Зміст

Вступ

1. Схема автоматизації технологічного процесу виробництва та її опис.

2. Технічні характеристики приладів і засобів автоматизації, методики проведення ремонтних та налагоджувальних робіт.

3. Правила організації безпечної праці слюсарів КВПіА.

4. Заходи з протипожежної безпеки та екології, заходи з енергозбереження.

Вступ

ПАТ «Концерн Хлібпром» одне з найбільших підприємств українського ринку хліба, яке щодня виготовляє до 300 тонн продукції - хлібної, хлібобулочної, кондитерської та тістових напівфабрикатів. В структуру Компанії входить 8 переробних підприємств, що розташовані у Львівській та Вінницькій областях.

За 10 років існування Компанія зарекомендувала себе, як добросовісний виробник, надійний партнер та прогресивний галузевий оператор. Компанія залишається одним з найбільших інвесторів та роботодавців в регіонах своєї присутності.

Досвід

«Концерн Хлібпром» дбає про збереження національних традицій виробництва та поряд з тим переймає найкращий світовий досвід.

Хлібозаводи, що увійшли до складу «Хлібпрому» не втратили десятиріччями напрацьованих рецептів і продовжують в регіонах політику виробництва з натуральної сировини. А завдяки впровадженню технології шокового заморожування, Компанія розширила свої ринки за межі України - в США, країни СНД та ЄС.

Базові принципи

"Концерн Хлібпром" у своїй послідовній та системній політиці розвитку прагне до сталості, ефективності та прибутковості. На підприємстві переконані, що запорука успішної компанія - це не тільки фінансова складова, а й високі стандарти ведення бізнесу на всіх його ланках. Досягнення позитивного довготермінового результату є можливим при урахуванні інтересів як безпосередньо споживачів, так і працівників, партнерів, інвесторів, акціонерів, місцевих громад та інших заінтересованих сторін, які мають взаємодію з Компанією. Саме тому соціальна відповідальність бізнесу є важливим аспектом діяльності "Концерну Хлібпром".

Корпоративний кодекс

З допомогою Міжнародної фінансової корпорації компанія розробила «Корпоративний кодекс управління», в основу якого лягли такі загальнолюдські цінності, як порядність, відкритість та прозорість. Положення Кодексу створювалися та розроблялися на основі міжнародної практики принципів добросовісного корпоративного управління. Вони відображені, зокрема, в Принципах корпоративного управління Організації економічного співробітництва і розвитку (Organization for Economic Co-operation and Development) та Принципах корпоративного управління, затверджених Державною комісією з цінних паперів та фондового ринку України. Ключовими напрямками роботи для компанії в секторі КСВ є:

відповідальність перед споживачами за якість нашої продукції: відповідальність перед працівниками за створення оптимальних умов для роботи, розвитку та реалізації власного потенціалу;

відповідальність перед партнерами за чесне та добросовісне партнерство на відкритих засадах;

відповідальність перед суспільством за вплив на навколишнє середовище.

Стандарти

Характер продукції, яку виготовляє Компанія, визначає її першочергове соціальне завдання - забезпечувати людей натуральним, якісним та доступним продуктом щоденного вжитку - хлібом. Основними принципами діяльності «Концерну Хлібпром» в цьому напрямку є дотримання законодавчих стандартів якості, впровадження високих міжнародних норм контролю на усіх етапах виготовлення продукції, врахування її безпечності.

Система управління якістю виробництва на ВП "Львівський хлібозавод №1" пройшла сертифікацію за Національним стандартом України ISO 9001:2009. Цей стандарт є офіційним перекладом міжнародного ISO 9001:2008 Quality management systems - Requirements (Системи управління якістю. Вимоги).

На Заводі хлібобулочних напівфабрикатів запроваджена система управління безпекою харчових продуктів ISO 22000:2005 НАССР (Hazard Analysis and Critical Control Points). Вона покликана реалізовувати контроль за безпекою продукту на усіх етапах виробничого ланцюга - від постачання сировини до відвантаження готової продукції замовнику.

Якість, користь, безпечність продукції

Для гарантування якості продукції компанія розробила власну систему захисту від підробок тих виробів, які продаються без пакування. Роздрібні магазини отримали від підприємства сертифікати авторизованих точок продажу з голографічним захистом. Ці документи посвідчують приналежність продукції до заводів компанії, що дозволяє споживачам уникнути виробів невідомого походження, а відповідно і без гарантії їх якості.

Окрім того, у компанії налагоджена робота гарячої лінії, що дозволяє додатково відслідковувати, контролювати якість виробів, комунікувати зі споживачами та оперативно реагувати на їхні звернення.

"Концерн Хлібпром" будучи одним з найбільших виробників хліба в регіонах своєї присутності, усвідомлює відповідальність і перед соціально-незахищеними верствами населення. Саме тому взяло на себе функцію виготовлення соціального хліба в тих кількостях, які дозволять уникати напруги в соціумі.

"Хлібпром" надає споживачам достовірну інформацію про свою продукцію та процеси, що відбуваються на підприємстві та забезпечує відповідальні комунікації з усіма заінтересованими сторонами. В портфелі Концерну інформаційні кампанії, серед яких: "Як визначити якість хліба", "Хліб з йодованою сіллю для профілактики йододефіциту у населення", "Боротьба з тіньовим ринком та система захисту хліба від підробок".

Компанія відкрита до проектів, що відповідають її цілям - з виробництва корисних продуктів й популяризації здорового харчування. Таким чином, "Хлібпром" радо підтримав ініціативу дитячого фонду ООН ЮНІСЕФ (Unicef) та CAIN (Global Alliance for Improved Nutrition) щодо боротьби з йододефіцитом серед українського населення і перший в Україні розпочав виробництво хліба з додаванням йодованої солі та присвячену йому інформаційну кампанію.

Відповідальний роботодавець

Як один із найкрупніших роботодавців у регіонах своєї присутності «Концерн Хлібпром» забезпечує робочими місцями 3500 українців. В своїх відносинах з трудовим колективом компанія керується колективним договором, що є результатом соціального партнерства на локальному рівні. Для підприємства важливим завданням є збереження, розвиток існуючих та створення нових робочих місць, а також навчання працівників.

На початку 2014 року в компанії стартувала програма стажування для студентів- технологів профільних навчальних закладів. В рамках програми талановиті молоді фахівці мають змогу пройти стажування на виробничих підрозділах компанії, а кращі з них отримати після її завершення роботу. Таким чином компанія залучає кращих студентів та допомагає їм реалізувати свій потенціал.

Корпоративне волонтерство

У компанії активно працюють над розвитком корпоративного волонтерства, в результаті якого, зокрема, відбувається підтримка працівників, що потрапили в скрутне становище.

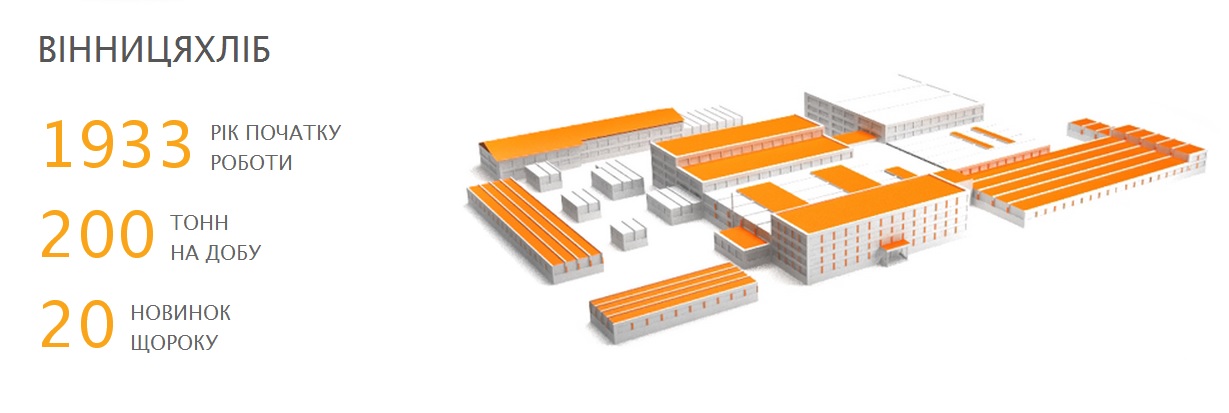
Турбуючись про умови праці та здоров'я наших працівників, компанія розглядає та пропонує їм оздоровчі проекти.

З метою виховання підростаючого покоління, розширення їхніх знань про хліб, хлібопекарську справу та виховання культури споживання продукту на підприємстві систематизований процес проведення екскурсій для дітей. З 2014 року компанія пропонує охочим на вибір традиційний формат екскурсії та інтерактивний - з майстер-класом.

Відповідальне партнерство

"Концерн Хлібпром" дотримується принципів відповідальних закупівель. На підприємстві діє положення, яке регламентує порядок їх проведення. Це дозволяє підвищити фінансову ефективність процесу постачання шляхом проведення конкурсного обрання постачальників. При відборі підприємство враховує як фінансовий ефект, так і якісний.

Компанія усвідомлює, що є частиною суспільства загалом та територіальних громад зокрема. Саме тому ми прагнемо реагувати на суспільні потреби не ситуативно, а системно, подаючи правильний приклад, забезпечуючи верховенство права, чесної конкуренції, людяності та відповідальності на своїй території та за межами власної локації.



Історія

Історія вінницького хлібопечення розпочалася в 1933 році. З того часу підприємство «Вінницяхліб» подолало довгий шлях реконструкцій та переоснащень, напрацювало великий унікальний досвід та здобуло репутацію флагмана хлібної справи у Вінницькому регіоні.

Підприємству вдалося поєднати автоматизацію виробництва хліба, ручну працю і високу якість продукції. Саме збереження класичних технологій і ручної праці на окремих етапах виробництва дозволяло досягати високих смакових якостей виробів. У виробництві продукції традиційно не застосовують жодних хімікатів і консервантів. Політика підприємства спрямована, перш за все, на оздоровлення людей. На цьому і будується власний неповторний стиль «Вінницяхліб» та його репутація в регіоні.

2013-го завод "Вінницяхліб" відсвяткував 80-річчя. Небагато підприємств регіону мають таку історію, і мало хто може згадати, якою ціною давалося виробництво одного з найголовніших продуктів харчування усіх часів — хліба. Сьогодні — про історію флагмана місцевого хлібопечення.

Історія хлібозаводу розпочинається навесні 1933 року. 15 квітня невеликі пекарні замінив перший "механізований" хлібозавод міста. У той час слово "механізований" мало інше значення, ніж сьогодні. Наприклад, тісто замішували тістомісилки, які приводили в дію коні. Потужність підприємства на той час — майже 40 т продукції на добу. Асортимент був обмеженим, бо випускали два види хліба. Потужність підприємства на сьогоднішній день складає близько 200 тонн продукції на добу.

За 80 років існування лише війна та німецька окупація призупинили роботу пекарні. Коли німецькі війська прийшли до міста, хлібозавод захопили як стратегічний об'єкт. Його відбудову розпочали одразу після визволення. Саме колектив "Вінницяхліба" ініціював розгорнути в населеному пункті відбудовні роботи і зобов'язався відпрацювати 50 год. понад норму. У квітні 1944-го завдяки спільним діям колективу та місцевих жителів підприємство частково відновило випуск продукції.

Наприкінці 1950-х розпочинається реконструкція хлібозаводу. Газифікація та заміна старих печей призводять до суттєвого покращення технологій випікання хліба. Встановлюють стаціонарні нержавіючі ємкості, що легко пересуваються, для приготування густих опар. Це полегшує роботу працівників. Адже раніше для рідкого тіста використовували діжі, вага яких з опарою становила понад тонну.

А у грудні 1984 року на місці старого з'являється сучасний хлібозавод із тунельними печами та бункерними агрегатами для виробництва подового хліба. Випускають широкий асортимент хлібобулочних виробів, сушки, соломки, до 150 найменувань печива.

Запровадження нових технологій на виробництві здійснюють упродовж усієї діяльності заводу. Його раціоналізатори постійно розробляють унікальне обладнання. Таким чином місцеве підприємство стає взірцем для наслідування. Сюди, для перейняття передового досвіду хлібопекарства, приїжджають спеціалісти з усіх куточків України. На базі "Вінницяхліба" влаштовують всесоюзні та республіканські семінари, а завод здобуває першість у змаганнях.

Переломним періодом для виробничих установ стає перехід на ринкову економіку. А з 2000-х у країні значно зростає тенденція зі скорочення обсягів споживання хліба, споживчий кошик українця змінюється. Із діяльністю "тіньових" виробників це призводить до припинення існування значної кількості регіональних хлібопекарських підприємств. Продукцію "Вінницяхліба" копіюють і підробляють. Тож, шукаючи способи захисту, вироби починають упаковувати, а при виборі партнерів — зважати на ризики.

Попри світову фінансову кризу та ринкові негаразди, завод завдяки інвесторам не лише вистояв, але й відновив проекти з модернізації в рамках яких, приміром, установив найсучаснішу в світі лінію з виробництва батонів. Нині вінничани можуть пишатися підприємством, що зберегло не лише давні традиції випікання хліба, зокрема на заквасках, а й улюблений продукт зі славною історією.

Продукція

Основними видами продукції є стандартні сорти хліба, здобні вироби, а також печиво, кондитерські та бараночні вироби. За 77 років діяльності підприємства було розроблено та впроваджено у виробництво понад 150 сортів хлібобулочних, 66 кондитерських та 15 бараночних видів продукції. А загальний асортиментний ряд «Вінницяхліб» перевищує 200 найменувань і включає продукцію різних цінових діапазонів. Щорічно асортимент поповнюється приблизно на 20 новинок. Успіхи в розробці виробів та в виробництві високоякісної продукції неодноразово відзначались державними нагородами та перемогами в професійних конкурсах. І все це досягнення висококваліфікованого колективу підприємства, який передає свій безцінний досвід з покоління в покоління. На сьогодні штат підприємства налічує понад 1000 працівників.

1. Схема автоматизації технологічного процесу виробництва та її опис

Будь-яке підприємство, яке займається виробництвом та випічкою хліба та кондитерських виробів, повинно мати сировинний склад. У ньому зберігається значний запас основних продуктів і додаткової сировини.

Борошно звичайно доставляють на підприємство з бази або млина і зберігають у окремому складі. Такий склад зазвичай повинен вміщати в себе запас на сім діб, що дозволяє перевірити своєчасно якість інгредієнтів і підготувати їх до виробництва.

Компанії з невеликим обсягом виробництва користуються тарним способом зберігання сипучих речовин. На таких складах борошно поміщають на дерев'яні стелажі. У них мішки з борошном укладають штабелями не більше 12 рядів. Такий спосіб зберігання має безліч недоліків:

- витрати на тару і мішки;

- площі виробництва, які займають склади з борошном, не можуть бути використані в інших цілях;

- висока ціна завантажувальних і розвантажувальних робіт;

- продукти та борошно, які зберігаються в мішках, швидко забруднюються пилом, шкідниками і частинками мішковини;

- велика чисельність співробітників і робітників на складі зберігання борошна;

- втрати борошна при розстоюванні.

Тому доцільно при збільшенні вашого виробництва використовувати безтарне зберігання борошна(БЗБ).

Борошно при БЗБ зберігається в силосах. Для зберігання борошна для кожного сорту повинно бути не менше двох силосів. Від різної продуктивності заводу та його потреби в різних сортах борошна залежить і кількість силосів на складі. Використання такого способу зберігання дуже вигідне. Так як при безтарному зберіганні борошна стає кращим санітарний стан складів, зменшується кількість працюючих на складі і скорочуються втрати використовуваних продуктів. Це призводить до збільшення культури і поліпшення економіки виробництва.

При безтарному зберіганні борошна відразу вирішуються декілька основних проблем. По-перше, Ви механізуєте процес зберігання і прийому борошна. А по-друге, автоматизуєте процес дозованої подачі та безперебійної підготовки борошна у виробництво. При БЗБ Ви підвищуєте рівень пожежо-вибухобезпеки виробництва, дотримуючись при цьому всіх необхідних вимог безпеки. Але найголовніше, застосовуючи безтарне зберігання борошна в своєму виробництві, ви підвищуєте рівень якості продукту. А це найважливіше на будь-якому заводі.

Головним видом сировини для виготовлення хлібобулочних, макаронних, і мучних кондитерських виробів являється борошно. Для його транспортування і зберігання використовується найбільш прогресивний спосіб – безтарний , який дозволив повністю відмовитися від використання мішкотари і тяжкої ручної праці. Основною задачею автоматизації промислових операцій на складах безтарного зберігання борошна являється управління прийому борошна, зберігання та транспортування його на виробництво у вигляді аерозоля-суміші борошні і повітря. На схемі представлено два склади силосу БЗМ, хоч їх кількість в залежності від потужності підприємства буває більшою, і одна лінія просіювання по якій борошно із силосів подається в промислові бункера і потім до агрегату приготування тіста. До лінії просіювання відносяться: над сепараторний бункер, магнітний сепаратор, просіював, автоматичні ваги, ланцюговий транспортер, живильник і система по якій переміщюється борошно.

Борошно на підприємство доставляють на автоборошновозах грузопідємністю 7-12 т, обладнаних компресором і гнучким шлангом для приєднання до приємного щита складу.

Перед розвантаженням і після нього автоборошновоз важать на вагах, таким чином ведеться облік привезеного борошна.

Шофер підєднує автоборошновіз до прийомного щита, оператор вибирає маршрут руху муки, і починає розвантаження автоборошновоза, по досягненню верхнього рівня в складах силосу оператор віддає команду про відєднання автоборошновозу. Для подачі борошна на підприємства із складів силосу, борошно по стрічковому транспортеру надходить в живильник, а звідти в над сепараторний бункер. Очищення від не навмисно потрапивши часток в магнітному сепараторі борошно важать і ланцюговим транспортером подається в наступний живильник, який транспортує його в промисловий бункер. З промислового бункера борошно надходить до тістових апаратів.

Опис схеми безтарного зберігання борошна

Регулювання тиску у трубопроводі стиснутого повітря реалізується наступним чином: аналоговий сигнал від датчика тиску Метран – ДМП331 (поз. 1а) поступає на вхід мікропроцесорного контролера, який в залежності від алгоритму регулювання видає керуючий сигнал. Останній обробляється на частотному перетворювачі Schneider Electric ATV11 (поз. 1б) і змінює продуктивність компресору.

Облік споживаного борошна здійснюється внаслідок зважування автоборошновозу на автомобільних вагах типу ТВА-15-6 (поз. 2а). Сигнали датчиків з яких перетворюються в уніфікований сигнал на перетворювачі сигналів тензодатчиків БПТ-2 (поз. 2б) і поступає на контроллер.

Рівномірне заповнення силосів. При підключенні рукова борошновозу – замикаються контакти кінцевого вимикача AZ-7144 (поз. 3а), що зумовлює видачу керуючих сигналів на трьохходові клапани G3FM (поз. 3г, 3д), які в залежності з показаннями датчиків рівня УСУ-03 (поз.3б,3в), встановлюються для рівномірного заповнення силосів складу, після чого регулюючим клапаном G3FM (поз. 3е) подається стиснуте повітря для розвантаження борошновозу.

Підтримання заданого рівня у виробничих бункерах реалізується наступним чином: сигнали з датчиків рівня УСУ-03 (поз. 4а,4б) поступають на вхід контролера, який в залежності з завданням видає керуючі сигнали, що за допомогою трьохходового клапану G3FM (поз. 4в) змінює напрям борошноповітряного потоку. Через підсилювач потужності БУМ – 30 (поз. 4г) контроллер діє на електромагнітний клапан ПКЭН-100 (поз. 4д), який відкриває шлях потоку. В той же час частотні перетворювачі SE ATV 11 (поз. 4в,4ж), під керуванням контролера, приводять в дію конвеєри, які подають борошно у живильник. За допомогою стиснутого повітря, що подається клапаном ПКЭН-100 (поз. 6в), живильник транспортує борошно на подальшу очистку.

За допомогою рівнеміра УСУ-03 (поз. 6а) здійснюється контроль рівня у надсепараторному бункері, результати чого реєструються на мікропроцесорному індикаторі ІТМ-10.

Очистку використаного повітря реалізує рукавний фільтр, який приводиться в дію частотним перетворювачем SE ATV 11 (поз. 7б), що керується блоком ручного управління БРУ-7 (поз.7а).

2.Технічні характеристики приладів і засобів автоматизації

1. Датчик тиску Метран-55-ДМП 331П призначений для моніторингу технологічних процесів шляхом пропорційного перетворення абсолютного або надлишкового тиску робочого середовища в електричний сигнал.

Датчик придатний для використання в усіх середовищах неагресивних до неіржавіючої сталі, танталу, Hastelloy.

Міцна і надійна конструкція для важких умов експлуатації , Корпус датчика виготовлений з нержавіючої сталі

Різні варіанти електричних і механічних з'єднань , Спеціальна конструкція із застосуванням радіатора для виміру тиску в середовищах з температурою від 150 до 300C , Корозієстійкий металевий корпус для польових умов , Спеціальна конструкція з торцевою мембраною

2. Перетворювачі частоти Altivar 312 розташовують шістьма дискретними і трьома аналоговими входами, одним дискретним / аналоговим і двома релейними виходами. Основними функціями перетворювача частоти є:

захист двигуна і перетворювача,

лінійні, S-, U-образні та індивідуальні криві розгону-гальмування,

локальне завдання швидкості за допомогою ручки навігатора,

робота в режимі «, швидше-повільніше»,,

16 попередньо заданих швидкостей,

ПІ-регулятор і завдання для нього,

дво-і трипровідні управління,

логіка управління гальмом,

автоматичний захват з пошуком швидкості і повторний пуск,

конфігурування несправностей і типів зупинки,

збереження конфігурації в пам'яті ПЧ.

Кілька функцій можуть бути призначені на один і той же дискретний вхід.

3. Блок перетворення сигналів тензодатчиків БПТ-2

Призначений для безперервного пропорційного перетворення сигналу тензорезисторних датчиків у вихідний уніфікований сигнал постійного токасопротівленія).

1. датчик рівня УСУ-03 .Області застосування та умови використання:

дрібнодисперсні сипучі - (борошно, цемент, зерно, крупа) з діаметром гранул до 150 мм,

пінисті і в'язкі рідини з товщиною піни 100 мм і більше,

швидкість зміни рівня матеріалу не повинна перевищувати - 200 мм / с,

робоча температура навколишнього повітря -10 ... + 30 ° С,

робоча температура для датчика -10 .. +40 ° С,

рівнемір випускається в пило, вологозахищеному виконанні класу IP54,

відносна вологість повітря до 100% при температурі до +60 ° С,

атмосферний тиск 750 ± 50 мм Hg.

1. . мікропроцесорний регулятор МИК-22. Регулятор призначений для автономного та комплексного використання в АСУТП в енергетиці, металургії, хімічної, харчової та інших галузях промисловості та народному господарстві

- Вимірювання, контроль і автоматичне регулювання двох вхідних технологічних параметрів (температура, тиск, витрата, рівень тощо)

- Контури автоматичного регулювання з управлінням від ЕОМ

3.Правила організації безпечної праці слюсарів КВПіА

Інструкція з охорони праці слюсаря КВП і А

1.Загальні положення.

1.1. Вимоги цієї інструкції розповсюджуються на слюсарів контрольно-вимірювальних приладів майстерні по ремонту приладів обліку електроенергії, (надалі слюсар КВП ЇА МРПО).

1.2. Дану інструкцію повинні знати:

- слюсар КВП МРПО;

- майстер МРПО;

- начальник МРПО.

1.3. На посаду слюсаря КВПіА МРПО призначається особа не молодше 18 років з повною або базовою середньою освітою, яка пройшла попередній медичний огляд та навчання безпосередньо на виробництві по затвердженій програмі, з випробним терміном - 3 місяці.

1.4. До самостійної роботи на посаді слюсаря КВПіА допускаються особи, які пройшли:

- первинний медогляд;

- вступний та первинний інструктаж з охорони праці та пожежної безпеки;

- виробниче навчання по затвердженій програмі;

- перевірку знань:

- Правил користування електричною енергією для населення;

- Правил технічної експлуатації електроустановок (ПТЕ);

- Правил безпечної експлуатації електроустановок (ПБЕЕ);

- Правил пожежної безпеки (ППБ) в компаніях, на підприємствах та в організаціях енергетичної галузі України; діючі інструкції з правил безпеки ВАТ "ЕК Житомиробленерго";

- Положення про навчання, інструктаж і перевірку знань працівників підприємств, установ і організацій Міненерго України з питань охорони праці та експлуатації обладнання;

- Виробничих інструкцій, інструкцій з охорони праці;

- Правил експлуатації електрозахисних засобів;

- "Інструкція з надання першої допомоги потерпілим внаслідок нещасного випадку під час обслуговування енергетичноо обладнання".

1.5. Після перевірки знань слюсарю КВПіАвидається посвідчення встановленої форми, яке повинне завжди знаходитися при ньому під час виконання роботи.

1.6. У процесі роботи слюсар КВПіА МРПО проходить повторний інструктаж щомісячно, позаплановий інструктаж при необхідності, перевірку знань з охорони праці та пожежної безпеки - 1 раз на рік, з технології робіт (ПТЕ) - 1 раз в 3 роки.

1.7. Слюсар КВПіА в своїй роботі повинен керуватись наступними документами:

- Законом України "Про охорону праці";

- Законом України "Про енергетику" із змінами та доповненнями;

- Правилами безпечної експлуатації електроустановок;

- Правилами улаштування електроустановок;

- Правилами експлуатації електрозахисних засобів;

- Правилами безпечної роботи з інструментом та пристроями;

- Правилами пожежної безпеки в компаніях, на підприємствах і організаціях енергетичної галузі України. НАПБ В,01 .-34-99/111 (ГКД 34.03.303-99);

- Правилами пожежної безпеки в Україні;

- Схемами, інструкціями та іншими нормативними документами, наказами та вказівками ВАТ "ЕК "Житомиробленерго";

1.8. Слюсар КВПіА зобов'язаний:

- виконувати вимоги нормативних актів з питань охорони праці і пожежної безпеки, правила поводження з обладнанням, інструментами і іншими засобами виробництва, вміти користуватися засобами колективного і індивідуального захисту;

- дотримуватись зобов'язань з охорони праці і пожежної безпеки,

передбачених колективним договором (угодою, трудовим договором), правил внутрішнього трудового розпорядку;

- проходити у встановленому порядку попередні та періодичні медичні огляди;

- співробітничати з адміністрацією в справі організації безпечних і нешкідливих умов праці. Особисто брати участь в усуненні виробничої ситуації, що створює загрозу життю, здоров"ю оточуючих людей, природному середовищу. Повідомити про небезпеку своєму безпосередньому керівнику або іншій посадовій особі;

- повідомити про нещасний випадок керівнику структурного підрозділу і виконати заходи по наданню долікарської допомоги до приїзду медперсоналу;

- утримувати в справному стані робочий інструмент, що знаходиться в користуванні, і закріплені за ним прилади;

- знаходячись на робочому місці, мати при собі

- посвідчення про перевірку знань;

- забезпечити чистоту робочого місця;

- знати правила поведінки при нещасному випадку і виникненні аварійних ситуацій (аварій, пожеж, стихійних лих і т.д.);

- своєчасно проходити повторні, цільові і позапланові інструктажі, перевірку знань по ПБЕЕС, ПТЕ, ППБ;

- виконувати правила внутрішнього трудового розпорядку;

- виконувати тільки ту роботу, яка доручена керівництвом і по якій проінструктований;

- не виконувати вказівок, які суперечать правилам охорони праці і даної інструкції;

1.9. Слюсар КВПіА несе відповідальність за:

- відсутність необхідного рівня своєї кваліфікації, знань з охорони праці пожежної безпеки;

- невчасне проходження періодичного медогляду, перевірки знань з питань охорони праці, пожежної безпеки, технології робіт;

- порушення вимог охорони праці і пожежної безпеки, даної інструкції;

- невиконання наказів і розпоряджень керівництва;

- появу на робочому місці з ознаками алкогольного або наркотичного сп'яніння;

- порушення трудової і виробничої дисципліни;

- за порушення законодавчих та інших нормативних актів про охорону праці, створення перешкод для діяльності посадових осіб, органів

- державного нагляду за охороною праці і представників професійних спілок винні працівники притягаються до дисциплінарної, адміністративної, матеріальної, кримінальної відповідальності згідно із законодавством.

1.10. Для виконання посадових обов'язків слюсар КВПіА повинен бути забезпечений спецодягом та спецвзуттям згідно колдоговору.

Вимоги безпеки в аварійних ситуаціях.

2.1. У випадку виробничої необхідності по ліквідації аварії чи стихійного лиха слюсар КВПіА и А може бути викликаний на роботу в будь-який час.

2.2. У випадках, які пред'являють небезпеку для людей, слюсар КВП застосовує термінові заходи по запобіганню нещасного випадку чи аварійної ситуації. Якщо при аварійній ситуації працівник не може вжити необхідних заходів, він повинен негайно повідомити про це керівника (начальника, майстра МРІЮ).

2.3. При виникненні аварійної ситуації слюсар приймає заходи по її ліквідації.

2.4. При загрозі виникнення нещасного випадку чи пошкодження обладнання, а також для звільнення потерпілого від дії електричного струму, напруга з електроустановки повинна бути знята негайно.

2.5. При нещасному випадку слюсар приймає термінові заходи по наданню першої допомоги потерпілому і виклику при необхідності бригади швидкої медичної допомоги. Лікаря слід викликати у всіх випадках ураження електричним струмом, незалежно від стану потерпілого.

2.6. Слюсар повинен зберегти на робочому місці ті обставини, під час яких стався нещасний випадок, якщо це не загрожує життю людей.

2.7. При виконанні аварійно - відновлювальних робіт слюсар може припинити роботу тільки при загрозі його життю чи за дозволом начальника , майстра МРПО.

2.8. Слюсар КВПіА зобов'язаний негайно повідомити свого безпосереднього керівника:

про кожен випадок травми, отруєння, опіку, отриманих ним особисто чи іншим працюючим, а також про випадки пожежі чи виникнення аварійної ситуації;

про кожен випадок несправності обладнання;

запобіжних, блокуючих, сигналізуючих пристроїв, відсутність чи пошкодження засобів захисту.

Заключне положення.

3.1. Слюсар КВПіА, який займається ремонтом і регулюванням однофазних і трифазних лічильників несе відповідальність за:

3.1.1. Зберігання та цілісність повірочних установок, приладів, обладнання та інструменту, який знаходиться у використанні.

3.1.2. Виконання діючих Правил ПБЕЕ , ПТЕ, ПУЕ і дійсної інструкції.

4. Заходи з протипожежної безпеки та екології, заходи з енергозбереження

Пожежна профілактика на підприємстві забезпечується наступними методами:

а) уникненням утворення горючої та вибухонебезпечної суміші;

б) контроль складу горючого середовища;

в) застосування гальмуючих домішок;

г) відвід і ізоляція горючих і вибухонебезпечних сумішей;

е) застосування герметичного обладнання;

є) застосування аварійної вентиляції;

ж) виключення джерела запалювання і ініціювання вибуху;

з) застосування відповідного електрообладнання;

Особливо важливими є заходи, пов’язані із безпечною евакуацією людей. Тому необхідно передбачати наступні заходи по евакуації працюючого персоналу:

а) повинні бути передбачені евакуаційні виходи, число яких приймається за СНиП 2.01.02-85, але не менше двох;

б) ширина шляхів евакуації повинна бути не меншою одного метра, дверей – 0,8 метра;

в) двері повинні відкриватися за напрямком виходу з будівлі, не повинні мати запорів, які не можуть бути відчинені без ключів із середини приміщення;

г) не допускається на шляхах евакуації перепад висот, більші сорока пяти сантиметрів і виступи в місцях перепаду висот передбачають сходи, число яких є не меншим трьох, пандуси з нахилом не більше один до шести;

д) не допускається влаштування на шляхах евакуації приміщень будь-якого призначення газо- і паропроводів, тощо;

е) відстань від найбільш віддаленого робочого місця до евакуаційного виходу не повинна бути більшою двадцяти пяти метрів для даної категорії будівлі;

ж) повинно бути передбачено природне і евакуаційне освітлення.

Для надійного захисту працюючих повинна бути передбачена сигналізація. Тому виробничі приміщення оснащуються:

а) пожежною сигналізацію, яка може бути електричною або автоматичною;

б) тепловими оповіщувачами;

в) світловими оповіщувачами.

Турбота про навколишнє середовище

«Концерн Хлібпром» володіє потужною промисловою базою - 8 виробничих підприємств. Окрім широких можливостей щодо забезпечення населення достатньою кількістю продукту «номер один» це покладає на компанію додаткову відповідальність за вплив її діяльності на навколишнє середовище. Впродовж 5 років підприємство співпрацює з Організацією Об'єднаних Націй з промислового розвитку, ЮНІДО, та Північною екологічною фінансовою корпорацією НЕФКО (ИЕРСО) в напрямку розробки політики енергозберігання. Нещодавно підприємство отримало грант від організації на впровадження екологічних та енергозберігаючих технологій в проекті з впровадження комплексу утилізації димових газів із димових печей. В майбутньому це дозволить знизити залежність вартості хліба від коливання ціни на енергоносії.

У 2014 році на виробничому підрозділі "ЦКВ" запроваджено практику вторинного використання пакувальної тари, яка дозволить на 30% знизити використання картону. Завдяки такій ініціативі компанія зможе зекономити до 30 тон паперу, а отже врятувати від вирубки понад 300 дорослих дерев.

Енергозбереження на підприємстві:

Основними принципами програми енергозбереження є:

- пріоритет підвищення ефективність використання палива й енергії над збільшенням обсягів видобутку газу і виробництва;

- поєднання інтересів споживачів, постачальників і середніх виробників палива й енергії;

- першочерговість забезпечення виконання екологічних вимог до видобутку, виробництву, переробці,

транспортуванні та використання палива й енергії;

- обов'язковість обліку юридичних осіб вироблених чи витрачених ними енергетичних ресурсів, і навіть обліку фізичними особами одержуваних енергетичних ресурсів;

- сертифікаціятопливно-,енергопотребляющего, енергозберігаючого і діагностичного устаткування, матеріалів, конструкцій, транспортних засобів, і навіть енергетичних ресурсів;

- зацікавленість у виробників і постачальників енергетичних ресурсів у застосуванні ефективних технологій;

- здійснення заходів програми рахунок власних коштів або на поворотній основі.

Основними цілями програми енергозбереженняпредлприятия є:

- підвищення ефективність використання енергетичних ресурсів на одиницю продукту підприємства;

- зниження фінансового навантаження з допомогою скорочення платежів за паливо, теплову і електричну енергію;

- поліпшення стану підприємства з допомогою зниження платежів енергоресурсів і, додаткове поповнення бюджету області протягом рахунок податкових надходжень.

Цілі програми досягаються шляхом упровадження ефективних технологій і розробки ефективних фінансово-економічних механізмів виробництва, транспортування та споживання енергетичних ресурсів, проведення заходів із енергозбереження, впровадження систем обліку.

Література і посилання

1. <http://hlibprom.com.ua/ru/>
2. http://atp.stpp.sumy.ua/pages/katalog\_others\_Samson2.html
3. Мачихин С.А. «Технологическое оборудование хлебопекарных и макаронных предприятий»
4. Методические указания к выполнению курсового проекта по теме «выбор электродвигателя, кинематическиё и силовой расчёты привода технологических машин»
5. Зайцев Н.В. «Технологическое оборудование хлебозаводов»

Размещено на Allbest.ru