



**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, Код ЄДРПОУ 39472148

08.06.2017 № 6310 /15.1-01-17 На № _____

від _____

**Державна регуляторна служба
України**

Про погодження проекту наказу

№ 3850/19-17 від 12.06.17
В. Чернега

Державна служба України з питань праці надсилає доопрацьований з урахуванням зауважень наданих Державною регуляторною службою України 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.
2. Пояснювальна записка до проекту наказу на 2 арк.
3. Аналіз регуляторного впливу до проекту наказу на 15 арк.
4. Копія оприлюдненого повідомлення про оприлюднення проекту наказу на 1 арк.

Голова

Р. Чернега





**МІНІСТЕРСТВО
СОЦІАЛЬНОЇ ПОЛІТИКИ УКРАЇНИ**

НАКАЗ

м. Київ

№ _____

Про затвердження Правил охорони
праці під час очищення деталей
механічним способом

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 огороджувати.

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-кантувальними 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:

огороджувальні 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 гідропікоструминних 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 унеможливує 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 унеможливорює 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 обладнати 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 механічними способом”

1. Обґрунтування необхідності прийняття акта

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

Чинні нормативні акти з охорони праці, що стосуються очищення деталей механічними 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 механічними 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 механічними 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”, затвержені 30 грудня 1985 року Міністерством оборонної промисловості СРСР (НПАОП 28.51-1.14-85) та „Правила безпеки праці при очищенні деталей механічним способом”, затвержені 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.

6¹. 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).

9. Позиції 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.

10¹. 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
механічним способом”

I. 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 лютого 2015 року № 96, здійснює функції з реалізації державної політики, зокрема у сфері промислової безпеки.

Кількість потерпілих у галузі машинобудування за 2015 рік становила 311 осіб, у 2016 році 313 осіб. Так, порівняно з 2015 роком загальна кількість травмованих у 2016 році збільшилась на 0,7%, у тому числі зі смертельним наслідком відповідно 19 та 21 особа, збільшення на 10,5%.

Аналіз статистичних даних травматизму у галузі, свідчить про негативну динаміку причин щодо зростання травмування у результаті порушення вимог безпеки під час експлуатації обладнання, устаткування, недотримання трудової та виробничої дисципліни. Серед причин травматизму в галузі переважають організаційні – 66,7%. Для порівняння, частка технічних причин становить – 8,3%. У свою чергу найпоширенішими організаційними причинами стали

невиконання посадових інструкцій з охорони праці, посадових обов'язків та порушення технологічного процесу а з технічних причин найбільш проблемними є конструкційні недоліки, недосконалість, недостатня надійність засобів виробництва, зношеність основних фондів.

Під час розробки проекту наказу спільно з роботодавцями ретельно проаналізовано розслідування кожного випадку травматизму та виробничі процеси з метою виявлення виробничих ризиків та їх мінімізації, за результатами аналізу проведено превентивні заходи а саме, інформаційно-роз'яснювальну роботу на підприємствах із залученням всіх зацікавлених сторін (фонду соціального страхування, профспілок, органів місцевого самоврядування та державних адміністрацій).

Наразі проект наказу містить посилання на діючі нормативно-правові акти з охорони праці (НПАОП), які розроблені та впровадженні на основі практичного досвіду останніх років що, дозволяє оптимізувати, усунути множинність і встановити єдині вимоги з охорони праці під час очищення деталей механічними способом.

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.

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,	так	
у тому числі суб'єкти малого підприємництва		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.

II. Цілі державного регулювання

Ціллю проекту наказу є встановлення єдиних вимог з охорони праці під час очищення деталей механічними способом та здійснення контролю щодо реалізації конституційного права працівників на охорону їх життя і здоров'я у процесі трудової діяльності на належні, безпечні і здорові умови праці.

III. Визначення та оцінка альтернативних способів досягнення цілей

1. Визначення альтернативних способів:

Вид альтернативи	Опис альтернативи
<i>Альтернатива 1</i>	Залишення існуючої на даний час ситуації без змін
<i>Альтернатива 2</i>	Прийняття регуляторного акта

2. Оцінка вибраних альтернативних способів досягнення цілей:

Оцінка впливу на сферу інтересів держави:

Вид альтернативи	Вигоди	Витрати
<i>Альтернатива 1</i>	Вигоди відсутні, оскільки така ситуація призведе до ризику збільшення випадків травмування на виробництві у державі.	Витрати на виплату допомоги з тимчасової непрацездатності у разі ушкодження здоров'я працівників або їх смерті. За статистичними даними Держпраці (довідка 4-ЗТ) кількість людино-днів непрацездатності по галузі за 2015 рік становила 6092, у 2016 році 7317 осіб збільшення на 20,1%.
<i>Альтернатива 2</i>	Підвищення рівня промислової безпеки створення безпечних та нешкідливих умов праці працівників суб'єктів господарювання.	Зниження травматизму зменшення суми витрат на виплату допомоги з тимчасової непрацездатності, спричиненої трудовими каліцтвами, професійними захворюваннями та смертю.

Оцінка впливу на сферу інтересів громадян:

Вид альтернативи	Вигоди	Витрати
<i>Альтернатива 1</i>	Відсутні.	Витрати на відновлення працездатності та здоров'я, спричинені нещасними випадками та професійними захворюваннями, фізичні страждання через отримання травм. Втрата близьких та рідних.

<i>Альтернатива 2</i>	Підвищення рівня безпеки праці та здоров'я громадян; зменшення особистих витрат у зв'язку з погіршенням стану здоров'я; зниження рівня моральної шкоди.	Зменшення кількості осіб, здоров'ю яких заподіяна шкода внаслідок травмування.
-----------------------	---	--

Оцінка впливу на сферу інтересів суб'єктів господарювання:

Показник	Великі	Середні	Малі	Мікро	Разом
Кількість суб'єктів господарювання, що підпадають під дію регулювання, одиниць	-	46	3130	2957	6133*
Питома вага групи у загальній кількості, відсотків	-	0,8	51,0	48,2	100

*кількість суб'єктів господарювання (код КВЕД 30.1) за даними Держстату України станом на 01.01.2015 р.

Вид альтернативи	Вигоди	Витрати
<i>Альтернатива 1</i>	Відсутні.	У зв'язку з підвищенням ризику виникнення травматизму та профзахворювань прями та непрямі витрати, пов'язані з відновленням працездатності працівників, зниження іміджу підприємств у конкурентному середовищі.
<i>Альтернатива 2</i>	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	За статистичними даними Держпраці за формою 43Т у 2016 році середньооблікова кількість працюючих у галузі машинобудування склала 578706 працівників, для ознайомлення з положеннями регуляторного акта

	потерпілим за моральну шкоду внаслідок травми; втрати від простою та поновлення технологічного процесу; заміна відсутнього через травмування персоналу; понадурочні роботи для компенсації недовипуску продукції; штрафи за нещасні випадки; порушення графіків приймання сировини та відвантаження продукції.	складає 0,5 годин загальна кількість часу складає 289353 години, при цьому регуляторний акт під час трудової діяльності використовується постійно в реальному часі.
--	--	---

Проведення оцінки впливу кількісних витрат на сферу інтересів суб'єктів господарювання, які виникатимуть внаслідок дії регуляторного акта

Сумарні витрати за альтернативами	Сума витрат, гривень
Альтернатива 1. Сумарні витрати для суб'єктів господарювання великого і середнього підприємства згідно з додатком 2 до Методики проведення аналізу впливу регуляторного акта (рядок 11 таблиці "Витрати на одного суб'єкта господарювання великого і середнього підприємства, які виникають внаслідок дії регуляторного акта")	0
Альтернатива 2. Сумарні витрати для суб'єктів господарювання великого і середнього підприємства згідно з додатком 2 до Методики проведення аналізу впливу регуляторного акта (рядок 11 таблиці "Витрати на одного суб'єкта господарювання великого і середнього підприємства, які виникають внаслідок дії регуляторного акта")	609620,20 грн.

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
Альтернатива 1	1	Проблема продовжує існувати
Альтернатива 2	3	Усі важливі аспекти проблеми існувати не будуть

Рейтинг результативності	Вигоди (підсумок)	Витрати (підсумок)	Обґрунтування відповідного місця альтернативи у рейтингу
Альтернатива 1	Вигоди відсутні	<p>Витрати на: організацію проведення розслідування травматизму та гострих професійних захворювань, отруень; виплати лікарняних після травми за перші 5 днів; виплати потерпілим за моральну шкоду внаслідок травми; втрати від простою та поновлення технологічного процесу; заміну відсутнього через травмування персоналу; понадурочні роботи для компенсації недовипуску продукції; штрафи за нещасні випадки</p>	Призведе до невиконання поставлених цілей
Альтернатива 2	<p>Вигоди для держави передбачаються в удосконаленні нормативно-правової бази, очікуваному зменшенню витрат на виплати та компенсації. Вигоди для громадян полягають у підвищенні рівня</p>	<p>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</p>	<p>У разі прийняття регуляторного акта встановлені цілі будуть досягнуті повною мірою, що забезпечить потребу у вирішенні проблеми, встановить зрозуміле загальне регулювання,</p>

	<p>безпеки праці та здоров'я працездатного населення.</p> <p>Вигоди для суб'єктів господарювання полягають у зниженні рівня виробничого травматизму, професійної захворюваності, зменшенню прямих і непрямих витрат, підвищення іміджу.</p>		<p>зникне нерегульованість, що наявна у чинних нормативно-правових актах у сфері охорони праці щодо безпечного виконання робіт з урахуванням впровадження новітніх технологій.</p> <p>Підвищення іміджу підприємств у конкурентному середовищі.</p>
<p>Рейтинг</p>	<p>Аргументи щодо переваги обраної альтернативи/причини відмови від альтернативи</p>	<p>Оцінка ризику зовнішніх чинників на дію запропонованого регуляторного акта</p>	
<p>Альтернатива 1</p>	<p>Не дає можливості досягнути поставлених цілей врегулювати питання, оскільки сучасний стан нормативно-правового забезпечення сфери охорони праці потребує засобів, які б забезпечили його ефективний розвиток та реформування.</p>	<p>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.</p>	
<p>Альтернатива 2</p>	<p>Забезпечить у повній мірі досягнення поставлених цілей та врегулює відносини у сфері охорони під час очищення деталей механічними способом.</p>	<p>Зовнішні чинники (економічні, політико-правові, соціальні, природно-екологічні) на дію акта проявляться через підвищення іміджу підприємства в конкурентному середовищі за рахунок більш</p>	

		обґрунтованої роботи по зниженню травматизму та профзахворювань.
--	--	--

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

Механізмом, який забезпечить розв'язання визначеної проблеми, є затвердження наказом центрального органу виконавчої влади, який формує державну політику у сфері промислової безпеки, охорони праці, (Мінсоцполітики України), Правил охорони праці під час очищення деталей механічними способом.

Заходи, що пропонуються для розв'язання проблеми:

- 1) затвердити Правила охорони праці під час очищення деталей механічними способом наказом Міністерства соціальної політики України;
- 2) подати наказ Міністерства соціальної політики України „Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічними способом” на державну реєстрацію до Міністерства юстиції;
- 3) забезпечити інформування громадськості про вимоги регуляторного акта шляхом його оприлюднення на офіційному сайті Держпраці

VII. Обґрунтування запропонованого строку дії регуляторного акта

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

Строк дії регуляторного акта необмежений.

VIII. Визначення показників результативності дії регуляторного акта

Кількість суб'єктів господарювання, на яких поширюється дія акта.	Дія проекту наказу поширюється на 229 суб'єктів господарювання.
Розмір коштів і час, що витратимуться суб'єктами господарювання та/або громадянами, пов'язані з виконання вимог акта.	609620,20 грн.
Рівень поінформованості суб'єктів господарювання та/або громадян.	Середній. Проект розміщено для оприлюднення на офіційному сайті Державної служби України з питань праці.
Розмір надходжень до державного та місцевого бюджетів і державних цільових фондів.	Не прогнозується.

IX. Визначення заходів, за допомогою яких здійснюватиметься відстеження результативності дії регуляторного акта

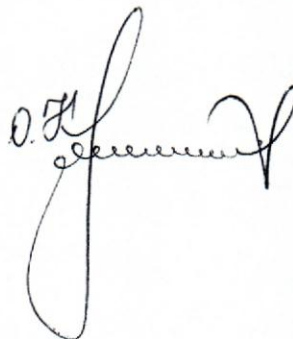
Базове відстеження результативності регуляторного акта буде здійснено до набрання чинності цього акта шляхом аналізу зауважень та пропозицій до нього, які надходять від юридичних та фізичних осіб після оприлюднення зазначеного акта на офіційному сайті Держпраці.

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**



Ольга Крентовська

_____ 2017 року

БЮДЖЕТНІ ВИТРАТИ
на адміністрування регулювання для суб'єктів великого і середнього підприємництва

Розрахунок витрат на адміністрування регулювання здійснюється окремо для кожного відповідного органу державної влади чи органу місцевого самоврядування, що залучений до процесу регулювання.

Державний орган, для якого здійснюється розрахунок адміністрування регулювання:

Державна служба України з питань праці
(назва державного органу)

Процедура регулювання суб'єктів великого і середнього підприємництва (розрахунок на одного типового суб'єкта господарювання)	Планові витрати часу на процедуру	Вартість часу співробітника органу державної влади відповідної категорії (заробітна плата)	Оцінка кількості процедур за рік, що припадають на одного суб'єкта	Оцінка кількості суб'єктів, що підпадають під дію процедури регулювання	Витрати на адміністрування регулювання* (за рік), гривень
1. Облік суб'єкта господарювання, що перебуває у сфері регулювання	-	-	-	-	-
2. Поточний контроль за суб'єктом господарювання, що перебуває у сфері регулювання, у тому числі:	-	-	-	-	-
камеральні	-	-	-	-	-
виїзні	-	-	-	-	-
3. Підготовка, затвердження та опрацювання одного окремого акта про порушення вимог регулювання	-	-	-	-	-

4. Реалізація одного окремого рішення щодо порушення вимог регулювання	-	-	-	-	-
5. Оскарження одного окремого рішення суб'єктами господарювання	-	-	-	-	-
6. Підготовка звітності за результатами регулювання	-	-	-	-	-
7. Інші адміністративні процедури (уточнити):	-	-	-	-	-
Разом за рік	-	-	-	-	-
Сумарно за п'ять років	-	-	-	-	-

* Вартість витрат, пов'язаних з адмініструванням процесу регулювання державними органами, визначається шляхом множення фактичних витрат часу персоналу на заробітну плату спеціаліста відповідної кваліфікації та на кількість суб'єктів, що підпадають під дію процедури регулювання, та на кількість процедур за рік.

Якщо державне регулювання передбачає утворення нового державного органу (або нового структурного підрозділу діючого органу), необхідно визначити повний запланований річний бюджет нового органу (структурного підрозділу) ____ x 5 років = ____ гривень.

Державне регулювання не передбачає утворення нового державного органу (або нового структурного підрозділу діючого органу)

Порядковий номер	Назва державного органу	Витрати на адміністрування регулювання за рік, гривень	Сумарні витрати на адміністрування регулювання за п'ять років, гривень
Сумарно бюджетні витрати на адміністрування регулювання суб'єктів великого і середнього підприємства	Державна служба України з питань праці	-	-

Витрати
на одного суб'єкта господарювання великого і середнього підприємництва,
які виникають внаслідок дії регуляторного акта

Порядковий номер	Витрати	За перший рік	За п'ять років
1	Витрати на придбання основних фондів, обладнання та приладів, сервісне обслуговування, навчання/підвищення кваліфікації персоналу тощо, гривень	72,7	72,7
2	Податки та збори (зміна розміру податків/зборів, виникнення необхідності у сплаті податків/зборів), гривень	0	0
3	Витрати, пов'язані із веденням обліку, підготовкою та поданням звітності державним органам, гривень	0*	0*
4	Витрати, пов'язані з адмініструванням заходів державного нагляду (контролю) (перевірок, штрафних санкцій, виконання рішень/ приписів тощо), гривень	0	0
5	Витрати на отримання адміністративних послуг (дозволів, ліцензій, сертифікатів, атестатів, погоджень, висновків, проведення незалежних/обов'язкових експертиз, сертифікації, атестації тощо) та інших послуг (проведення наукових, інших експертиз, страхування тощо), гривень	0	0
6	Витрати на оборотні активи (матеріали, канцелярські товари тощо), гривень	26,7	26,7
7	Витрати, пов'язані із наймом	0	0

	додаткового персоналу, гривень		
8	Інше (уточнити), гривень	0	0
9	РАЗОМ (сума рядків: 1 + 2 + 3 + 4 + 5 + 6 + 7 + 8), гривень	99,4	99,4
10	Кількість суб'єктів господарювання великого та середнього підприємництва, на яких буде поширено регулювання, одиниць	6133	6133
11	Сумарні витрати суб'єктів господарювання великого та середнього підприємництва, на виконання регулювання (вартість регулювання) (рядок 9 x рядок 10), гривень	609620,20	609620,20

Внаслідок дії регуляторного акта суб'єкти великого та середнього підприємництва не несуть додаткових витрат на придбання основних фондів, обладнання та приладів, сервісне обслуговування, не виникає необхідність у сплаті податків/зборів чи зміні їх розміру тощо.

* Суб'єкти господарювання відповідно до статті 23 Закону України «Про охорону праці» зобов'язані надавати інформацію та звітність про стан охорони праці, тому введення в дію Правил не впливає на зазначені витрати.

Додаткових дозвільних процедур регуляторним актом також не передбачено.

Розрахунок відповідних витрат на одного суб'єкта господарювання

Вид витрат	У перший рік	Періодичні (за рік)	Витрати за п'ять років
Витрати на придбання основних фондів, обладнання та приладів, сервісне обслуговування, навчання/підвищення кваліфікації персоналу тощо	72,7	0	72,7

Вид витрат	Витрати на сплату податків та зборів (змінених/нововведених) (за рік)	Витрати за п'ять років
Податки та збори (зміна розміру податків/зборів, виникнення необхідності у сплаті податків/зборів)	0	0

Вид витрат	Витрати* на ведення обліку, підготовку та подання звітності (за рік)	Витрати на оплату штрафних санкцій за рік	Разом за рік	Витрати за п'ять років
Витрати, пов'язані із веденням обліку, підготовкою та поданням звітності державним органам (витрати часу персоналу)	0	0	0	0

* Вартість витрат, пов'язаних із підготовкою та поданням звітності державним органам, визначається шляхом множення фактичних витрат часу персоналу на заробітну плату спеціаліста відповідної кваліфікації).

Вид витрат	Витрати* на адміністрування заходів державного нагляду (контролю) (за рік)	Витрати на оплату штрафних санкцій та усунення виявлених порушень (за рік)	Разом за рік	Витрати за п'ять років
Витрати, пов'язані з адмініструванням заходів державного нагляду (контролю) (перевірок, штрафних санкцій, виконання рішень/ приписів тощо)	0	0	0	0

* Вартість витрат, пов'язаних з адмініструванням заходів державного нагляду (контролю), визначається шляхом множення фактичних витрат часу персоналу на заробітну плату спеціаліста відповідної кваліфікації.

Вид витрат	Витрати на проходження відповідних процедур (витрати часу, витрати на експертизи,	Витрати безпосередньо на дозволи, ліцензії, сертифікати, страхові поліси (за рік - стартовий)	Разом за рік (стартовий)	Витрати за п'ять років

	тощо)			
Витрати на отримання адміністративних послуг (дозволів, ліцензій, сертифікатів, атестатів, погоджень, висновків, проведення незалежних / обов'язкових експертиз, сертифікації, атестації тощо) та інших послуг (проведення наукових, інших експертиз, страхування тощо)	0	0	0	0

Вид витрат	За рік (стартовий)	Періодичні (за наступний рік)	Витрати за п'ять років
Витрати на оборотні активи (матеріали, канцелярські товари тощо)	26,7	-	26,7

Вид витрат	Витрати на оплату праці додатково найманого персоналу (за рік)	Витрати за п'ять років
Витрати, пов'язані із наймом додаткового персоналу	0	0

Повідомлення про оприлюднення проекту наказу
Міністерства соціальної політики України „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 доопрацьований з урахуванням зауважень наданих заінтересованими органами 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 на робочих місцях, у виробничих та службових приміщеннях підприємств 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.

Проект наказу та аналіз його регуляторного впливу оприлюднений шляхом розміщення на офіційному веб-сайті Держпраці 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.

**Директор департаменту нагляду в
промисловості і на об'єктах
підвищеної небезпеки**



Й. Радецький