

**Висновки.** 1. Розроблено організаційно-технологічні рішення з розбирання завалів зруйнованих будівель на транспортних мережах, технологічні особливості яких полягають у почерговому використанні бульдозерів із поворотним відвалом, бульдозерів із захватами на відвалах та навантажувачів із ковшами і захватами.

2. Розроблено технологічні засоби для схоплення та транспортування уламків різного розміру та ваги на базі бульдозерів.

3. Визначено експлуатаційну продуктивність бульдозерів із захватами при переміщенні окремих уламків.

#### ВИКОРИСТАНА ЛІТЕРАТУРА

1. **Бакин В. П., Батыгин Н. С.** Снос поврежденных при землетрясениях зданий // Механизация строительства, 1989. - № 6. – С. 10 - 11.

2. **Бакин В. П.** Механизация на разборке завалов // Механизация строительства, 1989. - № 5. – С. 7 - 8.

3. Марков А. И., Маркова М. А. Аварии зданий и сооружений. Запорожье : ООО “Настрой”, 2008. – 84 с.

4. **Мірошниченко М.** Вибух газу – “це урок, який повинна засвоїти держава” // Надзвичайна ситуація, 2007. - № 10. – С. 8 - 15.

5. Неукротимая планета // Д. Берни, Д. Гилпин, С. Койн, П. Симонс. Пер. с англ. ЗАО “Изд. Дом Ридерз Дайджест”, 2008. - 319 с.

6. Трагічний вибух у Євпаторії // Надзвичайна ситуація, 2009. - № 1. – С. 8 - 15.

7. **Хмара Л. А., Шатов С. В.** Определение параметров бульдозеров для ликвидации последствий стихийных бедствий и техногенных аварий / Вісник Придніпр. держ. акад. буд. та архітект. – Д. : ПДАБА, 2008. - № 1 - 2. - С. 81 - 89.

8. **Хмара Л. А., Шатов С. В.** Усовершенствование погрузчиков для разборки завалов зданий, разрушенных под действием стихийных бедствий / Мат. междунар. науч.-техн. конф. «Интерстроймех – 2009». Бишкек : Кыргызский гос. ун-тет строит., транспорта и архитект., 2009. - С. 151 – 159.

9. **Хмара Л. А., Шатов С. В., Школа О. О.** Визначення вантажопідйомності бульдозерів при їх використанні на розбиранні завалів зруйнованих споруд / Вісник Придніпр. держ. акад. буд. та архітект. – Д. : ПДАБА, 2008. - № 6 - 7. - С. 22 - 29.

10. **Хмара Л. А., Шатов С. В.** Научные основы обоснования организационно-технологических решений разборки завалов разрушенных зданий / Мат. междунар. науч.-техн. конф. «Интерстроймех – 2010». Белгород : Гос. обр. учрежд. высш. проф. образов. Белгородский гос. техн. ун-тет им. В. Г. Шухова, 2010. - С. 216 - 224.

11. **Чумак С. П.** Основы разработки технологии и управления процессами аварийно-спасательных работ при разрушениях зданий и сооружений // Пробл. безопасности при чрезвычайных ситуациях. - М. : ВИНТИ. - 2008. - Вып. 4. - С. 55 - 62.

12. **Державний стандарт України.** ДСТУ 3311-96. Бульдозери. Терміни та визначення. – К. : Держстандарт України. – 1996. – 18 с.

УДК 666.972.16

#### ЭФФЕКТИВНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МЕСТНЫХ ВТОРИЧНЫХ ПРОДУКТОВ ПРОМЫШЛЕННОСТИ В СТРОИТЕЛЬСТВЕ

*Н. И. Нетеса\*, д. т. н., проф., Д. В. Паланчук\**

*\*Днепропетровский национальный университет железнодорожного транспорта им. академика В. Лазаряна*

**Ключевые слова:** легкий бетон, вторичные продукты промышленности, прочность, плотность, подстилающие слои полов, цемент, эффективность

**Постановка проблемы.** Развитая промышленность Днепропетровского региона предопределила значительную экологическую нагрузку на окружающую среду. Отвалы зол ГРЭС, хвостов обогащения железных руд и в несколько меньшей степени граншлака металлургических заводов занимают сотни гектаров плодородных земель. Их эксплуатация требует значительных

материальных, денежных и трудовых затрат, которые не исключают загрязнения близлежащих территорий вредными и опасными для жизни всех живых существ веществами, особенно мелкозернистыми вторичными продуктами промышленности. Одним из эффективных вариантов решения этой проблемы является утилизация значительной части вторичных продуктов промышленности в бетонах.

Обзор публикаций по проблеме. Проблемам утилизации вторичных продуктов промышленности в бетонах уделяется большое внимание как в нашей стране, так и за рубежом [1 – 6]. Результаты многочисленных исследований вышеприведенных и многих других авторов дали возможность использования золы-уноса и других вторичных продуктов промышленности при производстве различных бетонных и железобетонных изделий и конструкций. В работе [6] приведен детальный обзор 95 докладов, представленных на 15-й международный симпозиум "Управление производством и использование продуктов горения угля", организованный Американской ассоциацией угольных зол (АСАА). В представленных докладах отмечается, что в развитых капиталистических странах успешно решается важнейшая экономическая и экологическая проблема утилизации продуктов горения углей. Так, годовой объем этих продуктов в 2000 – 2001 гг. составил в США 107 млн. т., Европейском Союзе (ЕС) 59 млн. т., Японии 8,4 млн. т. Из них только золы-уноса утилизировано за этот период в США 61,8 млн. т., ЕС 38,9 млн. т. Отмечается, что объемы утилизации золы-уноса в этих странах существенно опережают объемы роста их образования. При этом 56,1 % золы-уноса утилизируется в качестве добавок к цементу, бетону и раствору – это ведущее направление ее использования.

**Задачи исследований.** Однако в нашей стране объемы утилизации в бетонах вторичных продуктов промышленности значительно меньше, чем в развитых капиталистических странах. Несмотря на значительный спад объемов промышленного производства в нашей стране и нашем регионе в том числе, объемы роста образования вторичных продуктов промышленности значительно опережают объемы их утилизации в бетонах и растворах. Одной из причин небольших объемов утилизации в бетонах и растворах вторичных продуктов промышленности является отсутствие закономерностей влияния рационального зернового состава компонентов бетонной смеси с вторичными продуктами промышленности на важнейшие свойства бетонов, в которых утилизируются большие объемы вторичных продуктов промышленности нашего региона. Поэтому необходимо проводить дальнейшие исследования, направленные на поиск рациональных составов бетонов со вторичными продуктами промышленности местного региона, которые при минимально необходимом расходе цемента могут обеспечить требуемые характеристики бетонов в конкретных изделиях и конструкциях.

**Основной материал исследований.** Проведенными нами ранее исследованиями, в том числе с применением методов математического планирования экспериментов, определены рациональные составы бетонов на основе местных вторичных продуктов промышленности с наиболее эффективным использованием цемента [7 – 9]. В составах с керамзитовым гравием расход компонентов принят: керамзитового гравия 200 кг, граншлака 450 кг, песка 300 кг, суммарный расход наполнителя (хвосты обогащения железных руд или зола-уноса Приднепровской ГРЭС) и цемента 550 кг. При изменении расхода цемента соответственно изменялся и расход наполнителя. А в составах без керамзитового гравия расход граншлака принят 675 кг, а остальных компонентов - как и в составах с керамзитовым гравием. В качестве переменных приняты расход цемента, воды и добавки ПЛКП, кодовые и натуральные значения которых представлены в таблице 1.

Таблица 1

*Кодовые и натуральные значения варьируемых факторов эксперимента*

Код	Натуральные значения		
	Ц, кг ( $X_1$ )	В, л ( $X_2$ )	Д, % ( $X_3$ )
-1	150	210	0,5
0	250	230	1,0
+1	350	250	1,5

На рисунке 1 представлены характерные зависимости влияния исследуемых факторов на предел прочности на сжатие контрольных образцов бетона в 28 суточном возрасте, МПа.

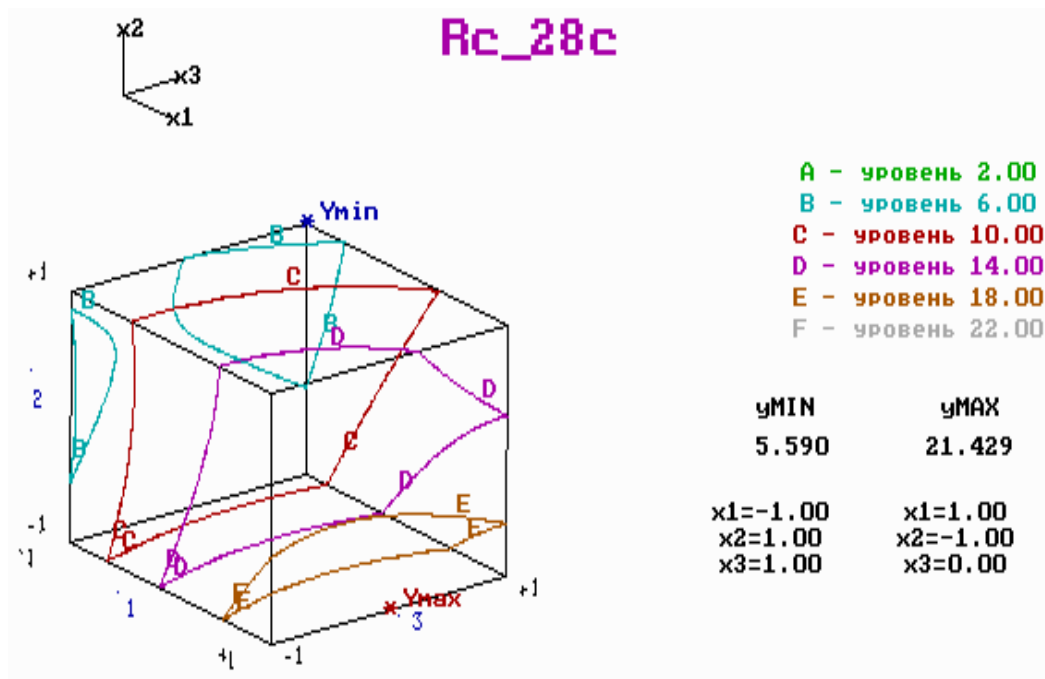


Рис. 1. Номограммы зависимости прочности бетона от варьируемых факторов составов с граншлаком и хвостами обогащения железных руд Криворожского ЮГОКа

Рациональные области использования проверенных составов в строительстве можно определить, тщательно проанализировав требования действующих нормативных документов к отдельным видам изделий и конструкций. Так, в соответствии с требованиями п. 5.4 СНиП 2.03.13-88, легкий бетон стяжки, выполняемой для обеспечения нормированного теплоусвоения пола, по пределу прочности бетона на сжатие должен соответствовать классу В5. В соответствии с требованиями ГОСТ 13579-78 блоки стен подвалов, в том числе из легкого бетона, должны иметь класс бетона по прочности от В3,5 до В15. В соответствии с требованиями п. 1.3.3 ГОСТ 17079-88 блоки вентиляционные из легкого бетона должны иметь класс бетона по прочности от В7,5 и выше. Следовательно, с учетом коэффициента вариации 0,135 и масштабного коэффициента, равного 0,95 (ГОСТ 10180-90, табл. 5), которым приводится прочность бетона в образцах с размером стороны куба 100 мм к прочности бетона в образце куба базового размера 150 мм, легкий бетон стяжки должен иметь средний предел прочности на сжатие около 7,0 МПа, блоков стен подвалов от 4,5 до 21 МПа, а блоков вентиляционных от 10,0 МПа и выше. В соответствии с требованиями ДСТУ Б В.2.7-7:2008 мелкоштучные бетонные стеновые изделия, в том числе из легкого и облегченного бетонов, должны иметь предел прочности на сжатие от 1 до 20 МПа.

Учитывая полученные ранее результаты исследований [7 – 9], удовлетворить требования по пределу прочности на сжатие вышеприведенных нормативных документов можно при использовании в качестве вяжущего цемента стандартной активностью около 40,0 МПа практически с любыми из исследованных местных вторичных продуктов промышленности. Но эффективность использования цемента в исследованных составах отличается весьма существенно. Детально рассмотрим возможность использования исследованных составов для получения легкого бетона стяжки, выполняемой для обеспечения нормированного теплоусвоения пола в соответствии с требованиями п. 5. 4 СНиП 2.03.13-88, который должен иметь средний предел прочности на сжатие около 7,0 МПа.

Эффективность использования цемента стандартной активности во всем диапазоне исследований предела прочности бетона на сжатие в 28 суточном возрасте наибольшая при минимальном расходе воды, который в исследованиях составлял 210 литров на кубометр бетонной смеси. Удобоукладываемость бетонной смеси всех исследуемых составов, определяемая по осадке стандартного конуса, при изменении расхода воды в исследуемом диапазоне изменялась незначительно. Эта особенность бетонных смесей, вероятно, связана с тем, что в исследованиях использовались вторичные ресурсы с развитой пористой поверхностью. Поэтому водопотребность смесей значительно больше, чем тяжелых бетонов на

песке и щебне. Но после достижения расхода воды на кубометр бетонной смеси свыше 200 литров она сохраняет достаточно хорошую удобоукладываемость при изменении расхода воды в пределах 50 литров.

Учитывая, что в производственных условиях при укладке подстилающих слоев полов бетонная смесь легкого бетона укладывается тонким (4 – 8 см) слоем с использованием для уплотнения и заглаживания поверхности виброреек с частотой вибрации не ниже 50 Гц, целесообразно использовать бетонную смесь с расходом воды около 210 литров на кубометр бетонной смеси. Расход применяемой пластифицирующей добавки менее существенно влияет на эффективность использования цемента как в 28 суточном, так и годичном возрасте. Но поскольку он несколько выше в основном при ее расходе около 1 % от массы цемента, то целесообразно использовать этот расход пластифицирующей добавки.

Эффективность использования цемента, как правило, возрастает по мере увеличения его расхода на кубометр бетонной смеси. Но это увеличение не существенно. Поэтому определять требуемые составы бетонов для конкретных условий необходимо из условий минимально необходимого расхода цемента для обеспечения требуемого предела прочности бетона на сжатие.

Диапазон поиска рациональных составов легкого бетона стяжки определим, воспользовавшись полученными ранее зависимостями [7 – 9], характерная из которых представлена на рисунке 1. При использовании в качестве заполнителей керамзитового гравия и граншлака завода им. Петровского, а в качестве добавки-наполнителя золы-уноса Приднепровской ГРЭС; предел прочности на сжатие 7,0 МПа можно получить при минимальном в исследуемом диапазоне расходе цемента 150 кг на кубометр бетонной смеси даже при максимальном в исследуемом диапазоне расходе воды – 250 литров на кубометр бетонной смеси и пластифицирующей добавки ПЛКП около 1 % от массы цемента. Предел прочности на сжатие бетона увеличивается при снижении расхода воды и остается значительно большим, чем требуется для наших целей. Поэтому очевидно, что требуемый для наших целей предел прочности на сжатие 7,0 МПа можно получить при расходе воды около 210 литров, при котором обеспечивается достаточная удобоукладываемость бетонной смеси, и меньшем 150 кг на кубометр бетонной смеси расходе цемента. Для уточнения состава нижнюю границу расхода цемента можно принять около 120 кг на кубометр бетонной смеси.

А при использовании в качестве заполнителя только граншлака завода им. Петровского и песка без керамзитового гравия, а в качестве добавки-наполнителя золы-уноса Приднепровской ГРЭС, предел прочности на сжатие 7,0 МПа можно получить при минимальном в исследуемом диапазоне расходе цемента 150 кг на кубометр бетонной смеси при расходе воды 210 литров на кубометр бетонной смеси и пластифицирующей добавки ПЛКП от 0,5 до 1,5 % от массы цемента. Предел прочности бетона на сжатие увеличивается при снижении расхода воды незначительно и остается примерно такой, как требуется для наших целей. Поэтому очевидно, что предел прочности на сжатие 7,0 МПа можно получить при расходе воды от 210 до 230 литров, при котором обеспечивается достаточная удобоукладываемость бетонной смеси, и около 150 кг цемента на кубометр бетонной смеси. Для уточнения состава нижнюю границу расхода цемента можно принять около 140 кг на кубометр бетонной смеси.

При использовании в качестве заполнителей керамзитового гравия и граншлака завода им. Петровского, а в качестве добавки-наполнителя хвостов обогащения железных руд Криворожского ЮГОКа предел прочности на сжатие 7,0 МПа можно получить при минимальном в исследуемом диапазоне расходе цемента 150 кг на кубометр бетонной смеси даже при максимальном в исследуемом диапазоне расходе воды – 250 литров на кубометр бетонной смеси и пластифицирующей добавки ПЛКП около 1 % от массы цемента. Предел прочности на сжатие бетона увеличивается при снижении расхода воды и остается значительно большим, чем требуется для наших целей. Поэтому очевидно, что предел прочности бетона на сжатие 7,0 МПа можно получить при расходе воды около 210 литров, при котором обеспечивается достаточная удобоукладываемость бетонной смеси, и меньшем 150 кг на кубометр бетонной смеси расходе цемента. Для уточнения состава нижнюю границу расхода цемента можно принять около 120 кг на кубометр бетонной смеси.

Этот же предел прочности бетона на сжатие 7,0 МПа можно получить при использовании в качестве заполнителя только граншлака завода им. Петровского и песка без керамзитового гравия. Для получения этой прочности необходимы в качестве добавки-наполнителя хвосты обогащения железных руд Криворожского ЮГОКа, а расход цемента меньше минимального в

исследуемом диапазоне расходе цемента 150 кг на кубометр бетонной смеси. Расход воды требуется в диапазоне от 210 до 250 литров на кубометр бетонной смеси и пластифицирующей добавки ПЛКП от 0,5 до 1,0 % от массы цемента. Прочность бетона увеличивается при снижении расхода воды незначительно и остается примерно такой, как требуется для наших целей. Поэтому очевидно, что предел прочности бетона на сжатие 7,0 МПа можно получить при расходе воды от 210 до 250 литров, при котором обеспечивается достаточная удобоукладываемость бетонной смеси, и около 150 кг цемента на кубометр бетонной смеси. Для уточнения состава нижнюю границу расхода цемента можно принять около 130 кг на кубометр бетонной смеси. А уточнить минимально необходимый расход цемента для получения требуемого предела прочности бетона на сжатие необходимо в процессе проведения дополнительных исследований.

Учитывая вышеприведенный анализ результатов обработки экспериментальных исследований, выполненных с применением методов математического планирования экспериментов [7 – 9], определим составы для поиска и уточнения рациональных, которые можно использовать при устройстве подстилающих слоев пола для обеспечения нормированного теплоусвоения в соответствии с требованиями п. 5. 4 СНиП 2.03.13-88. Этот бетон должен иметь средний предел прочности на сжатие 7,0 МПа, при использовании цемента активностью около 40,0 МПа. Эти составы и результаты определения предела прочности на сжатие контрольных образцов бетона в 28 суточном возрасте представлены в таблице 2 с использованием в качестве добавки-наполнителя золы-уноса Приднепровской ГРЭС, а в таблице 3 - с использованием в качестве добавки-наполнителя хвостов обогащения железных руд Криворожского ЮГОКа.

Таблица 2

*Составы и результаты их испытаний с использованием керамзитового гравия, граншлака завода им. Петровского, золы-уноса Приднепровской ГРЭС, цемента П/Б-Ш-400, активностью 40,5 МПа и добавки ПЛКП (Д, % от массы цемента)*

№ сост.	Расход материалов на м <sup>3</sup> , кг							Уд-укл. ОК, см	Плотн. кг/м <sup>3</sup>	Пред. прочн. R <sub>6</sub> <sup>28</sup> , МПа	10 R <sub>6</sub> <sup>28</sup> /Ц
	Ц	Кер	Граншл.	Зола	П	В	Д, %				
1	120	200	450	430	300	230	1,0	1,5	1,75	7,3	0,61
2	140	200	450	410	300	230	1,0	1,0	1,74	8,7	0,62
3	160	200	450	390	300	230	1,0	1,0	1,71	10,5	0,66
4	140	-	675	410	400	230	1,0	1,5	1,78	7,3	0,52
5	160	-	675	390	400	230	1,0	1,5	1,77	8,2	0,51
6	180	-	675	370	400	230	1,0	1,0	1,72	8,9	0,49

Таблица 3

*Составы и результаты их испытаний с использованием керамзитового гравия, граншлака завода им. Петровского, хвостов обогащения железных руд Криворожского ЮГОКа, цемента П/Б-Ш-400, активностью 40,5 МПа и добавки ПЛКП (Д, % от массы цемента)*

№ состава	Расход материалов на м <sup>3</sup> , кг							Уд-укл. ОК, см	Плотн., кг/м <sup>3</sup>	Пред. прочн. R <sub>6</sub> <sup>28</sup> , МПа	10 R <sub>6</sub> <sup>28</sup> /Ц
	Ц	Кер	Граншл.	Хвосты	П	В	Д, %				
1	120	200	450	430	300	230	1,0	1,5	1,74	7,5	0,62
2	140	200	450	410	300	230	1,0	1,5	1,71	8,6	0,61
3	160	200	450	390	300	230	1,0	1,0	1,75	10,7	0,67
4	130	-	675	420	400	230	1,0	1,5	1,75	7,7	0,59
5	150	-	675	400	400	230	1,0	1,0	1,73	8,9	0,59
6	170	-	675	380	400	230	1,0	1,0	1,76	10,2	0,6

Анализом представленных в таблицах 2 и 3 результатов испытания контрольных образцов бетона в 28 суточном возрасте установлены следующие закономерности. Требуемый предел

прочности бетона на сжатие 7,0 МПа можно получить в исследуемом диапазоне как при использовании в составах керамзитового гравия, так и без него. Но при этом в составах без керамзитового гравия для достижения примерно одинаковой прочности требуется примерно на 10 кг цемента на кубометр бетона больше, чем в составах с керамзитовым гравием. Поскольку в производственных условиях введение дополнительного компонента в составы несколько усложняет технологический процесс, а достигаемая экономия цемента при этом незначительная, целесообразно использовать составы с заполнителем только из граншлака и песка. Кроме того, керамзитовый гравий значительно дороже граншлака в нашем регионе и не является вторичным продуктом промышленности, а требует значительных энергетических затрат на его производство.

В процессе приготовления и укладки бетонных смесей на строительной площадке может изменяться влажность компонентов, трудно обеспечить точную дозировку компонентов, могут влиять некоторые другие производственные факторы. Поэтому для гарантированного обеспечения требуемой нормативной прочности бетона в подстилающих слоях пола целесообразно принять составы № 5 из табл. 2 и 3. Следовательно, при использовании в качестве добавки-наполнителя золы-уноса Приднепровской ГРЭС целесообразно использовать такой номинальный состав на кубометр бетонной смеси: цемента 160 кг, граншлака завода им. Петровского 675 кг, золы-уноса Приднепровской ГРЭС 390 кг, песка 400 кг, воды 230 литров. А при использовании в качестве добавки-наполнителя хвостов обогащения железных руд Криворожского ЮГОКа целесообразно использовать такой номинальный состав на кубометр бетонной смеси: цемента 150 кг, граншлака завода им. Петровского 675 кг, хвостов обогащения железных руд Криворожского ЮГОКа 400 кг, песка 400 кг, воды 230 литров.

В нашем регионе традиционно для устройства подстилающих слоев пола используется цементно-песчаный раствор состава 1:3. Чтобы удовлетворить требованиям по звукоизоляции, а также нормированного теплоусвоения пола, в состав вводят воздухововлекающие добавки, которые должны увеличить объем приготовленного раствора на 15 – 20 % и обеспечить плотность около 1 700 кг/м<sup>3</sup>. Следовательно, в таком составе на кубометр раствора требуется 400 кг цемента, а также 25 кг дорогой добавки Церезит ЦО-85. В предлагаемых составах значительно меньший расход цемента, а, кроме того, можно утилизировать вторичные продукты промышленности.

**Выводы.** 1. Проведенными исследованиями подтверждена целесообразность утилизации в бетонах вторичных продуктов промышленности местного производства при устройстве подстилающих слоев пола. При этом можно экономить 250 кг цемента на каждом кубометре смеси.

2. Для определения возможности применения аналогичных составов со вторичными продуктами промышленности местного региона в других изделиях и конструкциях необходимо провести дополнительные исследования.

## ИСПОЛЬЗОВАННАЯ ЛИТЕРАТУРА

1. **Волженский А. В.** Применение зол и шлаков в производстве строительных материалов [Текст] / А. В. Волженский, И. Л. Иванов, Б. Н. Виноградов. – М. : Стройиздат, 1984. – 216 с.

2. **Кривенко П. В.** Экологические аспекты внедрения новых строительных материалов и технологий [Текст] / П. В. Кривенко // Нові технології в будівництві. – 2002. – № 1 (3). - С. 14 - 18.

3. **Lyashenko T.** Compromise optimization of slag alkaline binders with computational materials science methods. Alkali Activated Materials [Текст] / T. Lyashenko, V. Voznesensky // Research, Production and Utilization. Proc. Int. Conf. – Prague, CRA, 2007. – P. 447 – 458.

4. **Нетеса Н. И., Паланчук Д. В.** Проектирование составов легких бетонов со вторичными ресурсами Днепровского региона [Текст] / Н. И. Нетеса, Д. В. Паланчук // Вісник Дніпр. нац. ун. залізн. трансп. ім. академіка В. Лазаряна, вип. 33. – Д.: Дніпр. нац. ун-т залізн. трансп. ім. акад. В. Лазаряна, 2010. – С.180 – 184.

5. **Нетеса Н. И., Паланчук Д. В.** Рациональные составы бетонов для звуко- и теплоизоляции [Текст] / Н. И. Нетеса, Д. В. Паланчук // Вісник Одес. держ. акад. будів. та архітект. – Одеса : Зовнішрекламсервіс, 2010. – Вип. 39. – С. 110 – 118.

6. **Нетеса Н. И., Паланчук Д. В.** Эффективность применения суперпластификаторов в

низкопрочных бетонах [Текст] / Н. И. Нетеса, Д. В. Паланчук // Будівельні конструкції: Міжвідом. наук.-техн. збір. наук. пр. – К. : ДП НДІБК, 2009. – Вип. 72. – С. 453 – 456.

7. Нисневич М. Утилизация попутных продуктов горения угля в промышленности строительных материалов [Электрон. ресурс] / М. Нисневич, Г. Сиротин // Строительные материалы. – 2003. – № 9. – С. 39 – 41. – Режим доступа: <http://www.first-realty.com.ua/art/4/147.html>.

8. Рунова Р. Ф. Технологія модифікованих будівельних розчинів [Текст] / Р. Ф. Рунова, Ю. Л. Носовський. – К. : КНУБА, 2007. – 256 с.

9. Сергеев А.М. Использование в строительстве отходов энергетической промышленности [Текст] / А. М. Сергеев. – К. : Будівельник, 1984. – 120 с.

#### УДК 69.004.2

### МАТЕМАТИЧЕСКАЯ МОДЕЛЬ ОЦЕНКИ УРОВНЯ ВОЗДЕЙСТВИЯ ВРЕДНЫХ И ОПАСНЫХ ФАКТОРОВ НА ЗДОРОВЬЕ ОГНЕУПОРЩИКОВ

М. В. Анненкова\*, аспирант

\*Донбасская национальная академия строительства и архитектуры, г. Макеевка

**Ключевые слова:** корреляционно-регрессионный анализ, профессиональная заболеваемость, коэффициент детерминации, мультиколлинеарность, вредные и опасные факторы

**Актуальность.** Исследование уровня воздействия вредных и опасных факторов на здоровье огнеупорщиков, задействованных в ремонтно-строительных работах по горячему ремонту коксовых печей, на сегодняшний день остается актуальной задачей. Длительность одного случая заболевания на коксохимическом заводе в среднем превышает установленные показатели, что связано, вероятно, с более тяжелыми условиями труда, низкой механизацией технологических процессов, нерациональным планированием рабочего дня, отсутствием благоприятных микроклиматических условий, худшей организацией профилактических работ и оказания медицинской помощи [1 – 4].

**Цель статьи.** Разработка методики оценки состояния здоровья огнеупорщиков с учетом комплексного воздействия факторов производственной среды и математической модели уровня возникновения профессиональных заболеваний на основе гигиенических характеристик условий труда на рабочих местах при выполнении ремонтно-строительных работ по горячему ремонту коксовых печей.

**Материал и результаты исследований.** Степень воздействия вредных и опасных факторов на здоровье огнеупорщиков при выполнении ремонтно-строительных работ по горячему ремонту коксовых печей оценивались по данным произошедших случаев профессиональных заболеваний, которые были получены из отчетов о состоянии охраны труда на Ясиновском и Днепродзержинском КХЗ за четыре года. В течение этого периода исследовались количественные показатели заболевших путем статистической обработки полученных данных на исследуемых предприятиях. Исследования проводились по основному перечню выполняемых ремонтно-строительных операций для зимнего и летнего периода соответственно. Рабочие – огнеупорщики были условно разделены на 30 бригад с абсолютно характерными для каждой бригады работами, едиными рабочими зонами при выполнении данных работ и одинаковыми показателями наличия вредных и опасных производственных факторов в этих рабочих зонах.

Фактический уровень возникновения профессионального заболевания рабочего при выполнении  $i$ -го процесса определяется формулой:

$$P_{\phi i} = \frac{N_{zi}}{N_i} 100 \%, \quad (1)$$

где  $N_i$  – общее количество огнеупорщиков, задействованных в  $i$ -м трудовом процессе;

$N_{zi}$  – среднее количество огнеупорщиков, заболевших за исследуемый период.

Были проведены экспериментальные исследования количественных показателей вредных и опасных факторов для каждой характерной бригады. Нами были изучены следующие наиболее значимые производственные факторы: загазованность воздуха рабочей зоны (цианистый