

МИНИСТЕРСТВО НАУКИ И ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«КАБАРДИНО-БАЛКАРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
им. Х.М. БЕРБЕКОВА» (КБГУ)

«СОГЛАСОВАНО»

Председатель профсоюзной
организации КБГУ

И.Л. Кобозев

« _____ » 2024г.



«УТВЕРЖДАЮ»

Первый проректор КБГУ

М.Х. Гукешоков

_____ 2024г.



ПОЛОЖЕНИЕ

«ОБЕСПЕЧЕНИЕ БЕЗОПАСНОСТИ
РАБОТНИКОВ ПРИ РАБОТЕ С ИНСТРУМЕНТОМ
И ПРИСПОСОБЛЕНИЯМИ»

СВЕДЕНИЯ О ДОКУМЕНТЕ:

1. ПРОЦЕСС 10: Обеспечение безопасности работников при работе с инструментом и приспособлениями
2. ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ:

Оглавление

▣ Общие положения.....	3
▣ Область применения.....	3
▣ Организация выполнения процесса.....	3
%1.1. Первый этап: Планирование процессов ОБИП.....	3
%1.2. Второй этап: Организация процессов ОБИП.....	3
%1.3. Третий этап: Оформление результатов ОБИП.....	4
▣ Перечень основных НПА для реализации процесса обеспечения безопасности работников при эксплуатации оборудования.....	4
<i>Форма 10.1 Приказ о назначении ответственного лица за формирование и последующую актуализацию перечней.....</i>	<i>6</i>
<i>Форма 10.2 Приказ о назначении лиц, ответственного за содержание в исправном состоянии конкретных видов инструмента.....</i>	<i>7</i>
<i>Форма 10.3 . График проведения работ по организации осмотра, ремонта, обслуживания инструментов и приспособлений.....</i>	<i>8</i>
<i>Форма 10.4 Журнал учета, проверки и испытаний электроинструмента и вспомогательного оборудования.....</i>	<i>9</i>

	Процесс СУОТ: Обеспечение безопасности работников при работе с инструментом и приспособлениями	Страница 3 из 11
--	--	------------------

— **Общие положения**

%1.1. Положение организации «Обеспечения безопасности работников при работе с инструментом и приспособлениями», (далее – Положение) определяет единые правила и требования по обеспечению безопасности работников при работе с инструментом и приспособлениями при работе с устройствами, механизмами и иными средствами труда, используемыми для воздействия на предмет труда и его изменения, как перемещаемыми работником в ходе выполнения работ, так и установленными стационарно.

%1.2. Основание для проведения процесса обеспечения безопасности работников при эксплуатации оборудования (далее – процессы ОБИП) – ст. 214 ТК РФ.

%1.3. Цель процессов ОБИП – разработка перечня мероприятий по исключению или снижению уровней воздействия факторов производственной среды (СОУТ¹) и профессиональных рисков (ОПР²) с учетом требований охраны труда при работе с инструментом и приспособлениями.

— **Область применения**

%1.1. Положение предназначено для применения всеми работниками организации.

— **Организация выполнения процесса**

Процесс включает в себя три этапа:

Этап 1: Планирование процессов ОБИП

Этап 2: Организация процессов ОБИП

Этап 3. Оформление результатов ОБИП

Исходными данными для процессов ОБИП являются идентифицированные производственные факторы, опасности и уровни их воздействия, уровни профессиональных рисков.

%1.1. Первый этап: Планирование процессов ОБИП.

Шаг 1. Издание приказа о назначении лица ответственного за процесс, формирование перечней и последующую их актуализацию (Форма 10.1).

Шаг 2. Формирование перечня требований охраны труда.

Ответственное лицо проводит анализ нормативных правовых актов и локальных нормативных актов организации и формирует перечень требований охраны труда, относящихся к организации процесса и в дальнейшем, контролирует актуальность данного перечня.

Шаг 3. Формирование перечня инструментов и приспособлений.

Ответственное лицо проводит анализ и формирует перечень инструментов и приспособлений и в дальнейшем контролирует актуальность данного перечня.

%1.2. Второй этап: Организация процессов ОБИП

Осмотр, ремонт, проверка, испытание и техническое освидетельствование инструмента и приспособлений (за исключением ручного инструмента) должны выполняться квалифицированными работниками, назначенными работодателем ответственными за содержание в исправном состоянии конкретных видов инструмента.

Шаг 4. Издание приказа о назначении лиц, ответственных за содержание в исправном состоянии конкретных видов инструмента (Форма 10.2).

В случае невозможности назначения ответственных лиц работы по обслуживанию инструмента должны осуществляться по договорам, заключаемым со

¹ СОУТ - специальная оценка условий труда

² ОПР - оценка профессиональных рисков

специализированными организациями.

Шаг 5. Ответственное лицо разрабатывает графики проведения работ по организации осмотра, ремонта, обслуживания инструментов и приспособлений (Форма 10.3).

- осмотр инструментов и приспособлений;
- ремонт инструментов и приспособлений.

При разработке графиков осмотра и ремонта производственного оборудования, необходимо учитывать требования НПА, техническую документацию организации-изготовителя, особенности производственных процессов.

Обслуживание, ремонт, проверка, испытание и техническое освидетельствование инструмента и приспособлений должны осуществляться в соответствии с требованиями технической документации организации-изготовителя.

%1.3. Третий этап: Оформление результатов ОБИП

Шаг 6. Результатом всех видов контроля (наблюдений, осмотров, ремонтов) являются акты или записи в журналах (Форма 10.4).

Результаты осмотров, ремонта, проверок, испытаний и технических освидетельствований инструмента (за исключением ручного инструмента), проведенных с периодичностью, установленной организацией-изготовителем, заносятся работником, ответственным за содержание инструмента в исправном состоянии, в журнал, в котором рекомендуется отражать следующие сведения:

- 1) наименование инструмента;
- 2) инвентарный номер инструмента;
- 3) дату последнего ремонта, проверки, испытания, технического освидетельствования инструмента (осмотра, статического и динамического испытания), дату очередного ремонта, проверки, испытания, технического освидетельствования инструмента;
- 4) результаты внешнего осмотра инструмента и проверки работы на холостом ходу;
- 5) обозначение типоразмера круга, стандарта или технического условия на изготовление круга, характеристика круга и отметка о химической обработке или механической переделке, рабочая скорость, частота вращения круга при испытании (для абразивного и эльборового инструмента);
- 6) результаты испытания изоляции повышенным напряжением, измерения сопротивления изоляции, проверки исправности цепи заземления (для электрифицированного инструмента, за исключением аккумуляторного инструмента);
- 7) соответствие частоты вращения шпинделя паспортным данным (для пневматического инструмента и инструмента с приводом от двигателя внутреннего сгорания);
- 8) грузоподъемность (для гидравлического инструмента);
- 9) фамилия работника, проводившего осмотр, ремонт, проверку, испытание и техническое освидетельствование инструмента, подтверждаемая личной подписью работника.

В журнале могут отражаться другие сведения, предусмотренные технической документацией организации-изготовителя.

— Перечень основных НПА для реализации процесса обеспечения безопасности работников при эксплуатации оборудования

%1.1. Трудовой кодекс Российской Федерации от 30.12.2001 N 197-ФЗ

%1.2. Приказ Минтруда России от 27.11.2020 N 835н "Об утверждении Правил по охране

	Процесс СУОТ: Обеспечение безопасности работников при работе с инструментом и приспособлениями	Страница 5 из 11
--	--	------------------

труда при работе с инструментом и приспособлениями"(Зарегистрировано в Минюсте России 11.12.2020 N 61411)

Положение разработал:

Начальник отдела охраны труда УК и ПО

А.М. Вармахов

Согласовано:

Начальник УК и ПО

Т.К. Дышеков

Форма 10.1 Приказ о назначении ответственного лица за формирование и последующую актуализацию перечней

№

от « » 20 г.

ПРИКАЗ

О назначении ответственного лица в Организации за формирование и последующую актуализацию перечня

В целях выполнения требований ст. ст. 214 Трудового кодекса РФ и Приказа Минтруда России от 27.11.2020 N 835н "Об утверждении Правил по охране труда при работе с инструментом и приспособлениями"

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Назначить **ФИО, Должность** ответственным лицом за формирование и последующую актуализацию:
 - перечня требований охраны труда при эксплуатации инструмента и приспособлений;
 - перечня инструмента и приспособлений.
2. При разработке перечней руководствоваться:
 - штатным расписанием организации;
 - требованиями нормативных правовых актов;
 - отчетом о проведении оценки уровней профессиональных рисков;
 - требованиями локальных нормативных актов.

Контроль за исполнением приказа возложить на _____
Контроль за исполнением приказа оставляю за собой.

Наименование должности _____ /Фамилия И.О./

<u>С приказом ознакомлены:</u>	_____	_____
_____	_____	_____
_____	_____	_____
ФИО	Подпись	Дата

Форма 10.3 . График проведения работ по организации осмотра, ремонта, обслуживания инструментов и приспособлений

График проведения работ по организации осмотра, ремонта, обслуживания инструментов и приспособлений

№п/п	Наименование производственного подразделения/Цеха	Наименование инструмента и приспособлений (инв.номер/название)	Вид осмотра/плановый ремонт	Сроки (даты, периоды)
1.				
2.				
3.				
4.				
5.				
6.				
7.				

Разработал:

Наименование должности

подпись

расшифровка

Согласовал:

Наименование должности

подпись

расшифровка

Форма 10.4 Журнал учета, проверки и испытаний электронного инструмента и вспомогательного оборудования

ЖУРНАЛ
учета, проверки и испытаний
электронного инструмента и вспомогательного оборудования

Начат « » _____ 20 г.

Окончен « » _____ 20 г.

Наименование электроинструмента	Инвентарный номер	Дата последнего освидетельствования	Причина испытания, проверки		Испытание изоляции повышенным напряжением		Измерение сопротивления изоляции		Проверка исправности цепи заземления		Внешний осмотр и проверка работы холостом ходу		Дата следующего испытания, проверки	Лицо, производившее проверку, испытание	
			По	Пер	Дата	Резу	Дата	Резу	Дата	Дата	Резу	Ф.		И.	О.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16

Наименование	Инвентарный	Дата последнего	Причина	Испытание	Измерение	Проверка	Внешний	Дата	Лицо,
--------------	-------------	-----------------	---------	-----------	-----------	----------	---------	------	-------

