

ПРОТОКОЛ № 7
заседания Координационного совета по охране труда
муниципального района Белебеевский район Республики Башкортостан

г. Белебей

«01» октября 2020г.

Присутствовали:

Председатель
Координационного
совета:

- Гумеров Н.К., заместитель главы администрации муниципального района Белебеевский район Республики Башкортостан

Секретарь
Координационного
совета:

- Асанова А.К., специалист по труду ГКУ Юго-западный межрайонный центр занятости населения Министерства семьи и труда РБ

Члены
Координационного
совета:

- Гумеров А.Р., главный инженер отдела сельского хозяйства администрации муниципального района Белебеевский район Республики Башкортостан;

- Ишмурзин Р.Р., главный врач ГБУЗ РБ Белебеевская ЦРБ;

- Гайфуллин Р.М., начальник отдела ГКУ Юго-западный межрайонный центр занятости населения Министерства семьи и труда РБ;

- Галяутдинова Г.А., заместитель начальника Белебеевского территориального отдела Управления Роспотребнадзора по Республике Башкортостан;

- Варламова Л.В., специалист по охране труда МАУК «Центральная библиотека» городского поселения город Белебей МР Белебеевский район РБ;

- Шевчук А.Н., председатель территориального объединения организаций профсоюзов муниципального района Белебеевский район Республики Башкортостан.

Приглашенные:

Еркеев Р.Г., ведущий специалист по охране труда службы ОТ и ПК АО «БелЗАН»

Муллаянов Т.Г., начальник отдела охраны труда и гражданской обороны ООО «БЗАК.»

ПОВЕСТКА ДНЯ:

1. О причинах произошедших тяжелых несчастных случаях на производстве и принятых мерах, направленных на предупреждение производственного травматизма работников в Акционерном обществе «Белебеевский завод «Автономаль» (далее - АО «БелЗАН») и в ООО «Белебеевский завод «Автокомплект» (далее - ООО «БЗАК»).

По вопросу повестки дня заслушали:

1. Еркеева Р.Г., ведущего специалиста по охране труда и производственного контроля АО «БелЗАН». Он проинформировал присутствующих об итогах проведенного расследования тяжелого несчастного случая, происшедшего 30 июля 2020 года в АО «БелЗАН», о причинах несчастного случая и принятых мерах, направленных на предупреждение производственного травматизма работников в организации.

Несчастный случай произошел 30 июля 2020 года в 09 часов 30 минут с кузнцем на молотах и прессах 4 разряда Гамоюровым Н.М на кузнечном участке инструментального цеха №33 расположенного в корпусе вспомогательных цехов, в результате удара о брюшную область металлической заготовкой размером 240x135x65мм, которая во времяковки (торцовка) вылетела из рабочей зоны бойка, паровоздушного ковочного молота модели М 1343.

30.07.2020года мастер Степанов О.Ю. 07:45 часов выдал поручение нагревальщику Столбову А.М. проконтролировать исполнение заказа № 6052, а сам направился на оперативное совещание к начальнику цеха.

В 08:05 часов Столбов А.М. выдал задание звену в составе: кузнеца Сигаева С.А. Гамоюрова Н.М. и Зиганшина А.А. изготовить заказ № 6052. На кузнечный участок были завезены круглые заготовки диаметром 162 высотой 100 мм (марка стали S 500 BOHLER). После

полученного задания звено приступило к производству работ. Кузнец Сигаев С.А., выполнявший обязанности машиниста кузнечного молота, согласно требований разовой технологической карты (РТК 33.009-2019, основной техпроцесс ТП 1766.02221.00038), в 08:25 часов загрузил в ручную заготовки в кузнечную нагревательную печь модели 9713-036 №4 для нагрева. После того как заготовка была нагрета до необходимой температуры до 1140 градусов, кузнец Гамоюров Н.М. вытащил заготовку из печи на шесток и при помощи клещей перенес заготовку на боек молота. Положив заготовку на нижний боек молота по центру Гамоюров Н.М. дал команду кузнецу выполнявшего обязанность машиниста кузнечного молота Сигаеву С.А. приступить к началу проведения операции «осадка» заготовки в размер. Осадив заготовку в размер высоты Гамоюров Н.М. дал, кивком головы, команду стоп. После этого работники приступили к следующей операции, а именно к поднятию заготовки для торцов (для придания размера). Гамоюров Н.М. наклонил, заготовку от себя и удерживал ее клещами в верхней части, нижняя часть заготовки находилась по центру бойка в направлении Гамоюрова Н.М. Подняв заготовку на ковку в размер Гамоюров Н.М. дал команду бить. При первом ударе заготовка вылетела в сторону Гамоюрова Н.М. и нанесла удар в область живота, он от удара отлетел назад, получив травму. Сигаев С.А. остановил молот и немедленно направился к пострадавшему, Зиганшин А.А. сообщил бригадиру Столбову А.М. о произошедшем, после чего незамедлительно позвонили в здравпункт завода и вызвали скорую помощь. Гамоюров Н.М. находился в сознании. Сигаев С.А. и Зиганшин А.А. подняв вывели Гамоюрова Н.М. на свежий воздух, где пострадавший потерял сознание. После этого Зиганшин А.А. намочив тряпку и приложив к месту удара пострадавшему. Заводской фельдшер до приезда медицинских работников оказывала медицинскую помощь. Гамоюрову Н.М. в 10.00 прибыла бригада скорой помощи. Пострадавший уже пришел в себя находился в сознании. После осмотра пострадавшего в сопровождении сына доставили в ГБУЗ РБ Белебеевская ЦРБ. Согласно медицинскому заключению ГБУЗ Белебеевской ЦРБ от 03.08.2020г, Гамоюров Н.М. 30.07.2020г поступил в хирургический клмплекс с диагнозом: Тупая травма живота, разрыв корня брыжейки, неполный разрыв поперечно-ободочной кишки. Гемоперитонеум. Согласно схеме определение относится к тяжести повреждения здоровья при несчастных случаях на производстве указанное повреждение относится к категории - тяжелая. Пострадавший на момент происшествия несчастного случая не находился в состоянии алкогольного и наркотического опьянения.

Комиссия установила причины, вызвавшие несчастный случай:

- неудовлетворительная организация производства работ, выразившаяся:

а) в не идентификации опасностей на конкретных рабочих местах, в том числе на рабочем месте на молотках и прессах с учетом специфики его фактической деятельности (риска вылетела из рабочей зоны бойка). Нарушены требования абз. 3ч. 2 ст. 212 ТК РФ, «типовое положение о системе управления охранной труда», утвержденного приказом Минтруда России от 19 августа 2016г № 438н;

б) в отсутствии контроля за соблюдением работниками безопасных приемов в работе, чем нарушены требования абз.2 ст. 212 ТК РФ, п. 3 Должностной инструкции мастера участка бригады термических и гальванических операций инструментального цеха №33 (ДИ 2150.7821-2017), утв. директором по инструментальному производству А.Ю. Поповым 20.02.2017г.

В АО «БелЗАН» разработаны мероприятия по устранению причин несчастного случая, в частности: издан приказ по материалам расследования несчастного случая, рассмотрены в трудовом коллективе предприятия обстоятельства и причины несчастного случая, проведен внеплановый инструктаж с работниками инструментального цеха № 33 с проработкой причин и обстоятельств с записью в личные карточки инструктажа по охране труда, усилен контроль за содержанием и организацией рабочих мест, соблюдением работниками правил и норм, инструкций по охране труда, а также разработаны мероприятия, направленные на управление рисками в области охраны труда.

2. Муллаянова Т.Г., начальника отдела охраны труда и гражданской обороны ООО «БЗАК». Он проинформировал присутствующих об итогах проведенного расследования тяжелого несчастного случая, происшедшего 13 августа 2020 года в ООО «БЗАК». В 19:00 часов в цехе по механической обработке изделий №2, расположенного по адресу: РБ, г. Белебей, ул. Восточная, 79, в результате заземления специальной литейной машиной правой кисти травмирован литейщик пластмасс 3 разряда Фазылов Марат Раисович.

13.08.2020г в 08:00 часов литейщик пластмасс 3 разряда Фазылов М.Р. пришел на работу в первую смену, согласно графику сменности (время работы с 08:00 до 16:30) на предприятие ООО

«БЗАК». Переоделся в спецодежду (костюм, ботинки), пришел в цех по механической обработке изделий №2, на свое рабочее место, принял оборудование TRIULZI G8/30 № 0318.002.330 от наладчика машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс Голикова П.Ю. Согласно приказа ООО «БЗАК» № 276 от 11.08.2020г «Об организации и оплате сверхурочных работ» наладчику машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс Голикову П.Ю. и литейщику пластмасс Фазылову М.Р., в связи с производственной необходимостью в период с 11.08.2020 по 14.08.2020 установлен рабочий режим с 08:00 часов до 20:00 часов. С данным приказом работники ознакомлены под роспись. Ознакомившись с заданием, Фазылов М.Р. приступил к выполнению работы по инъекции деталей – пальца шаровой передней подвески верхний в сборе 2101-2904185-03 гр., для участка сборки и инъекции цеха по механической обработке изделий №2. Примерно в 18:30 часов литейщик пластмасс Фазылов М. Р. обратился к наладчику машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс Голикову П.Ю. в связи с тем, что на оборудовании TRIULZI G8/30 № 0318.002.330 возникли неполадки, а именно не было поворота стола, запуска в цикл. Голиков П.Ю. выявил причину, неполадки были в разрегулировке ходового кулочка концевого выключателя рейки подпора стола. Подойдя к пульту управления, Голиков П.Ю. произвел регулировку и запустил оборудование для текстовой прогонки. В это время Фазылов М.Р. находился рядом с Голиковым П.Ю. Наладчик Голиков П.Ю. произвел несколько холостых циклов и убедившись, что оборудование TRIULZI G8/30 № 0318.002.330 работает, дал указание литейщику пластмасс Фазылову М.Р. продолжить работу. Фазылов М.Р. приступил к работе, включив узел инъекции и произведя прогонку материала до жидкого состояния. Подняв узел инъекции и поставив режим работы оборудования на автоматический режим, литейщик пластмасс Фазылов М.Р. протянул правую руку в рабочую зону пресс-формы, чтобы извлечь термореактивную смолу. В этот момент сработал узел инъекции и произошло прижатие правой руки литейщика пластмасс Фазылова М.Р., вследствие чего он получил травму правой руки. Услышав крик Фазылова М.Р. и увидев опускание узла инъекции, наладчик Голиков П.Ю. перевел режим работы оборудования TRIULZI G8/30 № 0318.002.330 с автоматического на ручной режим. Голиков П.Ю. с помощью кнопки пульта управления поднял узел инъекции вверх и освободил руку Фазылова М.Р., оказал ему первую помощь. Начальник смены цеха по механической обработке изделий №2 Латыпов И.Ю. вызвал скорую медицинскую помощь. Согласно медицинскому заключению установлен диагноз: открытый перелом третьих, четвертых пястных костей, основных фаланг третьего, пятого пальцев правой кисти со смещением отломков, обширная скальпированная рана тыльной поверхности правой кисти. Согласно схеме определение относится к тяжести повреждения здоровья при несчастных случаях на производстве указанное повреждение относится к категории тяжелая. Пострадавший на момент происшествия несчастного случая не находился в состоянии алкогольного и наркотического опьянения.

Комиссия установила причины, вызвавшие несчастный случай:

1. Неудовлетворительная организация производства работ (08), выразившееся в:

а) не обеспечении надлежащего функционирования системы управления охраной труда, в не идентификации опасности на конкретных рабочих местах, в том числе рабочем месте литейщика пластмасс с учетом специфики его фактической деятельности (опасность защемления). Нарушены требования абз.3 ч.2 ст. 212 ТК РФ, «Типового положения о системе управления охраной труда», утвержденного Приказом Минтруда России от 19 августа 2016г. № 438 Н.

б) отсутствии контроля за состоянием охраны и условий безопасности труда на рабочих местах. Нарушены требования абз.2 ч.2ст.212 ТК РФ, п.8.4 «Положение о системе управления охраной труда в ООО «Белебеевский завод «Автокомплект» П 11720.05.-18., утвержденное управляющим ООО «БЗАК» Неверовым А.А. от 10.05.2018 года.

2. Нарушение технологического процесса (код 5), выразившееся в:

- выполнении чистки термореактивной смолы без полной остановки машины. Нарушены требования п.п.5.3.11, 5.3.12 «Инструкция по охране труда для литейщиков пластмасс» ИОТ 11720.34-16, утвержденный управляющим ООО «БЗАК» Неверовым А.А.

В ООО «БЗАК» разработаны мероприятия по устранению причин несчастного случая, в частности: рассмотрены в трудовом коллективе предприятия обстоятельства и причины несчастного случая, проведен внеплановый инструктаж с работниками предприятия, пересмотрен СОУТ с учетом произошедшего несчастного случая.

3. Гумеров Н.К., заместитель главы администрации МР Белебеевский район РБ, председатель координационного совета по охране труда. Он отметил, что основная причина

травматизма – неудовлетворительная организация безопасной работы со стороны работодателей, отсутствие контроля за производимыми работами.

Заслушав информацию Еркеева Р.Г., ведущего специалиста по охране труда службы ОТ и ПК АО “БелЗАН”, а также Муллаянова Т.Г., начальника отдела охраны труда и гражданской обороны ООО “БЗАК” решили:

1. Информации о причинах произошедших тяжелых несчастных случаев на производстве и принятых мерах, направленных на предупреждение производственного травматизма работников в АО “БелЗАН” и в ООО “БЗАК” принять к сведению.

2. Рекомендовать руководителям организаций:

- провести анализ причин допущенных несчастных случаев на производстве и принять меры по совершенствованию системы управления охраной труда в целях создания безопасных условий труда работников;

- ввести систему общественного контроля за организацией безопасных условий труда на рабочих местах;

- принять меры по недопущению несчастных случаев на производстве;

- усилить контроль за соблюдением работниками требований безопасного выполнения работ, применением средств коллективной и индивидуальной защиты;

- провести внеплановые инструктажи с работниками по оказанию первой медицинской помощи;

- обеспечить выдачу направлений на предварительный медицинский осмотр вновь принимаемым работникам;

- обеспечить постоянный контроль за состоянием условий и охраны труда на рабочих местах, за технической исправностью оборудования, за соблюдением работниками норм и правил охраны труда, Правил внутреннего трудового распорядка.

3. Проинформировать работодателей:

- о возможности использовать средства из Фонда социального страхования на предупредительные меры по охране труда и профилактике профессиональных заболеваний.

- об обязанности проведения специальной оценки условий труда и по ее результатам декларирования условий труда в Государственной инспекции труда, а также об ответственности за неисполнение.

Председатель Координационного совета

Секретарь Координационного совета


Н.К. Гумеров


А.К. Асанова