

Магнитогорский МЕТАЛЛ

Орган парткома, профкома, комитета ВЛКСМ и управления Магнитогорского дважды ордена Ленина, ордена Октябрьской Революции и ордена Трудового Красного Знамени металлургического комбината имени В. И. Ленина

№ 136 (7646)
Газета выходит с 5 мая 1935 года

ВТОРНИК, 17 ноября 1987 года
Цена 2 коп.

ВНИМАНИЕ: КОНКУРС ЕСТЬ ИДЕЯ!

Прибыль, как известно, обобщающий показатель хозяйственной деятельности предприятия. Но не менее хорошо известно, что прибыль — основной источник образования фондов развития производства, социального развития, материального поощрения. Словом, увеличение прибыли — это улучшение нашего благосостояния.

Способов увеличить прибыль, как говорят предприимчивые люди, — тысяча и один. Ну, а поскольку мы только учимся предприимчивости, то само собой понятно, тысячу способов наверняка не знаем. Вот лишь несколько заповедей (назовем их так) из одного проспекта по хозрасчету: выполняй задание, соблюдай дисциплину, повышай производительность и свою квалификацию, береги время и материалы, внедряй новую технику. Немного, правда?

Все эти заповеди-условия роста прибыли обращены к одному человеку. Но если взяться коллективом, то способов окажется несомненно больше. Именно поэтому редакция и решила обратиться ко всем работникам комбината с просьбой принять участие в конкурсе «Прибыль. Есть идея!» в надежде, что на деле подтвердится случайно родившаяся поговорка в рифму: сколько людей, столько идей.

Идеи принимаются самые разные. От таких, скажем, широкомасштабных — как избавиться от услуг сторонних организаций, как наладить дело, чтобы можно было обходиться своими силами?

Принимаются идеи и попроще. Например, почему бы не выпустить вместе с эмальерованной посудой для взрослых яркую, цветастую детскую? Какая мама не раскошелится у прилавка, чтобы успокоить хныкающую дочку? Спрос на такую посуду, думается, должен быть не меньшим. Или при комбинате открыть маленький комбинат железодетальных услуг, где бы можно было из обрезков сваривать кронштейн, балку или из отходов листа поливные баки для садоводов-огородников. Число их в ближайшее время, предполагается, значительно возрастет. Нормальные идеи?

Принимаются и «ненормальные», возможно, на первый взгляд абсурдные. Такая, к примеру. Все видели, сколько по комбинату летает и лежит графита в виде пыли. Собрать графит и в закатке при цехе ПТП устроить производство стержней для цанговых карандашей или прессование графитовых, очень дефицитных подшипников. Деньги из пыли! Это же абсурд! Как сказать...

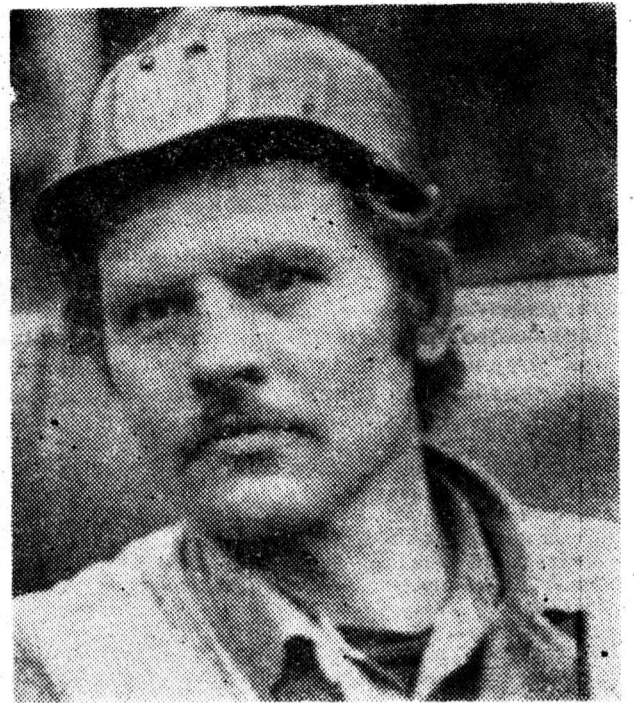
Короче, спешите. Пока редакция принимает все идеи. А в связи с этим возникла и еще одна — по мере поступления конкурсных идей передавать их слушателям школ экономического образования для анализа, обсчета и решения — выгодно-невыгодно — в виде домашнего задания. Дабы учились предприимчивости на практике.

Итак, конкурс «Прибыль. Есть идея!», будем считать, стартовал! Ждем ваших писем на адрес редакции.

Отдел экономики и интенсификации производства.

Коллектив пятого листопрокатного цеха добился высоких производственных показателей в предпраздничном социалистическом соревновании и завоевал высокое звание «Коллектив имени 70-летия Великого Октября». Свой вклад в выполнение заданий внесли сотни передовиков производства и в их числе — бригадир отгрузки Юрий Андреевич ПОТЕХИН (на снимке).

На правом фланге пятилетки



ЗА БЕЗОПАСНЫЙ ТРУД

Вывод — однозначный

В президиуме профсоюзного комитета

В самом начале заседания было отмечено, что многие из тех, кто был приглашен на него, пройдя регистрацию, тут же спешили покинуть Дворец культуры имени С. Орджоникидзе, где проводилось это заседание. Факт, которому можно было бы и не придавать значения. Зал был полон. Но в этом, как в капле воды, отразилось отношение части людей к проблемам, которые на заседании рассматривались.

Вопрос на повестке стоял один из серьезнейших и самых злободневных: «О повышении ответственности хозяйственного руководства и профсоюзного актива комбината за профилактику производственного травматизма». О том, насколько актуален вопрос, можно сказать словами из выступления: «На нашем комбинате два черных пятна — невыполнение заказов и производственный травматизм».

Ситуация действительно сложилась не из легких. В нынешнем году значительно по сравнению с прошлым возросло число травм. Четырнадцать из них со смертельным и десять с тяжелым исходом. Эти цифры заставляют задуматься самым серьезным образом.

— Положение чрезвычайное, — так охарактеризовал его выступивший на заседании с отчетом исполняющий обязанности директора А. И. Стариков. — На комбинате разработаны и действуют различные системы охраны труда. Но положение с травматизмом в два-три раза хуже, чем на других предприятиях отрасли. Значит, не срабатывают наши системы.

В чем же причина? На первый взгляд на комбинате делается все возможное, чтобы прекратить калечить людей (именно эти слова звучали в зале, потому что то, что происходит, по-иному назвать трудно). За два года пятилетки выполнена почти половина мероприятий по ком-

плексному плану охраны труда, затрачено около трех миллионов рублей. Улучшаются условия труда, идет его автоматизация.

Ныче на очном отчете у директора были заслушаны 74 начальника цеха по вопросам травматизма. Ежеквартально проводятся совещания с активом по охране труда. За осуществлением всего намеченного администрация ведет постоянный контроль. Число же травм продолжает расти.

Заслушавшая начальников цехов показала, что уровень подготовленности некоторых из них по технике безопасности не удовлетворяет требованиям, потому в ряде цехов нет серьезной, вдумчивой профилактической работы. Кроме того, сейчас на комбинате трудятся десять начальников, которые не аттестованы по ТБ. Это связано с их выборностью. Но положение вполне поправимо. Тем более, что можно обучение нормам безопасного труда организовать и для кандидатов на должность начальника.

Для того, чтобы более тщательно проанализировать ситуацию, в коллективах были проведены комплексные обследования, встречи с рабочими. Они помогли вскрыть более глубокие причины роста травматизма.

Для примера возьмем один случай. Вот как о нем сообщает информационное письмо отдела охраны труда: «31 октября 1987 года в 13 часов 5 минут оператор бунтовязальных машин стана 250 № 2 проволочно-штрипсового цеха С. Ю. Королев, 1964 года рождения, работающий по профессии с августа 1987 года, не дождавшись остановки отключенной бракомоталки, подошел к ней. При этом петлей проволоки его правая нога была притянута к барабану бракомоталки с причинением тяжелой травмы ноги и большой кровопотери.

Причины несчастного случая: С. Ю. Королев и ранее допускал аналогичные нарушения, за что ему в текущем году дважды вручались талоны предупреждения, но полностью предусмотренные меры воздействия не применялись. «Жалость» со стороны руководителей послужила одной из причин тяжелой травмы».

Диагноз беды комиссией по расследованию несчастных случаев установлен точно. Только не жалостью в кавычках хотелось бы это назвать, а попустительством, нежеланием, неумением вести работу, которую положено вести руководству по долгу службы. Об этом и говорили выступавшие на заседании. «Королев и ранее допускал подобные нарушения». О чем говорит эта фраза? О том, что руководству было известно — Королев потенциальный нарушитель. Значит, к профилактической работе с ним, используя все меры морального и материального воздействия, следовало приступить немедленно. Но этого сделано не было.

Вот почему одним из предложений собравшихся на заседание было выделять потенциальных нарушителей в особую группу, вести с ними особую работу. Дело в том, что таких, как Королев, года рождения шестидесятого, со стажем по профессии с августа, сотни, а может, тысячи. И не в «жалости» они нуждаются, а в каждодневном внимании.

Вот отсюда и разговор на заседании пошел в ином русле. Не в первый раз в цехе видели, как Королев подходит к неостановившейся бракомоталке. Опасно? Очень. Многие видели, но никто не остановил самого Королева. Не положил по-товарищески руку на плечо, не сказал: «Ты, парень, с этим кончай, спешить надо тоже с умом. Нам в цехе рабочий нужен, а не калека и не покойник». (Да простит читатель, что

приходится писать эти слова, однако при нынешней печальной статистике слова-заменители были бы неуместны. Не искали их и на заседании).

Но нет, никто не подошел, не остановил. Далеко не единственный случай. С трибуны рассказывали о многих других. И в каждом случае просматривалось безразличное, бездушное, глубоко наплевательское отношение к судьбе товарища по труду, соседа по месту работы. Поэтому не случайно на заседании были приглашены бригадир, старшие рабочие. И к выводу пришли все однозначному — без коллективной ответственности за соблюдение норм безопасного труда рост травматизма на комбинате не остановить.

Правда, во мнениях, как развивать эту ответственность, чем стимулировать, выступающие несколько разошлись. Были предложения поощрять тех, кто работает без травматизма ежемесячно. Но им тут же возражали. — Беречь свою жизнь — это само собой разумеется, за что тут поощрять, так можно договориться и до премии за приход на работу. А вот тех, кто занимается профилактикой, кто прилагает старание и усилия в организации работы без травм, поощрять, действительно, следует.

Спорными оказались и некоторые моменты в определении наказания. Без помощи юридической и других служб их оказалось не решить. На том участники заседания и порешили: проект своего постановления доработать с учетом многочисленных устных и письменных предложений, проконсультировавшись по всем вопросам в компетентных службах.

На расширенном заседании профкома комбината выступили секретарь парткома В. С. Собко, начальник проволочно-штрипсового цеха А. И. Дерунов, бригадир электрослесарей кожохимического производства В. С. Иванов, старший горновой доменного цеха А. Г. Ворощников и другие.

В. ЛАНЦОВ.

В ЗАПИСНУЮ КНИЖКУ СПЕЦИАЛИСТА

Полная очистка

◆ На Кемеровском КХЗ совместно с институтом катализа СО АН СССР испытана опытная установка каталитического обезвреживания выбросов УСТК. Установка состоит из реактора (внутр. диам. 120 мм), снаб-

женного газораспределительной решеткой и циклоном, и системы подачи и регулирования газовых потоков. Установка подключена к свечам циркулирующего газа и вентиляционных выбросов.

Побудителем расхода яв-

ляется водокольцевой вакуум-насос, установленный на выходе. В качестве дополнительного топлива при недостаточной теплоте сгорания выбросов используется смесь пропана и бутана.

Результаты испытаний свидетельствуют о практи-

чески полном — более 99 процентов, окисления горючих газообразных компонентов обезвреживаемых смесей при температуре 500—700°C и длительности контакта 0,8—3 с.

Обзор подготовлен инженерами ОНТИ.