

застосування методів параметричних статистик потрібно знати закон розподілу випадкових величин, що потребує опрацювання великої кількості статистичної інформації та застосування значних наукових досліджень.

Таким чином, проблема обґрунтування методів аналізу динаміки змін кількісних показників шкідливих чинників на підприємстві відповідно до вимог міжнародних стандартів є актуальною і має безпосередній вплив на контроль небезпечних умов праці на підприємстві.

АЛГОРИТМ МОНІТОРИНГУ, ВИМІРЮВАННЯ ТА ОЦІНЮВАННЯ ПРОЦЕСІВ СИСТЕМИ УПРАВЛІННЯ БЕЗПЕКОЮ ПРАЦІ

Черняк О. М., Сороколат Н. А.

Українська інженерно-педагогічна академія

Для виконання вимог міжнародного стандарту [1] щодо здійснення моніторингу, вимірювань та оцінювання процесів системи безпеки та гігієни праці необхідно розробити систему вимірювань та постійного контролю кількісних показників якості процесу, тобто кількісних показників результатів вимірювань контрольованих чинників. Усі чинники, які впливають негативно на здоров'я працюючих визначені та нормовані відповідними галузевими та міжнародними нормативними документами (технічними регламентами). Національна метрологічна система забезпечує єдність та достовірність вимірювань, забезпечуючи законодавчі, технічні, методичні та організаційні процедури. Організаційні процедури контролю та моніторингу контрольованих чинників регламентуються системою управління охороною здоров'я та безпекою праці (ОЗіБП) на кожному підприємстві, яка являється унікальною. У результаті зв'язків між розглянутими системами з'являються можливості ефективного моніторингу та оцінювання якості процесів ОЗіБП на будь якому підприємстві, яке прийняло політику та цілі безпечної праці працівників.

Пропонується алгоритм моніторингу, вимірювання та оцінювання процесів, який може служити типовим регламентним документом при впровадженні системи управління охороною здоров'я та безпекою праці згідно вимог стандарту ДСТУ ISO 45001:2019.

На першому етапі алгоритму необхідно визначити основні критерії, за якими буде оцінюватися той чи інший процес. Тобто, на будь якому виробництві існують різні види робочих місць, які характеризуються тим чи іншим небезпечним або шкідливим чинником для життя та здоров'я робітників. Необхідно їх визначити існуючими методами, серед яких експертні методи, методи мозкового штурму, методи статистик та інші. Першочергово, як за основу, можна скористатися існуючими нормами, які регламентовані відповідними нормативними документами.

Другий етап забезпечується процедурами вимірювання визначених контрольованих чинників. На другому етапі необхідно забезпечити процеси вимірювання чинників, що потребує процесів забезпечення засобами вимірювальної техніки, методичного забезпечення процесу вимірювання та контролю, методичного забезпечення опрацювання результатів вимірювань та інше. При виконанні другого етапу алгоритму виникає ряд завдань, які потребують крім організаційних, наукові обґрунтування тих чи інших варіантів прийняття рішень. Так, наприклад, виникають питання, пов'язані з вибором засобів вимірювальної техніки, обґрунтуванням інтенсивності контрольних операцій, опрацюванням результатів вимірювань та інших, для вирішення яких потрібно наукове та технічне обґрунтування вибору тих чи інших процедур.

Третій етап алгоритму моніторингу, вимірювання та оцінювання якості процесів характеризується вибором того чи іншого математичного інструменту, в залежності від кількості існуючої статистичної інформації, розуміння фізичної суті поведінки процесу та існуючої інформації про типові процеси, які вивчались раніше. Тобто, для наступного етапу оцінювання необхідно мати достатню кількість інформації про процес, яку необхідно збирати, оцінювати та опрацьовувати, з метою вирішення практичних задач, а саме прогнозування та упередження впливу негативних чинників на життя та здоров'я працюючих.

Список використаних джерел

1. ДСТУ ISO 45001:2019 Системи управління охороною здоров'я та безпекою праці. Вимоги та настанови щодо застосування (ISO 45001:2018, IDT).