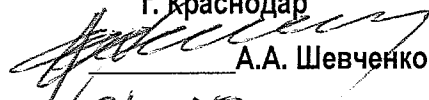


УТВЕРЖДАЮ
Директор филиала №1
ЗАО МПБК «ОЧАКОВО»

г. Краснодар


А.А. Шевченко

«21» 10 2014г.

**Положение о порядке технического обслуживания и ремонта
производственного оборудования**

П ИСМКиБ II 6.3(4)/7.2-02-14

Издание № 2

г. Краснодар
2014 г.

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар		
П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14	Система менеджмента качества и безопасности Положение о порядке технического обслуживания и ремонта производственного оборудования	стр. 2

1 Назначение и область применения

Целью данного положения является упорядочивание проведения работ по техническому обслуживанию и ремонту оборудования с целью поддержания его работоспособности и обеспечения выполнения технологических процессов в соответствии с установленными требованиями.

Положение предназначено для всех подразделений и специалистов предприятия, осуществляющих техническое обслуживание и ремонт производственного оборудования.

2 Ответственность

2.1 Ответственность за организацию работ в области планирования и проведения технического обслуживания и планово-предупредительного ремонта производственного оборудования несет первый зам. директора - главный инженер филиала №1 ЗАО МПБК «ОЧАКОВО» г. Краснодар.

2.2 Ответственность за несвоевременное проведение ремонта или ТО (при наличии утвержденных графиков ППР или ТО) несет начальник соответствующего производства и лицо ответственное за исправное состояние оборудования.

2.3 На каждую единицу оборудования руководителем подразделения должно быть издано распоряжение о назначении ответственных лиц за безопасную эксплуатацию и исправное состояние.

3 Общие положения

3.1 Все производственное оборудование, приобретаемое на предприятии, подлежит проверке на соответствие техническим условиям до ввода его в эксплуатацию.

3.2 До ввода оборудования в эксплуатацию оно должно храниться в условиях, исключающих его повреждение или порчу.

3.3 Для предотвращения прогрессирующего износа, поломок и преждевременного выхода из строя действующего оборудования для поддержания его в постоянной эксплуатационной готовности и обеспечения его эффективной и безопасной работы производится планово-предупредительный ремонт.

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар		
П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14	Система менеджмента качества и безопасности Положение о порядке технического обслуживания и ремонта производственного оборудования	стр. 3

4 Процедура технического обслуживания и ремонта производственного оборудования

4.1 Планирование технического обслуживания и планово-предупредительного ремонта оборудования

4.1.1 Для поддержания и восстановления работоспособности, предотвращения аварий и возникновения факторов риска, в следствии неисправности оборудования, влияющих на безопасность выпускаемой продукции, ответственный за исправное состояние оборудования совместно с ремонтно-механическим участком (РМУ), технико-конструкторским отделом (ТКО), инженерным производством и службой электроавтоматики разрабатывает графики технического обслуживания (далее – графики ТО), в которых должны быть обязательно указаны все устройства и оборудование, используемые для мониторинга и управления рисками, связанными с безопасностью выпускаемой продукции. Для планирования годового обслуживания оборудования разрабатываются графики планово-предупредительного ремонта (далее – графики ППР). Все программы согласовываются с руководителями производств и цехов. Форма графиков приведена в приложениях А и Б.

4.1.2 Графики ТО разрабатываются ежеквартально. Графики ППР утверждаются в декабре текущего года на следующий год. Графики ТО и ППР утверждает главный инженер.

4.1.3 Выполнение графиков ТО и ППР должно способствовать:

- обеспечению выпуска заведомо качественной и безопасной продукции;
- минимизации контакта между персоналом и продукцией;
- повышению надежности, стабильности и долговечности эксплуатируемого оборудования;
- снижению материальных и трудовых затрат при эксплуатации оборудования.

4.1.4 Для обеспечения выполнения графиков ТО и ППР на предприятии проводятся следующие организационно-технические мероприятия:

- учет и паспортизация всего оборудования;
- учет фактического времени работы оборудования;
- ревизия технического состояния и дефектация оборудования;
- составление спецификаций, альбомов, чертежей и ТУ на изготовление быстроизнашивающихся деталей и сборочных единиц оборудования из материалов безопасных для применения в пищевом производстве.
- организация материально-технического снабжения соответствующих подразделений;

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар		
П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14	Система менеджмента качества и безопасности Положение о порядке технического обслуживания и ремонта производственного оборудования	стр. 4

-систематическое изучение, анализ характера и причин износа отдельных деталей оборудования и разработка мероприятий, предотвращающих несвоевременный выход деталей оборудования из строя и попадания частиц износа оборудования в продукт;

- строгое соблюдение правил технической эксплуатации оборудования;

4.1.5 Для исключения возникновения физических (механических) опасных факторов при производстве пива, кваса и напитков на предприятии внедрена система TPM, обеспечивающая постоянный контроль оператором технического состояния каждой единицы оборудования с целью предупреждения и оперативного устранения неисправностей.

4.2 Техническое обслуживание

4.2.1 Техническое обслуживание (далее – ТО) оборудования предприятия включает своевременное устранение мелких неисправностей и регулирование механизмов в соответствии с техническими руководствами заводов изготовителей.

4.2.2 ТО производится работниками вспомогательных служб филиала и/или персоналом производств, обеспечивающим обслуживание оборудования в порядке текущей эксплуатации, допущенным к проведению работ на основании требований стандарта предприятия о гигиене персонала - СТП ИСМКиБ II 6.2.2/7.2-09-14, а также изучившим соответствующее техническое руководство завода изготовителя и допущенным к проведению работ.

4.2.3 ТО должно проводиться во время перерывов в работе оборудования без нарушения процесса производства.

4.2.4 В целях недопущения появления угрозы загрязнения соседнего оборудования или линий при проведении ТО производится установка защитных ограждений или укрытий.

4.2.5 На каждую единицу оборудования должна быть инструкция по техническому обслуживанию оборудования составляемая ответственным за исправное состояние оборудования.

4.3 Планово-предупредительный ремонт

4.3.1 Планово-предупредительный ремонт оборудования (текущий, средний, капитальный) проводится с периодичностью, которая зависит от конструкции, степени износа, ремонтных особенностей и условий эксплуатации оборудования.

4.3.2 Началом работ по ППР считается выпуск, в соответствии с графиком ППР, распоряжения главного инженера филиала №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар, в котором определены объемы и сроки работ, а также задействованные подразделения и возложена ответственность на конкретных исполнителей.

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар		
П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14	Система менеджмента качества и безопасности Положение о порядке технического обслуживания и ремонта производственного оборудования	стр. 5

4.3.3 Планово-предупредительный ремонт выполняется персоналом, указанным в п.4.2.2 настоящего положения.

4.3.4 Перед началом ремонта механики цехов, специалисты РМУ, инженерного производства, службы электроавтоматики совместно с ТКО, проводят дефектацию оборудования. Соответствующую подготовку (изготовление деталей, требующих замены, подготовку материалов и покупных изделий и т.д.) проводят специалисты РМУ, инженерного производства, службы электроавтоматики и механики производств согласно дефектной ведомости. По ее результатам составляется заявка на запасные части и расходные материалы для проведения текущего ремонта. При текущем ремонте выясняется необходимость проведения среднего или капитального ремонтов, а так же, составляется дефектационная ведомость на проведение этих ремонтов (при необходимости проведения этих ремонтов). Форма дефектной ведомости представлена в приложении Е. Приоритетными направлениями, являются заявки, связанные с безопасностью продукции.

4.3.5 Текущий ремонт оборудования филиала №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар выполняется в таком объеме, который обеспечит его нормальное функционирование до очередного среднего ремонта. Текущий ремонт выполняется с частичной разборкой оборудования.

4.3.6 При среднем ремонте производится замена или ремонт всех износившихся узлов и деталей. По окончании среднего ремонта должна производиться сборка, регулирование и испытание оборудования под нагрузкой.

4.3.7 При капитальном ремонте производится полная разборка и дефектация оборудования с заменой или ремонтом всех износившихся узлов и деталей, в том числе и базовых. По окончании капитального ремонта должна производиться сборка, регулирование и испытание оборудования под нагрузкой.

4.3.8 Ремонт оборудования производится только исправными инструментами и приспособлениями.

4.3.9 Для недопущения попадания частей инструмента, приспособлений, крепежных элементов и деталей, используемых при проведении ремонта, в оборудование и продукт, производится оценка их состояния и сверка количества до и после проведения ремонтных работ.

4.3.10 По окончании работ составляется акт. Форма акта приведена в приложении Д.

4.3.11 После возврата оборудования из ремонта перед его эксплуатацией производится проверка, чистка и санитарная обработка согласно требований стандарта предприятия о гигиене персонала - СТП ИСМКиБ II 6.2.2/7.2-09-14.

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар		
П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14	Система менеджмента качества и безопасности Положение о порядке технического обслуживания и ремонта производственного оборудования	стр. 6

4.4 Форма организации ремонта на предприятии

На филиале №1 организована смешанная форма ремонта, которая основана на осуществлении всех видов ремонтных операций и межремонтного обслуживания ремонтно-механическим участком, инженерным производством и службой электроавтоматики под руководством ответственного за исправное состояние оборудования с привлечением (при необходимости) вспомогательных служб.

Кроме организации смешанной формы ремонта, организован внезаводской специализированный капитальный ремонт.

4.5 Аварийный ремонт

Наряду с планово-предупредительными ремонтами, составляющими основу технического обслуживания и ремонта основных фондов, на предприятии могут иметь место также внеплановые (аварийные) и восстановительные ремонты. Необходимость в аварийном ремонте может возникнуть в результате непредвиденного выхода оборудования из строя. Восстановительный ремонт имеет своим объектом те элементы основных фондов, дальнейшая эксплуатация которых более невозможна. Если неисправность устранена временно, то она не должна создавать угрозу безопасности продукции.

Аварийный ремонт выполняется персоналом, указанным в п.4.2.2 настоящего положения, под руководством механика цеха или ремонтно-механическим участком, с привлечением (при необходимости) сил и средств подрядной организации. После выявления причин непредвиденного выхода из строя оборудования составляется аварийный акт. Форма акта представлена в приложении Ж.

4.6 Модернизация и замена оборудования

4.6.1 Модернизация оборудования должна производиться с целью:

- повышения надежности, долговечности оборудования;
- повышения стабильности технологических процессов;
- сокращения расхода материалов на ремонтно-эксплуатационные нужды;
- снижения удельного веса времени на выполнение вспомогательных операций;
- улучшения санитарного состояния оборудования;
- повышения качества и безопасности выпускаемой продукции;
- снижения затрат на производство продукции;
- улучшения условий труда работников.

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар		
П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14	Система менеджмента качества и безопасности Положение о порядке технического обслуживания и ремонта производственного оборудования	стр. 7

4.6.2 Модернизация оборудования должна проводиться одновременно с текущим и капитальным ремонтами.

4.6.3 При модернизации оборудования необходимо учитывать гигиеническую совместимость вновь устанавливаемых узлов и деталей с другим оборудованием и системами, а также идентифицировать и учесть риски специфического бактериологического загрязнения.

5 УПРАВЛЕНИЕ НАСТОЯЩМ ПОЛОЖЕНИЕМ

5.1 Подлинник настоящего положения на бумажном носителе имеет соответствующее обозначение и находится у специалиста по сертификации.

5.2 Электронная версия положения размещается на сайте [http:// jetform:81/](http://jetform:81/) в разделе документы СМК.

5.3 Работы по актуализации положения выполняются по правилам, установленным ДП ИСМКиБ II 4.2.3/4.2.2-01-14 Управление документацией.

ПРИЛОЖЕНИЕ Б

Форма графика технического обслуживания оборудования

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
Филиала №1 ЗАО МПБК
"ОЧАКОВО" г.Краснодар
_____ О.В. Планкевич

«__» _____ 20__ г.

ГРАФИК

Технического обслуживания

_____ (наименование оборудования)

на ____ квартал 20__ г.

Наименование оборудования	Месяц	Месяц	Месяц	Ответственный

Начальник цеха _____ / Ф.И.О./

Механик цеха _____ / Ф.И.О./

Согласовано:

Начальник ТКО _____ / Ф.И.О./

Начальник инженерного пр-ва _____ / Ф.И.О./

Главный метролог – _____ / Ф.И.О./

Начальник СЭА _____ / Ф.И.О./

Исполнитель _____ / Ф.И.О./

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар

П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14

**Система менеджмента качества и безопасности
Положение о порядке технического обслуживания и
ремонта производственного оборудования**

стр. 13

ПРИЛОЖЕНИЕ В

Форма графика планово-предупредительного ремонта

УТВЕРЖДАЮ
 Главный инженер
 Филиала №1 ЗАО МПБК
 "ОЧАКОВО" г. Краснодар
 _____ О.В. Планкевич
 «___» _____ 201__

№ пп	Наименование оборудования	Последний ремонт		Месяцы															
		Дата	Вид	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12				
1																			
2																			
3																			
4																			
5																			
6																			
7																			
8																			

Условные обозначения:

- T – текущий ремонт
- C – средний ремонт
- K – капитальный ремонт

- Начальник цеха _____ / Ф.И.О. /
- Механик цеха _____ / Ф.И.О. /
- Согласовано:**
- Начальник ТКО _____ / Ф.И.О. /
- Начальник _____ / Ф.И.О. /
- инженерного пр-ва _____ / Ф.И.О. /
- Главный метролог – _____ / Ф.И.О. /
- Начальник СЗА _____ / Ф.И.О. /

ПРИЛОЖЕНИЕ Д

Форма акта приема-сдачи выполненных работ

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
Филиала №1 ЗАО МПБК
"ОЧАКОВО" г.Краснодар
О.В. Планкевич

«__» _____ 20__ г.

АКТ № ____

Приема сдачи выполненных работ

1. Основание для приемки _____

2. Комиссия в составе _____

Произвели осмотр и приемку нижеперечисленного оборудования:

3. Наименование _____

4. Краткая техническая характеристика оборудования _____

5. Местонахождение _____

6. Описание выполненных работ _____

7. Качество выполненных работ и соответствие их техническим условиям

8. Результаты, продолжительность и характер испытаний при пуске

9. Выявленные недостатки

10. Объяснения исполнителя работ

11. Заключение комиссии

12. Подписи

Сдатчиков:

Приемщиков:

ПРИЛОЖЕНИЕ Е
Форма ведомости дефектов

Форма 6-ПТОР
УТВЕРЖДАЮ
Начальник ТКО
Филиала №1 ЗАО МПБК
«ОЧАКОВО» г. Краснодар
_____ Канарев А.Н.
« ____ » _____ 20 ____ г.

Ведомость дефектов

на _____ ремонт заказа № _____
Наименование оборудования _____
Инв. № _____ марка _____ модель _____ серийный № _____

Наименование детали, сборочной единицы	№ чертежа	Кол-во деталей, сборочных единиц	Описание дефекта	Наименование ремонтных работ	Материалы и покупные изделия

Дата составления ведомости _____
Место производства ремонта _____
Начальник цеха _____
Механик цеха _____

Согласовано: _____
Представитель ТКО _____

подпись, фамилия

подпись, фамилия

подпись, фамилия

подпись, фамилия

подпись, фамилия

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар

П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14

Система менеджмента качества и безопасности
Положение о порядке технического обслуживания и
ремонта производственного оборудования

стр. 17

ПРИЛОЖЕНИЕ Ж
Форма акта об отказе оборудования

Форма 9-ПТОР
УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
Филиала №1 ЗАО МПБК
"ОЧАКОВО" г.Краснодар
О.В.Планкевич
«__» _____ 20__ г.

АКТ № _____
Об отказе оборудования

«__» _____ 20__ г.

Настоящий акт составлен в том, что «__» _____ 20__ г.

В ____ ч произошел отказ на _____

Инвентарный номер _____ на участке мастера _____

Работал на оборудовании _____

Количество часов наработки оборудования (всего) _____

Количество часов после последнего ремонта (вид ремонта) _____

Описание (вид) и причины отказа _____

Для ликвидации отказа требуется _____

Наименование работ	Материал	Всего

Итого _____

Простой оборудования из-за отказа _____

Начальник цеха _____

Мастер цеха _____

Механик цеха _____

Начальник ТКО _____ Канарев А.Н.

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар

П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14

**Система менеджмента качества и безопасности
Положение о порядке технического обслуживания и
ремонта производственного оборудования**

стр. 18

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Форма журнала планового осмотра оборудования

ЖУРНАЛ

планового осмотра оборудования

цех _____

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

Механик

подпись, фамилия

Слесарь

подпись, фамилия

Электромонтер

подпись, фамилия

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар

П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14

Система менеджмента качества и безопасности
Положение о порядке технического обслуживания и
ремонта производственного оборудования

стр. 19

ПРИЛОЖЕНИЕ И

Форма журнала планового осмотра законсервированного оборудования

Форма 10-ПТОР
УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
Филиала №1 ЗАО МПБК
«ОЧАКОВО»г.Краснодар
О.В.Планкевич

«__» _____ 20__ г.

АКТ

Осмotra законсервированного оборудования

от «__» _____ 20__ г.

Наименование оборудования	Инв. номер	Дата консервации	Дата очередного осмотра	Перечень замеченных недостатков
1	2	3	4	5

Начальник ТКО _____

подпись, фамилия

Руководитель подразделения _____

подпись, фамилия

Представитель РМУ _____

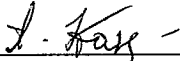
подпись, фамилия

Филиал №1 ЗАО МПБК "ОЧАКОВО" г. Краснодар

П ИСМКиБ II 6.3(4) /7.2-02-14	Система менеджмента качества и безопасности Положение о порядке технического обслуживания и ремонта производственного оборудования	стр. 21
-------------------------------	--	---------

РАЗРАБОТЧИКИ:

Начальник ТКО

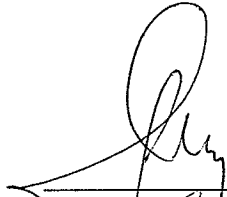

подпись А.Н. Канарев
«13» 10 2014г

Вед. инж. механик

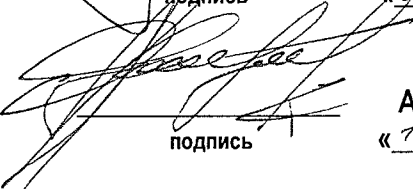

подпись А.И. Голядкин
«13» 10 2014г.

СОГЛАСОВАНО:


Первый зам. директора –
главный инженер


подпись О.В. Планкевич
«20» 10 2014г.


Зам. директора по
производству


подпись А.В. Христюк
«19» 10 2014г.

Специалист по сертификации


подпись А.М. Гучинская
«14» 10 2014г.

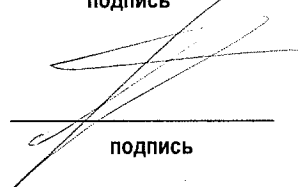
Начальник службы
Электроавтоматики


подпись В.П. Ипполитов
«15» 10 2014г.

Начальник инженерного
производства


подпись Д.А. Червяков
«18» 10 2014г.

Начальник юридического отдела


подпись А.А. Трынин
«19» 10 2014г.

