

УТВЕРЖДАЮ
Председатель комиссии по проведению специальной оценки
условий труда

Гунченко В.Ю.

(подпись, фамилия, имя, отчество)

«_____» _____ 20__ г.

ОТЧЕТ о проведении специальной оценки условий труда в

Общество с ограниченной ответственностью «МОБИС МОДУЛЬ СНГ»

(полное наименование работодателя)

**197704, Санкт-Петербург, Курортный район, г. Сестрорецк, Левашовское шоссе, д. 20,
лит. Ц**

(место нахождения и осуществления деятельности работодателя)

7801463476

(ИНН работодателя)

1089847097856

(ОГРН работодателя)

34.30

(код основного вида экономической деятельности по ОКВЭД)

**Члены комиссии по проведению
специальной оценки условий труда:**

_____	Саблин Д.В.	_____
(подпись)	(Ф.И.О.)	(дата)
_____	Некрасова Е.П.	_____
(подпись)	(Ф.И.О.)	(дата)
_____	Салтысюк А.А.	_____
(подпись)	(Ф.И.О.)	(дата)

СОДЕРЖАНИЕ

1. СВЕДЕНИЯ ОБ ОРГАНИЗАЦИИ, ПРОВОДЯЩЕЙ СПЕЦИАЛЬНУЮ ОЦЕНКУ УСЛОВИЙ ТРУДА	1-1
2. ПЕРЕЧЕНЬ РАБОЧИХ МЕСТ, НА КОТОРЫХ ПРОВОДИЛАСЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ ОЦЕНКА УСЛОВИЙ ТРУДА	2-1
3. КАРТЫ СПЕЦИАЛЬНОЙ ОЦЕНКИ УСЛОВИЙ ТРУДА РАБОТНИКОВ	3-1
4. ПРОТОКОЛЫ ОЦЕНКИ ЭФФЕКТИВНОСТИ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ	4-1
5. СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОВЕДЕНИЯ СПЕЦИАЛЬНОЙ ОЦЕНКИ УСЛОВИЙ ТРУДА	5-1
6. ПЕРЕЧЕНЬ РЕКОМЕНДУЕМЫХ МЕРОПРИЯТИЙ ПО УЛУЧШЕНИЮ УСЛОВИЙ ТРУДА	6-1
7. ПРОТОКОЛЫ ИЗМЕРЕНИЙ И ОЦЕНОК ВРЕДНЫХ И ОПАСНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ФАКТОРОВ РАБОЧИХ МЕСТ	7-1

1. Сведения об организации, проводящей специальную оценку условий труда

1. Общество с ограниченной ответственностью «Безопасность жизнедеятельности и охрана труда» (ООО «БЖ и ОТ»)

(полное наименование организации)

2. 190121, г. Санкт-Петербург, пр. Римского-Корсакова, д.117, телефон: (812) 714-24-49, e-mail: fond-ot@mail.ru

(место нахождения и осуществления деятельности организации, контактный телефон, адрес электронной почты)

3. Номер в реестре организаций, проводящих специальную оценку условий труда (оказывающих услуги в области охраны труда) **№ 700**

4. Дата внесения в реестр организаций, проводящих специальную оценку условий труда (оказывающих услуги в области охраны труда) **29.11.2010 г.**

5. ИНН организации **7839347302**

6. ОГРН организации **1069847535207**

7. Сведения об испытательной лаборатории (центре) организации:

Регистрационный номер аттестата аккредитации организации	Дата выдачи аттестата аккредитации организации	Дата истечения срока действия аттестата аккредитации организации
1	2	3
Аттестат аккредитации ССОТ Минздравсоцразвития РФ № 1019	07.04.2010 г.	Действителен до «07» апреля 2015 г.
Аттестат аккредитации ДСОТ 1/1 № 000293	27.03.2013 г.	Действителен до «27» марта 2017 г.

8. Сведения об экспертах и иных работниках организации, участвовавших в проведении специальной оценки условий труда:

№ п/п	Дата проведения измерений	Ф.И.О. эксперта (работника)	Должность	Сведения о сертификате эксперта на право выполнения работ, по специальной оценке, условий труда		Регистрационный номер в реестре экспертов организаций, проводящих специальную оценку условий труда
				номер	дата выдачи	
1	2	3	4	5	6	7
1	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014	Топанов Игорь Олегович.	Ведущий специалист	-	-	-
2	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Фигуровский Андрей Павлович	Главный специалист	-	-	-
3	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Суханова Елена Константиновна	Ведущий специалист	-	-	-

9. Сведения о средствах измерений испытательной лаборатории (центра) организации, использованных при проведении специальной оценки условий труда:

№ п/п	Дата проведения измерений	Наименование вредного и (или) опасного фактора производственной среды и трудового процесса	Наименование средства измерений	Регистрационный номер в Государственном реестре средств измерений	Заводской номер средства измерений	Дата окончания срока поверки средства измерений
1	2	3	4	5	6	7
1.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Шум	Шумомер интегрирующий-вибромметр «Ши-01В»	27517-04	38706	22.04.2015

2.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Вибрация локальная	Шумомер интегрирующий-виброметр «Ши-01В»	27517-04	38706	22.04.2015
3.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Вибрация общая	Шумомер интегрирующий-виброметр «Ши-01В»	27517-04	38706	22.04.2015
4.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Параметры микроклимата	Измеритель параметров микроклимата «Метеоскоп-М»	32014-11	47612	11.09.2016
5.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Световая среда	цифровой фотометр (люксметр-пульсметр-яркомер) «ТКА-ПКМ» (09)	24248-09	09098	20.03.2015
6.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Параметры магнитного и электрического поля промышленной частоты	Измеритель напряженности поля промышленной частоты ПЗ-50	17638-08	1219	05.06.2015
7.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.		Измеритель напряженности электростатического поля «СТ-01»	17400-98	210712	21.04.2015
8.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Вредные вещества в воздухе рабочей зоны	газоанализатор «Ока-Т» СО	19520-10	1205083	25.09.2015
9.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.		газоанализатор «ГАНК-4»	24421-09	2319	10.07.2015
10.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.		Насос-пробоотборник ручной НП-3М	18166-99	478.0	30.07.2015
11.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.		газоанализатор «ПГА-79»	17679-07	4866	19.09.2015
12.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.		Анализатор аэрозоля «KANOMAX мод.3521	38050-08	180153	15.04.2015
13.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.		Тяжесть и напряженность трудового процесса	Секундомер СОСпр	11519-11	7828
14.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Угломер		2437-13	21056	10.04.2015
15.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Рулетка измерительная ЕХ 10/5		22003-07	1421	10.04.2015
16.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Динамометр ДК-100		9817-85	2994	18.03.2016
17.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Динамометр ДС-200		23226-02	0618	12.04.2015
18.	24,25,26,29.09; 1,2,6.10 2014 г.	Шагомер-энергомер электронный ШЭЭ-01			б/н	

Руководитель организации, проводящей
специальную оценку условий труда

Агапкин А.И.

(подпись)

(ФИО)

(дата)

М.П.

2. Перечень рабочих мест, на которых проводилась специальная оценка условий труда

ПЕРЕЧЕНЬ РАБОЧИХ МЕСТ, НА КОТОРЫХ ПРОВОДИЛАСЬ СПЕЦИАЛЬНАЯ ОЦЕНКА УСЛОВИЙ ТРУДА

Индивидуальный номер рабочего места	Наименование рабочего места и источников вредных и (или) опасных факторов производственной среды и трудового процесса	Численность работников, занятых на данном рабочем месте (чел.)	Наличие аналогичного рабочего места (рабочих мест)	Наименование вредных и (или) опасных факторов производственной среды и трудового процесса и продолжительность их воздействия на работника в течение рабочего дня (смены) (час.)																
				химический фактор	биологический фактор	Физические факторы													тяжесть трудового процесса	напряженность процесса трудового
						аэрозоли преимущественно фиброгенного действия	шум	инфразвук	ультразвук воздушный	вибрация общая	вибрация локальная	электромагнитные поля фактора неионизирующие поля и излучения	ультрафиолетовое излучение фактора Неионизирующие поля и излучения	лазерное излучение фактора Неионизирующие поля и излучения	ионизирующие излучения	микроклимат	световая среда			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
1	РМ Генерального директора. Кабинет генерального директора, рабочий стол с ПЭВМ №OL295Y, №900505F	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0	
	Переговорная						0,8					0,8								
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						2,8					2,8								
	Цех окраски						0,4					0,4								
2	РМ Генерального менеджера административного департамента. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №GF289	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0	
	Офисное помещение						1,6					1,6								
	Переговорная						0,8					0,8								
3	РМ Руководителя службы управления персоналом. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №WGF311	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0	
	Офисное помещение						1,6					1,6								
	Переговорная						0,8					0,8								
4	РМ Руководителя направления мотивации и развития персонала. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №DB9253	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0	
	Офисное помещение						1,6					1,6								

	Переговорная						0,8								0,8	0,8			
5	PM Ведущего бухгалтера по расчету заработной платы. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №B9283	1	-	-	-	-	7,2	-	-	-	-	7,2	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
6	PM Специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №B9239	3	6-1А, 6-2А	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	1,6						-					1,6				1,6			
	0,8						-					0,8				0,8			
7	PM Заместителя руководителя административно-хозяйственного отдела. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №5Т713	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
	1,2						-					1,2				1,2			
	0,4						-					0,4				0,4			
8	PM Заместителя руководителя административно-хозяйственного отдела. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №5Т707	1	-	-	-	-	7,2	-	-	-	-	7,2	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
9	PM Специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №5Т705	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	4,8	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
	1,6						-					1,6				1,6			
	0,8						-					0,8				0,8			
10	PM Специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №OC757	1	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	6,4	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0
	1,6						-					1,6				1,6			
11	PM Менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №54877	1	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	6,4	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0
	1,6						-					1,6				1,6			
12	PM Административного ассистента. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №910NDBPGF309	1	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	2,4	-	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0
	2,4						-					2,4				2,4			
	3,2						-					3,2				3,2			
13	PM Ведущего специалиста по промышленной безопасности и охране труда. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №GI360	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	7,2	7,2

	Переговорная															0,8	0,8		
	Производственные помещения (цех литья под давлением, цех сборки, склад)															1,6	1,6		
	Цех окраски															0,8	0,8		
14	PM Руководителя. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №ETLHXOD01601408649850A	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,0	4,0	7,2	7,2
	Переговорная															0,8	0,8		
	Производственные помещения (цех литья под давлением, цех сборки, склад)															1,6	1,6		
	Цех окраски															0,8	0,8		
15	PM Коммерческого директора. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №4382	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0
	Офисное помещение															0,8	0,8		
	Переговорная															0,8	0,8		
16	PM Менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №54278	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная															0,8	0,8		
17	PM Руководителя юридического отдела. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №5U874	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная															0,8	0,8		
18	PM Финансового менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №GF270	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная															0,8	0,8		
19	PM Старшего бухгалтера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №GF270	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная															0,8	0,8		
20	PM Бухгалтера по расчетам. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №64A850	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная															0,8	0,8		
21	PM Бухгалтера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №SU865	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная															0,8	0,8		
22	PM Бухгалтера на участок по расчету себестоимости. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №7650	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная															0,8	0,8		

23	PM Генерального менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №B9245	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
	1,6						-					1,6				1,6			
24	PM Менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №B9230	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
	1,6						-					1,6				1,6			
25	PM Руководителя группы внутренней логистики. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №900513P	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
	1,6						-					1,6				1,6			
26	PM Специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №5U282	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
	1,6						-					1,6				1,6			
27	PM Ведущего специалиста по внешнеэкономической деятельности. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №ETLHX0D01601408644850A	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
	1,6						-					1,6				1,6			
28	PM Специалиста по логистике. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №B9258	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
	1,6						-					1,6				1,6			
29	PM Специалиста по внешнеэкономической деятельности. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №644850A	2	29-1A	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	0,8						-					0,8				0,8			
	1,6						-					1,6				1,6			
30	PM Административного ассистента. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №01305L	1	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	2,4	-	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0
	2,4						-					2,4				2,4			
	3,2						-					3,2				3,2			
31	PM Менеджера департамента управления продажами. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ б/н (ноутбук HP 450)	1	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	6,4	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0

	Офисное помещение						0,8								0,8	0,8		
	Переговорная						0,8								0,8			
32	PM Менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №С850А	1	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0
	Офисное помещение						0,8								0,8			
	Переговорная						0,8								0,8			
33	PM Административного ассистента. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №204394	1	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	-	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0
	Офисное помещение						2,4								2,4			
	Переговорная						3,2								3,2			
34	PM Заместителя менеджера департамента управления продажами. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №В4332	1	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0
	Офисное помещение						0,8								0,8			
	Переговорная						0,8								0,8			
35	PM Генерального менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №В9231	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	Переговорная						1,2								1,2			
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						0,8								0,8			
	Цех окраски						0,4								0,4			
36	PM Специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №F280	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	Переговорная						1,2								1,2			
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						0,8								0,8			
	Цех окраски						0,4								0,4			
37	PM Ведущего специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №В9234	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	Переговорная						1,2								1,2			
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						0,8								0,8			
	Цех окраски						0,4								0,4			
38	PM Руководителя направления локализации автокомпонентов. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №42850А	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	Переговорная						1,2								1,2			
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						0,8								0,8			

	Цех окраски			0,4			0,4							0,4	0,4		
39	PM Административного ассистента. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №01305L	1	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0
	Офисное помещение						2,4							2,4			
	Переговорная						3,2							3,2			
40	PM Руководителя группы общих закупок Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №652850А, №4В850А	1	-	-	-	-	7,2	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная						0,8							0,8			
41	PM Специалиста по закупкам. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №С754	1	-	-	-	-	7,2	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная						0,8							0,8			
42	PM Генерального менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №500751Е	1	-	-	-	-	7,2	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная						0,8							0,8			
43	PM Заместителя менеджера департамента информационных технологий. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №122PD6F	1	-	-	-	-	7,2	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Переговорная						0,8							0,8			
44	PM Специалиста информационных систем Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №122PD6F	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0
	Серверная, серверные стойки						0,4							0,4			
	Рабочий стол с ВДТ №W392, №Y800, №W396, №Y807, №W958						0,4							0,4			
	Цех сборки (наладка оборудования)						2,4							2,4			
45	PM Старшего системного администратора Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №122PD6G	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0
	Серверная, серверные стойки						0,4							0,4			
	Рабочий стол с ВДТ №W392, №Y800, №W396, №Y807, №W958						0,4							0,4			
	Цех сборки (наладка оборудования)						2,4							2,4			
46	PM Системного администратора. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №1F878	3	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0
	Серверная, серверные стойки						0,4							0,4			
	Рабочий стол с ВДТ №W392, №Y800, №W396, №Y807, №W958						0,4							0,4			
	Цех сборки (наладка оборудования)						2,4							2,4			

47	PM Консультанта системы SAP HR. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №21376	1	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	6,4	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0	
	Переговорная						1,6					-				1,6	1,6			
48	PM Консультанта системы SAP. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ б/н	1	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	6,4	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0	
	Переговорная						1,6					-				1,6	1,6			
49	PM Менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №064332	1	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	6,4	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0	
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						1,2					-				1,2	1,2			
	Цех окраски				0,4			0,4									0,4			0,4
50	PM Специалиста по планированию производства. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №21382	1	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	6,4	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0	
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						1,2					-				1,2	1,2			
	Цех окраски				0,4			0,4									0,4			0,4
51	PM Оператора контроля за производством. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №B9240	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	4,8	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						2,4					-				2,4	2,4			
	Цех окраски				0,4			0,8									0,8			0,8
52	PM Руководителя отдела улучшения и оптимизации производства. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №OC753, №5U866	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0	
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						3,2					-				3,2	3,2			
	Цех окраски				0,4			0,8									0,8			0,8
53	PM Оператора отдела улучшения и оптимизации производства. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №B9233	3	53-1А, 53-2А	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0	
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)							3,2					-				3,2			3,2
	Цех окраски					0,4			0,8											0,8
54	PM Генерального менеджера производственного департамента. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №2097G	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	4,8	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						2,4					-				2,4	2,4			
	Цех окраски				0,4			0,8									0,8			0,8

55	Руководителя производственного департамента. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №01305L	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0	
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						3,2										-	3,2			3,2
	Цех окраски						0,4										-	0,8			0,8
56	PM Административного ассистента. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №01305L	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0	
	Переговорная						4,0										-	4,0			4,0
57	PM Руководитель цеха литья под давлением. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №0A756	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0	
	Помещение цеха						4,0										-	4,0			4,0
58	PM Мастера участка литья под давлением. Комната мастеров, рабочий стол с ПЭВМ №W1943SE	3	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0	
	Литьевая машина №1 Engel Duo23050/3200, ПУ						0,8										-	0,8			0,8
	Литьевая машина №2 Engel Duo23050/3200, ПУ						0,8										-	0,8			0,8
	Литьевая машина №3 Engel Duo23050/3200, ПУ						0,8										-	0,8			0,8
	Литьевая машина №4 Engel Duo 7050/1300, ПУ						0,8										-	0,8			0,8
	Помещения цеха						0,8										-	0,8			0,8
59	PM Оператора инжекционно-литьевой машины. Литьевая машина №1 Engel Duo 23050/3200, зона выгрузки	12	59-1А, 59-2А, 59-3А	-	-	-	6,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6,0	6,0	8,0	8,0	
	Пульт управления (ПУ)						0,8										-	0,8			0,8
	Помещение дробления материала, дробилки DYP&S model SJL-30 (2 шт), Korea Matsui INC model CU-002 (1шт)						0,4										-	0,4			0,4
	Помещение сушки материала, сушилки DYP&S model DH-1000 (1 шт), Korea Matsui INC model DH-008 (1шт), Korea Matsui INC model DH-007 (1шт)						0,4										-	0,4			0,4
	Помещение загрузки материалов, бункеры, силосы						0,4										-	0,4			0,4
60	PM Наладчика машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс. Литьевая машина №1 Engel Duo 23050/3200 (установка/снятие пресс-форм)	6	-	-	-	-	1,2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1,2	8,0	8,0	
	Литьевая машина №2 Engel Duo 23050/3200 (установка/снятие пресс-форм)						1,2										-	1,2			1,2
	Литьевая машина №3 Engel Duo 23050/3200 (установка/снятие пресс-форм)						1,2										-	1,2			1,2

	Литьевая машина №4 Engel Duo 7050/1300 (установка/снятие пресс-форм)					1,2									1,2	1,2								
	Молд-рум (помещение хранения пресс-форм), кран мостовой GH (30/15 т), рег.№ 93071					0,8									0,8	0,8								
	Помещение дробления материала, дробилки DYP&S model SJL-30 (2 шт), Korea Matsui INC model CU-002 (1шт)					0,8		0,8							0,8	0,8								
	Помещение сушки материала, сушилки DYP&S model DH-1000 (1 шт), Korea Matsui INC model DH-008 (1шт), Korea Matsui INC model DH-007 (1шт)					0,8		-							0,8	0,8								
	Помещение загрузки материалов, бункеры, силосы					0,8									0,8	0,8								
61	PM Оператора инжекционно-литьевой машины. Цех литья под давлением, перемещение паллет (вручную) с бамперами по территории цеха	1	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	-	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0						
	Помещение дробления материала, дробилки DYP&S model SJL-30 (2 шт), Korea Matsui INC model CU-002 (1шт)																		4,0	4,0	4,0	4,0		
	Помещение сушки материала, сушилки DYP&S model DH-1000 (1 шт), Korea Matsui INC model DH-008 (1шт), Korea Matsui INC model DH-007 (1шт)																		1,6	-	1,6	1,6		
62	PM Водителя погрузчика. Электропозрузчик CAT ER20NT, гос. рег. №9639PX78	3	-	-	-	-	6,4	-	-	6,4	6,4	-	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0					
	Помещение цеха (погрузчик на стоянке)																			0,8	-	-	0,8	0,8
	Открытая территория (силосы для хранения сыпучих материалов)																			0,8	0,8	0,8	-	0,8
63	PM Водителя погрузчика. Помещение цеха, электропозрузчик Hyster A 2.50	1	-	-	-	-	4,0	-	-	4,0	4,0	-	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0					
	Открытая территория																			0,8	0,8	0,8	-	0,8
	Помещение загрузки материалов, бункеры, силосы, кран-балка СН 2т																			3,2	3,2	3,2	3,2	3,2
64	PM Главного инженера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №940OUX	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0					
	Производственные помещения (цех литья под давлением, цех сборки, склад)																			3,2	-	-	3,2	3,2
	Цех окраски																			0,4	0,4	0,4	0,8	0,8
65	PM Главного механика. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №653850А	1	-	-	-	-	3,2	-	-	-	-	3,2	-	-	-	3,2	3,2	8,0	8,0					
	Производственные помещения (цех литья под давлением, цех сборки, склад)																			3,2	-	-	3,2	3,2

	Цех окраски			0,8			0,8								0,8	0,8		
	Мастерская			-			0,8								0,8			
66	РМ Главного энергетика. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №FS413	1	-	-	-	-	3,2	-	-	-	-	-	-	-	3,2	3,2	8,0	8,0
	Производственные помещения (цех литья под давлением, цех сборки, склад)			-			3,2								-			
	Цех окраски			0,8			0,8								-			
	Мастерская			-			0,8								0,8			
67	РМ Менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №B9256	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	Молд-рум, верстак, тиски			-			2,4								-			
68	РМ Начальника смены Мастерская, рабочий стол с ПЭВМ №100209E	1	-	-	-	-	1,2	-	-	-	-	-	-	-	1,2	1,2	8,0	8,0
	Производственные помещения (цех литья под давлением, цех сборки, склад)			-			1,2								-			
	Цех окраски			0,4			0,4								-			
	Молд-рум (разборка/сборка прессформ), пневмогайковерт toku mi-17neg			-			1,6								1,6			
	Пневматическая бормашина schmid&wezel d-75433			-			0,8								0,8			
	Сварочный пост, электросварочное оборудование Technoweld Monster 205			0,8			0,8								-			
	Газосварочное оборудование. EWM Picotig 180 tgd			0,4			0,4								-			
	Аппарат для аргодуговой сварки EWM TETRIX 521			0,4			0,4								-			
	Сверлильный станок JET GHD-22			-			0,24								0,24			
	Ленточнопильный станок JET HVBS-912			-			-								0,24			
	Полировально-шлифовальный станок			-			0,24								0,24			
	Заточной станок JET JBG-10A			-			0,24								0,24			
Заточной станок JET JBG-150	-	0,24	0,24															
69	РМ Механика. Мастерская, верстак, тиски	3	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	-	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0
	Рабочий стол с ПЭВМ №242КФК			-			0,8								-			
	Места производства работ, цех окраски, ручной слесарный инструмент			1,2			1,2								-			
	Производственные помещения (цех литья под давлением, цех сборки, склад), ручной слесарный инструмент			-			2,4								-			
	Шуруповерт bosch gsr 14.4v-li			-			0,4								0,4			
	УШМ bosch gws 11-125 cie			-			0,4								0,4			
	Дрель bosch gbm 13 2re			-			0,4								0,4			

70	РМ Механика – наставника. Мастерская, верстак, тиски	3	-	-	-	2,8	-	-	-	-	-	-	-	-	2,8	2,8	8,0	8,0	
	Рабочий стол с ПЭВМ №043N1YL					1,2					1,2								
	Места производства работ, цех окраски, ручной слесарный инструмент			0,8		0,8					0,8				0,8				
	Производственные помещения (цех литья под давлением, цех сборки, склад), ручной слесарный инструмент					2,0									2,0	2,0			
	Шурупверт bosch gsr 14.4v-li					0,4									0,4	0,4			
	УШМ bosch gws 11-125 cie					0,4									0,4	0,4			
	Дрель bosch gbm 13 2re					0,4									0,4	0,4			
71	РМ Электрогазосварщика. Молд-рум, верстак, тиски	1	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	
	Сварочный пост, газосварочное оборудование. EWM Picotig 180 tgd			2,8		2,8									2,8				
	Места производства работ (производственные помещения), газосварочное оборудование EWM Picotig 180 tgd			0,4		0,4									0,4				
72	РМ Электромеханика. Мастерская, рабочий стол с ПЭВМ №544217	4	-	-	-	4,8	-	-	-	-	4,8	-	-	-	4,8	4,8	12,0	12,0	
	Верстак, тиски					1,2					1,2								
	Места производства работ, цех окраски, ручной слесарный инструмент			0,6		0,6					0,6								
	Производственные помещения (цех литья под давлением, цех сборки), ручной слесарный инструмент					1,2									1,2	1,2			
	Шурупверт bosch gsr 14.4v-li					0,6									0,6	0,6			
	УШМ bosch gws 11-125 cie					0,6									0,6	0,6			
	Дрель bosch gbm 13 2re					0,6									0,6	0,6			
	Электрощитовая ТП-6					0,84									0,84	0,84			
	Установка РТО (открытая территория)					0,36									0,36	0,36			
	Тепловой пункт					0,36									0,36	0,36			
	Компрессорная					0,36									0,36	0,36			
	Газорегуляторная установка (в помещении цеха)					0,36									0,36	0,36			
	Открытая территория (на крыше), вентиляционные установки					0,12									-	0,12			
73	РМ Станочника широкого профиля. Мастерская, верстак, тиски	1	-	-	-	0,4	-	-	-	-	-	-	-	-	0,4	0,4	8,0	8,0	
	Производственные помещения (цех литья под давлением, цех сборки, склад), ручной слесарный инструмент					1,6										1,6			1,6
	Цех окраски, ручной слесарный инструмент			0,4		0,4									0,4				

	Молд-рум, верстак, тиски						1,6								1,6	1,6			
	Токарно-винторезный станок JET GH-2080 ZH						2,0								2,0				
	Сварочный пост, электросварочное оборудование. Technoweld Monster 205						0,4								0,4				
	Сварочный пост, газосварочное оборудование. EWM Picotig 180 tgd						0,4								0,4				
	Сверлильный станок JET GHD-22														0,24	0,24			
	Ленточнопильный станок JET HVBS-912														0,24	0,24			
	Полировально-шлифовальный станок						-								0,24	0,24			
	Заточной станок JET JBG-10A														0,24	0,24			
	Заточной станок JET JBG-150														0,24	0,24			
74	PM Инженера-электроника. Мастерская, рабочий стол с ПЭВМ №14386	3	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	-	-	-	3,2	5,6	5,6	8,0	8,0
	Места производства работ (цех литья под давлением, цех сборки), тестер, ноутбук						1,6									1,6			
	Цех окраски, тестер, ноутбук						0,8									0,8			
75	PM Станочника широкого профиля. Молд-рум, верстак, тиски, ручной слесарный инструмент	1	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	-	-	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0
	Токарно-винторезный станок JET GH-2080 ZH						1,6									1,6			
	Вертикальный сверлильно-фрезерный станок JET XZ 6326 B						2,0									2,0			
	Сверлильный станок JET GHD-22															0,24	0,24		
	Ленточнопильный станок JET HVBS-912															0,24	0,24		
	Полировально-шлифовальный станок															0,24	0,24		
	Заточной станок JET JBG-10A															0,24	0,24		
	Заточной станок JET JBG-150															0,24	0,24		
Кран мостовой GH (30/15 т), рег.№ 93071		-	0,8	0,8															
76	PM Кладовщика. Мастерская, рабочий стол с ПЭВМ №100308P	1	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0	
	Склад						1,6								1,6				
77	PM Инженера по автоматизированным системам управления технологическими процессами Офис, рабочий стол с ПЭВМ №B1955	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	
	Места производства работ (цех литья под давлением, цех сборки)						1,6								1,6				
	Цех окраски						1,2								1,2				
	Мастерская, верстак, тиски, ручной инструмент						0,4								0,4				
78	PM Менеджера цеха окраски. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ б/н	1	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	-	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0	
	Переговорная						0,8								0,8				
	Помещения цеха						4,8								4,8				

79	PM Руководителя цеха окраски. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №302393R, №302525А	1	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	2,4	-	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0	
	Переговорная						0,8										0,8			0,8
	Помещения цеха						4,8										4,8			4,8
80	PM Мастера участка окраски. Участок окраски (2 этаж), рабочий стол с ПЭВМ №E850A	3	-	-	-	-	1,6	-	-	-	-	1,6	-	-	-	1,6	1,6	8,0	8,0	
	Помещения 1 этажа цеха						0,8										0,8			0,8
	Помещение приготовления краски (микс-рум)						5,6										5,6			5,6
81	PM Мастера участка окраски. Участок окраски (2 этаж), рабочий стол с ПЭВМ № E850A	3	-	-	-	-	1,6	-	-	-	-	1,6	-	-	-	1,6	1,6	8,0	8,0	
	Помещения 2 этажа цеха						0,8										0,8			0,8
	Помещение приготовления краски (микс-рум)						5,6										5,6			5,6
82	PM Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Линия окраски, участок загрузки изделий (1 этаж), (погрузка изделий на скиды), передвижные паллеты	9	-	8,0	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0	
83	PM Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Линия окраски, участок протирки изделий (1 этаж), (протирка изделий на скидах спиртом)	3	-	8,0	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0	
84	PM Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Линия окраски, участок обдувки изделий (1 этаж), ручной продувочный пневмопистолет (обдувка изделий на скидах)	3	-	8,0	-	-	8,0	-	-	-	8,0	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0	
85	PM Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Линия окраски, участок обдувки изделий (2 этаж), ручной продувочный пневмопистолет (обдувка изделий на скидах)	7	-	8,0	-	-	8,0	-	-	-	8,0	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0	
86	PM Оператора окрасочного комплекса. Линия окраски, участок окраски (2 этаж), окрасочная камера Primer, ПУ окрасочной камерой	3	-	6,8	-	-	6,8	-	-	-	-	-	-	-	-	6,8	6,8	8,0	8,0	
	Рабочее пространство окрасочной камеры (промывка оборудования)						0,8										0,8			0,8
	Замена фильтров (стекловата)						-										0,4			0,4
87	PM Оператора окрасочного комплекса. Линия окраски, участок окраски (2 этаж), окрасочная камера Base, ПУ окрасочной камерой	3	-	6,8	-	-	6,8	-	-	-	-	-	-	-	-	6,8	6,8	8,0	8,0	
	Рабочее пространство окрасочной камеры (промывка оборудования)						0,8										0,8			0,8
	Замена фильтров (стекловата)					0,4	0,4										0,4			0,4
88	PM Оператора окрасочного комплекса. Линия окраски, участок окраски (2 этаж), окрасочная	3	-	6,8	-	-	6,8	-	-	-	-	-	-	-	-	6,8	6,8	8,0	8,0	

	камера Clear, ПУ окрасочной камерой																	
	Рабочее пространство окрасочной камеры (промывка оборудования)			0,8		0,8								0,8	0,8			
	Замена фильтров (стекловата)			-	0,4	0,4								0,4	0,4			
89	РМ Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Микс-рум, помещение приготовления краски, система подготовки и подачи окрасочного материала на линию окраски	6	-	7,2	-	-	7,2	-	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0
	Складское помещение			-		0,8								0,8	0,8			
90	РМ Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Микс-рум, складское помещение			-		4,0								4,0	4,0			
	Открытая площадка. (приемка материалов)					0,4								-	0,4			
	Помещение цеха. (наблюдение за оборудованием скрубберной очистки)			1,6		1,6								1,6	1,6			
	Помещение цеха. (очистка оборудования скрубберной очистки)	3	-	0,8	-	-	0,8	-	-	-	-	-	-	0,8	0,8	8,0	8,0	
	Помещение скрубберной очистки (удаления шлама)			0,4		0,4								0,4	0,4			
	Открытая площадка. (выгрузка бочек со шламом)			-		0,8								0,8	0,8			
91	РМ Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Линия окраски, участок полировки (1 этаж), пневматическая шлифовальная машина	14	-	2,8	-	2,8	2,8	-	-	-	2,8	-	-	-	2,8	2,8	8,0	8,0
	Пневматическая шлифовальная машина			2,8		2,8	2,8				2,8				2,8	2,8		
	Ручная полировка			2,4		2,4	2,4				-				2,4	2,4		
92	РМ Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Производственные цеха (транспортировка паллетов с изделиями)	6	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0
	Цех окраски (1 этаж)			4,0		4,0								4,0	4,0			
93	РМ Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Участок исправления дефектов			3,2		-	3,2				-				3,2	3,2		
	Пневматическая шлифовальная машина Dynabrade 51401	3	-	3,2	-	3,2	3,2	-	-	-	3,2	-	-	-	3,2	3,2	8,0	8,0
	Пневматическая шлифовальная машина Dynabrade 57502			1,6		1,6	1,6				1,6				1,6	1,6		
94	РМ Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Линия окраски, участок окраски (2 этаж), (контроль работы всех камер окраски) окрасочная камера Primer	3	-	3,2	-	-	3,2	-	-	-	-	-	-	-	3,2	3,2	8,0	8,0
	Окрасочная камера Base			2,4		2,4								2,4	2,4			
	Окрасочная камера Clear			2,4		2,4								2,4	2,4			
95	РМ Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ б/н	1	-	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0

	Цех окраски, (1 этаж – зона складирования изделий перед загрузкой)			1,6		1,6								1,6	1,6			
	Цех окраски. (2 этаж - мезонин)			0,8		0,8								0,8	0,8			
96	PM Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Цех окраски, участок полировки (2 этаж - мезонин)	2	-	3,2	-	3,2				-				3,2	3,2	8,0	8,0	
	Пневматическая шлифовальная машина Dynabrade 51401			3,2	-	3,2				3,2	-	-	-	-	3,2			3,2
	Пневматическая шлифовальная машина Dynabrade 57502			1,6	-	1,6				1,6	-	-	-	-	1,6			1,6
97	PM Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Линия окраски, участок разгрузки изделий (1 этаж), (разгрузка и складирование изделий на паллеты), передвижные паллеты	6	-	8,0	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0	
98	PM Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Комната мастеров, рабочий стол с ПЭВМ №ОС751	1	-	-	-	-	8,0	-	-	-	-	8,0	-	-	-	8,0	8,0	
99	PM Оператора окрасочно-сушильной линии и агрегата. Комната мастеров, рабочий стол	1	-	-	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	
100	PM Руководителя цеха сборки. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №21408, №302391А	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	4,8	-	-	-	4,8	4,8	
	Помещения цеха						3,2					-				3,2	3,2	
101	PM Начальника смены цеха сборки. Комната мастеров, рабочий стол с ПЭВМ №В4332	3	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	
	Помещения цеха						4,0					-				4,0	4,0	
102	PM Мастера участка сборки. Комната мастеров, рабочий стол с ПЭВМ №900515X	3	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	2,4	-	-	-	2,4	2,4	
	Участок сборки №1 (линия сборки передней панели)						4,0					-				4,0	4,0	
	Помещения цеха						1,6					-				1,6	1,6	
103	PM Мастера участка сборки. Комната мастеров, рабочий стол с ПЭВМ №900515X	3	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	2,4	-	-	-	2,4	2,4	
	Участок сборки №2 (линия сборки бамперов и консолей)						4,0					-				4,0	4,0	
	Помещения цеха						1,6					-				1,6	1,6	
104	PM Мастера участка сборки. Комната мастеров, рабочий стол с ПЭВМ №900515X	3	-	-	-	-	2,4	-	-	-	-	2,4	-	-	-	2,4	2,4	
	Участок сборки №3 (линия под сборки передней панели)						4,0					-				4,0	4,0	
	Помещения цеха						1,6					-				1,6	1,6	
105	PM Слесаря механосборочных работ. Линия сборки передней панели (посты сборки: СР-01;	33	-	-	-	-	1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1,6	

	CP-02; CP-03; CP-05; CP-06; CP-07; CP-08; CP-11; CP-12), сканер, ВДТ																	
	Шурупверт аккумуляторный					2,4				2,4				2,4	2,4			
	Электрошурупверт Ingersoll Rand					0,8				0,8				0,8	0,8			
	Пневмошурупверт Bosch					0,8				0,8				0,8	0,8			
	Электрогайковерт Bosch					0,8				0,8				0,8	0,8			
	Пнемогайковерт Bosch					0,8				0,8				0,8	0,8			
	Динамометрический ключ					0,8				-				0,8	0,8			
106	PM Слесаря механосборочных работ. Линия сборки передней панели (пост ремонта: CP-15), сканер, ВДТ	3	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0	
	Шурупверт аккумуляторный Bosch						1,2			1,2				1,2	1,2			
	Динамометрический ключ Tochnichi						0,4			-				0,4	0,4			
107	PM Слесаря механосборочных работ. Линия сборки консоли (посты сборки: CS-01; CS-02; CS-03; CS-04), сканер, ВДТ, ультразвуковой пистолет «Dong-A Sonotec»	12	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	
	Шурупверт аккумуляторный Bosch						1,6			1,6				1,6	1,6			
	Пневмошурупверт Bosch						1,6			1,6				1,6	1,6			
108	PM Слесаря механосборочных работ. Линия сборки переднего бампера (посты сборки: FB-01; FB-03), сканер, ВДТ	9	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	
	Шурупверт аккумуляторный Ingersoll Rand						3,2			3,2				3,2	3,2			
109	PM Слесаря механосборочных работ. Линия сборки заднего бампера (посты сборки: RB-01; RB-03), сканер, ВДТ	6	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	
	Шурупверт аккумуляторный						1,6			1,6				1,6	1,6			
	Пневмошурупверт Bosch						1,6			1,6				1,6	1,6			
110	PM Слесаря механосборочных работ. Цех сборки, транспортировка бамперов к линиям сборки	3	-	-	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0	
111	PM Слесаря механосборочных работ. Участок установки бамперных решеток и запрессовки решеток радиатора (пост GP-01), сканер, ВДТ, пресс-гриль №1 Dong-A Sonotec	6	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0	
	(Пост GP-02) пресс-гриль №2 Daewon Engineering						4,0							4,0	4,0			
112	PM Слесаря механосборочных работ. Цех сборки (полировка изделий перед сборкой)	2	-	-	-	-	3,2	-	-	-	-	-	-	3,2	3,2	8,0	8,0	
	Пневматическая шлифовальная машина Dynabrade 51401					3,2	3,2	-	-	-	-	-	-	3,2	3,2			
	Пневматическая шлифовальная машина Dynabrade 57502					1,6	1,6			1,6				1,6	1,6			
113	PM Слесаря механосборочных работ. Участок сборки центральной панели, рулевой колонки и	3	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	

	регулятора отопителя, рабочий стол																	
	Шурупверт аккумуляторный					1,6				1,6				1,6	1,6			
	Пневматический гайковерт					1,6				1,6				1,6	1,6			
114	РМ Слесаря механосборочных работ. Линия сборки передней накладки (посты сборки: IP-01; IP-02), сканер, ВДТ	6	-	-	-	4,0	-	-	-	-	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0	
	Электрогайковерт Bosch					2,0				2,0				2,0	2,0			
	Шурупверт аккумуляторный Bosch					2,0				2,0				2,0	2,0			
115	РМ Слесаря механосборочных работ. Линия сборки передней накладки (пост проверки: IP-03), ВДТ	3	-	-	-	7,2	-	-	-	-	-	-	-	7,2	7,2	8,0	8,0	
	Помещения цеха, транспортировка изделий					0,8								0,8	0,8			
116	РМ Слесаря механосборочных работ. Зона погрузки/разгрузки бамперов, транспортировочный конвейер на территории завода Hyundai (разгрузка комплектующих с конвейера и установка их на паллеты)	6	-	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0	
117	РМ Слесаря механосборочных работ. Участок подборки передней панели (пост: МС-01) (сварка), рабочий стол (подготовительные работы)	3	-	-	-	2,4	-	-	-	-	-	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0	
	Оборудование Daewon Engineering					1,6								1,6	1,6			
	(Пост: МС-02) (вибросварка), рабочий стол (подготовительные работы)					2,4								2,4	2,4			
	Оборудование Daeyoung – 830e					1,6			1,6					1,6	1,6			
118	РМ Слесаря механосборочных работ. Участок подборки передней панели (пост: МС-03) (пропил), рабочий стол (подготовительные работы)	3	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	
	Оборудование Geiss					3,2								3,2	3,2			
119	РМ Слесаря механосборочных работ. Участок подборки передней панели (пост: МС-04) (вибросварка), рабочий стол (подготовительные работы)	4	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	
	Оборудование Daeyoung – 830e					3,2			3,2					3,2	3,2			
120	РМ Слесаря механосборочных работ. Участок подборки передней панели (пост: МС-05) (лазер), рабочий стол (подготовительные работы)	3	-	-	-	3,2	-	-	-	-	-	-	-	3,2	3,2	8,0	8,0	
	Оборудование Daewon Engineering					2,4								2,4	2,4			
	(Пост: МС-06) (сборка), рабочий стол					1,6								1,6	1,6			
	Шурупверт аккумуляторный Atlas Copco					0,8			0,8					0,8	0,8			
121	РМ Слесаря механосборочных работ. Помещение цеха	27	-	-	-	1,6	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1,6	8,0	8,0	

	Работа на линиях сборки (5линий), сканер, ВДТ, динамометрический ключ Tochnichi					1,6								1,6	1,6		
	Электрошуруповерт Bosch					1,2				1,2				1,2	1,2		
	Пневмошуруповерт Bosch					0,4				0,4				0,4	0,4		
	Электрогайковерт Bosch					1,2				1,2				1,2	1,2		
	Пневогайковерт Bosch					0,4				0,4				0,4	0,4		
	Шуруповерт аккумуляторный					0,8				0,8				0,8	0,8		
	Ультразвуковой пистолет для сварки полимерных материалов «Dong-A Sonotec»					0,8				-				0,8	0,8		
122	PM Генерального менеджера департамента контроля качества. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №900524У	1	-	-	-	2,4	-	-	-	-	2,4	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0
	Переговорная					0,8								0,8	0,8		
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)					4,0				-				4,0	4,0		
	Цех окраски			0,8		0,8								0,8	0,8		
123	PM Менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №B9232	1	-	-	-	2,4	-	-	-	-	2,4	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0
	Переговорная					0,8								0,8	0,8		
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)					4,0				-				4,0	4,0		
	Цех окраски			0,8		0,8								0,8	0,8		
124	PM Координатора. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №2RHF5	1	-	-	-	2,4	-	-	-	-	2,4	-	-	2,4	2,4	8,0	8,0
	Переговорная					0,8								0,8	0,8		
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)					4,0				-				4,0	4,0		
	Цех окраски			0,8		0,8								0,8	0,8		
125	PM Административного ассистента. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №109179H	1	-	-	-	5,6	-	-	-	-	5,6	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	Офисные помещения					2,4				-				2,4	2,4		
126	PM Менеджера. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №500767L	1	-	-	-	4,8	-	-	-	-	4,8	-	-	4,8	4,8	7,2	7,2
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)					2,0				-				2,0	2,0		
	Цех окраски			0,8		0,4								0,4	0,4		
127	PM Специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №2RHF5	1	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0
	Переговорная					3,2								3,2	3,2		
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)					0,8				-				0,8	0,8		

128	PM Руководителя группы обеспечения гарантии качества. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №650850А	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	4,8	-	-	-	4,8	4,8	7,2	7,2
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						2,0					-				2,0	2,0		
	Цех окраски						0,4					-				0,4	0,4		
129	PM Специалиста по контролю качества. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №С84332	2	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	7,2	7,2
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						2,4					-				2,4	2,4		
	Лаборатория						0,4					-				0,4	0,4		
	Цех окраски						0,4					-				0,4	0,4		
130	PM Специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №500574L	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	7,2	7,2
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)						2,8					-				2,8	2,8		
	Цех окраски						0,4					-				0,4	0,4		
131	PM Специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №ОС760	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	6,8	6,8
	Цех литья						1,6					-				1,6	1,6		
	Цех окраски						1,2					-				1,2	1,2		
132	PM Ведущего специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №400493X	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	6,8	6,8
	Цех сборки						2,8					-				2,8	2,8		
133	PM Специалиста по контролю качества. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №GF277	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	6,8	6,8
	Склад						1,6					-				1,6	1,6		
	Комната проверки, тестеры						1,2					-				1,2	1,2		
134	PM Специалиста. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №654850	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	6,8	6,8
	Склад						1,6					-				1,6	1,6		
	Комната проверки, тестеры						1,2					-				1,2	1,2		
135	PM Мастера участка контроля качества. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №402197D	3	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	7,6	7,6
	Цех литья						2,8					-				2,8	2,8		
	Цех окраски						0,8					-				0,8	0,8		
136	PM Мастера участка контроля качества. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ б/н	3	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	7,6	7,6
	Цех сборки						3,6					-				3,6	3,6		

137	PM Начальника смены. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №B9251	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	7,6	7,6
	Цех сборки		3,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3,6		
138	PM Мастера участка контроля качества. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №65E850A	3	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	7,6	7,6
	Склад		2,0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,0	2,0		
	Комната проверки, тестеры		1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1,6		
139	PM Специалиста по контролю качества. Офисное помещение, рабочий стол с ПЭВМ №749	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	4,8	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0
	Линия сборки бамперов		2,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,4	2,4		
	Комната качества (офис качества)		0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	0,8		
140	PM Ведущего специалиста по контролю качества. Офисные помещения Мобис, рабочий стол с ПЭВМ №84332	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	4,8	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0
	Линия сборки (кокапит, консоль)		2,4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2,4	2,4		
	Комната качества (офис качества)		0,8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,8	0,8		
141	PM Контролера качества. Цех окраски, участок полировки (1 этаж)	14	-	8,0	-	8,0	8,0	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0
142	PM Контролера качества. Склад аудиокомпонентов, аудиотестер с ВДТ	10	-	-	-	-	8,0	-	-	-	-	8,0	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0
143	PM Контролера качества. Цех сборки, линия сборки передней панели (пост проверки CP-13)	3	-	-	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0
144	PM Контролера качества. Цех сборки, линия сборки передней панели (пост проверки CP-14)	6	-	-	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0
145	PM Контролера качества. Цех сборки, линия сборки переднего бампера (пост проверки FB-06), сканер, ВДТ	3	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	-	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0
	Пневматическая полировально-шлифовальная машина Bosch		1,6	1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1,6		
146	PM Контролера качества. Цех сборки, линия сборки заднего бампера (пост проверки RB-05), сканер, ВДТ	3	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	-	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0
	Пневматическая полировально-шлифовальная машина Bosch		1,6	1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1,6		
147	PM Оператора лаборатории. Лаборатория, рабочий стол с ПЭВМ №833JJW	1	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	4,8	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0
	Рабочий стол для подготовки образцов		1,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,6	1,6		
	Электрическая конвекционная печь с парогенератором SH-idoo-3		0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,08	0,08		
	Камера климатическая SH-TH-3		0,08	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,08	0,08		

	Водяная баня					0,08									0,08	0,08			
	Тестер для проверки на истираемость					0,08									0,08	0,08			
	Вискозиметр					0,08									0,08	0,08			
	Производство (цех литья под давлением, цех сборки, склад)					0,8									0,8	0,8			
	Цех окраски			0,4		0,4									0,4	0,4			
148	PM Контролера качества. Цех сборки (проверка изделий перед сборкой)	6	-	-	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0	
149	PM Контролера качества. Офисное помещение на производстве, рабочий стол с ПЭВМ №402181У	1	-	-	-	-	8,0	-	-	-	-	8,0	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0	
150	PM Контролера качества. Зона ремонта на территории Завода Hyundai	3	-	-	-	-	4,8	-	-	-	-	-	-	-	4,8	4,8	8,0	8,0	
	1,6						1,6												
	1,6						1,6												
151	PM Контролера качества. Зона осмотра после водяного теста на территории Завода Hyundai (осмотр бамперов после водяного теста)	3	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0	
	1,6						1,6												
152	PM Контролера качества. Зона осмотра на конвейере на территории Завода Hyundai (проверка электроники внутри салона во время перемещения автомобиля по конвейеру)	3	-	-	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0	
153	PM Начальника смены. Офисное помещение склада, рабочий стол с ПЭВМ5Т702	1	-	-	-	-	4,0	-	-	-	-	4,0	-	-	-	4,0	4,0	8,0	8,0
	4,0						-												
154	PM Мастера склада. Офисное помещение склада, рабочий стол с ПЭВМ №ОС759	3	-	-	-	-	3,2	-	-	-	-	3,2	-	-	-	3,2	3,2	8,0	8,0
	4,8						-												
155	PM Мастера склада. Офисное помещение склада, рабочий стол с ПЭВМ №ОС759	3	-	-	-	-	3,2	-	-	-	-	3,2	-	-	-	3,2	3,2	8,0	8,0
	Помещения склада, стеллажи						3,2				3,2								
	Электропогрузчик HYSTER J2.5XM № 9626 PX 78						0,4				0,4								
	Электропогрузчик CATERPILLAR EP20NT № 9640 PX 78						0,4				0,4								
	Электроштабелер HYSTER R2.0H № 9628 PX 78						0,4				0,4								
	Электроштабелер HYSTER R2.0 б № 9634 PX 78						0,4				0,4								

156	PM Оператора механизированных и автоматизированных складов. Помещения склада, сканер, ВДТ ASUS	18	156-1А, 156-2А, 156-3А, 156-4А	-	-	-	6,4	-	-	-	-	6,4	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0
	1,6						-					1,6				1,6			
157	PM Оператора механизированных и автоматизированных складов. Помещения склада, сканер, ВДТ ASUS	2	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	6,4	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0
	1,6						-					1,6				1,6			
158	PM Оператора механизированных и автоматизированных складов. Помещения склада (распаковка и укладка комплектующих на стеллажи и паллеты)	15	158-1А	-	-	-	8,0	-	-	-	-	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0
159	PM Оператора механизированных и автоматизированных складов. Помещения склада (распаковка и укладка комплектующих на стеллажи и паллеты)	6	-	-	-	-	7,6	-	-	-	-	-	-	-	-	7,6	7,6	8,0	8,0
	0,4						0,4					0,4				0,4			
160	PM Водителя электротележки. Склад, электротележки ROCLA PS40t	9	-	-	-	-	5,6	-	-	5,6	5,6	-	-	-	-	5,6	5,6	8,0	8,0
	2,4						-			-	2,4					2,4			
161	PM Водителя погрузчика. Электропогрузчик Hyster J2.5XM № 9626 PX 78	18	-	-	-	-	8,0	-	-	8,0	8,0	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0
162	PM Водителя погрузчика. Электропогрузчик CATERPILLAR EP20NT № 9640 PX 78		162-1А, 162-2А, 162-3А, 162-4А	-	-	-	8,0	-	-	8,0	8,0	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0
163	PM Водителя погрузчика. Электроштабелер Hyster R2.0H № 9628 PX 78		163-1А, 163-2А	-	-	-	8,0	-	-	8,0	8,0	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0
164	PM Водителя погрузчика. Электроштабелер Hyster R2.0H № 9628 PX 78		164-1А	-	-	-	8,0	-	-	8,0	8,0	-	-	-	-	8,0	8,0	8,0	8,0
165	PM Оператора системы SAP. Офисное помещение склада, рабочий стол с ПЭВМ б/н	3	-	-	-	-	6,4	-	-	-	-	6,4	-	-	-	6,4	6,4	8,0	8,0
	1,6						-					1,6				1,6			

Председатель комиссии по проведению специальной оценки условий труда:

Главный инженер

_____ Гунченко В.Ю. _____
(подпись) (Ф.И.О.) (дата)

Члены комиссии по проведению специальной оценки условий труда:

Ведущий специалист по промышленной безопасности и охране труда

_____ Саблин Д.В. _____
(подпись) (Ф.И.О.) (дата)

Руководитель службы управления персоналом

_____ Некрасова Е.П. _____
(подпись) (Ф.И.О.) (дата)

Руководитель юридической службы

_____ Салтысюк А.А. _____
(подпись) (Ф.И.О.) (дата)

Эксперт(-ы) организации, проводившей специальную оценку условий труда:

Ведущий специалист, к. м. н.

_____ Топанов И.О. _____
(подпись) (Ф.И.О.) (дата)

3. Карты специальной оценки условий труда работников

4. Протоколы оценки эффективности средств индивидуальной защиты на рабочем месте

**5. Сводная ведомость результатов проведения
специальной оценки условий труда**

Таблица 1

Наименование	Количество рабочих мест/ работников, занятых на этих рабочих местах		Количество рабочих мест/занятых на них работников по классам (подклассам) условий труда из числа рабочих мест, указанных в графе 3 (единиц)						
			класс 1	класс 2	класс 3				класс 4
	всего	в т.ч., на которых проведена специальная оценка условий труда			3.1	3.2	3.3	3.4.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Рабочие места (ед.)	184	184	0	108	44	32	0	0	0
Работники, занятые на рабочих местах (чел.)	503	503	0	148	153	202	0	0	0
из них женщин	68	68	0	33	1	34	0	0	0
из них лиц в возрасте до 18 лет	0	0	0	0	0	0	0	0	0
из них инвалидов	3	3	0	3	0	0	0	0	0

Таблица 2

№ рабочего места	Профессия / должность	Классы (подклассы) условий труда														Итоговый класс (подкласс) условий труда	Итоговый класс (подкласс) условий труда с учетом эффективного применения	Повышенный размер оплаты труда (да/нет)	Ежегодный дополнительный оплачиваемый отпуск (да/нет)	Сокращенная продолжительность рабочего времени (да/нет)	Молоко или другие равноценные пищевые продукты (да/нет)	Лечебно-профилактическое питание (да/нет)	Льготное пенсионное обеспечение (да/нет)
		химический	биологический	аэрозоли преимущественно фиброгенного действия	шум	инфразвук	ультразвук воздушный	вибрация общая	вибрация локальная	неионизирующие излучения	ионизирующие излучения	параметры микроклимата	световая среда	тяжесть трудового процесса	напряженность трудового процесса								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
1	Генеральный директор	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
2	Генеральный менеджер административного департамента	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
3	Руководитель службы управления персоналом	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-

4	Руководитель направления мотивации и развития персонала	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
5	Ведущий бухгалтер по расчету заработной платы	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
6, 6-1А, 6-2А	Специалист	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
7	Заместитель руководителя административно-хозяйственного отдела	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
8	Заместитель руководителя административно-хозяйственного отдела	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
9	Специалист	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
10	Специалист	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
11	Менеджер	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
12	Административный ассистент	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
13	Ведущий специалист по промышленной безопасности и охране труда	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
14	Руководитель	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
15	Коммерческий директор	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
16	Менеджер	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
17	Руководитель юридического отдела	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
18	Финансовый менеджер	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
19	Старший бухгалтер	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
20	Бухгалтер по расчетам	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
21	Бухгалтер	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
22	Бухгалтер на участок по расчету себестоимости	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
23	Генеральный менеджер	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
24	Менеджер	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
25	Руководитель группы внутренней логистики	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
26	Специалист	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
27	Ведущий специалист по внешнеэкономической деятельности	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
28	Специалист по логистике	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
29, 29-1А	Специалист по внешнеэкономической деятельности	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
30	Административный ассистент	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-

31	Менеджер департамента управления продажами	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
32	Менеджер	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
33	Административный ассистент	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
34	Заместитель менеджера департамента управления продажами	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
35	Генеральный менеджер	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
36	Специалист	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
37	Ведущий специалист	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
38	Руководитель направления локализации автокомпонентов	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
39	Административный ассистент	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
40	Руководитель группы общих закупок	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
41	Специалист по закупкам	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
42	Генеральный менеджер	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
43	Заместитель менеджера департамента информационных технологий	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
44	Специалист информационных систем	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
45	Старший системный администратор	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
46	Системный администратор	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
47	Консультант системы SAP HR	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
48	Консультант системы SAP	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
49	Менеджер	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
50	Специалист по планированию производства	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
51	Оператор контроля за производством	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
52	Руководитель отдела улучшения и оптимизации производства	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
53, 53-1А, 53-2А	Оператор отдела улучшения и оптимизации производства	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
54	Генеральный менеджер производственного департамента	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
55	Руководитель производственного департамента	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
56	Административный ассистент	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-

57	Руководитель цеха литья под давлением	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
58	Мастер участка литья под давлением	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	2	2	2	-	-	-	-	-	-	-
59, 59-1А, 59-2А, 59-3А	Оператор инжекционно-литьевой машины	-	-	-	2	-	-	2	-	-	-	2	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
60	Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс	-	-	-	3.1	-	-	2	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
61	Оператор инжекционно-литьевой машины	-	-	-	3.2	-	-	2	-	-	-	2	2	2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
62	Водитель погрузчика	-	-	-	2	-	-	2	2	-	-	2	2	3.1	2	3.1	-	да	-	-	-	-	-
63	Водитель погрузчика	-	-	-	3.1	-	-	2	2	-	-	2	2	3.1	2	3.1	-	да	-	-	-	-	-
64	Главный инженер	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
65	Главный механик	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
66	Главный энергетик	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
67	Менеджер	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
68	Начальник смены	2	-	2	3.1	-	-	-	3.1	2	-	1	2	3.1	2	3.2	-	да	да	-	-	-	-
69	Механик	2	-	2	3.1	-	-	-	2	2	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
70	Механик-наставник	2	-	2	3.1	-	-	-	2	2	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
71	Электрогазосварщик	2	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	да
72	Электромеханик	2	-	2	3.2	-	-	-	2	2	-	2	2	2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
73	Станочник широкого профиля	2	-	2	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
74	Инженер-электроник	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
75	Станочник широкого профиля	-	-	2	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
76	Кладовщик	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
77	Инженер по автоматизированным системам управления технологическими процессами	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
78	Менеджер цеха окраски	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
79	Руководитель цеха окраски	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
80	Мастер участка окраски	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
81	Мастер участка окраски	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
82	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-

83	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	3.1	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	да	-	-
84	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	-	3.1	-	-	-	2	-	-	2	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
85	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	-	3.1	-	-	-	2	-	-	2	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
86	Оператор окрасочного комплекса	3.1	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
87	Оператор окрасочного комплекса	3.1	-	2	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
88	Оператор окрасочного комплекса	3.1	-	2	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
89	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
90	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	2	2	2	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
91	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	2	3.2	-	-	-	3.1	-	-	2	2	3.1	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
92	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
93	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	2	3.1	-	-	-	3.2	-	-	2	2	3.1	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
94	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
95	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
96	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	2	3.1	-	-	-	3.2	-	-	2	2	3.1	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
97	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	2	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
98	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
99	Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
100	Руководитель цеха сборки	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
101	Начальник смены цеха сборки	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
102	Мастер участка сборки	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
103	Мастер участка сборки	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
104	Мастер участка сборки	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
105	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
106	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
107	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-

108	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
109	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
110	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
111	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
112	Слесарь механосборочных работ	-	-	2	3.1	-	-	-	3.2	-	-	1	2	3.1	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
113	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	3.1	-	-	-	2	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
114	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
115	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
116	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
117	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	2	-	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
118	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
119	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	2	-	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
120	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
121	Слесарь механосборочных работ	-	-	-	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
122	Генеральный менеджер департамента контроля качества	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
123	Менеджер	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
124	Координатор	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
125	Административный ассистент	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
126	Менеджер	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
127	Специалист	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
128	Руководитель группы обеспечения гарантии качества	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
129	Специалист по контролю качества	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
130	Специалист	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
131	Специалист	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
132	Ведущий специалист	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
133	Специалист по контролю качества	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
134	Специалист	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
135	Мастер участка контроля качества	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
136	Мастер участка контроля качества	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
137	Начальник смены	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-

138	Мастер участка контроля качества	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
139	Специалист по контролю качества	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
140	Ведущий специалист по контролю качества	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
141	Контролер качества	2	-	2	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
142	Контролер качества	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
143	Контролер качества	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
144	Контролер качества	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
145	Контролер качества	-	-	2	2	-	-	-	-	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
146	Контролер качества	-	-	2	3.1	-	-	-	-	-	-	1	2	1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
147	Оператор лаборатории	2	-	-	2	-	-	-	-	2	-	2	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
148	Контролер качества	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	2	3.2	1	3.2	-	да	да	-	-	-	-
149	Контролер качества	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
150	Контролер качества	-	-	2	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
151	Контролер качества	-	-	2	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
152	Контролер качества	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
153	Начальник смены	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	2	2	-	-	-	-	-	-	-
154	Мастер склада	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
155	Мастер склада	-	-	-	2	-	-	2	2	2	-	1	2	2	1	2	-	-	-	-	-	-	-
156,156-1А – 156-4А	Оператор механизированных и автоматизированных складов	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
157	Оператор механизированных и автоматизированных складов	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
158, 158-1А	Оператор механизированных и автоматизированных складов	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
159	Оператор механизированных и автоматизированных складов	-	-	-	2	-	-	-	2	-	-	1	2	3.1	1	3.1	-	да	-	-	-	-	-
160	Водитель электротележки	-	-	-	2	-	-	2	2	-	-	1	2	3.1	2	3.1	-	да	-	-	-	-	-
161	Водитель погрузчика	-	-	-	2	-	-	2	2	-	-	1	2	3.1	2	3.1	-	да	-	-	-	-	-
162, 162-1А, 162-2А, 162-3А	Водитель погрузчика	-	-	-	2	-	-	2	2	-	-	1	2	3.1	2	3.1	-	да	-	-	-	-	-
163, 163-1А, 163-2А,	Водитель погрузчика	-	-	-	2	-	-	2	2	-	-	1	2	3.1	2	3.1	-	да	-	-	-	-	-
164, 164-1А	Водитель погрузчика	-	-	-	2	-	-	2	2	-	-	1	2	3.1	2	3.1	-	да	-	-	-	-	-

165	Оператор системы SAP	-	-	-	2	-	-	-	-	2	-	1	2	1	1	2	-	-	-	-	-	-	-
-----	----------------------	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Дата составления: 10.02.2015

Председатель комиссии по проведению специальной оценки условий труда:

Главный инженер

_____ Гунченко В.Ю. _____
(подпись) *(Ф.И.О.)* *(дата)*

Члены комиссии по проведению специальной оценки условий труда:

Ведущий специалист по промышленной безопасности и охране труда

_____ Саблин Д.В. _____
(подпись) *(Ф.И.О.)* *(дата)*

Руководитель службы управления персоналом

_____ Некрасова Е.П. _____
(подпись) *(Ф.И.О.)* *(дата)*

Руководитель юридической службы

_____ Салтысюк А.А. _____
(подпись) *(Ф.И.О.)* *(дата)*

Эксперт(-ы) организации, проводившей специальную оценку условий труда:

Ведущий специалист, к. м. н.

_____ Топанов И.О. _____
(подпись) *(Ф.И.О.)* *(дата)*

6. Перечень рекомендуемых мероприятий по улучшению условий труда

Наименование структурного подразделения, рабочего места	Наименование мероприятия	Цель мероприятия	Срок выполнения	Структурные подразделения, привлекаемые для выполнения мероприятия	Отметка о выполнении
1	2	3	4	5	6
Департамент информационных технологий (ДИТ) РМ 44 Специалист информационных систем	Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Департамент информационных технологий (ДИТ) РМ 45 Старший системный администратор	Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Департамент информационных технологий (ДИТ) РМ 4 Системный администратор	Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Цех литья под давлением (ЦЛ) РМ 59, 59-1А, 59-2А, 59-3А Оператор инжекционно-литьевой машины	Помещение дробления материала, дробилки, помещение сушки материала, сушилки, помещение загрузки материалов, бункеры, силосы обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001 Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Цех литья под давлением (ЦЛ) РМ 60 Наладчик машин и автоматических линий по производству изделий из пластмасс	Помещение дробления материала, дробилки, помещение сушки материала, сушилки, помещение загрузки материалов, бункеры, силосы обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001 Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Цех литья под давлением (ЦЛ) РМ 61 Оператор инжекционно-литьевой машины	Помещение дробления материала, дробилки, помещение сушки материала, сушилки обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001 Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Цех литья под давлением (ЦЛ) РМ 63 Водитель погрузчика	Помещение загрузки материалов, бункеры, силосы обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сервисного обслуживания (ЦСО) РМ 68 Начальник смены	Заточной станок JET JBG-10А обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001 Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещен-				

	ности № О – 73 - 2014)				
Цех сервисного обслуживания (ЦСО) РМ 72 Электромеханик	Компрессорная - обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сервисного обслуживания (ЦСО) РМ 73 Станочник широкого профиля	Сварочный пост, заточной станок JET JBG-10A обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001 Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сервисного обслуживания (ЦСО) РМ 75 Станочник широкого профиля	Токарно-винторезный станок JET GH-2080 ZH, заточной станок JET JBG-10A обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001 Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Цех окраски (ЦО) РМ 80 Мастер участка окраски	Помещение приготовления краски 10А обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001 Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Цех окраски (ЦО) РМ 81 Мастер участка окраски	Помещение приготовления краски 10А обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001 Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Цех окраски (ЦО) РМ 84 Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	Линия окраски, участок протирки изделий обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех окраски (ЦО) РМ 85 Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	Линия окраски, участок обдувки изделий обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех окраски (ЦО) РМ 89 Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	Микс-рум, помещение приготовления краски обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех окраски (ЦО) РМ 90 Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	Помещение скрубберной очистки обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех окраски (ЦО) РМ 91 Оператор окрасочно-сушильной линии	Линия окраски, участок полировки обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			

и агрегата					
Цех окраски (ЦО) РМ 93 Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	Участок исправления дефектов обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех окраски (ЦО) РМ 95 Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	Привести освещенность рабочего места к нормативным значениям (см. протокол измерения уровней искусственной освещенности № О – 73 - 2014)	Улучшение условий и охраны труда			
Цех окраски (ЦО) РМ 96 Оператор окрасочно-сушильной линии и агрегата	Участок полировки обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сборки (ЦС) РМ 105 Слесарь механосборочных работ	Линию сборки передней панели обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сборки (ЦС) РМ 106 Слесарь механосборочных работ	Линию сборки передней панели обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сборки (ЦС) РМ 107 Слесарь механосборочных работ	Линию сборки консоли обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сборки (ЦС) РМ 108 Слесарь механосборочных работ	Линию сборки переднего бампера обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сборки (ЦС) РМ 109 Слесарь механосборочных работ	Линию сборки заднего бампера обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сборки (ЦС) РМ 113 Слесарь механосборочных работ	<u>Участок сборки центральной панели, рулевой колонки и регулятора отопителя обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001</u>	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сборки (ЦС) РМ 114 Слесарь механосборочных работ	<u>Линия сборки передней накладки обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001</u>	Улучшение условий и охраны труда			
Цех сборки (ЦС) РМ 120 Слесарь механосборочных работ	<u>Участок под сборки передней панели обозначить знаками безопасности М 03 по ГОСТ Р 12.4.026.2001</u>	Улучшение условий и охраны труда			

Дата составления: 10.02.2015

Председатель комиссии по проведению специальной оценки условий труда:

Главный инженер

 (подпись)

Гунченко В.Ю.

(Ф.И.О.)

(дата)

Члены комиссии по проведению специальной оценки условий труда:

Ведущий специалист по промышленной безопасности и охране труда

_____ **Саблин Д.В.** _____
(подпись) (Ф.И.О.) (дата)

Руководитель службы управления персоналом

_____ **Некрасова Е.П.** _____
(подпись) (Ф.И.О.) (дата)

Руководитель юридической службы

_____ **Салтысюк А.А.** _____
(подпись) (Ф.И.О.) (дата)

Эксперт(-ы) организации, проводившей специальную оценку условий труда:

Ведущий специалист, к. м. н.

_____ **Топанов И.О.** _____
(подпись) (Ф.И.О.) (дата)

7. Протоколы измерений и оценок вредных и опасных производственных факторов рабочих мест