

Міністерство освіти і науки України
Сумський державний університет

Міжнародна стратегія економічного розвитку регіону

Международная стратегия экономического развития региона

International Strategy of Region Economic Development

Матеріали
IV Міжнародної науково-практичної конференції
(Суми, Україна, 3–5 вересня 2013 року)



Суми
Сумський державний університет
2013



Рис. 1 – Взаимосвязь ключевых процессов маркетинга и менеджмента в антикризисном управлении

Антикризисная маркетинговая стратегия предприятия должна быть не резервной стратегией, а разновидностью универсальных стратегий, в т.ч. и стратегий управления. Только при таких условиях она будет заранее спланированной и взаимосвязанной со стратегиями всех сфер деятельности предприятия не только в условиях кризиса, но и в стабильных условиях функционирования предприятия, выступая гарантом предвидения и предотвращения различного рода кризисных ситуаций.

ОЦЕНКА ФАКТОРОВ РАБОЧЕЙ СРЕДЫ ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ ФОСФОРНЫХ УДОБРЕНИЙ

Мигова И. И., Ахмед-Ю. А., Чутуркова Р., д-р., доц.
Технический университет Варна, Болгария

Сделана оценка факторов рабочей среды при производстве фосфорных удобрений в «Агрополихиме» АД – в цехе «Фосфорная кислота» и в цехе «Тройной фосфат». Ведущее место по своей выраженности занимают химические вредные факторы. Кроме этого, внимание направлено на физико-химический фактор пыли и физический фактор шума.

В цехе «Фосфорная кислота»:

Концентрация флуоросодержащихся газов измерено всего 11 пунктов. При девяти из них зарегистрированы средние значения, превышающие граничные значения 1.5 mg/m^3 предела в течение 8 часов в день.

Рисковые рабочие места:

– Фильтр: первой системах (апатита) – 2.91 раза и четвертойсистемах (фосфорита) – 4.13 раза над граничным значением

– Сборник для готовой фосфорной кислотой – четвертой системах (фосфорита) – 2.32 раза и коты 6.80 – «Сборник для готовой H_3PO_4 » – 3.86 раза над граничным значением $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ предела в течение 8 часов в день.

Рисковые рабочие места при наличии фосфорного ангидрида:

– На коте «О» первой системой /апатита/-4.69 раза над граничным значением

– *раза над граничной стойкостью; Четвертая система/ фосфорит/ коты "6.80"экстрактор"-2.67* раза;

– коты "0"-сборники для фосфорной кислоты – 1.22 раза;

– $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ предела в течение 8 часов в день;

Данные о диоксидесеры в цехе "Фосфорная кислота" есть только на двух рабочих местах.

– Результаты показывают, что превышение граничной стойкости наблюдается единственно при экстракторах на коте "6.80" в первой системе/апатита/-7.6 раза над граничной стойкостью от $5\text{mg}/\text{m}^3$ на протяжении восемь часов.

В цехе тройной суперфосфат:

Рисковые рабочие места при флуоросодержащиегазы в воздухе:

– Самое рисковое место это "Распределительный редлер"-16.46 над граничной стойкостью, при $1.5\text{mg}/\text{m}^3$ предела в течение 8 часов в день.

Рисковые рабочие места при наличии фосфорны Йангидрид в воздухе:

– Самоерисковое место это "Распределительный редлер"-10.11 над граничной стойкостью, при $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ предела в течение 8 часов в день.

Инхалабильная фракция 10- 100 микрона. Пыль апатита и фосфорита, инхалабильной фракции в воздухе рабочей среды в цехе "Фосфорная кислота"и в цехе „Тройной суперфосфат”:

– Концентрации инхалабильной фракции пыли в цехе "Фосфорнаякислота" превышает граничную стойкость следующих рабочих мест: первая система "апатит" "Экстрактор"-3.76раза Четвертая система"Фосфорит"- 3.16 раза, при граничнаястоймость $6\text{mg}/\text{m}^3$

– Отражены концентрации пыль в цехе "Тройной суперфосфат". По отношению инхалабильной фракции установлены превышения на самое рисковое место это „Реактор” – 11.36 раза над граничной стоимостью.

Респирабильная фракция 0.1- 10 микрон Пыль апатита и фосфорита, инхалабильная фракция в воздухе рабочей среды в цехе "Фосфорнаякислота"и в цехе „ Тройнойсуперфосфат”:

– Респирабильная фракция в цехе "Фосфорнаякислота": Первая система "апатит" Экстрактор"- 3,22 раза над гр. стойкостью и Четвертая система"Фосфорит"-2.04 раза при граничной стойкости $3.5\text{mg}/\text{m}^3$;

– „ Реактор"- 6.17 раза. Эти рабочие места рисковей по отношению пыль в цехе „Тройной суперфосфат”.

– Граничная стоимост- 87 dB[A].

Высокие уровни шума отмечены на следующих рабочих местах:

– Первой системой (апатит): Экстрактор – 7 раз, Фильтр – 4 раза; четвертая система при Фосфорите, при Экстракторе – 6 раз, Фильтр – 5 раз, над граничной стоимостью 87dB [A].

На рабочих площадках цеха «Тройной фосфат» регистрируются наднорменные уровни шума на рабочих местах:

– Реактор – с 16 dB[A] над граничным значением, „Гранулятор” – с 23 dB[A] над граничным значением, „Распределительный редлер с – 12 dB[A], „Первичные сита” – с 11 dB[A] ”Вторичные сита”- с 11 dB[A], над граничным значением – 87 dB[A].

Трудовая деятельность занятых в цехе «Фосфорная кислота» осуществляется в неблагоприятных условиях труда в цехе «Тройной суперфосфат», где виден высокий риск здоровья, а можно ожидать прочные профессиональные травмы и такие же болезни. Вполне возможно увеличение уровня общей заболеваемости. При наличии более длительного воздействия возможно возникновение профессиональных заболеваний.

Профилактическая программа для улучшения условий труда:

1. Точно и без уклонений соблюдать технологический режим при полном использовании автоматики и постоянный контроль над сооружениями.

2. Улучшение механизации и герметизации используемых аппаратов и сооружений.

3. Повышение эффективности действующих вентиляционных систем путем увеличения их дебита и разработка проекта модернизации в соответствии с особенностями технологического процесса.

4. Обеспечение ежемесячного контроля над загрязнением воздуха рабочей среды с флуоросодержащими газами, аэрозолями фосфорного ангидрида, серной кислотой и диоксидом серы.

5. Обеспечить рабочим подходящими противогазовыми масками и масками против пыли. Их использование должно быть под постоянным контролем.

6. На рабочих местах с наднорменными уровнями шума использовать личные защитные средства – антифоны (внутренние и внешние).

7. С целью предотвратить пыльные увреждения необходимо: регулярная уборка и проветривание, мыть полов и оборудования; применение электроаспираторов как средство уменьшения пыльных концентраций в производственных помещениях.

ВИЗНАЧЕННЯ ОСНОВНИХ АСПЕКТІВ ВПЛИВУ НАУКОВО-ТЕХНІЧНОГО ПРОГРЕСУ НА ТЕХНІЧНУ ПІДГОТОВКУ СУЧАСНОГО ВИРОБНИЦТВА

Пехтерева В. В., канд. екон. наук, **Франкевич І. А.**

Автомобільно-дорожній інститут ДВНЗ «ДонНТУ», Україна

Високі темпи науково-технічного прогресу та завдання сучасного етапу розвитку економіки, що все ускладнюються, справляють визначальний вплив