

ДЕПАРТАМЕНТ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИНСПЕКЦИИ ТРУДА
МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ВОПРОСОВ (ЧЕК-ЛИСТ) N _____

в сфере надзора за соблюдением субъектами хозяйствования
законодательства об охране труда при переработке пластмасс

ЧЕК-ЛИСТ ЗАПОЛНЕН: в ходе проверки

при планировании проверки

ВИД ПРОВЕРКИ: выборочная внеплановая

Фамилия, собственное имя, отчество (если таковое имеется), должность,
контактный телефон проверяющего (руководителя проверки) и (или)
должностного лица, направившего контрольный список вопросов (чек-лист): _

Дата направления
чек-листа

число

Дата заполнения
чек-листа

число

Дата завершения
заполнения
чек-листа

число

месяц

месяц

месяц

год

год

год

СВЕДЕНИЯ О ПРОВЕРЯЕМОМ СУБЪЕКТЕ

Учетный номер плательщика _____

Наименование проверяемого субъекта _____
(фамилия, собственное имя, отчество (если таковое имеется))

Место нахождения проверяемого субъекта _____
(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Место осуществления деятельности _____
(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Необходимые характеристики объекта проверяемого субъекта _____
(среднесписочная численность работающих,

код вида основной деятельности по ОКРБ 005-2011 и его расшифровка)

Фамилия, собственное имя, отчество (если таковое имеется), должность,
контактный телефон представителя (представителей) проверяемого субъекта
заполнившего чек-лист _____

Перечень требований, предъявляемых к проверяемому субъекту

Формулировка требования, предъявляемого к проверяемому субъекту	Структурные элементы нормативных правовых актов, в том числе технических нормативных правовых актов, устанавливающих требования	Сведения о соблюдении требований проверяемым субъектом по данным						Примечание
		проверяемого субъекта			проверяющего			
		да	нет	не требуется	да	нет	не требуется	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. К работе по переработке пластмасс допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинские осмотры.	п. 7 (1 ¹)							
2. На наружной стороне въездных ворот и входных дверей производственных зданий и помещений размещена информация о категории здания (помещения) по взрывопожарной и пожарной опасности и класс зоны.	п. 15 (1)							
3. На наружной стороне въездных ворот и входных дверей производственных зданий и помещений размещены знаки пожарной безопасности.	п. 15 (1)							
4. Двери производственных помещений имеют гладкую поверхность.	п. 15 (1)							
5. Двери производственных помещений снабжены устройством для самозакрывания.	п. 15 (1)							
6. Двери производственных помещений открываются наружу для беспрепятственной эвакуации людей из цеха.	п. 15 (1)							
7. Производственные помещения обеспечены средствами для тушения пожара и пожарным инвентарем.	п. 15 (1)							
8. Производственные помещения имеют выводные пути эвакуации людей.	п. 15 (1)							
9. Места расположения пожарного инвентаря и средств пожаротушения легкодоступны.	п. 15 (1)							

¹ Порядковый номер в Перечне нормативно-правовых актов, в том числе технических нормативных правовых актов, в соответствии с которыми предъявлены требования

10. Средства пожаротушения и инвентарь не используется не по назначению.	п. 15 (1)								
11. Производственные помещения, расположенные в одном здании с бытовыми помещениями, отделены капитальной стеной.	п. 17 (1)								
12. Между производственными помещениями и вентиляционными камерами, не имеющими непосредственного выхода наружу, предусмотрены тамбуры или коридоры.	п. 17 (1)								
13. Оборудование для таблетирования, прессовый зал, литьевые машины (термопластавтоматы), сушильное оборудование, дробильное оборудование, производство механической обработки изделий и ремонт оборудования и форм расположены в отдельных помещениях.	п. 17 (1)								
14. При производстве изделий экструзией в отдельных помещениях расположены экструзионные машины (экструзия пленок, экструзия труб и других изделий), резка и перемотка пленок, очистка экструзионных головок и других деталей экструдеров.	п. 17 (1)								
15. Габариты и планировка производственных помещений и рабочих мест обеспечивают поточность технологических операций.	п. 18 (1)								
16. Габариты и планировка производственных помещений и рабочих мест обеспечивают целесообразное и удобное размещение мест для хранения сырья, добавок, готовой продукции, отходов, тары и инвентаря.	п. 18 (1)								
17. Габариты и планировка производственных помещений и рабочих мест обеспечивают минимальную протяженность путей перемещения сырья, отходов и готовой продукции.	п. 18 (1)								
18. Габариты и планировка производственных помещений и рабочих мест обеспечивают изолированные помещения для хранения сырья и готовой продукции.	п. 18 (1)								
19. Стены производственных помещений гладкие, имеют минимальное количество выступов, ниш, неровностей.	п. 19 (1)								
20. Отделка производственных помещений исключает возможность накопления пыли, поглощения паров и газов и допускает систематическую уборку поверхности влажным способом.	п. 19								
21. Полы производственных помещений устойчивы к воздействию влаги и агрессивных сред, легко подвергаются очистке, имеют уклон к канализационным трапам и предусмотрен сток в канализацию.	п. 20 (1)								
22. Уровень пола производственных помещений находится не ниже уровня поверхности двора.	п. 21 (1)								
23. Въезды в производственные помещения не имеют порогов и выступов.	п. 21 (1)								
24. В системе внутрицехового водоснабжения предусмотрены устройства для подключения шлангов, используемых для влажной уборки производственных помещений.	п. 22 (1)								
25. Уборка рабочих мест, проездов и проходов производится в течение всего рабочего дня и после каждой смены.	п. 24 (1)								

26. По мере загрязнения (но не реже одного раза в месяц) производится уборка и очистка помещений, металлоконструкций, наружных поверхностей воздуховодов вентиляционных систем и другого оборудования.	п. 25 (1)								
27. При очистке стекол предусмотрены меры защиты от возможного падения осколков стекла.	п. 26 (1)								
28. Очистка остекленной поверхности светоаэрационных фонарей производится с площадок обслуживания.	п. 26 (1)								
29. В производственных помещениях запрещено хранение пищевых продуктов, прием пищи и курение.	п. 27 (1)								
30. Классификация вредных веществ и общие требования безопасности при их производстве, применении и хранении выполняются согласно требованиям технических нормативных правовых актов.	п. 28 (1)								
31. Предусмотрены меры по защите работников от перегрева или переохлаждения.	п. 29 (1)								
32. Запрещено использование рециркуляции воздуха на участках, где применяются или обрабатываются вещества 1-го и 2-го класса опасности.	п. 31 (1)								
33. Для отопления применяются нагревательные приборы с гладкой, легко очищаемой от пыли поверхностью.	п. 32 (1)								
34. В производственных помещениях не применяются бытовые и самодельные электронагревательные приборы.	п. 32 (1)								
35. Предусмотрено дистанционное открывание светоаэрационных фонарей и приспособления для открывания фрагуг и рам с пола или специальной площадки в помещении цеха.	п. 33 (1)								
36. Створки оконных переплетов нижних ярусов остекления, доступные для открывания с пола или рабочей площадки, оборудованы устройствами для открывания вручную.	п. 33 (1)								
37. Производственные помещения оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией.	п. 34 (1)								
38. Загрязненный воздух при удалении не проходит через зону дыхания работника.	п. 37 (1)								
39. Местные отсосы, зонты и укрытия надежно закреплены и не создают неудобств работникам.	п. 38 (1)								
40. Вентиляционные системы местных отсосов, удаляющих взрывопожарные пыли и газы, оборудованы блокировками, исключающими пуск и работу конструктивно связанного с ней технологического оборудования при неработающем вентиляционном агрегате.	п. 39 (1)								
41. В помещениях персонала, обслуживающего оборудование, установлена световая и звуковая сигнализация о работе вентиляционных установок и срабатывании сигнализаторов о загазованности в производственных помещениях и на наружных установках.	п. 39 (1)								

42. Воздуховоды, транспортирующие пылевоздушную смесь, для очистки их от осевшей пыли снабжены герметически закрывающимися люками.	п. 40 (1)								
43. Пылеприемники и воздуховоды вентиляционных установок заземлены для снятия статического электричества.	п. 42 (1)								
44. Места взятия проб являются постоянными и устанавливаются по согласованию с территориальными органами государственного санитарного надзора.	п. 45 (1)								
45. Технические и гигиенические испытания вентиляционных систем проводятся не реже 1 раза в 3 года	п. 45 (1)								
46. Производственное оборудование и места вскрытия тары, связанные с применением или образованием вредных и взрывоопасных веществ, оснащены самостоятельными системами местной вытяжной вентиляции.	п. 49 (1)								
47. Территория организации, маршруты движения людей и транспорта, а также рабочие места с наступлением темноты или при плохой видимости обеспечены искусственным освещением.	п. 51 (1)								
48. Для освещения закрытых узлов и агрегатов технологического оборудования предусмотрены переносные светильники.	п. 52 (1)								
49. Не загромождены световые проемы технологическим оборудованием, изделиями, инструментами, материалами, тарой и другими предметами.	п. 55 (1)								
50. При использовании для общего и местного освещения люминесцентных и газоразрядных ламп принимаются меры для исключения стробоскопического эффекта.	п. 60 (1)								
51. Конструкция кронштейна для светильника местного освещения обеспечивает фиксацию светильника во всех требуемых положениях без дополнительных операций по его закреплению.	п. 61 (1)								
52. Подводка электропроводов к светильнику осуществляется внутри кронштейна.	п. 61 (1)								
53. Не используется открытая проводка при подводке электропроводов к светильнику.	п. 61 (1)								
54. Конструкция узлов и шарниров кронштейна исключает перекручивание и протираание проводов и попадание на них стружки и применяемых при обработке жидкостей (эмульсии, масла и другое).	п. 61 (1)								
55. Все производственные помещения обеспечены аварийным освещением.	п. 63 (1)								
56. Аварийное освещение разделено на освещение безопасности и эвакуационное.	п. 64 (1)								
57. Освещение безопасности, автоматически включаемое в случае аварийного отключения рабочего освещения, предусмотрено на рабочих местах, технологических участках, где невозможно немедленное прекращение работы.	п. 65 (1)								
58. Освещение безопасности, автоматически включаемое в случае аварийного отключения рабочего освещения, предусмотрено на участках, где внезапное прекращение технологического процесса сопряжено с опасностью для жизни людей	п. 65 (1)								

или большими экономическими потерями.									
59. Аварийное освещение осуществляется лампами накаливания.	п. 67 (1)								
60. Светильники аварийного освещения подсоединяются к питающей сети независимо от сети освещения.	п. 67 (1)								
61. Не производится подключение других токоприемников к сети аварийного освещения.	п. 67 (1)								
62. Выходы из помещений площадью более 150 м ² отмечены светящимися указателями.	п. 68 (1)								
63. Систематически, но не реже одного раза в три месяца светильники общего освещения очищаются от пыли и грязи.	п. 69 (1)								
64. Работа по очистке светильников общего освещения производится электротехническим персоналом при отключенном напряжении.	п. 69 (1)								
65. Перегоревшие лампы, разбитая или поврежденная арматура немедленно заменяются.	п. 69 (1)								
66. Обслуживание осветительных установок, организация и выполнение ремонтных, монтажных или пусконаладочных работ производятся специально подготовленным персоналом.	п. 70 (1)								
67. Проверка освещенности на рабочих поверхностях, вспомогательных площадях и в проходах проводится регулярно, но не реже одного раза в год.	п. 72 (1)								
68. В случае изменения в назначении производственного помещения, а также при перестановке или замене оборудования осветительные установки переоборудуются соответствующим образом.	п. 74 (1)								
Глава 5 ТРЕБОВАНИЯ К ПРОИЗВОДСТВЕННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ, ЕГО РАЗМЕЩЕНИЮ И ОРГАНИЗАЦИИ РАБОЧИХ МЕСТ									
69. Оборудование укомплектовано эксплуатационными документами (паспорт, руководство по эксплуатации и другие), содержащими требования безопасности.	п. 78 (1)								
70. К комплектам сопроводительной и эксплуатационной документации на оборудование приложены монтажные чертежи, схемы строповки оборудования и сборочных единиц.	п. 78 (1)								
71. В комплектах сопроводительной и эксплуатационной документации на оборудование указаны размеры рабочих зон для монтажа, демонтажа, обслуживания и ремонта; места, безопасность которых не полностью обеспечивается конструкцией, а также требования безопасности, которые необходимо соблюдать с целью исключения травматизма при монтаже оборудования и его эксплуатации; средства индивидуальной защиты при выполнении технологических операций и обслуживании оборудования.	п. 78 (1)								
72. На установленное оборудование нанесены инвентарные номера.	п. 80 (1)								

73. Монтаж оборудования произведен в полном соответствии с проектом и эксплуатационными документами организации-изготовителя.	п. 82 (1)								
74. Внесение каких-либо изменений или отступление от указаний в чертежах при монтаже без разрешения организации, разработавшей проект, не производится.	п. 82 (1)								
75. Оборудование и контрольно-измерительные приборы перед монтажом проходят расконсервацию и проверку исправности, комплектности и соответствия проектно-технической документации.	п. 83 (1)								
76. Установленное оборудование принято в эксплуатацию комиссией организации с участием работника службы охраны труда и составлением акта.	п. 84 (1)								
77. Контрольно-измерительные приборы, установленные на оборудовании, прошли поверку и клеймение органами Государственного комитета по стандартизации, метрологии и сертификации Республики Беларусь.	п. 85 (1)								
78. Контрольно-измерительные приборы кроме обязательной государственной поверки прошли поверку в организации в сроки, установленные планом-графиком.	п. 85 (1)								
79. Оборудование подвергается периодическим техническим осмотрам и ремонту в сроки, предусмотренные графиками, утвержденными в установленном порядке.	п. 86 (1)								
80. Остановленное для осмотра, чистки или ремонта оборудование отключается от технологических трубопроводов и энергоносителей.	п. 87 (1)								
81. При осмотре, чистке, ремонте и демонтаже оборудования его электроприводы обесточиваются.	п. 88 (1)								
82. При осмотре, чистке, ремонте и демонтаже оборудования на пусковых устройствах вывешиваются плакаты «Не включать – работают люди».	п. 88 (1)								
83. При осмотре, чистке, ремонте и демонтаже оборудования питающий кабель заземляется при необходимости.	п. 88 (1)								
84. При осмотре, чистке, ремонте и демонтаже оборудования зона ремонта оборудования ограждается с установкой предупреждающих или запрещающих знаков или плакатов.	п. 88 (1)								
85. Подключение оборудования к электросети и его пуск производится только после установки на место всех защитных и предохранительных устройств и с разрешения руководителя, отвечающего за безопасность эксплуатации оборудования.	п. 89 (1)								
86. Запрещено ремонтировать, чистить, смазывать оборудование без выполнения технических мероприятий, исключающих его ошибочное включение или самопроизвольное перемещение его частей.	п. 90 (1)								
87. Эксплуатация оборудования проводится в соответствии с требованиями организации-изготовителя.	п. 91 (1)								
88. Эксплуатируемое оборудование находится в исправном состоянии.	п. 91 (1)								
89. Работа на неисправном оборудовании не допускается.	п. 91 (1)								

90. Неиспользуемое длительное время и неисправное оборудование отключено от всех энергоносителей и технологических трубопроводов (электрическое напряжение, сжатый воздух).	п. 91 (1)								
91. Оборудование, генерирующее высокие уровни шума, расположено в отдельных изолированных помещениях.	п. 96 (1)								
92. Для снижения уровней шума в производственных помещениях используются строительно-акустические средства.	п. 98 (1)								
93. Прессы, таблетмашины, машины для литья под давлением, экструдеры, роторные линии, роботизированные комплексы, станки для механической обработки изделий из пластмасс, переработки отходов и другое производственное оборудование, которое может быть источником выделения пыли и газообразных продуктов, оснащены устройствами местной вентиляции для удаления этих веществ из рабочей зоны.	п. 99 (1)								
94. Пусковые устройства производственного оборудования заблокированы таким образом, чтобы пуск оборудования был невозможен без предварительного включения аспирационных систем.	п. 100 (1)								
95. Система очистки пресс-форм после съема готовых изделий на всех видах используемого оборудования исключает раздув газообразных продуктов, пыли и грата в рабочее помещение.	п. 101 (1)								
96. Места возможных выбросов расплавленного материала пластмасс (зона сопла термопластавтоматов, головка экструдеров) оборудованы защитными экранами.	п. 103 (1)								
97. При освобождении термопластавтоматов или экструдеров от горячих полимерных материалов (при аварии, выходе брака, остановке машин) сброс материала осуществляется в специально предназначенные для этого передвижные емкости с крышками.	п. 104 (1)								
98. Емкости с крышками вывозятся из цеха в специально установленное место.	п. 104 (1)								
99. Опасное производственное оборудование или его отдельные части окрашены в сигнальные цвета.	п. 106 (1)								
100. На участках с наличием вредных и опасных производственных факторов вывешены знаки безопасности.	п. 106 (1)								
101. Орган управления аварийным остановом оборудования имеет окраску красного цвета, отличается формой и размерами от других органов управления.	п. 109 (1)								
102. Механическое оборудование с электрическим приводом, на электрообогреве, холодильное оборудование, ограждающие кожухи пускорегулирующей аппаратуры, занулены (заземлены).	п. 110 (1)								
103. Размещение производственного оборудования обеспечивает безопасность и удобство его обслуживания, ремонта, монтажа и демонтажа.	п. 113 (1)								
104. Планировка рабочего места обеспечивает свободный проход, доступ к пультам и органам управления оборудованием, удобство и безопасность действий при	п. 114 (1)								

выполнении трудовых операций.									
105.Расстановка и перестановка действующего технологического оборудования отображена на утвержденной по согласованию с главными специалистами и службой охраны труда технологической планировке.	п. 115 (1)								
106.Технологические планировки на проектируемые и вновь строящиеся производства для переработки пластмасс согласованы с территориальными органами государственного санитарного и пожарного надзора.	п. 115 (1)								
107.На технологических планировках указаны строительные элементы (стены, колонны, перегородки, дверные проемы, оконные проемы, ворота, подвалы, тоннели, основные каналы, антресоли, галереи, люки, колодцы, трапы и другие элементы).	п. 116 (1)								
108.На технологических планировках указаны склады, кладовые, трансформаторные подстанции, вентиляционные камеры, а также бытовые помещения и другие устройства, размещенные на площади цеха или участка.	п. 116 (1)								
109.На технологических планировках указаны основные размеры здания в целом (ширина, длина, ширина пролетов, шаг колонн) и внутренние размеры изолированных помещений.	п. 116 (1)								
110.На технологических планировках указаны технологическое и вспомогательное оборудование.	п. 116 (1)								
111.На технологических планировках указаны подъемно-транспортные устройства (с указанием грузоподъемности), расположение рабочих мест (столы, инструментальные шкафы, стеллажи и другое).	п. 116 (1)								
112.На технологических планировках указаны условные обозначения необходимых энергоносителей (пара, газа, воды, электрического напряжения и другие) и места их подвода к каждой единице оборудования или рабочему месту, спецификации оборудования с номерами по плану.	п. 116 (1)								
113.На технологических планировках указаны проходы, проезды, места межоперационного складирования и допустимые в данном случае напольные транспортные средства.	п. 116 (1)								
114.На технологических планировках указаны места расположения средств тушения пожара.	п. 116 (1)								
115.Люки колодцев свободны. Оборудование на люки колодцев не установлено.	п. 117 (1)								
116.Не загромождены проходы и проезды материалами, заготовками, полуфабрикатами, деталями, отходами производства и тарой.	п. 117 (1)								
117.Превышение крышки люка над уровнем пола или его углубление составляет не более 10 мм.	п. 117 (1)								
118.Рабочие места находятся вне линии движения грузов, переносимых грузоподъемными средствами.	п. 119 (1)								
119.На рабочих местах предусмотрены площадки для складирования деталей	п. 120 (1)								

(заготовок, материалов).									
120.Складирование деталей (заготовок, материалов) не загромождает рабочее место.	п. 120 (1)								
121.Укладка деталей (заготовок, материалов) в проходах не допускается.	п. 120 (1)								
122.Для лиц, участвующих в технологическом процессе переработки пластмасс, оборудовано удобное и безопасное рабочее место, не стесняющее их действий во время выполнения технологических операций.	п. 121 (1)								
123.Для защиты от лучистой энергии источники теплового излучения имеют специальные устройства и приспособления: щиты, экраны, водяные завесы и другие.	п. 121 (1)								
124.Для размещения на рабочем месте инструмента, небольших, часто используемых приспособлений и оснастки рабочие места оборудованы шкафами, стеллажами, этажерками.	п. 123 (1)								
125.Крупногабаритные и периодически используемые оснастка и приспособления хранятся на механизированном складе и там же комплектуются садки деталей.	п. 123 (1)								
126.В местах возможного скопления газов тяжелее воздуха периодически контролируется содержание кислорода в воздухе приборами автоматического и ручного действия с дистанционным отбором проб воздуха, при этом объемная доля кислорода в воздухе рабочей зоны составляет не менее 19 %.	п. 124 (1)								
127.Манометры установлены так, чтобы их показания были отчетливо видны обслуживающему персоналу.	п. 126 (1)								
128.Шкалы манометров находятся в вертикальной плоскости или с наклоном вперед до 30°.	п. 126 (1)								
129.Диаметр манометров, устанавливаемых на высоте свыше 2 м от уровня площадки обслуживания, имеет размер не менее 160 мм.	п. 126 (1)								
130.Не допущена установка манометров на высоте более 3 м.	п. 126 (1)								
131.Запорная арматура, устанавливаемая на сосудах, трубопроводах и газопроводах, имеет четкую маркировку (наименование завода-изготовителя, условный проход, условное направление потока среды).	п. 128 (1)								
132.На маховиках запорной арматуры указано направление их вращения при открытии или закрытии.	п. 128 (1)								
133.Оборудование, работа которого сопровождается повышенной вибрацией, изолировано путем устройства фундаментов, имеющих пружинные или резиновые виброизоляторы, предотвращающие распространение вибраций.	п. 131 (1)								
134.Влияние вибраций, возникающих при работе компрессоров, уменьшено путем отделения фундаментов под компрессоры от конструкций зданий.	п. 131 (1)								
135.Влияние вибраций, возникающих при работе компрессоров, уменьшено путем устройства вкладных, свободно опирающихся на фундаменты площадок между смежными фундаментами компрессоров.	п. 131 (1)								

136.Влияние вибраций, возникающих при работе компрессоров, уменьшено путем изоляции фундаментов.	п. 131 (1)								
137.Влияние вибраций, возникающих при работе компрессоров, уменьшено путем устранения жесткого крепления трубопроводов, примыкающих к компрессору, конструкциям зданий, или применения компенсирующих устройств.	п. 131 (1)								
138.Технологические процессы переработки пластмасс предусматривают устранение непосредственного контакта работников с химическими веществами, материалами, деталями и отходами производства, оказывающими на них вредное воздействие.	п. 134 (1)								
139.При организации производства изделий из пластмасс литьем, спеканием, прессованием, вальцеванием, каландрованием технологическое оборудование сгруппировано по их виду.	п. 141 (1)								
140.Загрузка бункеров, дозирующих устройств и таблетмашин осуществляется механическим способом или из технологических контейнеров и растарочных устройств.	п. 142 (1)								
141.При постоянном приготовлении навесок и смесей компонентов используются автоматические весы, дозаторы или другие приспособления.	п. 143 (1)								
142.Запас исходных материалов на рабочем месте не превышает потребности одной смены.	п. 143 (1)								
143.При обработке изделий из пластмасс в камерах машин (при нагреве, промывке, отделке изделий и тому подобном) не допускается пребывание работников внутри камер.	п. 144 (1)								
144.При выгрузке из оборудования горячих изделий из пластмасс исключен непосредственный контакт работников с этими изделиями.	п. 145 (1)								
145.Остывание изделий осуществляет в предусмотренных для этих целей укрытиях или специальных помещениях, оборудованных вытяжной механической вентиляцией.	п. 145 (1)								
146.На участки окончательной доработки изделия из пластмасс подаются охлажденными, если это не противоречит технологическому регламенту.	п. 145 (1)								
147.После каждой запрессовки пресс-форма очищается.	п. 146 (1)								
148.При очистке пресс-формы удаляется загрязнение в виде заусенцев не только с пуансона и матрицы, но и с направляющих втулок и выталкивателей.	п. 146 (1)								
149.Ручная очистка пресс-форм от пригоревшей смазки и прилипшего материала производится только при выключенном прессе.	п. 146 (1)								
150.Сушка порошковых полимерных материалов для удаления остаточных количеств влаги осуществляется в закрытых аппаратах под разрежением.	п. 147 (1)								
151.Применение полочных сушилок периодического действия для сушки нетоксичных материалов в небольшом количестве производится только с разрешения территориальных органов государственного санитарного надзора.	п. 147 (1)								

152. При изготовлении и использовании свинцовых форм соблюдаются меры безопасности, предупреждающие загрязнение свинцом воздуха рабочей зоны и кожных покровов работников.	п. 148 (1)								
153. Подготовка рабочих растворов клеев производится в закрытых аппаратах (смесителях, реакторах) и мокрым способом обработки.	п. 149 (1)								
154. Нанесение клеев и растворителей на поверхности склеиваемых деталей производится в аспирируемых укрытиях с помощью кистей, пипеток, шприцев и других приспособлений.	п. 151 (1)								
155. Загрузка гранулированного, измельченного или сыпучего полимера в количестве более 10 кг/час в бункеры оборудования механизирована и осуществляется пневматическими или шнековыми устройствами.	п. 152 (1)								
156. Пропитка наполнителей (пропиточная бумага, хлопчатобумажная ткань, стеклоткань и другие) эпоксидными и фенолформальдегидными смолами при производстве слоистых пластиков осуществляется на пропиточных машинах, в которых предусмотрены капсуляция пропиточных узлов и удаление из-под капсульного пространства загрязненного воздуха.	п. 154 (1)								
157. В случае разогрева или отверждения эпоксидных смол в термостатах, автоклавах или сушильных шкафах последние герметизированы и теплоизолированы.	п. 155 (1)								
158. Слив разогретой (расплавленной) композиции эпоксидной смолы в приемные емкости механизирован, автоматизирован и производится в аспирируемом укрытии.	п. 156 (1)								
159. Снятие излишков и подтеков неотвержденных смол с изделий производится бумагой, а затем ветошью, смоченной ацетоном или этилцеллозольвом.	п. 157 (1)								
160. Не допущено применение для снятия излишков и подтеков неотвержденных смол с изделий более токсичных растворителей чем ацетон или этилцеллозольв.	п. 157 (1)								
161. В производствах переработки пластмасс с наибольшим расходом смол или компаундов используются любые емкости одноразового использования (картонные стаканчики и другие), которые уничтожаются без предварительной очистки.	п. 158 (1)								
162. При работах с вредными веществами используются средства защиты в соответствии с инструкциями по работе с этими веществами.	п. 165 (1)								
163. Свойства применяемых горючих, взрывоопасных и вредных веществ и меры безопасности при работе с ними приведены в инструкциях по охране труда.	п. 167 (1)								
164. Каждая единица тары снабжена биркой или этикеткой на которой указаны: организация-изготовитель, наименование вещества, гарантийный срок хранения по соответствующему стандарту или техническим условиям, надпись или символ, характеризующие опасность продукта, и другие необходимые данные.	п. 172 (1)								
165. Рабочие места не загромождаются сырьем, готовой продукцией и тарой.	п. 176 (1)								
166. Загрузка полимерных материалов в бункера таблет машин, роторных линий, роторных прессов, термопластавтоматов, экструдеров осуществляется	п. 177 (1)								

механическими устройствами.								
167.Места сбора готовых изделий до вывоза их на склад или доставки в помещение механической обработки укрыты и обеспечены местными вытяжными устройствами.	п. 179 (1)							
168.Использованный обтирочный материал собирается в металлический ящик с плотно закрывающейся крышкой.	п. 181 (1)							
169.Под подвесными конвейерами установлены улавливающие устройства и сетки.	п. 183 (1)							
170.Напольные конвейеры большой протяженности через каждые 20 м оборудованы переходными мостиками с перилами.	п. 183 (1)							
171.Сменные грузозахватные органы (крюки, электромагниты, грейферы и другие) и сменные грузозахватные приспособления (канаты, тросы, веревки, цепи, траверсы, клещи, захваты, коромысла и тому подобное) рассчитаны на необходимую грузоподъемность.	п. 184 (1)							
172.Сменные грузозахватные органы (крюки, электромагниты, грейферы и другие) и сменные грузозахватные приспособления (канаты, тросы, веревки, цепи, траверсы, клещи, захваты, коромысла и тому подобное) имеют бирки с указанием максимально допустимой нагрузки.	п. 184 (1)							
173.Сменные грузозахватные органы (крюки, электромагниты, грейферы и другие) и сменные грузозахватные приспособления (канаты, тросы, веревки, цепи, траверсы, клещи, захваты, коромысла и тому подобное) периодически осматриваются и испытываются.	п. 184 (1)							
174.Исключен въезд автомашин и автопогрузчиков в невентилируемые помещения.	п. 185 (1)							
175.Места производства погрузочно-разгрузочных и складских работ обеспечены соответствующими знаками безопасности.	п. 186 (1)							
176.Исключено нахождение людей и транспортных средств в зоне возможного падения груза при погрузке-разгрузке или перемещении груза подъемно-транспортным оборудованием.	п. 187 (1)							
177.Скорость движения транспортных средств по территории организации, в производственных и других помещениях установлена приказом в зависимости от состояния транспортных путей, интенсивности грузовых и людских потоков, специфики транспортных средств и перемещаемых грузов.	п. 190 (1)							
178.Скорость движения транспортных средств по территории организации, в производственных и других помещениях обеспечивает безопасность движения.	п. 190 (1)							
179.Не допускается перевозка людей на электро- и автокарах, грузовых прицепах и не оборудованных для этой цели автомобилях.	п. 191 (1)							
180.Подъем подъемно-транспортным оборудованием и перемещение груза производится при условии, что масса груза вместе с грузозахватными приспособлениями не превышает допустимой грузоподъемности данного оборудования.	п. 192 (1)							

181.Способы укладки и складирования заготовок, деталей и других грузов обеспечивают их устойчивость и возможность механизированного перемещения.	п. 193 (1)								
182.Перемещение грузов производится в таре или с применением оснастки, указанной в технологической документации на перемещение данного груза.	п. 194 (1)								
183.На таре для транспортирования и хранения деталей, заготовок и отходов производства имеется маркировка: дата изготовления, условное обозначение, масса тары, масса брутто и назначение.	п. 195 (1)								
184.Имеются санитарно-бытовые помещения.	п. 196 (1)								
185.При размещении бытовых помещений в основном корпусе они отделены от производственных помещений тамбуром или коридором с выходом наружу.	п. 199 (1)								
186.Каждый участок обеспечен укомплектованной медицинской аптечкой.	п. 200 (1)								
187.Применяемые средства индивидуальной защиты обеспечивают защиту работников от действия опасных и вредных производственных факторов при существующей технологии и условиях труда.	п. 208 (1)								
188.Порядок пользования средствами индивидуальной защиты изложен в инструкциях по охране труда с учетом конкретных условий, в которых они применяются.	п. 209 (1)								
189.Средства индивидуальной защиты, используемые в технологическом процессе, указаны в технологической документации.	п. 210 (1)								
190.При проведении работ, связанных с интенсивными пыле- и газовыделениями, при условии невозможности обеспечения техническими средствами предельно допустимых концентраций вредных веществ в рабочей зоне работники обеспечены средствами индивидуальной защиты органов дыхания.	п. 214 (1)								
191.При невозможности техническими средствами снизить уровни шума работники обеспечены средствами индивидуальной защиты органов слуха – противошумные наушники или противошумные вкладыши.	п. 216 (1)								

(подпись)

«__» _____ 20__ г.

(инициалы, фамилия, должность проверяющего
(руководителя проверки))

(подпись)

«__» _____ 20__ г.

(инициалы, фамилия, должность представителя
проверяемого субъекта)

Перечень нормативно-правовых актов, в том числе технических нормативных правовых актов, в соответствии с которым предъявлены требования:

1. Межотраслевые правила по охране труда при переработке пластмасс, утвержденные постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 12.02.2007 № 18.

Пояснения по заполнению контрольного списка вопросов (чек-листа)

Субъектом хозяйствования при получении контрольного списка вопросов (чек листа) указываются:

1. в титульном листе:

дата начала и завершения заполнения* контрольного списка вопросов (чек-листа);

* Согласно части третьей пункта 17 Положения о порядке организации и проведения проверок, утвержденного Указом Президента Республики Беларусь от 16 октября 2009 г. № 510 «О совершенствовании контрольной (надзорной) деятельности в Республике Беларусь», информация по контрольному списку вопросов (чек-листу) должна быть представлена субъектом хозяйствования Департаменту государственной инспекции труда не позднее десяти рабочих дней со дня получения указанного списка (чек-листа).

инициалы, фамилия, должность, контактный телефон представителя (представителей) субъекта хозяйствования;

2. в перечне требований, предъявляемых к проверяемому субъекту, в столбцах 3, 4, 5 напротив каждого требования, указывается знак «+»:

- в позиции «Да» (столбец 3) (если предъявляемое требование реализовано в полном объеме);

- в позиции «Нет» (столбец 4) (если предъявляемое требование не реализовано или реализовано не в полном объеме);

- в позиции «Не требуется» (столбец 5) (если предъявляемое требование не подлежит реализации проверяемым субъектом и (или) надзору применительно к данному проверяемому субъекту).

В позиции «Примечание» (столбец 9) могут вноситься поясняющей записи, если предъявляемое требование реализовано не в полном объеме, и иных пояснения.

3. Столбцы 6, 7 и 8 заполняются государственными инспекторами труда при проведении проверок.

4. последний лист контрольного списка вопросов (чек листа) подписывается руководителем юридического лица (его обособленного подразделения), индивидуальным предпринимателем или иным должностным лицом, уполномоченным в установленном законодательством порядке представлять интересы субъекта хозяйствования.