

ДЕПАРТАМЕНТ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИНСПЕКЦИИ ТРУДА  
МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ  
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ВОПРОСОВ (ЧЕК-ЛИСТ) №

в сфере надзора за соблюдением законодательства о труде и об охране труда

ЗАПОЛНЕН: в ходе проверки   
при планировании проверки

ВИД ПРОВЕРКИ: выборочная  внеплановая

Инициалы, фамилия, должность государственного гражданского служащего,  
контактный телефон проверяющего (руководителя проверки) или должностного  
лица, направившего контрольный список вопросов (чек-лист):

Дата начала заполнения	Дата завершения заполнения	Дата направления
<input type="text"/> <input type="text"/> число	<input type="text"/> <input type="text"/> число	<input type="text"/> <input type="text"/> число
<input type="text"/> <input type="text"/> месяц	<input type="text"/> <input type="text"/> месяц	<input type="text"/> <input type="text"/> месяц
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год

СВЕДЕНИЯ О ПРОВЕРЯЕМОМ СУБЪЕКТЕ

Учетный номер плательщика \_\_\_\_\_  
Наименование (фамилия, собственное имя, отчество (если таковое имеется)  
проверяемого субъекта \_\_\_\_\_  
Место нахождения проверяемого субъекта (объекта 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)  
Инициалы, фамилия, должность служащего, контактный телефон представителя  
(представителей) проверяемого субъекта \_\_\_\_\_

## Перечень требований, предъявляемых к проверяемому субъекту

Формулировка требования, предъявляемого к проверяемому субъекту	Структурные элементы 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. Работающие обеспечены средствами индивидуальной защиты, смывающими и обезвреживающими средствами в порядке, установленном законодательством.	пункт 6 (1 <sup>1</sup> )							
2. На металлообрабатывающее оборудование имеются эксплуатационные документы организаций-изготовителей, содержащие информацию о назначении оборудования и меры по обеспечению безопасности, которые необходимо соблюдать при его эксплуатации, в том числе информация о защитных ограждениях.	часть первая пункта 8 (1)							
3. Имеются станочные приспособления, необходимые для применения при эксплуатации металлообрабатывающих станков, в соответствии с технологическими документами и (или) эксплуатационными документами организаций-изготовителей.	часть вторая пункта 8 (1)							
4. Изменения конструкции металлообрабатывающего оборудования, возникающие при его эксплуатации, согласованы с разработчиком (проектировщиком) этого оборудования (при невозможности – с иными организациями, осуществляющими деятельность по разработке (проектированию) металлообрабатывающего оборудования).	пункт 9 (1)							
5. Назначены должностные лица, ответственные за исправное состояние и безопасную эксплуатацию металлообрабатывающего оборудования.	часть первая пункта 11 (1)							

<sup>1</sup> Порядковый номер в Перечне нормативных правовых актов, технических нормативных правовых актов, в соответствии с которым предъявлены требования

1	2	3	4	5	6	7	8	9
6. К работам по холодной обработке металлов на металлообрабатывающем оборудовании, работам по монтажу, ремонту, наладке и техническому обслуживанию металлообрабатывающего оборудования допущены лица, имеющие соответствующую квалификацию по профессии рабочего, прошедшие медицинский осмотр в случаях и порядке, установленных законодательством, обучение, стажировку, инструктаж и проверку знаний по вопросам охраны труда.	часть первая пункта 12 (1)							
7. Работающие, занятые холодной обработкой металлов на металлообрабатывающем оборудовании, основной составляющей которого является электрическая энергия (электрохимические, электроэрозионные (электроконтактные) станки); работающие, осуществляющие техническое обслуживание, оперативные переключения, монтаж, наладку, испытания, измерения и диагностику металлообрабатывающего оборудования, работа которого связана с преобразованием электрической энергии в иной вид энергии, имеют группу по электробезопасности не ниже II.	пункт 13 (1)							
8. Рабочие места расположены вне зоны перемещения механизмов и грузов (заготовок, готовых изделий).	часть первая пункта 14 (1)							
9. Расположение рабочих мест обеспечивает необходимый обзор зоны наблюдения за осуществлением технологической операции с рабочего места.	часть вторая пункта 14 (1)							
10. При выполнении технологической операции несколькими работающими обеспечена визуальная или звуковая связь между ними. Уровень звукового сигнала выше уровня шума в помещении.	часть вторая пункта 14 (1)							
11. Естественное и искусственное освещение помещений и рабочих мест, оборудованных металлообрабатывающим оборудованием, соответствует характеру труда и разряду зрительных работ.	часть первая пункта 15 (1)							
12. При размещении рабочих мест для работающих установлены опасные зоны.	часть первая пункта 16 (1)							
13. Опасные зоны в местах возможного нахождения работающих оборудованы средствами коллективной защиты (защитными устройствами, устройствами аварийного останова, устройствами автоматического контроля и сигнализации, глушителями шума, устройствами дистанционного управления, тормозными устройствами, знаками безопасности, иными).	часть первая пункта 17 (1)							
14. Санитарно-бытовые помещения, места отдыха и проходы для работающих при устройстве и содержании участков работ, расположены за пределами опасных зон.	пункт 18 (1)							
15. На рабочих местах с уровнем шума более 80 дБ, если иное не предусмотрено законодательством, работа допускается только с применением средств индивидуальной защиты органов слуха.	часть первая пункта 19 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
16. На рабочих местах, оборудованных металлообрабатывающим оборудованием, где по условиям технологии производства полы постоянно холодные, возможно падение металлической стружки или пролив масла (смазочно-охлаждающий жидкостей (далее - СОЖ), технологических жидкостей) на пол, для работающих предусмотрены подножные решетки (подставки, трапы, иные настилы, рекомендованные организацией-изготовителем) на всю длину рабочей зоны, шириной, обеспечивающей устойчивость работающего.	часть первая пункта 20 (1)							
17. На рабочих местах, оборудованных металлообрабатывающим оборудованием с педальным органом управления, имеются резиновые коврики.	часть вторая пункта 20 (1)							
18. Полы в помещении, где установлены электрохимические, электроэрозионные (электроконтактные) металлообрабатывающие станки, выполнены из электроизоляционных материалов или в зоне рабочего места покрыты настилом из электроизоляционных материалов, коврами диэлектрическими резиновыми для предотвращения поражения работающих электрическим током, или применяются электроизолирующие подставки.	пункт 21 (1)							
19. При организации роботизированных технологических комплексов и участков предусмотрена комплексная механизация и автоматизация роботизированного производственного процесса, в том числе сопутствующих вспомогательных работ (транспортирование заготовок и деталей, загрузка ими накопителей, ориентация манипулируемых деталей в положение, пригодное для захвата, удаление стружки и окалины из рабочего пространства и иные).	пункт 22 (1)							
20. Для размещения заготовок, материалов, деталей и изделий на период их обработки отведены специальные места, оборудованные стеллажами, стойками, емкостями.	часть первая пункта 23 (1)							
21. Размещение заготовок, материалов и деталей обеспечивает возможность их механизированного перемещения и не создает помехи на рабочих местах.	часть первая пункта 23 (1)							
22. Штучные заготовки, детали и изделия размещены в специальной таре согласно технологической документации.	часть вторая пункта 23 (1)							
23. Крупногабаритные заготовки, материалы, детали и изделия размещены в стопах (штабелях, пакетах), высота которых не превышает 1 м, если иное не предусмотрено технологическими документами.	часть третья пункта 23 (1)							
24. Не допускается укладка заготовок, материалов, деталей и изделий в проходах, сбор металлической стружки, обтирочных материалов и иных производственных отходов в неустановленных местах.	часть четвертая пункта 23 (1)							
25. Освобождающаяся тара и упаковочные материалы удаляются с рабочих мест	часть							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
в специально отведенные места.	пятая пункта 23 (1)							
26. Не допускается въезд напольного безрельсового транспорта, оборудованного двигателем внутреннего сгорания, в невентилируемые помещения.	часть вторая пункта 27 (1)							
27. Перемещение, транспортирование материалов, заготовок, деталей, изделий производится в специально предназначенной таре или с применением технологической оснастки, указанных в технологических документах.	пункт 29 (1)							
28. Перемещение, транспортирование грузов, габаритные размеры которых превышают ширину проходов (проездов), производится с оформлением наряда-допуска на выполнение работ с повышенной опасностью.	пункт 30 (1)							
29. Способы укладки и складирования заготовок, материалов, деталей, изделий обеспечивают их устойчивость и возможность механизированного перемещения.	пункт 31 (1)							
30. Абразивный и эльборовый инструмент хранится в сухих, отапливаемых помещениях, в соответствии с техническими требованиями, содержащимися в технической документации организаций-изготовителей (чертеж, технический паспорт, иные) или технических условиях.	пункт 33 (1)							
31. Стеллажи, ячейки и ящики для хранения кругов обшиты деревом или иным мягким материалом.	пункт 33 (1)							
32. Транспортирование абразивного и эльборового инструмента на территории организации осуществляется на тележках, обшитых мягким материалом, на подушке из опилок или древесной стружки в вертикальном положении.	пункт 34 (1)							
33. Протяжки (броши), фрезы больших размеров и иной инструмент, имеющий нестандартные размеры, хранятся и транспортируются в специальных футлярах.	пункт 35 (1)							
34. СОЖ, технологические смазки хранятся в отдельных помещениях.	пункт 36 (1)							
35. Материалы, применяемые для приготовления СОЖ, и иные химические вещества хранятся в предназначенной для их хранения таре в специально отведенных и оборудованных местах.	пункт 37 (1)							
36. В помещениях для хранения СОЖ находятся смывающие и обезвреживающие средства.	пункт 38 (1)							
37. Условия хранения, транспортирования, заливки и регенерации масляных технологических сред и СОЖ с хлорсодержащими и серосодержащими присадками препятствуют попаданию в них влаги.	пункт 39 (1)							
38. Эксплуатация металлообрабатывающего оборудования осуществляется в соответствии с требованиями, установленными техническими нормативными правовыми актами, эксплуатационными документами организаций-изготовителей.	часть первая пункта 40 (1)							
39. Не допускается эксплуатация металлообрабатывающего оборудования без предусмотренных их конструкцией ограждающих устройств, блокировок, систем	часть вторая							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
сигнализации и иных средств коллективной защиты работающих.	пункта 40 (1)							
40. Контрольно-измерительные приборы, применяемые при эксплуатации металлообрабатывающего оборудования, проходят метрологическую оценку.	пункт 41 (1)							
41. Металлообрабатывающее оборудование исправное, используется по назначению и применяется в условиях, установленных организацией-изготовителем.	часть первая пункта 42 (1)							
42. Неиспользуемое длительное время и неисправное металлообрабатывающее оборудование отключено от всех видов энергоносителей и технологических трубопроводов (электрическое напряжение, сжатый воздух, подводка СОЖ и иное). В местах отключения виден визуальный разрыв питающих цепей и трубопроводов, установлены (вывешены) соответствующие знаки (плакаты) безопасности.	часть вторая пункта 42 (1)							
43. Установка, монтаж и перестановка металлообрабатывающего оборудования произведены в соответствии с проектной документацией (технологической планировкой).	пункт 44 (1)							
44. Расположение и конструкция металлообрабатывающего оборудования и его элементов (станин, столов, станочных приспособлений, иных) обеспечивают удобный и безопасный отвод стружки и СОЖ из зоны обработки, удаление стружки с поверхностей оборудования, исключают накопление стружки на органах управления.	пункт 45 (1)							
45. Металлообрабатывающее оборудование, температура на поверхности которого превышает 45 °С, в местах, доступных для работающих, имеет защитные ограждения или теплоизоляцию.	пункт 46 (1)							
46. Металлообрабатывающее оборудование, в процессе эксплуатации которого происходит выделение вредных веществ в виде газа, пыли, оборудовано уплотнителями, укрытиями, местной вытяжной вентиляционной установкой (отсосом) и (или) иными устройствами, исключающими поступление вредных веществ в воздух рабочей зоны в количестве, превышающем предельно допустимую концентрацию.	пункт 47 (1)							
47. Движущиеся части металлообрабатывающего оборудования (ременные, цепные, зубчатые передачи, иные) размещаются так, чтобы не возникла возможность получения травмы, или, если опасность сохраняется, применяются защитные устройства для исключения таких контактов с оборудованием, предупреждающие знаки и (или) надписи.	пункт 48 (1)							
48. Перемещение подвижных частей металлообрабатывающих станков ограничивается в крайних положениях устройствами, исключающими их перемещение за допустимые пределы.	пункт 49 (1)							
49. Поверхности металлообрабатывающего оборудования, защитных устройств, органов управления, станочных приспособлений не имеют острых углов, кромок, заусенцев и поверхностей с неровностями, представляющих опасность травмирования работающих, если их наличие не определяется функциональным назначением этих элементов. В последнем случае предусмотрены меры защиты работающих.	часть первая пункта 50 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
50. Части металлообрабатывающего оборудования, представляющие опасность, окрашены в сигнальный (желтый) цвет или обозначены знаками безопасности.	часть первая пункта 51 (1)							
51. Внутренние поверхности кожухов металлообрабатывающих станков окрашены в сигнальный цвет.	часть вторая пункта 51 (1)							
52. Защитные устройства: имеют прочную устойчивую конструкцию; безопасны (исключают их самопроизвольное перемещение из положения, обеспечивающего защиту работающего); располагаются на соответствующем расстоянии от опасной зоны согласно эксплуатационным документам организаций-изготовителей; не мешают осуществлению контроля за производственным процессом в опасных зонах (допускается наличие смотровых окон); позволяют выполнять работу по наладке и (или) замене инструмента, по техническому обслуживанию металлообрабатывающего оборудования.	пункт 52 (1)							
53. Соблюдается расстояние от движущихся частей металлообрабатывающего станка до поверхности защитного ограждения, имеющего отверстия (сетку, решетку).	часть вторая пункта 53 и приложение (1)							
54. Движущиеся части металлообрабатывающего оборудования, расположенные на высоте более 2400 мм от уровня пола или площадки обслуживания, являющиеся потенциальными источниками опасности, ограждены, если иное не предусмотрено технологическими документами и (или) эксплуатационными документами организаций-изготовителей.	пункт 54 (1)							
55. На наружную сторону защитных устройств нанесен соответствующий предупреждающий знак безопасности с поясняющей надписью «При включенном станке не открывать!».	пункт 55 (1)							
56. Части металлообрабатывающего оборудования (трубопроводы гидро-, паро-, пневмосистем, предохранительные клапаны, кабели и иные), механическое повреждение которых может вызвать возникновение опасности, зафиксированы, оборудованы защитными ограждениями или расположены таким образом, чтобы исключалось их случайное повреждение работающими или средствами технического обслуживания.	пункт 56 (1)							
57. Устройства, регулирование которых может привести к аварии оборудования и (или) опасным ситуациям, оборудованы замками, пломбами или предохранительными устройствами.	пункт 57 (1)							
58. Органы управления металлообрабатывающим оборудованием легко доступны и свободно различимы, снабжены надписями, символами или обозначены иными способами.	пункт 58 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
59. Системы управления металлообрабатывающим оборудованием оснащены средствами экстренного торможения и устройствами аварийного останова (выключения).	часть первая пункта 59 (1)							
60. Органы управления, предназначенные для действия в аварийных ситуациях, окрашены в красный цвет и установлены в легкодоступном и хорошо видимом месте с учетом эргономических требований.	часть вторая пункта 59 (1)							
61. Тросовые устройства аварийного останова имеют приспособления для регулирования натяжения (провисания) троса. Провисание троса находится в пределах, обеспечивающих безотказность срабатывания устройств аварийного останова.	пункт 60 (1)							
62. Управление системой металлообрабатывающего оборудования позволяет работающим при необходимости блокировать пуск системы, осуществлять ее остановку.	часть вторая пункта 61 (1)							
63. Пульт управления системой машин и (или) металлообрабатывающего оборудования обеспечивает возможность контролировать отсутствие работающих или иных лиц в опасных зонах, либо управление исключает функционирование системы машин и (или) оборудования при нахождении работающих либо иных лиц в опасной зоне.	часть первая пункта 62 (1)							
64. Каждому пуску системы машин и металлообрабатывающего оборудования предшествует предупреждающий сигнал, продолжительность действия которого позволяет лицам, находящимся в опасной зоне, покинуть ее или предотвратить пуск системы.	часть вторая пункта 62 (1)							
65. Система машин и (или) металлообрабатывающего оборудования оснащена органом управления, с помощью которого она может быть безопасно полностью остановлена.	пункт 64 (1)							
66. На металлообрабатывающее оборудование, включаемое дистанционно или автоматически, нанесен соответствующий предупреждающий знак безопасности с поясняющей надписью «Осторожно, включается автоматически».	пункт 65 (1)							
67. При расположении органов ручного управления на высоте более 1800 мм от нижней плоскости основания оборудования доступ к ним обеспечен при помощи стационарных площадок, подножек, ступенек, лестниц.	пункт 66 (1)							
68. Станочные приспособления: обеспечивают безопасность установки и снятия заготовок, исключают возможность падения заготовок; обеспечивают надежный зажим, точное центрирование инструмента и не имеют выступающих частей; не создают помехи работе металлообрабатывающих станков; не ограничивают доступ к органам управления.	пункт 67 (1)							
69. Способ крепления станочных приспособлений обеспечивает их надежное соединение с металлообрабатывающими станками и сменными наладочными приспособлениями, исключает самопроизвольное ослабление и смещение приспособления и его элементов в процессе эксплуатации.	пункт 68(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
70. Станочные приспособления (кондукторы) для сверления и обработки отверстий диаметром до 6 мм и не закрепляемые стационарно для удержания их рукой, имеют рукоятки, скобы и тому подобные приспособления.	часть первая пункта 69 (1)							
71. На вращающиеся или перемещающиеся станочные приспособления для механизированного закрепления заготовок нанесены четкие нестираемые надписи с указанием максимально допустимых характеристик, обеспечивающих безопасную работу.	пункт 70 (1)							
72. У станочных приспособлений с механизированным (пневматическим, гидравлическим и иным) зажимом, для исключения возможности защемления рук, зазор между прижимом и заготовкой составляет не более 5 мм (если иной размер зазора не предусмотрен эксплуатационными документами организаций-изготовителей), или предусмотрены иные меры, обеспечивающие безопасность работ.	пункт 71 (1)							
73. Ручная установка заготовок и снятие готовых изделий при автоматическом режиме работы оборудования выполняются в соответствии с технологическим процессом вне рабочей зоны с применением специальных устройств, обеспечивающих безопасность труда.	пункт 73 (1)							
74. При обработке мелких деталей, установка и снятие которых опасны в связи с возможным соприкосновением рук работающего с движущимся инструментом и обрабатываемыми деталями, применяются механические устройства (бункеры, механические руки и иные).	часть первая пункта 74 (1)							
75. Верхние кромки бункеров автоматов при ручной загрузке в них заготовок расположены на расстоянии не более 1300 мм от уровня пола. При расположении кромок бункера выше указанного уровня установлены стационарные подножки или площадки, обеспечивающие загрузку заготовок в бункер на высоте не более 1300 мм от уровня площадки.	часть вторая пункта 74 (1)							
76. Во время работы металлообрабатывающих станков не допускается: подтягивать гайки, болты и иные соединительные детали работающего металлообрабатывающего станка; тормозить (останавливать) вращение шпинделя, патрона, сверла нажимом руки, инструмента на вращающиеся части металлообрабатывающего станка или его детали, касаться движущихся частей металлообрабатывающего станка (вводить руки в опасную зону движения (вращения) обрабатывающего инструмента металлообрабатывающего станка); производить замеры, проверять рукой чистоту поверхности обрабатываемой заготовки; открывать и снимать защитные устройства; работать в рукавицах или перчатках, с забинтованными пальцами без напальчников, при наличии свисающих волос, предметов; располагать на металлообрабатывающем оборудовании инструменты, приспособления, заготовки и иные предметы.	пункт 75 (1)							
77. При смене обрабатываемой детали (ее снятии, измерении) металлообрабатывающий станок останавливается (при отсутствии механических устройств останавливается вращение шпинделя), режущий инструмент отведен	пункт 76 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
на безопасное расстояние, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей.								
78. Не допускается нахождение между заготовкой и работающим металлообрабатывающим станком при установке заготовки грузоподъемным краном.	часть третья пункта 77 (1)							
79. Не допускается при работе металлообрабатывающих станков отбрасывание на работающих пыли, стружки и иных отходов отработанным воздухом пневмоприводов и иных устройств.	часть первая пункта 78 (1)							
80. Струи воздуха от электродвигателей металлообрабатывающих станков или пневмопривода технологической оснастки не направлены в рабочую зону.	часть вторая пункта 78 (1)							
81. При работе с СОЖ, технологическими смазками рабочие растворы из концентратов технологических сред готовятся централизованно в помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией, покрытие стен и полов которых устойчиво к воздействию нефтепродуктов и щелочей.	абзац второй части первой пункта 79 (1)							
82. При работе с СОЖ, технологическими смазками емкости для приготовления и хранения технологических сред, трубопроводы для их транспортирования исключают загрязнение производственной среды и кожных покровов работающих.	абзац третий части первой пункта 79 (1)							
83. СОЖ, технологические смазки в процессе эксплуатации соответствуют техническим условиям (требованиям безопасности) организаций-изготовителей.	абзац четвертый части первой пункта 79 (1)							
84. Не допускаются контакты СОЖ с одеждой и открытыми частями тела работающих при подводе СОЖ в зону обработки.	пункт 80 (1)							
85. Отработанные СОЖ собираются и хранятся в закрывающейся емкости.	пункт 81 (1)							
86. Удаление стружки с поверхностей металлообрабатывающего станка вручную производится щетками-сметками и крючками.	пункт 82 (1)							
87. Не допускается удаление стружки непосредственно руками или инструментом.	пункт 82 (1)							
88. Специальные крючки для удаления стружки с поверхностей металлообрабатывающего станка вручную без проушин и имеют гладкие рукоятки с защитными чашками (защитными экранами).	пункт 82 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
89. Удаление стружки производится на остановленном оборудовании и в средствах индивидуальной защиты глаз (защитных очках).	пункт 82 (1)							
90. Вспомогательные операции (уборка, смазка, чистка, смена инструмента и приспособлений, регулировка предохранительных и тормозных устройств), работы по техническому обслуживанию и ремонту металлообрабатывающего оборудования выполняются при выключенном оборудовании (после полной остановки всех вращающихся его элементов, узлов, механизмов, инструмента). Оборудование отключается от всех источников энергии и принимаются меры против случайного включения.	часть первая пункта 83 (1)							
91. Не допускается применение сжатого воздуха для уборки рабочих мест, обдувки деталей (готовых изделий), металлообрабатывающего оборудования, за исключением случаев, когда в эксплуатационных документах организаций-изготовителей (технологических документах) допускается обдув деталей (готовых изделий) металлообрабатывающего оборудования сжатым воздухом.	часть вторая пункта 83 (1)							
92. При обдуве деталей (готовых изделий) металлообрабатывающего оборудования сжатым воздухом разработаны мероприятия по безопасному выполнению работ по обдувке деталей (изделий) металлообрабатывающего оборудования.	часть вторая пункта 83 (1)							
93. Работающие, выполняющие вспомогательные операции (уборка, чистка), обеспечены средствами индивидуальной защиты органов дыхания и средствами индивидуальной защиты глаз.	часть вторая пункта 83 (1)							
94. Зона обработки заготовок на токарных станках имеет защитный экран или защитный кожух, заблокированный с пуском станка.	пункт 84 (1)							
95. Во время работы на токарном станке не допускается: работать со сработанными или забитыми центрами; пользоваться зажимными патронами, если изношены рабочие плоскости кулачков; при отрезании тяжелых частей детали или заготовок придерживать отрезаемый конец руками.	пункт 85 (1)							
96. При точении деталей длиной 12 диаметров и более (валы, оси), при скоростном или силовом точении деталей длиной более 8 диаметров применяются дополнительные опоры (люнетты).	пункт 86 (1)							
97. Детали, выступающие из кулачкового патрона на длину более 2 диаметров, дополнительно подпираются центром, установленным в задней бабке.	часть первая пункта 87 (1)							
98. При скоростном точении заготовок с применением центров используются вращающиеся центры.	часть вторая пункта 87 (1)							
99. Установка на станок тяжелых патронов и планшайбы и их съем со станка производятся при помощи грузоподъемных устройств (съемных грузозахватных приспособлений).	часть первая пункта 88 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
100.Приямки токарно-лобовых станков при установке детали на планшайбу перекрываются щитами (настилами).	часть вторая пункта 88 (1)							
101.Зажимные патроны универсальных токарных и токарно-револьверных станков имеют ограждения, заблокированные с пуском станка, при необходимости легко отводимые при установке и снятии заготовок, не ограничивающие технологических возможностей станков.	пункт 89 (1)							
102.Шлифование и полирование заготовок и деталей абразивным полотном производится при помощи специальных приспособлений и методами, обеспечивающими безопасность выполнения этих работ.	часть первая пункта 91 (1)							
103.Не допускается осуществление шлифования и полирования вращающейся детали или заготовки абразивным материалом, удерживаемым руками.	часть вторая пункта 91 (1)							
104.Во время работы на сверлильном станке не допускается: охлаждать вращающееся сверло влажной ветошью; держат обрабатываемую деталь руками.	пункт 92 (1)							
105.Стол станков обеспечивают надежное закрепление на них изделий и приспособлений.	пункт 93 (1)							
106.При сверлении отверстий в деталях используются стационарные или ручные зажимные приспособления (зажимные устройства, упоры, направляющие, кондукторы и иные).	часть первая пункта 94 (1)							
107.Мелкие детали, поверхность которых помещается в тисках, клещах или плоскогубцах, при отсутствии крепежных приспособлений удерживаются ручными тисками, клещами или плоскогубцами.	часть вторая пункта 94 (1)							
108.Клинья, винты и иные элементы, используемые для закрепления инструмента, не выступают над периферией шпинделя горизонтально-расточных станков. При невозможности соблюдения требования, чтобы клинья, винты и иные элементы, используемые для закрепления инструмента, не выступали над периферией шпинделя горизонтально-расточных станков, по условиям производственного процесса или конструктивным особенностям оборудования поверхность, представляющая опасность для работающих, закрыта защитным устройством.	часть первая пункта 96 (1)							
109.Время до остановки шпинделя (без инструмента) после его выключения не превышает 6 с.	часть первая пункта 98 (1)							
110.Устройство (противовес или пружина) для возврата шпинделя станка в исходное положение обеспечивает его перемещение на всей длине хода, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей.	часть вторая пункта 98 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
111. Не допускается работа на универсальных фрезерных консольных станках, станках с крестовым столом без ограждения зоны обработки заготовок.	пункт 99 (1)							
112. В универсальных фрезерных станках консольных и с крестовым столом, во всех фрезерных станках с программным управлением закрепление инструмента осуществляется автоматически, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей.	пункт 100 (1)							
113. При установке и снятии фрез применяются приспособления, предотвращающие порезы рук.	пункт 101 (1)							
114. Выколачивание фрезы из шпинделя фрезерного станка осуществляется с применением эластичной прокладки.	пункт 102 (1)							
115. В горизонтально-фрезерных и вертикально-фрезерных станках высотой не более 2500 мм задний конец шпинделя вместе с выступающим концом винта для закрепления инструмента, а также выступающий из поддержки конец фрезерной оправки ограждены быстросъемными кожухами.	пункт 103 (1)							
116. В универсальных фрезерных станках консольных и с крестовым столом шириной до 630 мм время останковки шпинделя (без инструмента) после его выключения не превышает 6 с.	пункт 104 (1)							
117. Продольно-строгальные станки для предотвращения выброса стола имеют тормозные, амортизирующие или ограничительные устройства.	пункт 105 (1)							
118. Поперечно-строгальные станки оснащены стружкосборником и защитным экраном, предотвращающим разбрасывание стружки за пределы стружкосборника.	пункт 106 (1)							
119. Ползуны поперечно-строгальных станков в своих крайних положениях не выходят за пределы ограждения.	пункт 107 (1)							
120. Перестановка кулачков ограничителя хода производится после выключения станка и полной останковки всех его частей.	пункт 108 (1)							
121. В долбежных станках предусмотрено устройство, исключающее самопроизвольное опускание ползуна после выключения станка.	пункт 109 (1)							
122. Вертикально-протяжные станки для внутреннего протягивания оснащены ограждением, предохраняющим работающих от травмирования в случае выпадения протяжки из патрона возвратного механизма.	пункт 110 (1)							
123. В вертикально-протяжных станках конструкция ограждения исключает возможность проникновения рук в зону между протяжкой и ограждением.	пункт 110 (1)							
124. Над зоной выхода протяжки из заготовки на горизонтально-протяжных станках установлен откидной защитный экран со смотровым окном, защищающий работающих от отлетающей стружки и возможного травмирования их отлетающими кусками протяжки в случае ее разрыва.	пункт 111 (1)							
125. При работе с длинными протяжками на горизонтально-протяжных станках используются подвижные люнеты.	пункт 113 (1)							
126. Резьбообрабатывающие и зубообрабатывающие станки с диаметром обрабатываемого изделия до 1250 мм оснащены защитными устройствами, ограждающими зону обработки.	пункт 114 (1)							
127. В станках для нарезания конических зубчатых колес с круговым зубом предусмотрена блокировка, исключающая возможность включения движения	пункт 115 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
инструмента от электропривода при пользовании ручным приводом инструмента во время выверки резцов зуборезной головки.								
128.В станках для нарезания конических зубчатых колес люлька самопроизвольно не поворачивается при выключении ее привода или после снятия сменных зубчатых колес во время наладки.	пункт 116 (1)							
129.Механизм правки шлифовальных кругов для всех видов зубошлифовальных станков имеет механизированный или автоматизированный привод.	пункт 117 (1)							
130.Станки для обработки конических колес с круговым зубом, предназначенные для обработки деталей диаметром 500 мм и более, станки для шлифования цилиндрических колес червячным абразивным кругом оборудованы захватывающим приспособлением (ремнем с буртами) из прочного материала (брезента, иного), снабженного рукоятками для захвата подъемным устройством.	пункт 118 (1)							
131.Отрезные круглопильные станки с передней стороны оснащены перемещаемым в сторону, откидным или съёмным защитным экраном, защищающим работающего от стружки, отлетающей при резании.	часть первая пункта 119 (1)							
132. Нерабочий участок пилы отрезного круглопильного станка огражден.	часть вторая пункта 119 (1)							
133.Отрезные круглопильные станки оснащены устройствами для автоматической очистки впадин зубьев от стружки во время работы.	пункт 120 (1)							
134.Не допускается устанавливать на станок пильные диски с диаметром отверстия, превышающим диаметр вала (шпинделя), применять вставные кольца (втулки) для уменьшения диаметра отверстия.	пункт 121 (1)							
135.Режущее полотно ленточно-отрезных станков по всей его длине (за исключением зоны резания) имеет ограждения, заблокированные с пуском станка.	часть первая пункта 122 (1)							
136.Шкивы режущего полотна ленточно-отрезных станков по окружности и с боковых сторон имеют ограждение, заблокированное с пуском станка.	часть вторая пункта 122 (1)							
137.Направление движения пильной ленты в месте реза – сверху вниз.	пункт 123 (1)							
138.Ленточно-отрезные станки оборудованы тормозом и устройством, предотвращающим травмирование режущим полотном в случае его разрыва (путем автоматического выключения главного привода станка, автоматического схватывания полотна магнитными пластинками или иным способом).	пункт 124 (1)							
139.Устанавливаемые на ленточно-отрезном станке устройства, предназначенные для сварки режущего полотна, имеют ограждения от искр.	пункт 125 (1)							
140.На отрезных станках исключено непредусмотренное падение обрабатываемого материала и отрезанных заготовок.	пункт 126 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
141.Отрезанные заготовки отводятся в тару при помощи рольгангов, желобов и иных приспособлений.	пункт 126 (1)							
142.Отрезные круги абразивно-отрезных станков ограждены защитными кожухами.	часть первая пункта 127 (1)							
143. С внешнего торца защитные кожухи отрезных кругов абразивно-отрезных станков имеют удобно снимающиеся или открывающиеся крышки, закрепляемые в рабочем положении.	часть первая пункта 127 (1)							
144.В ленточнопильных, круглопильных и абразивно-отрезных станках указано стрелкой, помещенной на защитном кожухе, направление движения (вращения) инструмента.	часть вторая пункта 127 (1)							
145.Конструкция пылезаборников абразивно-отрезных станков обеспечивает эффективный сбор искрового факела, отходящего от зоны резания.	пункт 128 (1)							
146.Подача материала при его резании ленточными или дисковыми пилами осуществляется с помощью специальных приспособлений, обеспечивающих устойчивое положение разрезаемого материала, исключая вероятность получения травм.	пункт 129 (1)							
147.Не допускается использовать неисправные (поломанные) дисковые пилы.	пункт 130 (1)							
148.Не допускается во время работы отрезного станка нахождение в плоскости вращения дисковой пилы или абразивного отрезного круга, выталкивание стружки из сегментов диска при его вращении, поддерживание отрезаемого конца заготовки.	пункт 131 (1)							
149.Гильотинные ножницы для резки металла оборудованы: установленным на уровне неподвижного ножа столом или рольгангом для укладки разрезаемого металла; направляющей и предохранительной линейками, позволяющими видеть линию реза; упорами для ограничения подачи разрезаемого металла, регулирование которых должно быть механизировано и осуществляться с рабочего места; механическими или гидравлическими прижимами для фиксации разрезаемого материала; предохранительными устройствами, заблокированными с пусковыми механизмами, исключающими попадание пальцев под нож или прижимы; запирающимися на ключ устройствами отключения электродвигателя.	пункт 132 (1)							
150.Не допускается применение гильотинных ножниц для резки металла при: наличии вмятин, выщербин, трещин в любой части ножа; затуплении режущей кромки ножа; увеличении зазора между режущими кромками выше допустимой технической документацией величины.	пункт 133 (1)							
151.Во время работы на гильотинных ножницах для резки металла не допускается: передвижение материала на столе ножниц после нажатия на педаль;	пункт 134 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
резка материала, не прижатого прижимными устройствами, в том числе узких полос; нахождение подручного работающего во время работы ножниц в опасной зоне (со стороны выхода отрезанных заготовок); держат руками заготовку, ее часть (ловить отрезаемую часть заготовки) в процессе резки.								
152.В зоне применения гильотинных ножниц для резки металла размещена информация с указанием допустимых характеристик разрезаемого материала (толщины, иных).	пункт 135 (1)							
153.Цилиндрические прижимы гильотинных ножниц для резки металла, установленные перед защитным устройством, ограждающим зоны ножей, закрыты по окружности ограждениями, конструкция которых позволяет регулирование их по высоте в зависимости от толщины разрезаемого материала.	пункт 136 (1)							
154.Комбинированные пресс-ножницы для резки металла оборудованы защитными ограждениями опасных зон, исключающими попадание рук под пуансон и ножи. В крайнем верхнем положении задние кромки ножей должны заходить друг на друга.	пункт 137 (1)							
155.Многодисковые ножницы для резки металла в зонах разматывающего и приемного устройств оборудованы защитными ограждениями, исключающими возможность травмирования концом ленты после схода ее с разматывающего устройства и выхода из ножей после резки.	пункт 138 (1)							
156.Роликовые ножницы для резки металла оборудованы устройством для регулирования зазора в зависимости от толщины разрезаемого материала, предохранительные приспособления, не допускающие попадания пальцев рук работающего под ножи (ролики), столы и устройства для поддержания (укладки) разрезаемого металла.	пункт 139 (1)							
157.Кривошипные сортовые ножницы, листовые ножницы для резки листа толщиной свыше 6,3 мм снабжены фрикционными муфтами включения и тормозами.	пункт 140 (1)							
158.Гидравлические ножницы имеют предохранительные устройства для предотвращения поломки ножниц при перегрузках.	пункт 141 (1)							
159.При обрезке крупногабаритных длинномерных деталей на двухдисковых и высечных ножницах для резки металла, деталей массой более 20 кг применяются стойки, подставки, столы высотой на уровне ножей.	пункт 143 (1)							
160.Ручные рычажные ножницы для резки металла закреплены на прочных и устойчивых стойках, верстаках, столах.	пункт 144 (1)							
161.Зона обработки и абразивный, эльборовый, алмазный круги, круги из кубического нитрида бора (далее – шлифовальный круг) станков для абразивной обработки (заточных, обдирочных, шлифовальных, полировальных) ограждены защитными устройствами (защитным экраном, кожухом).	часть первая пункта 145 (1)							
162.Смотровые окна защитных экранов изготовлены из бесосколочного прозрачного материала.	часть вторая пункта 145 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
163.Шлифовальные круги применяются в условиях, соответствующих характеристикам, указанным в маркировке.	пункт 148 (1)							
164.Рабочее направление вращения шпинделя станка для абразивной обработки указано стрелкой на защитном кожухе шлифовального круга или шпиндельной бабки вблизи шлифовального круга.	пункт 149 (1)							
165.В станках для абразивной обработки, работающих без применения СОЖ, конструкция защитных кожухов шлифовальных кругов предусматривает использование их в качестве пылезаборников.	пункт 150 (1)							
166.Перед установкой на станок для абразивной обработки шлифовальные круги осматриваются на предмет отсутствия трещин, выбоин, отслоенного эльборосодержащего слоя на поверхности кругов.	часть первая пункта 151 (1)							
167.Результаты осмотра шлифовальных кругов зарегистрированы.	часть вторая пункта 151 (1)							
168.В организации установлен порядок регистрации результатов осмотра шлифовальных кругов.	часть вторая пункта 151 (1)							
169.Осуществляется испытание шлифовальных кругов на механическую прочность в случаях и порядке, установленных техническими нормативными правовыми актами, указанными в маркировке шлифовального круга, технической документации организаций-изготовителей и иных документах.	часть первая пункта 152 (1)							
170.На шлифовальном круге, выдержавшем испытание, поставлена отметка с указанием порядкового номера и даты проведения последнего испытания.	часть вторая пункта 152 (1)							
171.В организации установлен порядок маркировки шлифовальных кругов, выдержавших испытания.	часть вторая пункта 152 (1)							
172.Результаты испытаний шлифовального круга записаны в журнал испытаний шлифовальных кругов, который содержит сведения о порядковом номере шлифовального круга, дате испытания, его маркировке, результатах испытаний на механическую прочность. В случае разрыва шлифовального круга при проведении испытаний в журнале указана скорость, при которой произошел разрыв.	пункт 153 (1)							
173.Проведение испытаний шлифовальных кругов осуществляется на специальном испытательном стенде, находящемся в исправном состоянии.	часть первая пункта 154 (1)							
174.Специальный испытательный стенд имеет камеру, обеспечивающую защиту работающего от осколков круга при его возможном разрыве при испытании,	пункт 155 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
с блокировкой, исключающей включение привода при открытой испытательной камере и открывание камеры до полной остановки шпинделя.								
175.Установка в испытательную камеру и снятие после испытаний больших и тяжелых шлифовальных кругов (массой более 15 кг) механизированы.	пункт 156 (1)							
176.Не допускается устанавливать на станок для абразивной обработки шлифовальные круги: не имеющие отметок об испытании на механическую прочность, если они подлежат такому испытанию; с просроченным сроком хранения; издающие при простукивании дребезжащий звук; с обнаруженными на них трещинами, выбоинами или с отслаиванием эльборосодержащего слоя.	часть вторая пункта 157 (1)							
177.Правка шлифовальных кругов диаметром свыше 125 мм осуществляется только специальным правящим инструментом.	часть вторая пункта 158 (1)							
178.Шлифовальные круги (кроме эльборовых), подвергшиеся химической обработке или механической переделке, перед повторной установкой на станок для абразивной обработки испытаны на механическую прочность на испытательном стенде и отбалансированы.	пункт 159 (1)							
179.При установке на одном шпинделе станка двух кругов их диаметры не отличаются более чем на 10 %.	пункт 161 (1)							
180.Не допускается работа боковыми (торцовыми) поверхностями шлифовального круга, если они не предназначены для этого вида работ.	пункт 162 (1)							
181.Ручное полирование и шлифование мелких деталей на станках для абразивной обработки производится с применением специальных приспособлений и оправок.	пункт 163 (1)							
182. Не допускается удерживание деталей в руках при ручном полировании и шлифовании мелких деталей на станках для абразивной обработки.	пункт 163 (1)							
183.Чистка пылеприемников заточных и обдирочных станков и удаление из них случайно попавших мелких деталей производится только после полной остановки абразивного круга и отключения станка.	пункт 164 (1)							
184.Не допускается эксплуатировать без применения СОЖ абразивные и эльборовые круги, сегменты, резак, иной абразивный и эльборовый инструмент, предназначенные для работы с применением СОЖ.	часть первая пункта 165 (1)							
185.Защитные кожухи абразивных кругов на горизонтальных шпинделях станков, работающих с охлаждением, не задерживают в нижней части СОЖ после выключения привода шлифовального круга и насоса подачи СОЖ. При невращающемся шлифовальном круге его нижняя часть не находится в СОЖ.	часть вторая пункта 165 (1)							
186.Абразивное полотно ленточно-шлифовальных станков ограждено кожухом по всей длине полотна, за исключением зоны контакта с заготовкой, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей.	пункт 166 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
187.У шлифовальных станков с электромагнитными плитами предусмотрены блокирующие устройства, не допускающие перемещения вращающегося шлифовального круга к плите и включение механизированной подачи стола, обеспечивающие автоматический отвод шлифовального круга от обрабатываемого изделия и выключение перемещения стола в случае прекращения подачи или падения ниже допустимого электрического напряжения, подводимого к плите.	часть первая пункта 167 (1)							
188.Срабатывание блокировки шлифовальных станков с электромагнитными плитами указывается световой сигнализацией на пульте управления станком.	часть вторая пункта 167 (1)							
189.Предназначенные для обработки вручную и без подвода СОЖ точильно-шлифовальные и обдирочно-шлифовальные станки имеют жесткие подручники (столики, поддержки), защитные экраны со смотровыми окнами из бесосколочного стекла.	пункт 168 (1)							
190.Подручники имеют жесткую конструкцию и площадку, обеспечивающую устойчивое положение обрабатываемой детали, возможность регулирования их положения.	пункт 169 (1)							
191.Установка подручников осуществляется таким образом, что верхняя точка соприкосновения изделия со шлифовальным кругом находится выше горизонтальной плоскости, проходящей через центр круга, не более чем на 10 мм.	пункт 169 (1)							
192.Зазор между подручником и шлифовальным кругом установлен не более половины толщины обрабатываемого изделия, но не более 3 мм.	часть первая пункта 170 (1)							
193.Края подручников со стороны шлифовального круга не имеют выбоин, сколов и иных дефектов.	часть вторая пункта 170 (1)							
194.Защитный экран по отношению к шлифовальному кругу располагается симметрично.	часть первая пункта 171 (1)							
195.Конструкция защитного экрана и блокировки предусматривает регулирование его положения в зависимости от величины обрабатываемой детали и износа шлифовального круга, исключая его полное откидывание.	часть первая пункта 171 (1)							
196.Ширина защитного экрана больше высоты шлифовального круга не менее чем на 150 мм, если иное не установлено в эксплуатационных документах организаций-изготовителей.	часть первая пункта 171 (1)							
197.При невозможности использования стационарного защитного экрана применяются средства индивидуальной защиты глаз (защитные очки или маску).	часть вторая пункта 171 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
198. Детали длиной более 8 диаметров на круглошлифовальных станках обрабатываются с применением люнетов и (или) с использованием в процессе шлифования для фиксации заготовки пиноли задней бабки, если это предусмотрено технологическими документами.	пункт 172 (1)							
199. На врезных бесцентрово-шлифовальных станках предусмотрено устройство для безопасной загрузки и выгрузки деталей.	пункт 173 (1)							
200. Патроны для закрепления заготовок на внутришлифовальных станках ограждены регулируемыми по длине обрабатываемой заготовки защитными кожухами с буртами у переднего и заднего торцов.	пункт 174 (1)							
201. Во внутришлифовальных станках замеры, установка, снятие и измерение детали проводятся при отведенном на безопасное расстояние шлифовальном круге и выключенном оборудовании.	пункт 175 (1)							
202. В плоскошлифовальных станках с вертикальным шпинделем предусмотрено регулирование положения защитного кожуха вдоль оси шпинделя соответственно износу абразивного инструмента.	пункт 176 (1)							
203. В плоскошлифовальных станках с прямоугольными и круглыми столами установлены защитные экраны по концам (торцам) прямоугольного стола или ограждения вокруг круглого стола для ограничения разбрызгивания СОЖ и шлама, разлета осколков шлифовального круга, шлифуемых изделий в случае прекращения подачи электрического напряжения.	пункт 177 (1)							
204. В универсальных полировальных станках шлифовальные круги ограждены защитными кожухами, не препятствующими работе.	часть первая пункта 178 (1)							
205. Для удаления образующейся в зоне обработки пыли защитный кожух предусматривает его использование в качестве пылезаборника и подключение к пылеотсасывающему устройству.	часть вторая пункта 178 (1)							
206. Устройство для правки шлифовальных кругов в станках для абразивной обработки имеет механизированный привод или надежно закрепляемые приспособления для правки.	пункт 179 (1)							
207. Шлифовальные круги, предназначенные для обработки торцов на внутришлифовальных станках, оснащены защитным кожухом, перемещаемым в осевом направлении по мере износа шлифовального круга.	пункт 180 (1)							
208. Внутришлифовальные станки с установкой обрабатываемых деталей на башмаки и электромагнитный патрон имеют световую сигнализацию о подаче электрического напряжения к патрону.	пункт 181 (1)							
209. Гибочные и профилирующие станки оборудованы приемными устройствами (столами, рольгангами) с защитными ограждениями.	пункт 183 (1)							
210. Гибочные станки имеют устройства, контролирующие и ограничивающие величину опускания и подъема траверсы сверх установленной величины, блокировку для отключения электропривода при включении механизма ручного	пункт 184 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
перемещения траверсы.								
211.Роликовые станки для гибки и малковки профилей оснащены защитными устройствами, исключающими возможность попадания пальцев рук работающего между роликами и материалом.	пункт 185 (1)							
212.Крупногабаритные гибочные станки и вальцы для управления ими из любой точки зоны обслуживания станка, дополнительно к основному, оснащены переносными пультами управления.	пункт 186 (1)							
213.Листоправильные многовалковые станки со стороны подачи и приема листов имеют столы (рольганги), оснащенные устройством механизированной подачи и направления листов в вальцы и обеспечивающим отключение станка при неправильной подаче листа.	пункт 187 (1)							
214.Не допускается работа на гибочном станке: в случае опережения одного конца или неравномерного (рывками) перемещения траверсы; при несоответствии хода траверсы (верхнего вала) показаниям индикатора; при значительном провисании верхнего вальца и прогибе постели при прокатывании.	пункт 188 (1)							
215.Не допускается расправление складок, образовавшихся на полотне или бумаге при прокатывании металлических листов на гибочном станке с применением полотна или бумаги.	часть первая пункта 189 (1)							
216. Не допускается протирание опорных роликов и вальцов на гибочном станке во время их вращения.	часть вторая пункта 189 (1)							
217.Заготовки, подаваемые на профилегибочные станки, для обеспечения свободной заправки в зажим и ролики имеют выпрямленные и зачищенные торцы.	пункт 190 (1)							
218. Не допускается во время растяжения и гибки профиля на профилегибочном станке нахождение работающих на расстоянии менее 100 мм от профиля.	пункт 191 (1)							
219.Не допускается при эксплуатации профилегибочных станков осуществлять измерение и освобождение заготовки во время поворота гибочных рычагов.	пункт 192 (1)							
220.Желоба двухвалковых правильно-полировальных и многовалковых трубоправильных и сортоправильных станков оснащены накладками (из полиуретана, резины, иных аналогичных материалов) для снижения уровня шума.	часть первая пункта 193 (1)							
221.В месте выгрузки желоба двухвалковых правильно-полировальных и многовалковых трубоправильных и сортоправильных станков имеют устройство, исключающее выброс заготовки за его пределы.	часть вторая пункта 193 (1)							
222.Зевы передней и задней головок правильно-растяжных станков оснащены открывающимися ограждениями, заблокированными с пуском станка.	пункт 194 (1)							
223.Прессы для холодной штамповки металла (далее, если не установлено иное, – пресс) снабжены:	пункт 195 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
информацией с краткой технической характеристикой и указанием периодичности и мест смазки; указателями предела регулировки шатуна, направления вращения маховика или фрикционных дисков, положений кривошипного вала (для фрикционного пресса – предельного положения ползуна); световой сигнализацией о подаче напряжения в цепь управления, включении главного двигателя, режиме работы пресса.								
224.Переключатель режимов работы и способов управления прессом установлен в запираемом шкафу. Установка переключателя вне шкафа выполнена при условии наличия в нем замка или съемной ручки.	пункт 196 (1)							
225.Выключатель цепей управления имеет замок с ключом, который можно вынуть только в положении «Отключено».	пункт 197 (1)							
226.Конструкция органов управления, муфты включения и тормоза исключает случайное или самопроизвольное включение пресса.	пункт 198 (1)							
227.Прессы усилием более 25 кН (2,5 тс) должны иметь предохранительные устройства от перегрузки, способной вызвать поломку пресса и травмирование работающих.	пункт 199 (1)							
228.Для выполнения ремонтных и наладочных работ прессы оснащены устройством для удержания ползуна в крайнем верхнем положении. При пользовании этим устройством включение рабочего хода ползуна исключено.	пункт 200 (1)							
229.Механические прессы усилием свыше 160 кН (16 тс), кривошипные кромкогибочные прессы и ножницы для резки листового металла оборудованы приспособлениями, предотвращающими опускание ползуна под действием собственного веса и веса прикрепляемого к нему инструмента при отказе тормоза или при поломке шатуна.	пункт 201 (1)							
230.Прессы, на которых выполняется групповая работа, оборудованы двуручным управлением для каждого работающего на прессе, допускающим включение рабочего хода пресса только при одновременном включении всех пусковых приборов.	пункт 202 (1)							
231.На двух- и четырехкривошипных прессах установлено не менее двух пультов управления – с фронта и с задней стороны пресса.	пункт 203 (1)							
232.При двуручном управлении прессом включение рабочего хода пресса допускается только при нажатии обеих пусковых кнопок (рычагов) с рассогласованием не более 0,5 с.	пункт 204 (1)							
233.Преждевременное освобождение кнопок (рычагов) во время рабочего хода вызывает остановку пресса или возврат рабочего органа в исходное положение.	часть вторая пункта 205 (1)							
234.Прессы, оборудованные одноручной или педальной системами управления, оснащены защитными устройствами рабочей (опасной) зоны, заблокированными с пуском оборудования.	часть первая пункта 206 (1)							
235.Конструкция ручной и педальной систем управления исключает одновременное	пункт							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
их использование.	207 (1)							
236.Педальное управление прессами и ножницами для резки листового металла используется только при наличии ограждения рабочей зоны или при обработке длинномерных заготовок, выходящих за пределы рабочей зоны.	часть первая пункта 208 (1)							
237.Не допускается при эксплуатации открытых штампов использование педального управления прессами.	часть вторая пункта 208 (1)							
238.Защитные устройства (фотореле, защитные ограждения) рабочей (опасной) зоны пресса: выключают рабочий ход пресса при размещении рук в зоне опускающегося ползуна (штампа); автоматически фиксируются в защищенном положении до момента достижения ползуном безопасного положения; обеспечивают защиту при каждом опускании ползуна, для чего защитное устройство заблокировано с механизмом включения муфты или связано непосредственно с ползуном; допускают регулирование хода ползуна и закрытой высоты пресса; не мешают работе и обзору рабочего пространства при штамповке и исключают возможности травмирования.	пункт 209 (1)							
239.При штамповке мелких деталей небольшими партиями подача заготовок в штамп осуществляется с применением средств малой механизации (лотков, шиберов или иных устройств).	пункт 210 (1)							
240.Подача заготовок в штамп и удаление отштампованных деталей и отходов из штампа вручную осуществляется только при наличии на прессе защитных устройств (двухручное включение, фотоэлементная защита, ограждение опасной зоны пресса), исключающих травмирование работающих, или при применении штампов безопасной конструкции, выдвижных или откидных матриц, заблокированных с включением пресса.	пункт 211 (1)							
241.На небольших штампах, применяемых на прессах с малым ходом ползуна, для исключения возможности травмирования пальцев рук работающего предусмотрены зазоры безопасности между подвижными и неподвижными их частями: не более 8 мм – между верхним подвижным съемником и матрицей, между неподвижным нижним съемником и пуансоном при нахождении ползуна в верхнем положении; не менее 20 мм – между нижним съемником и прижимом и пуансонодержателем, между втулками (в штампах с направляющими колонками) и съемником при нахождении ползуна в нижнем положении.	часть первая пункта 212 (1)							
242.На прессах с большим ходом ползуна (более 50 мм) увеличение зазора безопасности 20 мм исключает прижатие кисти руки при нижнем положении ползуна.	часть вторая пункта 212 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
243.При невозможности выдержать зазоры безопасности между подвижными и неподвижными частями штампов опасные зоны ограждены.	часть третья пункта 212 (1)							
244.В штампах с направляющими колонками исключен сход направляющих втулок с колонок при подъеме ползуна.	часть первая пункта 213 (1)							
245.Противоотжимы не выходят из направляющего отверстия при работе прессы или их расположение на штампе исключает возможность травмирования рук работающего.	пункт 214 (1)							
246.Крепление штампов на прессах надежное. Не допускается применение любых случайных шайб и прокладок при креплении штампов.	пункт 215 (1)							
247.Не допускается выход пуансона из неподвижного съемника при работе штампа, если съемник служит для его точного направления.	пункт 219 (1)							
248.Не допускается установка на подкладные брусья штампов, оснащенных твердым сплавом.	пункт 220 (1)							
249.Ремонт и наладка установленных на прессе штампов проводятся на выключенном и полностью остановленном прессе после установки ограничителей открытой высоты и (или) иных средств, исключающих самопроизвольное движение ползуна прессы вниз.	пункт 221 (1)							
250.Удаление застрявших в штампе деталей и отходов осуществляется с помощью соответствующего вспомогательного инструмента при выключенном прессе.	пункт 222 (1)							
251.Смазка штампов осуществляется при помощи специальных приспособлений (ручных разбрызгивателей или стационарных смазывающих устройств), исключающих введение рук в опасную зону.	пункт 223 (1)							
252.Не допускается использование неисправных штампов, матриц и пуансонов с затупленными режущими кромками.	пункт 224 (1)							
253.В роботизированных комплексах, гибких производственных системах, агрегатных станках, обрабатывающих центрах, станках с числовым программным управлением (далее – станки с ЧПУ) и иных металлообрабатывающих станках, входящих в состав автоматических линий или работающих отдельно, механизированные и автоматизированные поворотные столы и барабаны, инструментальные магазины, движущиеся части транспортных и грузочных устройств ограждены.	пункт 226 (1)							
254.Станки с ЧПУ имеют блокировки: позволяющие работать по программе только при закрытых защитных ограждениях; исключающие включение цикла обработки при незакрепленных деталях или при неправильном их положении на рабочих позициях; не допускающие самопроизвольных перемещений подъемников, транспортных устройств, механизмов поворота деталей, накопителей и иных подвижных	пункт 227 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
элементов этих станков или линии; не допускающие выполнения нового автоматического цикла обработки до полного окончания предыдущего; обеспечивающие возможность автоматической смены инструмента в многоинструментальных станках с ЧПУ лишь в случаях, когда шпиндель не вращается.								
255.В автоматических линиях и комплексах с верхним расположением транспортера, в местах прохода людей транспортер находится на высоте не менее 2200 мм от уровня пола.	пункт 228 (1)							
256.Автоматические линии и комплексы, имеющие длину более 20 м, обслуживаемые с двух сторон, при отсутствии безопасных проходов через них оборудованы переходами, обеспечивающими безопасное передвижение работающих. Расстояние между переходами не превышает 20 м.	пункт 229 (1)							
257.Расстояние между неподвижными наиболее выступающими частями рядом расположенных металлообрабатывающих станков, установленных в автоматической линии, в опасной зоне составляет не менее 500 мм, между подвижными – не менее 750 мм. При невозможности выполнения этого требования опасная зона ограждена.	пункт 230 (1)							
258.Элементы станков, перемещающиеся в промежутках между участками автоматической линии и способные нанести травму, ограждены.	пункт 231 (1)							
259.На автоматической линии предусмотрена возможность быстрого и удобного выключения ее в аварийных случаях работающим, находящимся в любой точке зоны обслуживания.	пункт 232 (1)							
260.Автоматические поточные линии имеют центральные пульта управления.	пункт 234 (1)							
261.Каждый металлообрабатывающий станок, входящий в автоматическую поточную линию, оборудован индивидуальными органами управления, расположенными непосредственно на нем.	пункт 234 (1)							
262.Работы в наладочном режиме осуществляются с пульта наладиваемого металлообрабатывающего станка, при этом центральный пульт заблокирован от случайного включения.	пункт 235 (1)							
263.Роботизированные комплексы, размещенные в общем производственном помещении, имеют защитное ограждение высотой не менее 1500 мм.	часть первая пункта 238 (1)							
264.Дверь защитного ограждения заблокирована с пуском роботизированного комплекса в работу в автоматическом режиме. При невозможности устройства блокировки дверь защитного ограждения оборудована цифровым замком с размещением знака безопасности.	часть вторая пункта 238 (1)							
265.Рабочее пространство промышленного робота обозначено по полу полосой сигнального (желтого) цвета на фоне полосы контрастного (черного) цвета.	часть первая пункта 239 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
266.Для предупреждения работающих, входящих на территорию роботизированного комплекса, о его работе в автоматическом режиме установлены световые или цветовые сигнализаторы.	часть вторая пункта 239 (1)							
267.Зона вращения роторов автоматических роторных линий имеет защитное ограждение, сблокированное с пуском линии, оснащена фотоэлектронной защитой и знаками безопасности.	пункт 240 (1)							
268.При наладке автоматической линии предусмотрена возможность отключения блокировки защитного ограждения зоны обработки и выполнены условия: возможность отключения блокировки только на одном ограждении; по всей длине линии с каждой стороны установлены устройства для экстренной остановки.	пункт 241 (1)							
269.Рабочие зоны технологических роторов, выполняющих операции с повышенной вероятностью разрушения тяжело нагруженных или быстро вращающихся инструментов, ограждены защитными экранами, выдерживающими удары разлетающихся осколков инструмента.	пункт 242 (1)							
270.Приемная часть загрузочных устройств обеспечивает их загрузку с помощью напольного безрельсового транспорта, средств механизации.	пункт 243 (1)							
271.Нетоковедущие металлические конструкции электроэрозионного (электроконтактного) станка заземлены.	пункт 244 (1)							
272. Трубопроводы заземлены для исключения разрядов статического электричества, возникающего при протекании токонепроводящих жидкостей в трубопроводах.	пункт 245 (1)							
273.Электроэрозионные (электроконтактные) станки, на которых применяются открытые электроды и осуществляется полив зоны обработки, имеют ограждение рабочей зоны, изготовленное из негорючего материала, для защиты работающих от брызг рабочей жидкости.	пункт 246 (1)							
274.Воздуховоды местных вытяжных вентиляционных установок (отсосов) электроэрозионного станка имеют люки для периодической очистки от масла, сажи и иных загрязнений.	пункт 247 (1)							
275.В электроэрозионных (электроконтактных) станках, где в качестве рабочей жидкости применяются горючие материалы (керосин, масло), токопроводы к электроду-инструменту, электроду-детали, приспособлениям и сборочным единицам, расположенным в рабочей зоне, исключено искрообразование.	пункт 248 (1)							
276.Ванны электроэрозионных (электроконтактных) станков оборудованы переливными устройствами.	часть вторая пункта 249 (1)							
277.Электроэрозионный (электроконтактный) станок укомплектован информацией об уровне рабочей жидкости над обрабатываемой деталью для этого станка.	часть третья пункта 249 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
278.Электроэрозионные (электроконтактные) станки оборудованы защитными устройствами, защищающими работающих от светового излучения.	пункт 251 (1)							
279.Установки для поверхностного упрочнения металла электроэрозионных (электроконтактных) станков имеют электрическую изоляцию станочного приспособления, используемого для закрепления обрабатываемой заготовки.	часть первая пункта 253 (1)							
280. Стержень вибровозбудителя надежно изолирован по всей длине до места крепления электрода, которым производится упрочнение поверхности детали.	часть вторая пункта 253 (1)							
281.Операции упрочнения ручными вибраторами выполняются с применением соответствующих средств индивидуальной защиты от поражения электрическим током.	пункт 254 (1)							
282.На неработающем электроэрозионном (электроконтактном) станке ванны опущены и закрыты металлической крышкой.	пункт 255 (1)							
283.При повышении в процессе обработки деталей на ультразвуковых станках интенсивности высокочастотного шума в слышимом диапазоне, работающие применяют средства индивидуальной защиты органов слуха.	пункт 256 (1)							
284.Для защиты работающих от вредного воздействия агрессивных сред, ультразвуковые станки, имеющие ванны с этими веществами, оборудованы специальными защищающими приспособлениями.	часть первая пункта 257 (1)							
285.Не допускается непосредственный контакт работающего с рабочей поверхностью источника ультразвука и с контактной средой во время возбуждения в ней ультразвуковых колебаний.	часть вторая пункта 257 (1)							
286.Конструкции ультразвуковых станков, инструмента и приспособлений для ручной загрузки деталей в технологические позиции исключают непосредственный контакт рук работающего с рабочей жидкостью, ультразвуковым инструментом и обрабатываемыми деталями.	пункт 258 (1)							
287.Ванны оборудованы встроенными бортовыми отсосами и устройствами для охлаждения (нагрева) рабочей жидкости.	пункт 259 (1)							
288.Включение возбуждения генератора заблокировано с крышкой ванны.	пункт 260 (1)							
289.Работы на ультразвуковых станках выполняются с использованием средств индивидуальной защиты органов слуха (противошумных наушников, противошумных вкладышей, иных), глаз (очков защитных, иных), рук (защитных перчаток, имеющих прорезиненный наружный слой) и текстильную внутреннюю подкладку, иных).	пункт 261 (1)							
290.Ручная загрузка и выгрузка деталей производится при отключенном напряжении, подаваемом на электроды.	пункт 262 (1)							
291.Электрохимические станки имеют блокировку, обеспечивающую при открытии рабочей камеры выключение напряжения, подаваемого на электроды и к насосу	часть первая							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
прокачки электролита.	пункта 263 (1)							
292.Электрохимические станки с герметичной рабочей камерой имеют блокировку, исключающую возможность ее открывания до окончания цикла обработки и полного удаления газов из камеры.	часть третья пункта 263 (1)							
293.Процесс обработки деталей на электрохимических станках исключает возможность соприкосновения работающих с обрабатываемой деталью и электродом.	пункт 264 (1)							
294.Неизолированные токоведущие части электрохимических станков, электропроводы низкого напряжения закрыты или ограждены металлическими кожухами.	пункт 265 (1)							
295.Электропроводка, проложенная внутри станков и снаружи, изолирована, защищена от механических повреждений и воздействия электролита.	пункт 266 (1)							
296.Пульты управления, силовые шкафы и шкафы для электрооборудования на участках электрохимической обработки герметичны.	пункт 267 (1)							
297.В электрохимических станках, работающих с открытыми электродами и поливом зоны обработки, имеются защитные ограждения для защиты работающих от брызг электролита и вентилируемые укрытия.	пункт 268 (1)							
298.Сварочные работы на участках электрохимической обработки производятся при работающей вентиляции.	пункт 269 (1)							
299.Инструмент, применяемый при электрохимической обработке, омеднен или выполнен из металла, не вызывающего искрообразования.	пункт 270 (1)							
300.На участках по обработке изделий из титана, магния и их сплавов не допускается: обрабатывать изделия и детали из титана и титаномагниевого сплавов на обдирочно-шлифовальных станках; сдувать пыль сжатым воздухом; выполнять в помещениях работы, связанные с применением открытого огня; пользоваться пенными огнетушителями или водой на участке обработки магниевого сплава.	пункт 271 (1)							
301.При шлифовании изделий из титановых сплавов подача охлаждающей жидкости заблокирована с пуском станка.	часть вторая пункта 272 (1)							
302.Поддоны, инструмент и приспособления регулярно очищаются от окалины.	пункт 274 (1)							
303.Для шлифования и полирования деталей из магниевого сплава не используются абразивные материалы, содержащие искрообразующие включения.	пункт 281 (1)							
304.Подручники и кожухи станков для абразивной обработки, на которых производится обработка деталей из магниевого сплава, изготовлены из цветного металла.	пункт 282 (1)							
305.Заточка инструмента и обработку деталей из черных металлов не производится	пункт							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
на станках для абразивной обработки, предназначенных для обработки изделий из магниевых сплавов.	283 (1)							
306.Механическая обработка изделий из бериллия, его соединений и сплавов (содержащих более 20 % бериллия) осуществляется в производственных помещениях (участках), размещенных в одноэтажных зданиях, изолированных от иных производственных помещений.	пункт 284 (1)							
307.Металлообрабатывающие станки, предназначенные для механической обработки бериллия и его сплавов (токарные, фрезерные, строгальные и иные), обеспечены местными вытяжными устройствами (отсосами) с насадками или укрытиями, обеспечивающими полное удаление пыли с места ее образования.	пункт 285 (1)							
308. Абразивная обработка изделий из бериллия и его сплавов производится мокрым способом.	пункт 286 (1)							
309.Процессы обработки бериллия без оболочки давлением (выдавливание, прокатка, штамповка) осуществляются в изолированных помещениях.	часть первая пункта 287 (1)							

\_\_\_\_\_

(подпись)

\_\_\_\_\_

(инициалы, фамилия, должность государственного гражданского служащего проверяющего (руководителя проверки))

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

\_\_\_\_\_

(подпись)

\_\_\_\_\_

(инициалы, фамилия, должность служащего представителя проверяемого субъекта)

« \_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Перечень нормативных правовых актов, технических нормативных правовых актов, в соответствии с которым предъявлены требования:

1. Правила по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденные постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь и Министерства промышленности Республики Беларусь от 25 апреля 2024 г. № 24/11.

Пояснения по заполнению контрольного списка вопросов (чек-листа):

1. При заполнении проверяемым субъектом контрольного списка вопросов (чек-листа) указываются:

в титульном листе:

дата начала и завершения заполнения контрольного списка вопросов (чек-листа). В соответствии с частью третьей пункта 17 Положения о порядке организации и проведения проверок, утвержденного Указом Президента Республики Беларусь от 16 октября 2009 г. № 510, информация

по контрольному списку вопросов (чек-листу) должна быть представлена проверяемым субъектом контролирующему (надзорному) органу не позднее десяти рабочих дней со дня получения указанного контрольного списка вопросов (чек-листа);

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

в перечне требований, предъявляемых к проверяемому субъекту, в графах 3-5 напротив каждого требования, указывается знак «+»:

позиция «Да» (графа 3) если предъявляемое требование реализовано в полном объеме по проверяемому субъекту (объекту проверяемого субъекта);

позиция «Нет» (графа 4) если предъявляемое требование не реализовано или реализовано не в полном объеме;

позиция «Не требуется» (графа 5) если предъявляемое требование не подлежит реализации проверяемым субъектом и (или) надзору применительно к данному проверяемому субъекту;

позиция «Примечание» (графа 9) отражает поясняющие записи, если предъявляемое требование реализовано не в полном объеме, и иные пояснения.

2. Дата направления заполняется проверяющим (руководителем проверки) при направлении контрольного списка вопросов (чек-листа).

Графы 6-8 заполняются проверяющим (руководителем проверки) при проведении проверки.

3. Последний лист контрольного списка вопросов (чек-листа) подписывается руководителем юридического лица (его обособленного подразделения), индивидуальным предпринимателем, работником проверяемого субъекта или иным лицом, уполномоченным в установленном законодательством порядке представлять интересы проверяемого субъекта. При проведении внеплановой проверки контрольный список вопросов (чек-лист) подписывается руководителем юридического лица (его обособленного подразделения), индивидуальным предпринимателем, работником проверяемого субъекта или иным лицом, уполномоченным в установленном законодательством порядке представлять интересы проверяемого субъекта, после заполнения его проверяющим (руководителем проверки) (при ознакомлении).