



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

26. 10. 2014 № 10455 / 1/5.1-00-14 На № \_\_\_\_\_ від \_\_\_\_\_

Державна регуляторна служба  
України

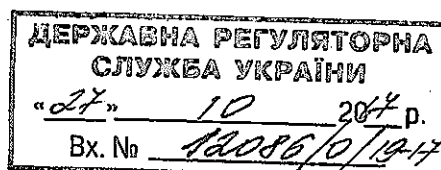
Про погодження проекту наказу

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 16 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.

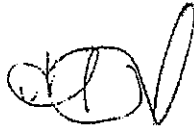
2. Вважати такими, що не застосовуються на території України, „Правила техніки безпеки при очищенні деталей гідропіскоструменним і дробоструменним способами”, затвержені 30 грудня 1985 року Міністерством оборонної промисловості СРСР, та „Правила безпеки праці при очищенні деталей механічним способом”,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

#### **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. 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.

#### **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**  
**механічним способом”**

**I. Визначення проблеми**

Держава має відігравати головну роль у стимулюванні інноваційного розвитку промислових та інших підприємств України, створюючи сприятливі умови для здійснення в комплексі національної інноваційної системи, створення високотехнологічних виробництв і промислового освоєння результатів науково-дослідних робіт, запроваджуючи при цьому заходи забезпечення безпеки життя та здоров'я працівників у процесі їх трудової діяльності, які ґрунтуються на основних принципах законодавства ЄС у сфері охорони праці. Однак, існує проблема, яка полягає в тому, що в нашій країні наразі діють нормативно-правові акти з охорони праці (далі- НПАОП), що стосуються очищення деталей механічними способом 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) (далі - Правила).

На сьогодні нові технологічні процеси, які впроваджуються вітчизняними підприємствами істотно змінюють характер виробничої діяльності і сприяють виникненню нових ризиків, Правила їх не враховують і тому діють дуже обмежено в частині створення безпечних умов праці під час очищення деталей механічним способом. Також зазначені Правила не забезпечують виконання вимог Закону України „Про охорону праці” стосовно впровадження досягнень науки і техніки, що сприяють поліпшенню безпеки, гігієни праці та виробничого середовища і тому потребують перегляду.

З метою розв'язання означеної проблеми Державною службою 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 спільно з роботодавцями ретельно проаналізовано діючі НПАОП, вимоги законодавства ЄС у сфері охорони праці та виробничі процеси з ціллю виявлення виробничих ризиків під час очищення деталей механічним способом та їх мінімізації.

За результатами аналізу розроблено проект наказу „Про затвердження Правил охорони праці під час очищення деталей механічним способом” (далі-проект наказу) який 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 у сфері охорони праці під час очищення деталей механічними способом гармонізовані до законодавства ЄС.

Також 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, 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.

## 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 4-3Т)

		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.	Зниженням 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 25.6) за даними Держстату України станом на 01.01.2016 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 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.	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 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 підприємництва згідно з додатком 2 до Методики проведення аналізу впливу регуляторного акта (рядок 11 таблиці "Витрати на одного суб'єкта господарювання великого і середнього підприємництва, які виникають внаслідок дії регуляторного акта")	0



Альтернатива 2. Сумарні витрати для суб'єктів господарювання великого і середнього підприємництва згідно з додатком 2 до Методики проведення аналізу впливу регуляторного акта (рядок 11 таблиці "Витрати на одного суб'єкта господарювання великого і середнього підприємництва, які виникають внаслідок дії регуляторного акта")	за рік (стартовий) 232939,4 грн. за п'ять років 232939,4 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	Витрати на: організацію та проведення розслідування травматизму та гострих професійних захворювань, отруєнь; 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	Призведе до невиконання поставлених цілей

		недовипуску продукції; штрафи за нещасні випадки	
Альтернатива 2	<p>Вигоди для держави передбачаються в удосконаленні нормативно-правової бази, очікуваному зменшенню витрат на виплати та компенсації.</p> <p>Вигоди для громадян полягають у підвищенні рівня 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>Витрати для держави, пов'язані з контролем за виконанням регуляторного акта.</p> <p>Витрати для громадян відсутні.</p> <p>Витрати для суб'єктів господарювання часом, 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, 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>
Рейтинг	Аргументи щодо переваги обраної альтернативи/причини відмови від альтернативи	Оцінка ризику зовнішніх чинників на дію запропонованого регуляторного акта	
Альтернатива 1	Не дає можливості досягнути поставлених цілей врегулювати питання, оскільки	В зв'язку з підвищеним рівнем травматизму та профзахворювань може проявлятися негативний	

	сучасний стан нормативно-правового забезпечення сфери охорони праці потребує засобів, які б забезпечили його ефективний розвиток та реформування.	вплив на імідж підприємства в зв'язку з відсутністю нормативно-правового регулювання питань безпеки працівників.
Альтернатива 2	Забезпечить у повній мірі досягнення поставлених цілей та врегулює відносини у сфері охорони під час очищення деталей механічними способом	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, 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.

Заходи, які необхідно здійснити суб'єктам господарювання:

1) ознайомити відповідальний персонал із Правилами охорони праці під час очищення деталей механічними способом (далі - Правила), розробити і затвердити положення, інструкції, інші акти з охорони праці, що діють у межах підприємства, та встановлюють правила виконання робіт і поведінки працівників на території підприємства, у виробничих приміщеннях, на робочих місцях відповідно Правил.

**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**

Витрати суб'єктів великих та середніх суб'єктів господарювання викладено згідно з додатком 2 Методики проведення аналізу впливу регуляторного акта відповідно.

Витрати на виконання вимог регуляторного акта для органів виконавчої влади не передбачаються. Тому розрахунок витрат згідно з додатком 3 до Методики проведення аналізу впливу регуляторного не розроблявся.

Питома вага суб'єктів малого підприємництва (малих та мікропідприємств разом) у загальній кількості суб'єктів господарювання, на яких поширюється регулювання, перевищує 10 відсотків, розрахунок витрат на запровадження державного регулювання для суб'єктів малого підприємництва здійснено згідно з додатком 4 до Методики проведення аналізу впливу регуляторного акта (Тест малого підприємництва).

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

Термін дії нормативно-правового акта не обмежений у часі.

Зміна терміну дії акта можлива в разі зміни правових актів вищої юридичної сили, на вимогах яких базується проект регуляторного акту.

Термін набрання чинності регуляторним актом – відповідно до законодавства після його офіційного оприлюднення.

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

Кількість суб'єктів господарювання, на яких поширюється дія акта.	Дія проекту наказу поширюється на 6133 суб'єктів господарювання.
Розмір коштів і час, що витратимуться суб'єктами господарювання та/або громадянами, пов'язані з виконання вимог акта.	за рік (стартовий) 31056898,7грн. за п'ять років 31056898,7 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.

Додаткові показники (3):

- кількість суб'єктів господарювання діяльність яких пов'язана з очищенням деталей механічним способом;
- кількість потерпілих у галузі машинобудування;
- відсоток організаційних причин травматизму у галузі машинобудування.