

НЕБЕЗПЕЦІ КРАЩЕ ЙТИ НАЗУСТРІЧ НІЖ ОЧІКУВАТИ НА МІСЦІ

Лапенко Т.Г., кандидат технічних наук, доцент

Загальні проблеми та фактори ризику, що впливають на стан промислової безпеки, це, насамперед, - високий ступінь зносу основних виробничих фондів і, особливо, устаткування і технічних пристроїв, застосовуваних на об'єктах підвищеної небезпеки. В умовах обмежених інвестиційних можливостей для заміни устаткування пріоритетним напрямом має стати проведення комплексу заходів щодо розвитку його експертно-технічної діагностики й визначення залишкового ресурсу експлуатації. Це дасть змогу оптимально мінімізувати витрати на реконструкцію й відновлення основних виробничих фондів, капітальний і поточний ремонт промислового устаткування, а також знизити позапланові витрати, пов'язані з ліквідацією наслідків промислових аварій.

Водночас причинами аварій і травм на виробництві усе частіше стають помилкові рішення фахівців, незнання роботодавцями та персоналом елементарних вимог безпеки провадження робіт. Для розв'язання цієї проблеми необхідне невідкладне вжиття заходів щодо підвищення якості навчання з питань промислової безпеки та посилення відповідних вимог як під час допуску персоналу до виконання робіт на небезпечних виробничих об'єктах, так і, особливо, під час видачі роботодавцям ліцензій та дозволів на їх провадження.

Небезпеку для працівників і навколишнього середовища становить також використання традиційних норм проектування, методів розрахунків і випробувань, будівництва й експлуатації об'єктів підвищеної небезпеки. У зв'язку з цим необхідно прискорити розробку вимог промислової безпеки, що повинні ґрунтуватися на прикладних науково обґрунтованих методиках аналізу й оцінки ризику.

В умовах формування ринкових відносин, зміни форм власності та функцій міністерств і відомств практично всі основні питання забезпечення промислової безпеки залежать від рівня відповідальності підприємців і керівників підприємств, значна частина яких у складних економічних умовах розглядає витрати на ці цілі як резерви для зниження витрат на виробництво. У цій ситуації, що характеризується ще й зношеністю основних фондів, відсутністю надійних технологічних систем і засобів захисту, низьким рівнем кваліфікації виробничого персоналу, очевидна необхідність збереження, подальшого вдосконалення та підвищення ефективності функціонування існуючої комплексної системи здійснення та експертно-технічного забезпечення державного промислового нагляду та управління охороною праці. Лише за цієї умови можливе подальше посилення впливу на роботодавців у питаннях забезпечення промислової безпеки та надання тенденції зниження рівня аварійності і виробничого травматизму незворотного характеру.

Найважливішим стратегічним завданням є створення сучасних ефективних систем управління промисловою безпекою (СУПБ), інтегрованих у загальні системи управління підприємств, що експлуатують об'єкти підвищеної небезпеки. У зв'язку з цим одним із головних завдань є розробка й прийняття загальних

вимог до СУПБ, а також методичних рекомендацій, що враховують галузеву специфіку підприємств.

Чинне законодавство не досить повно й комплексно охоплює проблему безпечності промислової продукції, що є технічними засобами праці.

Враховуючи прагнення нашої держави інтегруватися як повноправний партнер у європейське та світове співтовариство, набуває великого значення і потребує вирішення проблема підвищення конкурентоспроможності вітчизняної промислової продукції на внутрішньому та зовнішньому ринках, а також заборона постачання на територію країни неякісної промислової продукції іноземного виробництва.

Не секрет, що нерідко роботодавці, аргументуючи причини травматизму, апелюють до зношеності устаткування. Але це не що інше, як прикриття власної елементарної безгосподарності, інженерно-технічної безпорадності замість того, щоб шляхом технічної експертизи та санітарно-технічних досліджень визначити стан умов праці й терміни придатності відповідних машин, механізмів, устаткування і вчасно провести ремонтно-відновлювальні роботи. Такий уже менталітет сучасного роботодавця: він розглядає питання охорони праці як другорядні, такі, що не сприяють прибутковості підприємства. Не усвідомлює поки що він і того, що основним стимулом у його роботі має бути, насамперед, позитивний імідж його підприємства, де безпека виробництва повинна розглядатися як фактор конкурентоспроможності. [1]

Низький рівень трудової дисципліни, недостатня увага до питань безпеки не тільки власної праці, а й власного життя має місце і серед рядових працівників. Безпека на виробництві повинна стати внутрішньою потребою для кожного працівника. Це означає, що нам потрібно виховати нового працівника, який би розумів пріоритетність особистої безпеки та безпеки оточуючих на виробництві. Нам потрібно виховати, можливо, насамперед і нового підприємця-роботодавця. Має стати за правило: жоден з претендентів не може приступити до підприємницької діяльності, не отримавши необхідного обсягу знань і посвідчення про проходження навчання з питань охорони праці у відповідному навчальному закладі.

Для розв'язання цих проблем усе це необхідно враховувати під час формування прогнозів соціально-економічного розвитку України на короткострокову і середньострокову перспективу, а у рамках проведення адміністративної реформи й реалізації відповідного законодавства України. Усе це також повинно враховуватись і під час формування технічної політики та політики охорони праці на кожному підприємстві, що експлуатує об'єкти підвищеної небезпеки. [2]

Подальшого вдосконалення потребує і взаємодія органів державного нагляду за охороною праці з центральними й місцевими органами виконавчої влади та органами місцевого самоврядування. Адже реалізація сучасних методів регулювання промислової безпеки (ідентифікації, декларування, дозвільної діяльності, експертизи промислової безпеки то - що) призведе до перенесення акценту здійснення наглядової діяльності з контролю за дотриманням конкретних вимог промислової безпеки на виробництві на нагляд за функціонуванням систем управління охороною праці.

Враховуючи викладене і із метою надання тенденції зниження рівня аварійності і виробничого травматизму незворотного характеру, вбачається доцільним невідкладно розглянути на засіданні Національної ради з питань безпечної життєдіяльності населення питання про стан техногенної безпеки та забезпечення гарантій прав працівників на безпеку праці в Україні, накреслити план заходів щодо розв'язання проблем і усунення факторів ризику, що впливають на стан промислової безпеки.

Список використаних джерел:

1. Мостовий В. «Актуальні проблеми захисту гарантій прав працівників на безпеку праці» / В. Мостовий // Науково - виробничий журнал Охорона праці № 8, 2005р.
2. Жидецький В. П. Основи охорони праці: [підручник] / В.П. Жидецький. - Львів: Управлінська академія друкарства, 2006.

ТЕХНОЛОГІЇ ВИРОБНИЦТВА КОМБІКОРМІВ

Назаренко О.О., кандидат технічних наук, доцент

В сучасних соціально-економічних умовах особливого значення набуває підвищення ефективності виробництва кормів, так як на приготування кормів витрачається 20...60% всіх затрат праці по виробництву продукції.

До найбільш високоефективних способів переробки аграрної сировини відносять термопластичну екструзійну обробку, котра суміщає термо-, гідро- і механічну дію на компоненти, що дозволяє отримувати комбікорми з новими властивостями текстур з переважним для організму тварини балансом живильних речовин і вищою засвоюваністю. Прес-експандери забезпечують механічну дію на сировину, ефективно руйнуючи структуру матеріалу, тим самим, підвищуючи поживність і якість кормів. Такий обробіток пов'язаний з високими температурами до 130°C і тиском до 3,0 МПа.

Одним із найбільш поширених методів обробки аграрної сировини є її екструдкування. Сировина різко збільшується в об'ємі, в результаті механічних навантажень і теплоти проходять суттєві фізико-хімічні зміни компонентів готового продукту.

Підвищити ефективність процесу екструдкування, знизити питомі витрати електроенергії можна використовуючи попереднє пропарювання продукту при тиску пари 0,1... 0,3 МПа до вологості 17... 18% [1].

Попереднє експандування сприяє підвищенню ефективності технологічного процесу гранулювання комбікорму, оскільки комбікорм надходить на гранулювання зволоженим до 16... 18% і розігрітим до температури 90...115°C, а також ущільненим. В результаті зростає продуктивність пресів-грануляторів, зменшуються питомі витрати електроенергії на отримання однієї тонни гранул. Крім того, змінюючи кільцевий зазор в матриці експандера, можна регулювати міцність гранул комбікорму [4].

Використання експандерів дозволяє отримувати готовий продукт у вигляді експандату або комбікормової крупки без гранулювання розсипного комбікор-