**На основе данных составить акт по форме Н-1 о несчастном случае на производстве.**

27 апреля 1995г. через 2 часа после начала смены с токарем Молодкиным В. И.

произошёл несчастный случай. Он обрабатывал деталь 124.072.025.019 на токарно-револьверном станке модели 1341 инв. № 15400. Во время обработки детали на патрон намоталась сливная стружка, токарь стал снимать стружку рукой, не пользуясь крючком, в результате получил травму 2х пальцев правой кисти, крючок находился на рабочем месте.

Молодкин В. И. Родился 10.03.1968г. на работу в КМЗ в 6 цех 2 участок в качестве

токаря-револьверщика 2-го разряда был принят 15 марта 1987г. после окончания ТУ.

Инструктаж вводный 15.03.1987

Первичный на рабочем месте 16.03.1987

Повторный на рабочем месте 02.04.1995

Вывод: в ходе выполнения работы ознакомились с порядком заполнения акта формы Н-1;

изучили методы анализа несчастных случаев.

**На основе данных составить акт по форме Н-1 о несчастном случае на производстве**

27 апреля 1995 года через 2 часа после начала смены с токарем А. произошёл несчастный случай. Он обрабатывал деталь 124.072.025.019 на токарно-револьверном станке модели 1341 инв. №15400. Во время обработки детали на патрон намоталась сливная стружка, токарь стал снимать стружку рукой, не пользуясь крючком, в результате получил травму двух пальцев правой кисти, крючок находился на рабочем месте.

А. родился 10.03.1968 года работал в КМЗ в 6 цех на участке №2 в качестве токаря-револьверщика 2-го разряда . Был принят 15 марта 1987 года после окончания ТУ.

Инструктаж вводный проводился 15.03.1987

Первичный на рабочем месте 16.03.1987

Повторный на рабочем месте 02.04.1995

**На основе данных составить акт по форме Н-1 о несчастном случае на производстве**

11 мая 1994 года Б. вышла на работу на участок резки труб. Не получив разрешения и инструктажа от мастера и начальника смены, по собственной инициативе приступила к работе учеником резчика на дисковой пиле. Бригадир В. И резчик Г. допустили Б. к работе, не получив ни письменного, ни устного разрешения начальника смены.

При замене диска Б. накидным ключом стала отворачивать крепёжную гайку, поворачивая ключ «на себя», в то время как нужно было от себя. При выполнении этой операции второй палец правой руки, на которой не было рукавицы, прижало рукояткой ключа к ролику подъемного тола. Б. была тут же доставлена в заводской травмопункт, где ей ампутировали травмированную часть пальца.

**На основе данных составить акт по форме Н-1 о несчастном случае на производстве**

При перевозке фундаментных блоков автомобилем на объекте строительства произошла аварийная остановка автомобиля непосредственно по действующей воздушной линией электропередач. Остановка была вызвана технической неисправностью автомобиля.

По распоряжению начальника участка к месту аварийной остановки был направлен автомобильный кран и трактор с прицепом с заданием произвести перезагрузку блоков на прицеп трактора. Автомобильный кран до этого использовался на разгрузке блоков непосредственно на месте их монтажа, расположенном на расстоянии 300 м от места аварийной остановки.

Автокран встал под проводами ЛЭП. Водитель крана освободил стрелу и подвёл её к блокам на автомобиле. Водитель автомобиля зацепил стропы за крюк крана и начал производить зацепку блоков, подавая рукой и голосом команды водителю крана, который начал поднимать стрелу и коснулся проводов ЛЭП под напряжением. Водитель автомобиля был поражён электротоком.

**На основе данных составить акт по форме Н-1 о несчастном случае на производстве**

Перед ремонтом автомобиля водитель вымыл двигатель бензином. Чтобы смыть бензин водой, решил подъехать к мойке. Завёл двигатель, в результате чего возник пожар на двигателе. Пламя перебросилось в кабину. Водитель пытался выскочить из кабины, но дверь заклинило. Водитель получил ожоги.

В процессе расследования установлено, что пострадавший водитель обращался к механику предприятия по вопросу получения специальных моющих средств для двигателей. Пожаробезопасных моющих средств на предприятии в наличии не имелось

**На основе данных составить акт по форме Н-1 о несчастном случае на производстве**

В прессовом цехе выполняются штамповочные, металлообрабатывающие, сварочные, покрасочные и сборочные работы с законченным технологическим циклом обработки деталей.

На участке мелкой штамповки прессового цеха в технологических процессах задействовано 34ед. производственного оборудования, на которых занято 12 работающих. Здесь производятся штамповочные, пружино-навивочные и металлорежущие работы.

Однокривошипный пресс модели КД2126 усилием 40тс. инв. № 18475 предназначен для обработки металла методом холодной штамповки. Рабочее место соответствует «Карте организации труда и рабочего места рабочего»: слева от пресса установлена тара для готовых деталей и бункер для отходов штамповки, справа стол с заготовками. Работы выполняются сидя на стульчике, на станине пресса лежит пинцет М 5770-001. Пресс оборудован светильником местного освещения.

С начала смены до 14 час. 30 мин. (Ф.И.О) по заданию мастера (Ф.И.О) выполняла штамповочные работы : колибровала деталь \_\_\_\_-1701171 (сухарь) на прессе инв. №18298, а затем выполняла вырубку детали 252007 (шайба) на прессе инв.№18135.

В 14 час.40 мин. (Ф.И.О мастера) выдала задание (Ф.И.О) на прессе инв. №18475 усилием 40 тс. производить вырубку из паронита детали \_\_\_\_\_-1148150 (прокладка \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_). Согласно технологическому процессу данная деталь вырубается на педальном включении пресса из полосы паронита размером 98 х 1000 мм на штампе совмещенном М9752-1023 с ограждением М5727 – 070, которое предусматривает ограждение опасной зоны штампа с фронтальной и правой стороны (откуда подается заготовка).

Мастер (Ф.И.О) показала (Ф.И.О) как технологически выполнять данную операцию и отштамповала одну полосу паронита. Затем в 14 час. 50 мин. к работе приступила (Ф.И.О). Отработав первую полосу до середины, ее края обвисли по бокам стола пресса и место вырубкибследующей детали выгнулось вверх, приподнявшись над фиксаторами. Для фиксации полосы (Ф.И.О) с двух сторон штампа приподняла ее, чтобы выровнять и установить по фиксаторам, не заметив при этом , что П-ой палец левой кисти находится под полосой в рабочей зоне штампа. При очередном нажатии на педаль была травмирована ногтевая фаланга П-го пальца левой кисти (Ф.И.О).

**На основе данных составить акт по форме Н-1 о несчастном случае на производстве**

Рабочий участка железобетонных изделий получил задание от мастера участка на установку опалубки и арматурной сетки в одной из пропарочных камер. Мостовой кран, используемый для перемещения деталей опалубки и арматуры к камере, не работал с самого начала смены. Причиной остановки крана было обледенение троллеи крана, вызванное интенсивным выделением пара из камер и резкого понижения температуры наружного воздуха. Мастер участка о том, что кран не работает, знал.

Рабочий решил переносить арматуру вручную в камеру. При этом, вместо того чтобы переносить арматуру вдоль камер по предусмотренным для этого проходам, он стал ходить по крышкам камер. При очередной переноске рабочий упал в одну из открытых камер.

В ходе расследования было установлено следующее. Решение ходить по крышкам камер рабочим было принято из-за недостаточной ширины проходов, заставленных готовыми изделиями по причине остановки крана. Каких-либо указаний по изменению технологии работ из-за вынужденной остановки крана мастером сделано не было.

Остановка крана из-за покрытия троллей инеем случалась неоднократно и раньше. Это вызвано тем, что из открытых камер через неисправные задвижки постоянно шло интенсивное испарение. При низкой температуре наружного воздуха резко ухудшалась видимость и шло обледенение троллей. В указанном случае рабочий шагнул в открытую камеру, не видя её перед собой.

Ухудшение видимости в зоне работы происходит не только по причине неисправных задвижек, но из-за большой разности температур наружного воздуха и пара внутри камеры к моменту её открывания с готовыми изделиями.

Профилактическим мероприятием, является перевод камер на автоматический режим и замена троллей шланговым кабелем.

**На основе данных составить акт по форме Н-1 о несчастном случае на производстве**

7 сентября 2000 года через 3 часа после начала смены с токарем А. произошёл несчастный случай. Он обрабатывал деталь 365.711.111.266 на токарно-револьверном станке модели 2536 инв. №54200. Во время обработки детали на патрон намоталась сливная стружка, токарь стал снимать стружку рукой, не пользуясь крючком, в результате получил травму четырех пальцев правой кисти, крючок находился на рабочем месте.

А. родился 03.10.1982 года работал в КМЗ во 2 цехе на участке №8 в качестве токаря-револьверщика 2-го разряда . Был принят 15 марта 2000 года после окончания ТУ.

Инструктаж вводный проводился 15.03.2000

Первичный на рабочем месте 16.03.2000

Повторный на рабочем месте 02.04.2000

**На основе данных составить акт по форме Н-1 о несчастном случае на производстве**

3 мая 2000 года Б. вышла на работу на участок резки труб. Не получив разрешения и не пройдя инструктажа от мастера и начальника смены, по собственной инициативе приступила к работе учеником резчика на дисковой пиле. Бригадир В. и резчик Г. допустили Б. к работе, не получив ни письменного, ни устного разрешения начальника смены.

При замене диска Б. накидным ключом стала отворачивать крепёжную гайку, поворачивая ключ «на себя», в то время как нужно было от себя. При выполнении этой операции второй и третий пальцы правой руки, на которой не было рукавицы, прижало рукояткой ключа к ролику подъемного тола. Б. была тут же доставлена в заводской травмопункт, где ей ампутировали травмированную часть пальца.