

Сводная ведомость результатов проведения специальной оценки условий труда

Наименование организации: Общество с ограниченной ответственностью Специализированный застройщик "Кировспецмонтаж"

Таблица 1

Наименование	Количество рабочих мест и численность работников, занятых на этих рабочих местах		Количество рабочих мест и численность занятых на них работников по классам (подклассам) условий труда из числа рабочих мест, указанных в графе 3 (единиц)									
	всего	в том числе на которых проведена специальная оценка условий труда	класс 1				класс 2				класс 3	
			3.1	3.2	3.3	3.4	3.1	3.2	3.3	3.4	3.1	3.4
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Рабочие места (ед.)	99	99	0	5	74	20	0	0	0	0	0	0
Работники, занятые на рабочих местах (чел.)	174	174	0	5	129	40	0	0	0	0	0	0
из них женщин	12	12	0	2	10	0	0	0	0	0	0	0
из них лиц в возрасте до 18 лет	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
из них инвалидов	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Таблица 2

Индивиду- альный но- мер рабо- чего места	Профессия/ должность/ специальность работника	Классы (подклассы) условий труда															Итоговый класс (подкласс) усло- вий труда	Итоговый класс (подкласс) усло- вий труда с учетом эффектив- ного применения СИЗ	Повышенный размер оплаты труда (да,нет)	Ежегодный дополнительный оплачиваемый отпуск (да/нет)	Сокращенная продолжитель- ность рабочего времени (да/нет)	Молоко или другие равноценные пищевые продукты (да/нет)	Лечебно-профилактическое пи- тание (да/нет)	Право на досрочное назначение страховой пенсии (да/нет)
		Классы (подклассы) условий труда																						
		Химический	Биологический	Аэрозоли преимущественно физического действия	Шум	Инфразвук	Ультразвук воздушный	Вибрация общая	Вибрация локальная	Неионизирующие излучения	Ионизирующие излучения	Параметры микроклимата	Параметры световой среды	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	
216А	Арматурный цех Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	3.1	-	2	3.1	-	-	-	2	3.1	-	-	-	3.1	-	3.2	3.2	Да	Да	Нет	Да	Нет	Да	
216-1А (216А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	3.1	-	2	3.1	-	-	-	2	3.1	-	-	-	3.1	-	3.2	3.2	Да	Да	Нет	Да	Нет	Да	
216-2А (216А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	3.1	-	2	3.1	-	-	-	2	3.1	-	-	-	3.1	-	3.2	3.2	Да	Да	Нет	Да	Нет	Да	
216-3А (216А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	3.1	-	2	3.1	-	-	-	2	3.1	-	-	-	3.1	-	3.2	3.2	Да	Да	Нет	Да	Нет	Да	
216-4А (216А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	3.1	-	2	3.1	-	-	-	2	3.1	-	-	-	3.1	-	3.2	3.2	Да	Да	Нет	Да	Нет	Да	

226A-1 (226A)	Слесарь по сборке металлоконструкций	2	-	2	3.1	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
226A-2 (226A)	Слесарь по сборке металлоконструкций	2	-	2	3.1	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
226A-3 (226A)	Слесарь по сборке металлоконструкций	2	-	2	3.1	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
226A-4 (226A)	Слесарь по сборке металлоконструкций	2	-	2	3.1	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
226A-5 (226A)	Слесарь по сборке металлоконструкций	2	-	2	3.1	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
190A	Формовочный цех №1																			
190A	Формовщик железобетонных изделий (Линия циркуляции паллет беспалуб- ного формирования железобетонных изде- лий "EBAWE" (горизонтальная), верти- кальная линия формирования железобетон- ных изделий "OLMETTALU" и изготов- ление бетонных и железобетонных изде- лий заливаемых в стандартные формы стендовым производством)	-	-	2	3.1	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
	Формовщик железобетонных изделий (Линия циркуляции паллет беспалуб- ного формирования железобетонных изде- лий "EBAWE" (горизонтальная), верти- кальная линия формирования железобетон- ных изделий "OLMETTALU" и изготов- ление бетонных и железобетонных изде- лий заливаемых в стандартные формы стендовым производством)	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
190-2A (190A)	Формовщик железобетонных изделий (Линия циркуляции паллет беспалуб- ного формирования железобетонных изде- лий "EBAWE" (горизонтальная), верти- кальная линия формирования железобетон- ных изделий "OLMETTALU" и изготов- ление бетонных и железобетонных изде- лий заливаемых в стандартные формы стендовым производством)	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
190-3A (190A)	Формовщик железобетонных изделий (Линия циркуляции паллет беспалуб- ного формирования железобетонных изде- лий "EBAWE" (горизонтальная), верти- кальная линия формирования железобетон- ных изделий "OLMETTALU" и изготов- ление бетонных и железобетонных изде- лий заливаемых в стандартные формы стендовым производством)	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет

190-4A (190A)	Формовщик железобетонных изделий (Линия циркуляции паллет беспалубного формования железобетонных изделий "EBAWE" (горизонтальная), вертикальная линия формования железобетонных изделий "OLMETTALU" и изготовление бетонных и железобетонных изделий заливаемых в стандартные формы стендовым производством)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
190-5A (190A)	Формовщик железобетонных изделий (Линия циркуляции паллет беспалубного формования железобетонных изделий "EBAWE" (горизонтальная), вертикальная линия формования железобетонных изделий "OLMETTALU" и изготовление бетонных и железобетонных изделий заливаемых в стандартные формы стендовым производством)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
190-6A (190A)	Формовщик железобетонных изделий (Линия циркуляции паллет беспалубного формования железобетонных изделий "EBAWE" (горизонтальная), вертикальная линия формования железобетонных изделий "OLMETTALU" и изготовление бетонных и железобетонных изделий заливаемых в стандартные формы стендовым производством)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
190-7A (190A)	Формовщик железобетонных изделий (Линия циркуляции паллет беспалубного формования железобетонных изделий "EBAWE" (горизонтальная), вертикальная линия формования железобетонных изделий "OLMETTALU" и изготовление бетонных и железобетонных изделий заливаемых в стандартные формы стендовым производством)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
190-8A (190A)	Формовщик железобетонных изделий (Линия циркуляции паллет беспалубного формования железобетонных изделий "EBAWE" (горизонтальная), вертикальная линия формования железобетонных изделий "OLMETTALU" и изготовление бетонных и железобетонных изделий заливаемых в стандартные формы стендовым производством)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
190-9A (190A)	Формовщик железобетонных изделий (Линия циркуляции паллет)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет

беспалубного формования железобетонных изделий "EBAWE" (горизонталь-

204-9A (204A)	Формовщик железобетонных изделий (Линии "TECNOSPAN", "OLMET")	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
204-10A (204A)	Формовщик железобетонных изделий (Линии "TECNOSPAN", "OLMET")	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
204-11A (204A)	Формовщик железобетонных изделий (Линии "TECNOSPAN", "OLMET")	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
204-12A (204A)	Формовщик железобетонных изделий (Линии "TECNOSPAN", "OLMET")	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
204-13A (204A)	Формовщик железобетонных изделий (Линии "TECNOSPAN", "OLMET")	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
204-14A (204A)	Формовщик железобетонных изделий (Линии "TECNOSPAN", "OLMET")	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
204-15A (204A)	Формовщик железобетонных изделий (Линии "TECNOSPAN", "OLMET")	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
204-16A (204A)	Формовщик железобетонных изделий (Линии "TECNOSPAN", "OLMET")	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
209A	Формовщик железобетонных изделий (Кантователь, камера твердения ПДН. Формы стенового производства ЖБИ: сваи, ПШЛ, ПДН, фундаментные блоки, лестничные ступени, кольца, крышки, опорные подушки и т. д.)	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
209-1A (209A)	Формовщик железобетонных изделий (Кантователь, камера твердения ПДН. Формы стенового производства ЖБИ: сваи, ПШЛ, ПДН, фундаментные блоки, лестничные ступени, кольца, крышки, опорные подушки и т. д.)	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
209-2A (209A)	Формовщик железобетонных изделий (Кантователь, камера твердения ПДН. Формы стенового производства ЖБИ: сваи, ПШЛ, ПДН, фундаментные блоки, лестничные ступени, кольца, крышки, опорные подушки и т. д.)	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
209-3A (209A)	Формовщик железобетонных изделий (Кантователь, камера твердения ПДН. Формы стенового производства ЖБИ: сваи, ПШЛ, ПДН, фундаментные блоки, лестничные ступени, кольца, крышки, опорные подушки и т. д.)	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
191	Отделочник железобетонных изделий	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
191A (191)	Отделочник железобетонных изделий	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
191-1A (191)	Отделочник железобетонных изделий	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
208A	Оператор пульта управления	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет

208-1A	Оператор пульта управления	-	-	-	3.1	-	-	-	-	-	-	-	3.1	-	3.1	-	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
--------	----------------------------	---	---	---	-----	---	---	---	---	---	---	---	-----	---	-----	---	-----	----	-----	-----	-----	-----

208-1А (208А)	Оператор пульта управления	-	-	-	3,1	-	-	-	-	-	1	-	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
35-А	Электрогазосварщик	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
35-1А (35А)	Электрогазосварщик	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
35-2А (35А)	Электрогазосварщик	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
35-3А (35А)	Электрогазосварщик	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
36 (35А)	Электрогазосварщик	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Нет
	Бетонно-смесительный цех																		
185А	Оператор разгрузки цемента	-	-	3,1	2	-	-	-	-	-	-	-	3,1	3,1	Да	Нет	Да	Нет	Нет
185-1А (185А)	Оператор разгрузки цемента	-	-	3,1	2	-	-	-	-	-	-	-	3,1	3,1	Да	Нет	Да	Нет	Нет
185-2А (185А)	Оператор разгрузки цемента	-	-	3,1	2	-	-	-	-	-	-	-	3,1	3,1	Да	Нет	Да	Нет	Нет
185-3А (185А)	Оператор разгрузки цемента	-	-	3,1	2	-	-	-	-	-	-	-	3,1	3,1	Да	Нет	Да	Нет	Нет
	Участок по ремонту металлокон- струкций																		
144А	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
144-1А (144А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
144-2А (144А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
144-3А (144А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
144-4А (144А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
144-5А (144А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
144-6А (144А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
144-7А (144А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
144-8А (144А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
144-9А (144А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
	Участок грузоподъемных механизмов																		
163А	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
163-1А (163А)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	3,1	-	-	3,1	3,1	3,1	Да	Нет	Нет	Нет	Да

164A (163A)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	-	3.1	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
164-1A (163A)	Электрогазосварщик занятый на резке и ручной сварке	2	-	2	2	-	-	-	-	3.1	-	-	3.1	-	3.1	3.1	Да	Нет	Нет	Нет	Да
167	Стропальщик	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	2	-	2	2	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
168	Стропальщик	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	2	-	2	2	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
7852012	Ремонтно-эксплуатационный отдел Инженер-механик	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	2	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
7852013	Отдел технического контроля Старший мастер	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	2	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет
7852014	Отдел главного технолога Заместитель начальника отдела	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	2	Нет	Нет	Нет	Нет	Нет

Дата составления: 29.05.2025

Председатель комиссии по проведению специальной оценки условий труда

Начальник производства завода железобетонных изделий

Бушмаков Андрей Леонидович
(фамилия, имя, отчество (при наличии))

30 МАЙ 2025
(дата)

Члены комиссии по проведению специальной оценки условий труда:

Заместитель директора производственной базы

Кудряцев Григорий Александрович
(фамилия, имя, отчество (при наличии))

30 МАЙ 2025
(дата)

Заместитель директора производственной базы

Прозоров Владимир Авериевич
(фамилия, имя, отчество (при наличии))

30 МАЙ 2025
(дата)

Инженер по охране труда

Мясникова Юлия Михайловна
(фамилия, имя, отчество (при наличии))

30 МАЙ 2025
(дата)

Инженер по охране труда

Скурихина Елена Александровна
(фамилия, имя, отчество (при наличии))

30 МАЙ 2025
(дата)

Эксперт (эксперты) организации, проводившей специальную оценку условий труда:

(№ в реестре экспертов)

Щербань Р.И.
(фамилия, имя, отчество (при наличии))

29.05.2025
(дата)