Информация о случае тяжелого

производственного травматизма,

произошедшего на ОАО «ГЗЛиН»

**26 февраля 2024 г. в 7 часов 10 минут** произошел несчастный случай с тяжелым исходом на ОАО «Гомельский завод литья и нормалей» со штамповщиком.

**Обстоятельства несчастного случая:**

На участке больших прессов и мехдоработки мастер участка выдал наряд на сдельные работы на изготовление деталей (операция вырубка) штамповщику заготовительно-прессового цеха (далее – ЗПЦ).

Для изготовления детали, согласно технологическому процессу, на пресс модели электротехническим персоналом цеха по заявке мастера участка была установлена педаль управления, штамповщик изготовила 2000 штук деталей.

Далее, мастер участка выдал сменное задание наладчикам холодно-штамповочного оборудования ЗПЦ на замену штампа на пресс модели, которые в соответствии с требованиями маршрутно-операционного техпроцесса холодной штамповки при изготовлении детали, перевели пресс на двурукий режим управления и изготовили несколько пробных деталей. Пресс работал в штатном режиме.

В ходе специального расследования установлено, что мастер участка ЗПЦ знал об отсутствии на станине пресса поддерживающего устройства, но никаких мер не предпринимал, ни накануне несчастного случая, ни в день происшествия при проведении ежедневного контроля за состоянием охраны труда на рабочих места, не обратил внимание и не предпринял никаких мер по обеспечению соответствия оснащения и организации рабочих мест необходимым приспособлением (поддерживающим устройством) в соответствии с требованиями маршрутно-операционного техпроцесса холодной штамповки при изготовлении деталей.

Штамповщик приступил к изготовлению деталей без поддерживающего устройства и управлял работой пресса педалью, удерживая при этом заготовку весом 9710 грамм двумя руками.

При очередной вырубке деталей из заготовки произошло застревание детали в штампе пресса. Для изъятия детали из штампа прессовщик ЗПЦ ввела руку в штамповую зону для изъятия детали, нажав при этом на педаль управления, штамп пресса опустился и раздавил кисть потерпевшей.

По результатам специального расследования несчастного случая усмотрена вина нанимателя и установлено, что:

**1.** **Причинами несчастного случая явились:**

- недостатки в организации рабочего места, выразившееся в необеспечении установки на рабочем месте штамповщика поддерживающего устройства в соответствии с требованиями маршрутно-операционного техпроцесса холодной штамповки при изготовлении деталей;

- невыполнение руководителем структурного подразделения обязанностей по охране труда, выразившееся в ненадлежащем проведении ежедневного контроля за соблюдением требований по охране труда на рабочих местах работников, что привело к не оснащению рабочего места необходимым приспособлением;

- нарушение требований локальных нормативных актов по охране труда, выразившееся в неприменении ручного специального инструмента (крючка) для извлечения застрявшей детали.

**2. Лица, допустившие нарушения:**

- мастер участка заготовительно-прессового цеха, допустивший недостатки в организации рабочего места, а также не выполнил обязанности по охране труда, выразившиеся в ненадлежащем проведении ежедневного контроля за соблюдением требований по охране труда;

- штамповщик, которая нарушила требования локальных нормативных актов по охране труда, выразившееся в неприменении ручного специального инструмента (крючка) для извлечения застрявшей детали.