

BHP w raciborskich kotłach

Fabryka Kotłów RAFAKO S.A. jest laureatem Srebrnej Karty Lidera Bezpiecznej Pracy, przyznawanej przez Centralny Instytut Ochrony Pracy.

Specyfika działalności firmy, profil jej produkcji wiąże się z wieloma zagrożeniami, na które narażeni są jej pracownicy. Spawanie i cięcie metali, obróbka plastyczna na zimno i gorąco, transport wielkogabarytowych elementów, obróbka skrawaniem i obróbka cieplna jak również malowanie to tylko niektóre rodzaje prac których wykonywanie niesie ze sobą wymóg bezwzględnie przestrzegania przepisów BHP.

Z uwagi na niewielką ilość stałych stanowisk pracy i powtarzalnych ciągów technologicznych osoby odpowiedzialne za bezpieczeństwo pracowników ciągle stają przed nowymi wyzwaniami w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy, by praca podległych im osób była wykonywana dobrze, szybko no i oczywiście bezpiecznie.

działalność profilaktyczną poprzez Zakładową Przychodnię Lekarską, w której wszyscy pracownicy poddawani są badaniom profilaktycznym i okresowym, a dla osób narażonych na hałas wykonuje się dodatkowe badania audiometryczne - mówi Andrzej Kozielski, kierownik Działu BHP.

Ocena ryzyka w zakładzie jest prowadzona wielopunktowo: dla konkretnych czynności, które mogą być wykonywane na danym stanowisku. Do tego celu dział BHP wykorzystuje program komputerowy STER autorstwa Centralnego Instytutu Ochrony Pracy, który wykorzystywany jest również w tak dużej firmie, jako niezbędne narzędzie wspomagające analizę wypadków oraz dobór ochron osobistych.

Od kilku lat nie ma w RAFAKO S.A. wypadków ciężkich. Wprowadzenie liczba wypadków, jest daleka od ideału, jednak w statystyce przeważają niegroźne skaleczenia i urazy. Świad-



P

- Do najważniejszych czynników na jakie narażeni są nasi pracownicy podczas wykonywania swoich obowiązków jest hałas. Z uwagi na dużą zmienność procesów produkcyjnych (każdy kocioł czy jego element, jest praktycznie niepowtarzalny), częściej zmianie ulegają stanowiska na których pracownicy narażeni są ponadnormatywny poziom dźwięku. Dzięki prowadzonej ocenie ryzyka zawodowego dla wszystkich stanowisk w RAFAKO S.A., możliwy jest stały monitoring zagrożonych obszarów, w ramach którego wykonuje się systematycznie pomiary stężeń i natężeń czynników szkodliwych (hałas, pyły, dymy spawalnicze). Na podstawie tychże badań prowadzimy odpowiedni dobór środków ochrony zbiorowej i indywidualnej, wszędzie tam gdzie jest to niezbędnie konieczne, ale również i tam gdzie stosowanie ochrony nie jest konieczne, podnosi natomiast komfort pracy. Indywidualne ochrony słuchu w postaci zatyczek wydawane są wszystkim osobom narażonym na hałas, ochronniki nauszne „słuchawki”, przydzielane są indywidualnie, w stanowiskach na których hałas jest szczególnie intensywny. Wszystkie rodzaje ochrony indywidualnych stosowanych w RAFAKO S.A. posiadają certyfikaty na znak bezpieczeństwa B oraz europejski znak bezpieczeństwa CE. Oprócz bezpośredniego zabezpieczenia pracowników, zakład prowadzi zakrojoną na szeroką skalę

czy to o znaczącym postępie jaki dokonał się w dziedzinie ochrony i bezpieczeństwa pracy w firmie, jak również o fakcie iż zakład szczegółowo i skrupulatnie podchodzi do każdej sytuacji wypadkowej, której analiza zwiększa skuteczność podejmowanych działań w zakresie BHP.

W RAFAKO S.A. wykorzystuje się wiele metod spawania. Część prac spawalniczych wykonywana jest przez automaty, dominuje jednak praca spawaczy. Dla spawaczy pracujących wewnątrz walczaka, w warunkach wręcz ekstremalnych, gdzie temperatura ścianki przekracza niejednokrotnie 200°C, a pracownicy nie mogą przebywać w jego wnętrzu dłużej niż kilkanaście minut, zakład zamówił nowe aparaty oddechowe z wymuszonym obiegiem powietrza i klimatyzacją, które zastąpią dotychczas stosowane aparaty filtrujące. Obecnie negocjowany jest zakup kolejnej partii takich aparatów.

Trudno w tak krótkim artykule wymienić wszystkie osiągnięcia i przeprowadzone inwestycje w zakresie poprawy warunków pracy w ciągu ostatnich trzech lat, jednak do najważniejszych z nich zaliczyć należy:

- Zastąpienie przecinarek tarczowych przecinarkami taśmowymi co spowodowało istotną redukcję hałasu i zapylenia zadanie inwestycyjne jest nadal sukcesywnie realizowane
- Zainstalowanie kolejnej śrutownicy komorowej (6m x 6m x 16m), Q=



Srebrna Karta Lidera Bezpiecznej Pracy dla RAFAKO S.A.

50t. Aktualnie w firmie pracują 3 śrutownice komorowe i 2 przelotowe (jedna do rur, jedna do blach i kształtowników) co ograniczyło do wymaganego przez normy, poziom zapylenia w trakcie procesu oczyszczania materiałów produkcyjnych z zanieczyszczeń.

- Zainstalowanie śrutownicy przelotowej do płaskowników wraz z prostowarką i przewijarką (6mm x 110mm).
- Bariery ochronne na wysokich stanowiskach montażowych montowane specjalnymi uchwytami ułatwiającymi szybki montaż i demontaż
- Zastosowanie specjalnych rękawic żaroodpornych do spawania metodą MAG-(druć proszkowy) króćców na walczakach.
- Zastosowanie przyłbicy ochronnej spawacza z nadmuchaem świeżego powietrza, z samoprzyciemniającym filtrem optycznym.
- Zmiana technologii podgrzewania elementów do spawania metodą indukcyjną poprzez częściowe zastąpienie jej innymi metodami np. podgrzewaniem oporowym lub gazowym,
- Wyposażenie obsługi urządzeń do obróbki cieplnej w specjalistyczne rękawice ochronne.
- Uruchomienie bezobsługowej stacji hydroforowej co pozwoliło zlikwidować zagrożenia i uciążliwości z tytułu eksploatacji pomp wirowych oraz wyeliminowano konieczności wchodzenia do podziemnego zbiornika wodnego.
- Modernizacja stacji kompresorów - zastąpienie kompresorów tłokowych kompresorami śrubowymi co spowodowało likwidację oddziaływania ponadnormatywnego hałasu i drgań na obsługe.
- Likwidacja wytwórni acetyleny poprzez zastąpienie w technologii

produkcji cięcia acetylenem na rzecz cięcia gazem ziemnym.

- Modernizacja oświetlenia na 3 halach produkcyjnych (hale wydziałów W3/UM, W21 i W22) oraz w magazynie wyrobów hutniczych, co zapewniło spełnienie z nadmiarem norm natężenia oświetlenia na stanowiskach pracy.
- Sukcesywna wymiana wózków widłowych na nowe o niższym poziomie hałasu i drgań i o znacznym komforcie oraz bezpieczeństwie obsługi.
- Wyposażenie wszystkich pracowników mających kontakt z promieniowaniem RTG (głównie transportu wewnętrznego) w sygnalizatory progowe promieniowania RTG oraz dawkomierze tegoż promieniowania.

Dokonania zakładu w zakresie poprawy warunków pracy zostały docenione również przez specjalistów z branży BHP. W majowym wydaniu pisma ATEST znalazł można obszerny artykuł opisujący i podsumowujący nasze działania w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy w latach 2000- 2003. W tym też okresie RAFAKO S.A. zgłosiła do Ogólnopolskiego Konkursu Poprawy Warunków Pracy, organizowanego przez Ministerstwo Gospodarki, cztery następujące tematy:

- „Modernizacja budynku Biura Projektowego RAFAKO S.A.” w roku 2001r.;
- „Modernizacja oświetlenia hali nr 0 w Fabryce Kotłów RAFAKO S.A.” w roku 2001r.;
- „Modernizacja budynku Biura Technologicznego RAFAKO S.A.” w roku 2002r.;
- „Stanowisko do trasowania i punktowania długich elementów rurowych” w roku 2003 r. z których dwa pierwsze uzyskały wyróżnienia na szczeblu wojewódzkim.

Więści ze spółki

► RAPORTY BIEŻĄCE

Spółka przekazywała do publicznej wiadomości raporty bieżące o następującej treści:

1. W dniu 30 maja 2003 roku spółka podpisała aneksy do umów kredytowych zawartych z ING Bank Śląski S.A., na łączną wartość około 44 mln zł., na podstawie których termin spłaty kredytów został przesunięty z dnia 31 maja do dnia 30 czerwca 2003 roku (RB 19/2003 z dnia 05-05-2003).

Jako kryterium uznania umów za znaczące, przyjęto wartość kapitałów własnych RAFAKO S.A.

2. W okresie ostatnich 12 miesięcy Fabryka Kotłów RAFAKO S.A. zawarła kilka umów z firmami należącymi do Grupy MG Technologies AG - Niemcy, na łączną kwotę około 3 mln EUR.

Umowa o największej wartości wynoszącej około 2,3 mln EUR, została skutecznie zawarta w dniu 09 czerwca 2003 roku z firmą Lurgi Energie und Entsorgung GmbH z siedzibą w Niemczech, a jej przedmiotem jest dostawa części ciśnieniowej kotła odzyskowego do termicznej utylizacji odpadów komunalnych w miejscowości Cantabria - Hiszpania, w terminie do sierpnia 2004 roku.

Maksymalna łączna wysokość kar umownych jest ograniczona do 10% wartości umowy, przy czym ich zapłata w maksymalnej kwocie określonej w umowie, nie wyłącza uprawnień do dochodzenia roszczeń odszkodowawczych przekraczających wysokość tych kar. Jako kryterium uznania umów za znaczące, przyjęto wartość kapitałów własnych RAFAKO S.A.

► JUBILACI

■ **35-lecie** swojej pracy obchodzili:
- w dniu 20 czerwca Pan Władysław Zbróg z Zakładu Elementów Kotłowych,
- w dniu 22 czerwca Pan Wilhelm Kasza z Zakładu Elementów Kotłowych,

■ **30-lecie** swojej pracy obchodzili:
- w dniu 18 czerwca Pani Urszula Wejerska z Działu Zarządzania Projektami,
- w dniu 22 czerwca Pan Tadeusz Trymbulski z Zakładu Elementów Kotłowych.

■ **25-lecie** swojej pracy obchodzili:
- w dniu 5 czerwca Pan Krzysztof Matysek z Biura Handlowego-Eksport,
- w dniu 25 czerwca Pan Wiesław Kucia z Biura Kontroli Jakości.

Z tej okazji podziękowania za wkładany w pracę trud oraz życzenia zdrowia i wszelkiej pomyślności składa Zarząd RAFAKO S.A., współpracownicy i zespół redakcyjny.

Zespół Redakcyjny:
Dział Zarządu RAFAKO S.A.