



**ДЕРЖАВНА СЛУЖБА УКРАЇНИ З ПИТАНЬ ПРАЦІ  
(ДЕРЖПРАЦІ)**

вул. Десятинна, 14, м. Київ, 01601, тел.: (044) 226-20-83, факс (044) 289-55-24  
<http://www.dsp.gov.ua>, E-mail: [dsp@dsp.gov.ua](mailto:dsp@dsp.gov.ua), Код ЄДРПОУ 39472148

12.04.17

№ 4291/11/5.1-ДП-17 На № \_\_\_\_\_

від \_\_\_\_\_

**Державна регуляторна служба  
України**

Про погодження проекту наказу

Державна служба України з питань праці надсилає проект наказу Міністерства соціальної політики України „Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічним способом” (далі – проект наказу) та просить погодити його в найкоротший термін.

- Додатки: 1. Проект наказу на 9 арк. в 1 прим.  
2. Пояснювальна записка до проекту наказу на 2 арк. в 1 прим.  
3. Аналіз регуляторного впливу до проекту наказу на 9 арк. в 1 прим.  
4. Копія оприлюдненого повідомлення про оприлюднення проекту наказу на 1 арк. в 1 прим.

**Голова**

**Р. Чернега**



МІНІСТЕРСТВО  
СОЦІАЛЬНОЇ ПОЛІТИКИ УКРАЇНИ

НАКАЗ

м. Київ

№ \_\_\_\_\_

Про затвердження Правил охорони  
праці під час очищення деталей

Відповідно до статті 28 Закону України „Про охорону праці”, пункту 8 Положення про Міністерство соціальної політики України, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 17 червня 2015 року № 423 (зі змінами),

**НАКАЗУЮ:**

1. Затвердити Правила охорони праці під час очищення деталей механічними способом, що додаються.

2. Вважати такими, що не застосовуються на території України, „Правила техніки безпеки при очищенні деталей гідропіскоструменним і дробоструменним способами”, затверджені 30 грудня 1985 року Міністерством оборонної промисловості СРСР, та „Правила безпеки праці при очищенні деталей механічним способом”, затверджені 25 грудня 1989 року Міністерством авіаційної промисловості СРСР.

3. Департаменту заробітної плати та умов праці (Товстенко О. П.) забезпечити подання цього наказу в установленому законодавством порядку на державну реєстрацію до Міністерства юстиції України.

4. Цей наказ набирає чинності з дня його офіційного опублікування.

5. Контроль за виконанням цього наказу покласти на першого заступника Міністра Крентовську О. П.

Міністр



А. Рева

**ПРАВИЛА  
ОХОРОНИ ПРАЦІ ПІД ЧАС ОЧИЩЕННЯ ДЕТАЛЕЙ  
МЕХАНІЧНИМ СПОСОБОМ**

**I. Загальні положення**

1.1. Ці Правила поширюються на суб'єктів господарювання незалежно від форм власності та організаційно-правової форми, діяльність яких пов'язана з очищенням деталей механічним способом.

1.2. Ці Правила встановлюють вимоги охорони праці та є обов'язковими під час виконання робіт з очищення деталей механічним способом зокрема, дробометним, дробоструминним, піскоструминним та гідропіскоструминним, а також способом очищення у галтувальних барабанах.

1.3. Очищення деталей механічним способом необхідно виконувати в ізольованих приміщеннях, обладнаних системою припливно-витяжної вентиляції з очищенням повітря та збиранням абразивних матеріалів (при

---

гідропіскоструминному способі очищення повинна бути передбачена система збирання та очищення води).

1.4. Абразивні матеріали, що застосовуються в сухому вигляді, необхідно очищати від домішок у сепараторах.

1.5. Очищення деталей необхідно виконувати в щільно закритих камерах і барабанах. Пуск очисних камер (барабанів) повинен бути заблокований з пуском витяжних вентиляційних установок.

1.6. При організації піскоструминних робіт необхідно встановлювати захисні або сигнальні огороження небезпечних зон, в межах яких постійно діють або можуть виникнути небезпечні та шкідливі виробничі фактори.

1.7. У разі виконання піскоструминних робіт поблизу електромереж або електроустановок, їх необхідно відключати або огорожувати.

1.8. Процеси завантаження та повернення дробу в очисні камери, завантаження та вивантаження деталей в камери та барабани повинні бути механізованими.

1.9. Лази для рук у камері закритого типу не повинні мати відкритих просторів, через які шум може проникнути до приміщення. Еластичні рукавички і нарукавники у лазах для рук мають бути виконані як одне ціле.

1.10. Гідромонітор має бути закріплений на кульовій цапфі або надійно підвішений на спеціальному кронштейні та оснащений амортизатором віддачі. При високих тисках гідромонітор повинен бути закріплений на спеціальній стійці, що забезпечує безпечне керування ним.

1.11. Стиснене повітря перед введенням в очисні камери повинно пропускатися через масловодовідділювач.

---

## **II. Вимоги безпеки до використання обладнання**

2.1. Камери для очищення металевим піском і дробом повинні бути герметичними, обладнані дистанційним керуванням та повністю забезпечувати локалізацію відходів та шкідливих виділень через вентиляційні пристрої.

2.2. Внутрішню стінку камери для очищення металевим піском і дробом, що розташована проти сопла, або всі стінки камери необхідно додатково закривати гумовою шторою.

2.3. Камери для гідроочищення та гідропіскоочищення повинні бути водонепроникними та обладнані спеціальними пристосуваннями для переміщення деталей. Управління такими пристосуваннями повинно здійснюватися із зовнішньої сторони камери. Відповідати вимогам експлуатаційно-технічної документації на обладнання.

2.4. Конструкція очисних камер повинна виключати знаходження працівника у камері, з цією метою очисні камери повинні бути обладнані поворотно-кантивальними столами й маніпуляторами.

2.5. Установки для очищення повинні бути обладнані сигналізацією, що спрацьовує при відкриванні дверей.

2.6. Установки для гідропіскоструминного очищення повинні бути обладнані блокувальними пристроями для відключення приводів насосів високого тиску при відкриванні дверей камер.

2.7. Установки для гідропіскоструминного очищення протягом всього часу роботи повинні бути обладнані пристроями для підігріву робочої суміші до температури 25-30 °С, та відповідати вимогам експлуатаційно-технічної документації на обладнання.

---

2.8. Насосне обладнання повинно бути розміщено в окремому приміщенні й оснащено відповідною сигналізацією.

2.9. У конструкції дробометних та дробоструминних установок повинні бути передбачені:

огорожувальні пристрої, штори та ущільнення, що запобігають вильоту дробу та пилу з робочого простору камери;

блокувальні пристрої, що виключають роботу установок та подачу до них дробу при відкритих дверях і шторах;

системи кріплення лопаток установок, що дозволяють робити їх швидко і легку заміну;

пиловловлювачі (циклони, фільтри);

сепаратори для регенерації абразиву й механізми для його переміщення;

рухливі протиударні шторки, що закривають скло під час роботи;

пристрої для фіксації візків із деталями усередині камер.

2.10. Електродвигуни гідропіскоструминних і дробоструминних установок повинні бути у закритому виконанні, магнітні пускачі електродвигунів – у захищеному виконанні. Каркаси установок й кожухи електродвигунів повинні бути заземлені.

2.11. Якщо в конструкції дробоструминної установки передбачена можливість роботи усередині камери ручним дробоструминним соплом, у комплект обладнання повинен входити спеціальний скафандр з примусовою подачею очищеного повітря, а камера повинна бути обладнана блокувальним пристроєм, що унеможлиблює роботу дробоструминного апарату при роботі ручним соплом.

2.12. Устаткування для механічного очищення деталей повинно бути обладнане засобами захисту від статичної електрики.

2.13. У конструкції установки для галтування деталей повинно бути передбачено блокування, що виключає пуск галтувального барабану під час його завантаження виробами і абразивним матеріалом.

2.14. Камери для очищення великих деталей (виробів) повинні бути обладнані механічними пристосуваннями для їх переміщення у камері. Керування цим пристосуванням повинно бути механізованим.

### **III. Вимоги безпеки під час очищення деталей**

3.1. Завантаження деталей в очисне устаткування, укладання та їх зняття необхідно виконувати при відключеній подачі абразиву в робочу зону камер та барабанів.

3.2. Не дозволяється видалення абразиву з деталей після очищення струменем стисненого повітря.

3.3. Очищення деталей необхідно проводити в щільно закритих камерах, барабанах.

3.4. Працівник, який здійснює керування соплом під час очищення деталей, повинен знаходитися поза робочою зоною камери на спеціально обладнаній стаціонарній площадці.

3.5. Вивантаження, укладання і зняття деталей необхідно виконувати при справному блокуванні, що унеможливує подачу пульпи (суміші води і піску) в очисну камеру.

3.6. Завантаження та повернення абразиву в установках дробоструминного та гідропіскоструминного очищення, включення та

---



відключення подачі стисненого повітря, піску і пульпи та очищення камери від відпрацьованої пульпи повинно бути механізованим.

3.7. Тиск стисненого повітря, який подається у змішувачах абразиву обладнання з нагнітальною системою подачі до сопел, а також тиск водяного струменя при гідроочистці не повинен перевищувати 0,06-9,8 МПа.

3.8. Очищення деталей ручним механізованим інструментом з абразивним кругом в очисних камерах не допускається.

3.9. Очищення деталей необхідно проводити абразивними матеріалами, зазначеними у технічній документації.

3.10. Транспортування деталей до місця очищення й назад, а також завантаження і вивантаження їх з очисних камер повинні здійснюватися за допомогою підйомно-транспортного обладнання.

3.11. Не дозволяється під час роботи всередині гідроочисних та гідропіскоочисних камер (під час їх огляду або ремонту) використання для освітлення напруги більше 12 В.

3.12. Очищення резервуарів і відстійників від опадів шламу повинно бути механізовано.

3.13. Відходи виробництва повинні збиратися в спеціально відведених місцях і піддаватися утилізації або іншим видам переробки відповідно до технічної документації.

3.14. Виробничі приміщення, в яких встановлені галтувальні барабани, необхідно обладнувати загальною витяжною вентиляцією, а самі барабани – місцевими відсмоктувачами.

3.15. Для зниження рівня шуму галтувальні барабани повинні бути облицьовані звукоізоляційними та шумоглушними матеріалами.


3.16. Завантажені деталі та абразивні матеріали повинні займати близько 80 % об'єму галтувального барабану, при цьому об'єм абразиву, як правило, повинен бути в 2 рази більше об'єму, що займається деталями.

3.17. Температура деталей, що надходять в галтувальні очисні барабани повинна бути не більше 43°C.

3.18. Швидкість обертання галтувальних барабанів повинна бути вказана в технологічній документації.

3.19. Технологічні процеси галтування необхідно виконувати в щільно закритих барабанах або барабанах, що розміщені у ванній з розчином солей лугу.

**Директор Департаменту заробітної  
плати та умов праці**



**О. Товстенко**

**ПОЯСНЮВАЛЬНА ЗАПИСКА**  
до проекту наказу Міністерства соціальної політики України  
„Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей  
механічним способом”

**1. Обґрунтування необхідності прийняття акта**

Проект наказу Міністерства соціальної політики України „Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічним способом” (далі – проект акта) розроблено Держпраці відповідно до Закону України „Про охорону праці”.

Чинні нормативні акти з охорони праці, що стосуються очищення деталей механічним способом, застаріли, не охоплюють нові технологічні процеси, обставини та умови праці під час виконання робіт, не відповідають сучасним вимогам щодо створення безпечних і нешкідливих умов праці на відповідних робочих місцях.

**2. Мета і шляхи її досягнення**

Проект акта розроблений з метою встановлення вимог охорони праці під час очищення деталей механічним способом та усунення множинності, скасування застарілих і таких, що не відповідають новим умовам соціально-економічного розвитку України нормативно-правовим актам з охорони праці.

Досягнення мети передбачається шляхом затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічним способом та фактичної реалізації положень цього нормативно-правового акта.

**3. Правові аспекти**

Основні нормативно-правові акти, що регулюють відносини у цій сфері є: Конституція України, Закон України „Про охорону праці”.

Реалізація цього проекту акта передбачає визнання такими, що не застосовуються на території України, „Правила техніки безпеки при очищенні деталей гідропіскоструменним і дробоструменним способами”, затверджені 30 грудня 1985 року Міністерством оборонної промисловості СРСР (НПАОП 28.51-1.14-85) та „Правила безпеки праці при очищенні деталей механічним способом”, затверджені 25 грудня 1989 року Міністерством авіаційної промисловості СРСР (НПАОП 28.51-1.41-89).

**4. Фінансово-економічне обґрунтування**

Реалізація проекту акта не потребуватиме додаткових фінансових та інших витрат із державного бюджету.

**5. Позиція заінтересованих органів**

Проект акта потребує погодження з Міністерством охорони здоров'я України; Міністерством економічного розвитку і торгівлі України; Державною регуляторною службою України; Державною службою України з питань праці, Фондом соціального страхування України та проведення державної реєстрації в

Міністерстві юстиції України.

**6. Регіональний аспект**

Проект акта не стосується питання розвитку адміністративно-територіальних одиниць.

**6<sup>1</sup>. Запобігання дискримінації**

У проекті акта відсутні положення, що містять ознаки дискримінації.

**7. Запобігання корупції**

У проекті акта відсутні правила і процедури, які можуть містити ризики вчинення корупційних правопорушень.

**8. Громадське обговорення**

Проект акта розміщено на офіційному сайті Державної служби України з питань праці ([www.dsp.gov.ua](http://www.dsp.gov.ua)).

**9. Позичії соціальних партнерів**

Проект акта потребує погодження із Спільним представницьким органом сторони роботодавців на національному рівні та Спільним представницьким органом репрезентативних всеукраїнських об'єднань профспілок на національному рівні.

Проект акта не стосується прав осіб з інвалідністю, тому не потребує погодження із всеукраїнськими громадськими організаціями осіб з інвалідністю та їх спілками.

**10. Оцінка регуляторного впливу**

Проект акта є регуляторним.

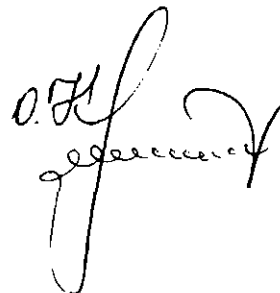
**10<sup>1</sup>. Вплив реалізації акта на ринок праці.**

Реалізація проекту акта не впливатиме на ринок праці.

**11. Прогноз результатів**

Реалізація проекту акта сприятиме підвищенню рівня безпеки технологічних процесів, поліпшенню умов праці, посилить вимоги до регламентації безпечних методів роботи працівників суб'єктів господарювання незалежно від форм власності та організаційно-правових форм, діяльність яких пов'язана з очищенням деталей механічними способом, зменшенню кількості аварій, нещасних випадків і професійних захворювань.

Перший заступник Міністра  
соціальної політики України

 Ольга Крентовська

\_\_\_\_\_ 2017 року

## АНАЛІЗ РЕГУЛЯТОРНОГО ВПЛИВУ

### до проекту наказу Міністерства соціальної політики України „Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічними способом”

#### І. Визначення проблеми

Проект наказу Міністерства соціальної політики України „Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічними способом” (далі – проект акта) розроблено відповідно до Закону України „Про охорону праці”.

Відповідно до статті 28 Закону України „Про охорону праці” (далі – Закон), нормативно-правові акти з охорони праці переглядаються в міру впровадження досягнень науки і техніки, що сприяють поліпшенню безпеки, гігієни праці та виробничого середовища, але не рідше одного разу на десять років.

Проблема, яку передбачається розв’язати шляхом державного регулювання, полягає у зменшенні кількості нещасних випадків в галузі машинобудування в цілому та виконанні вимог Закону щодо необхідності перегляду і скасування чинних нормативно-правових актів, що стосуються очищення деталей механічними способом, які не охоплюють нові технологічні процеси, умови праці на виробництві та не відповідають сучасним вимогам щодо створення безпечних і нешкідливих умов праці на відповідних робочих місцях зокрема: „Правила техніки безпеки при очищенні деталей гідропіскоструменним і дробоструменним способами”, затверджені 30 грудня 1985 року Міністерством оборонної промисловості СРСР (НПАОП 28.51-1.14-85), „Правила безпеки праці при очищенні деталей механічним способом”, затверджені 25 грудня 1989 року Міністерством авіаційної промисловості СРСР (НПАОП 28.51-1.41-89).

Також розроблення проекту акта зумовлене зростанням рівня травматизму на підприємствах галузі машинобудування. Так за інформацією Державної служби України з питань праці (далі – Держпраці), яка відповідно до Положення про Державну службу України з питань праці, затвердженого постановою Кабінету Міністрів України від 11.02.2015 року № 96, здійснює функції з реалізації державної політики, зокрема у сфері промислової безпеки, кількість потерпілих у галузі машинобудування за 2015 рік 311, у 2016 році 313 осіб, у тому числі зі смертельним наслідком відповідно 19 та 21 чоловік.

Ураховуючи зазначене, є всі необхідні підстави щодо розроблення Міністерством соціальної політики України проекту наказу „Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічними способом”, яким передбачено встановлення вимог охорони праці під час очищення деталей механічними способом.

Основні групи (підгрупи), на які проблема справляє вплив:

Групи (підгрупи)	так	ні
Громадяни	так	
Держава	так	

Суб'єкти господарювання, у тому числі суб'єкти малого підприємництва	так	ні
--	-----	----

Визначена проблема не може бути розв'язана за допомогою ринкових механізмів та потребує вирішення шляхом державного регулювання. Положення, викладені в проекті регуляторного акта, мають загальнообов'язковий характер і не можуть затверджуватись локальними актами суб'єктів господарювання.

Відповідно до частини 1 статті 4 Закону України „Про охорону праці” державна політика в галузі охорони праці спрямована на створення належних, безпечних і здорових умов праці, запобігання нещасним випадкам та професійним захворюванням. Отже, регулювання господарських відносин належить безпосередньо до компетенції відповідних органів держави.

## II. Цілі державного регулювання

Проект акта спрямований на врегулювання відносин у сфері охорони праці під час очищення деталей механічними способом.

Доцільність та адекватність прийняття проекту акта є повністю обгрунтованою, оскільки держава повинна здійснювати контроль щодо реалізації конституційного права працівників на охорону їх життя і здоров'я у процесі трудової діяльності, на належні, безпечні і здорові умови праці.

При підготовці проекту наказу враховано вимоги статті 5 Закону України “Про засади державної регуляторної політики у сфері господарської діяльності” в частині недопущення прийняття регуляторного акта, який не узгоджується чи дублює діючі регуляторні акти.

Під час підготовки аналізу регуляторного впливу до проекту акта врахована інформація підготовлена Держпраці, яка здійснює функції з реалізації державної політики, зокрема у сфері промислової безпеки.

## III. Визначення та оцінка альтернативних способів досягнення цілей

### 1. Визначення альтернативних способів:

Вид альтернативи	Опис альтернативи
Залишення існуючої на даний момент ситуації без змін	У разі залишення ситуації без змін досягнення визначених цілей неможливе.
Прийняття регуляторного акта	Прийняття цього регуляторного акта дозволить врегулювати відносини у сфері охорони праці під час очищення деталей механічними способом. Прийняття регуляторного акта забезпечить підвищення рівня безпеки технологічних процесів, поліпшенню умов праці, посилить вимоги до регламентації безпечних методів роботи працівників, зменшення рівня травмованих на виробництві.

2. Оцінка вибраних альтернативних способів досягнення цілей:  
Оцінка впливу на сферу інтересів держави:

Вид альтернативи	Вигоди	Витрати
Залишення існуючої на даний момент ситуації без змін	Відсутні	Витрати на компенсації, що виплачуються державою на відшкодування шкоди у разі ушкодження здоров'я працівників або у разі їх смерті.
Прийняття регуляторного акта	<ul style="list-style-type: none"> <li>- зменшення витрат на розслідування нещасних випадків;</li> <li>- виплати по лікарняним листкам за період хвороби після травми;</li> <li>- відшкодування шкоди у разі стійкої втрати працездатності або у разі смерті працівника;</li> <li>- зменшення витрат на медичне обслуговування в лікарні після травмування;</li> <li>- зменшення витрат на реабілітацію осіб, які отримують травми;</li> <li>- зменшення пенсійних виплат через отримання інвалідності.</li> </ul>	Зниження витрат в зв'язку зі зниженням травматизму. Витрати на компенсації, що виплачуються державою на відшкодування шкоди у разі ушкодження здоров'я працівників або у разі їх смерті. Так протягом 2016 року травмувалося 313 осіб у тому числі зі смертельним наслідком 21 чоловік.

Оцінка впливу на сферу інтересів громадян:

Вид альтернативн	Вигоди	Витрати
Залишення існуючої на даний момент ситуації без змін	Відсутні.	Витрати, на відновлення працездатності та здоров'я, спричиненими нещасними випадками та професійними захворюваннями, фізичні страждання через отримання травм. Втрата близьких та рідних.
Прийняття регуляторного акта	Підвищення рівня безпеки праці та здоров'я громадян; зменшення особистих витрат в зв'язку з погіршенням стану	Ознайомлення з положеннями регуляторного акта витрачається 1 год, загальна кількість часу

	здоров'я; зниження рівня моральної шкоди.	складає 578706 години. Середньооблікова кількість працюючих в галузі машинобудування станом на 01.01.2017 року складає 578706 чоловік.
--	--	---

## Оцінка впливу на сферу інтересів суб'єктів господарювання:

Показник	Великі	Середні	Малі	Мікро	Разом
Кількість суб'єктів господарювання, що підпадають під дію регулювання, одиниць	-	-	-	-	1214*
Питома вага групи у загальній кількості, відсотків	-	-	-	-	X

\*кількість суб'єктів господарювання (код КВЕД 25.6) за даними Держстату України станом на 01.01.2017 року.

Розподіл суб'єктів господарювання (код КВЕД 25.6) за їх розмірами Державною службою статистики не ведеться.

Вид альтернативи	Вигоди	Витрати
Залишення існуючої на даний момент ситуації без змін	Відсутні.	Прямі та непрямі витрати пов'язані з підвищеним рівнем травматизму та профзахворювань в зв'язку з відсутністю Правил, зниження іміджу підприємств в конкурентному просторі.
Прийняття регуляторного акта	Зменшення витрат за рахунок: організації та проведенні розслідування за рахунок зменшення травматизму та гострих професійних захворювань, отруєнь; виплат лікарняних після травми за перші 5 днів; здійснення виплат потерпілим за моральну шкоду внаслідок травми;	За статистичними даними Держпраці за формою 43Т у 2016 році середньооблікова кількість працюючих у галузі машинобудування складає 578706 працівників, для ознайомлення з положеннями регуляторного акта витрачається 1 год. загальна кількість часу



	<p>втрати від простою та поновлення технологічного процесу;          заміна відсутнього через травмування персоналу;          понадурочні роботи для компенсації недовипуску продукції;          штрафи за нещасні випадки:</p> <p>порушення графіків приймання сировини та відвантаження продукції.</p>	<p>складає 578706 години, при цьому регуляторний акт під час трудової діяльності використовується постійно в реальному часі.</p>
Сумарні витрати за альтернативами	Сума витрат, гривень	
Залишення існуючої на даний момент ситуації без змін	Прямі та непрямі витрати пов'язані з підвищеним рівнем травматизму та профзахворювань в зв'язку з відсутністю Правил.	
Прийняття регуляторного акта	Зменшення витрат	

#### IV. Вибір найбільш оптимального альтернативного способу досягнення цілей

Рейтинг результативності (досягнення цілей під час вирішення проблеми)	Бал результативності (за чотирибальною системою оцінки)	Коментарі щодо присвоєння відповідного балу
Залишення існуючої на даний момент ситуації без змін	1	У разі залишення ситуації без змін проблема продовжуватиме існувати, що не забезпечить досягнення визначених цілей.
Прийняття регуляторного акта	4	Прийняття такого регуляторного акта дозволить врегулювати відносини у сфері охорони праці під час очищення деталей механічними способом, що забезпечить досягнення повною мірою встановлених цілей.

Рейтинг результативності	Вигоди (підсумок)	Витрати (підсумок)	Обґрунтування відповідного місця альтернативи у рейтингу
Залишення існуючої на даний момент ситуації без змін	Вигоди відсутні	Витрати на компенсації	У разі залишення ситуації без змін проблема продовжуватиме існувати, що не забезпечить досягнення визначених цілей, зокрема, в частині безпечного виконання робіт з урахуванням впровадження новітніх технологій під час під час очищення деталей механічними способом.
Прийняття регуляторного акта	Вигоди для держави передбачаються в удосконаленні нормативно-правової бази, очікуване зниженні витрат на виплати та компенсації. Вигоди для громадян полягають у підвищенні рівня безпеки праці та здоров'я працездатного населення. Вигоди для суб'єктів господарювання полягають у зниженні рівня виробничого	Витрати для держави, пов'язані з контролем за виконанням регуляторного акта. Витрати для громадян відсутні. Витрати для суб'єктів господарювання часові, пов'язані з вивченням вимог прийнятого регуляторного акта та дотриманням цих вимог	У разі прийняття регуляторного акта встановлені цілі будуть досягнуті повною мірою, що забезпечить потребу у вирішенні проблеми, встановить зрозуміле законодавство регулювання, зникне нерегульованість, що наявна у чинних нормативно-правових актах в сфері охорони праці щодо безпечного виконання робіт з урахуванням впровадження

	травматизму, професійної захворюваності та зниженні прямих і непрямих витрат, підвищення іміджу.		новітніх технологій. Підвищення іміджу підприємств у конкурентному середовищі.
Рейтинг	Аргументи щодо переваги обраної альтернативи/причини відмови від альтернативи	Оцінка ризику зовнішніх чинників на дію запропонованого регуляторного акта	
Залишення існуючої на даний момент ситуації без змін	Від такої альтернативи необхідно відмовитися, оскільки сучасний стан нормативно-правового забезпечення сфери охорони праці потребує засобів, які б забезпечили його ефективний розвиток та реформування.	В зв'язку з підвищеним рівнем травматизму та профзахворювань може проявлятися негативний вплив на імідж підприємства в зв'язку з відсутністю нормативно-правового регулювання питань безпеки працівників.	
Прийняття регуляторного акта	Прийняття цього регуляторного акта дозволить уникнути недоліків зазначених альтернатив та врегулювати відносини в сфері охорони праці під час проведення робіт з одержання та переробки порошоків магнію та його сплавів. Ця альтернатива відповідає потребам у розв'язанні визначеної проблеми у цілому та принципам державної регуляторної політики, то є найбільш прийнятною для досягнення визначених цілей.	Зовнішні чинники (економічні, політико-правові, соціальні, природно-екологічні) на дію акта проявляться через підвищення іміджу підприємства в конкурентному середовищі за рахунок більш обґрунтованої роботи по зниженню травматизму та профзахворювань.	

## **V. Механізми та заходи, які забезпечать розв'язання визначеної проблеми**

Механізмом для розв'язання визначеної проблеми є прийняття наказу Міністерства соціальної політики України „Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічними способом” та фактична реалізація положень нормативно-правового акта.

Для впровадження цього регуляторного акта необхідно забезпечити інформування громадськості про вимоги регуляторного акта, шляхом його оприлюднення в засобах масової інформації та на офіційному сайті Держпраці.

## **VI. Оцінка виконання вимог регуляторного акта залежно від ресурсів, якими розпоряджаються органи виконавчої влади чи органи місцевого самоврядування, фізичні та юридичні особи, які повинні проваджувати або виконувати ці вимоги**

Проект акта стосується інтересів держави, суб'єктів господарювання. Негативних наслідків у зв'язку з прийняттям регуляторного акта не очікується.

Органи виконавчої влади чи органи місцевого самоврядування не несуть витрат на виконання вимог регуляторного акта, тобто реалізація запропонованого регуляторного акта не потребує додаткових витрат із Державного бюджету України.

## **VII. Обґрунтування запропонованого строку дії регуляторного акта**

Передбачається, що регуляторний акта набере чинності відповідно до вимог законодавства.

Строк дії регуляторного акта необмежений.

Структура запропонованого регуляторного акта розроблена з урахуванням можливості доповнення або внесення змін до регуляторного акта у разі виникнення необхідності правового врегулювання відносин, що виникають в Україні.

## **VIII. Визначення показників результативності дії регуляторного акта**

Прогнозними значеннями показників результативності дії регуляторного акта є:

- розмір надходжень до державного та місцевих бюджетів і державних цільових фондів, пов'язаних з дією акта, – не прогнозується;
- суб'єкти господарювання та/або фізичні особи, на яких поширюватиметься дія акта – роботодавці (суб'єкти господарювання) та працівники які виконують очищення деталей механічними способом;
- розмір коштів і час, що витратимуться суб'єктами господарювання та/або фізичними особами, пов'язаними з виконанням вимог акта, – незначні;
- рівень поінформованості суб'єктів господарювання та/або фізичних осіб з основних положень акта – високий.

Впровадження цього регуляторного акту дозволить:

- зменшити витрати по Фонду соціального страхування;

- зменшення кількості смертельно травмованих у 2015 році 19 працівників, у 2016 році 21, за результатами нового звітного періоду статистична інформація буде оновлена;

- зменшити кількість людино-днів непрацездатності по галузі у 2015 році склала 6092, у 2016 7317 годин (за статистичними даними Держпраці, довідка 4-ЗТ), за результатами нового звітного періоду статистична інформація буде оновлена.

#### **ІХ. Визначення заходів, за допомогою яких здійснюватиметься відстеження результативності дії регуляторного акта**

Базове відстеження результативності регуляторного акта буде здійснено до набрання чинності цього акта шляхом аналізу зауважень та пропозицій до нього, які надходять від юридичних та фізичних осіб після оприлюднення зазначеного акта на офіційному сайті Держпраці.

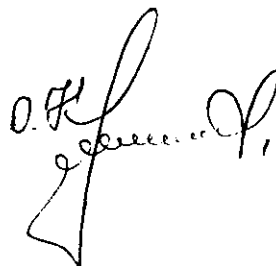
Повторне відстеження здійснюватиметься через рік після набрання чинності даним регуляторним актом шляхом порівняння показників базового та повторного відстеження.

Періодичні відстеження результативності здійснюватимуться один раз на три роки, починаючи з дня закінчення заходів з повторного відстеження результативності.

Відповідні відстеження будуть проводитись шляхом аналізу статистичних даних, виконавцем яких є Держпраці.

**Перший заступник Міністра  
соціальної політики України**

\_\_\_\_\_ 2017 року



**Ольга Крентовська**

Повідомлення про оприлюднення проекту наказу  
**„Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічним способом”**

Відповідно до вимог Закону України «Про засади державної регуляторної політики у сфері господарської діяльності», з метою одержання зауважень і пропозицій від фізичних та юридичних осіб, їх об'єднань оприлюднюється проект наказу Міністерства соціальної політики України „Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічним способом” (далі – проект наказу) розробленого Державною службою України з питань праці відповідно до Закону України „Про охорону праці”.


Проект наказу розроблений з метою встановлення вимог охорони праці під час очищення деталей механічними способом та усунення множинності, скасування застарілих і таких, що не відповідають новим умовам соціально-економічного розвитку України нормативно-правовим актам з охорони праці.

Проект наказу та аналіз його регуляторного впливу оприлюднений шляхом розміщення на офіційному веб-сайті Держпраці [www.dsp.gov.ua](http://www.dsp.gov.ua) (розділ „Діяльність” → підрозділ „Регуляторна діяльність”).

Зауваження та пропозиції від фізичних та юридичних осіб, їх об'єднань приймаються у письмовій або електронній формі протягом місяця з дня оприлюднення проекту наказу за адресою:

- 01601, м. Київ, вул. Десятинна, 14, Державна служба України з питань праці, e-mail [dsp@dsp.gov.ua](mailto:dsp@dsp.gov.ua).

**В.о. директора департаменту нагляду в  
промисловості і на об'єктах  
підвищеної небезпеки**



**М. Радіонов**