

БРОЈ 10 28.4.2023 ГОДИНА VI
БЕСПЛАТНО ИЗДАНИЕ

СВЕТСКИ ДЕН ЗА БЗР

СТРУЧНО СПИСАНИЕ ЗА БЕЗБЕДНОСТ И ЗДРАВЈЕ ПРИ РАБОТА

ТУТЕЛА





СОДРЖИНА

ЗИЗ ТУТЕЛА-УРЕДУВАЧКИ ОДБОР	5
РЕГУЛАЦИИ НА ЕУ ЗА РАБОТА, ЕРГОНОМИКА И ПСИХОСОЦИЈАЛНИ РИЗИЦИ.....	6
СВЕТСКИ ДЕН ЗА БЗР, 28 АПРИЛ 2023.....	13
КАМПАЊИ ЗА ЗДРАВИ РАБОТНИ МЕСТА	14
БЕЗБЕДНОСТ И 5С ЗА ПОДОБРУВАЊЕ НА РАБОТА СЕКОЈ ДЕН	15
БЕЗБЕДНОСТ И ЗДРАВЈЕ ПРИ РАБОТА ПРИ УПРАВУВАЊЕ И КОРИСТЕЊЕ НА ЗЕМЈОДЕЛСКА МЕХАНИЗАЦИЈА.....	23
АКТИВНОСТИ ПОМЕЃУ ДВА БРОЈА.....	26

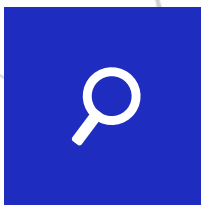
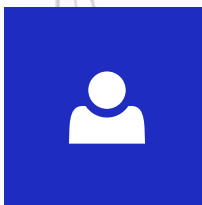




ТУТЕЛА

Стручно списание за безбедност и здравје при работа

БРОЈ 10 28.4.2023 ГОДИНА VI
БЕСПЛАТНО ИЗДАНИЕ



Скопје
2023

Copyright © "ZIZ TUTELA"

Сите права се задржани.

Печатените изданија на ТУТЕЛА не смеат да се користат во комерцијални цели без претходно писмено одобрување од страна на издавачот.

Искажаните ставови на авторите на текстовите не мора да соодветствуваат на ставовите на организаторите.

ISSN 2545-4935

Издавач:

Здружение на инженери за заштита ТУТЕЛА, Скопје
www.tutela.org.mk

Главен уредник:

проф. д-р Марија Хаџи-Николова

Уредувачкиот одбор на ССЗБЗР „ТУТЕЛА“, го сочинуваат:

Доц. д-р Марија Хаџи Николова – Претседател

Владо Кочоски, дипл.инж. по ЗПР

М-р Љупчо Кочовски, управител ФЦБЗР

Ѓоко Павлов, дипл. инж по ЗПР

М-р Надица Фотев

М-р Горјан Зивчевски

Никола Георгиев, управител – надворешен стручен соработник

Дизајн и подготовка:

Ројал арт, Скопје

Печатено издание



Почитувани,

Со задоволство Ви го претставуваме десеттиот број на првото стручно списание за безбедност и здравје при работа „Тутела“, кое и овој пат е преполно со вредни информации и сознанија кои ќе Ви помогнат да останете во тек со најновите случувања во областа на безбедност и здравјето при работа.

Нашиот уредувачки одбор е составен од експерти од различни дисциплини од кои сите се посветени на унапредување на безбедноста и здравјето на работното место. Веруваме дека секој има право на работи во безбедна и здрава работна средина и ние сме посветени кон тоа да Ви помогнеме и заедно да ги обезбедиме алатките потребни за да се постигне целта.

Во овој број, ќе најдете написи со широк спектар на актуелни теми на кои нашиот тим работеше со цел да обезбеди содржина која е актуелна, информативна, привлечна и практична за да можете да биде применлива на Вашето работно место.

Во рубриката Актуелно ја истакнуваме важноста од примена на методологии за подобрување на процесите на производство и зголемување на безбедноста на вработените. Ви претставуваме еден пример на методологија што претставува систематски пристап кон организацијата на работното место, едноставна алатка за организирање на работното место на чист, ефикасен и безбеден начин за да се подобри продуктивност, визуелно управување и да се обезбеди воведување стандардизирано работење.

Во рубриката БЗР околу нас ќе се запознаете со Регулациите на Европската унија за работа, ергономика и психосоцијални ризици како дел од хомогениот систем на основни принципи за управување со безбедноста и здравјето кои земјите-членки на ЕУ мора да ги транспонираат во националното законодавство .

Се надеваме дека овој број од нашето списание ќе биде информативен и корисен за Вас и дека воедно ќе Ве инспирира да продолжите кон сопственото патување во областа на БЗР. Како и секогаш, ги поздравуваме Вашите повратни информации, предлози и сугестии кои може да ни ги доставите на нашата електронска адреса: contact@tutela.org.mk. Ви благодариме за континуираната поддршка и со нетрпение очекуваме да Ви донесеме повеќе висококвалитетни содржини во иднина.

Клучот за безбедноста е во ваши раце!

Безбедноста е ваш избор!

Уредувачки одбор



РЕГУЛАЦИИ НА ЕУ ЗА РАБОТА, ЕРГНОМИКА И ПСИХОСОЦИЈАЛНИ РИЗИЦИ

Љупчо Кочовски , ФЦБЗР, Софија, Бугарија

Борче Стојчевски

Дејан Ангеловски

Цветан Ковач, (ESSE), Загреб, Хрватска

1 ВОВЕД

Законодавецот на Европската унија воспостави хомоген систем на основни принципи за управување со безбедноста и здравјето, кои земјите-членки на ЕУ мора да ги транспонираат во националното законодавство. Затоа, принципите се применливи во сите земји членки на Европската Унија.

Најважниот правен акт е Европската рамковна директива (1989/391/ЕЕЗ)¹, која ги утврдува општите принципи за управување со безбедноста и здравјето, како што се одговорноста на работодавачот, правата и должностите на работниците, употребата на проценки на ризик (како алатка) за континуирано подобрување на процесите на компанијата и застапеност во областа на здравјето и безбедноста на работното место.

Европската унија донесува Директиви од областа на безбедноста и здравјето при работа врз основа на правната основа од член 153 од Договорот за функционирање на Европската унија². Сите европски директиви, вклучително и директивите од областа на здравјето и безбедноста при работа, се транспонирани во националното законодавство од страна на законодавните тела на земјите-членки на ЕУ. Европските директиви за здравје и безбедност при работа поставуваат минимални стандарди за заштита на работниците.

Земјите-членки може да ги „надминат“ овие стандарди при транспонирање на директивите, но не смеат да ги намалат постојните. Прецизно, Директивата на Советот 1989/391/ЕЕЗ од 12 јуни 1989 година за воведување мерки за поттикнување подобрувања на безбедноста и здравјето на работниците при работа (обично наречена „Рамковна директива“) наведува дека нема оправдување за намалување на постојните нивоа на заштита во поединечна земја-членка³.

2 ДИРЕКТИВА НА СОВЕТОТ 1989/391/ЕЕЗ - ДИРЕКТИВА „РАМКА“

Директивата 1989/391/ЕЕЗ често се нарекува „Рамковна директива“ и „основно право“ за здравје и безбедност при работа во ЕУ. Оваа директива го „основа“ инструментот (алатката) за проценка на ризик во европското законодавство во областа на здравјето и безбедноста при

1 <https://eur-lex.europa.eu/search.html?scope=EURLEX&text=1989%2F391%2FEEC&lang=en&type=quick&qid=1639732320874>

2 ЕУ – Европска Унија, Договор за функционирање на Европската Унија . Лисабон 2007 година, Консолидирана верзија од 30 март 2010 година. Достапно на: <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=OJ%3AC%3A2010%3A083%3ATOC>

3 ЕУ - Европска унија, Директива на Советот од 12 јуни 1989 година за воведување мерки за поттикнување подобрувања на безбедноста и здравјето на работниците при работа (89/391/ЕЕЗ), Консолидирана верзија според 3 /2008, OJ L 391. Достапно на : <http://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX%3A01989L0391-20081211>

работа, кој кога беше усвоен во 1989 година беше револуционерен принцип за правните системи и системите за управување со здравјето и безбедноста при работа во многу земји.

Според тоа, рамковната директива може да се смета за пресвртница за мерките за превенција на работното место, методологиите за проценка на ризик при работа и безбедноста при работа.

Според Соен (Coen, M. 2013)⁴ и Vogel (Vogel, L. , 1994),⁵ понатамошни важни одредби од Директивата се:

- Воспоставување на еднакво ниво на безбедност и здравствена заштита при работа во корист на сите работници. Сепак, одредени јавни и воени служби и самовработените се ослободени.
- Доделување одговорност на работодавачите за спречување на оштетување на здравјето на работниците при работа; обврзувајќи ги работодавачите да преземат соодветни мерки за да ја направат работата побезбедна и поздрава.
- Дефинирање на улогата и клучните елементи на проценката на ризикот, како што се идентификација на опасност, учество на работниците, усвојување на соодветни мерки (приоритизирање на елиминирање на ризикот од изворот), документација и периодична повторна проценка.
- Со новата обврска за превентивни процеси во компаниите, Директивата имплицитно го покренува прашањето за нови форми на управување со безбедноста и здравјето во рамките на општите процеси на управување.

3 ИНДИВИДУАЛНИ ДИРЕКТИВИ ЗА ЗДРАВСТВЕНА ЗАШТИТА И БЕЗБЕДНОСТ ПРИ РАБОТА

Индивидуални директиви за заштита на здравјето и безбедноста при работа (во смисла на член 16 став 1 од Директивата 89/391/ЕЕЗ), понекогаш наречени „ќерки директиви“, кои ги поставуваат принципите и инструментите на Рамковната директива во однос на конкретни опасности при работа (на пр. изложеност на опасности, штети и напор), индивидуални задачи (на пр. рачно ракување со товари, работа со екрани), различни работни места со зголемен ризик (на пример, привремени работни места, рударски индустрии, рибарски бродови) и разгледува како овие фактори влијаат на особено чувствителните групи работници, како што се малолетниците, бремените жени и доилките.

Табела 1: Преглед на поединечни директиви во согласност со член 16, став 1 од Рамковната директива 1989/391/ЕЕЗ

ДИРЕКТИВА	ОПИС НА ДИРЕКТИВАТА
1989/654/ЕЕЗ	Директива 1989/654/ЕЕЗ за минимални барања за безбедност и здравје на работното место (прва поединечна директива) ⁶
2009/104/ЕЗ	Директива 2009/104/ЕЗ за минимални безбедносни и здравствени стандарди за безбедност на здравјето на работниците при користење на работна опрема на работа, со која се укина Директивата 89/655/ЕЕЗ (друга поединечна директива) ⁷
1989/656/ЕЕЗ	Директива 1989/656/ЕЕЗ за минималните здравствени и безбедносни барања за употреба на лична заштитна опрема од работниците на работното место (трета поединечна директива) ⁸

4 COEN, M., „Член 153 АЕУВ“ . бр. 11 ff . Во: Ленц , Ц.-О. und Борчард , К.-Д. (Ed . 2013): EU- Verträge . 6-то издание, Келн 2013 година.

5 ВОГЕЛ, Л., Превенција на работното место, првичен преглед на тоа како се спроведува Рамковната директива на Заедницата од 1989 година, стр. 89 и понатаму, 332 и понатаму. Брисел во 1994 г.

6 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31989L0654>

7 <http://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:32009L0104>

8 <http://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31989L0656>

1990/269/EEЗ	Директива 1990/269/EEЗ за минимални здравствени и безбедносни услови за рачно ракување со товари во случаи кога постои ризик, особено од повреди на грбот на работниците (четврта поединечна директива) ⁹
1990/270/EEЗ	Директива 1990/270/EEЗ за минималните барања за безбедност и здравствена заштита при работа со екрани (петта поединечна директива) ¹⁰
2004/37/ЕЗ	Директива 2004/37/ЕЗ за заштита на работниците од ризици поради изложеност на канцерогени или мутагени супстанции на работа (шеста поединечна директива) ¹¹
2000/54/ЕЗ	Директива 2000/54/ЕЗ за заштита на работниците од ризици поврзани со изложеност на биолошки агенси на работа (седма поединечна директива) ¹²
1992/57/EEЗ	Директива 1992/57/EEЗ за примена на минимални безбедносни и здравствени услови на привремени или мобилни градилишта (осма поединечна директива);
1992/58/EEЗ	Директива 1992/58/EEЗ за минималните барања за поставување безбедносни знаци и/или знаци за заштита на здравјето при работа (деветта поединечна директива) ¹³
1992/85/EEЗ	Директива 1992/85/EEЗ за воведување мерки за поттикнување на подобрување на безбедноста и здравјето при работа на бремените жени и работниците кои неодамна родиле или дојат (десетта поединечна директива) ¹⁴
1992/91/EEЗ	Директива 1992/91/EEЗ за минимални барања за подобрување на безбедноста и здравствената заштита на работниците во екстрактивните индустрии со дупчење (единаесетта поединечна директива) ¹⁵
1992/104/EEЗ	Директива 1992/104/EEЗ за минимални барања за подобрување на безбедноста и здравствената заштита на работниците во површинската и подземната рударска индустрија (дванаесетта поединечна директива) ¹⁶
1993/103/ЕЗ	Директива 1993/103/ЕЗ за минимални барања за безбедност и здравје за работа на рибарски бродови (тринаесетта поединечна директива) ¹⁷
1998/24/ЕЗ	Директива 1998/24/ЕЗ за заштита на здравјето и безбедноста на работниците при работа од ризиците поврзани со хемиските агенси (четринаесетта поединечна директива) ¹⁸
1999/92/ЕЗ	Директива 1999/92/ЕЗ за минимални барања за подобрување на безбедноста и здравствената заштита на работниците потенцијално изложени на ризик од експлозивни атмосфери (петнаесетта поединечна директива) ¹⁹
2002/44/ЕЗ	Директива 2002/44/ЕЗ за минимални барања за здравје и безбедност во однос на изложеноста на работниците на ризици предизвикани од физички фактори - вибрации (шеснаесетта поединечна директива) ²⁰
2003/10/ЕЗ	Директива 2003/10/ЕЗ за минимални здравствени и безбедносни барања во однос на изложеноста на работниците на ризици кои произлегуваат од физички фактори (бучава) (седумнаесетта поединечна директива) ²¹
2006/25/ЕЗ	Директива 2006/25/ЕЗ за минимални здравствени и безбедносни барања во однос на изложеноста на работниците на ризици предизвикани од физички фактори - вештачко оптичко зрачење (деветнаесетта поединечна директива) ²²
2013/35/ЕУ	Директива 2013/35/ЕУ за минимални барања за здравје и безбедност во однос на изложеноста на работниците на ризици предизвикани од физички фактори - електромагнетни полиња (дваесетта поединечна директива) ²³

Извор: <https://osha.europa.eu/hr/safety-and-health-legislation/european-directives>

- 9 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31990L0269>
10 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31990L0270>
11 <http://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:32004L0037>
12 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:32000L0054>
13 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31992L0058>
14 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31992L0085>
15 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31992L0091>
16 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31992L0104>
17 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31993L0103>
18 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31998L0024>
19 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:31999L0092>
20 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:32002L0044>
21 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:32003L0010>
22 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:32006L0025>
23 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=CELEX:32013L0035>

ДРУГИ ДИРЕКТИВИ РЕЛЕВАНТНИ ЗА ЗДРАВЈЕТО И БЕЗБЕДНОСТА ПРИ РАБОТА ВО ЕУ

Системот за безбедност и заштита на здравјето на работниците е дополнет со други посебни директиви (лекс specialis), кои се однесуваат на:

- работно место (место на работа), работна опрема, безбедносни знаци, лична заштитна опрема
- изложеност на хемиски опасности
- изложеност на физичка штета
- изложеност на биолошки опасности
- обемот на работа, ергономијата и психосоцијалните ризици

4 ДИРЕКТИВИ (LEX SPECIALIS) ПОВРЗАНИ СО РЕГУЛАЦИИТЕ ЗА РАБОТАТА, ЕРГОНОМИКАТА И ПСИХОСОЦИЈАЛНИТЕ РИЗИЦИ

Директиви (лекс specialis) кои се однесуваат на прописите за обемот на работа, ергономијата и психосоцијалните ризици се: Директива 90/269/ЕЕЗ и Директива 90/270/ЕЕЗ

ДИРЕКТИВА
<ul style="list-style-type: none">• Директива 90/269/ЕЕЗ²⁴ рачно ракување со товари од 29 мај 1990 година за минималните здравствени и безбедносни барања за рачно ракување со товари каде што постои ризик особено од повреди на грбот на работниците (четврта поединечна директива во смисла на член 16 став 1 од Директивата 89/391/ЕЕЗ)
<ul style="list-style-type: none">• Директива 90/270/ЕЕЗ²⁵ опрема за прикажување од 29 мај 1990 година за минималните барања за безбедност и здравје за работа со опрема за прикажување (петта поединечна директива во смисла на член 16 став 1 од Директивата 89/391/ЕЕЗ)

Извор: <https://osha.europa.eu/hr/safety-and-health-legislation/european-directives>

5 ДИРЕКТИВА 90/269/ЕЕЗ ЗА МИНИМАЛНИ БАРАЊА ЗА ЗДРАВЈЕ И БЕЗБЕДНОСТ ЗА РАЧНО РАКУВАЊЕ СО ТОВАРИТЕ КАДЕ ИМА ОПАСНОСТ ОД ПОСЕБНО ПОВРЕДА НА ГРБОТ НА РАБОТНИКОТ

Директива 90/269/ЕЕЗ - за минималните здравствени и безбедносни барања за рачно ракување со товари каде што постои ризик особено од повреди на грбот на работникот (четврта поединечна директива во смисла на член 16 став 1 од Директивата 89/391/ЕЕЗ)

Токму Директивата 90/269/ЕЕЗ, поради нејзината „таргетирана содржина“, можеме да ја гледаме како (лекс specialis) директива насочена кон „превенција на мускулно-скелетни нарушувања“ во јасно дефинирани поединечни работни задачи - рачно ракување со товари.

Оваа Директива осигурува дека работниците се („дополнително“) заштитени од ризиците вклучени во рачното ракување со тешки товари, а нејзините одредби особено придонесуваат за спречување на мускулно-скелетни нарушувања, како што е „специфицирано“ во одредени делови од Директивата, кои ги презентираме подолу:

Во одредбите од „Дел I., Општи одредби (чл. 1.-2.):

- Директивата го нагласува постоењето на ризици, особено од повреди на грбот на работниците, при рачно ракување со товари и ги утврдува минималните здравствени и безбедносни услови потребни за рачно ракување со товари;

24 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/HR/ALL/?uri=CELEX%3A31990L0269>

25 <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/HR/ALL/?uri=celex:31990L0270>

- Ја одредува содржината (дефиницијата) на поимот „рачно ракување со товарот“ („рачно ракување со товарот“ е секое пренесување или задржување на товар од еден или повеќе работници, вклучително подигање, спуштање, туркање, влечење, носење или преместување товари кои, поради нивните карактеристики или неповолните ергономски услови, претставува опасност особено од повреди на грбот на работниците).

Во одредбите од „Дел II, Обврски на работодавачот (членови 3-7):

- Обврска на работодавачот е (според општите одредби):
 - a) „избегнување на рачно пренос на товарот“ - преземање соодветни организациски мерки или употреба на соодветни средства, особено механичка опрема, за да се избегне рачно пренос на товарот;
 - b) „обезбедување соодветни средства“ - кога рачното ракување со товари не може да се избегне, работодавачот е должен да преземе соодветни организациски мерки, да користи соодветни средства или да им обезбеди на работниците такви средства за да го намали ризикот од рачно ракување со такви видови товари, во согласност со референтните фактори наведени во Анекс I од Директивата;
 - c) „организација на работното место“ - во случаи кога рачното пренесување на товарот не може да се избегне, работодавачот е должен да ги организира работните места на начин што ваквото извршување на работата да биде што е можно побезбедно и здраво;
 - d) „проценете ги ризиците“ - однапред проценете ги, доколку е можно, здравствените и безбедносните услови за одреден тип на работа, а особено испитајте ги својствата на товарот земајќи ги предвид референтните фактори;
 - e) „избегнувајте или намалете го ризикот на најниско можно ниво“ - погрижете се ризикот да се избегне или намали, особено од повреди на грбот на работниците, со преземање соодветни мерки, особено земајќи ги предвид карактеристиките на работната средина и потребите на работното место, земајќи ги предвид референтните фактори;
 - f) „индивидуални фактори на ризик“ кои се однесуваат на секој работник поединечно;
 - g) „информирање на работниците и/или нивните претставници“ - работниците и/или нивните претставници се (задолжително) информирани за сите мерки што треба да се спроведат во согласност со оваа Директива, а кои се однесуваат на заштитата на безбедноста и здравјето. Работодавачите мора да се погрижат работниците и/или нивните претставници да добијат општи и, доколку е можно, подетални информации за: тежината на товарот и центарот на гравитација на најтешката страна, кога пакетот е натоварен на необичен начин (сите во согласност со член 10 од Директивата 1989/391/ЕЕЗ);
 - h) „дополнителна соодветна обука“ - работодавачите мора да им обезбедат на работниците дополнителна соодветна обука и информации за правилно ракување со товарот и можните опасности, особено во случаи кога споменатите задачи не се правилно извршени, земајќи ги предвид референтните фактори и индивидуалните фактори на ризик;
 - i) „консултации со работниците и/или нивните претставници“ - Консултациите и учеството на работниците и/или нивните претставници се одвиваат во согласност со член 11 од Директивата 89/391/ЕЕЗ за прашањата наведени во таа директива, вклучувајќи ги и нејзините анекси (“ ... работодавачите се консултираат со работниците и/или нивните претставници и им овозможуваат да учествуваат во дискусиите за сите прашања поврзани со безбедноста и здравјето на работното место...”)

Во III. Поглавје, Други одредби (членови 8-10):

- Сите промени во референтните фактори (Анекс I од Директивата) и индивидуалните фактори на ризик (Анекс II од Директивата) кои се од чисто техничка природа, а се резултат на технички напредок и промени во меѓународните регулативи и спецификации или знаење од областа за рачно ракување со товарот, се донесени во согласност со постапката предвидена во член 17 од Директивата 89/391/ЕЕЗ;

- Во завршните одредби, на земјите-членки на ЕУ им се „наметнува обврска“ да донесуваат закони и други прописи (на национално ниво) поради потребата од „хармонизација“ со оваа Директива;
- Земјите-членки имаат обврска да го достават текстот на националното право што тие го усвоиле или го усвоиле во областа на која се применува оваа Директива;
- Периодично (на секои четири години), земјите-членки на ЕУ известуваат до Комисијата на ЕУ за практичното спроведување на оваа Директива, наведувајќи ги „позициите“ на позициите на работодавачите и работниците.

Во Анекс I, Референтни фактори и поврзани со одредени членови од оваа директива, дадени се „јасни и прецизни“ објаснувања (дефиниции) за одредени изрази употребени во оваа Директива (карактеристики на товарот, потребен физички напор, карактеристики на работната средина, извршување на работата), и тоа:

1. Карактеристики на товарот

Рачното носење товар може да претставува ризик, особено од повреда на грбот, ако товарот е:

- премногу тежок или премногу голем,
- несмасно или тешко да се сфати,
- нестабилна или чија содржина може лесно да се премести,
- поставен на начин што бара да се држи или ракува на одредено растојание од контејнерот, со можност за свиткување или искривување на садот,
- кога постои можност поради обликот и/или составот да ги повреди работниците, особено во случај на судир.

2. Потребен е физички напор

Физичкиот напор може да претставува посебен ризик од повреда на грбот, ако:

- е премногу зафатен
- се изведува само со вртење на садот,
- постои можност за ненадејно поместување на товарот,
- се изведува во нестабилна положба за телото.

3. Карактеристики на работната средина

Карактеристиките на работната средина може да го зголемат ризикот од повреда на грбот ако:

- нема доволно простор, особено во висина, за извршување на работата,
- подот е нерамен и постои опасност од сопнување или е лизгав за работничките чевли,
- работното место или работната средина спречува ракување со товари на безбедна висина или од соодветна положба на работникот,
- има разлики во висината на подот или работната површина, поради што товарот мора да се помести од различни висини,
- подот или потпирачот за нозе е нестабилен,
- температурата, влажноста или вентилацијата се несоодветни.

4. Вршење на работа

Работењето може да биде опасно, особено за повреда на грбот, ако вклучува една или повеќе од следниве состојби:

- премногу чест или предолг физички напор кој особено влијае на грботот,
- недоволно време за одмор или закрепнување,
- прекумерни растојанија при кревање, спуштање или префрлање,

- брзината на работа наметната со постапката која работникот не може да ја промени.

Во Анекс II, Индивидуални фактори на ризик, дополнително е „утврдено“ дека работникот е изложен на опасност доколку:

- не може да изврши одредена задача поради физички дефекти,
- носи несоодветна облека, чевли или други несоодветни лични предмети,
- нема соодветно или доволно знаење или обука.

6 ЗАКЛУЧОК

Европската унија поставува законодавство во форма на директиви, врз основа на правната основа утврдена во член 153 од Договорот за функционирање на Европската унија²⁶.

Директивите се правни акти на Европската унија кои ги усогласуваат правните системи на земјите-членки. Тие се сметаат за секундарни извори на правото, бидејќи се усвоени од институциите на Европската унија врз основа на овластувањата што им се дадени со основачките договори.

Регулативите и директивите се најважните извори на правото на Европската унија, бидејќи тие секогаш имаат обврзувачки карактер и секогаш се упатени до земјите-членки. Меѓутоа, за разлика од регулативите кои се целосно директно применливи, директивите се обврзувачки во однос на резултатите што мора да се постигнат.

Така, директивите ги обврзуваат земјите-членки на кои им се упатени, што се однесува до целите што треба да се постигнат, и им оставаат на националните власти слободно да ги изберат методите и средствата што ќе ги користат за да ја постигнат дадената цел.

Целта на директивата не е да обезбеди единствено право на Унијата, како што е случајот со регулативите. Фактот што Унијата им дозволува на државите да ги постигнат целите поставени со директивите на начин на кој тие сметаат дека е соодветно, ни кажува дека директивите се насочени кон усогласување на правата на земјите-членки, притоа почитувајќи ја разликоста на националните традиции и структури.

Затоа, директивата нема да ги замени законите на земјите-членки, туку пред нив ја поставува обврската да го приспособат своето национално право во согласност со одредбите на Унијата. На ниво на ЕУ, директивата ги утврдува целите што треба да ги постигнат земјите-членки до кои е упатена директивата во одреден период.

7 ЛИТЕРАТУРА

Соеп, М.: Член 153 AEUV, 11 ff. Во: Ленц, Ц.-О. und Борчард, К.-Д. (Ed. 2013): EU-Verträge. 6-то издание, Келн 2013 година.

Učur, M.Đ., Krišto, I. and Kovač, S. (2022). Општо водење принципи во ЕУ занимање безбедноста и здравје законодавство . Обезбедување, 64 (4), 0-0. <https://doi.org/10.31306/s.64.4.3>

Фогел, Л.: Превенција на работното место, првичен преглед за тоа како се спроведува Рамковната директива на Унијата од 1989 година, 89 и понатаму, 332 и понатаму. Брисел, 1994 година.

Европска комисија, Препорака на Комисијата (ЕУ) 2017/761 од 26 април 2017 година за европскиот столб за социјални права. Достапно на: <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/GA/TXT/?uri=CELEX:32017H0761>, пристапено на 01.03.2022 година.

ЕУ – Европска Унија, Договор за функционирање на Европската Унија. Лисабон [2007 година](#), Консолидирана верзија на 30 март 2010 година. Достапно на: <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/EN/ALL/?uri=OJ%3AC%3A2010%3A083%3ATOC>

24 Достапно на: <https://eur-lex.europa.eu/legal-content/hr/TXT/?uri=celex:12016ME/TXT>

Светски ден за БЗР, 28 април 2023

Безбедна и здрава работна средина е фундаментален принцип и право при работа

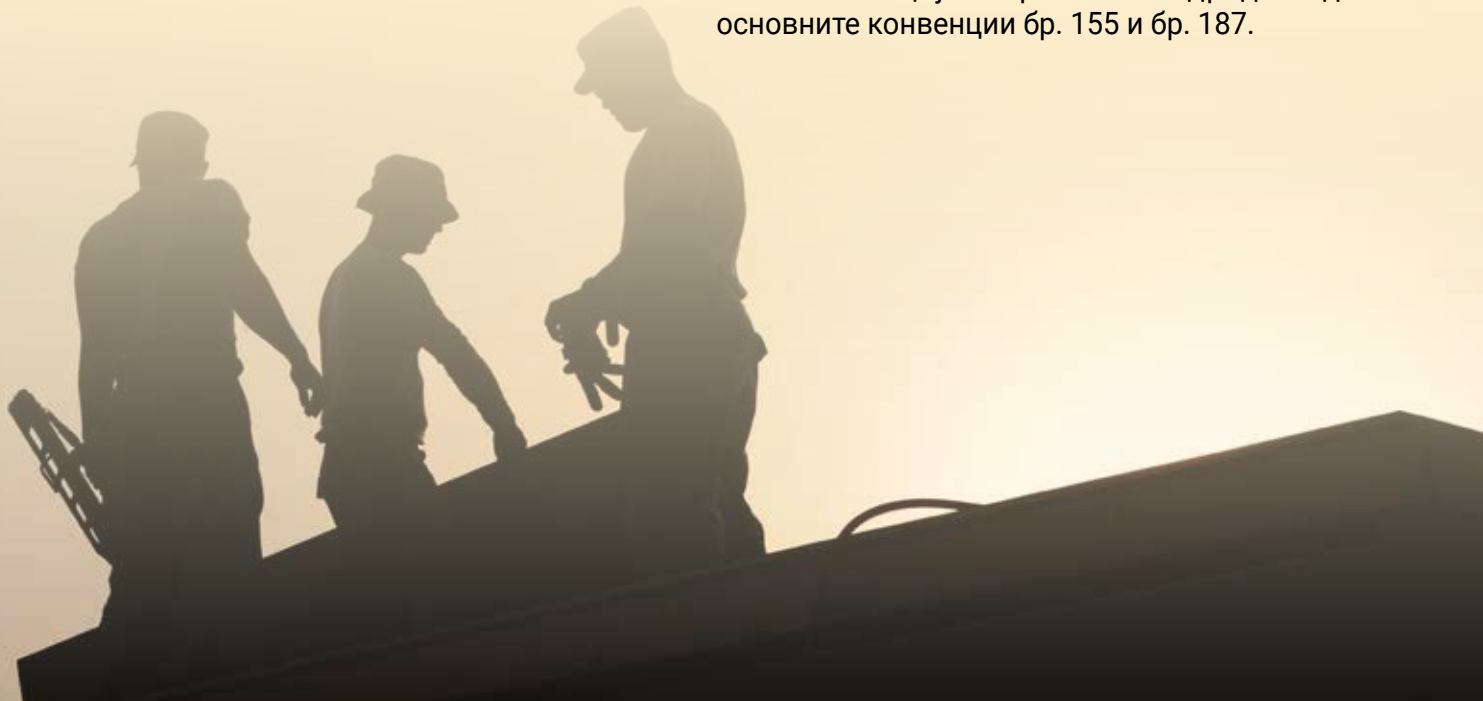


Во јуни 2022 година, Меѓународната организација на трудот одлучи да вклучи „безбедна и здрава работна средина“ во рамката на фундаменталните принципи и права на работа на МОТ.

Во оваа прилика, Конвенцијата за безбедност и здравје при работа, бр. 155 и Конвенцијата за промотивна рамка за безбедност и здравје при работа, бр. 187 беа прогласени за фундаментални конвенции.

Како резултат на оваа одлука, сите земји-членки, дури и ако не ги ратификувале предметните конвенции, имаат обврска, што произлегува од самиот факт на членство во Организацијата, да почитуваат, промовираат и реализираат, со добра волја и во согласност со Уставот, начела за основните права кои се предмет на тие конвенции.

На 28 април 2023 година, МОТ ќе собере експерти и конституенти за да разговараат за импликациите што ги има врз светот на работата, како и за тоа како практично да се спроведе ова право во светот на работата. Исто така, ќе послужи за презентирање на наодите од истражувањето за статусот на имплементација на различни одредби од основните конвенции бр. 155 и бр. 187.



КАМПАЊИ ЗА ЗДРАВИ РАБОТНИ МЕСТА

Кампањите за здрави работни места се наша водечка активност за подигање на свеста. Тие се главниот начин да ја пренесеме нашата порака до работните места низ Европа.

Пораката на кампањите за здрави работни места е - Безбедноста и здравјето при работа се грижа на сите. Тоа е добро за вас. Добро е за бизнисот. Ние ви помагаме да го промовирате со тоа што ќе ви овозможиме слободно достапни практични водичи и алатки. Секоја кампања содржи и награди за добра практика и филмска награда за здрави работни места.

Кампањите сега се најголеми од ваков вид во светот. Зошто да не ни се придружите и да не ја искористите нашата онлајн Алатка за кампања за БЗР за да водите сопствена кампања?

Кампањите за здрави работни места се одржуваат од 2000 година, порано под наслов „Европски недели за безбедност и здравје при работа“.

2023 - 2025: Безбедна и здрава работа во дигиталната ера

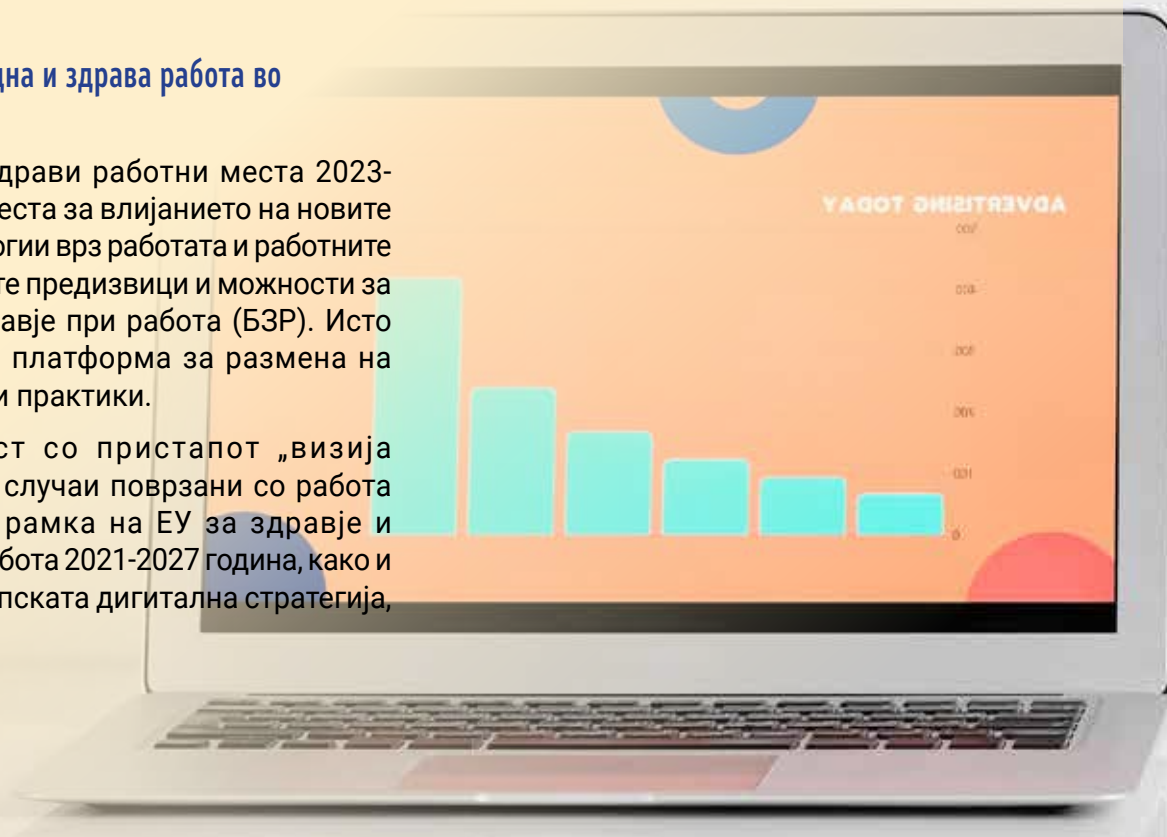
Кампањата „Здрави работни места 2023-2025“ ја подига свеста за влијанието на новите дигитални технологии врз работата и работните места и поврзаните предизвици и можности за безбедност и здравје при работа (БЗР). Исто така, обезбедува платформа за размена на решенија за добри практики.

Во согласност со пристапот „визија нулта“ за смртни случаи поврзани со работа на Стратешката рамка на ЕУ за здравје и безбедност при работа 2021-2027 година, како и со целите на Европската дигитална стратегија,

кампањата се обидува да ја стави БЗР во пошироката дебата за политиките на ЕУ а исто така ја зема предвид родовата димензија и потребите на одредени групи работници со зголемен ризик.

- Пет приоритетни области даваат структура на кампањата:
- Работа на дигитална платформа
- Напредна роботика и вештачка интелигенција
- Работа од далечина
- Паметни дигитални системи
- Управување со работници преку вештачка интелигенција

Кампањата главно се заснова на наодите и ресурсите од Прегледот за БЗР за дигитализација 2020-2023 година, но исто така вклучува истражување на EU-OSHA во други области, како што се студиите за предвидување и Прегледот за БЗР за поддршка на усогласеноста.



БЕЗБЕДНОСТ И 5S ЗА ПОДОБРУВАЊЕ НА РАБОТА СЕКОЈ ДЕН

Ако вашата компанија е како повеќето организации денес, вие барате конкурентна предност. Нешто што ќе ги намали трошоците, ќе ја зголеми продажбата или производството и ќе ве направи поагилни во променливото деловно опкружување а во исто време ќе Ви овозможи здраво и безбедно опкружување.

Едноставно кажано, 5S е систематски пристап кон организацијата на работното место, едноставна алатка за организирање на работното место на чист, ефикасен и безбеден начин за да се подобри продуктивност, визуелно управување и да се обезбеди воведување стандардизирано работење.

5S како системска алатка може да ја подобри безбедноста и здравјето во компанијата. Има смисла, затоа што поорганизирано и поуредно работно место ќе има помалку опасности. На пример, ако во компанијата е воведен добар систем на складирање и одржување на хигиена, ќе имате помалку опасности од лизгање и сопнување. И ако сте го организирале работното место така што алатите и машините се поставени посоодветно или работните површини се прилагодени на ергономските барања на Вашите вработени, вашите работници ќе имаат помалку ергономски ризици.

Иако првично 5S методологијата е разработена така да сама по себе носи одредени безбедносни придобивки, сепак со текот на времето таа се модифицира со додавање на нов „S“ и се создава системот 6S. Затоа што Безбедноста е толку важен аспект на секој организациски систем на работното место, и затоа многу организации при развивање системот додаваат уште еден столб, безбедност, затоа што токму безбедноста на работното место треба да биде најголем приоритет во секојдневното работење. Токму, имплементацијата на моделот 6S за организација ќе биде огромен прв чекор во создавањето безбедна средина за вработените и ќе допринесе за подигнување на свеста кај сите чинители во работниот процес дека сите активности треба

да се фокусираат кон превенцијата од несреќи и идентификувањето и елиминирањето на опасностите

Ако се спроведе правилно и внимателно се следат правилата на системот, 5S ќе доведе до:

- Подобрена безбедност
- Пониски трошоци
- Подobar квалитет
- Зголемена продуктивност



- Повисоко задоволство на вработените

5S + безбедност е модел кој може да се примени на различни работни средини без разлика дали станува збор за производствени капацитети, за работни простории каде се одвиваат претежно административни работни задачи но она што е јасно е дека е модел од кој секој ќе има корист преку структурата и ефикасноста што ги обезбедува овој модел. Тоа е акроним за 6 зборови сите почнуваат на буквата „С“ кои ја опишуваат методологијата за развивање на основите на процесот на подобрувања на процесот:

- ✓ Safety -Безбедност
- ✓ Sort -Сортирање
- ✓ Set in Order -Средување на работниот простор
- ✓ Shine -Чистење

- ✓ Standardize -Стандардизација
- ✓ Sustain -Подобрување

C1 - БЕЗБЕДНОСТ



Безбедноста мора да биде примарна при спроведувањето на б С проектот и затоа:

- Сите вработени треба да ја имаат соодветната опрема за извршување на своите работни задачи вклучително и соодветна лична заштитна опрема,
- Вработените треба правилно да ја користат опремата за работа почитувајќи го правилата за безбедна работа. Опремата за работа може да биде опасност по безбедност и здравје ако таа не се користи правилно или ако од неа се одвојуваат делови кои се поставени како заштита на истата
- Почитување на знаците за безбедност како означените патеки за движење кои придонесуваат за создавање на безбедно работно место.



Додавањето *Safety* на методологијата помага да се обезбеди дополнително фокусирање на безбедносните прашања, особено за индустриите кои вклучуваат високоризични работни

места, или услови да се занемарат откако ќе поминете низ петте фази на потпирање на бS.

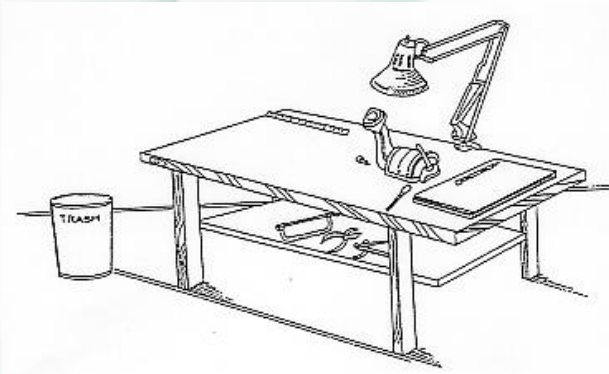
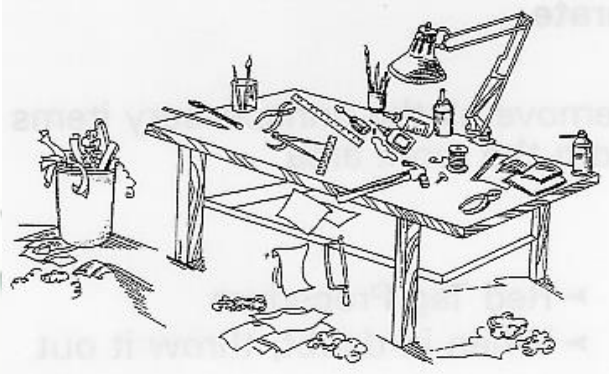
Безбедност како дел од системот бS може да и помогне на организацијата да:

- ✓ Бидете повнимателни при трошење енергија, материјали и други ресурси;
- ✓ Избегнувајте загуби на продуктивност од повреди и опасности по здравјето на работното место со обезбедување чисти и работни места без несреќи; и
- ✓ Исполнете или надминете ги целите за еколошките перформанси и намалувањето на отпадот
- ✓ Ако во деловниот субјект работниците се здрави, тогаш тие се и попродуктивни и можат да произведат повисок квалитет;
- ✓ Доколку на работното место има помалку несреќи и болести поврзани со работата, тоа доведува до помалку боледувања што накрај, од економски аспект, резултира со пониски трошоци и помалку нарушување на производствените процеси;
- ✓ Опремата и работната средина, која е оптимизирана за потребите на работниот процес и кон способностите на работникот и се одржува соодветно според планот за нејзино одржување, водат кон поголема продуктивност, подобар квалитет и помалку здравствени и безбедносни ризици.

C2 - СОРТИРАЊЕ

Сортирање е процес на отстранување на сите предмети кои не се потребни за тековно производство од работниот простор. Сортирањето е камен-темелник на методологијата и ќе помогне да се ослободите од проблеми како што се:

- Алатки и материјали кои го попречуваат работниот тек
- Загубено време барајќи делови, алатки и производи
- Складирање непотребен и скап инвентар
- Безбедносни опасности кои произлегуваат од нередот

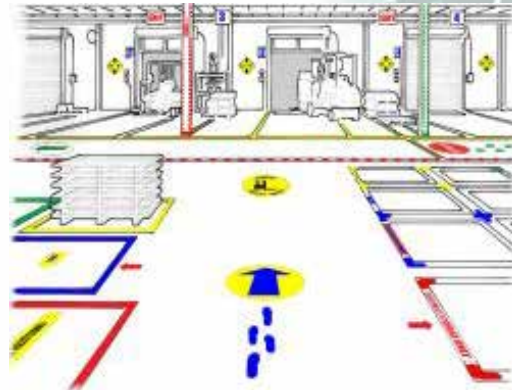
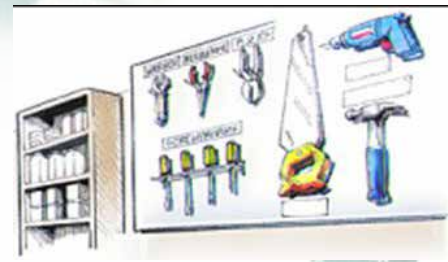


Фокусот е да се има „вистинскиот материјал, во вистинско време, на вистинското место, и во точниот износ“.

СЗ СРЕДУВАЊЕ НА РАБОТНИОТ ПРОСТОР

Средување на работниот простор е процес на ставање сè на место до кое лесно се доаѓа и лесно се става. Сите предмети треба да бидат јасно означени за секој лесно да го најде својот соодветен дом. Откако ќе се отстранат непотребните предмети, организирајте ги останатите предмети за да бидат на најдобрата можна локација. Ставете ги работите на свое место за да им биде лесен пристап кога се потребни и нивната локација да помогне да се зголеми ефикасноста и да се намали отпадот.

Клучна компонента на која било методологија на организацијата, означувањето е најлесниот начин брзо и визуелно да се идентификува правилното поставување на предмети, алатки и опрема. Ова им олеснува на луѓето кои не се запознаени со вашиот систем да лоцираат предмети и да ги вратат на вистинското место. Исто така, помага во одржувањето на процесите на организацијата, бидејќи штом сè е правилно означено, на вработените им е полесно да го задржат во фокус на дневна



основа. Покрај тоа, поголеми знаци, банери или постери може да се користат за смело да се пренесат пораки за организација или безбедност, вклучувајќи потсетници за процесот 6С. Заедно, овие создаваат одличен столб за секоја визуелна организација или програма за безбедност.

Стратегија за боја и лента Се користи за јасно обележување на патеките од работните области. Одвојувањето на оперативните области од областите за пешачење овозможува побезбеден и непречен проток на стоки во објектот.

Шарените или лепените линии често се поврзуваат со безбедноста (пешачки патеки, патеки за виљушкар и опрема, итн.), но тие се исто така многу корисни за обележување работни површини, како и локации за палети, суровини, готови производи, области за испорака, опасни области и други статични локации. Индустриските подни ленти се претпочитаат од обоените линии бидејќи се поотпорни на сообраќајот со пешаци и вилушкари и не бараат долго сушење што може да предизвика скапи прекини. Тие исто така се полесни за чистење и бараат помалку одржување. Ова помага работните области да се чистат од нередот и ги одржува овие статични ставки во нивните оптимални позиции. Овој систем за организација на работни ќелии може да се користи за работни ќелии од секаков вид - и во канцелариски и во индустриски услови. Ова

ќе го подобри работниот тек и ќе резултира со подобра продуктивност и управување со времето. Дополнително погрешно поставените предмети и опрема лесно се забележуваат.

С4 ЧИСТЕЊЕ

Чистее буквално значи да се отстрани сета нечистотија и и да се одржува така на дневна основа. Чекорот чистење вклучува чистење на работниот простор со цел да се отстранат сите нечистоти и прашина од подот, машините, материјалите и опремата.

- После овој чекор опремата и работниот простор ќе биде подготвен за употреба што е посебно важно за простори каде работиме во смени.
- Овој чекор придонесува за зголемување на нивото на безбедност како и за превенција на дефекти

Кога ќе го спроведете овој чекор, ќе се случат две работи. Прво, вашите вработени ќе сакаат да доаѓаат на работа во толку чиста работна средина. И второ, бидејќи ја одржувате опремата и вашата околина во одлична форма, ќе имате помалку повреди и помалку дефекти на опремата. А тоа значи поголема продуктивност и помалку трошоци. Со системот 6С, чистењето е сечија одговорност. Иако сè уште можете да користите хигиеничар за да се справите со секојдневните големи работни места, деталното чистење ќе го направат вашите вработени. Мора да го обучите вашиот персонал да ги гледа нечистотијата и хаосот како неподнослива ситуација. Тоа мора да биде култура која се следи буквално од секој кој е вклучен во работниот процес. Стандардизирајте ја вашата програма за чистење за најдобри резултати. Обучете ги вашите вработени како да го прават тоа правилно. Погрижете се тие да знаат за што се одговорни и дајте им алатки за да ја завршат работата. Користете листи за проверка и дијаграми за конзистентност.

И за време на извршување на оваа фаза од методологијата, можете да ги додадете проблемите поврзани со безбедноста на списокот за проверка за чистење што треба да го вршат работниците. На пример, кога чистите и средувате, можете исто така да проверите дали сатовите во кои се чуваат хемикалиите се безбедно

затворени или дали ги имаат јасно поставени безбедностите листи.

Или, можете да ја поставите Безбедноста како посебен чекор – по фазите Сортирање, средување и чистење, и пред фазите на Стандардизирање и Одржување. Значи, откако ќе ги сортирате, средите и исшистите, направете посебен круг на инспекции за безбедносни прашања. Потоа, кога стандардизирате и одржувате, можете да ги имате на ум безбедносните прашања, како и проблемите со ефикасноста.

- Проверете ги машините и опремата за протекување или други абнормалности и направете ги потребните поправки
- Планирајте и наведете што треба да се исчисти, што ќе се исчисти, кога ќе се исчисти, кој ќе го направи чистењето, дали ќе бидат потребни дополнителни работи
- Потребни се соодветни алатки за чистење исто како што се потребни за која било друга работа. Опремата за Чистење и потрошен материјал треба да се чуваат на одредени локации во близина каде што ќе се користат.

С5 СТАНДАРДИЗИРАЈ

Стандардизирај создава систем на задачи и процедури кои ќе обезбедат принципите да се извршуваат на дневна основа. Сите ние имаме свој начин на вршење на работите. Овој вид на индивидуалност е одличен во нашиот личен живот бидејќи го прави животот многу поинтересен и позабавен. Но, неусогласеноста



може да биде непродуктивна на работното место. Ако вашите вработени почнаа да ги прават работите на свој начин, тогаш работите ќе почнат да се пропуштаат и условите полека ќе почнат да се влошуваат. Столбот СТАНДАРДИЗИРАЊЕ се стреми да користи збир на распореди и листи за проверка што може лесно да се следат, така што секој чекор се изведува на ист начин секој ден. На овој на-

обучувате вашите вработени, тие ќе ги извршуваат чекорите на бС без воопшто да размислуваат за тоа. „Тој клуч не е на место – неговото место е тука“. -или- 'Знам дека следната алатка што ми треба е шрафцигерот бидејќи моите алатки се чуваат по редоследот по кој јас ги користам.' Не е потребно дополнително размислување; тие течат низ нивната



чин, секој вработен знае што треба да направи, кога треба да го направи тоа и точно како да го направи тоа. Нема простор за неизвесност. Стандардизирање користи три чекори за да се увери дека столбовите 5S се извршуваат доследно и правилно:

- **Погрижете се секој вработен да ги знае своите одговорности.** Ако не знаат што точно се очекува од нив, тогаш како да го направат тоа? Тие треба да имаат јасно разбирање за нивните дневни и неделни задачи. Нивните одговорности треба да бидат јасно напишани на список за проверка или графикон за да може лесно да се пристапи во текот на денот.
- **Направете го тоа дел од нивната секојдневна рутина.** Ако правилно ги

секојдневна рутина затоа што можат да видат дека има смисла.

- **Периодична евалуација.** Штом чекорите ќе бидат поставени, можете да ја оценувате изведбата во редовни интервали. Можете или да формирате комисија составена од вработени во различни оддели или да ја доделите на надзорниците на одделите. Во секој случај, ќе ви треба систем за да се осигурате дека задачите постојано се извршуваат.

Стандардизирањето е од суштинско значење за успехот на вашата имплементација на бС. Ако вашиот персонал има процедури што треба да ги следи за да ги заврши чекорите, ќе обезбедите долгорочен успех и ќе ги искористите сите придобивки на бС.

С6 - ПОДОБРУВАЊЕ

ПОДОБРУВАЊЕ е последниот столб на системот 6С и неговата главна цел е да му даде на вашиот персонал посветеност и мотивација да го следи секој чекор, од ден на ден. Откако ќе го започнете моделот во вашето место на работа, ќе ги видите подобрувањата многу брзо. Но, клучот за долгорочен успех е едноставен – трудољубивоста. Ова е најпредизвикувачкиот чекор на методот 6С бидејќи целта е да се осигура дека стандардизираните процедури се применуваат постојано во долг временски период додека не стане втора природа во секојдневната работа. Последниот чекор од методологијата е дизајниран да го одржува вашиот персонал мотивиран и на вистинскиот пат. Еве неколку одлични техники за да го одржите вашиот персонал мотивиран:

Доделете време да го направите тоа. Дајте му време на вашиот персонал да ги направи чекорите правилно. На пример, назначете ги петнаесетте минути пред ручекот и крајот на смената како време за сјај. За тоа време, нивниот главен фокус е чистење и организирање според нивните листи за проверка.

Започнете од врвот. Целата ваша организација мора да биде вклучена ако 5S ќе работи на долг рок. Ако вашите вработени видат дека раководството не ги следи чекорите, дали мислите дека ќе продолжат да го прават тоа?

Создадете систем за наградување. Имајте пријателски натпревари помеѓу одделите секој месец и наградете го победникот. Купете им ручек, нека си одат порано еден ден или дајте им приоритетен паркинг. Не мора да ја скрши банката; вие само сакате да им ја покажете вашата благодарност за добро завршената работа.

Вклучете ги сите. Формирајте комисија составена од вработени и супервизори од различни сектори. Нивната работа ќе биде да ја надгледуваат имплементацијата на 5S за одреден период, можеби шест месеци. Потоа можете да ротирате во нови членови.

Нека го видат. Постерите, банерите и билтените можат да бидат постојан потсетник за важноста на 6С.

Проектот 6С бара посветеност и инволвираност на сите со цел да се оди напред

Тоа е активност за КОНТИНУИРАНО ПОДОБРУВАЊЕ, откако ќе се добие едно ниво, време е да се стигне до следното!

Имајте секогаш во превид дека:

6С е систем на чекори и процедури кои може да се користат со цел да се организираат работните области на најдобар начин за да се оптимизираат перформансите, удобноста, безбедноста и чистотата.

6С не е „настан што еднаш се случува“ тоа е дисциплина која треба да се почитува ден за ден.

6С Црвени картички

Во процесот на воспоставување на системот потребно е да се постават и црвени картички, кои имаат за задача да ги обележат непотребните предмети кои се наоѓаат во работната средина која е предмет на 6С. Начинот на поставување на овие црвени картички или зошто би ги поставиле? се дефинира во зависност на времето кое се користи одреден предмет, доколку предметот не се користи подолго време се поставува 6С картичка, а подоцна предметот се поставува во црвена зона во која се поставуваат сите предмети кои не ни се потребно во моментот, доколку во рок од 48 часа не ни е потребен во текот на работниот процес потребно е да ги ставиме за отпис.

The image shows two sides of a red tag form used for 5S management. The front side (left) is titled '5S RED TAG' and 'STEP 1 - TAG (detail and attach tag to item)'. It contains fields for 'DATE', 'YOUR NAME', 'ITEM NAME', 'PART / ASSET No.', 'QTY', 'BATCH / ORDER No.', and 'AREA / LOCATION'. Below these are two columns of checkboxes for 'CATEGORY' (Supplier Parts, Work in Progress, Consumables, Production Equip, Furniture, Other, Raw Material, Tools + Jigs, IT Equipment, Stationery, Documents) and 'REASON FOR RED TAG' (Not Required, Surplus, Expired Shelf Life, In Wrong Location, Other, Old / Obsolete, Defective, Scrap, Out of Calibration, Safety Issue, Security). At the bottom, it says 'NOW RELOCATE ITEM TO HOLDING AREA (if feasible)'. The reverse side (right) is titled '5S RED TAG' and 'STEP 2 - EVALUATE (Decide what action to take)'. It has a section 'ACTION TO TAKE' with checkboxes for Scrap/Dispose, Recycle, Charity/Donate, Sell/Auction, Repair, Service, Compliance Test, Calibration, Return Item to Vendor, Move to Central Holding Area, Return Item to Original Location, and Other. Below that is 'STEP 3 - DISPOSITION (Agree on the owner of the action)' with a section 'DISPOSITION OWNER' and 'ACTION TO BE TAKEN BY: (Name of person)'. At the bottom, it says 'DATE TO BE COMPLETED BY: / /'.

Слика. 5S црвена картичка



Слика. 5S црвена зона

Обележување по 6S методологија

Обележување по 5S методологија	
Жолто	Патеки на вработени и движење на виљушкари
Портокалов	Материјали и проверка на производи
Зелено	Готови производи
Црвено	Дефектни производи, шкарт, работи кои не се
Сино	Опрема, машини, точки каде се прави инспекција и
Бело	Чисти зони
Црно	Алати за поправка, материјали кои се користат во
Сиво	Магазински простор, остави
Црно/	Опасни места, запаливи сировини и материјали
Бело/	Области кои се класифицирани за оперативни цели, но не се поврзани со Безбедност при работа и обезбедување квалитет

Процесот на обележување треба да се направи тимски, односно сите да учествуваат во дефинирањето на различните области за обележување на работната средина.

Чек листи за проверка на 6S

Постојат различни чек листи за проверка на 6S, каде тимот за 6S аудит прави инспекција на моменталната состојба преку разгледување на сите фази од методологијата. Постојат различни примери за чек листи и истите можете да ги изработите согласно вашите потреби.

Организациони дел:		Проверувач:			
SORT/Сортирање					
1	Дали сите непотребни предмети (алати, машини, опрема) се отстранети од работната област?	1	2	3	4
2	Дали има алати и опрема на која треба да се постават црвени ознаки?				
3	Дали областа за црвени ознаки е ажурирана?				
Резултат:					
SET IN ORDER/ Постави го на правилно место					
1	Дали сите лични работи на вработените се вклопат во складиштата во гардеробите?				
2	Дали се дефинирани сите аптеки на движење на вработените и вилушкарите?				
3	Дали сите алати и опрема се поставени на обележаните места?				
Резултат:					
SHINE/Чистење					
1	Дали подовите се одржуваат чисти?				
2	Дали машините и опремата се одржуваат чисти?				
3	Дали корните за отпад и отпад се на обележаните места?				
Резултат:					
STANDARDIZE / Стандартизирање					
1	Дали мерките за подобрување од минатиот месец се реализирани?				
2	Дали се јасни првите 3S и дали се почитуваат?				
3	Дали секој од секторот си ја знае својата задача во 5S?				
Sustain/Одржување					
1	Дали таблата за 5S е ажурирана?				
2	Дали чек листите се достапни и дали се користат?				
	Дали некој од овој сектор може да ги објасни бенефитите од 5S?				
Резултат:					
		Вкупен резултат:			

Слика. Чек листа за проверка на 5S

5S награди

За поголема мотивација на вработените да работат според принципите на оваа методологија, многу компании на тимовите од одделни сектори кои имаат најдобри резултати им даваат награди (статуетка, парична награда, платена едукација) со кои ги мотивираат да имаат подобри резултати.



Слика. 5S награди

М-р Надица Фотев

М-р Горјан Зивчевски

БЕЗБЕДНОСТ И ЗДРАВЈЕ ПРИ РАБОТА ПРИ УПРАВУВАЊЕ И КОРИСТЕЊЕ НА ЗЕМЈОДЕЛСКА МЕХАНИЗАЦИЈА



Земјоделието е гранка со висок ризик на повреди при работа, со кое озбилено се нарушува здравјето на земјоделците во производствениот процес. Од таа причина добро е да се познаваат изворите на опасност во земјоделието и методите на безбедност и здравје при работа како би се намалиле можностите за повреда на минимум. Познавањето на безбедност и здравје при работа како во земјоделието така и во другите гранки претставува услов за сигурно и успешно работење. Успешното работење се поврзува со бројот на повреди на работно место, отсуство од работа како последица од повреди на работа. Најчести повреди во земјоделието на земјоделците се оние повреди настанати со управување на трактор и приклучни машини. Повреда на работа се смета секоја повреда на работникот која е поврзана со обавувањето на работните задачи на работното место. Земјоделците во извршување на своите работни задачи се изложени на многубројни опасности кои можат да го загрозат нивното здравје. Опасностите можат да бидат механички, хемиски, биолошки, физички, ергономски и од психолошка природа.



ТРАКТОР



Како едена од најголемите причини за повреда при работа во земјоделството е управувањето со трактор. Лицата кои управуваат со тракторот т.н трактористи мора да се придржуваат кон упатствата за користење издадени од производителот. Трактористот е должен добро да ги проучи мерките за безбедност и здравје при работа пропишани од производителот. Мерки за безбедност и здравје при работа се следните:

- Пред да се отпочне со работа детално да се прегледа техничката исправност на тракторот (проверка на масло во моторот, проверка на масло во хидрауличниот систем, проверка на гориво.
- Пред тргнување на работа со тракторот треба да се известат со звучна сигнализација луѓето што се наоѓаат околу тракторот
- Не смее да се напушта тракторот додека се движи
- При симнување од трактор треба да се исклучи моторот и хидрауликата
- Не се застанува со трактор на удолица или угорница, во случај да треба да се застане треба да се вклучи прв степен на пренос и да се закочи паркирната кочница
- Со трактор не треба да се работи во затворена просторија без вентилација затоа што издуните гасови можат да бидат причина за смрт

- Ако предниот дел на тракторот се подигне во случај со работа на тешки приклучни машини потребно е да се постават тегови
- При работа со приклучна машина во подигната положба не треба да се врши поправка на соодветната машина

Безбедност во сообраќајот при управување со трактор-трактор во сообраќај

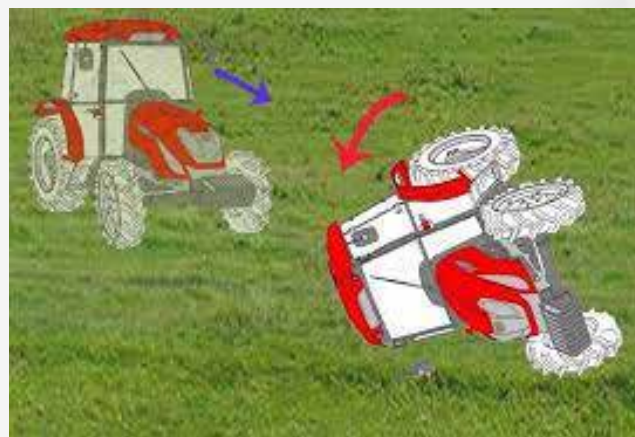
- Во екот на сезоната на земјоделски работи во колку е можно движењето на тракторот да биде по сообраќајници и во населени места во улици од понизок ранг. Да се избегнуваат главните сообраќајници и патиштата каде што има погуст сообраќај.
- Тракторот смее да се движи до 40 км/ч односно 30 км/ч доколку влече приклучно орудие
- Тракторот смее да влече само едно приклучно орудие. На него може да се привезуваат најмногу 5 лица (приколка), лицата не смеат да стојат или да седат на страниците на каросеријата. Деца до 14 години може да се превезуваат со тракторот во придружба на возрасно лице
- Тракторот треба да има жолто ротационо светло и знак за обележување за споро возило. Секогаш треба да бидат исправни светлосните уреди за да може тракторот да биде видлив.
- Тракторот треба да има кабина или доколку нема кабина да има заштитна рамка
- Тракторот и приклучното возило (приколка) треба да бидат регистрирани



- Тракторот треба да секогаш да е технички исправен(систем за кочење, хидрауличен систем)
- При излегување од нива на главна сообраќајница секогаш треба пневматиците да бидат осчистени од кал затоа што калта ја загрозува безбедноста на другите учесници во сообраќајот
- За другите учесници во сообраќајот се препорачува да се почитува ограничувањето на движење бидејќи тракторот се движи споро и со приклучни машини



Постојат и многу други причини со кои може да се загрози животот на трактористот.



Причините за несреќи при управување со трактор најчесто се човечкиот фактор околу 90%. Недоволната обука на трактористите е една од најголемите причини за несреќи. Со развојот на нови технологии треба да се врши континуирана обука на земјоделците за користење на современите машини.

Заморот е исто така еден од причините за несреќи, во екот на сезоната за да се завршат земјоделските работи се работи и до 15 часа на ден со тоа што доаѓа до замор на трактористот.

Користењето на алкохол е исто така причина за настанување на несреќи. Заморот со користењето на алкохол е причина за настанување на несреќа.

Самоувереноста на трактористите дека можат да поминат во сите места (непристапни и една од причините за несреќи со управување со трактор

Владо Блажевски- стручно лизе за БЗР

ШТО Е LOCKOUT TAGOUT (L.O.T.O)? ВАЖНОСТА НА БЕЗБЕДНОСТА НА L.O.T.O?

Процедурата на заклучување и одбележување (L.O.T.O) се однесува на примена на безбедносни практики и процедури кои обезбедуваат правилно исклучување на „опасните„ машини за да не можат неочекувано да испуштат „опасна енергија„ за време на активностите за одржување или други слични активности

Во пракса, L.O.T.O всушност е изолација на одредена енергија од системот (машина, опрема или процес) при што физички се заклучува работниот систем во безбеден режим. Уредот за изолација на енергија може да се управува рачно со мануелен прекинувач за исклучување, прекинувач на коло, струен вентил или блокада (копчињата за притискање, прекинувачите за контрола на електрични кола не се сметаат за уреди за изолација на енергија).

Во повеќето случаи, овие уреди ќе имаат јамки или брави или друг вид на опрема и елементи кои може да се заклучат во неподвижна и во безбедна положба (позиција без енергија).

Уредот за L.O.T.O може да биде кој било уред што има способност да го обезбеди уредот за изолација на енергија во безбедна положба.

Означувањето пак е процес на етикетирање кој секогаш се користи кога е потребно „заклучување„ на одреден вид на енергија. Процесот на означување на системот вклучува прикачување или користење на информативна ознака или индикатор (обично стандардизирана ознака) што ги вклучува следните информации:

- Зошто е потребно исклучување/заклучување L.O.T.O (поправка, одржување, итн.).
- Време и датум на примена на „клучот„/ознаката.
- Името на овластеното лице кое ја прикачило ознаката и клучот на системот.

Забелешка: САМО овластеното лице кое го поставил клучот и ознаката на системот е тој на кој му е дозволено и да ги отстрани.



Оваа постапка помага да се осигура дека системот не може да се стартува без знаење на овластеното лице.

1. Што значи де-енергизација?

Де-енергизацијата е процес кој се користи за исклучување и изолирање на системот од извор на енергија за да се спречи ослободувањето на таа енергија со што се елиминира ризикот дека системот може ненамерно, случајно или на било каков друг начин да предизвика штета на некоја личност преку ослободување на опасна енергија

2. Зошто е важно L.O.T.O?

Програмата Lockout Tagout ја обезбедува безбедноста на вработените од неочекувано стартување или напојување на опремата за време на операциите за сервисирање и одржување со енергија на придвижување. Lockout//Tagout е важен поради следните причини:

- Спречува сериозни повреди на работниците кои вршат одржување или поправка на машини или опрема.
- Го минимизира изгубеното работно време
- Ја зголемува профитабилноста
- Им помага на работодавците да се придржуваат кон безбедносните прописи

- Заштедува казни, парични казни, оштетување, исклучување на постројки и смртни случаи.

3. Која е целта на програмата L.O.T.O?

Целта на програмата L.O.T.O е да се контролира опасната енергија. Програмата за целокупната процедура треба:

- Да ги идентификува видовите на:
 - Опасна енергија на работното место
 - Уреди за енергетска изолација
 - Уреди за де-енергирање
- Да се води сметка за изборот и одржувањето на заштитните уреди и опремата за лична заштита (ЛЗО)
- Да се доделат должности и одговорности
- Да се опишат процедурите за заклучување за сите машини, опрема и процеси
- Да се одредат секвенци на исклучување, де-енергирање, напојување и стартување
- Да се опишат барањата за обука за овластените и засегнатите работници
- Да се изврши ревизија за ефективност

Ефикасна програма за L.O.T.O ќе помогне да се спречи:

- Контакт со опасност додека се извршуваат задачи кои бараат отстранување, заобиколување или деактивирање на заштитните уреди.
- Ненамерно ослободување на опасна енергија (вклучувајќи ја складираната енергија).
- Ненамерно стартување или движење на машини, опрема или процеси.

ПРОЦЕДУРА

Суштинските елементи на постапката за заклучување и означување се:

- Општи барања (услови) за Lockout / Tag out
- Подготовка на Lockout / Tag out (L.O.T.O)
- Враќање на опремата во функција
- Привремено отстранување на заклучување/означување на уредите

A. ОПШТИ БАРАЊА (УСЛОВИ) ЗА LOCKOUT / TAG OUT:

Одговорното лице за спроведување на Lockout / Tag out процедурата ќе биде единствен кој ќе ја контролира и ја обезбеди потребната опрема за Lockout / Tag out вклучувајќи и приклучок за електрично заклучување.

Секоја контролна точка на погонот каде е потребно спроведување на Lockout/Tag out процедурата треба да биде погодна за мониторинг и контрола, преку соодветна документација и комуникација во случај на менување на смена, така што ниту еден уред(и) да не остане неодбележан. Целата опрема што се користи за контрола на опасната енергија мора да биде доволно издржлива за да го издржи влијанието на околината на работното место и мора да се користи исклучиво за контрола на опасната енергија.

Доколку се изгуби клучот, одговорното лице ќе го информира непосредниот Раководител преку формална писмена комуникација за тоа кој па врз основа на одобрение ќе биде единствениот орган за одобрување за кршење на бравите на уредот за изолација на енергија.

За полесна идентификација на одделот каде се извршува Lockout / Tag out бравите пожелно е да се идентификуваат со дефинирани бои како што е споменато подолу-

Електростопанство –	Црвена,
Машинско одделение –	Жолта,
Оддел за процеси/оперативни работи –	Црна
Контрола на квалитет –	Сина,
Други -	Зелена.

Означување: ако уредот за изолација на енергија не може да биде заклучен, ќе се следи процедура за означување односно имплементација на Систем за означување. Каде што се користи постапката за означување односно Систем за означување и постои контрола на опасна енергија, ангажираното лице мора да биде целосно свесно за ограничувањата на ознаките. Ознаките се во суштина уреди за предупредување прикачени на уреди за изолација на енергија и не обезбедуваат физичко ограничување на тие уреди како што е обезбедено со брава. Ознаките може да предизвикаат лажно чувство на сигурност и нивното значење треба добро да се разбере.

Кога ознаката е прикачена на средство за изолација на енергија, таа не треба да биде отстранета без писмено овластување на лицето одговорно за тоа и никогаш не треба да се заобиколи, игнорира или на друг начин да се занемари.

Ознаките мора да бидат безбедно прикачени на уредите за изолација на енергија, така што тие не можат ненамерно или случајно да се откачат за време на употребата. Ознаките мора да бидат читливи и разбирливи за сите вработени чии работни операции се или може да биде во областа каде се применува Lockout / Tag out, со цел да бидат ефективни.

Ознаките и нивните средства за прицврстување мора да бидат направени од материјали, кои ќе ги издржат сите еколошките услови кои се среќаваат на работното место.

Б. ПОДГОТОВКА НА LOCKOUT / TAG OUT (L.O.T.O):

Пред да се започне со работата на која било опрема, систем или процес, се одредува кое лице ќе биде одговорно за спроведување на Lockout / Tag out процедурата. Тој/таа ќе се погрижи да се идентификуваат сите опасни извори на енергија (хемиски, електрични, механички или други) за да се одреди кои прекинувачи, вентили или други уреди за изолација на енергија се применуваат на машини или опрема да истите бидат заклучени и означени.

Каде што е складирана или постои можност од заостаната енергија (како онаа во кондензатори, пружини, подигнати машински елементи, ротирачки замајци, хидраулични системи и воздух, гас, пареа или притисок на вода итн.), идентификацијата треба да обезбеди означување и на таков(и) тип(ови) складирана или заостаната енергија. Соодветни методи за дисипација или ограничување на таквата енергија (методи како што се, но не се нужно ограничени на заземјување, репозиционирање, блокирање и сл.) се можни методи за обезбедување на доследно спроведување на Lockout / Tag out процедурата.

За подготовка на опремата, која се однесува на одредени оперативни процеси на некоја постројка а кои вклучуваат прекини на линијата, главната работа во спроведување на Lockout / Tag out ќе биде докажувањето на тоа дека

изолациите на постројката не се допрени и се цврсто исклучени односно заклучени.

Пред да се започне со работа и со спроведување на Lockout / Tag out процедурата секој случај треба да биде внимателно разгледан од одговорното лице, земајќи ги во предвид сите постоечки и идни опасни својства на материјалите вклучувајќи ги и деталите за самиот дизајн на фабриката.

В. ВРАЌАЊЕ НА ОПРЕМАТА ВО ФУНКЦИЈА:

По завршувањето на сервисирањето или одржувањето, непосредниот Раководител ќе провери дали опремата и областа околу опремата е расчистена, дали безбедносните уреди се повторно инсталирани, дали е отстрането привременото заземјување и дали опремата односно процесот е подготвен за предвидената операција а ќе се погрижи сите лица да бидат безбедно преселени надвор од опасната зона.

Раководителот потоа потврдува дека контролните уреди се во позиција на „ИСКЛУЧЕНО“. Сите препреки/блокови итн. треба да се отстранат пред да се отстранат бравите и потоа следи отстранување на сите брави што се предвидени со „уреди за заклучување (Hasps)“, на енергетско-изолационите точки, вклучително и електрични „извори на енергија,“.

Опремата сега е нормализирана за враќање во функција според Безбедна оперативна процедура (Safety Operative Procedure).

Г. ПРИВРЕМЕНО ОТСТРАНУВАЊЕ НА L.O.T.O УРЕДИ:

Во ситуации кога изворите на енергија се заклучени и означени, а има потреба од привремено реенергизирање за тестирање на опрема, машина или нејзин дел; потребно е да се добие дозвола од Раководителот за повторно напојување на опремата односно процесот.

L.O.T.O ОПРЕМА

Физичките алатки потребни за извршување на процедурите L.O.T.O може да се класифицираат како генерално два вида:

- Уреди за заклучување: Физички ограничувања кои обезбедуваат дека одредена

опрема е недостапна или изолирана; основниот пример е во форма на брава и клуч

- Tagout уреди: Истакнати уреди за предупредување кои видливо ја идентификуваат опремата како потенцијално опасна; можат да бидат во форма на знаци или симболи безбедно прикачени на опремата

Во поново време, нефизичките алатки како што е специјализиран софтвер се користат за поефикасно извршување на L.O.T.O процесите. Следењето на активностите на L.O.T.O преку софтвер за управување со одржување е поволна функционалност за да се обезбеди прецизно усогласување со стандардите.

Безбедносните ознаки мора да бидат дизајнирани така што ќе бидат во согласност со државните безбедносни иницијативи, регулативи, нормативи и стандарди. Стандардот обезбедува кориснички упатства за тоа како ефикасно да се развијат безбедносни ознаки и обележување на препреките, од дизајн до примена. Создавањето на сопствени безбедносни ознаки овозможува да се персонализира L.O.T.O системот со истакнување на специфични пораки дизајнирани да ги контролираат специфичните опасности за ослободување од некој вид на енергија.

Прилог 1

ПРИМЕР ЗА МАТРИЦА НА ОДГОВОРНОСТИ ВО L.O.T.O ПОСТАПКА

Р.бр	ОПИС НА АКТИВНОСТА	ОДГОВОРНОСТ
1	Осигурајте се дека опремата/машината/системот е исклучен и исчистен	Раководителот на одржување заедно со Раководителот на смена
2	Обезбедување на Hasp опрема на изворот на опасна енергија	Раководителот на одржување заедно со Раководителот на смена
3	Барање за изолација на изворот на опасна енергија	Раководителот на одржување заедно со Раководителот на смена
4	Електрична изолација на опрема	Раководителот на одржување заедно со Раководителот на смена
5	Обезбедување на заклучување на Hasp опремата и почитување на процедурата за чување на клучот се до завршување на работата	Раководителот на одржување заедно со Раководителот на смена
6	Обид (верификација) на ефикасноста на изолацијата	Раководителот на одржување заедно со Раководителот на смена
7	Писмено барање во случај клучот да недостасува и дозвола од раководителот на одржување	Раководителот на смена/Раководителот на тим
8	Овластување за кршење на бравата на изворотврз основа на писмено барање до Раководителот на одржување	Раководител на одржување

Ѓоко Павлов, дипл. инж по ЗПР

ПРОЦЕДУРА ЗА МЕНАЏМЕНТ НА ПРОМЕНИ (МОС)

Управувањето со промените (МОС) е формализиран процес за водење на вработените во една компанија преку непречен и безбеден процес на самата промена.

Претставува систематски пристап кон справување со организациските промени, обично во индустриските капацитети и операции. Целта на овој пристап е да се заштитат работниците од потенцијална штета за време на клучниот период на транзиција односно клучната промена.

Промената на основните процеси, дури и привремените, може да го загрози здравјето, па дури и животот на работниците. Овие ризици дополнително се зголемуваат кај компаниите кои се занимаваат со активности поврзани со хемиски супстанции и опасна енергија во нивниот производствен систем. Од клучно значење е да се препознаат и дефинираат промените пред да се воведат во процесот.

МОС како алатка е привремена безбедна програма за секоја организација што ги изложува работниците на нови опасности преку соодветните промени. Управувањето со промените (МОС) е потребна процедура за да се справи компанијата со влијанието на промената врз целокупното работење на компанијата. Тоа може да се направи преку користење на:

- Ефективна комуникација
- Компетентно лидерство
- Соодветни повратни информации
- Спроведување на систем на награди

За непречено преминување низ големи промени во една организација, работодавачите и менаџерите треба да спроведат добра рамнотежа на МОС со што се обезбедува да истовремено се постапува и со техничката и со хуманата страна. Управувањето со промените (МОС) бара работодавачот да спроведе пишани процедури за управување со промените, и разни барања за обработка на хемикалии, технологија, опрема, процедури и промени во објектите што влијаат на процесот.

Постапката за МОС бара описи на техничката основа за промената, нејзиното влијание врз безбедноста и здравјето, измени на оперативните процедури, потребниот временски период за промена и соодветните овластувања на лицата кои се опфатени со промени.

Секој вработен кој ќе биде под влијание на промената мора да биде соодветно информиран и обучен пред единицата / процесот/ активноста да се рестартира.

Какви видови на промени може да се случат во една компанија?

1. ПРОМЕНИ ВО ДИЗАЈНОТ НА ОПРЕМАТА

Секогаш кога има промена во оперативните спецификации на опремата што се користи во компанијата, постои поголема опасност работниците да направат грешки. Затоа, важно е да се наведат промените во дизајнот на опремата (и спецификациите) во рамките на Информациите за безбедноста на процесот во компанијата на секое работно место каде се спроведуваат соодветни промени.

Работодавачите исто така треба да изготват план за безбедност како да ги заштитат вработените од потенцијални неповолни настани што произлегуваат од овие промени, бидејќи ако некоја опрема се смени во опрема со различни спецификации од дизајнот мора да се користи МОС процедурата.

Исто така, при промени во дизајнот како што се употребени хемикалии или при зголемување / намалување на работните параметри надвор од нивниот опсег, исто така, потребно е да се бара користење на МОС процедурата. Ваквите промени може да резултираат во нови опасности или да бараат нови или дополнителни заштитни мерки и / или процедури

2.ПРОМЕНИ ВО ОПЕРАТИВНИТЕ ПРОЦЕДУРИ

Секоја опрема доаѓа со „чекор-по-чекор постапки“, за тоа како да се работи со неа. Понатаму, секој аспект на работа во една компанија потребно е да

има систематски процедури од почеток до крај така што вработените ќе можат едноставно да ги следат и извршуваат постојано и во континуитет.

Секогаш кога упатствата или процедурите за работа се менуваат или ажурираат, постои ризик работниците да продолжат со старите процеси и активности, бидејќи тие се повеќе навикнати на тоа.

Доколку се променат оперативните процедури, МОС треба да ги процени потенцијалните опасности воведени со промената. Дополнително, МОС обезбедува соодветна обука за новите оперативни процедури за персоналот пред започнувањето на процесот или одреден дел од процесот.

3. ПРОМЕНИ ВО ПОСТАПКИТЕ ЗА ИНСПЕКЦИЈА И ТЕСТ И ПОСТАПКИТЕ НА ОДРЖУВАЊЕ

МОС е потребна кога се менува начинот на проверка и одржување на опремата во компанијата. Со ова се обезбедува да вработените нема да бидат изложени на поврзани опасности. Постапките поврзани со превентивно одржување на машините, преглед и сервисирање на опремата треба да бидат соодветно документирани. Какви било измени во овие постапки за одржување мора да поминат низ МОС.

4. ПРОМЕНИ ВО ИНФРАСТРУКТУРНИТЕ ОБЈЕКТИ

Доколку постоечката инфраструктура се менува (како што се: надградба на вентилација, промена на места за излез или повторно спроведување на структурата), мора да се започне со МОС.

Исто така, за ново инсталираните објекти кои се во близина на објектот мора да бидат опфатени со МОС

5. ПРИВРЕМЕНИ ПРОМЕНИ

И покрај тоа што овие промени не се дел од стандардизирани процеси, сепак е важно да се биде подготвен за какво било негативно влијание што може да го имаат врз организацијата, нејзините капацитети и нејзините луѓе. Исто така, клучно е за организациите да затворат каква било документација на МОС за привремена промена или да ја ажурираат програмата доколку привремената промена стане трајна.

6. ЧЕКОРТЕ НА МОС СПОРЕД ИНДУСТРИЈАТА

1. Препознајте ги сите промени. Знајте ги деталите за промената, за да може правилно да се управува.

2. Идентификувајте ги опасностите и ризиците. Мора да се направи внимателна анализа на ризиците за да се покрие секоја потенцијална опасност што ќе ја предизвика промената. Никогаш не треба да се занемаруваат навидум минималните ефекти. Наместо тоа, тие треба да се третираат како да можат да влијаат на организацијата на голем начин. Мора да се утврдат сценарија од најлош случај за секој ризик, така што може да се направат чекори за да се избегнат и најризичните опасни ситуации.

3. Забележете ги опасностите што можат да се минимизираат, контролираат или тотално да се избегнат. Менаџментот треба да ја прифати реалноста дека не можат да се избегнат сите ризици. Со некои може да се управува или само да се намалат. Важно е да се утврди кои ризици можат тотално да се избегнат. Потоа треба да се иницираат планови за намалување или управување со неизбежните опасности.

4. Откријте дали промената е изводлива или може да се спроведе со оглед на околностите. Ова е повеќе како анализа на ризик.

5. Спроведете преглед на безбедноста пред стартување на промената. Прегледот на опремата и нејзините процеси поврзани со тоа е за да се осигури дека се воспоставени сите предвидени и имплементирани безбедносни мерки. Најчесто се користи кај процеси кои вклучуваат хемиски супстанции.

6. Спроведете ја промената - ако е безбедно да го сторите тоа. Организацијата мора да ја спроведе промената, знаејќи ги однапред сите ризици и како тоа може да влијае на работниците. Треба да бидат воспоставени итни мерки доколку потенцијална несреќа се претвори во вистинска.

7. Обучете ги сите „погодени“ работници. Секој вклучен вработен, како и сите менаџери кои ќе ги извршуваат новите процеси, треба внимателно да бидат обучени за новите процедури.

8. Следете ги новите процедури и продолжете да ги проценувате повратните информации. Како што се извршуваат промените, раководството треба да продолжи да ја проценува изложеноста на работникот на ризик со континуирани повратни информации и извештаи од секојдневните активности на организацијата.

Ѓоко Павлов, дипл. инж по ЗПП

АКТИВНОСТИ помеѓу два броја

28.04.2022 - Светски ден на БЗР - ОДРЖАН ВО ДУХОТ НА ОВОГОДИНЕШНОТО МОТО ДА ДЕЛУВАМЕ ЗАЕДНО!!!



28.04.2022 – Излезе деветтиот број - Стручно списание за БЗР ТУТЕЛА



05.05.2022 - ОБУКА ПРВА ПОМОШ НА РАБОТНОТО МЕСТО за членовите на ЗИЗ Тутела, х.Континентал, Скопје, 107 учесници, предавач од Р.Бугарија



05.05.2022 - РЕДОВНО СОБРАНИЕ НА ЗИЗ ТУТЕЛА, Промена на адреса на седиште и Статут на ЗИЗ Тутела

29.06.2022 г.- ОБУКА – ЗА ЧЛЕНОВИТЕ НА ЗИЗ ТУТЕЛА, ресторан Градина, 147 присутни



24 – 28.10.2022 г.- ЕВРОПСКА НЕДЕЛА ЗА БЗР



26.10.2022 г. – ВО СТОПАНСКА КОМОРА НА СЕВЕРНА МАКЕДОНИЈА ПРОМОВИРАНА ЧЕТВРТАТА ЗБИРКА ПЕСНИ И РАСКАЗИ - „БЗР ОД МАЛИ НОЗЕ 2022“



КАТЕГОРИЈА 2 – Раска на тема безбедност и здравје при работа (ученици од прво до петто одделение)



27.10.2022 - Обука за членовите на ЗИЗ ТУТЕЛА, Стопанска комора на Северна Македонија, околу 120 присутни членови на ЗИЗ Тутела

24-28.10.2022 - ЕВРОПСКА НЕДЕЛА ЗА БЗР
 Кампања: **Опасите го товарат**

**МУСКУЛНО-СКЕЛЕТНИ ЗАБОЛУВАЊА
 РАЧНО ПРЕНЕСУВАЊЕ НА ТОВАР**
 27.10.2022 г. (четврток), 10:00 часот
 Стопанска комора на Северна Македонија

Здружение на инженери за заштита
ТУТЕЛА, Скопје





Присутен и со свое обраќање на присутните, претставник на EU-OSHA, г-дин Микеле Динели

27.10.2022 г. - Нов Правилник за БЗР

при рачно пренесување на товар, објавен во Сл.Весник бр.227/2022. Предлог Правилникот за БЗР при рачно пренесување на товар беше изготвен од една од работните стручни групи на ЗИЗ Тутела, а ПОДНЕСЕН како предлог до МТСП во Октомври 2020 година, на почетокот на кампањата на EU OSHA за здрави работни места „Олеснете го товарот“.

15.12.2022 г. - х.Континентал, Скопје, Стручна наменска обука,

четврта бесплатна во 2022 г., наменета за членовите на ЗИЗ Тутела, во организација на Здружението на инженери за заштита Тутела, Скопје. ТЕМА: ПРАВИЛНИК ЗА БЗР ПРИ РАЧНО ПРЕНЕСУВАЊЕ НА НА ТОВАР -МЕТОДОЛОГИИ, ПРАКТИЧНИ ПРИМЕРИ, ИСКУСТВА



15.12.2022 г. - во хотел Континентал, Скопје, во присуство на околу 140 -присутни, челнови и гости се одржа Петтото Годишно Редовно Изборно Собрание на Здружението на инженери за заштита ТУТЕЛА, Скопје



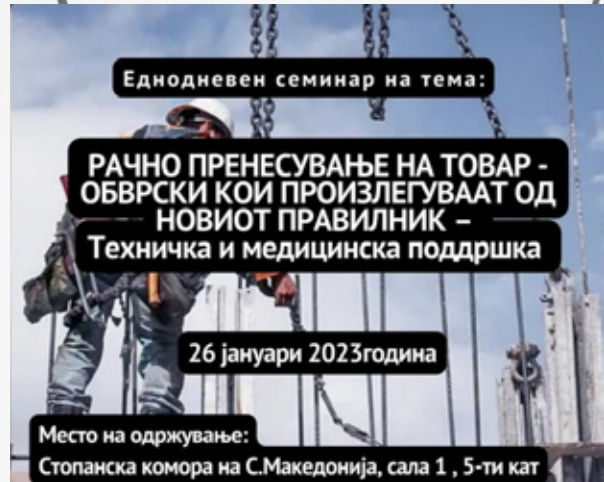
Во периодот на верификација на бројот на присутни од страна на верификационата комисија, присутните членови на Собранието ги поздравиле колегите од Република Србија, претседателот на Здружението за безбедност и здравје при работа на Србија, г-дин Драгослав Томович и претседателот на Здружението за безбедност и здравје при работа на Расинскиот округ, г-дин Зоран Трајковиќ кои беа присутни во својство на гости на Собранието.



Едногласно беше избран новиот Извршен Одбор на ЗИЗ Тутела, Скопје



26.01.2023 г. - Стопанската комора на Северна Македонија во соработка со Здружението на инженери за заштита ТУТЕЛА, Скопје, организира еднодневен семинар на тема: „ РАЧНО ПРЕНЕСУВАЊЕ НА ТОВАР - ОБВРСКИ КОИ ПРОИЗЛЕГУВААТ ОД НОВИОТ ПРАВИЛНИК - Техничка и медицинска поддршка “.



24.02.2023 г. - По повод пет годишнината од формирањето на ВИЗ Тутела, на 24.02.2023 г., со почеток во 20:30 часот, во клуб „Private“, беше организирана "РОДЕНДЕНСКА ЗАБАВА".



25.02.2023 г. - На Седница на Владата на РСМ на предлог на Министерството за труд и социјална политика, а врз основа на Допис доставен од трите Здруженија на стручни лица од областа БР, Здружение за заштита при работа на општина Битола, Битола, Здружение за безбедност при работа 28 Април, Скопје и Здружението на инженери за заштита Тутела, Скопје, согласно претходно договорената динамика на ротација, беше иницирана пормена на актуелниот претставник г-дин Борче Стојчевски, Здружение на инженери за заштита ТУТЕЛА, Скопје, со нов претставник поддржан повторно од трите Здруженија г-дин Благоја Богоевски, член на ЗБР 28 АПРИЛ, Скопје. Новото Решение во врска со назначување на членови на Советот за БЗР е објавено во Сл.Весник на РСМ бр.41/2023.

01.03.2023 г. – Објавени повиците за учество на



09. 03. 2023 г. – Ресторан ГРАДИНА, Скопје, Прва стручна наменска обука на Здружението на инженери за заштита Тутела, Скопје, во 2023 година, наменета за членовите на ЗИЗ Тутела, организирана во соработка со Стенсо-Мак ДОО, Скопје. Тема : РАБОТА НА ВИСИНА опрема, средства, сигурносни точки



16.03.2023 – Доставен е Предлог Правилник за измени на Правилникот за минималните барања за безбедност и здравје при работа на вработени од ризици поврзани со изложување на хемиски супстанции, кој пред извесно време беше разгледуван и од страна на сите членови на ЗИЗ Тутела.

Здружение на инженери за заштита ТУТЕЛА, Скопје
Association of Safety Engineers TUTELA, Skopje

Арх.бр. 306/01, 16.03.2023

До
 Министерство за труд и социјална политика
 Кабинет на Министер за труд и социјална политика

Сектор за креирање политики од областа трудово право и политики за вработување

Дата: Скопје, 16.03.2023 г.

Предмет: Доставување на Предлог Правилник за изменување на Правилникот за минималните барања за безбедност и здравје при работа на вработени од ризици поврзани со изложување на хемиски супстанции

Почитувани,

Во прилог на овој Допис, Ви доставуваме Предлог на Правилник за изменување на Правилникот за минималните барања за безбедност и здравје при работа на вработени од

ИМЕ	ПРЕЗВИМЕ	ИДН	ПОСТАВКА	ДАТУМ

Датум на издавање	16-03-2023	Издавач	Сектор	Датум

REVOLT

УДОБНО
ПРИСПОСОБУВАЊЕ
КОН ТЕЛОТО

 **stenso - mak**

ЕЛАСТИЧНИ
МАТЕРИЈАЛИ

4 S T R E T C H

РАБОТЕТЕ СО СЛОБОДА ВО ДВИЖЕЊАТА

REVOLT

УДОБНО
ПРИСПОСОБУВАЊЕ
КОН ТЕЛОТО

 **stenso - mak**

ЕЛАСТИЧНИ
МАТЕРИЈАЛИ

4 S T R E T C H

РАБОТЕТЕ СО СЛОБОДА ВО ДВИЖЕЊАТА



 **stenso - mak**

КУПОН ЗА 15% ПОПУСТ



 **stenso - mak**

КУПОН ЗА 15% ПОПУСТ

СТРУЧНО СПИСАНИЕ ЗА БЕЗБЕДНОСТ И ЗДРАВЈЕ ПРИ РАБОТА

ПУТЕЛА