

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
<input type="text"/> <input type="text"/> число	<input type="text"/> <input type="text"/> число	<input type="text"/> <input type="text"/> число
<input type="text"/> <input type="text"/> месяц	<input type="text"/> <input type="text"/> месяц	<input type="text"/> <input type="text"/> месяц
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год

СВЕДЕНИЯ О ПРОВЕРЯЕМОМ СУБЪЕКТЕ

Учетный номер плательщика \_\_\_\_\_

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

Место нахождения проверяемого субъекта (объекта проверяемого субъекта) \_\_\_\_\_

(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Место осуществления деятельности \_\_\_\_\_

(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Необходимые характеристики объекта проверяемого субъекта \_\_\_\_\_

(среднесписочная

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

Инициалы, фамилия, должность, 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. Разработаны и утверждены производственные инструкции.	пункт 10 (1) <sup>1</sup>							
2. Специалисты металлургических производств, которые допущены к техническому руководству или назначены ответственными за безопасное ведение работ, не реже одного раза в пять лет проходят повышение квалификации.	часть вторая пункта 13 (1)							
3. Разработаны и утверждены инструкции на периодически повторяющиеся работы повышенной опасности по регламентному обслуживанию технических устройств, выполняемые постоянным персоналом цеха без оформления наряда-допуска.	часть третья пункта 15 (1)							
4. Составлены планы ликвидации аварий.	часть первая пункта 17 (1)							
5. Допускаемые к работе лица ознакомлены с планами ликвидации аварий.	часть вторая пункта 17 (1)							
6. Обследование строительных конструкций и инженерных систем производится специализированной аккредитованной организацией не реже чем один раз в пять лет.	пункт 38 (1)							
7. Проемы (ворота), предназначенные для въезда железнодорожных составов и	часть							

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

большегрузных автомобилей в производственные и складские помещения, оборудованы световой сигнализацией для разрешения или запрещения въезда (выезда) транспортных средств и звуковой сигнализацией.	первая пункта 40 (1)								
8. Инструментальная проверка эффективности работы вентиляционных, аспирационных систем производится не реже одного раза в год, после капитального ремонта или реконструкции этих систем с оформлением акта проверки, который утверждается нанимателем.	пункт 50 (1)								
9. В производственных помещениях, где возможны воспламенения одежды или химические ожоги, установлены фонтанчики, краны, раковины или ванны самопомощи, аварийные души.	часть первая пункта 57 (1)								
10. Для створок и фрагуг в световых проемах, размещаемых на высоте 2,2 м и более, а также для открываемых фонарных переплетов предусмотрены дистанционные или ручные устройства для открывания, располагаемые в пределах рабочей или обслуживаемой зоны помещения	пункт 70 (1)								
11. Пульты, посты и панели управления имеют светозвуковую сигнализацию о пуске и остановке обслуживающих агрегатов.	часть первая пункта 79 (1)								
12. Электрические приборы и щиты заземлены.	пункт 90 (1)								
13. Запорные устройства технологических трубопроводов пронумерованы и имеют указатели крайних положений "Открыто" - "Закрыто".	часть третья пункта 118 (1)								
14. Крепление рукавов (шлангов) для подачи газа (сжатого воздуха) или жидкости к штуцерам (ниппелям) производится специальными зажимами, исключающими срыв рукавов.	часть вторая пункта 121 (1)								
15. Все технические устройства, имеющие движущиеся части, которые могут являться источниками опасности, ограждены.	часть первая пункта 124 (1)								
16. Ограждения движущихся частей технических устройств выполнены сплошными металлическими или сетчатыми с размером ячеек не более 20x20 мм.	часть пятая пункта 124 (1)								
17. Для обслуживания и ремонта вспомогательного оборудования, трубопроводной арматуры, отопительных и вентиляционных агрегатов, размещаемых на высоте 2,0 м и более от уровня пола помещения (планировочной отметки), имеющих дистанционное управление, предусмотрены переносные площадки, лестницы, вышки или подвесные люльки.	часть первая пункта 131 (1)								
18. Площадки, расположенные на высоте 0,6 м и более от уровня пола, переходные мостики и лестницы, открытые по условиям работы приямки имеют ограждения (перила) высотой не менее 1,0 м со сплошным бортом по низу высотой 0,1 - 0,2 м.	часть первая пункта 132 (1)								

19. В системе управления печи предусмотрены световая и звуковая сигнализации, предупреждающая об аварийной остановке печи, и блокировки, исключющие работу печи при остановке технологического оборудования или нагнетателей серноокислотного цеха.	пункт 149 (1)								
20. При расположении нерабочей ветви конвейера на высоте 0,7 м и более от уровня пола вдоль нижней ветви конвейера в местах, где не предусмотрены проходы, установлено ограждение с обеих сторон конвейера.	часть первая пункта 161 (1)								
21. Через конвейеры длиной более 20 м в необходимых местах устроены переходные мостики или проходы под ними.	часть вторая пункта 161 (1)								
22. Ограждение барабанов натяжных устройств и приводных механизмов имеет блокировки, исключющие пуск конвейера при снятом ограждении.	пункт 166 (1)								
23. Зона действия передвижных (реверсивных) конвейеров по всей длине и ширине ограждена сплошным или сетчатым ограждением на высоту не менее 1,2 м от уровня пола.	часть первая пункта 173 (1)								
24. В ограждении устроены двери для прохода людей, сблокированные с приводом конвейера.	часть первая пункта 173 (1)								
25. Для обслуживания натяжного устройства вокруг башмаков элеватора предусмотрена рабочая площадка шириной с трех сторон не менее 1,0 м, а с четвертой стороны - не менее 0,8 м.	часть первая пункта 186 (1)								
26. При расположении башмака элеватора ниже уровня пола (в приемке) расстояние от стен приемка до кожуха элеватора с трех сторон составляет не менее 1,2 м, а с четвертой стороны - не менее 0,8 м.	часть вторая пункта 186 (1)								
27. Приводные и поворотные блоки цепного подвесного конвейера, расположенного на высоте менее 2,0 м от уровня пола (планировочной отметки) со стороны движения цепи к блокам, оборудованы неподвижно закрепленными ограждениями.	пункт 192 (1)								
28. При устройстве в цехах транспортных коридоров предусмотрен свободный проход шириной не менее 1,2 м для производственного персонала.	пункт 212 (1)								
29. Проход огражден от проезжей части барьером высотой не менее 1,0 м.	пункт 212 (1)								
30. Механизированные тележки безрельсового транспорта (электрокары, автокары, электропогрузчики и тому подобное) оборудованы тормозами, звуковой сигнализацией, осветительными приборами и блок-замками, исключющими возможность их использования посторонними лицами.	пункт 215 (1)								
31. Грузы, перемещаемые механизированными тележками, закреплены на грузовой платформе и не выступают за ее габариты более чем на одну треть размера платформы.	пункт 216 (1)								

32. Люди на платформе электрокаров или электропогрузчиков при их движении отсутствуют.	пункт 217 (1)								
33. Зарядка аккумуляторов производится в специально оборудованных помещениях.	пункт 218 (1)								
34. На механизированной тележке нанесены ее номер и грузоподъемность.	пункт 221 (1)								
35. Эксплуатация передвижных электрических транспортных средств с аккумуляторами напряжением 80 В и выше осуществляется с применением соответствующих электробезопасных средств (диэлектрические перчатки и коврики).	пункт 222 (1)								
36. Проезды под эстакадами защищены перекрытиями, исключающими падение транспортируемых материалов.	пункт 242 (1)								
37. Бункера перекрыты металлическими предохранительными решетками с ячейками размером не более 300 x 300 мм.	часть первая пункта 247 (1)								
38. Устройство затворов бункеров исключает возможность выпадения материалов при их закрытом положении.	пункт 248 (1)								
39. Затворы бункеров имеют указатели положения "Открыто" - "Закрыто".	пункт 248 (1)								
40. Пусковые устройства дробильных и измельчительных машин заблокированы с пусковыми устройствами питателей.	пункт 270 (1)								
41. Загрузочные и разгрузочные устройства (воронки, затворы) дробильных и измельчительных машин оснащены системами пылеподавления (пылеулавливания) - установками аспирации или гидрообеспыливания.	пункт 271 (1)								
42. Барабанные сита оборудованы системами вытяжной вентиляции.	пункт 271 (1)								
43. Устройства для увлажнения и гидрообеспыливания материала при его дроблении или измельчении заблокированы с дробильным или измельчительным оборудованием.	часть первая пункта 272 (1)								
44. Загрузочные устройства конусных и щековых дробилок закрыты по периметру глухим ограждением с лазами.	пункт 276 (1)								
45. Лазы, загрузочные устройства конусных и щековых дробилок имеют крышки, заблокированные с пусковыми устройствами дробилок.	пункт 276 (1)								
46. Кулачковые, горизонтально молотковые, вертикальные дробилки имеют блокировку, исключающую возможность запуска дробилки при открытой крышке корпуса.	пункт 277 (1)								
47. Рабочая площадка оператора (дробильщика) имеет съемное решетчатое металлическое ограждение для предохранения от возможного попадания на площадку кусков материала, выброшенных из дробилки.	часть первая пункта 278 (1)								
48. При погрузке шаров в контейнеры место погрузки ограждается и вывешивается плакат "Опасно!".	пункт 287 (1)								



63. Перед пуском в работу технического устройства, узлы которого или все устройство перемещаются в процессе работы, подаются звуковые сигналы продолжительностью не менее 10 с.	часть первая пункта 323 (1)								
64. Утвержден перечень технических устройств, которые эксплуатируются с применением ключа-бирки.	часть третья пункта 323 (1)								
65. На рабочих местах помещены таблички или выписки из производственных инструкций о порядке пуска (остановки) технических устройств.	часть четвертая пункта 323 (1)								
66. Составлен перечень технических устройств, ремонт которых должен производиться с применением бирочной системы, нарядов-допусков и разработкой проекта организации работ.	часть первая пункта 346 (1)								
67. Технические устройства, остановленные для внутреннего осмотра, чистки или ремонта, отключены от источников энергии и технологических коммуникаций, на трубопроводах установлены заглушки.	часть первая пункта 355 (1)								
68. Действия по установке и снятию заглушек фиксируются в специальном журнале за подписью лица, ответственного за эту работу.	часть четвертая пункта 355 (1)								
69. Электрические схемы приводов разобраны, на пусковых устройствах или на рукоятках рубильников вывешены плакаты: "Не включать - работают люди!".	часть пятая пункта 355 (1)								
70. На технических устройствах и коммуникациях, находящихся в ремонте, осмотре или очистке, вывешены предупредительные плакаты: «Оборудование (аппараты) в ремонте», «Трубопровод в ремонте» и тому подобное.	пункт 357 (1)								
71. Главный пост управления прокатным станом имеет переговорную связь и сигнализацию с машинным залом и с постами управления вспомогательных агрегатов.	часть первая пункта 383 (1)								
72. Для перехода через главный соединительный вал каждой клетки прокатного стана (далее - стан) установлены переходные мостики с ограждением.	пункт 384 (1)								
73. На станах «трио» при наличии системы гидравлического уравнивания среднего валька промежутки между траверсой привода и станиной клетки закрыты оградительными щитами.	пункт 389 (1)								
74. Окалиноразрушающие клетки и устройства для гидросбива имеют ограждение для защиты работающих от отлетающей окалины и брызг воды.	пункт 397 (1)								
75. Тоннели для уборки окалины имеют освещение.	пункт 399 (1)								
76. Отстойные бассейны (отстойники) имеют ограждение или обвалование высотой не менее 1 м.	часть первая пункта 400 (1)								

77. У входа тоннелей в отстойные бассейны устроены решетчатые барьеры.	часть вторая пункта 400 (1)								
78. Уборка окалины из приемков и отстойников производится с использованием грейферов, ковшовых элеваторов и других механизмов.	часть третья пункта 400 (1)								
79. Колодцы для коробок под окалину перекрыты металлическими плитами или имеют стационарное ограждение.	часть первая пункта 401 (1)								
80. Во время уборки окалины у открытых проемов над колодцами устанавливаются съемные ограждения.	часть вторая пункта 401 (1)								
81. Валки хранятся в специальных пирамидах или стеллажах.	часть первая пункта 404 (1)								
82. Проходы между пирамидами (стеллажами) составляют не менее 1 м.	часть вторая пункта 404 (1)								
83. Участки производства работ по перевалке валков имеют ограждение с соответствующими знаками безопасности.	пункт 406 (1)								
84. Ножницы и пилы имеют направляющие и прижимные устройства, подающие ролики или другие специальные приспособления.	часть первая пункта 409 (1)								
85. При резке горячего металла у ножниц со стороны проходов установлены защитные ограждения.	пункт 411 (1)								
86. Коробки для обрезки установлены в ограждаемые приемки, расположенные вблизи ножниц.	пункт 412 (1)								
87. Рольганги в местах размещения ножниц имеют ограждение (отбортовку).	часть вторая пункта 414 (1)								
88. Конвейеры для уборки горячей обрезки, расположенные на уровне пола производственного помещения, имеют ограждения.	пункт 415 (1)								
89. На действующих ножницах педали закрыты сверху предохранительными щитами.	часть третья пункта 416 (1)								
90. Спереди и сбоку ножниц при ручной подаче металла устроены защитные ограждения, исключаяющие возможность попадания рук работающего в опасную зону.	часть вторая пункта 420								

	(1)								
91. Предохранительное ограждение перед ножами ножниц имеет блокировку, исключаящую работу ножниц при поднятом ограждении.	часть третья пункта 420 (1)								
92. Для обеспечения безопасности работающих в случае разрушения (разрыва) диска пилы для резки металла диски закрыты предохранительными кожухами.	часть первая пункта 421 (1)								
93. У рольгангов, подающих металл к пилам горячей резки, сбоку перед пилами установлены защитные ограждения (оградительные щиты, борта), исключаящие возможность вылета подаваемого металла.	часть первая пункта 423 (1)								
94. На станках с двусторонними холодильниками для безопасного перехода от одной пилы к другой устроены переходные мостики с оградительными щитами со стороны подачи металла.	часть вторая пункта 423 (1)								
95. Сточные желоба, приемки и другие углубления маслоподвалов перекрыты стальными листами.	пункт 426 (1)								
96. Уборка стружки на участках подготовки валков механизирована.	пункт 435 (1)								
97. При погрузке обрезки в железнодорожные вагоны места погрузки ограждены.	часть вторая пункта 444 (1)								
98. Рабочая площадь передвижных столов рельсобалочных станков имеет стеллажи для рельсов и балок возле кабины закалочных аппаратов должны быть ограждены барьерами.	пункт 447 (1)								
99. По краям стеллажей с горячим металлом и в промежутках между их отдельными секциями устроены переходные мостики для перехода через рольганги.	часть первая пункта 449 (1)								
100. Для перехода людей через стеллажи над ними устроены переходные мостики.	часть вторая пункта 449 (1)								
101. Подкладки, применяемые при правке, имеют длинные ручки.	часть вторая пункта 452 (1)								
102. Внизу у прессы имеется соответствующее ограждение для защиты ног правильщика от падающих подкладок.	часть вторая пункта 452 (1)								
103. Стеллажи для рельсов и балок возле кабины закалочных аппаратов ограждены барьерами.	пункт 453 (1)								
104. На рабочих местах фрезеровщиков установлена кнопка аварийного	пункт 454								

отключения механизмов поточной линии.	(1)								
105. Петлевые столы станов имеют ограждение высотой 0,9 м.	часть третья пункта 456 (1)								
106. Все проходы и переходные мостики в зоне расположения клетей имеют защитное ограждение.	часть четвертая пункта 456 (1)								
107. На мелкосортных непрерывных станах переходные мостики через рольганги за последней чистовой клетью имеют сплошное защитное ограждение.	часть пятая пункта 456 (1)								
108. Отводящие рольганги от последней клетки мелкосортных станов ограждены бортами высотой не менее 0,3 м.	часть первая пункта 457 (1)								
109. Для защиты работающих от теплового воздействия горячего металла направляющие желоба на непрерывных станах и на станах с последовательным расположением клетей имеют ограждения (теплозащитные экраны).	пункт 459 (1)								
110. Прокатное поле на сортовых станах линейного типа имеет сплошное ограждение (щиты, борта).	пункт 460 (1)								
111. Для исключения выброса прокатываемого металла через борт желоба устье приемного желоба закрыто с боковых сторон и сверху.	часть вторая пункта 461 (1)								
112. Входы в места установки бракомоталок оснащены блокировками, исключающими включение механизмов при нахождении в указанных местах обслуживающего персонала.	часть первая пункта 463 (1)								
113. Холодильники оснащены площадками обслуживания и переходными мостиками, имеющими теплоизолирующий настил.	пункт 469 (1)								
114. Для передвижения людей по краям инспекторских столов листопркатных станов установлены ходовые дорожки с перилами.	часть четвертая пункта 475 (1)								
115. В тоннелях для транспортирования горячих рулонов обеспечен проход между стеной и конвейером шириной не менее 1 м.	пункт 477 (1)								
116. Дублеры валкового типа имеют защитные ограждения.	пункт 479 (1)								
117. Участок моталок и разматывателей станов холодной прокатки и гнутых профилей имеет защитное ограждение.	пункт 481 (1)								
118. Проемы прокатных клетей со стороны обслуживания перекрыты съемными ограждениями.	пункт 481 (1)								
119. На клетях устроены экраны (отражательные щитки) для защиты работающих от брызг эмульсии.	часть первая пункта 483								

	(1)								
120. Станы холодной прокатки имеют ограждения для защиты работающих от отлетающих частиц металла (осколков, окалины).	пункт 488 (1)								
121. Не размещаются в одном помещении с фольгопрокатным оборудованием взрывопожароопасных отделения промывки, окраски и приготовления краски.	часть первая пункта 489 (1)								
122. Краска при производстве фольги готовится в отдельном помещении под вытяжкой (в вытяжном шкафу).	часть вторая пункта 489 (1)								
123. Металлообрабатывающие станки имеют ограждения для защиты работающих от отлетающих частиц металла (стружки, осколки поломавшегося инструмента).	часть первая пункта 499 (1)								
124. Для контроля над обработкой заготовок в защитных ограждениях предусмотрены смотровые окна из прочного материала, не теряющего прозрачности от воздействия высокой температуры и ударов отлетающей стружки.	часть вторая пункта 499 (1)								
125. Рабочее место машиниста слитколомателя оборудовано соответствующим ограждением для защиты от отлетающих частиц металла со стороны слитколомателя.	пункт 501 (1)								
126. Загрузочные желоба нагревательных печей имеют борта, исключаящие падение слитка (заготовки) из желоба.	пункт 502 (1)								
127. Приемный желоб стана оборудован устройством, предотвращающим выбрасывание заготовки из желоба.	пункт 506 (1)								
128. При прокатке укороченных заготовок для вальцовщиков предусмотрена рабочая площадка, расположенная вне зоны скатывания заготовок.	часть первая пункта 507 (1)								
129. Прямо́к для наматывания рулона огражден откидной решеткой.	пункт 512 (1)								
130. На рабочих клетях устроены экраны (отражательные щитки) для защиты работающих от брызг воды.	пункт 514 (1)								
131. Чистка щели между разливочной коробкой и валками производится специальными приспособлениями.	часть первая пункта 517 (1)								
132. Чистку валков на ходу производится при помощи специального приспособления со стороны, противоположной направлению вращения валков.	часть вторая пункта 517 (1)								
133. Правильные и опорные ролики правильных машин имеют ограждение с целью для входа и выхода металла.	пункт 523 (1)								
134. Верхняя часть правильной машины имеет сплошное ограждение.	пункт 523 (1)								

135. Кнопки пуска и выключения правильной машины размещены на рабочем месте со стороны задачи металла.	пункт 524 (1)								
136. Со стороны выхода металла установлена только кнопка «Стоп».	пункт 524 (1)								
137. Правильные роликовые машины имеют со стороны задачи изделий закрытые ограждения - лонеты.	часть первая пункта 526 (1)								
138. Правильные машины с гиперболоидными валками оборудованы аварийными выключателями - педалями, расположенными на полу у места задачи изделий, для возможного отключения правильной машины ногой.	пункт 527 (1)								
139. Правильные машины с гиперболоидными валками оборудованы закрытыми желобами, удерживающими изделие от выброса, со стороны задачи изделия.	пункт 528 (1)								
140. Ролики правильных машин и правильно-обрезных машин имеют ограждение с блокировкой пуска.	пункт 529 (1)								
141. Правильно-обрезные машины оборудованы защитным приспособлением, исключаяющим возможность удара работающего концом бухты, сходящим с фигурки.	пункт 530 (1)								
142. Прессы для ломки прутков имеют боковое ограждение и оборудованы прижимами.	пункт 531 (1)								
143. Приготовление и хранение красок для маркировки металла производятся в отдельном изолированном помещении.	пункт 532 (1)								
144. Машины огневой зачистки имеют укрытия, исключаяющие разлет частиц металла, окалины, искр, и оборудованы вытяжной вентиляцией для отсоса образующихся газов и пыли.	часть вторая пункта 533 (1)								
145. Укрытия заблокированы с пусковыми устройствами машины и агрегата.	часть третья пункта 533 (1)								
146. Зачистка металла с применением алюминиево-магниевого порошка производится в камере, оборудованной вытяжной вентиляцией.	часть первая пункта 535 (1)								
147. Камера имеет ограждение для защиты работающих от возможного попадания брызг расплавленного шлака.	часть первая пункта 535 (1)								
148. Бункер флюсопитателя закрывается крышкой.	часть первая пункта 536 (1)								
149. Оборудование для зачистки металла снабжено местными отсосами.	пункт 542 (1)								
150. Эксплуатация участков при неисправности местных отсосов зачистки не	пункт 542								

производится.	(1)								
151. Огневая зачистка производится в закрытой камере, оборудованной аспирационной системой.	часть первая пункта 543 (1)								
152. Осмотр и удаление пороков металла производится на стеллажах.	часть первая пункта 545 (1)								
153. Стеллажи снабжены приспособлениями, исключающими возможность падения металла.	часть первая пункта 545 (1)								
154. На участках вырубки и зачистки имеются переносные ограждения для защиты от отлетающих осколков.	часть первая пункта 547 (1)								
155. Длина зубила пневматических молотков составляет не менее 150 мм.	пункт 548 (1)								
156. Очистка металла дробью и песком производится в герметичных камерах, оборудованных системой аспирации.	часть первая пункта 550 (1)								
157. Места загрузки дробы или металлического песка в аппараты, а также проемы для загрузки и выгрузки обрабатываемых изделий оборудованы укрытиями и местными отсосами.	часть вторая пункта 550 (1)								
158. Ванны агрегатов непрерывного травления имеют плотно закрывающиеся крышки и местные отсосы.	пункт 557 (1)								
159. Линии непрерывного травления оборудованы переходными мостиками с наклонными лестницами.	пункт 558 (1)								
160. Петлевые башни имеют ограждение.	часть вторая пункта 577 (1)								
161. Перед тянущими роликами установлены защитные ограждения.	часть вторая пункта 577 (1)								
162. Установка непрерывного действия имеет светозвуковую сигнализацию, извещающую о пуске механизмов, а также аварийные выключатели около основных машин (агрегатов) и на пультах управления.	пункт 578 (1)								
163. Оборудование для нанесения защитных покрытий (лаков, полимерных материалов и других) имеет местные отсосы.	часть первая пункта 579 (1)								
164. В действующих цехах в целях защиты рабочих от выплесков из ванн	пункт 583								

покрытия растворов или расплавов в момент входа и выхода листов из валков в соответствующих местах установлено ограждение.	(1)								
165. Валки чистильных машин сверху закрыты съемным кожухом.	часть первая пункта 589 (1)								
166. Чистильные машины оборудованы местными отсосами.	часть вторая пункта 589 (1)								
167. Баки для приготовления флюса оборудованы местными отсосами.	часть первая пункта 590 (1)								
168. Зона работы шаржирного крана имеет ограждение.	часть вторая пункта 595 (1)								
169. Со стороны железнодорожного пути группы колодцев имеют ограждение от уровня пола цеха до уровня рабочей площадки колодцев.	часть первая пункта 598 (1)								
170. Рабочие площадки нагревательных колодцев со всех сторон, за исключением стороны переноса слитков, имеют ограждение с перилами и отбортовкой понизу.	часть первая пункта 600 (1)								
171. Для обеспечения безопасности работ при ремонте ячеек нагревательных колодцев по краю площадки установлены ограждения.	часть вторая пункта 600 (1)								
172. Для доступа к шлаковым леткам жидкого способа шлакоудаления устроены решетчатые площадки с перилами и сплошной отбортовкой понизу.	часть вторая пункта 606 (1)								
173. Непрерывные установки термообработки оснащены светозвуковой сигнализацией, оповещающей о пуске механизмов.	пункт 638 (1)								
174. Непрерывные установки термообработки имеют аварийные выключатели около основных машин (агрегатов).	пункт 638 (1)								
175. Термические печи с выдвижным подом оснащены звуковой сигнализацией.	пункт 640 (1)								
176. Термические печи с выдвижным подом имеют блокировку открывания двери при движении пода.	пункт 640 (1)								
177. Высота штабеля слитков (заготовок) не превышает 3 м.	пункт 641 (1)								
178. Блюмы и квадратные заготовки уложены в штабель крест-накрест высотой до 2,0 м при длине до 5 м и высотой до 4 м при длине свыше 5 м.	пункт 642 (1)								

179. Слябы уложены стопами в одном направлении или крест-накрест.	пункт 643 (1)								
180. Высота штабеля слябов не превышает 3 м при укладке в одном направлении и 4 м при укладке крест-накрест.	пункт 643 (1)								
181. Листы и пачки листов уложены в стопы в одном направлении или крест-накрест.	пункт 644 (1)								
182. Высота штабеля листового металла не выше 3 м для толстых листов и 2 м для тонких.	пункт 644 (1)								
183. Горячекатаные полосы в рулонах уложены в штабель в вертикальном положении в несколько рядов пирамидой высотой до 4,5 м.	пункт 645 (1)								
184. Холоднокатаные и горячекатаные полосы в рулонах на межоперационных складах уложены в один ряд в горизонтальном положении на специальные стеллажи, а ленты - в два ряда.	пункт 646 (1)								
185. Рельсы уложены в штабель в одном направлении высотой до 4 м.	часть первая пункта 647 (1)								
186. Балки и швеллеры уложены в одном направлении или крест-накрест в штабель высотой до 4 м.	часть вторая пункта 647 (1)								
187. Круглая заготовка, крупносортный, среднесортный и мелкосортный металл уложены связанными пачками крест-накрест в штабель высотой до 4 м или в специальные пирамиды и карманы.	пункт 648 (1)								
188. Катанка в бунтах уложена в несколько рядов в штабель высотой до 5 м или в специально оборудованные места складирования (корзины) высотой до 7 м.	пункт 649 (1)								
189. Проходы между штабелями составляют не менее 1 м для холодного металла и не менее 1,5 м для горячего металла.	пункт 650 (1)								
190. Ширина главных проходов и расстояние от штабелей до элементов зданий и сооружений составляют не менее 2 м.	пункт 650 (1)								
191. Барабаны волочильных станов имеют ограждение, предотвращающее выброс проволоки при обрыве или при переполнении барабана.	пункт 677 (1)								
192. Барабаны волочильных станов имеют ограждение, предотвращающее выброс клещей при обрыве проволоки в момент заправки барабана.	пункт 677 (1)								
193. Ограждение барабанов заблокировано с пуском стана на рабочую скорость.	пункт 677 (1)								
194. Между правильной машиной и приемным стеллажом установлено ограждение.	пункт 717 (1)								
195. Ролики правильной машины ограждены.	пункт 717 (1)								
196. Пресс-ножницы для обрезки концов имеют предохранительные щиты, предотвращающие выброс (отлет) обрезаемых концов штанг.	пункт 718 (1)								

197. Стеллажи правильных машин и ножниц оборудованы предохранительными упорами, исключаящими скатывание на пол, не допускающими падения коротких штанг.	пункт 719 (1)								
198. Стеллажи правильных машин и ножниц оборудованы предохранительными упорами, не допускающими падения коротких штанг.	пункт 719 (1)								
199. Дробеметные установки для очистки штанг от окалины оборудованы системой вытяжной вентиляции из дробеметных камер, заблокированной с пуском дробеметной установки.	абзац второй пункта 721 (1)								
200. Резцовые головки станков для обточки (обдирки) поверхности металла имеют ограждение, исключаяющее возможность вылета стружки.	пункт 722 (1)								
201. Люки станков для обточки (обдирки) поверхности металла имеют блокировку, исключаящую работу станка при открытых люках и ограждениях	пункт 722 (1)								
202. Все проходы на участках между оборудованием имеют ограждение, заблокированное с работой линии, исключаящее доступ к опасной зоне.	пункт 725 (1)								
203. Открывающиеся части ограждений прядевьющих и канатовьющих машин имеют блокировку, исключаящую пуск машины при открытых ограждениях.	пункт 741 (1)								
204. Диски фрикционных пил для резки канатов имеют ограждения.	пункт 755 (1)								
205. Приводы дисков фрикционных пил для резки канатов имеют ограждения.	пункт 755 (1)								
206. Ограждение конусной части свивки каната или пряди имеет блокировку, исключаящую пуск машины при снятом ограждении.	пункт 763 (1)								
207. Пряжки прессов оборудованы съемными перекрытиями.	пункт 787 (1)								
208. Многошпиндельные, одношпиндельные автоматы и другие станки, предназначенные для изготовления крепежных изделий из пруткового металла, оснащены трубчатыми ограждениями для укрытия прутков по всей длине.	пункт 789 (1)								
209. Для удаления стружки со станка и с рабочего места предусмотрены щетки, крючки, коробки, совки и другие приспособления.	пункт 791 (1)								
210. Наматывающие устройства станов имеют ограждения, заблокированные с пусковым устройством.	пункт 812 (1)								
211. Ножницы продольной резки полосы оборудованы проводками, установленными спереди и сбоку ножниц и исключаящими возможность попадания рук резчиков в опасную зону.	пункт 813 (1)								
212. Ножницы продольной резки полосы оборудованы предохранительными щитками, установленными спереди и сбоку ножниц и исключаящими возможность попадания рук резчиков в опасную зону.	пункт 813 (1)								
213. Ножницы продольной резки полосы оборудованы другими защитными приспособлениями, установленными спереди и сбоку ножниц и исключаящими возможность попадания рук резчиков в опасную зону.	пункт 813 (1)								
214. Управление ножницами продольной резки полосы производится со	пункт 814								

специального пульта.	(1)								
215. Для регулирования натяжения полосы и исключения ручных операций при ее выравнивании ножницы продольной резки полосы оборудованы регулировочными приспособлениями.	пункт 814 (1)								
216. Намоточные аппараты агрегатов продольной резки оборудованы автоматически действующими тормозными устройствами в случае обрыва ленты.	пункт 815 (1)								
217. Измерение толщины ленты при прокатке производится дистанционно при помощи специальных приборов.	пункт 816 (1)								
218. Измерение толщины ленты при движении не производится вручную.	пункт 816 (1)								
219. Натяжение прокатываемой ленты осуществляется специальными приспособлениями.	пункт 817 (1)								
220. Натяжение прокатываемой ленты не определяется рукой.	пункт 817 (1)								
221. Не производится прокатка рулонов, имеющих завернутую кромку ленты, рванины, складки и другие дефекты.	пункт 818 (1)								
222. Охлаждение валков производится централизованно.	пункт 820 (1)								
223. Смазка валков производится централизованно.	пункт 820 (1)								
224. Клетки плющильных станков оборудованы приспособлениями, исключающими разбрызгивание эмульсии.	пункт 820 (1)								
225. Клетки плющильных станков оборудованы устройствами для автоматической остановки стана при обрыве ленты.	пункт 821 (1)								
226. Полировальные и шлифовальные станы оборудованы концевыми выключателями, расположенными на намоточных установках.	пункт 822 (1)								
227. Полировальные и шлифовальные станы оборудованы концевыми выключателями, расположенными на размоточных установках.	пункт 822 (1)								
228. Для промывки пружин и пружинных заготовок применяются негорючие материалы.	пункт 823 (1)								
229. Для обезжиривания пружин и пружинных заготовок применяются негорючие материалы.	пункт 823 (1)								
230. Для всех видов оборудования производств металлических сеток расстояние между машинами со стороны обслуживания (ширина рабочего места) составляет не менее 1,2 м.	пункт 825 (1)								
231. Расстояние между колоннами здания и машинами со стороны, противоположной рабочему месту, составляет не менее 1,0 м.	пункт 826 (1)								
232. Расстояние между торцами машин составляет не менее 1,2 м.	пункт 827 (1)								
233. Перемоточные машины оборудованы ограждениями на приводе.	пункт 828 (1)								
234. Перемоточные машины оборудованы ограждениями на механизме укладчика	пункт 828								

провода (на шпульном аппарате).	(1)								
235. Груз, подвешиваемый на раму для прижима катушки к рабочему валу или кассете, имеет кольца для надевания на крючок.	пункт 829 (1)								
236. Катушка с проволокой с боковой стороны петлеющей машины имеет ограждение шириной на 200 мм более диаметра катушки.	пункт 869 (1)								
237. Для хранения рабочего запаса прутков сборочный стол со стороны сборки имеет бункер.	пункт 874 (1)								
238. На участке сборочных столов имеется свободная площадь для складирования готовых карт щелевой сетки шириной не менее 2 м.	пункт 875 (1)								
239. Высота сборочных столов составляет не более 1,0 м.	пункт 890 (1)								
240. Расстояние между столом со стороны рабочего места сборщика составляет не менее 1,0 м.	пункт 891 (1)								
241. Для хранения рабочего запаса прутков сборочный стол оборудован бункером со стороны рабочего места.	пункт 892 (1)								
242. С тыльной стороны плетельного автомата имеется дублирующая кнопка «Стоп» для экстренной остановки автомата.	пункт 899 (1)								
243. Рихтовальный барабан правильноотрезных станков огражден.	пункт 909 (1)								
244. Приводы тянущих роликов правильноотрезных станков ограждены.	пункт 909 (1)								
245. К участкам, на которых производится работа с водным раствором силиката натрия («жидкое стекло»), подведена вода для мытья оборудования и тары.	пункт 936 (1)								
246. Дверки кожуха в бегунковых смесителях заблокированы с пусковыми устройствами таким образом, что нельзя их открыть во время работы смесителя.	пункт 937 (1)								
247. Контейнерная печь обеспечена звуковой и световой сигнализациями пуска и остановки механизмов печи.	пункт 947 (1)								
248. Профилегибочные устройства оборудованы защитными кожухами (с откидными прозрачными передними стенками), подсоединенными к вытяжной вентиляции.	пункт 962 (1)								
249. Кабины грузоподъемных кранов в травильных отделениях оборудованы вентиляцией.	пункт 984 (1)								
250. На бортах ванн травления указаны отметки допустимого уровня растворов с учетом объема погружаемого в ванну металла.	пункт 985 (1)								
251. Ванна травления оборудована переливным устройством, установленным на допустимом уровне растворов.	пункт 985 (1)								
252. Для подготовки металла к травлению в травильном отделении предусмотрены специальные места, за исключением мест, расположенных у ванн травления.	пункт 986 (1)								
253. Линии непрерывного травления через каждые 15-20 м имеют переходные мостики.	пункт 989 (1)								

254. Щиты управления электропечей имеют сигнальные лампочки, предупреждающие о подаче напряжения на нагревательные элементы.	пункт 1002 (1)								
255. Управление передвижением платформы производится одним человеком.	пункт 1020 (1)								
256. На пороге печи в месте выхода прутков установлен барьер, имеющий упоры.	пункт 1024 (1)								
257. Калиброванный металл складывается в стеллажи или в штабеля высотой не более 2,0 м при условии укладки его в перевязку при ручной зацепке чалочными приспособлениями.	пункт 1086 (1)								
258. Между рядами штабелей имеется проход не менее 0,8 м.	пункт 1089 (1)								
259. Барабаны диаметром до 1200 мм с канатами складываются не более чем в три яруса.	пункт 1092 (1)								
260. Барабаны диаметром 1200 - 2500 мм с канатами складываются не более чем в два яруса.	пункт 1092 (1)								
261. Барабаны диаметром свыше 2500 мм с канатами складываются только в один ярус.	пункт 1092 (1)								
262. Катушки с проволокой при условии их установки на диски складываются не более чем в два яруса.	пункт 1093 (1)								
263. Катушки с погнутыми дисками складываются только в один ярус.	пункт 1093 (1)								
264. При складировании катушек с проволокой на стеллажах высота штабеля не превышает 2,5 м.	пункт 1093 (1)								
265. Укладка рулонов производится в несколько рядов, но не более чем в три ряда.	пункт 1094 (1)								
266. Сетку в рулонах, кроме сварной арматурной, складывают штабелями с переплетающимися рядами рулонов одинаковой длины высотой не более 2,0 м.	абзац второй пункта 1097 (1)								
267. Сетку в рулонах, кроме сварной арматурной, складывают в поддонах, имеющих фиксаторы для устойчивой установки, - штабелями не более чем в три ряда тары по высоте, но не выше 4,0 м.	абзац третий пункта 1097 (1)								
268. Сетку в рулонах, кроме сварной арматурной, складывают в деревянных или металлических поддонах, не имеющих фиксаторов для устойчивой установки, - штабелями не более чем в два ряда по высоте.	абзац четвертый пункта 1097 (1)								
269. Склады для хранения агрессивных жидкостей оборудованы необходимыми ограждениями.	пункт 1104 (1)								
270. На ограждения вывешены плакаты: "Посторонним вход воспрещен", "Опасно - кислота", "Опасно - щелочь".	пункт 1104 (1)								
271. Емкости с каустиком имеют надпись: "Опасно - каустик".	пункт 1113 (1)								
272. На складах заготовок и готовой продукции вдоль железнодорожных тупиков	пункт 1121								

устроены эстакады шириной не менее 0,8 м.	(1)								
273. Стеллажи для сортировки заготовок и выходного рольганга пресса оборудованы направляющим барьером.	часть первая пункта 1127 (1)								
274. Перед приемными карманами на стеллаже установлены механизированные упоры для задерживания заготовки.	часть вторая пункта 1127 (1)								
275. Карманы-накопители труб оборудованы блокирующими устройствами, исключающими возможность срабатывания перекрывателей, если в опасной зоне находится человек.	часть третья пункта 1127 (1)								
276. Предельная высота укладки пакетов отмечена на стойках карманов габаритными линиями.	пункт 1129 (1)								
277. Величина прохода в свету между стойками карманов для прохода обслуживающего персонала не менее 0,7 м.	часть первая пункта 1131 (1)								
278. Величина прохода в свету между торцами уложенной заготовки - не менее 1,0 м.	часть первая пункта 1131 (1)								
279. Проходы имеют перекрытия в виде металлических распорок.	часть вторая пункта 1131 (1)								
280. Высота стоек карманов не превышает 2,2 м.	часть третья пункта 1131 (1)								
281. Высота укладки заготовки в карманы не превышает 2,0 м.	пункт 1132 (1)								
282. Высота штабелей при укладке пакетов не превышает 2,0 м.	пункт 1132 (1)								
283. Площадь для складирования слитков по всему периметру оборудована упорными стойками и ограждениями.	пункт 1133 (1)								
284. Складирование круглых слитков осуществляется на насыпные полы.	пункт 1134 (1)								
285. Высота штабеля при механизированной укладке слитков не превышает 2,5 м.	часть первая пункта 1135 (1)								
286. Высота штабеля при обслуживании укладки подкрановым рабочим не превышает 1,7 м.	часть первая пункта 1135 (1)								
287. Слитки уложены в штабеля таким образом, чтобы их торцы были направлены в сторону проходов.	часть вторая пункта 1135 (1)								
288. Ширина прохода между штабелями слитков не менее 1,0 м.	часть вторая пункта 1135 (1)								
289. Направляющие стеллажей для ремонта слитков возвышаются над уровнем основания стеллажей не менее чем на 0,1 м.	пункт 1136 (1)								

290. Высота штабеля при складировании недокатов (гильз) при механизированной укладке слитков не превышает 2,5 м.	пункт 1138 (1)								
291. Высота штабеля при складировании недокатов (гильз) при обслуживании укладки подкрановым рабочим не превышает 1,7 м.	пункт 1138 (1)								
292. Рулоны укладываются в штабеля высотой до 4,0 м.	пункт 1139 (1)								
293. Механизм для транспортировки рулонов оборудован звуковым сигналом.	пункт 1141 (1)								
294. Высота штабеля при укладке листов электромагнитами не превышает 3,0 м.	пункт 1150 (1)								
295. Высота штабеля при укладке листов подкрановым рабочим не превышает 1,5 м.	пункт 1150 (1)								
296. Ширина проходов между отдельными карманами труб не менее 1,0 м.	пункт 1151 (1)								
297. Не допускается укладка труб разных диаметров в один ряд штабеля.	пункт 1152 (1)								
298. Высота штабелей труб диаметром до 500 мм при укладке их грузозахватными приспособлениями кранов не превышает 2,0 м.	часть первая пункта 1153 (1)								
299. Предохранительные стаканы ограждены защитными кольцами.	пункт 1208 (1)								
300. Пешеходные проходы, расположенные в зоне действия работы пилы, ограждены защитными экранами.	часть первая пункта 1226 (1)								
301. Диски пил закрыты защитными кожухами.	часть вторая пункта 1226 (1)								
302. Зона движения электротележки для транспортировки слитков ограждена.	пункт 1281 (1)								
303. Пряжки перекрыты металлическими плитами или ограждены.	пункт 1306 (1)								
304. Щели между глухими проводками раскатной машины перекрыты защитными кожухами.	пункт 1313 (1)								
305. Между желобами выходной стороны раскатной машины установлен предохранительный барьер.	пункт 1314 (1)								
306. Рольганг калибровочного стана оборудован тупиковыми упорами.	пункт 1317 (1)								
307. Рольганг правильной машины оборудован тупиковыми упорами.	пункт 1317 (1)								
308. При наличии стеллажа перед калибровочным станом рольганг стана оборудован предохранительными стойками, исключающими возможность вылета (падения) трубы.	пункт 1318 (1)								
309. Вдоль линии прокатки со стороны прохода установлено ограждение, препятствующее выбросу труб.	пункт 1322 (1)								
310. Пульт управления стыкосварочной машины оборудован защитным экраном.	пункт 1323								

	(1)								
311. Шахта петлеобразователя ограждена.	пункт 1324 (1)								
312. Подающее устройство оборудовано блокировкой, исключающей возможность разрыва ленты.	пункт 1324 (1)								
313. Петлевые столы ограждены предохранительными барьерами со сплошной отбортовкой понизу высотой не менее чем на 0,3 м.	пункт 1325 (1)								
314. Между печью и формовочными клетями стана установлены ограждения, предупреждающие разлет искр при обдувке кромок полосы.	пункт 1327 (1)								
315. Барабан моталки огражден.	пункт 1333 (1)								
316. Карманы для запаса резаной ленты ограждены.	пункт 1336 (1)								
317. Ямы петлеобразователя ограждены.	пункт 1336 (1)								
318. Петлевые столы ограждены.	пункт 1336 (1)								
319. Вспомогательные устройства трубоэлектросварочных станов в местах искрообразования и повышенной яркости света оборудованы защитными экранами.	пункт 1341 (1)								
320. Аппараты трубоэлектросварочных станов в местах искрообразования и повышенной яркости света оборудованы защитными экранами.	пункт 1341 (1)								
321. Защитные экраны заземлены.	пункт 1346 (1)								
322. На станах электросварки труб под слоем флюса с подвижной сварочной головкой листогибочный стан с противоположной стороны стола подачи листов огражден.	часть первая пункта 1368 (1)								
323. Исключены случаи нахождения работников вблизи валков листогибочного стана во время формовки заготовки.	часть вторая пункта 1368 (1)								
324. Стеллажи для приема заготовки с рольганга имеют упоры, исключающие возможность падения трубной заготовки.	пункт 1369 (1)								
325. Подсыпка флюса при сварке, а также сбор отработанного флюса в бункер механизирована.	часть первая пункта 1370 (1)								
326. Установки для сварки труб под слоем флюса оборудованы местными отсосами.	часть вторая пункта 1370 (1)								
327. Способ подачи флюса при производстве сварки исключает возможность появления открытой электрической дуги.	пункт 1371 (1)								
328. Зона движения напольной загрузочной машины для подачи труб в нагревательные печи ограждена.	пункт 1372 (1)								
329. Во время наладки и заправки стана спиральной сварки исключена возможность нахождения персонала в нише разматывателя, на роликах рольгангов для подачи рулонов, а также проверка состояния ножей и других подвижных частей	пункт 1373 (1)								

ножниц.									
330. Во время наладки и заправки стана спиральной сварки исключена возможность нахождения персонала на роликах рольгангов для подачи рулонов.	пункт 1373 (1)								
331. Во время наладки и заправки стана спиральной сварки исключена возможность проверки состояния ножей и других подвижных частей ножниц.	пункт 1373 (1)								
332. Задача рулонов в разматывателе механизирована.	пункт 1374 (1)								
333. Задача рулонов в тянущие валки механизирована.	пункт 1374 (1)								
334. Задача рулонов в правильную машину механизирована.	пункт 1374 (1)								
335. Кромкокрошитель закрыт металлическим кожухом.	часть первая пункта 1375 (1)								
336. Исключены случаи подтяжки крепления ножей дисковых ножниц на ходу агрегата.	часть вторая пункта 1375 (1)								
337. Исключены случаи снятие кожуха кромкокрошителя на ходу агрегата.	часть вторая пункта 1375 (1)								
338. Заправка в проводку разорвавшейся в месте сварки кромки листа производится при помощи штатных приспособлений.	часть третья пункта 1375 (1)								
339. При подъеме суппорта гильотинных ножниц в верхнее положение используются приспособления, предупреждающие его самопроизвольное падение.	пункт 1376 (1)								
340. Каретка фрезы стыкосварочного станка закрыта предохранительной сеткой.	пункт 1377 (1)								
341. Петлеобразователь оборудован блокировочным устройством, выключающим агрегат в случае подъема ленты в яме выше допустимого предела.	пункт 1378 (1)								
342. Механические щетки для удаления окалины с ленты оборудованы местными отсосами.	пункт 1379 (1)								
343. Сварочные головки оборудованы местными отсосами.	пункт 1379 (1)								
344. Установка для резки трубы оборудована местными отсосами.	пункт 1379 (1)								
345. Подача флюса на сварочную головку и удаление отработанного флюса после сварки механизирована.	пункт 1380 (1)								
346. Съём и уборка флюсовой корки механизирована.	пункт 1380 (1)								
347. Стан для сварки труб в среде инертных газов оборудован устройством для зажигания дуги.	пункт 1381 (1)								
348. Конструкция установок, в которых зажигание электродуги производится с помощью осцилляторов с высоким напряжением, исключает возможность случайного прикосновения работающих к частям, которые находятся под	пункт 1382 (1)								

напряжением.									
349. Сварочный узел закрыт предохранительным кожухом с защитными смотровыми стеклами.	пункт 1383 (1)								
350. Ванны непрерывного травления имеют плотно закрывающиеся крышки и оборудованы местными отсосами.	пункт 1384 (1)								
351. Стеллажи для укладки труб (заготовки) у станов холодной прокатки имеют дозирующие устройства, исключают одновременное попадание двух труб в желоб стана.	часть первая пункта 1410 (1)								
352. Молоты оборудованы защитными экранами.	пункт 1413 (1)								
353. Обкатные машины оборудованы защитными экранами.	пункт 1413 (1)								
354. Пульт управления установкой раздувки шаровых баллонов оборудован защитным экраном.	пункт 1418 (1)								
355. Испытательный комплекс оборудован отдельными защитными камерами (блиндажами).	абзац второй пункта 1420 (1)								
356. Помещение купоросной установки в отделении, где готовят растворы, имеют полы и стены, облицованные кислотостойкими материалами на высоту не менее 2,0 м.	часть первая пункта 1438 (1)								
357. Помещение купоросной установки имеют приточно-вытяжную вентиляцию.	часть первая пункта 1438 (1)								
358. Головная часть центробежных машин ограждена защитными кожухами.	пункт 1472 (1)								
359. Задняя часть центробежных машин ограждены защитными кожухами.	пункт 1472 (1)								
360. Рабочая площадка установки полунепрерывной отливки труб оборудована ограждением, защищающим обслуживающий персонал от брызг металла.	пункт 1476 (1)								
361. На площадке предусмотрено не менее двух выходов, расположенных с противоположных сторон.	пункт 1476 (1)								
362. Пост управления установкой полунепрерывной отливки труб оборудован ключом-биркой.	пункт 1477 (1)								
363. Мельницы для размол материалов укрыты кожухами.	пункт 1492 (1)								
364. Грохоты для приготовления термореактивных смесей укрыты кожухами.	пункт 1492 (1)								
365. Грохоты для приготовления термореактивных смесей оборудованы местными отсосами.	пункт 1492 (1)								
366. На выходе из камеры струйного обезжиривания установлены оградительные плиты с уплотнительными щетками.	пункт 1512 (1)								
367. Ковочные машины оборудованы защитными экранами.	пункт 1529								

	(1)								
368. Станки для ремонта труб с абразивными кругами оборудованы местными отсосами.	часть вторая пункта 1545 (1)								
369. Станки для ремонта труб с абразивными кругами оборудованы защитными экранами.	часть вторая пункта 1545 (1)								
370. Установки плазменной резки оборудованы защитными экранами.	пункт 1549 (1)								
371. Окраска труб и баллонов в электростатическом поле производится в окрасочной камере, оборудованной местными отсосами.	пункт 1565 (1)								
372. Электроокрасочная камера имеет ограждение.	пункт 1566 (1)								
373. Со стороны рабочей площадки ролики магнитного рольганга ограждены металлическими съемными кожухами.	пункт 1586 (1)								
374. Емкости для приготовления флюса оборудованы местными отсосами.	пункт 1594 (1)								
375. Приемка агрегата или его узлов, машины, устройства после ремонта произведена с оформлением наряда-допуска и акта.	пункт 1619 (1)								
376. Пуск оборудования после ремонта (пробный пуск) производится после удаления ремонтного персонала с участков работ и оформления сдаточного акта.	пункт 1620 (1)								
377. Колодцы и шурфы закрыты крышками, прочными щитами или ограждены.	пункт 1623 (1)								
378. Высота штабеля для огнеупорных изделий не превышает 1,7 м.	часть первая пункта 1635 (1)								
379. Контейнеры с огнеупорами складываются не более чем в два яруса.	часть вторая пункта 1635 (1)								
380. Подмости высотой до 4 м допускаются к эксплуатации только после их приемки и регистрации в журнале работ.	пункт 1659 (1)								
381. Подмости высотой выше 4 м допускаются к эксплуатации после приемки и оформления акта о приемке.	пункт 1659 (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. Правила безопасности и охраны труда металлургических производств, утвержденные постановлением Министерства промышленности Республики Беларусь от 22 мая 2007 г. № 8 (Национальный реестр правовых актов Республики Беларусь, 2007 г., № 210, 8/16930).

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

2. 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.

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

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

4. 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).