

Общество с ограниченной ответственностью "ЭсАрДжи-ЭКО"; Регистрационный номер - 195 от 20.01.2016

(полное наименование организации, проводящей специальную оценку условий труда, регистрационный номер записи в реестре организаций, проводящих специальную оценку условий труда)

Регистрационный номер аттестата аккредитации ИЛ

Дата получения

Дата окончания

РОСС RU.0001.21ЭН09

05.11.2015

бессрочно

ЗАКЛЮЧЕНИЕ ЭКСПЕРТА

по результатам проведения идентификации потенциально вредных и (или) опасных производственных факторов

105-19/САР/СОУТ-

№

ЗЭИ

23.05.2019

(идентификационный номер)

(дата)

Дата проведения идентификации: 23.05.2019

Сведения об организации, проводящей специальную оценку условий труда:

Общество с ограниченной ответственностью "ЭсАрДжи-ЭКО"

(полное наименование организации)

105082, г. Москва, ул. Большая Почтовая, дом 7, стр.1, офис 601. ; Генеральный директор Смирнов Дмитрий Викторович; 8(499) 265-57-90, e-mail: info@srg-eco.ru.; 8(499) 265-57-90, e-mail: info@srg-eco.ru

(место нахождения и осуществления деятельности организации, контактный телефон, адрес электронной почты)

Номер в реестре организаций, проводящих специальную оценку условий труда (оказывающих услуги в области охраны труда):

195

Дата внесения в реестр организаций, проводящих специальную оценку условий труда оказывающих услуги в области охраны труда:

20.01.2016

ИНН организации 7715580507

ОГРН организации 1057748787832

Сведения об испытательной лаборатории (центре) организации, проводящей специальную оценку условий труда:

Регистрационный номер аттестата аккредитации	Дата выдачи аттестата аккредитации	Дата истечения срока действия аттестата аккредитации
РОСС RU.0001.21ЭН09	05.11.2015	бессрочно

В соответствии с Федеральным законом РФ от 28.12.2013 г. № 426-ФЗ «О специальной оценке условий труда» (в ред. посл. изм. и доп.), на основании указаний Приказа Министерства труда и социальной защиты РФ от 24.01.2014 г. №33н «Об утверждении Методики проведения специальной оценки условий труда; Классификатора вредных и (или) опасных производственных факторов, формы отчета о проведении специальной

оценки условий труда и инструкции по ее заполнению» (в ред. посл. изм. и доп.), в рамках Договора № 105-19/САР/СОУТ от 23.05.2019 г. с Саратовский филиал АО «Гидроремонт-ВКК» в г. Балаково мною, Экспертом по специальной оценке условий труда (Краснобельмова Т.А.; регистрационный номер 773 в Реестре экспертов по специальной оценке условий труда) для целей специальной оценки условий труда проведена идентификация потенциально вредных и (или) опасных производственных факторов на 27 рабочих местах.

В процессе проведения процедуры идентификации:

а) учтены:

- производственное оборудование, материалы и сырье, используемые работниками на рабочем месте и являющиеся источниками вредных и (или) опасных производственных факторов, в том числе факторы, при наличии которых в случаях, установленных законодательством РФ, проводятся обязательные предварительные (при поступлении на работу) и периодические (в течение трудовой деятельности) медицинские осмотры работников;
- результаты ранее проводившихся на данных рабочих местах исследований (испытаний) и измерений вредных и (или) опасных производственных факторов;
- случаи производственного травматизма и (или) установления профессионального заболевания, возникшие в связи с воздействием на работника на его рабочем месте вредных и (или) опасных производственных факторов;
- поступившие предложения работников по осуществлению на их рабочих местах идентификации потенциально вредных и (или) опасных производственных факторов.

б) изучены:

- эксплуатационная и иная документация на применяемое оборудование (машины, механизмы, инструменты и приспособления), используемое работником на рабочем месте;
- технологические процессы, реализуемые работниками, занятыми на рабочих местах, подлежащих специальной оценке условий труда;
- должностные и технологические инструкции, инструкции по производству работ, технологические карты и иные документы, регламентирующие исполнение работниками своих трудовых обязанностей;
- сведения и информация о рабочих местах, предоставленные Комиссией по проведению специальной оценки условий труда.

Результаты реализации процедуры идентификации потенциально вредных и (или) опасных производственных факторов представлены:

а) в отношении рабочих мест, на которых потенциально вредные и (или) опасные производственные факторы не выявлены (рабочих мест, подлежащих декларированию), - в Таблице 1.

Таблица 1. Перечень рабочих мест, на которых потенциально вредные и (или) опасные производственные факторы не выявлены (рабочие места, подлежащие декларированию)

№ РМ	Наименование РМ (по штатному расписанию)	Наличие аналогичного РМ	Присутствие работника на РМ в процессе идентификации	Наличие / отсутствие предложений от работника	Наименование идентифицированного вредного и (или) опасного производственного фактора	Источник фактора	Продолжительность воздействия в течение рабочего дня (смены), час.
Управление							
1	Специалист по защите информации	-	да	нет	Не идентифицированы	-	-

б) в отношении рабочих мест, на которых потенциально вредные и (или) опасные производственные факторы идентифицированы, - в Таблице 2.

Таблица 2. Перечень рабочих мест, на которых потенциально вредные и (или) опасные производственные факторы идентифицированы

№ РМ	Наименование РМ (по штатному расписанию)	Наличие аналогичного РМ	Присутствие работника на РМ в процессе идентификации	Наличие / отсутствие предложений от работника	Наименование идентифицированного вредного и (или) опасного производственного фактора	Источник фактора	Продолжительность воздействия в течение рабочего дня (смены), час.
Производственно-технический отдел							
2	Начальник отдела	-	да	нет	Шум	фон машинного зала	0.8
					Вибрация общая	-	0.8
					Неионизирующее излучение	-	0.8
					Тяжесть трудового процесса	Перемещение в пространстве	В течение смены
3	Ведущий инженер по подготовке производства	-	да	нет	Шум	фон машинного зала	0.8
					Вибрация общая	-	0.8
					Неионизирующее излучение	-	0.8
					Тяжесть трудового процесса	"Работа на ПК в приложениях Internet Explorer и Microsoft Office (Excel, Word, Outlook, PowerPoint, Project), Autocad, Компас. Подготовка организационно-распорядительных документов, деловых писем. Оформление исполнительной документации. Разработка проектов производства работ. Работа с конструкторской и проектной документацией.	В течение смены
4	Инженер по подготовке производства 1 категории	-	да	нет	Шум	фон машинного зала	0.8
					Вибрация общая	-	0.8
					Неионизирующее излучение	-	0.8
					Тяжесть трудового процесса	Перемещение в пространстве	В течение смены
5	Инженер по подготовке производства 2 категории	-	да	нет	Шум	фон машинного зала	0.8
					Вибрация общая	-	0.8
					Неионизирующее излучение	-	0.8

№ РМ	Наименование РМ (по штатному расписанию)	Наличие аналогичного РМ	Присутствие работника на РМ в процессе идентификации	Наличие / отсутствие предложений от работника	Наименование идентифицированного вредного и (или) опасного производственного фактора	Источник фактора	Продолжительность воздействия в течение рабочего дня (смены), час.
6	Инженер-технолог 1 категории	-	да	нет	Тяжесть трудового процесса	Перемещение в пространстве	В течение смены
					Шум	фон машинного зала	0.8
					Вибрация общая	-	0.8
					Неионизирующее излучение	-	0.8
7	Инженер-технолог 1 категории	-	да	нет	Тяжесть трудового процесса	Перемещение в пространстве	В течение смены
					Шум	фон машинного зала	0.8
					Вибрация общая	-	0.8
					Неионизирующее излучение	-	0.8
8	Инженер-технолог 2 категории	-	да	нет	Тяжесть трудового процесса	Перемещение в пространстве	В течение смены
					Шум	фон машинного зала	0.8
					Вибрация общая	-	0.8
					Неионизирующее излучение	-	0.8
Участок по ремонту и обслуживанию гидромеханического оборудования и грузоподъемных механизмов							
12	Электрослесарь по ремонту электрических машин 3 разряда	-	да	нет	Шум	Дрель ударная Makita HP2071, пневмогайковерт IW191/680, угловая шлиф-машина УШ 250x160, 2 кл., сверлильный станок Vrtacka-zavitorez BV-25/400, заточной станок ТШ-2	6.4
					Вибрация общая	козловые краны, мостовые краны	2.4
					Вибрация локальная	Дрель ударная Makita HP2071, пневмогайковерт IW191/680, угловая шлиф-машина УШ 250x160, 2 кл., заточной станок ТШ-2	3.7
					Неионизирующее излучение	-	4.8
					Тяжесть трудового процесса	Физическая нагрузка	В течение смены
Участок по АКЗ опор и ГПМ							
21	Машинист насосных установок 2 разряда	-	да	нет	Шум	насосное оборудование	10.8
					Вибрация общая	насосное оборудование	10.8
					Неионизирующее излучение	электрооборудование	0.72
					Тяжесть трудового процесса	Перемещение в пространстве	В течение смены

в) в отношении рабочих мест, на которых идентификация не осуществляется в силу указаний части 6 статьи 10 главы 2 Федерального закона №426-ФЗ, - в Таблице 3.

Таблица 3. Перечень рабочих мест (с указанием производственных факторов), на которых идентификация не осуществляется в силу указаний части 6 статьи 10 главы 2 Федерального закона №426-ФЗ

№ РМ	Наименование РМ (по штатному расписанию)	Наличие аналогичного РМ	Присутствие работника на РМ в процессе идентификации	Наличие / отсутствие предложений от работника	Наименование идентифицированного вредного и (или) опасного производственного фактора	Источник фактора	Продолжительность воздействия в течение рабочего дня (смены), час.
Цех турбинного и гидромеханического оборудования; Участок по ремонту и обслуживанию насосно-компрессорного оборудования, водопровода, горячего водоснабжения и отопления							
9А	Электросварщик ручной сварки 5 разряда	10А; 11А	да	нет	Химический	электроды УОНИ-13/55, МР-3, ЭА-395/9, ЦЧ-4,	5.9
					Шум	Угловая УШМ GWS 22-180 BOSCH, дрель ударная HP2071, сварочный аппарат для ручной дуговой сварки ARCWELD 160i-ST Инв.№ ""CP_213355"" , резак пропановый Маяк-2-01 (до 100 мм)	6.4
					Вибрация общая	-	1.6
					Вибрация локальная	Угловая УШМ GWS 22-180 BOSCH, дрель ударная HP2071	0.96
					Неионизирующее излучение	-	5.9
					Тяжесть трудового процесса	Физическая нагрузка	В течение смены
Цех электротехнического оборудования; Участок по ремонту трансформаторов и распределительных устройств собственных нужд							
13А	Электрослесарь по ремонту электрических машин 5 разряда	14А	да	нет	Химический	бензин «Нефрас», растворитель 646, краска ПФ-115	0.48
					Шум	Дрель Makita6271 DWPE, шлифовальная машинка BOSH GWS1000, эл.фен BOSH , пылесос BOSH, сверлильный станок, заточной станок	7.6
					Вибрация общая	-	4
					Вибрация локальная	Дрель Makita6271 DWPE, шлифовальная машинка BOSH GWS1000, заточной станок	2
					Неионизирующее излучение	-	6.8
					Тяжесть трудового процесса	Физическая нагрузка	В течение смены
Участок по ремонту оборудования ОРУ 35, 220, 500 кВ							
15А	Электрослесарь по ремонту электрических машин 4 разряда	16А	да	нет	Химический	бензин «Нефрас», растворитель 646, краска ПФ-115	0.96
					Шум	Аккумуляторная дрель- шуруповерт Makita BDF 453 RFE, дрель BOSCH GBM 13-2 RE, машина шлиф.углов. BOCSH GWS 20-230 ЛН, машина шлифовальная угловая BOSCH GWS 11-125 СIE, болгарка Makita, перфоратор BOSH GBH 2-26 DFR	4.8
					Вибрация локальная	Аккумуляторная дрель- шуруповерт Makita BDF 453 RFE, дрель BOSCH GBM 13-2 RE, машина шлиф.углов. BOCSH GWS 20-230 ЛН, машина шлифовальная угловая BOSCH GWS 11-125 СIE, болгарка Makita, перфоратор BOSH GBH 2-26 DFR	1.4

№ РМ	Наименование РМ (по штатному расписанию)	Наличие аналогичного РМ	Присутствие работника на РМ в процессе идентификации	Наличие / отсутствие предложений от работника	Наименование идентифицированного вредного и (или) опасного производственного фактора	Источник фактора	Продолжительность воздействия в течение рабочего дня (смены), час.
					Неионизирующее излучение	ОРУ	6.4
					Тяжесть трудового процесса	Физическая нагрузка	В течение смены
Участок по ремонту генераторов и распределительных устройств							
17А	Электрослесарь по ремонту электрических машин 4 разряда	18А	да	нет	Химический	бензин «Нефрас», растворитель 646, краска ПФ-115	0.4
					Шум	Станок сверлильный, станок заточной, гайковерт пневматический HUBERTH RP 207422, перфоратор Bosh GBH 2-26, машина шлиф.углов. BOCSH GWS 20-230 JH, машина шлифовальная угловая GWS 2100-230 Bosch, фен технический Bosch GHG 660 LCD, шуруповерт Makita 6271 DWPE3, гайковерт пневматический HUBERTH RP207422 1/2, эл.лобзик BOSCH GST 75 BE	7.2
					Вибрация общая	-	5.6
					Вибрация локальная	гайковерт пневматический HUBERTH RP 207422, перфоратор Bosh GBH 2-26, машина шлиф.углов. BOCSH GWS 20-230 JH, машина шлифовальная угловая GWS 2100-230 Bosch, шуруповерт Makita 6271 DWPE3, гайковерт пневматический HUBERTH RP207422 1/2, эл.лобзик BOSCH GST 75 BE	2.7
					Неионизирующее излучение	электрооборудование	5.6
					Тяжесть трудового процесса	Физическая нагрузка	В течение смены
Пех гидротехнических сооружений. Участок вспомогательных (общестроительных) работ							
19	Бетонщик 4 разряда	-	да	нет	Аэрозоли ПФД	цемент	3.8
					Шум	Отбойный молоток МОП-3, Перфоратор Hilti TE 7-С, Перфоратор Makita SDS+780 Вт, Углошлифмашина Makita GA9020, Углошлифмашина Makita GA9040 2600Вт, УШМ 230 Makita 2000Вт, Перфоратор Hilti TE 70P-ATC 1600Вт, Перфоратор TE 70-ATC Комплект 3518399 (1)	5.9
					Вибрация общая	Отбойный молоток HILTI TE 3000-AVR 1, Отбойный молоток МОП-3	4.2

№ РМ	Наименование РМ (по штатному расписанию)	Наличие аналогичного РМ	Присутствие работника на РМ в процессе идентификации	Наличие / отсутствие предложений от работника	Наименование идентифицированного вредного и (или) опасного производственного фактора	Источник фактора	Продолжительность воздействия в течение рабочего дня (смены), час.
					Вибрация локальная	Отбойный молоток МОП-3, Перфоратор Hilti TE 7-С, Перфоратор Makita SDS+780 Вт, Углошлифмашина Makita GA9020, Углошлифмашина Makita GA9040 2600Вт, УШМ 230 Makita 2000Вт, Перфоратор Hilti TE 70P-ATC 1600Вт, Перфоратор TE 70-ATC Комплект 3518399 (1)	3.8
					Неионизирующее излучение	-	4
					Тяжесть трудового процесса	Физическая нагрузка	В течение смены
Участок специальных работ							
20	Бетонщик 4 разряда	-	да	нет	Аэрозоли ПФД	цемент	3.4
					Шум	Отбойный молоток HILTI TE 3000-AVR 2, Перфоратор Hilti TE 70P-ATC 1600Вт, Перфоратор TE 70-ATC Комплект 3518399 (1), Перфоратор Hilti TE 70P-ATC 1600Вт сер.№100678, Перфоратор комбинир. TE 70 230V, Угловая шлифовальная машина Makita 230 мм 2200Вт, Перфоратор Bosh GBH 2-24	5.7
					Вибрация общая	Отбойный молоток HILTI TE 3000-AVR 2	4.2
					Вибрация локальная	Отбойный молоток HILTI TE 3000-AVR 2, Перфоратор Hilti TE 70P-ATC 1600Вт, Перфоратор TE 70-ATC Комплект 3518399 (1), Перфоратор Hilti TE 70P-ATC 1600Вт сер.№100678, Перфоратор комбинир. TE 70 230V, Угловая шлифовальная машина Makita 230 мм 2200Вт, Перфоратор Bosh GBH 2-24	3.4
					Неионизирующее излучение	-	4
					Тяжесть трудового процесса	Физическая нагрузка	В течение смены
Участок по АКЗ опор и ГПМ							
22А	Бетонщик 4 разряда	23А	да	нет	Аэрозоли ПФД	цемент	2.4
					Шум	Перфоратор TE 70-ATC Комплект 3518399 (1), Перфоратор Hilti TE 70P-ATC 1600Вт сер.№100678, Перфоратор комбинир. TE 70 230V, Молоток отбойный, Перфоратор Makita SDS+	5.2
					Вибрация общая	Отбойный молоток	4.2

№ РМ	Наименование РМ (по штатному расписанию)	Наличие аналогичного РМ	Присутствие работника на РМ в процессе идентификации	Наличие / отсутствие предложений от работника	Наименование идентифицированного вредного и (или) опасного производственного фактора	Источник фактора	Продолжительность воздействия в течение рабочего дня (смены), час.
					Вибрация локальная	Перфоратор ТЕ 70-АТС Комплект 3518399 (1), Перфоратор Hilti TE 70P-АТС 1600Вт сер.№100678, Перфоратор комбинир. ТЕ 70 230V, Молоток отбойный, Перфоратор Makita SDS+	2.4
					Неионизирующее излучение	-	4
					Тяжесть трудового процесса	Физическая нагрузка	В течение смены
24А	Пескоструйщик 4 разряда	25А	да	нет	Аэрозоли ПФД	кварцевый песок	0.48
					Шум	Установка абразивоструйная ОСУ-210-НТ"" в комплекте , Установка абразивоструйная ОСУ-210-НТ"" в комплекте	2.1
					Вибрация общая	Установка абразивоструйная ОСУ-210-НТ"" в комплекте , Установка абразивоструйная ОСУ-210-НТ"" в комплекте	2.1
					Вибрация локальная	Установка абразивоструйная ОСУ-210-НТ"" в комплекте , Установка абразивоструйная ОСУ-210-НТ"" в комплекте	0.48
					Неионизирующее излучение	-	1.6
					Тяжесть трудового процесса	Физическая нагрузка	В течение смены
26А	Антикоррозийщик 4 разряда	27А	да	нет	Химический	ЛКМ	4.3
					Аэрозоли ПФД	кварцевый песок	0.88
					Шум	Аппарат окрасочный мембранного типа INTENSO ULTIMAT(220В) 6.5л/мин (в ком-те) , окрасочный агрегат высокого давления АВД AS-PSF-7000	5.2
					Вибрация локальная	Аппарат окрасочный мембранного типа INTENSO ULTIMAT(220В) 6.5л/мин (в ком-те) , окрасочный агрегат высокого давления АВД AS-PSF-7000	5.2
					Неионизирующее излучение	-	1.6
					Тяжесть трудового процесса	Физическая нагрузка	В течение смены

Заключение:

По результатам проведения идентификации потенциально вредных и (или) опасных производственных факторов:

- выявлено 1 рабочих мест(а), на которых вредные и (или) опасные производственные факторы не идентифицированы. В отношении данных рабочих мест (указаны в Таблице 1), на основании указаний части 1 статьи 11 главы 2 Федерального закона от 28.12.2013 г. №426-ФЗ «О специальной оценке условий труда», Работодателем составляется и подается декларация соответствия условий труда государственным нормативным требованиям охраны труда;
- выявлено 9 рабочих мест(а), на которых потенциально вредные и (или) опасные производственные факторы идентифицированы. На данных рабочих местах (указаны в Таблице 2) предлагаю провести исследования (испытания) и измерения идентифицированных вредных и (или) опасных производственных факторов.

- выявлено 17 рабочих мест(а), на которых идентификация не осуществляется в силу указаний части 6 статьи 10 главы 2 Федерального закона №426-ФЗ. В отношении данных рабочих мест составлен Перечень подлежащих исследованиям (испытаниям) и измерениям вредных и (или) опасных производственных факторов. На указанных рабочих местах предлагаю провести исследования (испытания) и измерения отмеченных вредных и (или) опасных производственных факторов.

Эксперт по проведению специальной оценки условий труда:

773 (№ в реестре)	 (подпись)	Краснобельмова Т.А. (Ф.И.О.)	23.05.2019 (дата)
----------------------	--	---------------------------------	----------------------

Рассмотрев результаты идентификации (протокол заседания комиссии по проведению СОУТ от _____ № ____), овеществлённые в Заключении эксперта по идентификации, Комиссия по проведению специальной оценки условий труда решила **УТВЕРДИТЬ** результаты идентификации и прилагаемый Перечень подлежащих исследованиям (испытаниям) и измерениям вредных и (или) опасных производственных факторов на рабочих местах, не подлежащих идентификации.

Председатель комиссии по проведению специальной оценки условий труда

Главный инженер (должность)	 (подпись)	Москалев А.М. (Ф.И.О.)	23.05.2019 (дата)
--------------------------------	--	---------------------------	----------------------

Члены комиссии по проведению специальной оценки условий труда:

Начальник цеха турбинного и гидромеханического оборудования (должность)	 (подпись)	Разъякашин С.К. (Ф.И.О.)	23.05.2019 (дата)
--	--	-----------------------------	----------------------

Начальник цеха гидротехнических сооружений (должность)	 (подпись)	Черноталов В.А. (Ф.И.О.)	23.05.2019 (дата)
---	--	-----------------------------	----------------------

Начальник цеха электротехнического оборудования (должность)	 (подпись)	Рябчиков И.В. (Ф.И.О.)	23.05.2019 (дата)
--	--	---------------------------	----------------------

Начальник группы по работе с персоналом (должность)	 (подпись)	Муравьева И.Е. (Ф.И.О.)	23.05.2019 (дата)
--	---	----------------------------	----------------------

Представитель трудового коллектива, слесарь по ремонту гидротурбинного оборудования 6 разряда (должность)	 (подпись)	Ножкин Н.В. (Ф.И.О.)	23.05.2019 (дата)
--	--	-------------------------	----------------------

Специалист по охране труда 1 категории (должность)	 (подпись)	Носкова С.Н. (Ф.И.О.)	23.05.2019 (дата)
---	--	--------------------------	----------------------