

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 _____

Перечень требований, предъявляемых к проверяемому субъекту

Формулировка требования, предъявляемого к проверяемому субъекту	Структурные элементы нормативных правовых актов, устанавливающих требования	Сведения о соблюдении требований проверяемым субъектом по данным						Примечание
		проверяемого субъекта			проверяющего			
		да	нет	не требуется	да	нет	не требуется	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. К работе со свинцом и его соединениями допущены работающие не моложе 18 лет, имеющие соответствующую профессиональную подготовку, прошедшие обучение, стажировку, инструктаж и проверку знаний по вопросам охраны труда.	пункт 9(1 ¹)							
2. Женщины со времени установления беременности и в период кормления ребенка грудью к работам со свинцом и его соединениями не допускаются.	пункт 14(1)							
3. Работники обеспечены питьевой водой.	пункт 18(1)							
4. Не допускается хранение любого вида одежды в помещениях, где производятся работы с применением свинца и его соединений, а также личных вещей.	абзац второй пункта 21(1)							
5. Не допускается вход в помещения для приема пищи, столовые и буфеты в средствах индивидуальной защиты.	абзац четвертый пункта 21(1)							
6. Средства индивидуальной защиты, загрязненные свинцом и его соединениями, хранятся и сдаются в стирку отдельно от других средств индивидуальной защиты.	пункт 22(1)							

¹ Порядковый номер в Перечне нормативных правовых актов, в соответствии с которым предъявлены требования

1	2	3	4	5	6	7	8	9
7. Помещения, в которых ведутся технологические процессы, связанные с применением свинца и его соединений, изолированы от других помещений.	часть первая пункта 28(1)							
8. Цвет стен и потолков отличается от цвета выделяющейся пыли.	пункт 30(1)							
9. Комнаты или места, отведенные для курения, комнаты приема пищи и производственные участки оборудованы умывальниками.	пункт 35(1)							
10. К умывальникам бесперебойно подается горячая и холодная вода на протяжении всех смен, во время которых производятся работы с использованием свинца.	пункт 35(1)							
11. В процессе производства обеспечивается бесперебойная работа систем приточно-вытяжной вентиляции и средств аспирации.	пункт 37(1)							
12. Для производственных процессов, связанных с выделением пыли и паров (дробление, смешение, плавление, выгрузка продуктов в расплавленном состоянии и т.д.), применяются закрытая аппаратура или укрытия с местными отсосами (аспирационные укрытия).	пункт 39(1)							
13. Работа вытяжной вентиляции заблокирована с пуском машины, выделяющей свинцовую пыль.	пункт 40(1)							
14. Оборудование, на котором перерабатывается свинец и его соединения имеет дистанционное управление.	пункт 41(1)							
15. Для осуществления контроля за состоянием воздушной среды в помещениях, связанных с производством, обращением и хранением свинца, имеются автоматические газоанализаторы.	пункт 45(1)							
16. Чистка вентиляционных систем производится в сроки, установленные инструкциями по эксплуатации организаций-изготовителей, но не реже 1 раза в месяц.	пункт 46(1)							
17. При технологическом процессе, который сопровождается выделением пыли, содержащей свинец, применяется увлажнение пылящего материала.	пункт 51(1)							
18. Улавливание и удаление пыли, содержащей свинец, осуществляется пневматической уборкой (пылесосные системы, передвижные пылесосы).	пункт 51(1)							
19. Оборудование, установки и другие источники значительных выделений конвекционного и лучистого тепла, температура на поверхности которых превышает 45 С°, в местах, доступных для работающих, имеет ограждения и теплоизоляцию.	пункт 53(1)							
20. Во время пайки пластин аккумуляторное помещение непрерывно вентилируется.	абзац пятый части первой пункта 55(1)							
21. Место пайки пластин в аккумуляторном помещении ограждено щитами.	абзац							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	шестой части первой пункта 55(1)							
22. Работы по пайке пластин в аккумуляторном помещении выполняются по наряду-допуску.	часть вторая пункта 55(1)							
23. Для освещения помещений аккумуляторных батарей применяются светильники во взрывозащищенном исполнении.	пункт 56(1)							
24. Выключатели, розетки и предохранители расположены вне аккумуляторного помещения.	пункт 56(1)							
25. Непосредственно над аккумуляторными светильники отсутствуют.	пункт 56(1)							
26. Помещения аккумуляторных установок оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией.	пункт 57(1)							
27. Вентиляционная система зарядного помещения оборудована вентиляторами во взрывозащищенном исполнении.	пункт 58(1)							
28. Эксплуатация зарядных устройств осуществляется с исправными устройствами блокировки отключения зарядного тока при прекращении работы вентиляции.	пункт 59(1)							
29. Батареи с кислотными (свинцовыми) аккумуляторными находятся вне помещения со щелочными аккумуляторными.	пункт 60(1)							
30. Во избежание пуска машины при бездействующей вентиляции пусковые устройства вентиляции и обслуживаемые ею машины заблокированы.	пункт 62(1)							
31. Участки пайки оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией.	пункт 66(1)							
32. Рабочие места производственных участков пайки оборудованы световой и звуковой сигнализацией, оповещающей о нарушении режима работы систем местной вытяжной вентиляции.	пункт 69(1)							
33. Автоматы и полуавтоматы для пайки обеспечены аспирационными устройствами, конструктивно заблокированными с пусковыми устройствами таким образом, чтобы включение местной вентиляции и оборудования происходило одновременно, а выключение вентиляции - не ранее чем через 5 минут после прекращения работы оборудования.	пункт 70(1)							
34. Изделия, перемещаемые по конвейеру, закреплены в держатели или приспособления, которые в случае необходимости при выполнении паяльных работ можно вращать.	пункт 73(1)							
35. Мелкие детали перемещаются по конвейеру в таре.	пункт 73(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
36. На производственных участках имеются емкости для хранения и переноски изделий, паяльников, сплавов, флюсов, а также емкости для уборки рабочих мест.	пункт 75(1)							
37. Припой и флюсы помещены в тару.	пункт 78(1)							
38. Рабочие места обеспечены пинцетами, другими специальными приспособлениями и инструментами, предназначенными для перемещения изделий или сплава.	пункт 79(1)							
39. Участки пайки имеют возможность естественного проветривания.	пункт 80(1)							
40. Общая площадь оконных проемов, открываемых для проветривания, составляет не менее 20 % площади остекления.	пункт 80(1)							
41. При пайке плат и изделий высотой до 50 мм применяются местные отсосы в виде боковых щелей (щелевых отсосов), которые размещаются у поверхности стола.	абзац второй пункта 81(1)							
42. При пайке изделий высотой до 300 мм местные отсосы располагаются сзади и выше изделия на 50-100 мм.	абзац третий пункта 81(1)							
43. При пайке изделий высотой более 300 мм используются поворотные местные отсосы с установкой над местом пайки.	абзац четвертый пункта 81(1)							
44. При пайке изделий переменной высоты используются поворотно-подъемные отсосы либо отсосы с гибкими воздуховодами.	абзац пятый пункта 81(1)							
45. На производственных участках имеются переносные емкости для хранения и переноски изделий, паяльников, сплава, флюса и ветоши, используемой при уборке рабочего места.	пункт 82(1)							
46. Паяльники в рабочем состоянии постоянно находятся в зоне действия вытяжной вентиляции.	пункт 84(1)							
47. Применение материалов, содержащих свинец, при окраске изделий механизированными способами производится в установках для окраски, в которых обеспечена герметичность обшивки и оборудования для подачи краски.	абзац второй пункта 88(1)							
48. Подача лакокрасочных материалов, содержащих свинец, к установкам для окраски изделий механизированными способами осуществляется централизованно по трубопроводам или в закрытых емкостях.	абзац третий пункта 88(1)							
49. Высота свинцовых ванн от уровня пола составляет не менее 0,9 м.	пункт 91(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
50. Опасные зоны, возникающие при выполнении работ с возможным разбрызгиванием свинца, ограждены.	пункт 92(1)							
51. Свинцовые ванны оборудованы местными отсосами и эксплуатируются укрытыми известковой пушонкой.	пункт 93(1)							
52. Работы по очистке зеркала расплава ванн от свинцового глета производятся с применением средств индивидуальной защиты органов дыхания.	пункт 94(1)							
53. Свинцовый глет хранится в закрытых емкостях.	пункт 95(1)							
54. Все операции по транспортированию и обработке металла при нанесении защитных покрытий, а также вспомогательные операции (смена анодов в ваннах электролитического лужения, загрузка металла в ванну с расплавом, приготовление, подача и очистка растворов и другое) механизированы.	пункт 97(1)							
55. Установки непрерывного действия для нанесения защитных покрытий на листовую металл (свинцевание), имеют светозвуковую сигнализацию, извещающую о пуске механизмов и аварийные выключатели около основных машин (агрегатов) и на пультах управления.	пункт 99(1)							
56. Орган управления аварийным останом установки непрерывного действия для нанесения защитных покрытий на листовую металл (свинцевание) имеет красный цвет, отличается формой и размерами от других органов управления.	пункт 99(1)							
57. Чушки свинца, загружаемые в ванны, предварительно просушиваются и подогреваются.	пункт 100(1)							
58. Опускание чушек в ванну с расплавленным металлом производится при помощи специальных приспособлений, исключающих необходимость нахождения людей вблизи ванны.	пункт 100(1)							
59. Клещи, ломики, другой инструмент перед использованием в работе просушиваются и подогреваются.	пункт 101(1)							
60. Приспособления для взятия проб и извлечения остатков свинца из ванны предварительно подогреваются.	пункт 101(1)							
61. Металлизация распылением производится в специальных помещениях, оборудованных эффективной вытяжной вентиляцией.	пункт 102(1)							
62. Шоопирование (горячая металлизация) изделий производится на установках шоопирования, оборудованных вытяжной вентиляцией и прозрачным экраном для защиты работающих от брызг расплавленного оловянно-свинцового припоя.	пункт 103(1)							
63. Шоопирование (горячая металлизация) изделий производится на установках шоопирования, оборудованных световой сигнализацией, срабатывающей при отключении вытяжной вентиляции.	пункт 103(1)							
64. Зачистка свинцовых анодов производится во влажном состоянии специальными щетками с обязательным применением средств индивидуальной защиты органов дыхания и кожи рук.	пункт 104(1)							
65. Чистка наборных касс и ящиков при работе со свинцом в типографиях производится не реже 2 раз в месяц.	пункт 108(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
66. Наборное оборудование с выдвижными элементами снабжено ограничителями, исключающими выпадение ящиков, досок, касс и тому подобного.	пункт 109(1)							
67. Все строко- и буквоотливные, шрифтолитейные и пробельно-линеечные машины оборудованы надежными предохранительными приспособлениями, предупреждающими разбрызгивание сплава и стружкосборниками, обеспечивающими сбор образцов и опилок сплава.	пункт 110(1)							
68. Все строко- и буквоотливные, шрифтолитейные и пробельно-линеечные машины оборудованы местными вентиляционными отсосами, устанавливаемыми у гартоплавильных котлов и строкорезов.	пункт 110(1)							
69. Изложницы при ручном разливе оборудованы приспособлениями для механической выгрузки чушек.	пункт 112(1)							
70. Конструкция литейного оборудования обеспечивает невозможность открывания крышки котла во время рафинирования.	пункт 113(1)							
71. При наличии в оборудовании встроенных отсосов предусмотрена блокировка, исключающая работу оборудования при отключенных отсосах.	пункт 114(1)							
72. В конструкции строкоотливных наборных машин блокировка поршня исключает подачу металла в составную изложницу при слабовыключенных строках, недоходе котла в переднее положение и отсутствие матрично-клиновой строки.	абзац третий пункта 116 (1)							
73. В конструкции строкоотливных наборных машин ленточные чушки автоматически подаются в котел по мере расходования сплава в котле.	абзац четвертый пункта 116(1)							
74. В линеечно-пробельных автоматах во время работы на движущуюся отливку установлена блокировка от шприца расплавленного металла.	пункт 117(1)							
75. В качестве материалов для марзанов используется пластмасса и дерево.	пункт 118(1)							
76. На участках ручного набора, правки предусмотрена общая приточно-вытяжная вентиляция.	пункт 119(1)							
77. Стереотипные цехи оборудованы общей приточно-вытяжной вентиляцией и местными отсосами от гартоплавильных котлов, отливного оборудования и отделочных станков.	пункт 120(1)							
78. Зачистка стеклянных колб, окрашенных свинцовым кроном, а также чистка рабочих камер вакуумных установок, электропечей проводится с использованием средств индивидуальной защиты (перчатки, респираторы) и пылеотсасывающих устройств.	пункт 123(1)							
79. Станки для резки, шлифовки, полировки свинецсодержащих полупроводниковых пластин (селенид, сульфид свинца, теллурид свинца и другие) оборудованы местной вытяжной вентиляцией.	пункт 124(1)							
80. При использовании свинца в качестве теплоносителя в металлических банях, применении свинцовых сплавов (сплав Розе) в качестве растворителя при травлении меди с пробельных участков печатных плат, а также при операциях	пункт 126(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
наклейки при изготовлении оптических деталей работа проводится в вытяжных шкафах или герметических кабинах с вытяжной вентиляцией.								
81. Свинец, поступающий к потребителю (в организацию), имеет паспорт безопасности вещества (материала).	пункт 128(1)							
82. На рабочих местах лакокрасочные материалы хранятся в плотно закрытой таре.	часть вторая пункта 131(1)							
83. Хранение лакокрасочных материалов в количестве, не превышающем трехсуточной потребности, производится в кладовой, оборудованной общеобменной и местной вытяжной вентиляцией, при краскозаготовительном отделении.	часть вторая пункта 131(1)							
84. На таре, содержащей лакокрасочные материалы со свинцовыми соединениями, поступающей на склад, имеется наклейка или бирка с точным названием или обозначением этих материалов и процентного содержания свинца.	пункт 132(1)							
85. Пыль свинца (пудра) хранится в герметически закрытой таре в изолированном отделении нескороаемого склада.	пункт 133(1)							
86. В кладовых типографского шрифта шкафы имеют упоры, предупреждающие возможность полного выдвижения ящика из шкафа.	пункт 135(1)							
87. В типографиях металл, предназначенный для переплавки, хранится в специальных ящиках в отведенном для него месте.	пункт 138(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 работе со свинцом и его неорганическими соединениями, утвержденные постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 21 сентября 2009 г. № 116 (Национальный реестр правовых актов Республики Беларусь, 2009 г., № 304, 8/21671).

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.

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).