

«Утверждаю»
Заведующий МАДОУ «Детский сад № 56»
г. о. Самара
И.Е. Мартыанова



Приказ от 23.12.2022 № 131-од

**Документированная процедура
ДП-33
«Обслуживание технологического оборудования»**

Общие положения

Настоящая процедура разработана в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 22000-2011 и устанавливает порядок обслуживания технологического оборудования в Учреждение.

1 Область применения

Настоящая процедура устанавливает порядок проведения работ по техобслуживанию, эксплуатации, надзору и ремонту производственного оборудования и направлена на обеспечение качества и безопасность производимой продукции.

Требования процедуры распространяются на лиц, ответственных за эксплуатацию техобслуживание и ремонту производственного оборудования, в соответствии с должностными инструкциями.

2 Термины и определения

Система технического обслуживания и ремонта (СТОИР) - комплекс организационных и технических мероприятий по обслуживанию, эксплуатации, надзору и ремонту технологического оборудования.

Технологическое оборудование (далее - оборудование) - оборудование технологических цехов, в том числе: оборудования производственного, упаковки, маркировки, емкости, насосные агрегаты, установки для подготовки воды, для обеззараживания воды, технологические трубопроводы, обеспечивающие непосредственное производство продукции, а также нетехнологические коммуникации (стоки, трапы и т.д.).

Текущий ремонт - ремонт, выполняемый для обеспечения или восстановления работоспособности оборудования и состоящий в замене и (или) восстановлении отдельных частей. Текущий ремонт выполняется, как в ремонтный период, так и в период эксплуатации оборудования.

Средний ремонт - это ремонт, выполняемый для восстановления исправности и частичного восстановления ресурса оборудования с заменой или восстановлением составных частей ограниченной номенклатуры и контролем технического состояния составных частей, выполняемый в объеме, установленном в нормативной документации.

Капитальный ремонт - это ремонт, выполняемый для восстановления исправности и полного или близкого к полному восстановлению ресурса оборудования с заменой или восстановлением любых его частей, включая базовые.

ППР - планово-предупредительный ремонт

3 Ответственность

3.1 Персонал, занятый техническим обслуживанием технологического оборудования, несёт ответственность:

- за выполнение настоящей процедуры;
- за информирование руководителя группы ХАССП в случае возникновения потенциальной угрозы для безопасности выпускаемой продукции в процессе эксплуатации технологического оборудования.

3.2 Персонал, занятый техническим обслуживанием технологического оборудования, несёт ответственность:

- за выполнение пунктов настоящей процедуры;
- за информирование членов группы ХАССП о простоях, связанных с неисправности оборудования, степени изношенности и морального старения, необходимости замены оборудования.
- за фиксирование данных по простоям в специальном журнале.
- за приемку оборудования после ремонта;
- санитарное состояние оборудования после ремонта.

3.3 Назначенное лицо несет ответственность:

- за техническое состояние оборудования;
- за организацию своевременного ремонта оборудования;
- за соблюдение техники безопасности и правил охраны труда, пожарной безопасности при проведении регламентных и ремонтных работ;
- за своевременное информирование руководителя группы ХАССП о возникшей потенциальной угрозы для безопасности выпускаемой продукции в процессе эксплуатации технологического оборудования.

4 Описание процесса

4.1 Приемка оборудования в эксплуатацию

Ответственный за организацию безопасной эксплуатации технологического оборудования - руководитель группы ХАССП, принимает вновь смонтированное оборудование по акту сдачи-приемки оборудования в эксплуатацию.

Каждая единица технологического оборудования должна быть обеспечена нормативной документацией от поставщика оборудования: технический паспорт, инструкция по монтажу и безопасной эксплуатации, сертификаты соответствия технических устройств, применяемых на данном виде оборудования, другие необходимые для эксплуатации и ремонта сведения.

4.2 Эксплуатация и обслуживание технологического оборудования

С момента приемки оборудования в эксплуатацию и до списания оборудования с баланса Учреждения ответственные лица осуществляют контроль над исправным состоянием и безопасной эксплуатации оборудования по схеме:

- регистрация единицы оборудования в журнале учета оборудования в журнале учета оборудования, поступающего в эксплуатацию в конкретный цех;
- планирование работ по техническому обслуживанию и ремонту оборудования, в том числе:
- составление годового графика технологического оборудования.

4.3 Контроль технического состояния оборудования, который производится:

- ежедневно - ремонтным персоналом с регистрацией в журнале проведения технических осмотров и ремонтов оборудования; ознакомление с записями в журналах (форма №4, приложение В) и в журналах проведения технических осмотров и ремонтов оборудования с проставлением подписи (форма №2, приложение В);
- ежемесячно - эксплуатационный персонал с регистрацией в журнале (форма № 4, приложение 1) об обнаруженных недостатках, неисправностях в работе оборудования (форма №3)

с регистрацией полученных сведений в графиках, планах, ежегодного и ежемесячного ремонтов;

- один раз в полугодие - ответственным по надзору за техническим состоянием технологического оборудования с составлением актов проведения осмотров, проверки технической документации на рабочих местах;

- ежегодно персонал, занятый техническим обслуживанием технологического оборудования совместно с комиссией, специально назначенной приказом заведующего с целью выявления фактического состояния технологического оборудования, процента морального и физического износа оборудования, планирования будущих закупок.

4.4 Организация планово-предупредительного ремонта

4.4.1 Планово-предупредительный ремонт (ППР) включает:

- техобслуживание;
- текущий ремонт;
- средний ремонт;
- капитальный ремонт.

Возглавляет работу по проведению планово-предупредительного ППР персонал, занятый техническим обслуживанием технологического оборудования.

Проведение техобслуживания осуществляется в соответствии с должностными инструкциями и правилами технической эксплуатации оборудования, правилами и нормами по охране труда, технике безопасности.

Текущий ремонт проводится в связи с производственной необходимостью.

Проведение средних и капитальных ремонтов проводится по разработанному годовому графику.

Годовой график ППР разрабатывает ответственный (форма №1, приложение 1) исходя из фактического времени работы оборудования, морального и физического износа, паспортных данных оборудования.

Проекты графиков передаются руководителю группы ХАССП по производству на согласование технологических возможностей их проведения.

Назначенное лицо производит анализ фактического состояния оборудования, составляет дефектные ведомости, перечни необходимых ЗИП и инструментов, совместно с руководителем группы ХАССП составляет заявки на их приобретение или заказы на изготовление.

Подписанные проекты графиков передаются на рассмотрение и согласование заведующему до 1 декабря текущего года.

Утвержденные графики ППР за 10 дней до начала следующего года по одному экземпляру должны находиться в распоряжении:

- руководителя группы ХАССП;
- ответственного лица.

4.4.2 Порядок проведения работ по техническому обслуживанию и текущему ремонту.

Работу по техническому обслуживанию и текущему ремонту осуществляет ремонтный персонал Учреждения.

Техобслуживание включает следующие виды работ:

- обтирка, промывка, чистка оборудования и содержание в чистоте рабочего места;
- смазка оборудования, периодическая проверка действия смазочных устройств, соблюдение за состоянием подшипников;
- наблюдение за работой контрольно-измерительных приборов, установленных на машинах;
- наблюдение за состоянием болтовых, шпоночных и клиновых соединений;
- наблюдение за натяжением и состоянием ремней, тросов, цепей, особенно в местах их соединения и крепления;
- проверка наличия и исправности защитных ограждений;
- контроль работы стыковых и сальниковых уплотнений;
- проверка действия приспособлений для аварийной остановки машины;
- наблюдение за работой всей машины или аппарата и ее узлов.

При текущем ремонте проводятся следующие работы:

- устранение мелких дефектов в работе оборудования;
- замена мелких быстроизнашивающихся деталей, износ которых достиг установленного максимального предела;

- зачистка поверхностей трущихся деталей от забоин и задиров;
- подтяжка крепежных деталей;
- регулировка люфтов и задиров;
- чистка смазочных приборов;
- исправление предохранительных и блокирующих устройств.

Результаты осмотров и текущих ремонтов заносятся персоналом по технологическому оборудованию в журнал (форма 4).

4.4.3 Контроль осуществляют:

Назначенное лицо - за проведение техобслуживания и своевременностью текущего ремонта, за качеством текущих ремонтов.

С целью контроля над использованием технологического оборудования ответственный цеха ведет учет простоев оборудования в «Журнале учета простоев оборудования» (форма 6).

4.5 Порядок проведения работ по среднему и капитальным ремонтам

Работу по проведению среднего и капитального ремонтов осуществляет механическая служба.

4.5.1 При среднем ремонте производится:

- выверка всей машины с частичной разборкой основных узлов и сменой или реставрацией отдельных, наиболее изношенных деталей, не способных обеспечивать нормальную работу до следующего ремонта.

4.5.2 При капитальном ремонте производится:

- полная разборка оборудования;
- проверка всех узлов и деталей;
- доведение допусков и посадок, основных взаимосопряжений в деталях, определяющих точность и надежность работы оборудования, до имевшихся при выпуске его заводом - изготовителем;
- замена всех износившихся узлов и деталей или исправление их с доведением до размеров, установленных техническими условиями;
- тщательная выверка, центровка и балансировка узлов и деталей оборудования;
- выверка, в случае необходимости, станины или рамы машины.

4.5.3 Объем средних или капитальных ремонтов устанавливается ответственным за производство совместно с механиком на основании дефектных ведомостей (форма 5). Смета на капитальный ремонт составляется дополнительно.

На основании дефектных ведомостей персонал обслуживающий технологическое оборудование делает заявку на изготовление деталей и узлов, отсутствующих на складе.

Для своевременного обеспечения деталями оборудования, подлежащего ремонту, персонал, занятый техническим обслуживанием технологического оборудования не позднее, чем 15 дней до начала ремонта выписывает наряд на его проведение.

4.5.4 Остановка оборудования на средний и капитальный ремонт производится персоналом, занятым техническим обслуживанием технологического оборудования в строгом соответствии с утвержденным графиком.

Назначенное лицо обеспечивает представление необходимой технической документации на проведение ремонтных работ.

Контроль за своевременным и качественным проведением средних и капитальных ремонтов осуществляет повар совместно с руководителем группы ХАССП.

4.6 Порядок приема оборудования из ремонта

Капитально отремонтированное оборудование принимается по акту технической комиссией предприятия (форма 5,8).

Результаты проведенных капитального (на основании акта приемки) и среднего ремонтов заносятся в книгу учета ремонтов или в паспорт оборудования.

Сбор, учет и хранение технической документации, оформление записей технического обслуживания и ремонта технологического оборудования по формам в соответствии с приложением 1.

Передача информации о состоянии оборудования (актов, дефектных ведомостей, заявок на приобретение ЗИП, графиков проведения ремонтов) по установленным формам (см. приложение 1)

5 Обучение персонала

5.1 Осуществляется обучение всех сотрудников Учреждения, вовлечённых в процедуру. Инструктаж и периодическую проверку знаний сотрудников проводит назначенное лицо, при необходимости проводится дополнительное обучение с последующей аттестацией. Все данные фиксируются в «Протоколе обучения».

6 Записи и отчетность (ведущиеся в рамках данной программы)

Формы для заполнения согласно Приложения 1 Графики
ППР

7 Критерии оценки эффективности работы программы

Проверка службой качества системности выполнения требований данной процедуры.
Количество часов простоев связанных с неисправностью оборудования

График плановых ремонтов оборудования на _____ месяц _____ г.

		выполнение ремонта	Дата выполнения ремонтов (начало, окончание)																											
		4																												
		план																												
		факт																												
		план																												
		факт																												

Назначенное лицо _____
/подпись, фамилия/

ЖУРНАЛ
 Приемки- сдачи оборудования по сменам цеха

Дата	Смена	Наименование оборудования	Инв. Номер	Обнаруженные неполадки, причины простоя, меры по устранению неполадок	Количество часов простоя	Подпись сменного мастера	Смену сдал	Смену принял
1	2	3	4	5	6	7	8	9

ЖУРНАЛ
Планового осмотра оборудования цех

	Дата	Наименование оборудования	Инв. Номер	Результаты осмотра оборудования		Мероприятия по устранению дефектов при очередном ремонте
				Наименование деталей или сборных единиц	Обнаруженные дефекты	
	1	2	3	4	5	6

Назначенное лицо

/подпись, фамилия/

АКТ № _____
о простое оборудования в связи с его отказом или
неисправным состоянием

1. Наименование

(цеха, участка)

(линии)

(оборудование, инв. №)

2. Работал на оборудовании

(Ф.И.О)

3. Причины простоя _____

4. Время простоя: с ____ ч. ____ мин до ____ ч. ____ мин.,

Продолжительность простоя ____ ч. ____ мин.

5. Описание вида и причин отказа _____

6. Для ликвидации отказа требуется _____

7. Перечень мероприятий по устранению подобных отказов

8. Затраты ликвидации простоя

Наименование работ	Материал	Затраты		Цеховые накладные, руб. ^б	Всего
		Чел/ч	Руб.		
	Итого				

Экономист _____

(подпись, фамилия)

Простой оборудования из-за отказа

Назначенное лицо _____

(подпись, фамилия)

Заключение:

Акт составлен в 3-х экз.:

АКТ
Приемки выполненных работ

Мы, нижеподписавшиеся, комиссия, в составе:
со стороны заказчика: _____

со стороны исполнителя:

составили настоящий акт о нижеследующем:

Выполненные исполнителем
работы _____

закончены в срок. Претензий по качеству выполненных работ

Комиссия считает данные работы у исполнителя

АКТ

№

Мы, нижеподписавшиеся:

Председатель комиссии:

От генподрядчика:

От заказчика:

От службы эксплуатации

Произвели осмотр смонтированного
оборудования _____

1. Оборудование смонтировано в соответствии с проектом _____
2. Комплектность оборудования_
Недоделки, сроки их исполнения и исполнители
3. Перечень приложений к
акту _____

ПРИЛОЖЕНИЕ. Ответственность за сохранность вышестоящего оборудования до сдачи рабочей комиссии несет генподрядчик

Председатель

комиссии _____

Заказчик

Лист регистрации изменений

№ изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов в документе	№ доку- мента	Вход. № сопров. док. и дата	Подпись	Дата
	изме- ренных	заме- ренных	НОВЫХ	аннули- рован- ных					