

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 эксплуатации конвейерных,  
трубопроводных и других транспортных средств непрерывного действия

ЧЕК-ЛИСТ ЗАПОЛНЕН: в ходе проверки

при планировании проверки

<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>

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	Дата заполнения чек-листа	Дата завершения заполнения чек-листа
<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 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. Приказом (распоряжением) из числа руководителей и специалистов назначены лица, ответственные за безопасную эксплуатацию транспортных средств непрерывного действия.	ст. 17 (1 <sup>1</sup> ), п. 9 (2)							
2. У элементов и деталей транспортных средств непрерывного действия отсутствуют травмоопасные острые углы, кромки и поверхности с неровностями.	ст. 17 (1), п. 12 (2)							
3. Конструкция транспортных средств непрерывного действия исключает случайное соприкосновение работников с горячими или переохлажденными поверхностями, а также накопление зарядов статического электричества в опасных количествах.	ст. 17 (1), п. 13 (2)							
4. В конструкцию транспортных средств непрерывного действия входят ограждения, блокировки, сигнализация.	ст. 17 (1), п. 14 (2)							
5. Системы защиты транспортных средств непрерывного действия выполняют свои функции непрерывно и их действие не прекращается раньше, чем действие опасного или вредного производственного фактора.	ст. 17 (1), п. 15 (2)							
6. Средства защиты транспортных средств непрерывного действия доступны для обслуживания и контроля.	ст. 17 (1), п. 15 (2)							
7. Для предупреждения об опасности при работе транспортных средств непрерывного действия применяться звуковая и световая сигнализация	ст. 17 (1), п. 16 (2)							

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

1	2	3	4	5	6	7	8	9
8. Сигналы звуковой и световой сигнализации легко различимы в производственных условиях.	ст. 17 (1), п. 16 (2)							
9. Органы управления транспортных средств непрерывного действия, обеспечивающих транспортировку материалов на значительные расстояния, имеют возможность остановки этих транспортных средств из нескольких мест.	ст. 17 (1), п. 17 (2)							
10. При наличии нескольких пусковых устройств исключен несогласованный пуск и пуск оборудования без предварительной подачи звукового и светового сигналов.	ст. 17 (1), п. 17 (2)							
11. Конструкция транспортных средств непрерывного действия предусматривает систему сигнализации при аварийных ситуациях.	ст. 17 (1), п. 18 (2)							
12. Конструкция транспортных средств непрерывного действия предусматривает систему автоматической остановки и отключения привода от источников энергии при аварийных ситуациях.	ст. 17 (1), п. 18 (2)							
13. Органы управления транспортными средствами непрерывного действия исключают возможность самопроизвольного включения и выключения оборудования.	ст. 17 (1), п. 19 (2)							
14. Электроустановки транспортных средств непрерывного действия укомплектованы испытанными, готовыми к использованию защитными средствами, а также средствами оказания первой медицинской помощи.	ст. 17 (1), п. 21 (2)							
15. Для защиты работников от шума на оборудовании применяется звукоизоляция элементов и узлов с помощью противощумных устройств (кожухов, экранов).	ст. 17 (1), п. 24 (2)							
16. Вход в помещение с уровнем шума более 80 дБ обозначен знаком «Работать с применением средств защиты органов слуха»	ст. 17 (1), п. 26 (2)							
17. Поверхности органов управления транспортных средств непрерывного действия, предназначенных для действия в аварийных ситуациях, окрашены в красный цвет.	ст. 17 (1), п. 29 (2)							
18. Части транспортных средств непрерывного действия, представляющие опасность для работников и которые по их функциональному назначению не закрыты кожухом, щитком и другим защитным приспособлением, окрашены в сигнальные цвета с установкой знаков безопасности.	ст. 17 (1), п. 30 (2)							
19. Очистка (уборка) транспортного средства непрерывного действия осуществляется без обдува сжатым воздухом.	ст. 17 (1), п. 31 (2)							
20. Все узлы транспортного средства непрерывного действия, остановленного на длительное время, законсервированы, очищены, смазаны.	ст. 17 (1), п. 33 (2)							
21. Местные отсосы, зонты и укрытия транспортного средства непрерывного действия надежно закреплены.	ст. 17 (1), п. 36 (2)							
22. Пусковые устройства местных отсосов, удаляющих от транспортных средств вредные вещества, заблокированы с пусковыми устройствами транспортных средств для исключения их работы при выключенной местной вытяжной вентиляции.	ст. 17 (1), п. 36 (2)							
23. Системы местных отсосов транспортного средства непрерывного действия снабжены звуковой сигнализацией, автоматически включающейся при остановке	ст. 17 (1), п. 36 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
вентилятора.								
24. Транспортные средства непрерывного действия, предназначенные для транспортирования мокрых грузов, закрыты кожухами или щитами в местах возможного брызгообразования.	ст. 17 (1), п. 37 (2)							
<b>Конвейеры общего назначения</b>								
25. Конструкция конвейера предусматривает установку загрузочных и разгрузочных устройств, для равномерной и центрированной подачи груза на конвейер и его разгрузки.	ст. 17 (1), п. 40 (2)							
26. Конструкция конвейера не допускает заклинивание и зависание груза, образование просыпей в загрузочных и разгрузочных устройствах.	ст. 17 (1), п. 41 (2)							
27. Конструкция конвейера не допускает падение груза с конвейера или машины в местах передачи транспортируемого груза с одного конвейера на другой конвейер или машину.	ст. 17 (1), п. 41 (2)							
28. Приемная часть конвейеров, загружаемых вручную штучными грузами, расположена на горизонтальном или наклонном участке конвейера с уклоном, не превышающим 5° в сторону загрузки.	ст. 17 (1), п. 43 (2)							
29. На наклонных конвейерах (наклонных участках конвейеров) штучные грузы при транспортировании находятся в неподвижном состоянии по отношению к плоскости грузонесущего элемента конвейера, не меняют положение, принятое при загрузке.	ст. 17 (1), п. 44 (2)							
30. Отсутствует самопроизвольное перемещение в обратном направлении грузонесущего элемента с грузом при отключении привода в конвейерах, имеющих наклонные или вертикальные участки трассы.	ст. 17 (1), п. 45 (2)							
31. Неприводные конвейеры имеют в разгрузочной части ограничительные упоры и приспособления для снижения скорости движущегося груза.	ст. 17 (1), п. 45 (2)							
32. На трассах конвейеров с передвижными загрузочными и разгрузочными устройствами установлены конечные выключатели и упоры, ограничивающие ход загрузочно-разгрузочных устройств.	ст. 17 (1), п. 46 (2)							
33. Грузовые натяжные устройства конвейеров имеют концевые упоры для ограничения хода натяжной тележки.	ст. 17 (1), п. 47 (2)							
34. Многоприводные конвейеры имеют тормозные устройства на каждом приводе.	ст. 17 (1), п. 48 (2)							
35. В конструкциях составных частей конвейеров массой более 50 кг, подлежащих подъему или перемещению грузоподъемными средствами при транспортировании, монтаже, демонтаже и ремонте, предусмотрены соответствующие приливы, отверстия, рым-болты.	ст. 17 (1), п. 49 (2)							
36. Движущиеся части конвейеров имеют ограждения в зонах постоянных рабочих мест, связанных с технологическим процессом на конвейере (по всей трассе конвейера, если имеет место свободный доступ или постоянный проход вблизи конвейера лиц, не связанных с обслуживанием конвейера).	ст. 17 (1), п. 50 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
37. Ограждения движущихся частей конвейеров изготовлены из металлических листов, сетки и других прочных материалов.	ст. 17 (1), п. 51 (2)							
38. В сетчатых ограждениях движущихся частей конвейеров размер ячейки исключает доступ к огражденным частям конвейера.	ст. 17 (1), п. 51 (2)							
39. Защитные ограждения конвейеров надежные, прочные, открывающиеся (съёмные), изготовлены из отдельных секций.	ст. 17 (1), п. 52 (2)							
40. В ограждениях конвейеров предусмотрены дверцы и крышки для удобства обслуживания конвейеров.	ст. 17 (1), п. 52 (2)							
41. Ограждения приводных и натяжных станций конвейеров, дверцы и крышки, позволяющие их снять или открыть без применения специального инструмента, снабжены приспособлениями для надежного удержания их в закрытом (рабочем) положении и заблокированы с приводом конвейера для его отключения при снятии (открытии) ограждения.	ст. 17 (1), п. 52 (2)							
42. В зоне возможного нахождения людей ограждены (защищены) смотровые люки пересыпных лотков, бункеров, установленных в местах загрузки и разгрузки конвейеров.	ст. 17 (1), п. 53 (2)							
43. В зоне возможного нахождения людей ограждены (защищены) сплошными навесами, выступающими за габариты конвейеров не менее чем на 1 м., проходы (проезды) под конвейерами.	ст. 17 (1), п. 53 (2)							
44. В зоне возможного нахождения людей ограждены (защищены), при помощи установки вдоль трассы перил высотой не менее 1 м. от уровня пола, участки трассы конвейеров (кроме подвесных конвейеров), на которых запрещен проход людей.	ст. 17 (1), п. 53 (2)							
45. В зоне возможного нахождения людей ограждены (защищены) канаты и блоки натяжных устройств, грузы натяжных устройств на высоту их перемещения и участок пола под ними.	ст. 17 (1), п. 53 (2)							
46. В зоне возможного нахождения людей ограждены (защищены) приводные, натяжные и отклоняющие барабаны, ременные и другие передачи, муфты, а также опорные ролики и ролики нижней ветви ленты.	ст. 17 (1), п. 53 (2)							
47. В зоне возможного нахождения людей ограждены (защищены) приемные устройства (бункеры, горловины машин), установленные в местах сброса грузов с конвейеров.	ст. 17 (1), п. 53 (2)							
48. В зоне возможного нахождения людей ограждены (защищены) навесами, продолженными за габариты конвейера не менее чем на 1 м., нижние выступающие части конвейера, пересекающие проходы для людей или проезды для транспортных средств.	ст. 17 (1), п. 53 (2)							
49. Конвейеры, передвигающиеся по рельсам, если они не закрыты специальными кожухами, и конвейеры, установленные в производственных зданиях ниже уровня пола, ограждены по всей длине перилами высотой не менее 1 м от уровня пола.	ст. 17 (1), п. 54 (2)							
50. Перила, ограждающие конвейеры, установленные ниже уровня пола, закрыты	ст. 17 (1),							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
на высоту не менее 0,15 м от уровня пола.	п. 54 (2)							
51. Конвейеры, предназначенные для транспортировки штучных грузов, оснащены по всей длине бортами высотой не менее 200 мм.	ст. 17 (1), п. 55 (2)							
52. Конвейеры малой протяженности (до 10 м) в головной и хвостовой частях оборудованы аварийными кнопками «Стоп» грибкового типа для остановки конвейера.	ст. 17 (1), п. 56 (2)							
53. Трассы конвейеров малой протяженности (до 10 м), в головной и хвостовой частях которых не оборудованы аварийные кнопки «Стоп» грибкового типа, оснащены тросовым выключателем, дающим возможность остановки конвейеров с любого места.	ст. 17 (1), п. 56 (2)							
54. Конвейеры с открытой трассой в местах повышенной опасности оборудованы выключающими устройствами, позволяющими останавливать конвейер в аварийных ситуациях с любого места по его длине со стороны прохода для его обслуживания.	ст. 17 (1), п. 57 (2)							
55. Конвейеры большой протяженности (более 10 м) оборудованы выключающими устройствами, позволяющими останавливать конвейер в аварийных ситуациях с любого места по его длине со стороны прохода для его обслуживания.	ст. 17 (1), п. 57 (2)							
56. На участках трассы конвейеров, находящихся вне зоны видимости оператора с пульта управления, установлена двусторонняя предупредительная предупусковая звуковая сигнализация, включающаяся автоматически до включения привода конвейера.	ст. 17 (1), п. 58 (2)							
57. На участках трассы конвейеров, находящихся вне зоны видимости оператора с пульта управления, установлена двусторонняя предупредительная предупусковая световая сигнализация, включающаяся автоматически до включения привода конвейера.	ст. 17 (1), п. 58 (2)							
58. Двусторонняя сигнализация обеспечивает подачу ответного сигнала на пульт управления с участков трассы, не видимых оператору, о готовности конвейера к пуску.	ст. 17 (1), п. 58 (2)							
59. В схеме управления конвейерами предусмотрена блокировка, исключающая возможность повторного включения привода до ликвидации аварийной ситуации.	ст. 17 (1), п. 59 (2)							
60. Конвейеры имеют устройства, отключающие конвейер при обрыве ленты или канатно-натяжных устройств.	ст. 17 (1), п. 60 (2)							
61. При наличии на одном конвейере нескольких пусковых кнопок, установленных в разных местах, они заблокированы электрически так, чтобы исключался случайный пуск конвейера.	ст. 17 (1), п. 60 (2)							
62. Для обеспечения безопасности при работе нескольких взаимосвязанных конвейеров в одной технологической линии применяется взаимная блокировка их электрических приводов.	ст. 17 (1), п. 61 (2)							
63. У каждого взаимосвязанного конвейера в одной технологической линии установлена аварийная кнопка «Стоп», с помощью которой при необходимости	ст. 17 (1), п. 61 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
может быть остановлена вся транспортная система.								
64. Пульт управления ленточных конвейеров взаимосвязанных в одной технологической линии оборудован сигнальными лампами, показывающими движение или остановку каждого конвейера, для предотвращения несогласованности их работы.	ст. 17 (1), п. 61 (2)							
65. На технологической линии, состоящей из нескольких последовательно соединенных и одновременно работающих конвейеров, приводы конвейеров сблокированы так, чтобы в случае внезапной остановки конвейера предыдущие конвейеры автоматически отключались, а последующие продолжали работать до полного схода с них транспортируемого груза.	ст. 17 (1), п. 62 (2)							
66. На технологической линии, состоящей из конвейеров в сочетании с другими машинами (питателями, дробилками и тому подобными), приводы конвейеров и всех машин сблокированы так, чтобы в случае внезапной остановки какой-либо машины или конвейера предыдущие машины и конвейеры автоматически отключались, а последующие продолжали работать до полного схода с них транспортируемого груза.	ст. 17 (1), п. 62 (2)							
67. С мест обслуживания предусмотрена возможность отключения каждого конвейера.	ст. 17 (1), п. 63 (2)							
68. Места периодической смазки конвейеров доступны без снятия защитных устройств.	ст. 17 (1), п. 64 (2)							
69. Концы отводных шлагбаумов примыкают вплотную к борту конвейера и спуска для исключения падения груза при его передаче с конвейера на спуск.	ст. 17 (1), п. 65 (2)							
70. Монтаж конвейера произведен под руководством работника, ответственного за безопасную эксплуатацию транспортных средств непрерывного действия.	ст. 17 (1), п. 66 (2)							
71. На рабочих местах обслуживания конвейера или конвейерной линии размещены таблички, разъясняющие значения применяемых средств сигнализации и режим управления конвейером.	ст. 17 (1), п. 67 (2)							
72. Конвейерные линии оснащены аппаратурой автоматического управления.	ст. 17 (1), п. 68 (2)							
73. Конвейерные линии оснащены аппаратурой дистанционного управления.	ст. 17 (1), п. 68 (2)							
74. Средства автоматизации конвейеров обеспечивают автоматический контроль и защиту каждого конвейера.	ст. 17 (1), п. 69 (2)							
75. Средства автоматизации конвейеров обеспечивают автоматическое управление конвейерной линией в заданном режиме.	ст. 17 (1), п. 69 (2)							
76. Средства автоматизации конвейеров обеспечивают сигнализацию и блокировку с перегрузочным оборудованием.	ст. 17 (1), п. 69 (2)							
77. Управление автоматизированной конвейерной линией осуществляется с одного пульта (места).	ст. 17 (1), п. 70 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
78. Стопорение подвижных элементов аппаратуры управления осуществляется способами, предусмотренными инструкцией.	ст. 17 (1), п. 70 (2)							
79. Аппаратура управления конвейерной линии допускает перевод управления любым конвейером с автоматического на местное с сохранением в этом режиме действия всех защит, предупредительной сигнализации и экстренной остановки конвейера.	ст. 17 (1), п. 71 (2)							
80. В организации установлен порядок оставления оператором конвейерной линии своего рабочего места и передачи управления конвейерной линии другому лицу.	ст. 17 (1), п. 72 (2)							
81. За конвейерами закреплены соответствующие специалисты для обеспечения их нормальной эксплуатации, обслуживания, ремонта.	ст. 17 (1), п. 73 (2)							
82. Ввод в эксплуатацию стационарных конвейеров произведен на месте их эксплуатации на основе результатов приемо-сдаточных испытаний.	ст. 17 (1), п. 74 (2)							
83. Ввод в эксплуатацию переносных и передвижных конвейеров осуществлен на основе результатов приемо-сдаточных испытаний.	ст. 17 (1), п. 74 (2)							
84. В ходе приемо-сдаточных испытаний конвейеров произведены их испытания, внешний осмотр, проверка укомплектованности и правильности сборки конвейеров.	ст. 17 (1), п. 75 (2)							
85. Результаты испытаний конвейеров оформлены приемо-сдаточным актом и протоколом, содержащим заключение о годности конвейера к эксплуатации.	ст. 17 (1), п. 76 (2)							
86. Для обеспечения исправного состояния и работоспособности конвейер систематически проходит техническое обслуживание, текущий и капитальный ремонт.	ст. 17 (1), п. 78 (2)							
87. Техническое обслуживание и текущий ремонт конвейеров производятся согласно эксплуатационной документации организации-изготовителя.	ст. 17 (1), п. 78 (2)							
88. При размещении стационарных конвейеров для транспортировки сыпучих грузов обеспечена возможность применения в доступных местах трассы конвейера механизированной уборки из-под него просыпи без остановки конвейера.	ст. 17 (1), п. 79 (2)							
89. Разрушение сводов, козырьков из зависшего в бункере конвейера материала, осуществляется без использования ломов, лопат.	ст. 17 (1), п. 80 (2)							
90. Проталкивание застрявшего в бункере конвейера материала производится специальными средствами с надбункерной площадки.	ст. 17 (1), п. 80 (2)							
91. Ремонт или чистка внутри бункера конвейера выполняются по наряду-допуску.	ст. 17 (1), п. 80 (2)							
92. Перед спуском работника в бункер конвейера прекращается подача материала в бункер, перекрывается выходное отверстие бункера, отключаются приводы подающего в бункер конвейера, вывешивается на приводы предупредительный плакат «Не включать – работают люди!», осуществляется вентилирование бункера с последующим контролем состояния воздушной среды на предмет повышенной (пониженной) температуры, содержания вредных веществ и кислорода.	ст. 17 (1), п. 81 (2)							



1	2	3	4	5	6	7	8	9
93. Для наблюдения за работником, выполняющим работы в бункере конвейера, и оказания ему в случае необходимости экстренной помощи, вне бункера сверху находится не менее двух наблюдающих работников с необходимыми средствами оказания такой помощи.	ст. 17 (1), п. 82 (2)							
94. Перед спуском в бункер конвейера работником надевается каска и предохранительный лягочный пояс с прикрепленным к нему страховочным канатом (веревкой).	ст. 17 (1), п. 83 (2)							
95. Крепление опускаемой в бункер конвейера металлической лестницы с крюками и страховочного каната (веревки) предохранительного пояса спускающегося в бункер работника осуществляется сверху вблизи бункера.	ст. 17 (1), п. 83 (2)							
96. Подъем работника из бункера конвейера осуществляется без провисания страховочного каната (веревки).	ст. 17 (1), п. 84 (2)							
97. Выполнение работ по техническому обслуживанию, ремонту и регулировке конвейера (исправление смещения (сбега) ленты, устранение ее пробуксовки) осуществляется после остановки конвейера.	ст. 17 (1), п. 85 (2)							
98. Эксплуатация конвейера осуществляется с огражденными приводными и натяжными барабанами, тяговыми органами конвейера.	ст. 17 (1), п. 85 (2)							
99. На подвижной каретке натяжной станции конвейера установлены два конечных выключателя (один для отключения конвейера при перегрузке тяговых органов, второй для остановки конвейера при обрыве тягового органа).	ст. 17 (1), п. 85 (2)							
100. При эксплуатации конвейера обеспечена равномерная и центрированная подача (разгрузка) грузов на конвейер (с конвейера).	ст. 17 (1), п. 85 (2)							
101. При эксплуатации конвейера применяются устройства, исключющие или уменьшающие необходимость ручного труда (например, скребки и щетки для удаления налипшего и намерзшего материала).	ст. 17 (1), п. 85 (2)							
<b>Ленточные конвейеры</b>								
102. Эксплуатация ленточных конвейеров осуществляется в соответствии с эксплуатационной документацией организации-изготовителя.	ст. 17 (1), п. 86 (2)							
103. Углы наклона ленточного конвейера с гладкой конвейерной лентой при транспортировке сыпучих грузов на подъем не превышают 16–18° для каменного угля, 10° для гальки круглой сухой, 22° для гипса порошкообразного, 16° для глины мелкокусковой сухой, 20–22° для глины крупнокусковой влажной, 18° для щебня, 18–20° для гравия, 18–22° для грунта земляного, 16–18° для известняка, 14–20° для песка (в зависимости от влажности), 20–24° для формовочной смеси, 20° для цемента и шлака.	ст. 17 (1), п. 87 (2)							
104. Углы наклона ленточного конвейера с гладкой конвейерной лентой при транспортировке тарно-штучного груза на подъем не превышают 15° для груза в картонных коробках, 17° для груза в бумажных мешках, 20° для груза в льняных или джутовых мешках, 12° для груза в деревянных ящиках, 16° - в металлических ящиках.	ст. 17 (1), п. 88 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
105. Максимально допустимые углы наклона ленточных конвейеров с гладкой конвейерной лентой при транспортировке грузов на спуск не превышают 12°.	ст. 17 (1), п. 89 (2)							
106. Работа ленточных конвейеров осуществляется без сбегания конвейерной ленты с барабанов и роликов, без задевания об опорные конструкции и без пробуксовки на барабанах.	ст. 17 (1), п. 91 (2)							
107. При массе обрабатываемого груза до 5 кг скорость движения конвейерной ленты при ручной грузоразборке составляет не более 0,5 м/сек.	ст. 17 (1), п. 91 (2)							
108. При массе обрабатываемого груза, превышающей 5 кг, скорость движения конвейерной ленты при ручной грузоразборке составляет не более 0,3 м/сек.	ст. 17 (1), п. 91 (2)							
109. Электрический привод ленточного конвейера обеспечивает плавный пуск конвейера при полной нагрузке.	ст. 17 (1), п. 92 (2)							
110. Блок управления конвейера обеспечивает равномерное распределение нагрузки между приводными барабанами ленточного конвейера.	ст. 17 (1), п. 93 (2)							
111. Ленточные конвейеры оснащены жесткими роликовыми опорами.	ст. 17 (1), п. 94 (2)							
112. Ленточные конвейеры оснащены скребками или щеточными устройствами для очистки конвейерной ленты с обеих сторон.	ст. 17 (1), п. 94 (2)							
113. Ленточные конвейеры имеют приводные, концевые и отклоняющие барабаны.	ст. 17 (1), п. 94 (2)							
114. В качестве загрузочных устройств конвейера применяются лотки, воронки, спуски, бункеры с затворами, питатели.	ст. 17 (1), п. 94 (2)							
115. В загрузочной части конвейера устроены борта с уплотнителями.	ст. 17 (1), п. 94 (2)							
116. При транспортировке крупногабаритного груза конвейеры оснащены в загрузочной их части роликоопорами.	ст. 17 (1), п. 94 (2)							
117. В конвейере установлены боковые ролики, поднимающие края ленты конвейера, для предотвращения падения грузов с ленточных транспортеров и для ограничения смещения конвейерной ленты в сторону.	ст. 17 (1), п. 95 (2)							
118. Натяжное устройство ленты, устанавливаемое на ведомом барабане конвейера, имеет ограждение.	ст. 17 (1), п. 95 (2)							
119. Со стороны прохода конвейера установлены тросовые выключатели.	ст. 17 (1), п. 96 (2)							
120. Ленточные конвейеры оборудованы устройствами, исключающими падение с них транспортируемого материала.	ст. 17 (1), п. 97 (2)							
121. На ленточных конвейерах длиной более 15 м установлены направляющие и центрирующие устройства.	ст. 17 (1), п. 98 (2)							
122. Ленточные конвейеры, предназначенные для эксплуатации на открытых площадках, оборудованы защитными средствами, предотвращающими возможность сброса ветром конвейерной ленты или транспортируемого груза	ст. 17 (1), п. 99 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
(кроме участков трассы конвейеров с передвижными погрузочными и разгрузочными устройствами).								
123. Ленточные конвейеры оборудованы устройствами, предотвращающими самопроизвольное движение конвейерной ленты при отключении привода.	ст. 17 (1), п. 100 (2)							
124. Приводные барабаны ленточных конвейеров облицованы футеровкой (например, из резины).	ст. 17 (1), п. 101 (2)							
125. Приводные барабаны ленточных конвейеров оснащены прижимными механизмами, обеспечивающими передачу на конвейерную ленту необходимого тягового усилия.	ст. 17 (1), п. 101 (2)							
126. Натяжные устройства обеспечивают исключение пробуксовки конвейерной ленты и заданное ей натяжение в период пуска, установившегося движения и при отключении привода ленточного конвейера.	ст. 17 (1), п. 102 (2)							
127. На приводном барабане конвейера отсутствует буксование конвейерной ленты.	ст. 17 (1), п. 103 (2)							
128. В случае возникновения буксования конвейерной ленты на приводном барабане, конвейер отключается от электропитания, включается блокировка от самопроизвольного включения, ликвидируется буксование способами, предусмотренными конструкцией ленточного конвейера (увеличением натяжения ленты, увеличением давления прижимного ролика).	ст. 17 (1), п. 103 (2)							
129. Ленточные конвейеры с криволинейными стовами оснащены роликоопорами, наклонно установленными в вертикальной плоскости для исключения смещения и отрыва конвейерной ленты от линейных роликоопор.	ст. 17 (1), п. 104 (2)							
130. Крепление осей роликов исключает возможность их выпадения и вертикального перемещения при движении конвейерной ленты конвейера.	ст. 17 (1), п. 105 (2)							
131. Ленточные конвейеры, транспортирующие сыпучие материалы, оснащены устройствами для очистки конвейерной ленты скребкового или щеточного типа.	ст. 17 (1), п. 107 (2)							
132. Ленточные конвейеры имеют устройства для удаления с поверхности нижней (холостой) ветви просыпавшихся или упавших грузов, налипшей смеси.	ст. 17 (1), п. 108 (2)							
133. Ленточные конвейеры, транспортирующие грузы, которые могут налипать, оснащены неподвижными скребками или вращающимися щетками для удаления налипшего груза.	ст. 17 (1), п. 109 (2)							
134. Ленточные конвейеры, транспортирующие сильно налипающие материалы, на нижней (холостой) ветви оборудованы дисковыми или спиральными роликоопорами.	ст. 17 (1), п. 110 (2)							
135. Дисковые или спиральные роликоопоры исключают необходимость ручной очистки движущейся конвейерной ленты конвейера.	ст. 17 (1), п. 110 (2)							
136. При применении ленточных конвейеров в шламовом хозяйстве для удаления налипания применяются очистители конвейерной ленты с гидросмывом, обеспечивающим очистку конвейерной ленты и удаление счищенного материала в пульпе.	ст. 17 (1), п. 111 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
137. Конструкция загрузочных устройств ленточных конвейеров исключает заклинивание и зависание в них грузов, выпадение грузов или их просыпание, а также перегрузку конвейера.	ст. 17 (1), п. 112 (2)							
138. Ширина загрузочных отверстий лотков для сыпучих материалов составляет 0,6–0,7 ширины конвейерной ленты.	ст. 17 (1), п. 113 (2)							
139. Наклон стенок лотков ленточного конвейера на 10–15° больше угла естественного откоса транспортируемого материала.	ст. 17 (1), п. 113 (2)							
140. Ход передвижных погрузочно-разгрузочных устройств ленточного конвейера ограничен конечными выключателями и упорами.	ст. 17 (1), п. 114 (2)							
141. При подаче груза сбрасывающими устройствами в бункеры, расположенные непосредственно под ленточным конвейером, люки бункеров ограждены перилами и напольными бордюрами (закрыты решетками с размером ячеек, пропускающих только груз).	ст. 17 (1), п. 115 (2)							
142. В местах загрузки ленточных конвейеров, транспортирующих кусковые грузы, предусмотрены отбойные щитки, исключающие падение кусков груза с конвейерной ленты.	ст. 17 (1), п. 117 (2)							
143. Концевые участки ленточного конвейера (привод, натяжные устройства), устройства для очистки конвейерной ленты имеют ограждения с возможностью быстрого их снятия.	ст. 17 (1), п. 118 (2)							
144. Ограждения имеют блокировки с приводом конвейера.	ст. 17 (1), п. 118 (2)							
145. Ограждения, при которых необходим осмотр узлов без снятия ограждения, изготовлены сетчатыми.	ст. 17 (1), п. 118 (2)							
146. При применении гидропривода в механических узлах конвейера используются негорючие жидкости.	ст. 17 (1), п. 120 (2)							
147. Ленточные конвейеры большой длины оборудованы датчиками контроля схода конвейерной ленты для отключения привода конвейера при недопустимом ее смещении или подачи управляющего сигнала для включения в работу центрирующего устройства ленты.	ст. 17 (1), п. 121 (2)							
148. Ленточные конвейеры, устанавливаемые с углом наклона более 6°, имеют тормозные устройства и остановки.	ст. 17 (1), п. 122 (2)							
149. Участки конвейерной ленты, набегаящие на приводные, натяжные, отклоняющие барабаны, ограждены на расстоянии не менее 1 метра от обода барабана, а сбегающие – не менее 0,1 метра.	ст. 17 (1), п. 122 (2)							
150. Ограждение натяжной станции, расположенной в головной части ленточного конвейера, является двусторонним по всей длине.	ст. 17 (1), п. 123 (2)							
151. На поверхности конвейерной ленты отсутствуют складки, трещины, раковины, механические повреждения.	ст. 17 (1), п. 124 (2)							
152. Предельное отклонение борта конвейерной ленты от прямой линии на длине 20 м составляет не более 5 % ширины ленты.	ст. 17 (1), п. 125 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
153. Края ленты конвейера ровные.	ст. 17 (1), п. 125 (2)							
154. На ленточных конвейерах с шириной ленты более 1,0 м осуществляется контроль сквозного разрушения конвейерной ленты.	ст. 17 (1), п. 126 (2)							
155. С целью предупреждения на ленточных конвейерах аварийных ситуаций, связанных с разрывом конвейерной ленты, осуществляется контроль состояния ленты с выявлением внешних и внутренних повреждений ленты и своевременный ремонт отдельных ее участков.	ст. 17 (1), п. 127 (2)							
156. Поврежденные места конвейерной ленты отремонтированы (произведена замена ленты целиком на новую).	ст. 17 (1), п. 128 (2)							
157. Скорость движения ленты ленточного конвейера для пожароопасных помещений не превышает 2,5 м/сек.	ст. 17 (1), п. 129 (2)							
158. Скорость движения ленты ленточного конвейера для взрывоопасных помещений не превышает 2 м/сек.	ст. 17 (1), п. 129 (2)							
159. При транспортировке сыпучих материалов, склонных к интенсивному пылению, приняты меры по снижению пылевыделения (герметизация и оснащение установками для орошения или аспирации, сплошные укрытия ленточных конвейеров кожухами по всей длине).	ст. 17 (1), п. 133 (2)							
160. Установка первого ролика неприводного роликового конвейера в опасной зоне между набегающей лентой ленточного конвейера и первым неприводным роликом роликового конвейера выполнена в открытую сверху наклонную вырезку в раме роликового конвейера в свободном незакрепленном положении (в случае использования в комплексе с ленточным конвейером неприводного роликового конвейера в качестве приемного стола).	ст. 17 (1), п. 134 (2)							
161. Опасная зона между набегающей лентой ленточного конвейера и первым неприводным роликом роликового конвейера закрыта прочными и хорошо подогнанными ограждениями, выступающими не менее чем на 90 мм. над местом возможного защемления руки работника (в случае использования в комплексе с ленточным конвейером неприводного роликового конвейера в качестве приемного стола).	ст. 17 (1), п. 134 (2)							
162. Места возможного защемления рук работника при эксплуатации ленточного конвейера защищены ограждением не менее чем на 90 мм в каждую сторону от опасной зоны.	ст. 17 (1), п. 135 (2)							
163. Устройства аварийной остановки ленточного конвейера размещены с интервалами не более 8,0 м вдоль конвейера со стороны прохода.	ст. 17 (1), п. 136 (2)							
164. Устройства аварийной остановки ленточного конвейера имеют прочный трос, проходящий по всей длине конвейера и связанный с устройством аварийного отключения конвейера так, чтобы одно нажатие на трос в любом направлении останавливало конвейер.	ст. 17 (1), п. 136 (2)							
165. На каждом конце транспортного пути установлены устройства для	ст. 17 (1),							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
переключения привода сбрасывающих устройств в нейтральное положение в случае перемещения груза за конечные точки транспортного пути (при съеме груза с ленточного конвейера сбрасывающими устройствами с самостоятельным приводом).	п. 138 (2)							
166. Работа ленточного конвейера осуществляется без загромождения и захламленности проходов.	ст. 17 (1), п. 139 (2)							
167. Во время работы ленточного конвейера не осуществляется устранение перекоса конвейерной ленты с использованием металлического прута, трубы, палки и тому подобных предметов, регулирование положения барабанов и роликовых опор.	ст. 17 (1), п. 142 (2)							
168. Во время работы ленточного конвейера не осуществляется хранение горючих жидкостей, смазочных и обтирочных материалов вблизи пусковых устройств конвейера.	ст. 17 (1), п. 142 (2)							
169. Работа ленточного конвейера осуществляется при исправных устройствах регулировки скорости, защиты от пробуксовки конвейерной ленты, схода конвейерной ленты, сигнализации и экстренной остановки конвейера, при образовавшихся завалах транспортируемого материала на конвейерной ленте.	ст. 17 (1), п. 142 (2)							
170. Во время работы ленточного конвейера не осуществляется устранение пробуксовки конвейерной ленты с использованием подсыпки между лентой и барабаном канифоли, битума, песка, транспортируемого и другого материала.	ст. 17 (1), п. 142 (2)							
171. Во время работы ленточного конвейера не выполняется смазка подшипников и других трущихся деталей.	ст. 17 (1), п. 142 (2)							
172. К управлению ленточным конвейером не допускаются посторонние лица.	ст. 17 (1), п. 142 (2)							
173. Механизм изменения угла наклона рамы передвижного ленточного конвейера имеет систему блокировки для устранения возможного произвольного опускания или подъема рамы.	ст. 17 (1), п. 143 (2)							
174. Передвижные ленточные конвейеры длиной более 10 м и углом наклона более 20° оборудованы устройством, автоматически предотвращающим обратный ход грузовой ленты при остановке привода конвейера.	ст. 17 (1), п. 143 (2)							
175. Передвижной ленточный конвейер оборудован ограничительным болтом на подъемной раме.	ст. 17 (1), п. 144 (2)							
176. Обеспечено отсутствие людей под поднятой рамой (при работе передвижного ленточного конвейера с подъемной рамой, имеющей подъемное устройство для изменения угла наклона)	ст. 17 (1), п. 144 (2)							
<b>Пластинчатые конвейеры</b>								
177. Пластинчатый конвейер имеет исправные блокировки и средства защиты.	ст. 17 (1), п. 145 (2)							
178. Обеспечена немедленная остановка пластинчатого конвейера в случае пробуксовки приводной цепи на звездочке привода, ослабления натяжения	ст. 17 (1), п. 146 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
приводной цепи выше допустимого, поломки приводной звездочки или обрыва цепи привода конвейера, повреждения стыкового соединения тяговой цепи, схода роликовых пластин с направляющих конвейера, деформации пластин и осей роликов.								
<b>Цепные конвейеры</b>								
179. Цепные конвейеры ограждены по всей их длине.	ст. 17 (1), п. 148 (2)							
180. Скребокковые цепные конвейеры с погруженными скребками оснащены сливными самотеками или предохранительными клапанами, самооткрывающимися при переполнении короба продуктом.	ст. 17 (1), п. 149 (2)							
181. Конвейер оснащен датчиками подпора, отключающими конвейер при переполнении короба (только в случае отсутствия сливных самотеков или предохранительных клапанов).	ст. 17 (1), п. 149 (2)							
182. Скребокковые цепные конвейеры оборудованы устройством автоматического отключения привода при обрыве или резком ослаблении натяжения тяговой цепи.	ст. 17 (1), п. 150 (2)							
183. Загрузочные и другие приямки, зоны загрузки и разгрузки ковшей, люлек цепных конвейеров оборудованы оградительными поручнями, перилами с напольным бордюром.	ст. 17 (1), п. 151 (2)							
184. Ковшовые и люлочные цепные конвейеры имеют устройства, обеспечивающие доступ работников для очистки от налипшего транспортируемого груза внутренней поверхности шахты конвейера в зоне загрузочных и разгрузочных патрубков, а также ковшей или люлек.	ст. 17 (1), п. 152 (2)							
185. Желоба цепных конвейеров для транспортировки бревен облицованы железным листом соответствующей прочности.	ст. 17 (1), п. 154 (2)							
186. Вдоль цепного конвейера вне желоба для транспортировки бревен устроена дорожка для прохода работников.	ст. 17 (1), п. 155 (2)							
187. По наружному контуру с обеих сторон цепного конвейера для транспортировки бревен устроены перильные ограждения высотой не менее 1 м с напольным бордюром высотой не менее 0,15 м и дополнительной ограждающей планкой на высоте 0,5 м от уровня дорожки.	ст. 17 (1), п. 156 (2)							
<b>Тележечные конвейеры</b>								
188. На тележечных конвейерах установлены и исправны защитные ограждения, световая и звуковая сигнализации.	ст. 17 (1), п. 157 (2)							
189. Тележечный конвейер для заливки форм жидким металлом, движущийся со скоростью более 4 м/мин, оборудован платформой для заливщика, движущейся с той же скоростью.	ст. 17 (1), п. 160 (2)							
190. Заливочная площадка тележечного конвейера для заливки форм жидким металлом оборудована верхнебоковыми отсосами с панелями равномерного всасывания на всю длину рабочей площадки.	ст. 17 (1), п. 161 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
191. Максимальная высота верхнего уровня заливочной чаши формы при заливке жидким металлом не превышает 0,7 м от уровня заливочной площадки.	ст. 17 (1), п. 162 (2)							
192. По всей длине заливочной площадки со стороны тележечного конвейера устроена отбортовка, исключая попадание брызг металла на заливщика.	ст. 17 (1), п. 163 (2)							
193. Подъем на заливочную площадку и спуск с нее выполнен в виде пандуса с углом подъема не превышающим 5°.	ст. 17 (1), п. 164 (2)							
194. Тележечные конвейеры на участках охлаждения отливок укрыты сплошным кожухом с торцевыми проемами и системой принудительного отсоса газов.	ст. 17 (1), п. 165 (2)							
195. Конструкция охлаждающих кожухов обеспечивает удобство их осмотра, обслуживания и ремонта.	ст. 17 (1), п. 165 (2)							
196. Гидропривод под тележечным конвейером в зоне заливки и охлаждения залитых форм защищен от контакта с воспламеняющимися жидкостями и жидким металлом.	ст. 17 (1), п. 166 (2)							
197. Расстояние между параллельно расположенными тележечными конвейерами составляет не менее 1 м.	ст. 17 (1), п. 167 (2)							
198. Ширина ремонтных зазоров между тележечным конвейером и противоположной проходной стеной составляет не менее 0,5 м.	ст. 17 (1), п. 168 (2)							
199. Переходные мостики, расположенные над тележечным конвейером, в производственном помещении устроены не более чем через 30 м.	ст. 17 (1), п. 169 (2)							
<b>Винтовые конвейеры</b>								
200. Винтовые конвейеры оборудованы блокирующим устройством, отключающим электропривод при подпоре продукта на конвейере.	ст. 17 (1), п. 170 (2)							
201. Винтовые конвейеры оборудованы предохранительными клапанами, самооткрывающимися при переполнении кожуха продуктом.	ст. 17 (1), п. 170 (2)							
202. Винтовые конвейеры оборудованы блокировкой, отключающей подачу продукта при прекращении подачи электроэнергии.	ст. 17 (1), п. 170 (2)							
203. Винтовой конвейер оборудован ограждением в виде сплошных перекрытий с закрывающимися крышками для защиты от попадания в шнек.	ст. 17 (1), п. 171 (2)							
204. Закрывающиеся крышки имеют блокировку, отключающую вал винта, когда одна из крышек винтового конвейера снимается (открывается).	ст. 17 (1), п. 171 (2)							
205. Удаление застрявшего между стенкой кожуха и шнеком винтового конвейера материала производится с использованием соответствующего крюка, шуровки и тому подобного.	ст. 17 (1), п. 172 (2)							
206. Кожух винтового конвейера, транспортирующего пылящие материалы, подключен к аспирационной системе.	ст. 17 (1), п. 173 (2)							
207. Концевые опоры вала имеют уплотнения, препятствующие выбросу пыли из конвейера.	ст. 17 (1), п. 174 (2)							
208. Лотковые питатели винтовых конвейеров оборудованы ограждениями, предотвращающими падение в них людей.	ст. 17 (1), п. 175 (2)							



1	2	3	4	5	6	7	8	9
209. Червяк винтового конвейера огражден.	ст. 17 (1), п. 175 (2)							
210. Открытая часть шнека винтового конвейера, применяемого для транспортировки сыпучих материалов, ограждена прочной решеткой.	ст. 17 (1), п. 175 (2)							
211. В днище корыта винтового конвейера выполнено отверстие с плотно закрывающейся задвижкой, предназначенное для очистки корыта при завалах и запрессовке перемещаемого продукта.	ст. 17 (1), п. 176 (2)							
212. Вдоль винтового конвейера предусмотрена свободная зона шириной не менее 0,7 м.	ст. 17 (1), п. 177 (2)							
<b>Вибрационные и инерционные конвейеры</b>								
213. Вибрационные и инерционные конвейеры укомплектованы эксплуатационной документацией организации-изготовителя.	ст. 17 (1), п. 179 (2)							
214. Вибрационные конвейеры для транспортировки пылящих, газовыделяющих, токсичных и других агрессивных насыпных грузов имеют в местах загрузки, перегрузки и выгрузки уплотняющие эластичные соединительные устройства.	ст. 17 (1), п. 181 (2)							
215. Резьбовые соединения вибрационных конвейеров предохранены от самоотвинчивания (например, установкой стопорных элементов, высокопрочных крепежных изделий).	ст. 17 (1), п. 182 (2)							
216. На каждом вибрационном конвейере установлено устройство для контроля амплитуды колебаний (например, мерный клин).	ст. 17 (1), п. 183 (2)							
217. Для ликвидации затора груза в желобе инерционного конвейера применяются длинные шуровки, исключающие необходимость нахождения работника в опасной зоне возможного падения в желоб.	ст. 17 (1), п. 184 (2)							
218. Сбегающая часть инерционного конвейера имеет приемные устройства, замедляющие скорость передвижения груза до величины, позволяющей производить его безопасный прием и обработку (изменение угла наклона до необходимого и другие устройства).	ст. 17 (1), п. 185 (2)							
219. На сбегающей части инерционного конвейера установлены электрические или механические устройства для подачи предупредительного сигнала.	ст. 17 (1), п. 186 (2)							
220. Наклонные и винтовые спуски, являющиеся разновидностями инерционных конвейеров, закреплены надежно к перекрытиям, стенам и приемным столам.	ст. 17 (1), п. 187 (2)							
221. Спуски оборудованы бортами высотой, исключающей возможность выпадения спускаемых грузов.	ст. 17 (1), п. 188 (2)							
222. Спуски, устанавливаемые вне здания, защищены от ветра и атмосферных осадков.	ст. 17 (1), п. 189 (2)							
223. Приемные отверстия и места прохождения спусков в опасных для работников зонах ограждены перилами высотой не менее 1 м с обшивкой понизу высотой не менее 0,15 м и дополнительной ограждающей планкой на высоте 0,5 м от пола.	ст. 17 (1), п. 190 (2)							
224. Спуски с углом наклона более 24° оборудованы тормозными устройствами.	ст. 17 (1), п. 191 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
225. Приемные столы спусков оборудованы устройством, исключаящим падение принимаемого груза.	ст. 17 (1), п. 192 (2)							
226. Приемные проходные столы спусков оборудованы откидными крышками.	ст. 17 (1), п. 192 (2)							
<b>Роликовые конвейеры</b>								
227. Элементы привода роликов роликовых конвейеров закрыты кожухами (имеют другое ограждение).	ст. 17 (1), п. 193 (2)							
228. Роликовые конвейеры имеют в разгрузочной части ограничительные упоры и приспособления для гашения инерции движущегося груза.	ст. 17 (1), п. 194 (2)							
229. На закруглениях роликовых конвейеров установлены защитные реборды высотой 100–150 мм.	ст. 17 (1), п. 195 (2)							
230. Откидная секция для прохода людей поднимается на шарнирах в сторону, противоположную движению грузов (в случае наличия откидной секции).	ст. 17 (1), п. 196 (2)							
231. Рабочая дорожка роликового конвейера с внешней стороны трассы на поворотах и с обеих сторон при расположении рабочей дорожки на высоте более 1,5 м от пола оснащена направляющими рейками или поручнями.	ст. 17 (1), п. 197 (2)							
<b>Пневматические конвейеры</b>								
232. Обеспечен контроль герметичности соединений трубопроводов пневматических конвейеров.	ст. 17 (1), п. 198 (2)							
233. Обеспечен свободный и безопасный доступ к нагнетательным и вытяжным вентиляторам пневматических конвейеров, для их чистки, осмотра, обслуживания и ремонта.	ст. 17 (1), п. 198 (2)							
234. На трубопроводах пневматического конвейера предусмотрены окна для периодического осмотра и очистки транспортной системы.	ст. 17 (1), п. 198 (2)							
235. Присоединение трубопроводов конвейеров к вентиляторам и другому оборудованию осуществляется через мягкие вставки (виброизолирующие патрубки).	ст. 17 (1), п. 198 (2)							
236. Над проемом загрузочного люка установлен подающий бункер и отсасывающее устройство (при подаче груза вручную в загрузочный люк пневматического конвейера).	ст. 17 (1), п. 199 (2)							
<b>Подвесные конвейеры</b>								
237. Подвесные конвейеры оборудованы сигнализацией о пуске и остановке, а также устройствами для их срочной остановки.	ст. 17 (1), п. 203 (2)							
238. Подвесные конвейеры на наклонных участках оборудованы улавливающими устройствами на случай обрыва цепи конвейера.	ст. 17 (1), п. 204 (2)							
239. Горизонтальная трасса подвесного конвейера перед подъемом и после спуска ограждена сплошным ограждением протяженностью не менее 3 м.	ст. 17 (1), п. 205 (2)							
240. Ежедневно (ежесменно) проводится проверка исправности подвесного конвейера и навесных устройств.	ст. 17 (1), п. 207 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
241. Трасса подвесного конвейера свободна для прохода подвесок с грузом, не захламлена и подвергается систематической уборке.	ст. 17 (1), п. 209 (2)							
242. Навеска и съём деталей с навесных устройств подвесного конвейера производится в перчатках (рукавицах).	ст. 17 (1), п. 212 (2)							
243. Навеска деталей производится на предназначенные для этих деталей навесные устройства (крюки, коромысла, корзины, цепи и тому подобное).	ст. 17 (1), п. 212 (2)							
244. Замки опрокидываемых люлек и корзин закрываются надежно.	ст. 17 (1), п. 213 (2)							
245. Скорость движения подвесок для подвесных конвейеров не превышает 0,25 м/сек. (в случае загрузки и разгрузки подвесок вручную на ходу конвейера).	ст. 17 (1), п. 218 (2)							
246. Участки подъема и спуска ходовых путей толкающих подвесных конвейеров с разницей высот более 1 м оборудованы ловителями тягового элемента и устройствами для захвата грузовых тележек, действующими при обрыве тягового элемента или срыве грузовой тележки.	ст. 17 (1), п. 219 (2)							
247. На подвесных конвейерах вдоль трассы установлены кнопки «Стоп» для аварийного останова с шагом не более 30 м.	ст. 17 (1), п. 220 (2)							
248. Подвесные конвейеры на участке загрузки и выгрузки оборудованы выключающими устройствами.	ст. 17 (1), п. 221 (2)							
249. Ограждения подвесных конвейеров, проходящих над проходами, проездами, оборудованием и там, где этого избежать невозможно – над рабочими местами, выполнены путем устройства навесов, выходящих за габарит конвейера не менее чем на 1 м.	ст. 17 (1), п. 222 (2)							
250. Ограждения подвесных конвейеров выполнены в виде сплошной обшивки (из сетки, прочность и размер ячеек которой определяется из условия гарантированного удержания транспортируемого конвейером груза в случае его падения с крюка подвески).	ст. 17 (1), п. 222 (2)							
251. Снятые с подвесок подвесного конвейера грузы укладываться в тару (штабеля).	ст. 17 (1), п. 224 (2)							
252. Регулярно осуществляется проверка соединительных и крепежных болтов подвесных конвейеров, тяговых цепей и блокирующих устройств, состояние цепей.	ст. 17 (1), п. 225 (2)							
253. При конвейерной окраске изделий методом окунания вытяжная вентиляция окрасочной камеры сблокирована с работой подвесного конвейера.	ст. 17 (1), п. 226 (2)							
254. На окрасочных подвесных конвейерах операции навешивания деталей на конвейер и снятия деталей с конвейера производятся вне окрасочной камеры.	ст. 17 (1), п. 226 (2)							
255. Подвесной толкающий конвейер и ванна электроосаждения емкостью более 1,0 м <sup>3</sup> укрыты общим тоннелем с зонами промывки и обдувки горячим воздухом окрашенных изделий.	ст. 17 (1), п. 228 (2)							
256. Тоннель имеет застекленные окна и дверь для обеспечения обслуживания ванны электроосаждения при отключении подачи тока на ванну.	ст. 17 (1), п. 228 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
257. Дверь для входа внутрь тоннеля оборудована замками с блокировкой подачи питания на конвейер и световым табло «Не входить. Опасно для жизни!».	ст. 17 (1), п. 229 (2)							
258. Участки подвесных охлаждающих конвейеров в литейных цехах с навешенными отливками оборудованы боковыми панелями равномерного всасывания по длине конвейера (укрыты кожухом с торцевыми проемами для входа и выхода отливок).	ст. 17 (1), п. 230 (2)							
259. Снятие отливок с подвесного конвейера производится при остановленном конвейере.	ст. 17 (1), п. 231 (2)							
260. Навес отливок массой более 20 кг на подвесной конвейер и съем их с конвейера механизирован.	ст. 17 (1), п. 232 (2)							
<b>Сборочные конвейеры</b>								
261. На сборочном конвейере ограждены зоны работы сборочных и сварочных роботов и манипуляторов.	ст. 17 (1), п. 234 (2)							
262. На сборочном конвейере применяются защитные экраны, вытяжная вентиляция, перегородки, козырьки.	ст. 17 (1), п. 234 (2)							
263. При работе на сборочном конвейере работниками применяются средства индивидуальной защиты (очки, респираторы, перчатки, фартуки, специальная одежда и другие средства индивидуальной защиты).	ст. 17 (1), п. 234 (2)							
264. Выполнение работ на сборочном конвейере производится на постоянных рабочих местах в соответствии с технологическим процессом.	ст. 17 (1), п. 235 (2)							
265. Перед началом движения сборочного конвейера подается звуковой сигнал.	ст. 17 (1), п. 236 (2)							
266. Рабочие места сборочных операций на сборочном конвейере, проходы и проезды свободны (не загромождены деталями, узлами, тарой, отходами производства).	ст. 17 (1), п. 238 (2)							
267. Детали и узлы, поступающие на сборку, находятся в таре (складированы в отведенных для этого местах, стеллажах).	ст. 17 (1), п. 238 (2)							
268. Обеспечена защита работников от ультрафиолетового излучения и брызг расплавленного металла (при производстве на сборочном конвейере электросварочных работ).	ст. 17 (1), п. 239 (2)							
269. Производство работ на высоте на сборочном конвейере осуществляется с использованием стремянки (подставки), без применения приставных лестниц, подручных материалов (ящиков и других подобных предметов).	ст. 17 (1), п. 240 (2)							
<b>Подвесные транспортные средства</b>								
270. На рабочих местах загрузки и разгрузки подвесных транспортных средств имеются карты строповки (навески, загрузки) транспортируемого груза (деталей, узлов).	ст. 17 (1), п. 243 (2)							
271. Проходы вблизи подвесных транспортных средств освобождены (на расстоянии не менее 0,5 м от габарита транспортируемого груза или люлек, корзин).	ст. 17 (1), п. 244 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
272. Выполнение работ на подвесных транспортных средствах, требующих использования грузоподъемных машин, осуществляется работниками, обученными по профессии стропальщик.	ст. 17 (1), п. 245 (2)							
273. Ремонт подвесных транспортных средств в сушильных камерах, в камерах бондаризации, выполняется под непосредственным руководством мастера (начальника участка, смены).	ст. 17 (1), п. 246 (2)							
274. Ремонт оборудования подвесного транспортного средства, работающего в комплексе с другими конвейерами, производится при отключении всех сблокированных с ним конвейеров.	ст. 17 (1), п. 247 (2)							
275. На время ремонта оборудования подвесного транспортного средства, на пусковое устройство вывешивается плакат «Не включать – работают люди!».	ст. 17 (1), п. 247 (2)							
<b>Трубопроводный транспорт</b>								
276. Фланцевые соединения трубопроводов расположены в местах, обеспечивающих удобство их монтажа, контроля состояния и ремонта.	ст. 17 (1), п. 250 (2)							
277. Над проходами, постоянными рабочими местами, над электроустановками, отсутствуют фланцевые соединения трубопроводов, по которым транспортируется опасный химический продукт.	ст. 17 (1), п. 251 (2)							
278. В качестве прокладочных материалов для фланцевых соединений трубопроводов применяются материалы, устойчивые к воздействию влаги, масел, транспортируемого вещества (материала), температуры не менее чем на 50 °С выше температуры продукта в трубопроводе.	ст. 17 (1), п. 252 (2)							
279. Радиусы закругления поворотов трубопроводов составляют не менее 3–5 диаметров трубы.	ст. 17 (1), п. 253 (2)							
280. Трубопроводы оснащены дренажными устройствами для удаления конденсата.	ст. 17 (1), п. 254 (2)							
281. Трубопроводы имеют штуцера с запорными устройствами для продувки инертным газом или паром, а также продувочные свечи для выпуска продувочного газа в атмосферу.	ст. 17 (1), п. 254 (2)							
282. Трубопровод окрашен в соответствующий цвет (в зависимости от назначения трубопровода и параметров транспортируемого продукта).	ст. 17 (1), п. 255 (2)							
283. Трубопровод имеет маркировочные надписи (номер магистрали, стрелку, указывающую направление движения рабочей среды).	ст. 17 (1), п. 256 (2)							
284. На участках газопроводов, где возможно скопление воды и масла, установлены линейные водоотделители.	ст. 17 (1), п. 257 (2)							
285. Трубопроводы проложены с уклоном 0,003 в сторону линейных водоотделителей.	ст. 17 (1), п. 258 (2)							
286. Элементы трубопровода с температурой наружной поверхности стенки выше 45°С, располагаемые на рабочих местах и в местах проходов людей, имеют тепловую изоляцию.	ст. 17 (1), п. 259 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
287. Вентили, задвижки, клапаны трубопроводов исправны и обеспечивают быстрое и надежное перекрытие.	ст. 17 (1), п. 260 (2)							
288. Арматура трубопроводов пронумерована и имеет ясно видимые стрелки, указывающие направление вращения маховиков, а также стрелки, обозначающие «Открыто», «Закрыто».	ст. 17 (1), п. 260 (2)							
289. При подземной прокладке трубопроводов в местах пересечения их с дорогами, трассами электрических кабелей, канализацией и другими коммуникационными системами, эти участки трубопроводов заключены в защитные футляры.	ст. 17 (1), п. 262 (2)							
290. При совместной многоярусной прокладке трубопроводов, трубопроводы с агрессивными средами и кислотами размещены на нижнем ярусе.	ст. 17 (1), п. 263 (2)							
291. При совместной многоярусной прокладке трубопроводов, трубопроводы с горючими газами и с горячей водой проложены в верхнем ярусе у края.	ст. 17 (1), п. 263 (2)							
292. При совместной многоярусной прокладке трубопроводов, неизолированные трубопроводы с горючими газами и трубопроводы, транспортирующие горячую среду, кроме обогревающих спутников, расположены на противоположных сторонах яруса.	ст. 17 (1), п. 263 (2)							
293. При совместной многоярусной прокладке трубопроводов, трубопроводы с легковоспламеняющимися жидкостями, горючими жидкостями и сжиженными горючими газами, проложены в верхнем ярусе у края.	ст. 17 (1), п. 263 (2)							
294. На трубопроводах пневматического транспорта имеются окна для периодического осмотра и очистки транспортной системы от осевшей горючей пыли и тушения пожара в случае его возникновения.	ст. 17 (1), п. 264 (2)							
295. Смотровые окна на трубопроводах пневматического транспорта расположены не более чем через 15 м друг от друга, а также у тройников, на поворотах, в местах прохода трубопроводов через стены и перекрытия.	ст. 17 (1), п. 264 (2)							
296. В местах прохода людей через трубопроводы, возвышающиеся над уровнем земли более чем на 0,5 м., устроены переходные мостики с перилами.	ст. 17 (1), п. 265 (2)							
297. Для разогрева замерзшего продукта в трубопроводе используется горячая вода, горячий песок, горячий воздух или пар.	ст. 17 (1), п. 267 (2)							
298. Обогрев трубопровода осуществляется без применения паяльных ламп, сварочных горелок, факелов.	ст. 17 (1), п. 268 (2)							
299. Трубопроводы оснащены редуцированными и предохранительными клапанами, для предотвращения разрушения от воздействия высокого давления транспортируемого продукта (жидкости, пара, газа).	ст. 17 (1), п. 270 (2)							
300. Клапаны на магистрали трубопроводов установлены так, что стрелка на корпусе клапана совпадает с направлением движения транспортируемого продукта.	ст. 17 (1), п. 271 (2)							
301. Участки трубопроводов с аппаратами, в которых может повыситься давление продукта вследствие его нагрева или химической реакции, не имеют запорных устройств перед предохранительными клапанами.	ст. 17 (1), п. 272 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
302. На трубопроводе за редукционным вентилем установлен предохранительный клапан, отрегулированный на редуцированное давление.	ст. 17 (1), п. 273 (2)							
303. Выброс в атмосферу продуктов, стравливаемых через предохранительные клапаны, для улавливания опасных продуктов, осуществляется через «хвостовой» конденсатор, адсорбер или скруббер.	ст. 17 (1), п. 274 (2)							
304. При выбросе в атмосферу продуктов, стравливаемых через предохранительные клапаны, запорные устройства отсутствуют как до предохранительных клапанов, так и после них.	ст. 17 (1), п. 274 (2)							
305. Продувочные трубопроводы выведены на высоту 3–5 м над коньком кровли здания.	ст. 17 (1), п. 275 (2)							
306. На продувочных трубопроводах установлены огнепреградители (в случае содержания в продувочных газах горючих веществ).	ст. 17 (1), п. 276 (2)							
307. Трубопроводы уложены с небольшим уклоном 0,002 по направлению движения продукта.	ст. 17 (1), п. 278 (2)							
308. В трубопроводах с большими скоростями потока применяются постепенно закрывающиеся задвижки с большим числом оборотов маховика запорного устройства (диаметр трубопровода 100 мм – 66 оборотов, 400 мм – 175 оборотов).	ст. 17 (1), п. 280 (2)							
309. Трубопроводы для горючих газов оборудованы запорной арматурой с дистанционным управлением, установленной на входе в производственное помещение.	ст. 17 (1), п. 281 (2)							
310. Все трубопроводы технически освидетельствованы, осмотрены и испытаны на прочность и плотность.	ст. 17 (1), п. 283 (2)							
311. При наружном осмотре трубопровода обеспечена проверка правильности установки арматуры, легкость открытия и закрытия запорных устройств, состояние уплотнений, фланцевых соединений, опорных устройств, тепло- и антикоррозионной изоляции.	ст. 17 (1), п. 284 (2)							
312. Для каждого здания, объекта, сооружения имеются схемы расположения надземных и подземных инженерных коммуникаций с обозначением всей арматуры.	ст. 17 (1), п. 285 (2)							
313. Перед пуском трубопроводов в эксплуатацию (после ремонта, связанного со сваркой стыков, при пуске в работу после нахождения их в состоянии консервации более одного года) произведены испытания трубопроводов на прочность и плотность.	ст. 17 (1), п. 287 (2)							
314. Работа трубопроводов, у которых при обследовании выявлены дефекты, нарушения правил эксплуатации (истек срок очередного освидетельствования трубопроводов, не назначены лица, ответственные за исправное состояние и безопасную эксплуатацию трубопроводов, и другие), остановлена.	ст. 17 (1), п. 287 (2)							
315. Применяемые для транспортировки пульпы пульпопроводы проложены на подкладках с устройством не реже чем через 500 м компенсаторов.	ст. 17 (1), п. 289 (2)							
316. Для перехода через пульпопровод установлены мостики шириной не менее 0,5	ст. 17 (1),							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
м с перильным ограждением высотой не менее 1 м со сплошной зашивкой понизу на высоту не менее 0,15 м и дополнительной ограждающей планкой на высоте 0,5 м.	п. 289 (2)							
<b>Пневматический транспорт</b>								
317. Приемники и воздухопроводы пневматического транспорта надежно заземлены.	ст. 17 (1), п. 299 (2)							
318. При погрузке или разгрузке пылевидных материалов пневматическим транспортом давление в цистерне автоцементовоза не превышает 0,15 МПа (1,5 кгс/см <sup>2</sup> ).	ст. 17 (1), п. 300 (2)							
319. Предохранительный клапан цистерны автоцементовоза отрегулирован и срабатывает при достижении давления в цистерне 0,15 МПа (1,5 кгс/см <sup>2</sup> ).	ст. 17 (1), п. 300 (2)							
320. Компрессор автоцементовоза эксплуатируется с обратным клапаном, маслоvlaгоотделителем, предохранительным клапаном, с ограждением (кожухом) компрессорного агрегата.	ст. 17 (1), п. 301 (2)							
321. Транспортировка материала аэрожелобами осуществляется с использованием склона на небольшие расстояния.	ст. 17 (1), п. 303 (2)							
322. Работа аэрожелобов осуществляется при закрытых крышках.	ст. 17 (1), п. 304 (2)							
323. Приводы переключения клапанов у аэрожелобов ограждены.	ст. 17 (1), п. 305 (2)							
324. На рабочих местах, предназначенных для обслуживания пневматического транспорта, вывешены инструкции о порядке его пуска, остановки и значений сигналов, применяемых при этих работах.	ст. 17 (1), п. 307 (2)							
325. Контрольно-измерительная аппаратура и приборы, необходимые для эксплуатации пневматического транспорта (манометры, расходомеры), установлены на видных хорошо освещенных местах.	ст. 17 (1), п. 308 (2)							
326. Манометры проверены (с периодичностью не реже одного раза в три месяца с занесением результатов в соответствующий журнал) и опломбированы (периодически не реже одного раза в год и после каждого ремонта).	ст. 17 (1), п. 308 (2)							
327. При ремонте устройств пневматического транспорта полностью исключена возможность его случайного пуска, путем отключения всех приводов и воздухоподводящих трубопроводов.	ст. 17 (1), п. 309 (2)							
<b>Аспирационные системы</b>								
328. Эксплуатация аспирационных систем производится в соответствии с инструкцией, отражающей порядок их включения и выключения, обслуживания, периодичность осмотров и очистки магистралей, порядок действия обслуживающего персонала при аварии.	ст. 17 (1), п. 311 (2)							
329. Электродвигатели привода аспирационных систем заблокированы с электродвигателями привода технологического и транспортного оборудования.	ст. 17 (1), п. 312 (2)							



1	2	3	4	5	6	7	8	9
330. Работа технологического и транспортного оборудования, оснащенного аспирационными системами, осуществляется с работающей аспирацией.	ст. 17 (1), п. 312 (2)							
331. Аспирационные воздуховоды надежно закреплены и не имеют смещений при очистке их от пыли и других осадков.	ст. 17 (1), п. 314 (2)							
332. Чистка аспирационных систем производится не реже одного раза в квартал.	ст. 17 (1), п. 315 (2)							
333. Аспирационные системы (оборудование, воздуховоды) заземлены.	ст. 17 (1), п. 316 (2)							
<b>Производственные помещения и производственные площадки для процессов, выполняемых вне производственных помещений</b>								
334. Проезды и проходы внутри производственных помещений обозначены белыми линиями (знаками).	ст. 17 (1), п. 317 (2)							
335. Тоннели проветриваются непрерывно действующими вентиляционными установками.	ст. 17 (1), п. 318 (2)							
336. Конвейерные галереи имеют несущие конструкции из сборных железобетонных (стальных) элементов.	ст. 17 (1), п. 319 (2)							
337. В галереях обеспечена естественная вентиляция через открывающиеся окна, дефлекторы и другие устройства.	ст. 17 (1), п. 322 (2)							
<b>Исходные материалы, заготовки, полуфабрикаты.</b>								
<b>Хранение и транспортировка исходных материалов, заготовок, полуфабрикатов, готовой продукции и отходов производства</b>								
338. Транспортируемые материалы и химические вещества имеют сопроводительные документы (сертификаты, паспорта).	ст. 17 (1), п. 329 (2)							
339. Каждая единица тары снабжена биркой (этикеткой) на которой указаны: организация-изготовитель, наименование вещества, гарантийный срок хранения по соответствующему стандарту или техническим условиям, надпись или символ, характеризующие опасность продукта.	ст. 17 (1), п. 334 (2)							
340. Места проведения погрузочно-разгрузочных работ обозначены знаками безопасности.	ст. 17 (1), п. 338 (2)							
<b>Требования к работникам</b>								
341. К эксплуатации транспортных средств непрерывного действия допущены лица соответствующей профессии, должности и квалификации, прошедшие обучение, инструктаж и проверку знаний по вопросам охраны труда.	ст. 17 (1), п. 340 (2)							
342. Работники, допущенные к транспортировке вредных веществ, ознакомлены с требованиями безопасности при обращении с ними, их свойствами, признаками их вредного воздействия на организм и способами оказания первой медицинской помощи.	ст. 17 (1), п. 342 (2)							
343. Работники обучены приемам оказания первой помощи потерпевшим при несчастных случаях на производстве.	ст. 17 (1), п. 343 (2)							
344. Запрещен допуск к работе лиц в состоянии алкогольного, наркотического или токсического опьянения, не прошедших в установленном порядке медицинский	ст. 17 (1), п. 345 (2)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
осмотр, обучение, инструктаж и проверку знаний по вопросам охраны труда, не использующих необходимых средств индивидуальной защиты.								
<b>Применение средств индивидуальной защиты</b>								
345. В организации обеспечено надлежащее хранение и уход за средствами индивидуальной защиты.	ст. 17 (1), п. 348 (2)							
346. Средства индивидуальной защиты подвергаются в установленном порядке контрольным осмотрам и испытаниям.	ст. 17 (1), п. 348 (2)							
347. Порядок пользования средствами индивидуальной защиты изложен в инструкциях по охране труда с учетом конкретных условий, в которых они применяются.	ст. 17 (1), п. 348 (2)							
348. Работники обучены правилам обращения со средствами индивидуальной защиты.	ст. 17 (1), п. 348 (2)							
349. Для защиты органов дыхания работников от вредных веществ в воздухе применяются фильтрующие и изолирующие средства индивидуальной защиты органов дыхания.	ст. 17 (1), п. 350 (2)							
350. В качестве изолирующих средств индивидуальной защиты органов дыхания применяются шланговые и изолирующие противогазы.	ст. 17 (1), п. 351 (2)							
351. В качестве изолирующих средств индивидуальной защиты органов дыхания применяются самоспасатели, предназначенные для самостоятельного выхода работника из загазованной зоны при недостатке кислорода в воздухе.	ст. 17 (1), п. 351 (2)							
352. Работникам, производящим работы при ремонте или техническом обслуживании транспортных средств непрерывного действия в лежачем, сидячем положении или с колена, выданы маты (наколенники) из материала низкой теплопроводности и водонепроницаемости.	ст. 17 (1), п. 352 (2)							
353. При превышении допустимых уровней шума на 6–8 дБ используются заглушки-вкладыши «беруши», а при более высоком превышении - противושумные наушники.	ст. 17 (1), п. 353 (2)							

\_\_\_\_\_  
(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. Закон Республики Беларусь «Об охране труда»;
2. Межотраслевые правила по охране труда при эксплуатации конвейерных, трубопроводных и других транспортных средств непрерывного действия, утвержденные постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь № 54 от 10 апреля 2007 г.

#### 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.