

Отчет о прохождении производственной практике



Общие требования охраны труда

АО «ВМЗ»	Инструкция по охране труда для работников АО «ВМЗ». Общие требования	ИОТ.20-54.19	
		Редакция	0

4 Кардинальные правила



ВЫКСУНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД



Обязательно к исполнению!

Кардинальные правила безопасного поведения

КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ:



1 Появляться на работе в состоянии алкогольного, наркотического или иного токсического опьянения, употреблять спиртные напитки или наркотические вещества на территории предприятия.



2 Курить на территории предприятия вне специально отведенных распорядительным документом мест, обозначенных знаком «Место для курения».



3 Находиться на территории на производственных или иных объектах ведения работ, а также на рабочих местах без применения предусмотренных средств индивидуальной защиты.



4 Входить в опасную зону работающего оборудования, движущихся машин и механизмов несанкционированно и без специального письменного разрешения.



5 Проводить работы повышенной опасности при невыполнении мероприятий наряда-допуска в полном объеме.



6 Не пристегиваться ремнями безопасности (если транспортное средство или оборудовано) в движущемся автотранспорте.



7 Скрывать информацию о произошедших авариях, пожарах, возгораниях, инцидентах, браке в работе железнодорожного транспорта, фактах производственного травматизма, фактах нарушения технологических режимов и потенциально опасных для жизни и здоровья персонала и посетителей происшествиях. Каждый очевидец данную информацию обязан сообщить в службу главного диспетчера по заводскому телефону 09-11 или по мобильному 8-83177-9-09-11.



8 Пользоваться сотовыми телефонами при управлении машинами, оборудованием.



9 Работать на неисправных машинах, оборудовании.



10 Осуществлять сброс производственных стоков в ливневую и фекальную канализацию, выбрасывать отходы (мусор) вне специально отведенных мест, захламывать территорию предприятия, осуществлять парковку автотранспорта на газонах, вырубать зеленые насаждения.



11 Проводить любые работы, если неизвестен порядок безопасного производства работ.

Однократное нарушение кардинальных правил может повлечь за собой применение дисциплинарного взыскания вплоть до увольнения в порядке, установленном законодательством РФ!

Приказ от 22.09.2014 г. № 2000-П-894/14

Виды инструктажей

Общие требования охраны труда

1 Выполнение требований настоящей инструкции является обязательным для каждого работника АО «Выксунский металлургический завод» или дочернего общества.

2 Все сотрудники обязаны соблюдать правила внутреннего распорядка, правила пропускного и внутриобъектового режимов, требования инструкций по охране труда, пожарной безопасности, технологических инструкций и других локально правовых актов, регламентирующих работу по охране труда.

3 При поступлении на предприятие работник проходит вводный инструктаж по охране труда. Вводный инструктаж по охране труда проводится со всеми вновь принимаемыми на работу независимо от их образования, стажа работы по данной профессии, с временными работниками, командированными, учащимися и студентами, прибывшими на производственное обучение или практику.

3.1 Вводный инструктаж проводят по программе, разработанной УБТиОС с учетом требований стандартов ССБТ, правил, норм и инструкций по охране труда, а также всех особенностей производства, утвержденной руководителем АО «ВМЗ», по согласованию с профсоюзным комитетом.

3.2 О проведении вводного инструктажа делается запись в журнале регистрации вводного инструктажа с обязательной подписью инструктируемого и инструктирующего.

3.3 При поступлении работника в подразделение завода руководитель подразделения организует работнику первичный инструктаж на рабочем месте.

3.4 Первичный инструктаж по безопасности труда на рабочем месте проводится с рабочими до начала их производственной деятельности.

3.5 Первичный инструктаж по безопасности труда проводит непосредственный руководитель работника (мастер, начальник отдела, лаборатории и т.д.) в объеме Программы первичного инструктажа для конкретной профессии. Руководитель работника обязан оформить работнику приложение 1 к личной карточке по охране труда, о проведении первичного инструктажа по охране труда на рабочем месте, о выдаче инструкции по охране труда по профессии и виду выполняемой работы с подписью работника.

4 Повторный инструктаж персонал, рабочих специальностей проходит один раз в три месяца, руководители, специалисты, служащие – раз в шесть месяцев. Повторный инструктаж проводится с 20 числа по последнее число третьего месяца квартала. При организации и проведении ежегодной проверки знаний требований охраны труда по профессии в последний месяц квартала повторный инструктаж на следующий месяц не проводится. Повторный инструктаж проводят индивидуально или с группой работников, обслуживающих однотипное оборудование и в пределах общего рабочего места по программе первичного (повторного) инструктажа.

5 Целевой инструктаж проводится:

- при выполнении разовых работ, а также работ, не связанных с прямыми обязанностями по специальности работника (погрузочно-разгрузочные работы, уборка территории, разовые работы вне предприятия, цеха, участка и т.п.);

мероприятий;

- при производстве работ, на которые оформляется наряд-допуск, разрешение и другие документы.

6 Внеплановый инструктаж проводится:

- при введении в действие новых или переработанных стандартов, правил, инструкций по охране труда, а также изменений к ним;

- при изменении технологического процесса, замене или модернизации оборудования, приспособлений и инструмента, исходного сырья, материалов и других факторов, влияющих на безопасность труда;

- при нарушении работниками требований безопасности труда, которые могут привести или привели к травме, аварии, взрыву, пожару, отравлению;

- по требованию органов надзора;

- при перерыве в работе – для работ с вредными и (или) опасными условиями труда более чем на 30 календарных дней.

6.1 Внеплановый инструктаж проводят индивидуально или с группой работников одной профессии. Объем и содержание инструктажа определяют в каждом конкретном случае в зависимости от причин и обстоятельств, вызвавших необходимость его проведения. Запись о проведении инструктажей оформляется в Журнале проведения инструктажей на рабочем месте лицом, проводившим инструктаж.

6.2 При оформлении повторного, внепланового или целевого инструктажа необходимо указать:

- дату проведения инструктажа;

- фамилию, имя, отчество работника, которому проведен инструктаж;

- профессию или должность работника, которому проводится инструктаж;

- номер инструкции(ий) или программы первичного инструктажа, по которой инструктируется работник;

- вид инструктажа (необходимо записать первичный, повторный, внеплановый или целевой);

- причина проведения инструктажа (оформляется только при проведении внепланового инструктажа)

6.3 Работник, прошедший инструктаж, своей подписью в журнале подтверждает факт получения инструктажа, а непосредственный руководитель своей подписью в журнале подтверждает факт проведения инструктажа.

7 В соответствии с типовыми отраслевыми нормами бесплатной выдачи спецодежды и спецобуви всем работникам выдаются СИЗ.

7.1 Работник обязан применять средства индивидуальной защиты при выполнении работ в соответствии с их назначением и видом работ, содержать СИЗ в исправном состоянии и хранить отдельно от инструмента. Порядок применения СИЗ описан в Приложении А.

Схема расположения оборудования

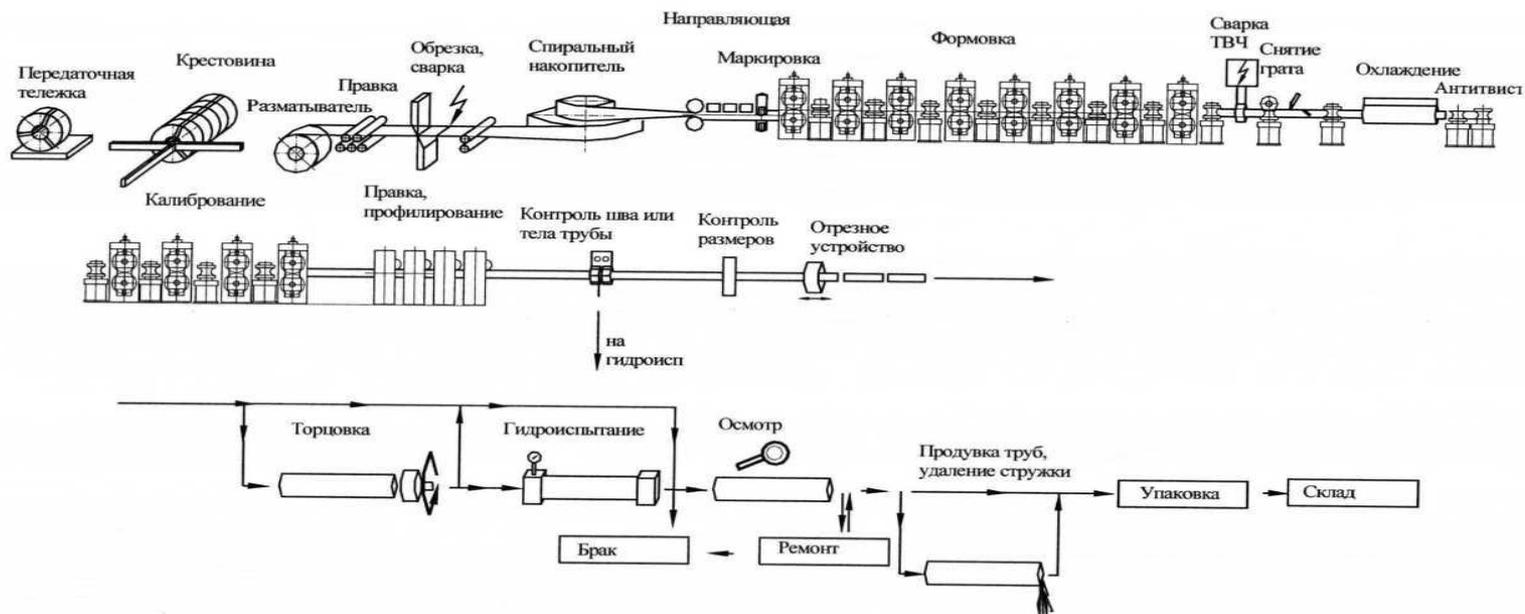


Рисунок 6.1

Трубы и профиль



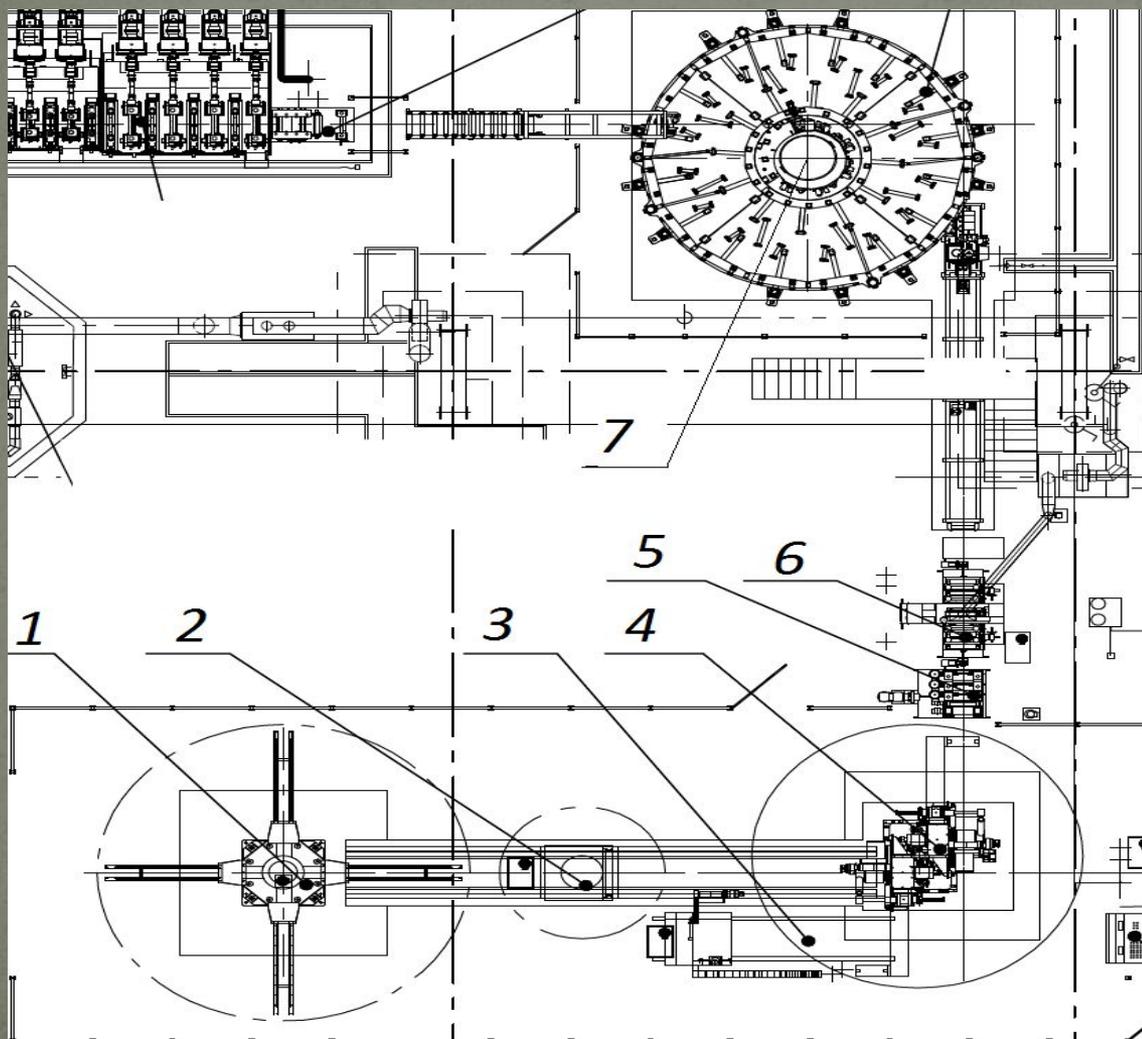
- Трубы малого и среднего диаметра применяются в газопроводах, нефтепроводах, технологических и промышленных трубопроводах, в водопроводах, системах отопления. А также профильные трубы для конструкций различного назначения.



Сортамент продукции

Размеры, мм							
Условный проход	Наружный диаметр	Толщина стенки труб			Масса 1 м труб, кг		
		легких	обыкновенных	усиленных	легких	обыкновенных	усиленных
6	10,2	1,8	2,0	2,5	0,37	0,40	0,47
8	13,5	2,0	2,2	2,8	0,57	0,61	0,74
10	17,0	2,0	2,2	2,8	0,74	0,80	0,98
15	21,3	2,35	-	-	1,10	-	-
15	21,3	2,5	2,8	3,2	1,16	1,28	1,43
20	26,8	2,35	-	-	1,42	-	-
20	26,8	2,5	2,8	3,2	1,50	1,66	1,86
25	33,5	2,8	3,2	4,0	2,12	2,39	2,91
32	42,3	2,8	3,2	4,0	2,73	3,09	3,78
40	48,0	3,0	3,5	4,0	3,33	3,84	4,34
50	60,0	3,0	3,5	4,5	4,22	4,88	6,16
65	75,5	3,2	4,0	4,5	5,71	7,05	7,88

Участок размотки рулонов



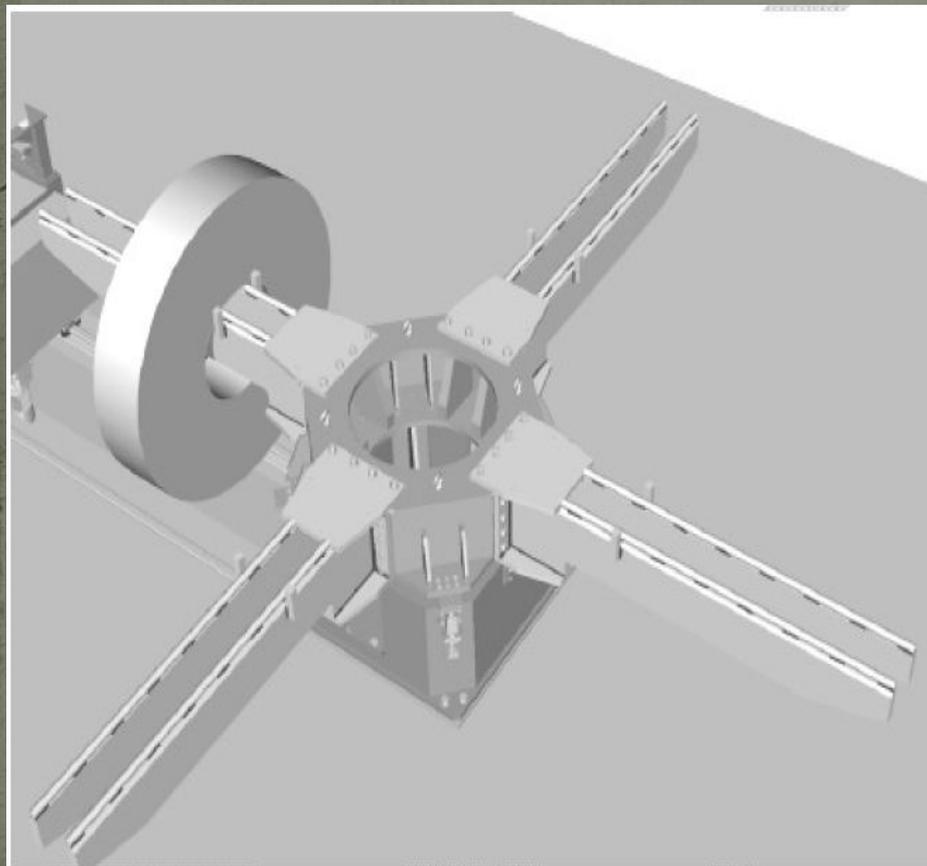
- 1) Крестовина
- 2) Автоматический загрузчик
- 3) Устройство открытия рулонов
- 4) Разматыватель
- 5) Правильная машина
- 6) Устройство стыкосварки
- 7) Накопитель ленты

Крестовина



-Крестовины, предназначенны для складирования рулонов, является частью автоматического цикла перемещения рулонов.

Характеристика:



Количество плеч для рулонов 4шт

Максимальная нагрузка плеча 30т

Общая максимальная нагрузка 120т

Вращение основания осуществляется от гидравлического привода с блокировкой через каждые 90°С.

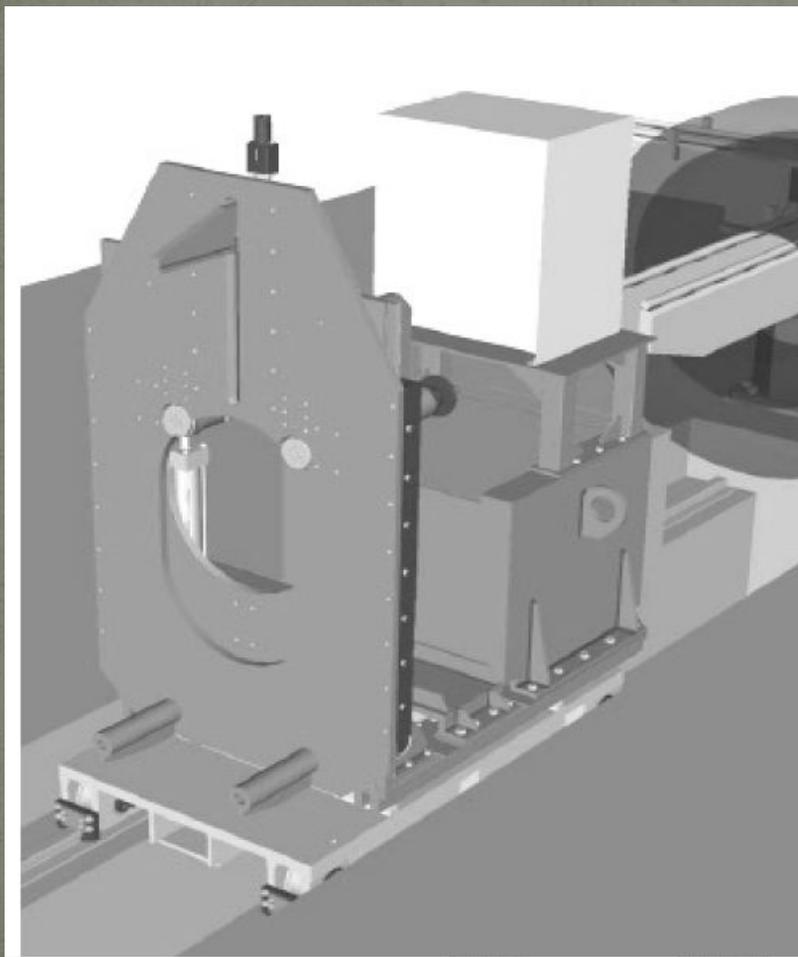
Максимальный диаметр рулона 2100 мм

Тележка для перемещения рулонов



Представляет собой устройство, которое передвигается по рельсам, забирает рулоны с крестовины, перемещая их на разматыватель.

Характеристика:



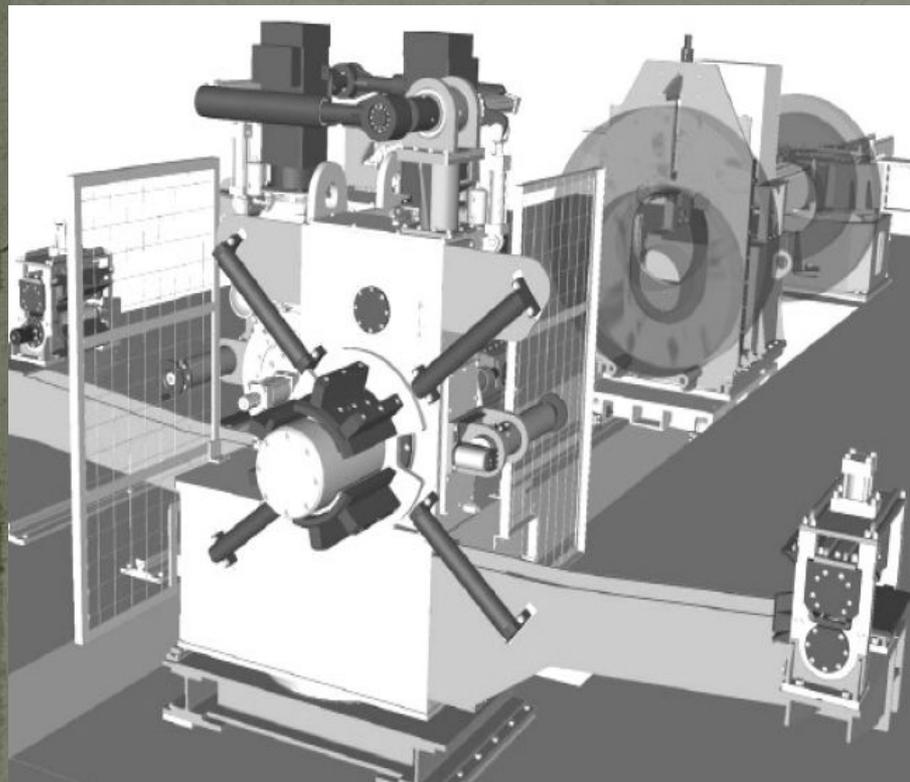
Наружный диаметр рулонов	1200 – 2100мм
Внутренний диаметр рулонов	550 – 750мм
Ширина рулонов	35- 200мм
Масса рулона максимальная	4200кг
Грузоподъемность (максимальная)	5,0т

Двойной разматыватель



-Разматыватель, снабжён двумя шпинделями, один из которых подаёт штрипс в линию, а другой служит для экономии времени, будучи задействован в операции загрузки. Рулон перемещаемый тележкой с крестовины, автоматически загружается на разматыватель за один автоматический цикл.

Характеристика:



Максимальная масса рулона 5000 + 5000

Ширина штрипса максимальная 200мм

Внутренний диаметр рулона 550 – 750мм

Внешний диаметр рулона (max) 2100 мм

Разматывание приводное

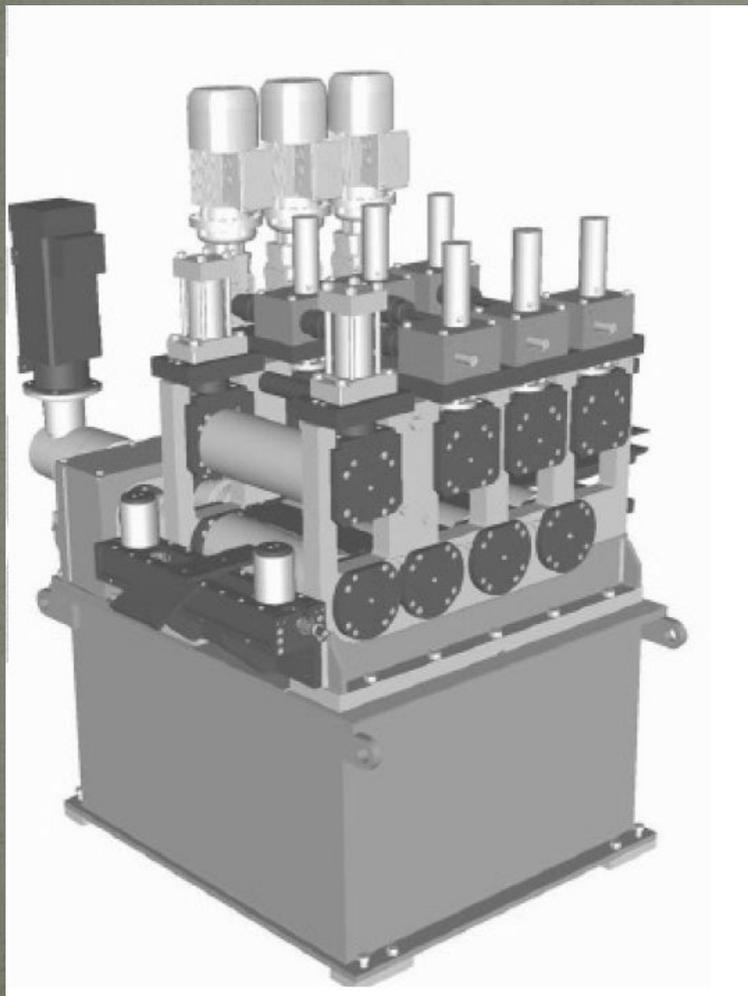
Торможение пневматическое

Центрирование гидравлическое

Регулировка внутреннего диаметра рулона

гидравлическое

Листоправильная машина



-5 валковая правильная машина, при проходе через которую стальной штрипс стремящийся оставить своё состояние рулона приобретает линейную форму, по принципу «знакопеременных нагрузок»

Диаметр неприводных валков 100 мм

Стыкосварочная машина



-Устройство стыкосварки, гарантирует непрерывную подачу материала благодаря осуществляемой в нём стыковке концов штрипса «старого» и «нового» рулонов в следующей последовательности: отрезание торцов штрипса «старого» и «нового» рулонов, сближение торцов в стык, зажим торцов и сварка.

Характеристика:



Стыкосварочная машина VS 3400

Ширина свариваемой ленты 40-200мм

Толщина свариваемой ленты 0,8-3,0мм

Напряжение питающей сети 3x230/400В

Частота сети 50/60Гц

Диапазон сварочного тока 10-340А

Рабочее напряжение 14,5-31,0В

Количество ступеней переключения 2x7

Горизонтальный накопитель



Обеспечивает безостановочную работу линии даже при смене «старого» на «новый», накапливая штрипс во время нормального рабочего режима линии и снабжая линию штрипсом во время осуществления смены рулона и стыкосварки

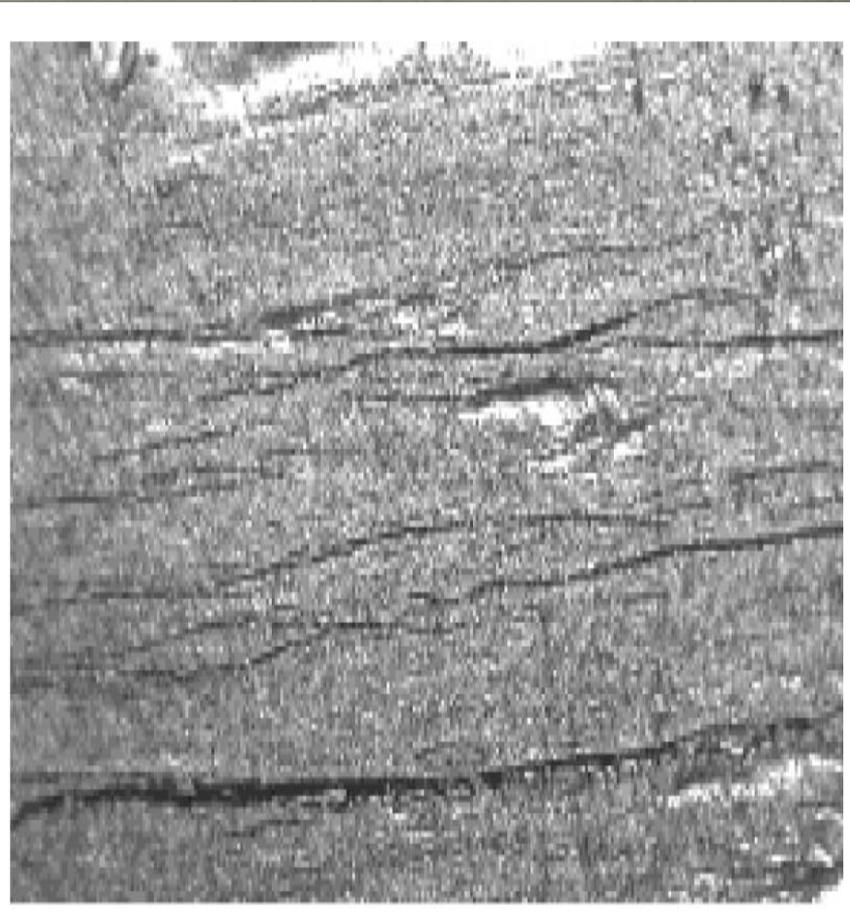
Характеристика:

Мощность двигателя прижимного ролика на входе	30кВт
Количество приводных валков нар.роликового транспортера	12шт
Мощность двигателя валка нар.роликового транспортера	5,5 кВт
Количество приводных валков внутр.роликового транспортера	4шт
Мощность двигателя валка внутр.роликового транспортера	2,5 кВт
Наружный диаметр	5,0м
Ширина ленты	40-200мм
Толщина ленты	0,8-3,0мм
Скорость подачи ленты	390 м/мин



Дефекты штрипса и способы их устранения.

- **Волосовина**- дефект поверхности в виде нитевидных несплошностей в металле, образовавшихся при деформации имеющихся в нем неметаллических включений.
- **Раскатанный пузырь**- Дефект поверхности в виде прямолинейной продольной различной протяженности и глубины тонкой трещины.



- Пузырь-вздутие-дефект поверхности в виде локализованного вспучивания металла.
- Расслоение- дефект поверхности в виде трещин на кромках и торцах листов и других видов проката.

