

УТВЕРЖДАЮ
Председатель комиссии по
проведению специальной оценки
условий труда


подпись



Смертин С.В.
фамилия, инициалы

«22» декабря 2020 г.

ОТЧЕТ
о проведении специальной оценки условий труда

119540
(идентификационный номер)

Акционерном обществе "Курганский завод дорожных машин"
(полное наименование работодателя)

640008, г. Курган, ул. Автозаводская, 1, строение 31
(место нахождения и осуществления деятельности работодателя)

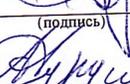
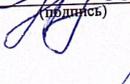
4501010423
(ИНН работодателя)

450101001
(КПП работодателя)

1024500509593
(ОГРН работодателя)

29.10.5
(код основного вида экономической деятельности по ОКВЭД)

Члены комиссии по проведению специальной оценки условий труда:

 (подпись)	Кичигина Н.М. (Ф.И.О.)	<u>22.12.2020</u> (дата)
 (подпись)	Марков К.А. (Ф.И.О.)	<u>22.12.2020</u> (дата)
 (подпись)	Абрамова С.А. (Ф.И.О.)	<u>22.12.2020</u> (дата)
 (подпись)	Брюхов В.А. (Ф.И.О.)	<u>22.12.2020</u> (дата)
 (подпись)	Синицын В.С. (Ф.И.О.)	<u>22.12.2020</u> (дата)
 (подпись)	Курушин С.А. (Ф.И.О.)	<u>22.12.2020</u> (дата)

Раздел II. Перечень рабочих мест, на которых проводилась специальная оценка условий труда

Наименование организации: Акционерное общество "Курганский завод дорожных машин"

Индивидуальный номер рабочего места	Наименование рабочего места и источников вредных и (или) опасных факторов производственной среды и трудового процесса	Численность работников, занятых на данном рабочем месте (чел.)	Наличие аналогичного рабочего места (рабочих мест)	Наименование вредных и (или) опасных факторов производственной среды и трудового процесса и продолжительность их воздействия на работника в течение рабочего дня (смены) (час.)																
				химический фактор	биологический фактор	аэрозоли преимущественно фиброгенного действия	шум	инфразвук	ультразвук воздушный	вибрация общая	вибрация локальная	электромагнитные поля фактора неионизирующего поля и излучения	ультрафиолетовое излучение фактора неионизирующего поля и излучения	лазерное излучение фактора неионизирующего поля и излучения	неионизирующее излучения	микроклимат	световая среда	тяжесть трудового процесса	напряженность трудового процесса	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
00101001	01. Заготовительно-сварочный цех № 1 Рабочее место электросварщика на автоматических и полуавтоматических машинах; работы по поднятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, выпрямитель сварочный ВС-500, подающий механизм ПДГО-570-4К инв. № 2516, угловая шлифовальная машина без марки и без №, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	1	00101001-1А; 00101001-2А	6.8	-	7.6	8	-	-	-	0.8	-	6.8	-	-	-	-	-	8	-
00101001-1А (001010011)	Рабочее место электросварщика на автоматических и полуавтоматических машинах; работы по поднятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, выпрямитель сварочный ВС-500, подающий механизм ПДГО-570-4К инв. № 46243, угловая шлифовальная машина без марки и без №, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	3	-	6.8	-	7.6	8	-	-	-	0.8	-	6.8	-	-	-	-	8	-	
00101001-2А (001010011)	Рабочее место электросварщика на автоматических и полуавтоматических машинах; работы по поднятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, выпрямитель сварочный ВС-500, подающий механизм ПДГО-570-4К инв. № 46243, угловая шлифовальная машина без марки и без №, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	2	-	6.8	-	7.6	8	-	-	-	0.8	-	6.8	-	-	-	-	8	-	

00501001	Рабочее место электросварщика на автоматических и полуавтоматических машинах; работы по поднятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, выпрямитель сварочный ВС-506К, подающий механизм ПДГО-570-4К инв. № 46239, угловая шлифовальная машина без марки и без №, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	3	00501001-1А	6.4	-	7.6	8	-	-	-	-	-	-	-	6.4	-	-	-	8	-
00501001-1А (00501001)	Рабочее место электросварщика на автоматических и полуавтоматических машинах; работы по поднятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, выпрямитель сварочный ВС-506К, подающий механизм ПДГО-510 инв. № 46211, угловая шлифовальная машина без марки и без №, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	3	-	6.4	-	7.6	8	-	-	-	-	-	-	-	6.4	-	-	-	8	-
00601001	Рабочее место газорезчика; работы по поднятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, газовый резак ГЗП, аппарат ручной плазменной резки, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	1	-	7.6	-	7.6	8	-	-	-	-	-	-	-	7.6	-	-	-	8	-
00701001	Рабочее место оператора проекционной аппаратуры и газорезательных машин; работы в положении "стоя", при перемещении в пространстве, установка плазменного раскроя с ЧПУ VK (6 м.) инв. № 46244, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	3	-	7.2	-	7.2	8	-	-	-	-	-	-	-	7.2	-	-	-	8	-
00801001	Рабочее место оператора проекционной аппаратуры и газорезательных машин; работы в положении "стоя", при перемещении в пространстве, машина термической резки "Кристалл 1,5*3,0" инв. № 46234, машина термической резки "Кристалл" зав. № 05-540, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	2	00801001-1А	7.2	-	7.2	8	-	-	-	-	-	-	-	7.2	-	-	-	8	-
00801001-1А (00801001)	Рабочее место оператора проекционной аппаратуры и газорезательных машин; работы в положении "стоя", при перемещении в пространстве, машина термической	1	-	7.2	-	7.2	8	-	-	-	-	-	-	-	7.2	-	-	-	8	-

01902001	ЧПУ HAAS ST-35 сер. № 3116196 Рабочее место наладчика станков и манипуляторов с программным управлением; работы по подъятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, токарно-винторезный станок с ЧПУ HAAS ST-20 сер. № 3116859, токарно-винторезный станок с ЧПУ HAAS ST-40 сер. № 3117650	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8	-
02003001	03. Участок подготовки производства Рабочее место электросварщика на автоматических и полуавтоматических машинах; работы по подъятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, сварочный полуавтомат с источником питания Aristor Mig 4004 Ii Pulse 380-460CE инв. № 000022, угловая шлифовальная машина DEO без №, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	2	-	6.4	-	7.6	-	8	-	1.2	-	6.4	-	-	-	-	-	-	8	-
02103001	Рабочее место электрогазосварщика; работы по подъятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, сварочный полуавтомат ВДУ-506, подающий механизм ПДГО-508 инв. № 469999, газовый резак РЗП, угловая шлифовальная машина DEO без №, инверторный сварочный аппарат Ресанта САИ 250, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	2	-	6.4	-	7.6	8	-	1.2	-	6.4	-	-	-	-	-	-	-	8	-
02204001	04. Сборочный цех № 3 Рабочее место электросварщика на автоматических и полуавтоматических машинах; работы по подъятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, сварочный полуавтомат Кристалл ВС-506К, подающий механизм ПДГО-570-4К инв. № 46237, угловая шлифовальная машина без марки и без №, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	1	-	6.4	-	7.2	8	-	0.8	-	6.4	-	-	-	-	-	-	-	8	-
02304001	Рабочее место электросварщика на автоматических и полуавтоматических машинах; работы по подъятию и переноске	2	-	6.4	-	7.2	8	-	0.8	-	6.4	-	-	-	-	-	-	-	8	-

02404001	грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, сварочный полуавтомат ВДУ-506УЗ, подающий механизм ПДГО-570-4К инв. № 46204, сварочный полуавтомат СЕА МАХ1 315 подающий механизм СЕА WFG2 инв. № 46242, угловая шлифовальная машина без марки и без №, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	1	-	6.4	-	7.2	8	-	0.8	-	6.4	-	-	-	-	8	-
02504001	Рабочее место маляра, работы по поднятию и переноске грузов вручную, в положении "стоя", при перемещении в пространстве, сварочный полуавтомат ESAB Wargtor 500i, подающий механизм ESAB Wargtor Feed 304, угловая шлифовальная машина без марки и без №, выделение химических веществ и АПФД в ходе технологического процесса	9	-	7.2	-	-	8	-	-	-	-	-	-	-	-	8	-

Председатель комиссии по проведению специальной оценки условий труда

Главный инженер _____ Смертин С.В. (Ф.И.О.)

22.12.2020 (дата)

Члены комиссии по проведению специальной оценки условий труда:

Главный бухгалтер _____ Кичигина Н.М. (Ф.И.О.)

22.12.2020 (дата)

Заместитель генерального директора по производству _____ Марков К.А. (Ф.И.О.)

22.12.2020 (дата)

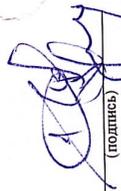
Начальник ОТиЗ _____ Абрамова С.А. (Ф.И.О.)

22.12.2020 (дата)

Главный технолог _____ Брюхов В.А. (Ф.И.О.)

22.12.2020 (дата)

Председатель профкома
(должность)


(подпись)

Синицын В.С.
(Ф.И.О.)

12.12.2020
(дата)

Ведущий инженер по ОТ/ПБ
(должность)


(подпись)

Курушин С.А.
(Ф.И.О.)

12.12.2020
(дата)

Эксперт(-ы) организации, проводившей специальную оценку условий труда:

Заместитель директора
(должность)


(подпись)

Силантьева М.В.
(Ф.И.О.)

30.09.2020
(дата)