

газы и коксозольный остаток. Процессы выгорания горючих составляющих топлива происходят при более низких, чем при факельном сжигании температурах в топочной камере. Наиболее благоприятными слоями связывания серы известняком и пониженной генерации окислов азота в топке являются температуры 840-860 С°.

## ОГЛЯД ЗАХОДІВ З ПРОФІЛАКТИКИ ПРОФЕСІЙНИХ ЗАХВОРЮВАНЬ ПРАЦІВНИКІВ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ЦЕХУ

*А.В. Ткаченко, В.В. Маріковський, керівник М.Б. Смирнитська*

*Українська інженерно-педагогічна академія, м. Харків*

**Анотація.** Виконаний огляд існуючих заходів з профілактики професійних захворювань працівників зварювального цеху.

**Ключові слова:** охорона праці, професійні захворювання, профілактичні заходи, зварювальний цех.

**Аннотация.** Выполнен обзор существующих мероприятий профилактики профессиональных заболеваний работников сварочных цехов.

**Ключевые слова:** охрана труда, профессиональное заболевание, профилактическое мероприятие, сварочный цех.

**Abstract.** The review performed of the existing preventive measure, which protect from occupational illness.

**Key words:** labor safety, occupational illness, preventive measure, welding department.

Профілактичні заходи представляють собою програми поліпшення стану безпеки, гігієни праці та виробничого середовища, реалізація яких може здійснюватися за рахунок коштів фонду охорони праці підприємства, а також заходи які спрямовуються для вирішення актуальних проблем з охорони праці, специфічних для конкретної галузі.

До основних негативних факторів, які можуть стати причиною виникнення професійного захворювання, для працівників зварювального цеху відносяться: пил та газ на робочому місці, висока концентрація шкідливих речовин, шум, різні види випромінювань.

Видалення зварювальної пилу і газів з робочого місця проводять за допомогою місцевої вентиляції для стаціонарних і нестаціонарних зварювальних постів. В останні роки розроблені і отримали високу гігієнічну оцінку способи подачі припливного повітря в зону дихання зварника – безпосередньо під щиток.

Для захисту органів дихання також застосовуються індивідуальні захисні засоби. При невеликій концентрації газів у повітрі застосовують респіратори. При високих концентраціях шкідливих парів й газів (під час проведення зварювальних робіт у колодязях, цистернах, відсіках судин тощо) використовують шлангові протигази з примусовою подачею повітря.

Заходи щодо зниження шуму впроваджуються на етапі створення зварювального обладнання та під час його розміщення у цеху. На робочих місцях, де неможливо знизити рівень звукової потужності до гранично допустимих рівнів, застосовують індивідуальні засоби захисту – протишумні навушники або вкладиші. Актуальними є розробки з автоматизації гучних зварювальних робіт та виведення операторів із зони дії шуму.

Для захисту працівників зварювальних цехів від променевої енергії зварювальних дуг на робочих місцях зварників обладнуються постійні зварювальні пости-кабіни або встановлюються ширми.

Для захисту очей і обличчя зварників від променевої енергії використовують спеціальні щитки і маски із захисними світлофільтрами від осліплюючої видимої частини спектру випромінювання, ультрафіолетових і інфрачервоних променів.

До індивідуальних засобів захисту від теплових випромінювань відносяться спецодяг і спецвзуття зварників.

Особлива увага приділяється засобам захисту від радіації, шкідливий вплив якої залежить від потужності, дози, виду випромінювання, відстані від джерела загрози. Враховуючі характер та фізичну природу радіаційних випромінювань, важливою складовою є застосування різноманітних приладів контролю з метою моніторингу рівня радіації.

Вагоме місце в забезпеченні здоров'я робітників у зварювальному виробництві займають обов'язкові попередні і періодичні медичні огляди, терміни і обсяг яких регламентовані. Доцільне періодичне перебування зварників в санаторіях-профілакторіях з проходженням курсів спеціальних фізіотерапевтичних процедур.