

ЗА БЕЗОПАСНЫЙ ТРУД

КОНЕЧНО, нельзя не согласиться с решением конференции рабочих, инженерно-технических работников и служащих комбината об исключении пункта 9.11 раздела «Охрана труда» из текста коллективного договора на 1988 год. Тут явный перегиб, симптом все той же застарелой болезни: бить материально «со всех сил» за любой промах.

Но от самой идеи, заложенной в основу этого пункта, тоже совсем отказываться нельзя: как ни крути, а во многих случаях действительно травма является результатом халатности самого пострадавшего. И вот в связи с этим мне припомнился разговор, состоявшийся в январе на заседании партийно-хозяйственного актива сталеплавильного производства. Тема была знакомая: «Анализ травматизма за 1987 год». Казалось бы, все в этом вопросе давно уже известно, нового не найти. Но произошло нечто неожиданное: старая «как мир» проблема вдруг высветилась с иной стороны, обнажились ее новые грани, злые и острые, о которых раньше деликатно старались промолчать.

По заведенному и отработанному годами порядку слово предоставлено было главному специалисту нашего производства А. А. Кривошейко. Запестрели цифры травмируе-

ПОД НОВЫМ ЗНАКОМ ЗОДИАКА

мых за год по переделам комбината, в целом по всему предприятию, по цехам сталеплавильного производства. Дана полная раскладка: сколько представителей той или иной профессии, какого возраста, сколько лет отработали, к какой категории принадлежат... Словом, статистика — от и до, во всех подробностях. В который раз каждый из травмировавшихся назывался по фамилии и в соответствии с хронологической последовательностью происшедшего случая во времени, были и проистекающие из сказанного выводы: год был скверным во всех отношениях, так дальше продолжаться не может...

Все это было сто раз правильно, с этим согласились все присутствующие — надо нам в 1988 году отработать без травм и сей неприятный недуг, именуемый высоким травматизмом, победить. Но как? Вот до этого момента разговор развивался как всегда, в привычном ключе, и никакой новизны партитурной совещания попервости не обещала. А дальше произошло следующее.

Первым выступающим был сменный помощник начальника мартеновского цеха № 1 В. М. Лысенко. Он рассказал о своей бригаде и о том, как его коллектив работает над вопросом травматизма, сравнил систему отрывных талонов с действующей ныне, когда талон, наоборот, вручается нарушителю. А затем прозвучали слова: «На каком основании нарушитель техники безопасности должен обречать каждого из работающих в бригаде на материальные потери? Почему он может лезть в государственный карман, в карман товарищей по работе?».

С этого вот момента и наметился новый поворот в обсуждении темы, которая, если признаться честно, давно уже приелась, набила оскомину и потеряла ту психологическую заостренность, которая вызывает стремление действовать немедленно. Ведь в самом деле, сколько уже об этом «чрезвычайном положении» говорено-переговорено, а толку?

Примеров, когда пострадавший стал жертвой несчастного случая только по причине своей собственной безответственности, привести можно множество. Нередки и такие их объяснения: не видел, не заметил, не предусмотрел. Затем их лечит государство, затем за счет общества повышено оплачивается время нетрудоспособности. А непосред-

ственные руководители тут же, без проволочки, наказываются материально, трудовой коллектив лишается призовых мест в соцсоревновании, да и вообще право заработать какое-либо поощрение. И все потому, что травма заслонила все хорошее, сделанное до того. Справедливо ли это? Где же тут логика? Но сегодня дело обстоит именно так. Ну причем тут сталевар с печи № 26, если травмировался подручный сталевара на печи № 35? Этот вопрос обязательно надо как-то решать! Вот такая мысль прозвучала в выступлении Лысенко, и она была развита, но об этом сказано будет чуть позднее. А пока выступающий следом за Лысенко начальник смены второго мартеновского цеха В. Н. Андрианов высказался в поддержку его точки зрения. «Целиком согласен», — заявил он.

Андрианов подробно рассказал, как в его бригаде ведется работа по технике безопасности, как решается вопрос по устранению причин многих наших бед — проблема с тросиками для расцепки составов. Поделится своими бедами и планами на будущее секретарь партбюро копрового цеха № 2 Ю. Н. Рудин. И затем в заключительном слове главный сталеплавильщик А. А. Кривошейко вновь подчеркнул важность и ответственность борьбы за устранение самой большой нашей точки в производстве — травматизма, заострил внимание собравшихся на необходимости проведения широкой и активной разъяснительной работы. В этом деле особая роль отводится партийным и профсоюзным организациям цехов и производства.

Начальник второго копрового цеха Г. А. Венцовский попросил слова, когда заседание уже подходило к концу, — как говорится, под занавес. Мысль, высказанная им, была все та же, мучительная: как остановить травмы? — но поворот иной. Сейчас мы все дрожим, как бы не случилось травмы. Дрожим над травмируемым. Только он один этим горюлом ходит: вроде как он хозяин положения! И надо бы нашего нарушителя ставить на то место, какое он заслужил — только этим мы сможем решить множество серьезных задач по борьбе с травматизмом. Слова начальника цеха: «Травмируемый тоже должен отвечать за свои действия, приведшие к несчастному случаю», — нашли поддержку и одобрение зала.

Как это сделать? Наверное, эффективным будет следующее. После выздоровления травмированного надо встречать не с мажорными напутствиями, а с соответствующим материальным наказанием. Это первое. Второе: пусть он пройдет по сменно-встречным собраниям всех бригад и расскажет, как и почему он травмировался, в чем проявилась его собственная неосторожность и неосмотрительность. Третье: по выходе на работу его надо обязать сдать экзамен по технике безопасности перед цеховой комиссией. А родной коллектив уж после этого пусть сам рассудит, способен или нет этот товарищ выполнять работу, на которой он допустил столь серьезный промах, куда его поставить целесообразней, чтобы обеспечить ему сохранность здоровья и уберечь от травм. Ведь случаи бывают настолько нелепые, необъяснимые, что все эти вопросы вочью встают перед коллективом, и их надо решать. А мы, не дифференцируя, загоняем их в общую статистику.

Созданию здоровой обстановки в коллективе, наверное, будет способствовать только сочетание двух подходов: «Травмируемый обязан отвечать за себя» и «Коллективная ответственность — гарантия пресечения травм». Двух, а не одного из двух.

Пожалуй, настала пора отказаться от привычного подхода: мол, травмировался — уже этим сам себя наказал. Иначе нам не выбраться из этой действительно трагичной ситуации, которая сложилась и сегодня продолжает обостряться. Нужно взглянуть на всю систему борьбы с травматизмом под новым углом зрения. А работу повести иначе — образно говоря, под новым знаком зодиака, под новым лозунгом, с новых позиций глядя.

В. ЧУМАКОВ,
работник второго мартеновского цеха.

НА ВЕРНОМ ПУТИ

С хорошим настроением закончил коллектив производства товаров народного потребления первый месяц нового года. План по выпуску товарной продукции выполнен на 100,4 процента, заказы потребителей — на 100 процентов. Причем, если цех металлоизделий по заказной работе вышел на стопроцентный рубеж еще в прошлом году, то для цеха эмалированной посуды этот показатель — результат напряженной работы всех трудящихся, начиная с начальника цеха до каждого исполнителя. Ежедневно из ворот цеха вагоны с эмалированной посудой направляются в десять—двенадцать адресов, и в каждый вагон надо погрузить от 20 до 25 наименований различных изделий — от двадцатилитрового бака до 250-граммовой кружки. А возможности нашего оборудования позволяют производить в сутки лишь семь—девять наименований посуды.

Очень многое пришлось изменить в организационно-техническом процессе, планировании, оплате труда. Проведенный анализ показал, что труднее всего нам в полной мере выполнить заказы на изготовление чайников и кастрюль емкостью до 3,5 литра, дуршлагов емкостью полтора литра и других мелких изделий. Секрет тут прост: чтобы выполнить план, нужно выпускать как можно больше крупногабаритных дорожных изделий — на «мелочи» его не выполнишь.

Чтобы решить эту проблему, в цехе изменили систему организации производства на участке посуды улучшенного качества, разработали положение о создании комплексной бригады с применением КТУ при распределении приработка — и результат не замедлил сказаться. В январе нынешнего года коллектив участка под руководством мастера А. В. Попова смог задекорировать больше половины общего выпуска посуды, в то время как год назад этот показатель равнялся только 36 процентам. Выработка каждого работника на участке возросла в 1,6 раза. Только за счет этого цех каждые сутки дополнительно имеет шесть—восемь тысяч рублей.

Цех эмалированной посуды по решению руководства комбината был переведен на новую систему тарифов первым на предприятии. Подтверждением правильности такого решения может служить тот факт, что уже в первый месяц работы по новым тарифам цех перевыполнил план на 73 тысячи рублей, а в последующие два месяца потесил задолженность по выполнению плана с начала года.

Теперь у нас появилась возможность ориентировать каждый участок цеха, каждую бригаду не столько на выполнение плана, сколько на более высокий конечный результат — на выполнение заказов потребителей. С этой целью ООТиЗ производства под руководством В. Ф. Петина разработал новое положение о премировании для комплексных бригад штамповочного и эмальпокрывного отделений. Суть этих систем в том, что все члены бригады, включая мастеров и начальников смен, получают премию за ежемесячное выполнение планируемого ассортимента изделий. Первые результаты таковы: резко повысился уровень соблюдения плановой дисциплины: в начале 1987 года ассортимент по штамповочному участку выполнялся на 75—80 процентов, а в январе нынешнего на 99—100. Необходимо отметить большую организаторскую работу начальника отделения М. К. Тараканова, мастеров Ю. И. Грекова, В. Р. Ничипуренко, инженера подготовки производства Т. М. Куденко.

В настоящее время вся система оперативного планирования ориентирована на отгрузку, и это особенно заметно на работе эмальотделения. Сейчас вместо положенных девяти здесь работают шесть—семь звеньев эмальотделов. Для того, чтобы обеспечить нормальную отгрузку, на склад должно поступать 10—12 наименований различных изделий. И эмальотделам в течение смены приходится по несколько раз переходить с одного изделия на другое — при такой системе важна четкая организация работ со стороны начальников смен. Нашим руководителям смен В. Н. Наумову и И. Н. Стройкину за восемь часов приходится «набегать» не один десяток километров, чтобы каждое изделие попадало на склад готовой продукции в свое время.

Еще немало сложных проблем стоит перед коллективом цеха, но январские успехи со всей очевидностью показывают, что направление работы выбрано верное.

О. ПРЕОБРАЖЕНСКАЯ,
начальник плано-производственного
отдела ПТНП.

В ЗАПИСНУЮ КНИЖКУ СПЕЦИАЛИСТА

Эффект новинки

На Карагандинском металлургическом комбинате модернизированы существующие ленточные питатели после приемных бункеров вагоноопрокидывателей. Модернизированные питатели характеризуются следующими техническими данными: производительность 400 т/ч, скорость движения ленты 0,4 м/с, ширина ленты 1600 мм, диаметр приводного барабана 800 мм.

Скорость движения питателя обеспечивает равномерную подачу угля на ленточные конвейеры. Внедрение модернизированных ленточных питателей обеспечило стабильную работу угольного тракта. Экономический эффект от внедрения составил 12 тысяч рублей.

Для охлаждения регенераторов

На Криворожском металлургическом комбинате «Криворожсталь» для механизации охлаждения регенераторов в период ремонта изготовили и установили в торцах регенераторов переносную разъемную металлическую решетку, на которой смонтированы вентиляторы. Предусмотрено перемещение вентиляторов по направляющим с целью установки их в технологические окна регенераторов. Транспортировка и установка решеток осуществляется автопогрузчиком грузоподъемностью 5 тонн.

Внедрение новшества позволило сократить отходы лесоматериалов, условно высвободить двух рабочих. Годовой экономический эффект составил 14 тысяч рублей.

Новаторы

Разными путями идет интенсификация производства на комбинате. Рационализаторы ищут пути сокращения затрат, технологи внедряют новые процессы... В лаборатории механизации управления главным механиком ищут возможности переложить ручной труд людей на плечи машин.

Новое устройство для клейменения заготовок в потоке проката на блюминге разработал начальник отдельной лаборатории прокатного производства Виктор Васильевич Ларин. Теперь чертёж надо воплотить в металл. Этим и заняты вместе с ЛАРИНЫМ слесарь цеха механизации Валерий Иванович САНИКОВ и начальник конструкторского бюро ПКО механизации УГМ Леонид Яковлевич РЫЖОВ.

Фото Н. Нестеренко.

