Приложение 59
к приказу Министерства
труда и социальной защиты
Республики Беларусь
11 января 2019 г. № 3

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, контактный телефон проверяющего (руководителя проверки) или должностного лица, направившего контрольный список вопросов (чек-лист): _____

_____

Дата начала заполнения	Дата завершения заполнения	Дата направления
☐☐ число	☐☐ число	☐☐ число
☐☐ месяц	☐☐ месяц	☐☐ месяц
☐☐☐☐ год	☐☐☐☐ год	☐☐☐☐ 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, контактный телефон представителя (представителей) проверяемого субъекта_____

_____

движение или остановку каждого конвейера, для предотвращения несогласованности их работы.								
29. С мест обслуживания предусмотрена возможность отключения каждого конвейера.	пункт 63(1)							
30. На рабочих местах обслуживания конвейера или конвейерной линии размещены таблички, разъясняющие значения применяемых средств сигнализации и режим управления конвейером.	пункт 67(1)							
31. За конвейерами закреплены соответствующие специалисты для обеспечения их нормальной эксплуатации, обслуживания, ремонта.	пункт 73(1)							
32. Ввод в эксплуатацию стационарных конвейеров произведен на месте их эксплуатации на основе результатов приемо-сдаточных испытаний.	абзац второй пункта 74(1)							
33. Ввод в эксплуатацию переносных и передвижных конвейеров осуществлен на основе результатов приемо-сдаточных испытаний.	абзац третий пункта 74(1)							
34. Ручное разрушение сводов, козырьков из зависшего в бункере конвейера материала, осуществляется без использования ломов, лопат.	часть первая пункта 80(1)							
35. Проталкивание застрявшего в бункере конвейера материала производится специальными средствами с надбункерной площадки.	часть первая пункта 80(1)							
36. Ремонт или чистка внутри бункера конвейера выполняются по наряду-допуску.	часть вторая пункта 80(1)							
37. Выполнение работ по техническому обслуживанию, ремонту и регулировке конвейера (исправление смещения (сбега) ленты, устранение ее пробуксовки) осуществляется после остановки конвейера.	абзац второй пункта 85(1)							
38. Эксплуатация конвейера осуществляется с огражденными приводными и натяжными барабанами, тяговыми органами конвейера.	абзац третий пункта 85(1)							
39. На подвижной каретке натяжной станции конвейера установлены два концевых выключателя (один для отключения конвейера при перегрузке тяговых органов, второй для остановки конвейера при обрыве тягового органа).	абзац четвертый пункта 85(1)							

40. Ленточные конвейеры оснащены жесткими роликовыми опорами.	часть первая пункта 94(1)							
41. Ленточные конвейеры оснащены скребками или щеточными устройствами для очистки конвейерной ленты с обеих сторон.	часть первая пункта 94(1)							
42. Ленточные конвейеры имеют приводные, концевые и отклоняющие барабаны.	часть первая пункта 94(1)							
43. В конвейере установлены боковые ролики, поднимающие края ленты конвейера, для предотвращения падения грузов с ленточных транспортеров и для ограничения смещения конвейерной ленты в сторону.	пункт 95(1)							
44. Натяжное устройство ленты, устанавливаемое на ведомом барабане конвейера, имеет ограждение.	пункт 95(1)							
45. Со стороны прохода конвейера установлены тросовые выключатели.	пункт 96(1)							
46. Ленточные конвейеры, предназначенные для эксплуатации на открытых площадках, оборудованы защитными средствами, предотвращающими возможность сброса ветром конвейерной ленты или транспортируемого груза (кроме участков трассы конвейеров с передвижными погрузочными и разгрузочными устройствами).	пункт 99(1)							
47. Ленточные конвейеры оборудованы устройствами, предотвращающими самопроизвольное движение конвейерной ленты при отключении привода.	пункт 100(1)							
48. Приводные барабаны ленточных конвейеров облицованы футеровкой (например, из резины).	пункт 101(1)							
49. Ленточные конвейеры с криволинейными ставами оснащены роликоопорами, наклонно установленными в вертикальной плоскости для исключения смещения и отрыва конвейерной ленты от линейных роликоопор.	пункт 104(1)							
50. Ленточные конвейеры, транспортирующие сыпучие материалы, оснащены устройствами для очистки конвейерной ленты скребкового или щеточного типа.	пункт 107(1)							
51. Ленточные конвейеры, транспортирующие сильно налипающие материалы, на нижней (холостой) ветви оборудованы дисковыми или спиральными роликоопорами.	часть первая пункта 110(1)							
52. Ширина загрузочных отверстий лотков для сыпучих материалов составляет 0,6 – 0,7 ширины конвейерной ленты.	пункт 113(1)							
53. Ход передвижных погрузочно-разгрузочных устройств ленточного конвейера ограничен конечными выключателями и упорами.	пункт 114(1)							

54. 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).	пункт 115(1)							
55. В местах загрузки ленточных конвейеров, транспортирующих кусковые грузы, предусмотрены отбойные щитки, исключающие падение кусков груза с конвейерной ленты.	пункт 117(1)							
56. Ограждение натяжной станции, расположенной в головной части ленточного конвейера, является двусторонним по всей длине.	пункт 123(1)							
57. На поверхности конвейерной ленты отсутствуют складки, трещины, раковины, механические повреждения.	пункт 124(1)							
58. Края ленты конвейера ровные.	пункт 125(1)							
59. Места возможного защемления рук работника при эксплуатации ленточного конвейера защищены ограждением не менее чем на 90 мм в каждую сторону от опасной зоны.	пункт 135(1)							
60. Устройства аварийной остановки ленточного конвейера размещены с интервалами не более 8,0 м вдоль конвейера со стороны прохода.	пункт 136(1)							
61. Устройства аварийной остановки ленточного конвейера имеют трос, проходящий по всей длине конвейера и связанный с устройством аварийного отключения конвейера так, чтобы одно нажатие на трос в любом направлении останавливало конвейер.	пункт 136(1)							
62. На каждом конце транспортного пути установлены устройства для 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).	пункт 138(1)							
63. Работа ленточного конвейера осуществляется без загромождения и захламленности проходов.	часть вторая пункта 139(1)							
64. Передвижной ленточный конвейер оборудован ограничительным болтом на подъемной раме.	часть первая пункта 144(1)							
65. Цепные конвейеры ограждены по всей их длине.	пункт 148(1)							
66. Скребковые цепные конвейеры с погруженными скребками оснащены сливными самотеками или предохранительными клапанами, самооткрывающимися при переполнении короба продуктом.	часть первая пункта 149(1)							

67. Конвейер оснащен датчиками подпора, отключающими конвейер при переполнении короба (только в случае отсутствия сливных самотеков или предохранительных клапанов).	часть вторая пункта 149(1)							
68. Скребковые цепные конвейеры оборудованы устройством автоматического отключения привода при обрыве или резком ослаблении натяжения тяговой цепи.	пункт 150(1)							
69. Желоба цепных конвейеров для транспортировки бревен облицованы железным листом.	пункт 154(1)							
70. Вдоль цепного конвейера вне желоба для транспортировки бревен устроена дорожка для прохода работников.	пункт 155(1)							
71. 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.	пункт 156(1)							
72. Тележечный конвейер для заливки форм жидким металлом оборудован платформой для заливщика.	пункт 160(1)							
73. Заливочная площадка тележечного конвейера для заливки форм жидким металлом оборудована верхнебоковыми отсосами с панелями равномерного всасывания на всю длину рабочей площадки.	пункт 161(1)							
74. Максимальная высота верхнего уровня заливочной чаши формы при заливке жидким металлом не превышает 0,7 м от уровня заливочной площадки.	пункт 162(1)							
75. По всей длине заливочной площадки со стороны тележечного конвейера устроена отбортовка, исключающая попадание брызг металла на заливщика.	пункт 163(1)							
76. Подъем на заливочную площадку и спуск с нее выполнен в виде пандуса.	пункт 164(1)							
77. Тележечные конвейеры на участках охлаждения отливок укрыты сплошным кожухом с торцевыми проемами и системой принудительного отсоса газов.	часть первая пункта 165(1)							
78. Расстояние между параллельно расположенными тележечными конвейерами составляет не менее 1 м.	пункт 167(1)							
79. Ширина ремонтных зазоров между тележечным конвейером и противоположной проходу стеной составляет не менее 0,5 м.	пункт 168(1)							
80. Переходные мостики, расположенные над тележечным конвейером, в производственном помещении устроены не более чем через 30 м.	пункт 169(1)							
81. Винтовые конвейеры оборудованы блокирующим устройством, отключающим электропривод при подпоре продукта на конвейере, предохранительными клапанами, самооткрывающимися при переполнении кожуха продуктом, блокировкой, отключающей подачу продукта при прекращении подачи электроэнергии.	пункт 170(1)							
82. Винтовой конвейер оборудован ограждением в виде сплошных перекрытий, с	часть							

закрывающимися крышками для защиты от попадания в шнек.	первая пункта 171(1)							
83. Удаление застрявшего между стенкой кожуха и шнеком винтового конвейера материала производится с использованием крюка, шуровки и тому подобного.	пункт 172(1)							
84. Лотковые питатели винтовых конвейеров оборудованы ограждениями, предотвращающими падение в них людей.	часть первая пункта 175(1)							
85. Червяк винтового конвейера огражден.	часть вторая пункта 175(1)							
86. Открытая часть шнека винтового конвейера, применяемого для транспортировки сыпучих материалов, ограждена прочной решеткой.	часть третья пункта 175(1)							
87. Вдоль винтового конвейера предусмотрена свободная зона шириной не менее 0,7 м.	пункт 177(1)							
88. Наклонные и винтовые спуски, являющиеся разновидностями инерционных конвейеров, закреплены надежно к перекрытиям, стенам и приемным столам.	пункт 187(1)							
89. Наклонные и винтовые спуски оборудованы бортами.	пункт 188(1)							
90. Наклонные и винтовые спуски, устанавливаемые вне здания, защищены от ветра и атмосферных осадков.	пункт 189(1)							
91. Приемные отверстия и места прохождения наклонных и винтовых 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.	пункт 190(1)							
92. Приемные проходные столы спусков оборудованы откидными крышками.	часть вторая пункта 192(1)							
93. Роликовые конвейеры имеют в разгрузочной части ограничительные упоры и приспособления для гашения инерции движущегося груза.	пункт 194(1)							
94. На закруглениях роликовых конвейеров установлены защитные реборды высотой 100–150 мм.	пункт 195(1)							
95. Откидная секция для прохода людей поднимается на шарнирах в сторону, противоположную движению грузов (в случае наличия откидной секции).	пункт 196(1)							
96. Рабочая дорожка роликового конвейера с внешней стороны трассы на поворотах и с обеих сторон при расположении рабочей дорожки на высоте более	пункт 197(1)							

1,5 м от пола оснащена направляющими рейками или поручнями.								
97. Подвесные конвейеры на наклонных участках оборудованы улавливающими устройствами на случай обрыва цепи конвейера.	пункт 204(1)							
98. Горизонтальная трасса подвесного конвейера перед подъемом и после спуска ограждена сплошным ограждением протяженностью не менее 3 м.	пункт 205(1)							
99. Навеска деталей производится на предназначенные для этих деталей навесные устройства (крюки, коромысла, корзины, цепи и тому подобное).	пункт 212(1)							
100. На подвесных конвейерах вдоль трассы установлены кнопки «Стоп» для аварийного останова с шагом не более 30 м.	пункт 220(1)							
101. 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.	часть первая пункта 222(1)							
102. 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).	часть вторая пункта 222(1)							
103. При конвейерной окраске изделий методом окунания вытяжная вентиляция окрасочной камеры сблокирована с работой подвесного конвейера.	пункт 226(1)							
104. Дверь для входа внутрь тоннеля оборудована замками с блокировкой подачи питания на конвейер и световым табло «Не входить. Опасно для жизни!».	пункт 229(1)							
105. Снятие отливок с подвесного конвейера производится при остановленном конвейере.	пункт 231(1)							
106. На сборочном конвейере ограждены зоны работы сборочных и сварочных роботов и манипуляторов.	пункт 234(1)							
107. На сборочном конвейере применяются защитные экраны, вытяжная вентиляция, перегородки, козырьки.	пункт 234(1)							
108. Детали и узлы, поступающие на сборку, находятся в таре (складированы в отведенных для этого местах, стеллажах).	часть вторая пункта 238(1)							
109. Производство работ на высоте на сборочном конвейере осуществляется с использованием стремянки (подставки).	пункт 240(1)							
110. На рабочих местах загрузки и разгрузки подвесных транспортных средств имеются карты строповки (навески, загрузки) транспортируемого груза (деталей, узлов).	часть первая пункта 243(1)							
111. Проходы вблизи подвесных транспортных средств освобождены на расстоянии не менее 0,5 м от габарита транспортируемого груза или люлек, корзин.	пункт 244(1)							
112. Ремонт оборудования подвесного транспортного средства, работающего в комплексе с другими конвейерами, производится при отключении всех	пункт 247(1)							

сблокированных с ним конвейеров.								
113. На время ремонта оборудования подвесного транспортного средства, на пусковое устройство вывешивается плакат «Не включать – работают люди!».	пункт 247(1)							
114. Трубопроводы оснащены дренажными устройствами для удаления конденсата.	пункт 254(1)							
115. Трубопровод окрашен в соответствующий цвет (в зависимости от назначения трубопровода и параметров транспортируемого продукта).	пункт 255(1)							
116. Трубопровод имеет маркировочные надписи (номер магистрали, стрелку, указывающую направление движения рабочей среды).	пункт 256(1)							
117. Арматура трубопроводов пронумерована и имеет ясно видимые стрелки, указывающие направление вращения маховиков, а также стрелки, обозначающие «Открыто», «Закрыто».	часть вторая пункта 260(1)							
118. В местах прохода людей через трубопроводы, возвышающиеся над уровнем земли более чем на 0,5 м, устроены переходные мостики с перилами.	пункт 265(1)							
119. Трубопроводы для горючих газов оборудованы запорной арматурой с дистанционным управлением, установленной на входе в производственное помещение.	пункт 281(1)							
120. Все трубопроводы технически освидетельствованы, осмотрены и испытаны на прочность и плотность.	пункт 283(1)							
121. Для здания, объекта, сооружения имеются схемы расположения надземных и подземных инженерных коммуникаций с обозначением всей арматуры.	пункт 285(1)							
122. Применяемые для транспортировки пульпы пульпопроводы проложены на подкладках с устройством не реже чем через 500 м компенсаторов.	часть первая пункта 289(1)							
123. Для перехода через пульпопровод установлены мостики шириной не менее 0,5 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.	часть вторая пункт 289(1)							
124. Работа аэрожелобов осуществляется при закрытых крышках.	пункт 304(1)							
125. Приводы переключения клапанов у аэрожелобов ограждены.	пункт 305(1)							
126. На рабочих местах, предназначенных для обслуживания пневматического транспорта, вывешены инструкции о порядке его пуска, остановки и значений сигналов, применяемых при этих работах.	пункт 307(1)							
127. 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).	части вторая, третья пункта							

	308(1)							
128. Электродвигатели привода аспирационных систем сблокированы с электродвигателями привода технологического и транспортного оборудования.	часть первая пункта 312(1)							
129. Работа технологического и транспортного оборудования, оснащенного аспирационными системами, осуществляется с работающей аспирацией.	часть вторая пункта 312(1)							
130. Проезды и проходы внутри производственных помещений обозначены белыми линиями (знаками).	пункт 317(1)							
131. Транспортируемые материалы и химические вещества имеют сопроводительные документы (сертификаты, паспорта).	пункт 329(1)							
132. 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.	пункт 334(1)							
133. Места проведения погрузочно-разгрузочных работ обозначены знаками безопасности.	пункт 338(1)							

_____ _____

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

«___» _____ 20__ г.

_____ _____

(подпись) (инициалы, фамилия, должность представителя проверяемого субъекта)

«___» _____ 20__ г.

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

1. Межотраслевые правила по охране труда при эксплуатации конвейерных, трубопроводных и других транспортных средств непрерывного действия, утвержденные постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 10 апреля 2007 г. № 54 (Национальный реестр правовых актов Республики Беларусь, 2007 г., № 119, 8/16366).

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 «О совершенствовании контрольной (надзорной) деятельности в Республике Беларусь», 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, 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).