

ЖУРНАЛ

ТРЕХСТУПЕНЧАТОГО МЕТОДА КОНТРОЛЯ
ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

КОМПАС

магазин охраны труда

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

Сущность трехступенчатого контроля - это контроль снизу доверху, действительный и эффективный метод борьбы за улучшение условий труда

Метод трехступенчатого контроля служит надежной системой предупреждения производственного травматизма. Он дает заметные результаты только в случае, когда весь коллектив, все звенья предприятия снизу доверху будут последовательно и настойчиво бороться за улучшение условий труда.

Трехступенчатый контроль за состоянием охраны труда является важным фактором в системе мероприятий по оздоровлению условий труда и повышению культуры производства, дальнейшему снижению производственного травматизма и заболеваемости и одной из форм контроля за безопасным ведением работ в системе управления охраной труда

(Наименование предприятия, организации)

ЖУРНАЛ

ТРЕХСТУПЕНЧАТОГО МЕТОДА КОНТРОЛЯ
ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ



КОМПАС
магазин охраны труда

Начат _____ 20 ____ г.

Окончен _____ 20 ____ г.

II ступень

Начальник цеха, председатель цехового комитета профсоюза или председатель комиссии охраны труда цехового комитета, инженер по технике безопасности и врач один раз в неделю производят детальную проверку состояния охраны труда и техники безопасности в цехе, контролируют выполнение мероприятий по устранению недостатков, выявленных при предыдущих проверках, а так же недостатков, отмеченных мастером в журнале в течение недели.

При проверке указанная цеховая комиссия должна обратить внимание, в частности, на исправность и безопасное состояние производственных и вспомогательных помещений, оборудования, инструмента, приспособлений, инвентаря, транспортных и грузоподъемных средств, предохранительных устройств, на правильную организацию работ и рабочих мест, на безопасное хранение, транспортировку и применение ядовитых, едких и взрывоопасных веществ, на состояние инструктажа и обучения работающих безопасным методам труда, на обеспеченность рабочих полагающимися спецодеждой, предохранительными приспособлениями, питьевой водой, нейтрализующими веществами, на исправную работу санитарно-бытовых устройств и вентиляционных установок.

Выявленные цеховой комиссией недостатки устраняются в оперативном порядке, за исключением тех, устранение которых требует определенного времени и существенных затрат. Эти недостатки отмечаются комиссией в специальном журнале с указанием сроков их устранения и исполнителей.

III ступень

Главный инженер завода, председатель завкома профсоюза или председатель комиссии охраны труда завкома, промсанврач, начальник отдела (бюро) техники безопасности, старший инженер, инженер по технике безопасности с участием главного механика и главного энергетика один раз в месяц проверяют состояние охраны труда и техники безопасности в каждом цехе (на крупных заводах — в группе цехов поочередно).

Результаты проверки обсуждаются на совещании начальников цехов и отделов у директора или главного инженера завода с последующим изданием приказа по заводу, которым утверждаются мероприятия по дальнейшему улучшению условий труда и техники безопасности с указанием сроков исполнения и исполнителей.

Трехступенчатый метод является целью повышения профилактического контроля по созданию здоровых и безопасных условий труда при производстве строительного-монтажных работ.

а) первый - ежедневная проверка состояния охраны труда и техники безопасности, непосредственно на рабочих местах бригад перед началом работы или смены;

б) второй - еженедельная проверка состояния охраны труда и техники безопасности на стройучастке или цехе промышленного предприятия;

в) третий - ежемесячная проверка состояния охраны труда и техники безопасности строительного управления и промышленного предприятия.

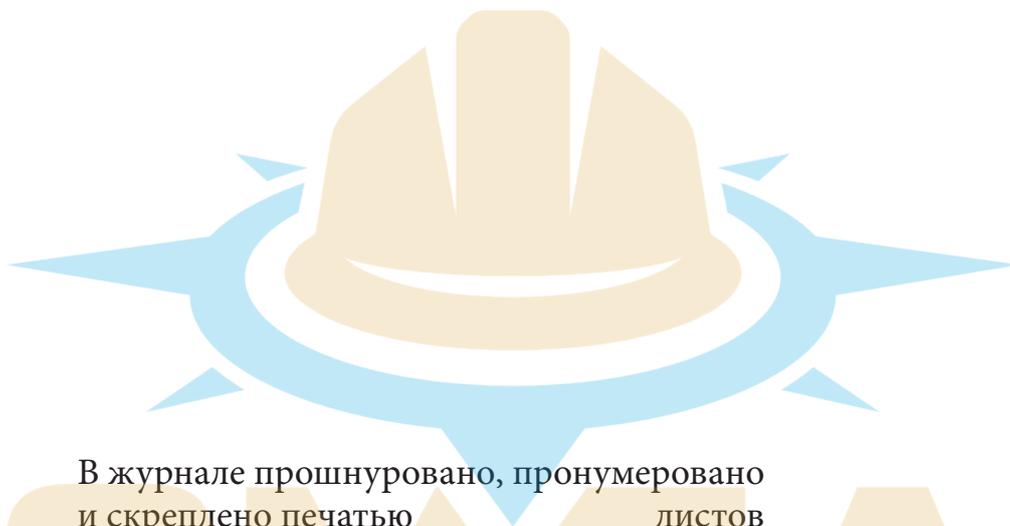
Сущность трехступенчатого метода контроля состояния охраны труда и техники безопасности состоит в следующем:

I ступень

Мастер и общественный инспектор по охране труда профгруппы ежедневно, до начала работы, проверяет на своем участке состояние рабочих мест, исправность оборудования, инструмента и приспособлений, наличие и исправность ограждений, работу вентиляционных установок, наличие необходимых инструкций и предупредительных плакатов по технике безопасности.

Обнаруженные недостатки отмечаются в, специальном журнале и принимаются меры к их устранению. Об обнаруженных недостатках, которые мастер сам не в состоянии устранить, он докладывает начальнику цеха (отделения, участка) для включения в план мероприятий с указанием конкретных сроков исполнения и исполнителей.

В течение рабочего дня мастер и общественный инспектор следят за соблюдением рабочими правил и инструкций по технике безопасности и промсанитарии, за своевременной уборкой отходов производства и готовой продукции, не допуская захламленности и загроможденности рабочих мест, проходов и проездов; за правильным ношением спецодежды и применением полагающихся предохранительных устройств.



В журнале прошнуровано, пронумеровано
и скреплено печатью _____ листов
«_____» _____ 20____ г.
Ф.И.О., должность, подпись _____

М.П.

КОМПАС

магазин охраны труда

Продукция соответствует п. 18.12 «ОК 029-2014 (КДЕС Ред. 2).
Общероссийский классификатор видов экономической деятельности»
(утвержден Приказом Росстандарта от 31.01.2014 № 14-ст)

Санитарно-эпидемиологическое заключение не требуется

Товар не подлежит обязательной сертификации

Экологически чистая бумага без применения хлора и кислот



Знак информационной продукции
(Федеральный закон № 436-ФЗ от 29.12.2010 г.)