

Традиционно сложившаяся в химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей отрасли система подготовки и повышения квалификации эксплуатационников, заключающаяся в заучивании требований многочисленных нормативно-технических документов (НТД) по промышленной безопасности (правил, норм, инструкций, положений, регламентов, методических указаний и т.д.) и их последующая очередная проверка (1 раз в 5 лет) в соответствующей комиссии предприятия, не достаточно эффективно коррелируется с реальной производственной ситуацией. Несоответствие требований к уровню промышленной безопасности (ПБ) при практическом исполнении работником своих функциональных обязанностей в штатных и, особенно, в нештатных режимах эксплуатации объекта, и профессиональной возможности работника к проявлению надситуативной (неадекватной по отношению к штатной ситуации) активности, приводит к неквалифицированному прикладному применению требований НТД в области промышленной безопасности, часто проявляющемся в неумении предотвратить развитие отклонения в технологическом процессе в инцидент и далее – инцидента в аварию. С учетом существования на большинстве крупных химических, нефтехимических, нефтеперерабатывающих предприятий страны (например, ОАО «Казаньоргсинтез», ОАО «Нижнекамскнефтехим») трехзвенной организационной структуры: цех → завод → объединение, предлагается система двухэтапной проверки знаний (аттестации) по ПБ руководителей и специалистов предприятия. Система распространяется на руководителей (мастера, начальники смен, отделений, цехов, лабораторий, их заместители, главные инженеры, директора заводов) и специалистов (механики, энергетики, киповцы) – от мастеров до руководителей соответствующих служб. Iй этап системы состоит, в свою очередь, из двух уровней: уровня Ia и уровня Ib (табл. 1). Таблица 1 - Проводимая работа на каждом уровне Iго этапа проверки знаний Состав комиссии по проверке работы на каждом уровне Iй этап Проводимая работа на уровне Ia Проводимая работа на уровне Ib Директор з-да (главный специалист з-да), нач. цеха, инженер по ПБ 1) Проверка: соблюдения норм ведения технологического процесса; эксплуатации насосно-компрессорного, емкостного, трубопроводного, и другого оборудования; всех видов инструктажа; ведения всех видов ремонтных работ; применения СИЗ, средств коллективной защиты и т. д. на соответствие правилам и нормам по ПБ 2) По результатам проверки расчет усредненного показателя состояния ПБ в подразделении, подчиненному аттестуемому руководителю, оформление акта Аттестационная комиссия по проверке знаний под председательством главного инженера завода Сдача экзамена на знание технологического процесса, аппаратурного оформления, цеховых инструкций по ПБ, правил и норм по ПБ при эксплуатации цехового, заводского оборудования, Оформление протокола проверки знаний. ПБ применительно к конкретному технологическому объекту. При положительных

результатах проверки соблюдения норм технологического режима, правил и норм ПБ эксплуатации всех видов оборудования (насосно-компрессорного, емкостного, трубопроводного, грузоподъемного, электротехнического, контрольно-измерительного и т.д.), наличия и правил применения средств индивидуальной и коллективной защиты, системы противоаварийной защиты (ПАЗ) и пр. на участке (в отделении, цехе), подчиненном аттестуемому, комиссия на уровне Ia составляет акт и передает для дальнейшей работы (проверки знаний) на уровень Ib. На уровне Ib комиссия по председательством главного инженера завода экзаменует руководителя, специалиста завода по вопросам ПБ при эксплуатации процессов и аппаратов в подчиненном подразделении. Протокол результатов экзамена с приложением заданных вопросов и ответов на них, передается для проведения экзамена на этапе II. На уровнях Ia и Ib проверка знаний организуется не позднее, чем за три месяца до истечения срока очередной (внеочередной) проверки знаний. Существующая на этапе II постоянно действующая аттестационная комиссия под председательством главного инженера общества (предприятия) проводит проверку знаний нормативно-правовых актов и нормативно-технической документации в рамках распространенности требований ПБ на смежные по технологической цепочке установки (цеха). Основным критерием оценки знаний аттестуемого на II этапе проверки является компетентность в области комплексного знания отдельных правил по ПБ и понимания их роли не только при эксплуатации отдельных процессов, аппаратов, но и в комплексе взаимообусловленности возможных отклонений технологических параметров, приводящих к инцидентам, авариям на смежных технологических блоках (установках, цехах) и в масштабе всего предприятия. Данная предлагаемая система двухэтапной проверки знаний, реализованная в ОАО «Казаньоргсинтез», осуществляется не только при очередной (раз в 5 лет) проверке, но и при первоначальном допуске к самостоятельной работе, а также при внеочередной проверке руководителей и специалистов предприятия.