обработки подбирается индивидуально, в зависимости от химического состава основы, ее размеров и вида насыщающего элемента.

Изменение температуры проволоки в процессе обработки

1. Борисенко, Г.В. Химико-термическая обработка металлов и сплавов / Г.В. Борисенко, Л.А. Васильев, Л.Г.Ворошнин и др. – М., Металлургия, 1981, 424 с.
2. Способ диффузионного насыщения стальных образцов, преимущественно проволоки: С23С8 00 / В.М. Константинов, М.В. Семенченко, В.Г. Дашкевич, А.С. Губанов; заявитель УО «Полоц. гос. ун-т» –№ а 20080742 от 05.06.2008
3. Семенченко, М.В. Особенности диффузионного легирования стальной проволоки с применением циклического электроконтактного нагрева / М.В. Семенченко // Вестник Полоцкого государственного университета. Серия В, Промышленность. Прикладные науки : научно-теоретический журнал. – Новополоцк : ПГУ, 2010. - № 2. – С. 159-164

Сиротина К.М., Новикова Т.К.

Анализ причин и меры предупреждения производственного травматизма в нефтяной отрасли

*Кубанский государственный технологический университет
(Россия, Краснодар)*

doi: 10.18411/lj-30-11-2017-59

idsp: 000001:lj-30-11-2017-59

Трудовая деятельность каждого человека связана с различными техническими средствами, механизмами, технологическим оборудованием и т.д. Внедрение достижений научно-технического прогресса во все сферы трудовой деятельности, создание систем автоматического контроля, способных регулировать технологические и иные процессы производства, с одной стороны, облегчает повседневную жизнь современного человека, а с другой стороны, представляет определенную опасность при неправильном использовании.

На сегодняшний день одной из отраслей, где травматизм представляет собой значительную проблему, является нефтяная.

Анализ причин производственного травматизма в нефтегазовой промышленности позволяет получить объективную информацию об условиях труда работающих, состоянии техники безопасности на объектах, эффективности осуществляемых мероприятий по безопасности. [1]

По данным Ростехнадзора наблюдается высокий уровень травматизма на производстве. С 2011 года количество травмированных возросло почти в 2 раза. Но в 2013 году произошел резкий спад производственного травматизма на предприятиях нефтяной отрасли (рисунок 1).[2]

Рисунок 1 – Динамика количества пострадавших и смертельного травматизма на объектах нефтяной промышленности.

Анализ несчастных случаев на производстве позволил выявить основные причины травматизма:

- личные – 50,1 %.

К этим причинам можно отнести физическое и нервно-психическое состояние работающего, нарушение работником трудовой дисциплины, монотонностью труда, стрессовыми ситуациями и т.д.

- технические – 18,1 %.

Эти причины не зависят от уровня организации предприятия. Несчастные случаи происходят из-за конструктивных недостатков оборудования, несовершенство ограждений, предохранительных устройств, средств сигнализации и блокировок.

- организационные – 7,8 %.

Эти причины целиком зависят от уровня организации предприятия. Например, недостатки в содержании территории, в организации рабочих мест, нарушение технологического регламента, нарушение норм транспортировки и хранения и т.д.

Как видно из полученных данных, несчастные случаи на производстве в основном происходят из-за неправильных действий работников. Ошибочные действия вызываются различными причинами, наиболее общими из которых являются: утомленность и усталость, отсутствие или недостаточность знаний и навыков, несоответствие индивидуально-психологических качеств требованиям трудовой деятельности, неправильное устройство оборудования, аварийное изменение обстановки, неудовлетворительная санитарно-гигиеническая среда и др.

Для снижения производственного травматизма необходимо принимать меры по его предупреждению.

В первую очередь, следует своевременно и квалифицированно проводить инструктажи по технике безопасности.

Также следует максимально механизировать и автоматизировать технологические процессы для того, чтобы ликвидировать ручные операции и устранить рабочих от технологического оборудования.

Технологическое оборудование должно всегда находиться в исправном состоянии. За их состоянием должен быть обеспечен постоянный контроль.

Движущиеся и вращающиеся детали машин и агрегатов, а также места возможного соприкосновения с горячими поверхностями, едкими жидкостями и другими веществами подлежат обязательному ограждению. Такое ограждение производится кожухами, сетками, решетками, щитами и т. д.

Все электрооборудование в цехах обязательно заземляется, причем состояние заземления периодически контролируется и в случае выявления его нарушения исправляется.

Рабочие должны бесперебойно снабжаться исправными индивидуальными защитными средствами и спецодеждой.

1. Фомин С.Л. Анализ травматизма в нефтегазовой отрасли // Научный журнал «Нефтяное хозяйство». 2003. Режим доступа: <http://naukarus.com/analiz-travmatizma-v-neftegazovoy-otrasli-v-poryadke-obsuzhdeniya>
2. Ежегодные отчеты о деятельности Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору. Режим доступа: http://www.gosnadzor.ru/public/annual_reports/

Сопина Н.А., Сопин Д.А.

Применение информационно-коммуникационных технологий на предприятиях сферы услуг

*Белгородский государственный национальный исследовательский университет
(Россия, Белгород)*

doi: 10.18411/lj-30-11-2017-60

idsp: 000001:lj-30-11-2017-60

Аннотация

Информационные технологии охватывают области поиска, сбора, хранения, передачи и восприятия информации. Они могут решать задачи по эффективной разработке информационного процесса с целью снижения затрат материальных ресурсов, энергии, труда и времени во всех сферах жизни современного общества и каждого человека отдельно.

Ключевые слова: информационные, коммуникационные технологии, видеочат, блог, подкаста, сфера услуг, реклама.

Информационные технологии – это методы и процессы сбора, обработки, хранения, предоставления и распространения информации, а также способы осуществления таких методов и процессов.

Информационные и коммуникационные технологии прочно вошли в нашу жизнь. Современные устройства и программы помогают предприятиям более полно информировать клиентов об услугах, например, с помощью интерактивного сайта и получать необходимую консультацию. А с помощью блогов, в которых описывается процесс оказания услуги, можно заинтересовать потенциального клиента, ответив на его вопросы. В этом случае информация о работе предприятия будет распространяться уже гораздо дальше виртуального пространства, поскольку клиенты возможно будут советовать успешную фирму своим родственникам, друзьями и знакомым.

Некоторые предприятия сферы услуг могут также использовать видеочаты в общении с потребителями. Они могут применяться в качестве основного способа связи с клиентом на расстоянии, помимо электронной почты и телефонных звонков, которые будут лишь дополнять визуальный контакт. Сейчас можно бесплатно работать с такими программами видеочата, как Skype, Oovoo, MSN Messenger и др., в скором времени данная возможность будет встроена в веб-страницы без потери качества видео- и аудиопотока. Визуальное общение через смартфон или планшет – это уже реальность и выход для тех, кто находится вдали от офиса или дома, хотя скорость передачи информации из Интернета через сотовые сети еще недостаточно высока, что не позволяет общаться через видеочат непринужденно. В целом визуальный контакт с клиентом будет помогать сервисным менеджерам выявлять его потребности и даже предупреждать возникновение новых с тем, чтобы максимально быстро и качественно их удовлетворить.

Сервисным менеджерам удобно сначала наладить контакт с потенциальным клиентом через социальные сети или сайт фирмы, а уже потом использовать в коммуникациях видеочат. Если неполадки в сети служат препятствием в дальнейшем общении, то удобно общаться по телефону или посредством коротких сообщений.