

Дисциплина «Безопасность жизнедеятельности»

Тема « Охрана труда»

Студентам представлена исходная информация о основных средствах компании, запасах и материалах, характере работы и деятельности компании.

Выполнить следующее задание:

1. Определить вид деятельности с точки зрения пожарной безопасности, охраны труда и уровня травматизма.
2. Опишите правила техники безопасности для данного вида деятельности
3. Виды инструктажа для работников
4. Определите средства БЖД (индивидуальные и коллективные) для данного производства и работников
5. Алгоритм действий руководства предприятия при наступлении несчастного случая, нормативная база.

Студентам необходимо дать полный, развернутый ответ на вопросы в задании, опираясь на представленную информацию

Фирма «Логистик»

1.1. ЗАО "Логистик" учреждено 01 ЯНВАРЯ 2001 года. Производимая продукция - оконные и дверные блоки. В связи с тяжелым финансовым положением дополнительно занимается оптовой торговлей.

Учредителями при создании фирмы в счёт вклада в уставный капитал внесены денежные средства в сумме -50,0 тыс. руб.

ЗАО «Логистик» расположено:

Юр. адрес – Прогонный, 11

Физ. адрес – Прогонный, 11

1.2. Территориально предприятие ЗАО "Логистик" расположено на двух площадках:

- Площадка №1. Ул. Ушинского, дом №6а (оборудование см. табл.№1). Производственные площади - 170 кв.м.; Н=3 м., Склад №1, одноэтажный.(S =170 кв.м.; Н =3 м). Кроме того, открытая площадка 1200 кв.м. позволяет хранить сырье и материалы.
- Площадка №2. Ул. Летчика Пилютова, дом 31а (оборудование см. табл. №1). Производственные площади - 250 кв.м., Н=3 м., Склад №2, одноэтажный, (S =250 кв.м.; Н =3 м). Кроме того, открытая площадка 1500 кв.м. позволяет хранить сырье и материалы.

Имеется возможность арендовать скрытые склады для хранения строительных материалов:

- Склад №1 – Богатырский проспект, ст. м. Пионерская (склад одноэтажный, площадь 8500 м.кв., 5*170*3,8 м.)
- Склад №2 –пр. Народного ополчения, ж/д. ст. Лигово (склад одноэтажный, площадь 10000м.кв., 50*200*3,8 м.)

1.3. Персонал

Таблица 1.1. Данные по персоналу

| <i>Отделы</i> | <i>Кол-во сотрудников</i> | <i>Затраты на приём, руб.</i> | <i>Затраты на увольнение, руб.</i> |
|-------------------------------|--|-------------------------------|------------------------------------|
| Управление-ЦМ, -ФД. | | 12000 | 15000 |
| Дирекция маркетинга | От оборота | 10000 | 15000 |
| Отдел закупки и складирования | От объема закупок | 8000 | 12000 |
| Отдел продажи и рекламы | 1-2 менеджера на регион 2-4 агента на регион | 8000 | 12000 |
| Производственный отдел | Производительность Группы: Столяр 4 разр.- 3 ч. Столяр 2 разр.- 3 ч. 80 кв.м. дверных или оконных блоков | 5000 | 10000 |

2.1. Анализ тенденций развития рынка и рекомендации потенциальным участникам рынка

По результатам исследования, в 2012 году на рынке окон и дверей в Санкт-Петербурге преобладают тенденции уменьшения цен на выпускаемую продукцию в связи с выходом на рынок все новых и новых фирм, предоставляющих такие же услуги, но по более низкой цене, а также освоением участниками рынка новых итальянских, немецких, финских технологий и постановкой их "на поток".

В связи с постоянно растущими доходами населения наибольшим спросом будут пользоваться окна с 2-х камерными стеклопакетами и цельнодеревянными рамами и двери из массива ценных пород дерева, но также будет поддерживаться спрос на ПВХ и металлопластиковые окна и двери как ориентированные на сегмент потребителей с более низкими доходами, так и на юридических лиц (установка в магазинах, офисах и т.д.).

Исходя из всего вышесказанного, для фирмы, собирающейся выйти на быстрорастущий питерский рынок окон и дверей для получения максимальной прибыли, оптимальнее всего было бы заняться выпуском продукции из ценных пород дерева, вкупе с новаторскими предложениями по дизайну и внедрением новых технологий.

Тип производства - массовое, метод организации производства - поточный.

Информация о товарах на складе

На начало отчетного периода (месяца) числились следующие товары:

Таблица. Номенклатура товаров склада

| | Наименование товара | Количество | Цена единицы, руб | Сумма, руб. |
|----|----------------------------------|------------|-------------------|-------------|
| 1. | Пенобетон, м. куб. | 950 | 1300 | 1235000 |
| 2. | Вагонка «евро», АВ (16-88-6) м. | 150 | 6240 | 936000 |
| 3. | Доска обр. (луб. 30 мм.) м. куб. | 150 | 18960 | 2844000 |
| 4. | ДСП меламин. (1.8-3.66. 16 мм.) | 18 | 1900 | 34200 |
| | Итого на начало месяца,, руб. | | | 5049200 |

На начало отчетного периода (месяца) числились остатки материалов.

Таблица.

| № п/п | Наименование | Ед. измер. | Цена за ед. | Количество | Сумма, руб. |
|-------|---------------------|------------|-------------|------------|-------------|
| 1. | Доска не обрезная | м.куб | 1200 | 50 | 60000 |
| 2. | Клей ПВА | кг. | 110 | 86 | 9460 |
| 3. | Гвозди | кг. | 25 | 100 | 2500 |
| 4. | Лак | л. | 100 | 20 | 2000 |
| 5. | Растворитель | л. | 70 | 320 | 22400 |
| 6. | Эмаль | кг. | 50 | 170 | 8500 |
| 7. | Шурупы | кг. | 60 | 120 | 7200 |
| 8. | Бумага наждачная | м.кв. | 140 | 50 | 7000 |
| 9. | Петли оконные | шт. | 12 | 200 | 2400 |
| 10. | Петли дверные | шт. | 32 | 300 | 9600 |
| 11. | Ручки оконные | шт. | 5,3 | 440 | 2332 |
| 12. | Ручки дверные | шт. | 46 | 120 | 5520 |
| 13. | Грунтовка | кг. | 100 | 50 | 5000 |
| 14. | Краситель в порошке | кг. | 40 | 10 | 400 |
| 15. | Стекло | м.кв. | 70 | 500 | 35000 |
| 16. | Шпаклевка | кг. | 120 | 170 | 20400 |
| 17. | Доска-дуб | м.куб. | 16000 | 5 | 80000 |
| 18. | Стеклопакет | шт. | 2552 | 10 | 25520 |

| | | | | |
|------------------------|--|--|--|--------|
| Итого на начало месяца | | | | 305232 |
|------------------------|--|--|--|--------|

Базовые данные по организации технологического процесса

На начало отчетного периода (месяца) числились следующие основные средства и начислена амортизация (в рублях).

Таблица. Данные по оборудованию и технологии

| | Оборудование | Кол-во | Стоимость единицы оборудования, руб. | Первоначальная стоимость, руб. | Срок полезного использования (лет) | Потребляемая мощность, квт/час | Занимаемая произв. площадь, м. кв. | Амортизация на начало отчетного периода, руб. |
|-----|--------------------------------------|--------|--------------------------------------|--------------------------------|------------------------------------|--------------------------------|------------------------------------|---|
| 1. | Сушильная камера | 1 | 1860000 | 1860000 | 5 | 10 | 25 | 744000 |
| 2. | Маятниковая пила | 1 | 75000 | 75000 | 5 | 4 | 5 | 30000 |
| 3. | Круглопильный станок | 2 | 141000 | 282000 | 5 | 4 | 5 | 112800 |
| 4. | Фуганок-рейсмус | 2 | 133500 | 267000 | 5 | 4 | 4 | 106800 |
| 5. | Фрезерн. станок с шипорезн. кареткой | 1 | 75000 | 75000 | 5 | 3 | 4 | 30000 |
| 6. | Фрезерный станок | 1 | 66300 | 66300 | 5 | 3 | 4 | 26520 |
| 7. | Рабочий стол | 2 | 48000 | 96000 | 5 | - | 3 | 38400 |
| 8. | Вайма | 1 | 21000 | 21000 | 5 | - | 3 | 8400 |
| 9. | Станок для сверления | 1 | 30000 | 30000 | 5 | 2 | 3 | 12000 |
| 10. | Шлифовальный станок | 1 | 42000 | 42000 | 5 | 2 | 3 | 16800 |
| 11. | Пылесос | 1 | 20700 | 20700 | 5 | 1 | 3 | 8280 |
| 12. | Компьютер | 5 | 40000 | 200000 | 5 | | | 8000 |
| | Итого | | | 3035000 | | | | 1214000 |

Схема технологического процесса производства оконного блока

| № п/п | Операции | Оборудование | Время операций, мин. |
|-------|---|--|----------------------|
| 1. | Подготовка сырья, материалов, станков и рабочих мест к работе | Вся технологическая "цепочка" | 21 |
| 2. | Поперечный раскрой материалов | Круглопильный станок поперечного раскроя | 14 |
| 3. | Продольный раскрой материалов | Станок для продольного раскроя | 22 |
| 4. | Фугование пластин и кромки | Фуговальный станок | 15 |
| 5. | Обработка пластин | Рейсмусовый станок | 11 |
| 6. | Торцовка в размер | Шипорезно-торцовочный станок | 6 |
| 7. | Зарезка шипов и проушин в заготовках | Шипорезно-торцовочный станок | 15 |
| 8. | Фрезерование гнезд (пазов) | Фрезерный станок | 20 |
| 9. | Предварительная сборка (в сухую), разборка | Рабочий стол | 15 |
| 10. | Склеивание с обжимом (смазка клеем, сборка, зажим, сушка) | Вайма | 40 |
| 11. | Подгонка по размеру | Рабочий стол | 5 |
| 12. | Предварительное шлифование | Шлифовальный станок | 10 |
| 13. | Грунтовка, сушка, шпаклевка, сушка | Стол для грунтовки и шпаклевки | 80 |
| 14. | Шлифование поверхности | Шлифовальный станок | 20 |
| 15. | Пропитка олифой, сушка | Стол для покрытия олифой | 40 |

| | | | |
|---|--|----------------------------------|---------------|
| 16 | Двойная лакировка, двойная сушка | Стол для лакирования и окраски | 90 |
| 17 | Сборка блока коробки, рамы и фурнитуры | Рабочий стол | 20 |
| 18 | Перенос изделия от станка к станку | Суммарное время переноса изделия | 110 |
| <i>Суммарное время изготовления 1 единицы продукции</i> | | | <i>8,08ч.</i> |

Примечание:

Работу выполняет звено из двух рабочих (столяр 2-го разряда и столяр 4-го разряда).