



## Безпека та охорона праці

Створення та гарантування безпечних умов праці є пріоритетом діяльності компанії. До питання безпеки праці залучені всі — від членів Наглядової ради до рядових працівників. Щорічно в компанії реалізується комплекс заходів, спрямованих на створення безпечних умов праці й, у підсумку, на зниження рівня виробничого травматизму.

Зараз ключовим напрямом є розвиток культури безпеки праці всього персоналу, а також розвиток такої важливої якості для керівників, як лідерство та обізнаність в питаннях безпеки. Важливою темою є запобігання виробничих інцидентів та травматизму. Для цього ведеться пошук як мотиваційних схем, так і превентивного обладнання.

# Мобільні рішення для відслідковування питань безпеки

На виробничих підприємствах компанії працює 73 тис. співробітників. Робота частини з них може бути пов'язана з ризиком для здоров'я.

Для посилення безпеки умов праці на робочих місцях потрібно впровадити ряд контролюючих заходів:

- контроль допуску на територію виробничих об'єктів і окремі ділянки виробництва;
- контроль повноти екіпіровки працівника;
- авторизований доступ до обладнання;
- моніторинг медичних метрик працівників (серцебиття, температура, тиск).

Необхідно запропонувати концепцію/варіанти електронних браслетів (або інше) які будуть здатні вирішувати вищеописані завдання.

Основні питання, на які потрібно звернути увагу:

- Пристрої повинні виконувати контролюючу функцію на КПП
- Пристрої повинні бути пило і вологозахисними
- Пристрої повинні вміти передавати повідомлення про аномальні ситуації на віддалений сервер
- Пристрої повинні вміти визначати, фіксувати і передавати випадки аномального відсутності активності (сон на робочому місці, зняття пристрою).



## Система маркування та моніторингу руху ТМЦ

На виробничих підприємствах використовують широкую номенклатуру ТМЦ (підшипники, електродвигуни, фільтри). Не виключено випадки, коли списання ТМЦ відбувається без заміни зношених примірників.

Наприклад, у виробництво для заміни списали 10 підшипників, а за фактом замінено лише 4. Залишок у вигляді 6 нових підшипників у такому випадку – прямі втрати для компанії.

Необхідно розробити систему маркування ТМЦ для обліку повного циклу руху по маршруту склад-виробництво-дефектування-утилізація. Наприклад, нанесення лазерного маркування на металеві поверхні великогабаритних вузлів ТМЦ.

Основні питання, на які потрібно звернути увагу:

1. Запропонувати спосіб нанесення і зчитування маркування на великогабаритні ТМЦ
2. Маркувальний запис повинен бути унікальним для кожного окремого об'єкта ТМЦ (потрібно мати можливість по маркувальному запису відрізнити ідентичні об'єкти ТМЦ)
3. При нанесенні маркування кожен окремий об'єкт ТМЦ повинен потрапляти в базу обліку, з можливістю відстеження всіх дій з кожним окремим об'єктом ТМЦ.

