

“Максам СЕ България“ ЕАД

Обособено производство Смядово

**УТВЪРДИЛ
ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР**

[Signature]
/ Т.Илиев /

СЪГЛАСУВАЛИ :

Завеждащи БЗР :

1. “Максам СЕ България“ ЕАД

инж.Хр.Стойнов *[Signature]*

2.Производство Смядово

инж.Д.Петрова *[Signature]*

РАБОТНА ИНСТРУКЦИЯ
ЗА АПАРАТЧИК - ПРИГОТВЯНЕ НА ПРОМИШЛЕНО
ВЗРИВНО ВЕЩЕСТВО “АНОФОВЕКС” – А1-101

Изготвил:

Директор производство : *[Signature]*

/ инж.К. Костадинов /

Юни 2011 год.

С Ъ Д Ъ Р Ж А Н И Е	СТР.
1.Общи положения	3
2.Характеристика на работното място	5
3.Подчиненост и връзки	6
4.Права и задължение	7
5.Приемане и предаване на смяна	9
6.Описание на процеса	10
7.Описание на основните апарати	12
8.Пускане и спиране на процеса / машините /	14
9.Аварийни положения- анализ на рисковете на рисковете на процесите	16
10.Контролно -измерват. прибори,автоматика и блокировки –	17
11.Подготовка на оборудването за ремонт	18
12.Профилактика	19
13.Основни правила по техника на безопасност и ППЗ , даване на първа помощ на пострадал	20
14.Противопожарни изисквания	24
15.Отговорност	25

1. О Б Щ И П О Л О Ж Е Н И Я

- 1.1. Длъжността “ Работник производство ВВ – апаратчик приготвяне на промишлена взривна смес “Анфовекс” може да заемат лица ,завършили средно образование / реално или техническо / могат да се попуснат до работа и лица с основно образование , успешно преминали курс по теоретично и практично производствено обучение и защитили придобитите знания и умения.
- 1.2. Преди да постъпи на работа апаратчика преминава през медицински преглед за освидетелстване на здравословното му състояние,необходимо за заеманата длъжност .
- 1.3. При постъпване на работа кандидатът преминава въстъпителен инструктаж за работа в цеха.В хода на работата се провеждат ежедневни, периодични и извънредни инструктажи.
- 1.4. Производственото обучение на новопостъпилия апаратчик трае 15 дни.Той се прикрепя към квалифициран апаратчик и се обучава под ръководството на н-к смяната и под непосредствения надзор и обучение от страна на титуляра апаратчик. След приключване на обучението кандидатът за длъжността полага изпит за защита на работно място пред комисия ,чийто състав се определя със заповед на Директора по производство
- 1.5. Обучаващият се апаратчик няма право да извършва самостоятелни действия,операции и да взема решения в процеса на производството.Пряко намеса /участие/ може да извършва само под ръководството и прекия контрол на обучаващия го ръководител или титулярен апаратчик.При нарушения от страна на обучаващия ,отговорност за последствията носят както обучаващия, така и обучаващите го.
- 1.6. При показване на незадоволителни знания кандидатът не се допуска на работа,а се пренасочва към друго работно място изискващо по-ниска квалификация или се освобождава от назначение.

За резултатите от проверката на знанията се съставя протокол,който удостоверява допускането на апаратчика до самостоятелна работа.При положителна оценка от изпита ,апаратчика се допуска до работа като дубльор на работното място за период определен от комисията и посочен в протокола.

2.ХАРАКТЕРИСТИКА НА РАБОТНОТО МЕСТО

2.1. Работното място на апаратчика е в отделението / сграда А1-101 / където се намира инсталацията за производство на ГДА – грубодисперсен амонит (смес от тротил и амониев нитрат в определено съотношение) ,където към нея е съвместена инсталацията за производство на “Анфовекс”(смес от амониев нитрат и нафта) така ,че на оборудването монтирано в помещение А1-101 може да се произвеждат промишлено взривните вещества ГДА грубодисперсен амонит а също и “Анфовекс”.

2.2.В задълженията на апаратчикът влиза и зареждане на инсталацията с необходимите суровини от междинния склад ,а също така и участие при получаването и складирането им .

2.3.По време на работа на инсталацията водещия процеса апаратчикът не може да напуска производственото помещение.

3.ПОДЧИНЕНОСТ И ВРЪЗКИ

3.1. Инсталацията за производство на “Анфовекс” се обслужва от двама апаратчици и един мотокарист.

3.2. Административно апаратчикът е подчинен на Изпълнителния директор на фирмата, директор производство, а оперативно на началник цеха и н-к смяната

3.3. По време на работа апаратчикът поддържа връзка с:

3.3.1. Ръководителя на н-к смяната

3.3.2. Окачествителя / лаборантката / от цеховата лаборатория

3.3.3. Мотокариста

3.3.4. Дежурния монтьор по ел.КИП и А

3.3.5. Дежурния шлосер монтьор

4.ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ

4.1.Апаратчикът има право

- 4.1.1.Временно да откаже приемане на смяна при ,авария и непочистено работно място.
- 4.1.2.Да спре аварийно инсталацията заедно с втория апаратчик при сериозни аномалии в режима или аварийни ситуации застрашаващи живота на хората и сигурността на инсталацията.
- 4.1.3.Да изисква от ръководството осигуряване на нормални и безопасни условия за работа: - изправно оборудване,КИП и А ,лични и колективни предпазни средства .
- 4.1.4.При необходимост да чете технологичните инструкции по време на работа.
- 4.1.5.Да излиза по време на работа на инсталацията по лични нужди или за кратък оглед на оборудването само при поемане на контрола и управлението на процеса от втория апаратчик.

4.2.Апаратчикът е длъжен:

- 4.2.1.Да бъде облечен в необходимия за работното място чист работен костюм.
- 4.2.2.Да извършва подготвителните и заключителните ръчни операции по доставка и зареждане на инсталацията /съоръженията/ с необходимите суровини и материали и да контролира изпълнението на съответните дозировки.
- 4.2.3.Да поддържа нормален технологичен режим при смесване,дозиране ,шиене и транспортиране на напълнените опаковки ,да спазва правилата залегнали в тази инструкция и допълнителните разпореждания на н-к смяната и ръководителя на производството.
- 4.2.4.При отклонения от нормалния технологичен режим да вземе мерки за възстановяването му ,като незабавно уведоми н-к смяната.
- 4.2.5.Да следи показанията на контролно-измервателните уреди .
- 4.2.6.Редовно да прави преглед на работата на машините ,съоръженията и КИП и А прибори .При констатиране на нередност тя да се отрази в журнала и уведоми н-к смяната ,механика и специалиста по КИП и А .

4.2.7. Да извършва подготовката за ремонт на оборудването и при необходимост да участва в ремонтните работи.

4.2.8. Да поддържа необходимия ред и чистота на работното място

4.2.9. Да извършва качествено и в срок ежеседмичните профилактичните дейности / почиствания / на аспирации, съоръжения и машини.

4.2.10. Да спазва стриктно правилата по ППО и ОТБ. Да знае правилно да се служи с личните предпазни и противопожарни средства за защита.

4.2.12. Да не се занимава със странични неща- четене на книги, списания, вестници и ненужни разгори по телефона. Да не дреме и спи на работното си място.

4.2.13. След аварийни ситуации незабавно да даде писмени показания за случилото се, като подробно опише причините за аварията, мерките които е предприел за отстраняването и.

4.2.14. Да обучава новопостъпилите апаратчици

4.2.15. Да бъде лоялен към фирмата в която работи.

5. ПРИЕМАНЕ И ПРЕДАВАНЕ НА СМЯНА

/ отнася се когато се работи на смени /

5.1. Апаратчика трябва да се яви на работното си място 20 минути преди започване на смяната - за да се запознае подробно със състоянието на инсталацията .

5.2. Приемането на смяната става след като се установи, че работното място се предава в необходимия ред и работния журнал е попълнен и подписан от предаващия апаратчик и н-к смяна. За целта е необходимо апаратчикът от предходната смяна да подготви работното си място и журнала и да обясни на приемащия апаратчик какви аномалии в режима е имало по време на неговата смяна , какви мерки е предприел и евентуално какво се очаква.

5.3. Незабелязаните нередности при приемане на смяната и неизправности по инсталацията и КИП и А остават за сметка на приемащия апаратчик.

5.4. Строго се забранява посменното разместване без знанието и разрешението на двамата н-к смени и ръководителя на производството- н-к цеха.

5.5. В случай, че приемащият смяната не се яви на работа, апаратчикът от работещата смяна уведомява н-к смяната и остава да работи до идването на подменен апаратчик.

5.6. Забранено е предаването на смяна преди да е изтекло регламентираното работно време без знанието на ръководителя на производството-н-к цеха.

5.7. В случай на авария или разтроен технологичен режим , съвпадаща с момента на предаване на смяна, приемащия апаратчик започва да работи под ръководството на предаващия до отстраняване на аварията и нормализиране на режима , след което се извършва предаване на смяната.

6. ОПИСАНИЕ НА ТЕХНОЛОГИЧНИЯ ПРОЦЕС

Необходимите суровини – амониев нитрат в две разновидности – техническа /торова /силитра и порьозна - “Прил” силитра се съхраняват на палети в междинен склад /“Холански “ тип/ в непосредствена близост до инсталацията. Преди започване на работа мотокаристът зарежда инсталацията /помещението / с двата вида амониев нитрат. Дизеловото гориво/нафта/ се съхранява в резервоар поз.6 с емкост от 3куб.метра намиращ се отвън до стената в непосредствена близост до инсталацията.Опаковачните материали – полипропиленови чували,конци за шиене ,инструкции и етикети се съхраняват в склада на домакина и се взимат преди започване на работа.

Палетът с амониев нитрат – техническа /торовата/ силитра се взема от мотокариста,повдига се и се поставя на работната площадка /платформа/ поз.5 .От тази платформа апаратчика отваря полипропиленовите чували с торова /техническа / амониева силитра и ги изсипва /зарежда/ в приемния бункер поз 4. за торова силитра.От приемния бункер поз.4 техническата /торовата / амониева силитра посредством шнек поз.3.1 се транспортирва в силос №1 на двойносекционен бункер поз.9 .След това апаратчикът посредством телфер поз.1 поема от палета с порьозна силитра, издига и поставя чувала/ бигбаг/ с тегло един тон върху острие намиращо се над приемния бункер поз.2 за порьозна-“Прил” амониева силитра. Ножът срязва дъното на чувала и порьозната амониева силитра се изсипва /зарежда/ в приемния бункер поз. 2. От приемния бункер поз.2 порьозната амониева силитра посредством шнек поз.3.2. се транспортирва в силос №2 на двойносекционен бункер поз.9 .Двойносекционния бункер е снабден в нивосигнализатор за долно и горно ниво .При достигането на горно ниво ,се изключват шнековите пълнещи бункера.При долно ниво се изключват дозиращите шнекове.От силозите на двойносекционния бункер поз.9 двата вида силитра- торовата и порьозната постъпва / захранва/ в шнек за торова силитра поз.8.1. и шнек за порьозна силитра поз.8.2. Шнековете са с вариатори ,което позволява да се дозира необходимото количество от двата вида силитра .На шнека за порьозна силитра поз.8.2. са монтирани три разпръсквача за дизелово

гориво /нафта/. Посредством системата състояща се от резервоар за нафта поз.6 помпа поз.6.1 тръбопроводи поз.6.2.и разпръсквачи поз.6.3. се осъществява впръскването на необходимото количество нафта в порьозната силитра.Амониевата силитра от шнекове поз. 8.1. и поз.8.2. се изсипва / захранва/ в захранващото устройство на смесително-транспортния шнек поз.10. Шнекът транспортирва / издига / и разбърква допълнително двата вида силитра напоени с нафта с което се постига хомогенизирането им.Смесително- транспортния шнек изсипва хомогенизираната смес - силитра и нафта / т.н. смес "Анфовекс"/ в бункера на кантарната система поз.12. От бункера сместа "Анфовекс" постъпва в автоматична везна.Отмереното количество "Анфовекс" от везната се изсипва /пълни/ в предварително поставен чувал на кантарното устройство. Чувала се избутва към система от две транспортни ленти поз.14 , шевна машина за шиене поз.13 и устройство за палетизация и стречоване поз.15,след което готовия продукт се товари на автомобил спосредством мотокар и се транспортирва до складовата база за съхранение .

7. СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ОБОРУДВАНЕТО

- Поз.6 .Резервоар за нафта-Обем -3м³,материал Ст.3
- Помпа за нафта –пластинчат тип, ел.двигател N=0,75kw, n=1380 обр./мин
- Поз.1.Електротелфер –взривозащитен,тип ВТ, товароподемност -2 тона
- Поз.4.Приемен бункер за торова силитра –Обем 0,6м³,коничен,материал – неръждаема стомана
- Поз.3.1..Шнек за торова силитра –материал неръждаема стомана,дължина - 4000мм,диаметър ф-120 мм.ел.двигател N=3,0 kw.,n=1410 об./мин.Редуктор тип с 21 2p p100 **1:10**
- Поз.2.Приемен бункер за порьозна силитра Обем 0,6м³,коничен,материал – неръждаема стомана
- Поз.3.2..Шнек за порьозна силитра –материал неръждаема стомана,дължина - 3550мм,диаметър ф-160мм.ел.двигател N=3,0 kw., n=1410 об./мин.Редуктор тип MHCR 100 **1:10**
- Поз.9.Двойно секционен бункер-обем 1м³,материал- неръждаема стомана
- Поз. 8.1.Шнек с вариатор за торова силитра –дължина 880мм,диаметър ф-100, материал –неръждаема стомана,ел.двигател 0,5kw ,n=1400 об./мин, вариатор TKRR/5 **12/60 пъти**
- Поз. 8.2.Шнек с вариатор за порьозна силитра –дължина 880мм,диаметър ф-150 , материал –неръждаема стомана,ел.двигател 0,75kw ,n=900 об./мин, вариатор TKRR/10 **6/33 пъти**
- Поз.10.Смесително-транспортен шнек –дължина 4500мм,диаметър ф-200, материал –неръждаема стомана,ел.двигател 1,5kw ,n=2800 об./мин, вариатор
- Приемен бункер за “Анфовекс” –обем 0,2м³,материал-неръждаем
- Поз.12.Автоматично дозиращо устройство
- Контролна циферблатна везна до 200кг.
- Поз.13.Автоматична шевна машина- FISCHBEIN series 10, THOUSAND модел № 1989 10400,ел.двигател N = 0,18 kw, n=1500 об./мин.,и ел.двигател N= 0,75 kw, n=1380 об./мин.п

- Поз.14.1. Транспортна лента -дължина 4200мм., ел.двигател $N= 0,37 \text{ kw}$, $n=1350 \text{ об./мин.}$,редуктор LBC61/65/160-14 , $i=65$
- Поз.14.2. Транспортна лента -дължина 3000мм., ел.двигател $N= 0,75 \text{ kw}$, $n=1695 \text{ об./мин.}$, редуктор RMT 70 F3 , $i=40$
- Поз.16.Воден скрубер за улавяне на прах –.Обем 2м^3 ,материал неръждаем

8. ПУСКАНЕ И СПИРАНЕ НА ИНСТАЛАЦИЯТА

8.1. Пускане на инсталацията . - Последователността е следната :

- Пуска се водния скрубер поз.16
- Зареждане на бункера поз.4 с торова амониева силитра- повдигане с мотокар на палета върху платформата , развързване на чувалите и изсипването им от апаратчика.
- Зареждане на бункера поз.2 с порьозна амониева силитра- повдигане с телфер от апаратчика на чувала "бигбаг" върху ножа намиращ се в горната част на бункера , разкъсване на чувала .
- Включва се командното табло поз.17
 - Избира се режим / ръчно-автоматичен/
 - Стартираме с ключ / SECURITY SWITCH
 - ❖ Ръчен режим
- Включват се захранващите шнекове поз.3.1 и поз.3.2. / AUGER 1 и AUGER 2 / от бутоните за начало на процеса / START PROCESS /от малкото ел.табло поз.17.1.,намиращо се в помещението.
 - Включва се смесително-транспортния шнек поз.10 / AUGER 3 /
 - Включват се дозиращите шнекове поз.8.1. и поз.8.2.
/ DOSIFICADOR 1 и DOSIFICADOR 2 /
 - Пуска се помпата за дизелово гориво –/ DIESEL FUEL /
 - Пуска се шевната машина от бутон "Пуск" от ел.таблото на машината .Транспортната лента се задейства автоматично при пускане на шевната машина.
- Дозирането и пълненето на "Анфовекса " в чували се осъществява от пневматична автоматична везна посредством пневматичен вентил.
 - ❖ Автоматичен режим
 - Включват се захранващите шнекове поз.3.1. и 3.2. / AUGER 1 и AUGER 2 / от бутоните за начало на процеса / START PROCESS / от

малката ел.табло поз.17.1 намиращо се в помещението и процеса протича автоматично както описания при ръчен режим.

- Пуска се шевната машина от бутон “Пуск” от ел.таблото на машината. Транспортната лента се задейства автоматично при пускане на шевната машина.
- Дозирането и пълненето на “Анфовекс “ в чували се осъществява от пневматична автоматична везна.

8.2 Спиране на инсталацията

- Спирането на инсталацията се осъществява от бутон „STOP PROCESS” намиращ се на главното табло или от бутона за аварийно спиране намиращ се на малкото командно табло в помещението
- Изпразва се бункера над пневматичната везна.
- Спира се шевната машина от бутон „STOP”
- Спира се въздуха.
- Изключва се аспирацията.

9.АВАРИЙНИ ПОЛОЖЕНИЯ –АНАЛИЗ НА РИСКОВЕТЕ НА ПРОЦЕСИТЕ

Възможните аварийни положения и анализът на рисковете при процесите са дадени в инструкции работни (ИР-1 и ИР2)

10.КОНТРОЛНО – ИЗМЕРВАТЕЛНИ ПРИБОРИ ,АВТОМАТИКА И БЛОКИРОВКИ

За нормалната работа на инсталацията за „АНФОВЕКС” са монтирани следните КИП и А прибори

10.1.контролно – измервателни прибори :

10.1.1.нивомери

10.1.2.разходомер за дизелово гориво

10.1.3.регулатори на налягане

10.1.4.контролна везна

10.1.5.манометри

10.2.Автоматика:

10.2.1. Автоматично включване на дозиращите шнекове и помпата за дизелово гориво при автоматичен режим.

10.2.2.Автоматично определяне теглото на готовият продукт при пълнене на чувалите

10.3.3.Автоматично зашиване на чувалите с готова продукция.

Апаратчикът е длъжен да следи за правилното функциониране на системите и при забелязани неизправности да съобщава на н-к смяната и специалиста по КИП и А.

Забранява се на апаратчика да извършва каквито и да са ремонти по контролно-измервателните прибори и автоматика.

11. ПОДГОТОВКА НА ОБОРУДВАНЕТО ЗА РЕМОНТ

11.1. Апарат, съоръжение, двигател, тръбопровод които подлежат за ремонт трябва да бъдат сигурно изключени от технологичната схема, почистени и изключени от действащите линии и агрегати.

11.2. Към работа се пристъпва след оформяне на оперативните документи по ИСО 2001. Ако ще се извършват огневи работи, се издава и "Разрешително за огневи работи" съгласно Наредба № I-209 и противопожарните инструкции на "Максам България" АД гр. Габрово в частност ОП "Динамити" гр. Смядово.

11.3. Ръководителя на ремонта носи отговорност за неизправности по инструментите, облеклото, предпазните и защитни средства и за цялостното протичане на работата.

11.4. Подготовка на двигател за ремонт

11.4.1. Двигателят се изключва, свалят се предпазители и на таблото се поставя табелка с надпис "Не включвай! Работят хора!"

11.4.2. Почиства се местото около двигателя и самия двигател от полепналия по него прах от суровините.

11.4.3. Снемат се ремъците от двигателя, /ако има такива / и се пристъпва към снемането му от технологичната схема и предаването му за ремонт.

11.5. Подготовка на оборудване и съоръжение за ремонт.

11.5.1. Почиства се местото около оборудването и съоръжението и самите тях отвън и отвътре от полепналия по него прах от суровини.

11.5.2. Изключват се от технологичната схема и се предават за ремонт.

11.6. Подготовка на тръбопровод за ремонт.

11.6.1. При забелязване на теч на дизелово гориво/нафта/от тръбопровод или от присъединителни елементи се уведомява н-к смяната и механика на цеха.

11.6.2. Чака се указания от н-к смяната и механика на цеха за по нататъшна работа.

12.ПРОФИЛАКТИКА.

12.1. Ежедневна профилактика

12.1.1. След приключване на работа силозите,шнековете,дозиращите устройства се почистват от полепналите по тях суровини.

12.1.2. Помещението се почиства от разпиленият, амониев нитрат и евентуално разсипан “Анфовекс”

12.1.3. Помещението се почиства от отпадните поли пропиленови и полиетиленови опаковки.

12.1.4.Почистват и се подреждат местата за складиране на суровините в междинния склад

12.1.5. Отпадъците се прибират и складираат на определените места на площадката за отпадъци ..

12.2. Седмична профилактика.

12.2.1. В края на седмицата се извършва основно почистване на цялостното оборудване .

12.2.2. Аспирационната инсталация се почиства съгласно утвърдените инструкции.

12.2.3.В края на седмицата скруберът се източва в съдът под него /ако е замърсен/ и се допълва до белега с вода.

13. ОСНОВНИ ПРАВИЛА ПО ТЕХНИЧЕСКА БЕЗОПАСНОСТ И ПРОТИВОПОЖАРНА ЗАЩИТА / ППО/

13.1. Вредности в инсталацията.

13.1.1 Прах от амониев нитрат:

При контакт с кожата може да предизвика извесно дразнение

При контактс очите причинява дразнение и сълзене.

При поглъщане на малки количества не биха могли да причинят токсичен ефект. При по големи количества могат да се получат гастро-чревни разстройства и в екстремни случаи можеда се стигне до образуването на метхемоглобин/синдром “синьо бебе”/и цианоза/проявяваща се с посиняване около устата/

При вдишване на по –големи количества -праха предизвиква дразнене на носа и на горните дихателни пътища със симптоми на възпалено гърло и кашлица

13.2. Други опасности на инсталацията.

13.2.1. Опасност от взрив.

13.2.2.1. По машините трябва да се работи с инструменти от цветни метали и сплави, за да не се получават искри.

13.2.1.2. В помещенията трябва да се поддържа чистота, аспирационните съоръжения да се почистват системно от полепналия по тях прах амониев нитрат и “ Анфовекс”.

13.2.2. Опасност от ел. удар.

13.2.2.1. Всички машини и метални конструкции трябва да бъдат зеземени.

13.2.2.2. Ел. таблата трябва да бъдат винаги заключени / апаратчиците нямат право да ги отварят/.

13.2.2.3. Пред ел. таблата и други електрически съоръжения да има гумени скари /диелектрични килимчета /.

13.2.3. Опасност от движещи се части на машините.

13.2.3.1. Всички движещи се части на машините да бъдат закрити с предпазни съоръжения / обезопасени /

13.2.3..2. Апаратчикът трябва да работи със здраво затегнати и закопчани дрехи и с шапка на главата.

13.2.3.3. Забранява се работа по движещи се части на машините преди окончателното им спиране.

13.2.4. Опасност от пожар.

13.2.4.1. Абсолютно се забранява внасянето в помещенията и в цялата зона пожароопасни средства като цигари, кибрит, запалки и др.

13.3. Задължения по техника на безопасност и ППО.

13.3.1. Апаратчикът -- е длъжен да идва на работа в чист и спретнат памучен костюм.

13.3.2. Апаратчикът трябва да бъде оборудван с противогаз, работен костюм, ръкавици памучни ,прахови маски и антифони..

13.3.3. Апаратчикът е длъжен да знае телефонните номера на н-к смяна , на поддържащия персонал и тел. 21-63 – дежурен община Смядово, тел.28-30 РСПАБ Смядово, тел. 30-61 –Бърза помощ Смядово в случай на необходимост при запалване или авария.

13.3.4. Апаратчикът е длъжен да спазва правилата в “Общата инструкция по техническа безопасност и охрана на труда” в цеха.

13.4. Даване на първа помощ на пострадалия.

13.4.1. Първа помощ при отравяне.

13.4.1.1. Пострадалият се изнася на чист въздух, дава му се да диша кислород.

13.4.1.2. На пострадалия се дава да пие мляко, но в никакъв случай вода.

13.4.1.3. Абсолютно е забранено правенето на изкуствено дишане при отравяне с газове, разяждащи тъканта: серен двуокис, серен триокис, азотни окиси и др.

13.4.2. Първа помощ при наранявания.

13.4.2.1. Взема се от аптеката стерилен превързочен материал , поставя се върху раната и се завързва с чист бинт.

13.4.2.2. Когато не се разполага с горния превързочен материал се взема чиста кърпа, върху която се капва йодова тинктура.

13.4.2.3. Почистване на раната се извършва само от лекар

13.4.3. Първа помощ при поражение от ел. ток.

13.4.3.1. Попадналият под напрежение трябва да бъде бързо освободен чрез изключване на напрежението като:

13.4.3.2. Ако пострадалия е на височина, преди изключването да бъдат взети мерки осигуряващи безопасно падане.

13.4.3.3. При изключване на напрежението едновременно може да угасне осветлението, което ще попречи на по-нататъшните действия.

13.4.3.4. Ако бързото изключване на тока е невъзможно , освобождаването на пострадалия да се извършва чрез прекъсване на проводниците с помощта на изолационни средства и материали или захващане на пострадалия за дрехите, ако са сухи и издърпване , като се внимава даващият помощ да не попадне под напрежение.

13.4.3.5. Даване на първа помощ се извършва ,като в зависимост от състоянието на пострадалия се наблюдава следното:

13.4.3.6. Когато пострадалия е в съзнание и диша нормално , се оставя на проветриво място, разкопчават се дрехите и се извиква лекар.

13.4.3.7. При по-тежки поражения, свързани с гърчове и неравномерно дишане пострадалият се поставя в легнало положение, разтваря се челюстта / при необходимост с метален или дървен предмет /, издърпва се езикът и се прави изкуствено дишане.

13.4.3.8. В тежки случаи на поражение от ел. ток независимо от това , че пострадалият не дава признаци на живот, се прави изкуствено дишане до идване на лекаря.

13.4.3.9. Освен изкуствено дишане на пострадалият от ел. ток се затоплят крайниците с топли грейки или одеала и се прави масаж на сърцето.

14. ПРОТИВОПОЖАРНИ ИЗИСКВАНИЯ

14.1. Работникът е длъжен да приеме работното място чисто, почистено от всякакви горими материали и с годни и в наличност ПП уреди и съоръжения.

14.2. Да подрежда суровините и готовата продукция на точно определените места.

14.3. Да не задръства входовете и изходите със суровини и материалите с които работи.

14.4. При сдаване и приемане на смяната да осигури и съответно да изисква почистването на района и помещенията от горими материали и отпадъци.

14.5. Да знае начина за най-бързо съобщение / първо на н-к смяната / при случаи на запалване или авария.

14.6. При запалване незабавно да вземе мерки за изгасяване на пожара с наличните уреди и съоръжения.

14.7. При поява на неизправности по инсталацията незабавно да уведомява началник смяната.

14.8. Апаратчикът е длъжен да се запознае най – основно със всички Инструкции по противопожарна охрана във фирмата и да ги спазва стриктно.

15.ОТГОВОРНОСТ

15.1. За неспазване на изискванията и правилата , посочени в тази инструкция апаратчикът носи административна и съдебна отговорност за извършеното нарушение.

