Федеральное государственное автономное образовательное учреждение

высшего профессионального образования

«Дальневосточный федеральный университет»

(ДВФУ)

ОТЧЕТ ПО ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКЕ

(ПО ПРОФИЛЮ СПЕЦИАЛЬНОСТИ)

Место прохождения практики ООО «ЕЛПИН»

Специальность

Переработка нефти и газа

Студентки 4 курса 15С- 4291В группы

форма обучения очная-заочная

Чубенок Кирилла Викторовича

Руководители практики

От организации Директор Т.В. Вадейша

Находка 2016 год

Содержание

Введение

Организация работы коллектива подразделения

Производственный процесс и его содержание

Организация труда при ведении технологических процессов

Документы по учету труда, рабочего времени, простоев и выработки

Проведение производственного инструктажа рабочих

Осуществление контроля соблюдения правил ОТ и ТБ

Мероприятия по организации действий подчинённых при возникновении чрезвычайных ситуаций

Определение производственного задания персоналу подразделения

Предупреждение и устранение возникающих производственных инцидентов

Общие сведения об испытаниях технологических трубопроводов

Порядок гидравлического испытания

Оснастка и средства механизации для испытания труб

Список литературы

Введение

Во время прохождения практики происходит закрепление и конкретизация результатов теоретического обучения, приобретение умения и навыков практической работы по специальности и присваиваемой квалификации. Срок прохождения практики: 4 недели с 21 марта по 16 апреля 2016.

Актуальность данной работы - закрепление полученных теоретический знаний и приобретение практического навыка, что способствует повышению опыта работы и улучшению работоспособности в сфере организации труда и предупреждении и устранении возникающих производственных инцидентов.

Основной целью производственной практики является практическое закрепление теоретических знаний, полученных в ходе обучения, изучение работы организации ООО «СК - ПЗ».

Для достижения поставленной цели необходимо решить следующие задачи:

производственный процесс и его содержание;

организация труда при ведении технологических процессов;

документы по учету рабочего времени, простоев, выработки и зарплаты;

проведение производственного инструктажа рабочих;

осуществление контроля соблюдения правил техники безопасности и охраны труда;

мероприятия по организации действий подчиненных при возникновении ЧС;

определение производственного задания персоналу подразделения;

процесс предупреждения и устранения возникающих производственных инцидентов;

общие сведения об испытаниях технологических трубопроводов;

порядок гидравлического испытания;

оснастка и средства механизации для испытания труб .

Базой для прохождения практики служила судоремонтная компания ООО «Судоремонтный комплекс - Приморский завод», которая работает в сфере судоремонта рыболовного и транспортного флота.

Поставленные задачи для прохождения практики будут выполнены путем изучения документов внутреннего трудового распорядка, трудового кодекса, учебников и учебных пособий, а так же электронных ресурсов.

1.Организация работы коллектива подразделения

Производственный процесс и его содержание

«Судоремонтный комплекс - Приморский завод» - это крупнейшее судоремонтное предприятие на Дальнем Востоке России. Дата основания предприятия - 1 октября 1957 года.

Производственный процесс состоит из следующих элементов:

средства труда;

предметы труда;

персонал предприятия;

информационные ресурсы;

энергетические ресурсы.

В эксплуатации у «СК - ПЗ» - 5 пирсов общей протяженностью 880 м, два плавучих дока грузоподъемностью 6 000 тонн и 8,5 000 тонн, инфраструктурно насыщенная промышленная площадка в 60 гектар, находящаяся в центре города по берегам бухты Находка

Ежегодно в доках и у причалов ремонтируется до 80-ти судов рыболовного и транспортного флота.

В основе трудового коллектива - специалисты, имеющие опыт работы в судоремонте более 20 лет. Это работники высокой квалификации, обеспечивающие преемственность традиций и передающие опыт новому поколению рабочих. Основными направлениями кадровой политики предприятия являются: - сохранение квалифицированных работников, имеющих большой опыт работы в судоремонте; - привлечение и подготовка молодых квалифицированных специалистов; - повышение квалификации работников и овладение смежными профессиями. В рамках осуществления кадровой политики, а также в целях подготовки молодых кадров, на предприятии реализуется программа обучения молодых специалистов. На основании договоров с учебными заведениями в цехах «Судоремонтного комплекса» проходят производственную практику студенты высших учебных заведений и профессионально-технических училищ. Специалисты завода выполняют доковый ремонт, сложнейшие ремонты механизмов, в том числе ремонт дизелей, топливной аппаратуры, восстанавливают винто-рулевой комплекс.

Предприятие освидетельствовано Российским Морским Регистром судоходства, сертифицировано по системе ИСО 9001-2008, а также прошло сертификацию по системе «Оборонсертификат». Технический контроль выпускаемой продукции на предприятии осуществляется силами отдела контроля качества (ОКК) в соответствии с требованиями СТП СК-ПЗ 5.1/20-10-2010. «Технический контроль и испытание продукции».

Так же к информационным ресурсам предприятия относятся информация о внутренней среде возникающая в результате деятельности предприятия (учредительные документы, устав предприятия, Положение об Общем собрании акционеров) и информация о внешней среде в которой действует организация.

ООО «СК - ПЗ» заключили договор о поставке электроэнергии и воды соответственно с Дальневосточной Энергетической Компанией и Муниципальным Унитарным Предприятием Находка - Водоканал. На территории Приморского судоремонтного завода, работает котельная. Она обеспечивает теплом и горячим паром все предприятие.

Судоремонтный комплекс осуществляет следующие основные виды деятельности:

строительство, ремонт морских судов и кораблей всех типов;

производство продукции технического назначения, ведение работ по техническому диагностированию объектов котлонадзора, в том числе выполнение проектирования, изготовления, ремонта, монтажа, эксплуатации на объектах ростехнадзора;

конструкторско-технологические разработки в области судостроения, судоремонта, общего машиностроения;

автотранспортные и морские грузоперевозки;

рыболовство;

портовые услуги.

Миссия Приморского завода: обеспечивать максимально эффективное и качественное строительство и ремонт судов в соответствии с международными стандартами, наиболее полное удовлетворение потребностей заказчиков и общества в высококачественной и современной продукции.

Организация труда при ведении технологических процессов

Основой и важнейшей частью производственного процесса является организация труда. Цель организации труда - создать условия обеспечивающие непрерывную работу в течение полной смены и наибольшую производительность труда рабочего, благодаря эффективному использованию оборудования, материально-технических ресурсов и рабочего времени, применению новой техники и передовых методов труда, механизации и автоматизации производственных процессов. На «СК - ПЗ» как и на любом предприятии, организацию труда осуществляют на научной основе, подтвержденной инженерно-экономическими расчетами. Хорошая организация труда - это основа роста его производительности.

Для повышения эффективности труда в ООО «СК - ПЗ» широко используется такое направление организации труда, как разделение и кооперация труда. Здесь имеет место функциональное и профессионально-квалификационное разделение труда. Первое - определяет роль и место различных групп работников, выполняющих различные функции для достижения одной общей цели. Причем внутри групп (отделов) работники могут выполнять одни и те же функции и иметь одну и ту же специальность, а могут проводить различную работу и иметь различную специальность, тогда можно говорить о внутригрупповом функциональном разделении обязанностей. Второе - деление работающих по профессиям (специальностям), а также по сложности работ - разрядам, категориям.

На данном предприятии созданы все необходимые условия для выполнения работы организации: каждый цех оснащен нужным оборудованием, необходимым освящением и т.п. например, механический цех завода укомплектован современным станочным оборудованием, позволяющим выполнять любые работы, связанные с судовым машиностроением так же в цехе имеются станки с числовым программным обеспечением.

Основными целями рационализации, учета и планирования рабочих мест на ООО «СК - ПЗ» являются повышение эффективности производства, качества продукции и рациональное использование основных производственных фондов и трудовых ресурсов на предприятии за счет:

ускорения роста производительности труда на основе приведения рабочих мест в соответствие с требованиями научно-технического прогресса;

сокращения применения ручного и тяжелого физического труда, повышения содержательности и привлекательности труда;

улучшения использования основных фондов путем ликвидации излишних рабочих мест и рабочих мест с устаревшим оборудованием, концентрации работ на наиболее прогрессивном оборудовании, обеспечения сбалансированности числа рабочих мест и работающих и повышения коэффициента сменности работы;

улучшения условий труда и техники безопасности на каждом рабочем месте, повышения культуры производства;

повышения социальной активности и квалификации работающих, широкого привлечения их к управлению, в том числе к оценке достигнутого уровня производства и определению мер по его совершенствованию.

Мотивация труда персонала Судоремонтного комплекса подразумевает современные комфортные условия труда, систему оплаты труда, способную обеспечить достойный уровень дохода, который в свою очередь зависит от эффективности труда работника, достаточный уровень социальных льгот. Профессиональное и личностное развитие осуществляется через действующую на предприятии систему обучения и карьерного продвижения работников.

Документы по учету труда, рабочего времени, простоев и выработки

На предприятии существуют две формы оплаты труда повременная и сдельная, все изложено во внутренних документах организации: «Положение об оплате труда», «Положение о премировании». Расчет заработка при сдельной форме оплаты труда осуществляется по документам о выработке (наряд на сдельную работу, в котором указывается норма выработки и фактически выполненная работа, распоряжение о премировании за перевыполнение плана, аккордное задание, цеховой наряд на выполнение задания цехом). Сдельные расценки не зависят от того, когда выполнялась работа: в дневное, ночное или сверхурочное время.

При повременной форме оплаты труда используют табель учета рабочего времени формы №Т-12 «Табель учета использования рабочего времени и расчета заработной платы» и формы №Т-13 «Табель учета использования рабочего времени», а также личная карточка работника (форма №Т-2), в которой указываются размер тарифной ставки или оклада и размер надбавки к зарплате (в процентах или сумме) являются основными документами для начисления заработной платы при повременной системе оплаты труда.

Документы содержат нормы и правила по оплате труда, которые доводятся до сотрудников под роспись. Документы по учету заработной платы на предприятии это приказ о приеме на работу, личная карточка, приказ о предоставлении отпуска, приказ о прекращении трудового договора, табель учета рабочего времени, лицевой счет, расчетная ведомость, расчетно-платежная ведомость и платежная ведомость.

Документом по учету рабочего времени является табель учета рабочего времени.

Учету рабочего времени подлежит:

Фактическое рабочее время (включает отработанное и неотработанное работником время);

Сверхурочные работы, работы в ночное время, выходные, праздничные дни, дни командировок;

Оплачиваемое и неоплачиваемое время, а также потери рабочего времени по вине работника и (или) работодателя

В случаях, когда в рабочее время работника включаются периоды выполнения работ не на рабочем месте либо их выполнение не может быть зафиксировано работодателем конкретным временем, эти периоды отмечаются в документах учета рабочего времени как выполнение объема работ, установленного трудовым договором.

Рабочее время это время в течение, которого работники в соответствии с правилами внутреннего трудового распорядка организации и условиями трудового договора обязаны выполнять свои трудовые обязанности в организации, а также иные периоды времени, которые в соответствии с законами и иными нормативными правовыми актами относятся к рабочему времени.

На предприятии сотрудники заключают коллективный трудовой договор, в котором указывается, что за время простоев работнику выплачивается 2/3 средней заработной платы, но время простоев по вине работника не оплачивается.

1.4 Проведение производственного инструктажа рабочих

Задача производственного инструктажа, проводимого непосредственно на рабочем месте - ознакомление рабочего с основными приемами и методами безопасной работы по данному виду деятельности применительно к тем условиям, в которых эта работа будет осуществляться. При изменении вида работ или условий производства, например при переходе на другой объект монтажа или в другое помещение, производственный инструктаж должен проводиться повторно. Во всех случаях, даже при сохранении вида работ и обстановки на рабочем месте, повторный инструктаж должен проводиться не реже 1 раза в 3 мес.

Проведение инструктажа на рабочем месте фиксируется в специальном журнале. Для особо опасных и особо вредных условий труда перед началом работы руководитель (мастер или прораб) обязан одновременно с производственным инструктажем на рабочем месте выдать рабочему письменный наряд-допуск, определяющий безопасные условия работы, с указанием в нем опасных зон и необходимых мероприятий по ТБ (технике безопасности).

Наряд-допуск выдается на время, необходимое для выполнения данного объема работ. При перерыве работы на время более суток наряд-допуск аннулируется и при возобновлении работ выдается новый. Проведение производственного инструктажа на рабочем месте возлагается на непосредственного руководителя работ (мастера или прораба).

Журнал производственного инструктажа должен быть строго установленной формы, прошнурован, пронумерован и скреплен печатью судоремонтной организации.

Все инструктажи по ТБ, ОТ, пожарной безопасности (ПБ), а также особенностям технологии производства подразделяют на: вводные, первичные, периодические, внеплановые и целевые.

Вводный инструктаж работников предусмотрен при приеме их на работу, вне зависимости постоянная она или временная, а также тех, кто командирован на предприятие или прибыл на учебу (для прохождения практики).

В инструктажи по охране труда входят также повторные (периодические) инструктажи по ОТ. Такой инструктаж, включающий освещение технологических особенностей работ, связанных с повышенной опасностью, проводится с соответствующей категорией работников ежеквартально, с остальными - раз в полгода.

Повторный инструктаж может проводиться индивидуально или коллективно (в группе) с работниками одной специальности. Цель - совершенствование знаний правил ТБ и соответствующих инструкций, недопущение повторных нарушений ОТ, которые ранее имели место, ПБ, а также производственной дисциплины.

Периодический инструктаж должен освещать вопросы из правил и инструкций по ОТ и ТБ для данной специальности (рабочего места). А также технические и технологические аспекты, связанные с рабочим процессом и определенные должностными инструкциями, пожарную, радиационную и ядерную безопасность, если производственный процесс затрагивает эти вопросы.

На повторном инструктаже должны рассматриваться также случаи и причины нарушений рабочего процесса и правил ТБ. По его окончании инструктирующий обязан убедиться в хорошем знании работником правил ТБ при выполнении работ.

Проведение прямым руководителем внеплановых инструктажей предусматривается непосредственно на рабочих местах в случаях: введения новой или переработанной нормативной документации; замены оборудования или изменения технологического процесса; нарушения работником правил ОТ; требования должностных лиц органа госрегулирования и надзора; перерыва в работе более 30 дней (работы с повышенной опасностью) и более 60 дней - для иных видов работ.

Осуществление контроля соблюдения правил охраны труда и техники безопасности

Надзор и контроль за соблюдением правил по охране труда и технике безопасности на предприятиях независимо от форм собственности и подчиненности осуществляют специально уполномоченные на то государственные органы и инспекции в соответствии с федеральными законами.

Контроль организации охраны труда на предприятии осуществляется: работодателем и руководителями подразделений; через совместный административно-общественный контроль; через контроль вышестоящей организации; инспекторами государственного специального надзора (Ростехнадзор), инспекторами государственной службы по охране труда (государственные инспекторы и работники подразделения по охране труда); через смотры по охране труда и технике безопасности.

Условия безопасной работы и меры, предупреждающие случаи промышленного травматизма, изложенные в инструкции, должны быть изучены и выполняться каждым рабочим.

Мероприятия по организации действий подчинённых при возникновении чрезвычайных ситуаций

Чрезвычайная ситуация (ЧС) - это обстановка на определенной территории, сложившаяся в результате аварии, опасного природного явления, катастрофы, стихийного или иного бедствия, которые могут повлечь или повлекли за собой человеческие жертвы, ущерб здоровью людей или окружающей природной среде, значительные материальные потери и нарушение условий жизнедеятельности людей. На судоремонтном комплексе возможны такие ЧС как: пожар, утечка нефтепродуктов из судна, смерть сотрудника по неосторожности.

Запланированные мероприятия в случае ЧС:

проведение инструктажа по ТБ и ОТ для предотвращения несчастных случаев;

установка табличек с планом эвакуации и световых сигнализаций в случае пожара;

размещение огнетушителей в местах доступных для каждого сотрудника;

периодически проводится осмотр судна для предотвращения утечек.

Каждый год на судоремонтном комплексе Приморского завода проводятся определенная работа по предупреждению чрезвычайных ситуаций и обеспечению пожарной безопасности, по дальнейшему совершенствованию системы защиты персонала от ЧС природного и техногенного характера.

Определение производственного задания персоналу подразделения

Производственное задание - организация и порядок следования во времени и пространстве персональных рабочих заданий или установленный комплекс всех рабочих операций отдельного работника в производственной системе. Производственное задание может быть индивидуальным или коллективным. На предприятии формы производственных заданий могут быть в виде устных, письменных или смешанных распоряжений.

В зависимости от цели они бывают:

директивные (приказ, указание, поручение)

демократические (совет, рекомендация, просьба).

На предприятии «Судоремонтный комплекс - Приморский завод » используются все формы производственных заданий, в зависимости от сложности задания и квалификации сотрудника выполняющего это поручение и выдаются непосредственно мастером подразделения или начальником цеха. Распределение производственных заданий между членами бригады и контроль за их выполнением бригадир осуществляет с учетом наличного состава, установленных норм трудовых затрат, добиваясь равномерной загрузки каждого и слаженной работы всего коллектива.

Так как люди различаются складом ума, характером, уровнем знаний и опыта, отношением к руководителю и работе - задание формулируется в виде просьбы и пожелания, основываясь на объективной необходимости его выполнения.

Предупреждение и устранение возникающих производственных инцидентов

Общие сведения об испытаниях технологических трубопроводов

Испытания технологических трубопроводов на прочность и герметичность могут быть гидравлическими и пневматическими. Как правило, технологические трубопроводы испытывают гидравлическим способом. Пневматический способ применяют в таких случаях температура окружающего воздуха ниже 0.°С, не хватает необходимого количества воды на монтажной площадке, возникают чрезмерные напряжения в трубопроводе и опорных конструкциях от значительной массы воды (при больших диаметрах и протяженности трубопроводов), а также согласно указаниям проекта на проведение испытаний трубопроводов на герметичность воздухом или инертным газом. Все трубопроводы перед засыпкой и сдачей в эксплуатацию проверяют на герметичность гидравлическим испытанием.

Гидравлическое испытание - один из наиболее часто используемых видов разрушающего контроля, проводимого с целью проверки на прочность и плотность трубопровода.

Гидравлическому испытанию подлежат:

все элементы и детали трубопроводов (их гидравлическое испытание не является обязательным, если они подвергались 100% контролю ультразвуком или иным равноценным методом неразрушающей дефектоскопии);

блоки трубопроводов (их гидравлическое испытание не является обязательным, если все составляющие их элементы были подвергнуты испытанию);

трубопроводы всех категорий со всеми элементами и их арматурой после окончания монтажа.

Допускается проведение гидравлического испытания отдельных и сборных элементов совместно с трубопроводом, если при изготовлении или монтаже невозможно провести их испытания отдельно от трубопровода.

Гидравлические испытания подземных трубопроводов, проложенных в непроходных каналах и траншеях, должны производиться два раза (предварительное и окончательное). Испытание трубопроводов, доступных к осмотру в процессе эксплуатации (проложенных надземно и в проходных каналах), может производиться один раз после окончания монтажа.

Предварительное гидравлическое испытание трубопроводов следует проводить отдельными участками после их сварки и укладки на постоянные опоры до установки на них оборудования (сальниковых, сильфонных компенсаторов, задвижек) и перекрытия каналов и обратной засыпки трубопроводов бесканальной прокладки и каналов. Подающие и обратные трубопроводы должны быть испытаны раздельно.

Порядок гидравлического испытания

Существует следующий порядок гидравлического испытания труб:

Поднимают давление воды до испытательного, после чего пресс отключают.

Отсчитывают время Т1, в течение которого давление упадет на 1 атм.

Трубопровод диаметром до 400 мм считается выдержавшим испытание, если в течение 10 мин давление в нем упадет не более чем на 0,5 атм. При падении давления более чем на 0,5 атм. и для труб диаметром более 400 мм определяют утечку.

Вторично с помощью пресса поднимают давление до величины первоначального испытательного, а затем отключают пресс.

Быстро открывают пробочный кран, создавая искусственную утечку воды и отсчитывают время Т2, за которое давление упадет на 1 атм.

Величину утечки воды V за время Т2 из крана замеряют мерным сосудом.

Вентиль в это время должен быть так отрегулирован, чтобы через него вытекало количество воды, равное допустимой утечке из данного трубопровода.

Утечку из трубопровода вычисляют по формуле (1):

(1)

где V - объем искусственной утечки, л (литр),

Т1 и Т2 - время, мин.

Утечка из трубопровода не должна превышать допускаемой величины для данного типа труб. Допустимые величины утечек указаны в СНиПІІІ.4-62.

Участок трубопровода считается прошедшим гидравлическое испытание, если после последовательного выдерживания трубопровода под испытательным и рабочим давлением по 30 мин в течение следующих 10 мин выдерживания под рабочим давлением его падение не наблюдалось или не превышало величины 0,1 кг/см2.

Результаты гидравлического испытания на прочность и плотность считаются удовлетворительными, если во время испытания не произошло падения давления по манометру, а в сварных швах, фланцевых соединениях и сальниках не обнаружены течь и отпотевание. При неудовлетворительных результатах испытания дефекты следует устранить и испытание повторить.

Гидравлическое испытание трубопроводов должно производиться преимущественно в теплое время года при положительной температуре окружающего воздуха.

Для гидравлических испытаний должна применяться, как правило, вода с температурой не ниже плюс 5°С и не выше плюс 40°С или специальные смеси (для трубопроводов высокого давления). Если гидравлическое испытание производится при температуре окружающего воздуха ниже 0°С, следует принять меры против замерзания воды и обеспечить надежное опорожнение трубопровода, особенно в спускных линиях (предварительный прогрев или добавление водного раствора хлористого кальция).

После окончания гидравлического испытания трубопровод следует полностью опорожнить, и продуть до полного удаления воды. После гидравлических испытаний в осенне-зимнее время трубопроводы продувают сжатым воздухом, чтобы полностью удалить воду. Продувать следует очень тщательно, чтобы избежать застоя воды в нижних точках трубопровода.

Результаты испытания оформляются актом, где указывают примененное при испытании давление, величину утечки воды, дефекты трубопровода и способы их устранения.

Оснастка и средства механизации для испытания труб

Для гидравлического испытания изготовляемых труб каждый цех или участок оборудуется специальными стендами, обеспеченными необходимой оснасткой и приспособлениями.

На рисунке 2 представлен стенд для гидравлического испытания труб с фланцами. Испытываемую трубу укладывают на поддержку 5 и подставку 6 с винтовым регулируемым по высоте подъемником. С помощью гидравлического затвора 2, расположенного на корпусе стенда, осуществляется уплотнение одного конца трубы. Второй открытый конец трубы и отростки заглушаются обычными заглушками 1. С помощью шланга 4 стенд соединен с водопроводной магистралью, из которой испытываемая труба заполняется водой. Давление создается насосом, размещенным внутри корпуса 3.

Рисунок 2 - Стенд для гидравлического испытания труб с фланцами.

- заглушка, 2 - гидравлический затвор, 3 - корпус, 4- шланг, 5 - поддержка, 6 - подставка

Аналогичный стенд для гидравлического испытания труб со штуцерными соединениями представлен на рисунке 3. Наличие на головке данного стенда поворотного диска с гнездами под штуцера и ниппеля различных уловных проходов позволяет быстро устанавливать трубу в заданное положение и уплотнить ее.

Рисунок 3 - Стенд для гидравлического испытания труб со штуцерными соединениями

Для глушения второго свободного конца трубы в комплект стенда входят быстродействующие заглушки. Труба поддерживается от возможного провисания с помощью подставок, подобных показанным на рисунке 2. Подача воды к стенду осуществляется по шлангу от водопроводной магистрали. Давление создается пневмогидравлическим насосом, расположенным внутри корпуса стенда.

Заключение

Срок прохождения практики составили 4 недели - с 21 марта 2016 г. по 16 апреля 2016.

Практика актуальна, так как были закреплены полученные теоретические знания и приобретены практические навыки, что способствовало повышению опыта работы и улучшению работоспособности в сфере организации труда и предупреждении и устранении возникающих производственных инцидентов.

Базой для прохождения практики служила судоремонтная компания ПАО «Судоремонтный комплекс - Приморский завод», которая работает в сфере судоремонта рыболовного и транспортного флота.

В процессе практики было практическое закрепление теоретических знаний, полученных в ходе обучения и было произведено изучение работы организации Судоремонтного комплекса Приморского завода.

Путем изучения документов внутреннего трудового распорядка, трудового кодекса, учебников и учебных пособий, а так же электронных ресурсов были выполнены поставленные задачи:

изучен производственный процесс и его содержание;

исследована организация труда при введении технологических процессов;

рассмотрены документы по учету рабочего времени;

ознакомление с проведением производственного инструктажа рабочих;

усвоено осуществление контроля соблюдения правил по технике безопасности и охраны труда;

проработаны мероприятия по организации действий подчиненных при возникновении чрезвычайной ситуации;

рассмотрены определения производственного задания персоналу производственного подразделения;

изучены общие сведения об испытаниях технологических трубопроводов;

сформирован порядок гидравлического испытания;

ознакомлены с оснасткой и средствами механизации для испытания труб.

Средствами труда у «СК - ПЗ» являются - 5 пирсов, два плавучих дока, инфраструктурно насыщенная промышленная площадка в 60 гектар, находящаяся в центре города по берегам бухты Находка. Ежегодно в доках и у причалов ремонтируется до 80-ти судов рыболовного и транспортного флота. В основе трудового коллектива - работники высокой квалификации, обеспечивающие преемственность традиций и передающие опыт новому поколению рабочих.

Технический контроль выпускаемой продукции на предприятии осуществляется в соответствии с требованиями СТП СК-ПЗ 5.1/20-10-2010. «Технический контроль и испытание продукции».

На данном предприятии созданы все необходимые условия для выполнения работы организации: каждый цех оснащен нужным оборудованием, необходимым освящением и т.п. например, механический цех завода укомплектован современным станочным оборудованием, позволяющим выполнять любые работы, связанные с судовым машиностроением так же в цехе имеются станки с числовым программным обеспечением.

На предприятии существуют две формы оплаты труда повременная и сдельная, все изложено во внутренних документах организации: «Положение об оплате труда», «Положение о премировании». Документы содержат нормы и правила по оплате труда, которые доводятся до сотрудников под роспись.

Контроль организации охраны труда на предприятии осуществляется: работодателем и руководителями подразделений; через совместный административно-общественный контроль; через контроль вышестоящей организации; инспекторами государственного специального надзора (Ростехнадзор), инспекторами государственной службы по охране труда (государственные инспекторы и работники подразделения по охране труда); через смотры по охране труда и технике безопасности.

Каждый год на судоремонтном комплексе Приморского завода проводятся определенная работа по предупреждению чрезвычайных ситуаций и обеспечению пожарной безопасности, по дальнейшему совершенствованию системы защиты персонала от ЧС.

Испытания технологических трубопроводов на прочность и герметичность могут быть гидравлическими и пневматическими. Как правило, технологические трубопроводы испытывают гидравлическим способом. Результаты гидравлического испытания на прочность и плотность считаются удовлетворительными, если во время испытания не произошло падения давления по манометру, а в сварных швах, фланцевых соединениях и сальниках не обнаружены течь и отпотевание. При неудовлетворительных результатах испытания дефекты следует устранить и испытание повторить.

Во время прохождения практики были закреплены, углублены и улучшены результаты теоретического обучения, приобретены умения и навыки практической работы по специальности.

Список литературы

труд завод подчинённый трубопровод

Смирнов, С.В. Организация управления предприятием: учеб.пособие / С.В. Смирнов. - М.: Инфра-М, 2011.

Кибанов, А.Я. Управление персоналом организации; учеб.пособие / А.Я. Кибанов. - М.: Инфра-М, 2010.

Бирилло, И. Н. Гидравлические испытания труб: учеб. пособие / И. Н. Бирилло, Ю. А. Теплинский, И. Ю. Быков - М.:ЦентрЛитНефтеГаз, 2011.

Иванцов, О.М. Надежность строительных конструкций магистральных трубопроводов: учебное пособие / О.М. Иванцов. - Москва: Недра, 2012.

Тавастшерна, Р.И. Изготовление и монтаж технологических трубопроводов: учеб. пособие / Р.И. Тавастшерна. - Москва: Книгодел, 2011.

Горемыкин, В.А. Планирование на предприятии: учеб. пособие / В.А. Горемыкин.- М.: Недра, 2010 г.