Список використаної літератури

1. Закон України «Основи законодавства України про охорону здоров'я» // ВВР України. 1993. № 4.
2. Наказ МОЗ України від 26.09.2000 № 229 «Порядок державної реєстрації виробів медичного призначення в Україні».
3. Автоматизация в клинической лабораторной диагностике: возможности и проблемы / Под ред. В. В. Меньшикова. М., 1997.
4. Кац А.М., Канторович А.С. Руководство по приборам и оборудованию для медико-биологических исследований. Л., 1976.
5. Ливенсон А.Р. Электромедицинская апаратура. – М.: Медицина, 1981. 342 с.
6. Червяк П.І. Медична енциклопедія. К.: Просвіта, 2001. 1024 с.

ОРГАНІЗАЦІЯ РОБОЧОГО МІСЦЯ ТА ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ ПРАЦІ З ОБЛАДНАННЯМ ДЛЯ ВІДПАРЮВАННЯ ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ

Дмитренко В.В.
м. Полтава

Волого-теплове оброблення як деталей, так і самих готових швейних виробів, є невід'ємною частиною технологічного процесу виготовлення одягу. ВТО може бути виконано за допомогою прасок, пресів, каландрів та пароповітряних манекенів. Процес ВТО проходить в три етапи, які характеризуються певними показниками зволоження, температури і тиску. Величина цих параметрів безпосередньо залежить від властивостей матеріалів, які піддають волого-тепловому обробленню.

Волого-теплове оброблення (ВТО) – це обробка деталей швейного виробу або самого виробу за допомогою спеціального обладнання з використанням вологи, тепла та тиску. У процесі виготовлення швейних виробів на ВТО припадає біля 25 % трудомісткості загальної обробки виробу. ВТО застосовується для надання необхідної об'ємно-просторової форми деталям виробу, для обробки швів, для кінцевої обробки виробу, для склеювання деталей виробу.

Процеси ВТО поділяють на прасування, пресування та відпарювання.

Прасування – це надання окремій деталі або виробу певної об'ємно-просторової форми за допомогою прасувального обладнання (праски або каландру). Прасування характеризується відносним взаємним переміщенням прасувальної поверхні та зволоженої тканини при одночасному тиску на тканину. Під час прасування за допомогою праски її поверхня переміщується по матеріалу і одночасно тисне на нього. А при прасуванні каландром матеріал переміщується двома притиснутими один до одного валиками, які крутяться в різних напрямках.

а б в г

Рис. 1. Види прасок:
а) побутова праска; б) промислова праска; в) прасувальна дошка; г) промисловий прасувальний стіл

Пресування – це волого-теплове оброблення швейного виробу за допомогою пресу. При пресуванні тканина стискується між двома пресувальними поверхнями (подушками) без переміщення. Для нагрівання подушок пресу застосовують пар або електронагрівальні елементи. В залежності від операцій, пресування виконується на пресах з різними подушками.

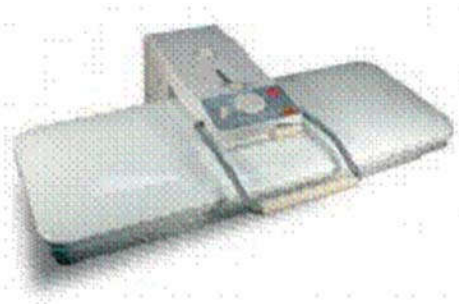

Рис. 2 Побутовий прес

Рис. 3. Промисловий універсальний прес

Відпарювання виробу виконують на пароповітряних манекенах або пресах-відпарювачах за допомогою гарячого пару. Прес-відпарювач відрізняється від звичайного пресу тим, що при роботі подушки затискують деталі нещільно, а верхня подушка має багато отворів для виходу пару. Пароповітряні манекени призначені для кінцевої обробки плечових швейних виробів, одягнутих на спеціальний манекен, нагрітим паром.

Рис. 4. Побутовий відпарювач одягу

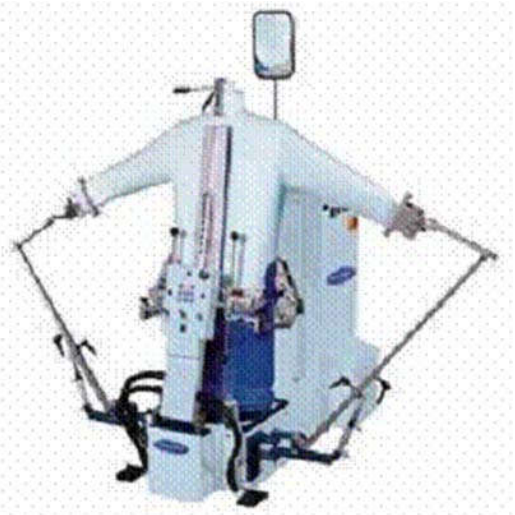

Рис. 5. Промисловий пароповітряний манекен

При організації робочого місця необхідно враховувати різні аспекти. Обслуговування пресів, пароповітряних манекенів повинні бути забезпечені площадками, влаштованими по висоті відповідно до антропометричних даних працівників, які обслуговують зазначене обладнання. На гідравлічному пресі ремонтні роботи повинні проводитись лише при знятому тиску пару та рідини. Все обладнання, на якому використовується пар під тиском, повинне мати запобіжний клапан., манометр і водомірне скло, на яких повинні бути відмітки допустимих тисків і рівня води. Зовнішня поверхня відпарювального апарата повинна мати термоізоляцію для запобігання опікам працівника і зменшенню тепловиділення в приміщення. Для запобігання потраплянню рук працівника між подушками преса включати його можна

тільки одночасним натисканням на кнопки (важелі тощо) обома руками і тримати їх на кнопках до повного закриття преса. Відстань між пусковими кнопками (важелями), повинна бути такою, щоб була виключена можливість закривання преса однією рукою. На пресах повинен бути запобіжний пристрій для утримання верхніх подушок від опускання у разі поломки, і такий, що запобігає самовільному спрацьовуванню пускового пристрою, і кнопки аварійного розкриття подушок.

Починати роботу на пресах дозволяється тільки після проведення первинного інструктажу на робочому місці. Роботи на пресі дозволяється виконувати тільки робітникам, які пройшли спеціальне навчання. Необхідно підготувати робоче місце до початку роботи. Старанно перевірити справність пресу, загородження, ізоляцію, заземлення, наявність діелектричного килимка. Прес слід вмикати за 30 хв. до початку роботи для нагрівання подушок. Закривати верхню подушку пресу необхідно одночасним натисканням кнопок обома руками. Під час опускання верхньої подушки гідравлічного пресу обидві руки робітника повинні знаходитися на кнопках керування для запобігання попадання рук між плитами. При пропарюванні виробів забороняється нахилятися до подушок пресу, щоб убезпечити обличчя від опіку. При зволоженні виробу необхідно слідкувати, щоб волога не попала в електроапаратуру і терморегулятор. Забороняється працювати на несправному пресі.

Робоче місце для виконання прасувальних робіт має індивідуальне освітлення: світильник з гнучким шлангом. Праску встановлюють на підставку, розташовану з правого боку прасувальної дошки. Праска повинна бути ізольована і знаходитися на одному рівні з оброблюваною деталлю. Для полегшення праці та покращення якості обробки виробів застосовують дерев'яні колодки. Деталі зволожують механічним пульверизатором, закріпленим з правого боку біля переднього краю столу. Під ногами працюючого має бути дерев'яний настил або гумовий килимок. Для виконання прасувальних операцій використовуються праски масою 2,4 - 6 кг. Для волого-теплової обробки виробів широко застосовуються преси. Преси покращують якість виробів і полегшують працю, значно підвищують її продуктивність.

Робочими частинами пресів є верхні та нижні подушки різної форми і розмірів (для різних операцій). Подушки пресів можуть бути з паровим або електричним нагріванням. При паровому нагріванні використовують пар для зволоження тканини. Ефективність застосування таких пресів підвищується при відсмоктуванні пари. Час на обробку виробів таким чином скорочується приблизно вдвічі. У пресах з електричним нагріванням подушок встановлюються автоматичні терморегулятори. Прасувальні преси, оснащені засобами автоматики, що дозволяють здійснювати контроль за тривалістю пропарювання, пресування і вакуум-відсмоктування. Пароповітряний манекен застосовують для прасування й відпарювання готових швейних виробів. Манекен має жорсткий каркас і чохол з капронової повітронепроникної тканини.

Виріб, одягнений на пароповітряний манекен, піддається послідовному впливу пару і гарячого повітря, у результаті чого всі нерівності тканини розправляються і виріб просушується. Не рекомендується застосовувати пароповітряні манекени для виробів з прокладками, що утеплюють, і оздобленням з натурального хутра. Для підвищення продуктивності праці, поліпшення якості оброблюваних виробів, а також для полегшення виконання волого-теплових робіт застосовують такі пристосування: різноманітні колодки, пульверизатори і пропрасовувачі.

Список використаної літератури

1. Батраченко Н.В., Головінов В.П. Технічне виготовлення жіночого одягу : підручник для учнів проф. тех. навч. закладів. Київ : Вікторія, 2000.
2. Кузьмичев В.Е., Папина Н.Г. Оборудование для влажно-тепловой обработки одежды : підручник. Київ : Академия, 2011.
3. Кучер О.В., Степура А.О. Обладнання швейного виробництва : посібник. Київ : Вікторів, 2001.

4. Охорона праці на підприємстві. Безпечні умови праці на робочому місці : веб-сайт. URL: https://otherreferats.allbest.ru/life/00734057_0.html (дата звернення: 5.05.2019)

ПРАВОВІ АСПЕКТИ РОЗСЛІДУВАННЯ НЕЩАСНИХ ВИПАДКІВ В ШКІЛЬНОМУ СЕРЕДОВИЩІ

Зикова Л.О.
м. Полтава

***Анотація**. Дана стаття присвячена розгляду актуальних питань охорони праці та безпеки життєдіяльності у під час освітнього процесу. У даній статті характеризуються основні нормативно-правові акти з охорони праці і безпеки життєдіяльності, а також визначаються обов'язки керівників та посадових осіб щодо забезпечення здорових і безпечних умов навчально-виховного процесу, запобігання травматизму його учасників, розслідуванню та обліку нещасних випадків у закладах освіти.*

***Ключові слова**: охорона праці, безпека життєдіяльності, інструктажі з безпеки життєдіяльності та охорони праці, нещасний випадок, учасники навчально-виховного процесу.*

Державна політика у сфері охорони праці спрямована на створення безпечних і здорових умов праці, запобігання нещасним випадкам та професійним захворюванням. На державному рівні прийнято безліч законодавчих актів, якими регулюються питання охорони праці і безпеки життєдіяльності, а саме: Конституція України, Кодекс законів про працю України, Кодекс цивільного захисту України, Закон України «Про охорону праці», Закон України «Про освіту», Закон України «Про загальнообов'язкове державне соціальне страхування» тощо.

Правову основу безпеки життєдіяльності становить Конституція України, як за своїми юридичними особливостями, так і за своїми принципами. Так, Стаття 27 гарантує, що «Обов'язок держави – захищати життя людини. Кожен має право захищати своє життя і здоров'я, життя і здоров'я інших людей від протиправних посягань». У Статті 43 Конституції України закріплено право кожного громадянина України на належні, безпечні і здорові умови праці, на заробітну плату, не нижчу від визначеної законом.

У Законі України «Про освіту» Стаття 51. п. 1. говориться, що «Вихованці, учні, студенти, курсанти, слухачі, стажисти, клінічні ординатори, аспіранти, докторанти відповідно мають гарантоване державою право на безпечні і нешкідливі умови навчання та праці». Статтею 57.п. 1. цього Закону передбачено, що «Держава забезпечує педагогічним та науково-педагогічним працівникам ... належні умови праці, побуту, відпочинку, медичне обслуговування».

У Статті 22.п. 1 Закон України «Про загальну середню освіту»зазначається, що «Загальноосвітній навчальний заклад забезпечує безпечні та нешкідливі умови навчання, режим роботи, умови для фізичного розвитку та зміцнення здоров'я, формує гігієнічні навички та засади здорового способу життя учнів (вихованців)».

Питанням організації роботи з охорони праці і безпеки життєдіяльності в закладах освіти приділяється велика увага з боку органів виконавчої влади, а саме Міністерства освіти і науки, департаментів (управлінь) освіти і науки обласних, районних державних адміністрацій та управлінь освітою органів місцевого самоврядування.

Обов'язки посадових осіб та організація роботи з охорони праці і безпеки