



Kvaliteetne taaskasutatud killustik

Tootja: Demolit OÜ

Toode: DROCK

Tootmisohje ja kirjeldus

Tootmisohje koosneb järgnevatest peatükkidest ja protseduuridest:

SISUKORD

1. PERSONAL JA KOOLITUSED	3
1.1 STRUKTUUR JA VASTUTUS	3
1.2 PÄDEVUS	3
1.3 TÖÖTAJATE VÄLJAÕPE.....	3
1.4 KOOLITUSVAJADUS JA PLAANI KOOSTAMINE	4
2. MÜÜGITEGEVUS JA KLIENDISUHTED	4
2.1 HINNAKÜSIMISED JA HINNAPAKKUMISTE KÄSITLEMINE	4
2.2 TELLIMISE KINNITUS JA LEPINGU ÜLEVAATUS.....	5
2.3 TELLIMUSE VALMIMISE INFORMATSIOON JA KAUBA LÄHETAMINE KLIENDILE	5
3. TOOTMINE.....	5
3.1 TOOTMISE PLANEERIMINE JA ÜLESANDE LIIKUMINE	5
3.2 TOOTMISPROTSESS JA TOOTE KONTROLL NING VASTAVUSE TÕESTAMINE	5
3.3 MUUDATUSED TOOTMISPROTSESSI KÄIGUS	6
3.4 TOODETE IDENTIFITSEERIMINE JA JÄLGITAVUS	7
3.5 TOOTE PAKENDAMINE JA KAUBA VÄLJASTAMINE	7
4. SEADMED, TEHNIKA JA MÕÕTEVAHENDID	7
4.1 SEADMETE HOOLDUS JA REMONT	7
LISAD.....	7
LISA 1 TOIMIVUSDEKLARATSIOON	8

EESSÕNA

Antud tootmisohje on koostatud Demolit OÜ nimel, ettevõtte toodangu kohta, millise puhul toodetakse erinevatest mineraaljäätmest toodet – mineraalset täitematerjali. Materjalid on purustiga purustatud ning sõelutud kindlatesse fraktsioonidesse. Toodet ei kasutata kandekonstruktsioonide valmistamisel ega avalikult kasutatavate teede ehitamisel. Ettevõtte tootmine asub käitluskohas aadressil Viljakuivati Kinnistu, Sõmeru küla, Paide linn, Järvamaa.

Iga tootekoormaga antakse kaasa saateleht ning vastava CE-märgise koopia.

Toote kasutusvaldkonnad on näiteks:

- Vundamendiaukude täitmine;
- Maastikukujundus, süvendi täitmine, muldkehade täitematerjalina;
- Maa-alade planeerimine;
- Maa-alade taastamine ja korrastamine;
- Mitteavalike teede ehituses.

1. PERSONAL JA KOOLITUSED

Protsessi toimimise ja vastavuse eest vastutab juhatuse liige ja projektijuht. Koolitused on ettevõttele olulised, kuna läbi pädeva ja koolitatud personali on tagatud eesmärgipärane tulemus, kvaliteetne toodang ja rahuloleva personal. Personali vajadus on sõltuvuses töömahust ja tellimustest, töömahu kasvades hangitakse juhatuse otsusel täiendavat personali. Igale ettevõtte töölisele, kes osaleb tootmisprotsessis tehakse tööle asudes ettevõttesisene koolitus, milline hõlmab kvaliteedi tagamise põhimõtteid, efektiivseid ja ohutuid töövõtteid, materjale ja seadmeid. Koolituste läbi viijaks on juhatuse liige. Ettevõtteväliste koolituste ja sisse ostetud teenuste (sh koolitused) vajaduste üle otsustab juhatuse liige.

1.1 STRUKTUUR JA VASTUTUS

Ettevõtte tootmisprotsesside vastutavaks isikuks on juhatuse liige. Ettevõtte siseselt määratud vastutused juhatuse liikme ees on töölistel määratletud töölepingus, koos töötajate kohustuste ja õigustega. Objektijuht vastutab materjalide õige ladustamise ja mitte segunemise eest. Viljakuivati käitluskohas tootmise eest vastutab projektijuht.

1.2 PÄDEVUS

Ettevõtte heaks töötavad isikud peavad olema pädevad, viimaks läbi oma tööülesandeid, järgima ettevõtte tegutsemise põhimõtteid ning täitma ettevõttes kehtestatud nõudeid.

Ettevõtte jaoks vajalike pädevuste ülevaatus ja personali hindamist teostatakse mitte vähem kui korra aastas juhtkonnapoolse ülevaatus käigus.

1.3 TÖÖTAJATE VÄLJAÕPE

Kõik ettevõtte töötajad peavad läbima tööle asudes (ühe nädala jooksul) tööalased instrueerimised ja tööohutuse alased juhendamised, mis registreeritakse eraldisesival vormil.

Selle eest vastutab juhatus liige. Juhendamised viiakse läbi kasutades välja töötatud tööohutusjuhendeid. Täidetud vorm säilitatakse ettevõtte dokumentide hulgas, juhatus liigme arvutis.

1.4 KOOLITUSVAJADUS JA PLAANI KOOSTAMINE

Kõik koolitused planeeritakse juhatus liigmete poolt, kes hindab koolituse eesmärki ja ettevõtte vajadusi. Koolituste kavandamisel peab arvestama:

- ettevõtte eesmäärke;
- eriülesandeid täitva personali koolitusvajadustega;
- töötervishoiu alaste nõuete täitmise vajadusega;
- töötaja koolitusvajaduse või soove arvestades.

Juhatus liige vastutab, et välja antud tunnistused või tehtud koopiad säilitatakse ettevõtte dokumentide hulgas.

2. MÜÜGITEGEVUS JA KLIENDISUHTED

Protsessi eest vastutab projektijuht, töid kontrollib juhatus liige. Müügitgevuse aluseks on kompleksteenuste osutamine, kvaliteetne toodang ja kliendisõbralik teenus. Eelloetletud tagavad ettevõtte põhiteenuse müügi ja rahuloleva kliendi. Kliente hangitakse erinevaid kanaleid pidi, millisega tegeleb projektijuht. Aja jooksul on välja kujunenud kliendid kellel on suur huvi müügiartiklite osas, milline annab kindlust turustatava (täitematerjalid) toodangu kohta. Eelnevalt välja toodud ei kajasta vaid ohjes kirjeldatavaid tooteid.

2.1 HINNAKÜSIMISED JA HINNAPAKKUMISTE KÄSITLEMINE

Kõik ettevõttesse tulnud hinnapäringud töötab läbi juhatus liige, kes vajadusel kaasab meeskonnaliikmeid, kelle kohustus on välja selgitada:

- kas nõuded tellimusele on piisavalt määratletud ja esitatud (s.h vajalikud karakteristikud);
- kas ettevõtte toodang on parim võimalik lahendus kliendile;
- kas ettevõtte toodetav toodet on lubatud kasutada tellitud kasutuskohas;
- kas nõudmisi on võimalik täita.

Kui andmed on puudulikud või töid pole võimalik sooritada, informeeritakse sellest klienti.

Juhatus liige peab olema veendunud, et tema või projektijuhi pakkumine on kooskõlas kliendi soovidega ning ettepanekud ja muudatused on kliendiga kirjalikult kooskõlastatud.

Pakkumisi ja pakkumistega seonduvat informatsiooni hoitakse elektroonselt ettevõtte avutites.

2.2 TELLIMISE KINNITUS JA LEPINGU ÜLEVAATUS

Tellimise kinnituseks loetakse kliendilt saadud allkirjastatud lepingut, kinnituskirja (nt. e-kirja) või ettemaksuarve tasumist, kus klient nõustub pakkumises esitatud tingimustega.

Juhatuse liige või juhatuse liikme volitusel tegutsev raamatupidaja vormistab tellimuse arvutis ning koos tellimusega koostab vajadusel ettemaksu arve. Juhatuse liige jälgib ettemaksu arvete laekumist.

2.3 TELLIMUSE VALMIMISE INFORMATSIOON JA KAUBA LÄHETAMINE KLIENDILE

Juhatuse liige korraldab ja viib läbi teenuse osutamise kliendile vastavalt kliendi soovitud tarnetingimustel ning teatab kliendile teenuse tarne viisi ja teenuse tähtaja.

3. TOOTMINE

Protsessi eest vastutab juhatuse liige (üldvastutus), juhatuse ees vastutavad töötajad ja töölisel vastavalt töölepingute tingimustele.

3.1 TOOTMISE PLANEERIMINE JA ÜLESANDE LIIKUMINE

Tootmistellimused on registreeritud Juhatuse liikme arvutis.

Tootmisprotsessi planeeritakse vastavalt sisendmaterjali (erinevad mineraaljätmed) seisule ning tellimustele.

3.2 TOOTMISPROTSESS JA TOOTE KONTROLL NING VASTAVUSE TÕESTAMINE

Töötajad peavad teostama tööd järgides juhatuse liikme poolt antud korraldusi ja varem kokkulepitud kvaliteedinõudeid.

Töötaja kohustus on kontrollida alati enne tööoperatsiooni alustamist ja lõpetamist kvaliteeti visuaalselt.

Tootmine hõlmab endast sisendmaterjali (mineraaljätmed, jäätmekoodidega 17 01 01; 17 01 02; 17 01 07; 17 03 02, 17 05 04) vastu võtmist, ladustamist, puhastamist (suurte võõriste eemaldamist), peenestamist ja valmistoote kontrolli ning turustamist.

Jäätmete vastu võtmine või jäätmete teke – Klientidega, kellega on sõlmitud kokkulepped jäätmete vastu võtuks, tarnivad jäätmed ettevõtte tootmisalale. Vastu võtmisel registreeritakse jäätmete tooja, kogus, veovahend ja jäätmekood andmetöötluks ja aruandluseks. Täiendavalt selgitatakse välja jäätmete päritolu. Arvestamisel kasutatakse materjalide erikaalusid ja mahte.

Andmeid salvestatakse ettevõtte juhatuse liikme arvutis 5 aastast.

Jäätmete ladustamine – vastu võetud jäätmed ladustatakse ettevõtte tootmisterritooriumile, milline asub ettevõtte kinnistul aadressiga Viljakuivati kinnistu, Paide linn, Järvamaa. Jäätmete ladustamine toimub, kasutuses oleval kinnistul eraldatud alaga, suurusega 3000m².

Materjalid ladustatakse hunnikutesse, peamine keskkonna eesmärk on ladustamisel valida kinnistul asukoht kus materjalid oleks tuulte eest maksimaalselt kaitstud, vältimaks tolmu teket ja müra laiali kannet purustamisel.

Mineraaljäätmete töötlemiseks (sõelumine ja purustamine) omatakse ja hangitakse vastavaid mobiilseid seadeid. Seadmetega eraldatavad ja fraktsioneeritavad materjalid ei ole ilmastikutundlikud, seetõttu ladustatakse neid välitingimustes platsil kuhjades. Paremaks ladustamiseks on kuhjadel piisavad vahed ja kasutusel on ka betoonist plokid vaheseinadeks.

Puhastamine - Jäätmed puhastatakse enne peenestamist. Esimeses etapis kontrollitakse visuaalselt sisendmaterjali, suurte võõraste avastamisel eemaldatakse need käsitsi. Eemaldatud võõrseid käideldakse jäätmetena ning need antakse üle vastavat keskkonnaluba omavale ettevõttele.

Jäätmete purustamine – Jäätmete purustamiseks kasutab ettevõtte diiseltoitel mobiilset lõugpurustit (29 tonni), milline on varustatud metallieraldajaga. Purusti on varustatud sõeladega, milliseaga tagatakse mineraaljäätmete ühtlane fraktsioon (0-90 mm). Purustamise järgselt saadakse toode, milline ladustatakse tootmisalal, selliselt, et ei toimuks segunemist muude materjalide ega jäätmetega.

Seire – Purustist tuleb, vajaliku fraktsiooniga, eelnevalt puhastatud materjal vastab toote tingimustele. Materjal ladustatakse ning seejärel võetakse materjalist vajadusel laboriproovid, va jäätmed, mis üldjuhul on püsijäätmed vastavalt JäätS §-le 4 ega vaja kontrolli ohtlike ainete sisalduse ega leostuvuse suhtes.

Kõrvalekalded – Puudusete ilmnemisel, analüüsib projektijuht tekkinud kõrvalekallet ning planeerib ja korraldab nende parendamise läbi viimise. Analüüsitulemuste selgumisel on teada kõrvalekalde põhjustaja, vastavalt sellele teostatakse korrigeerivaid tegevusi. Juhul kui fraktsiooni suurus ei vasta nõutule, siis materjal peenestatakse uuesti üle. Kõrvalekalded registreerib projektijuht ja salvestab need oma arvutis.

Turustamine – Ettevõtte toodangu järgi on suur nõudlus erinevate ehitustöödega, maastikukujundusega ning mitte-avalikult kasutatavate teede ehitamisega tegelevate klientide näol. Turustamine hõlmab ahelat reklaamimisest transpordini.

Tootmisetapi läbides vastab sisendiks olevad jäätmematerjalid tootetingimustele.

3.3 MUUDATUSED TOOTMISPROTSESSI KÄIGUS

Kui nähakse ohtu tootmisprotsessi mittetäitmisel või on vajalik sisse viia muutusi (nt. materjali asendus vms), siis tuleb informeerida esmalt juhatuse liiget, kes analüüsib olukorda ning kooskõlastab muutused. Tootmises olevale töödokumentatsioonile võib teha parandusi või täpsustusi ainult juhatuse liige.

3.4 TOODETE IDENTIFITSEERIMINE JA JÄLGITAVUS

Kui kliendi poolt on nõue täielikuks või osaliseks identifitseerimiseks ja jälgimiseks, siis on ettevõttes see tagatud järgmiste dokumentide baasil:

1. Tootmises olev materjal tähistatakse töölehega, mis sisaldab tellimuse numbrit.
2. Peale lõplikku valmimist lisab juhataja tootele markeeringu (CE märk)

3.5 TOOTE PAKENDAMINE JA KAUBA VÄLJASTAMINE

Toode ei vaja eraldi pakendisse pakendamist, materjal väljastatakse puistena veovahendile.

Ettevõtte antakse valmistoodang välja ainult saatelehega, mille vormistab laaduri-ekskavaatorijuht. Koostatud saateleht antakse päeva lõpus üle projektijuhile, kes digitaliseerib lehe ja säilitab lehe seaduses sätestatud ajal.

4. SEADMED, TEHNIKA JA MÕÕTEVAHENDID

4.1 SEADMETE HOOLDUS JA REMONT

Tööstusseadmete ning tootmises kasutatavate inventari korrasoleku, hoolduse ja hankimise eest vastutab juhatuse liige.

Suuremate, spetsiifiliste hoolduste ja remonttööde puhul hangitakse teostus sisse teenusena. Hoolduste ja remonttööde kohta peetakse vastavasisulist päevikut.

LISAD

Lisa 1 Toimivusdeklaratsioon;

LISA 1 TOIMIVUSDEKLARATSIOON
TOIMIVUSDEKLARATSIOON

nr

1. Tootetüübi kordumatu identifitseerimiskood: Viljakuivati_ 14828843-1.
 2. Kavandatud kasutusala(d): erinevate ehitustöödega, maastikukujundusega ning mitte-avalikult kasutatavate teede ehitamisega valdkonnad.
 3. Tootja: Demolit OÜ
 4. Volitatud esindaja: Jekaterina Žiljajeva, juhatuse liige
 5. Toimivuse püsivuse hindamise ja kontrolli süsteem: Hindamissüsteem 4.
 - 6a. Ühtlustatud standard: EVS-EN 13242:2006+A1:2008
Teavitatud asutus(ed): Keskkonnaamet
 - 6b. Euroopa hindamisdokument:
Euroopa tehniline hinnang:
Tehnilise hindamise asutus:
Teavitatud asutus(ed): Keskkonnaamet
 7. Deklareeritud toimivus: EVS-EN 13242:2002+A1:2008 sidumata ja hüdrauliliselt seotud kihtide täitematerjalid
 8. Asjakohane tehniline dokumentatsioon ja/või tehniline eridokumentatsioon
- Eespool kirjeldatud toote toimivus vastab deklareeritud toimivusele. Käesolev toimivusdeklaratsioon on välja antud kooskõlas määrusega (EL) nr 305/2011 eespool nimetatud tootja ainuvastutusel.

Tootja poolt ja nimel allkirjastanud:

Demolit OÜ, Jekaterina Žiljajeva, Paide linn

07.04.2022