**Недооценка вредных условий труда на рабочем месте сварщика**

Недооценка вредного воздействия опасных факторов, несоблюдение техники безопасности и пренебрежение гигиеническими нормами часто приводит к ранней нетрудоспособности работников, занятых сварочным делом. А пренебрежение работодателя обязанностью по обеспечению безопасности своих сотрудников на таких рабочих местах, может стать причиной их профессиональных заболеваний.

Под профессией сварщика имеются в виду такие профессии работников, выполняющих электро- и газосварочные работы, как газорезчик, газосварщик, электрогазосварщик, электросварщик ручной сварки, электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах, сварщик арматурных сеток и каркасов, сварщик пластмасс, сварщик термитной сварки, сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки и др.

При проведении специальной оценки условий труда (далее — СОУТ) сварщиков, выполняющих электро- и газосварочные работы, необходимо руководствоваться положениями следующих нормативных правовых актов:

— Трудового кодекса Российской Федерации (ст. 92, 117, 147, 185, 219 и 222 — в части установления гарантий и компенсаций по результатам СОУТ);

— Федерального закона «О специальной оценке условий труда» от 28 декабря 2013 года № 426-ФЗ (далее — Закон № 426-ФЗ);

— Технического регламента Таможенного союза «О безопасности средств индивидуальной защиты», утвержденного решением Комиссии Таможенного союза от 9 декабря 2011 года № 878 (далее — ТР ТС 019/2011);

— Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации «Об утверждении Методики проведения специальной оценки условий труда, Классификатора вредных и (или) опасных производственных факторов, формы отчета о проведении специальной оценки условий труда и инструкции по ее заполнению» от 24 января 2014 года № 33н (далее — Приказ № 33);

— Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации «Об утверждении методики снижения класса (подкласса) условий труда при применении работниками, занятыми на рабочих местах с вредными условиями труда, эффективных средств индивидуальной защиты, прошедших обязательную сертификацию в порядке, установленном соответствующим техническим регламентом» от 5 декабря 2014 г. № 976н (далее — Приказ № 976);

— Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации «Об утверждении Типовых норм бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты работникам сквозных профессий и должностей всех видов экономической деятельности, занятым на работах с вредными и (или) опасными условиями труда, а также на работах, выполняемых в особых температурных условиях или связанных с загрязнением» от 9 декабря 2014 года № 997н (далее — Приказ № 997);

— Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации «Об утверждении Правил по охране труда при выполнении электросварочных и газосварочных работ» от 23 декабря 2014 года № 1101н.

Методика снижения класса (подкласса) условий труда при применении работниками, занятыми на рабочих местах с вредными условиями труда, эффективных средств индивидуальной защиты, прошедших обязательную сертификацию в порядке, установленном соответствующим техническим регламентом, утвержденная Приказом № 976 (далее — Методика снижения класса), устанавливает требования к процедурам оценки эффективности применяемых работниками, занятыми на рабочих местах с вредными условиями труда, средств индивидуальной защиты (далее — СИЗ), прошедших обязательную сертификацию в порядке, установленном ТР ТС 019/2011, и снижения класса (подкласса) условий труда при применении отдельных видов эффективных СИЗ.

К СИЗ, в отношении которых применяется Методика снижения класса, относятся:

1) СИЗ от химических факторов, среди которых:

— костюмы изолирующие от химических факторов (в т. ч. применяемые для защиты от биологических факторов);

— СИЗ органов дыхания изолирующие;

— СИЗ органов дыхания фильтрующие;

— одежда специальная защитная, в т. ч. одежда фильтрующая защитная от химических факторов;

2) СИЗ от повышенных и (или) пониженных температур, среди которых:

— одежда специальная защитная и средства индивидуальной защиты рук от конвективной теплоты, теплового излучения, искр и брызг расплавленного металла;

— одежда специальная защитная и средства индивидуальной защиты рук от воздействия пониженной температуры;

— СИЗ ног (обувь) от повышенных и (или) пониженных температур, контакта с нагретой поверхностью, тепловых излучений, искр и брызг расплавленного металла;

— СИЗ головы от повышенных (пониженных) температур, тепловых излучений.

Среди указанных средств имеются СИЗ, которые используются при выполнении электро- и газосварочных работ, что позволяет применять Методику снижения класса при проведении СОУТ. Это подтверждается пунктом 17 Типовых норм бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты работникам сквозных профессий и должностей всех видов экономической деятельности, занятым на работах с вредными и (или) опасными условиями труда, а также на работах, выполняемых в особых температурных условиях или связанных с загрязнением, утвержденных Приказом № 997 (далее — Типовые нормы бесплатной выдачи), для таких профессий работников, как газорезчик; газосварщик; электрогазосварщик; электросварщик ручной сварки; электросварщик на автоматических и полуавтоматических машинах; сварщик арматурных сеток и каркасов; сварщик пластмасс; сварщик термитной сварки; сварщик на машинах контактной (прессовой) сварки.

Указанным работникам выдаются следующие СИЗ:

— костюм для защиты от искр и брызг расплавленного металла;
— средство индивидуальной защиты органов дыхания фильтрующее или изолирующее.

Специальная оценка условий труда на рабочем месте сварщика включает следующие процедуры:

— проведение измерений (исследований) уровней вредных и (или) опасных факторов производственной среды и трудового процесса (далее — ВОПФ), составление протоколов измерений параметров микроклимата, актов отбора проб вредных веществ в воздухе рабочей зоны и иных первичных документов;

— оценка эффективности СИЗ для снижения класса (подкласса) условий труда на рабочих местах с вредными условиями труда;

— оформление карты СОУТ сварщика;

— составление отчета о проведении СОУТ.

При выполнении электро- и газосварочных работ возникают следующие потенциально вредные и (или) опасные факторы производственной среды и трудового процесса:

— химические факторы в воздухе рабочей зоны (окись углерода, озон, оксиды азота, фтористый водород, пары металлов Cu, Zn, Fe и др.);

— ультрафиолетовое излучение;

— физические факторы (повышенная температура, шум, общая и локальная вибрация и др.);

— тяжесть трудового процесса (вынужденная поза и др.);

— напряженность трудового процесса (работа конвейерного типа, длительность сосредоточенного наблюдения).

Указанные ВОПФ возникают при выполнении электросварочных и газосварочных работ, использующих в закрытых помещениях или на открытом воздухе стационарные, переносные и передвижные электросварочные и газосварочные установки, предназначенные для выполнения технологических процессов сварки, наплавки, резки плавлением (разделительной и поверхностной) и сварки с применением давления, в том числе:

— дуговой и плазменной сварки, наплавки, резки;

— атомно-водородной сварки;

— электронно-лучевой сварки;

— лазерной сварки и резки (сварки и резки световым лучом);

— электрошлаковой сварки;

— сварки контактным разогревом;

— контактной или диффузионной сварки, дугоконтактной сварки;

— газовой сварки и газовой резки металлов.

При проведении СОУТ на основе измерений (исследований) ВОПФ при наличии вредных классов (подклассов) условий труда оценивается эффективность выбранного и применяемого СИЗ для снижения вредного класса (подкласса) условий труда. При этом необходимо обратить внимание на следующие особенности. Снижение класса (подкласса) условий труда при применении эффективных СИЗ осуществляется экспертом организации, проводящей СОУТ (далее — эксперт), в ходе проведения в установленном порядке СОУТ путем последовательной реализации следующих процедур:

1) оценки соответствия наименования СИЗ и норм их выдачи наименованиям СИЗ и нормам их выдачи, предусмотренным Типовыми нормами бесплатной выдачи;

2) оценки наличия документов, подтверждающих соответствие СИЗ требованиям ТР ТС 019/2011;

3) оценки наличия эксплуатационной документации и маркировки СИЗ, соответствующих требованиям ТР ТС 019/2011, комплектности СИЗ;

4) оценки эффективности выбора СИЗ;

5) оценки эффективности применения СИЗ.

Эксперт составляет протокол оценки эффективности СИЗ, в котором приводится заключение о возможности снижения класса (подкласса) условий труда для вредного производственного фактора. Результаты оценки эффективности вносятся в карту СОУТ сварщика. При этом необходимо иметь в виду, что снижение класса (подкласса) условий труда осуществляется в отношении вредного производственного фактора, для защиты от которого применяется оцениваемый СИЗ, и допускается на одну степень в случае, если условия труда на рабочем месте в ходе проведения СОУТ отнесены к вредным условиям труда 2–4 степени (подклассы 3.2–3.4). Решение о снижении класса (подкласса) условий труда в отношении условий труда на соответствующем рабочем месте принимается комиссией работодателя по проведению СОУТ на основании заключения эксперта.
На основании Закона № 426-ФЗ и Методики снижения класса не допускается снижение класса (подкласса) условий труда ниже подкласса 3.1 вредных условий труда, то есть нельзя снижать вредный подкласс до допустимого класса 2 условий труда.

Показатели измерений (исследований) условий труда на рабочем месте сварщика и оценка эффективности СИЗ записываются в строку 030 карты СОУТ сварщика (таблица).

Строка 030. Оценка условий труда по вредным (опасным) факторам

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование факторов производственной среды и трудового процесса  | Класс (подкласс) условий труда  | Эффективность СИЗ,+/-/не оценивалась  | Класс (подкласс) условий труда при эффективном использовании СИЗ  |
| Химический:— первый вариант— второй вариант                        |  3.3(3.2)  |  ++  |  3.2(3.1)  |
| Биологический                             | —  | —  | —  |
| Аэрозоли преимущественно фиброгенного действия  | —  | —  | —  |
| Шум  | 2  | —  | 2  |
| Инфразвук  | —  | —  | —  |
| Ультразвук воздушный  | —  | —  | —  |
| Вибрация общая  | 2  | —  | 2  |
| Вибрация локальная  | 2  | —  | 2  |
| Неионизирующие излучения  | 3.1  | —  | 3.1  |
| Ионизирующие излучения  | —  | —  | —  |
| Параметры микроклимата  | 3.2  | +  | 3.1  |
| Параметры световой среды  | 2  | —  | 2  |
| Тяжесть трудового процесса  | 2  | —  | 2  |
| Напряженность трудового процесса  | 2  | —  | 2  |
| Итоговый класс (подкласс) условий труда  | 3.3(3.3)  |  | 3.2(3.2)  |

Как видно из таблицы, на рабочем месте сварщика при наличии эффективных СИЗ класс (подкласс) вредных условий труда снижается с 3.3 до 3.2 по химическому фактору в первом варианте, с 3.2 до 3.1 — во втором варианте, а также с 3.2 до 3.1 — по нагревающему микроклимату (повышенной температуре). Итоговый класс (подкласс) условий труда в соответствии с пунктом 93 Методики проведения специальной оценки условий труда, утвержденной Приказом № 33, устанавливают по наиболее высокому классу (подклассу) вредности одного из имеющихся на рабочем месте вредных факторов.

При этом в случае:

— сочетанного действия 3 и более вредных и (или) опасных факторов, отнесенных к подклассу 3.1 вредных условий труда, итоговый класс (подкласс) условий труда относится к подклассу 3.2 вредных условий труда;

— сочетанного действия 2 и более вредных и (или) опасных факторов, отнесенных к подклассам 3.2, 3.3, 3.4 вредных условий труда, итоговый класс (подкласс) повышается на одну степень.

В представленном примере итоговый класс (подкласс) условий труда на рабочем месте сварщика оценивается как 3.2, а не 3.3, как это было бы без оценки эффективности СИЗ (в обоих вариантах по химическому фактору).

Гарантии и компенсации за вредные условия труда сварщику предоставляются в соответствии с требованиями статей 92, 117, 147, 185, 219 и 222 Трудового кодекса Российской Федерации и иных нормативных правовых актов Российской Федерации. В настоящее время по результатам СОУТ сварщику в связи с наличием ВОПФ предоставляются следующие гарантии и компенсации:

— сокращенная продолжительность рабочего времени;

— ежегодный дополнительный оплачиваемый отпуск;

— повышенный размер оплаты труда;

— сохранение среднего заработка по месту работы при проведении медицинских осмотров;

— бесплатная выдача молока или других равноценных пищевых продуктов (на работах с вредными условиями труда);

— бесплатное предоставление лечебно-профилактического питания (на работах с особо вредными условиями труда);

— право на досрочное назначение страховой пенсии.

В карте СОУТ сварщика указываются основания предоставления работнику того или иного вида компенсаций с указанием соответствующего нормативного правового акта со ссылкой на разделы, главы, статьи, пункты, при их отсутствии делается запись «Отсутствует».
Количество компенсаций и их размеры устанавливаются решением комиссии работодателя по проведению СОУТ и  соответствующим распорядительным актом работодателя.
Федеральным законом «О внесении изменений в статью 11 Федерального закона «Об индивидуальном (персонифицированном) учете в системе обязательного пенсионного страхования» и Федеральный закон «О специальной оценке условий труда» от 1 мая 2016 года № 136-ФЗ внесены изменения, которые необходимо учитывать при проведении СОУТ сварщиков. Пункт 2 части 2 статьи 4 «Права и обязанности работодателя в связи с проведением специальной оценки условий труда» Закона № 426-ФЗ дополнен словами «и предложения работников по осуществлению на их рабочих местах идентификации потенциально вредных и (или) опасных производственных факторов (при наличии таких предложений)», т. е. работодатель обязан предоставлять организации, проводящей СОУТ, наряду с необходимыми соответствующими сведениями, документами и информацией, также предложения работников по осуществлению на их рабочих местах идентификации потенциально вредных и (или) опасных производственных факторов (при наличии таких предложений).

Кроме того, в статье 17 «Проведение внеплановой специальной оценки условий труда» изменены ее сроки. Срок увеличивается в 2 раза, и внеплановая СОУТ проводится в течение 12 месяцев на рабочих местах со дня наступления следующих случаев:

— ввода в эксплуатацию вновь организованных рабочих мест;

— изменения технологического процесса, замена производственного оборудования, которые способны оказать влияние на уровень воздействия вредных и (или) опасных производственных факторов на работников.

В частности, для сварщиков новые требования Закона № 426-ФЗ необходимо учитывать при организации новых рабочих мест, изменения технологических процессов сварки, наплавки, резки, замене стационарных, переносных и передвижных электросварочных и газосварочных установок, а также иного оборудования на рабочих местах сварщиков. Таким образом, процедура оценки эффективности СИЗ позволяет снизить класс (подкласс) условий труда при проведении СОУТ сварщика.