

ДЕПАРТАМЕНТ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИНСПЕКЦИИ ТРУДА
МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ВОПРОСОВ (ЧЕК-ЛИСТ) N _____

в сфере надзора за соблюдением субъектами хозяйствования
законодательства об охране труда при ремонте, техническом обслуживании и
постановке на хранение сельскохозяйственных машин, агрегатов и
оборудования

ЧЕК-ЛИСТ ЗАПОЛНЕН: в ходе проверки
при планировании проверки

ВИД ПРОВЕРКИ: выборочная внеплановая

Фамилия, собственное имя, отчество (если таковое имеется), должность,
контактный телефон проверяющего (руководителя проверки) и (или)
должностного лица, направившего контрольный список вопросов (чек-лист): _

Дата направления чек-листа	Дата заполнения чек-листа	Дата завершения заполнения чек-листа
<input type="text"/> <input type="text"/> число	<input type="text"/> <input type="text"/> число	<input type="text"/> <input type="text"/> число
<input type="text"/> <input type="text"/> месяц	<input type="text"/> <input type="text"/> месяц	<input type="text"/> <input type="text"/> месяц
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год

СВЕДЕНИЯ О ПРОВЕРЯЕМОМ СУБЪЕКТЕ

Учетный номер плательщика _____

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

Место нахождения проверяемого субъекта _____
(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Место осуществления деятельности _____
(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Необходимые характеристики объекта проверяемого субъекта _____
(среднесписочная численность работающих,

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

Фамилия, собственное имя, отчество (если таковое имеется), должность,
контактный телефон представителя (представителей) проверяемого субъекта
заполнившего чек-лист _____

Перечень требований, предъявляемых к проверяемому субъекту

Формулировка требования, предъявляемого к проверяемому субъекту	Структурные элементы нормативных правовых актов, в том числе технических нормативных правовых актов, устанавливающих требования	Сведения о соблюдении требований проверяемым субъектом по данным						Примечание
		проверяемого субъекта			проверяющего			
		да	нет	не требуется	да	нет	не требуется	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. Прием и передача в эксплуатацию отремонтированных машин и оборудования осуществляются по акту организации, подтверждающему соответствие отремонтированных изделий требованиям охраны труда.	п. 5 (1 ¹)							
2. В организации составлен перечень работ с повышенной опасностью, требующих осуществления специальных организационных и технических мероприятий, постоянного контроля за их производством в целях обеспечения безопасности работников, выполняемых по наряду-допуску на производство работ повышенной опасности.	п. 21 (1)							
3. В организации составлен перечень должностных лиц, имеющих право выдачи наряда-допуска.	п. 21 (1)							
4. На отдельные виды работ на их производство разработаны и приняты в установленном порядке технологические карты (проекты производства работ).	п. 22 (1)							
5. Вход работников на территорию организации осуществляется через проходные помещения.	п. 41 (1)							

¹ Порядковый номер в Перечне нормативно-правовых актов, в том числе технических нормативных правовых актов, в соответствии с которым предъявлены требования

1	2	3	4	5	6	7	8	9
6. Проход людей через транспортные ворота запрещен.	п. 41 (1)							
7. Территория организации благоустроена и озеленена.	п. 42 (1)							
8. Пожарные водоемы и траншеи, устраиваемые для производственных целей, закрыты и ограждены.	п. 44 (1)							
9. Котлованы, ямы, траншеи, расположенные на территории, ограждены на высоту не менее 1,2 м.	п. 45 (1)							
10. Приемки, смотровые колодцы, каналы, монтажные проемы в перекрытиях закрыты прочными крышками (перекрытиями) в уровень с полом. При их открывании ставятся барьерные ограждения высотой не менее 1,2 м и предупреждающие знаки с надписями: "Осторожно! Возможно падение".	п. 45 (1)							
11. Решетки над смывными отверстиями (трапами) размещены на одном уровне с поверхностью пола и закреплены.	п. 46 (1)							
12. На территории организации выделены участки для стоянки автомобилей и других транспортных средств.	п. 47 (1)							
13. На территории организации оборудованы специально отведенные места для отдыха и курения.	п. 48 (1)							
14. Строительные площадки на территории ограждены, опасные зоны обозначены знаками безопасности и соответствующими надписями.	п. 49 (1)							
15. Опасные зоны обозначены знаками безопасности и соответствующими надписями.	п. 49 (1)							
16. В местах переходов через канавы, траншеи устроены прочные переходные мостики шириной не менее 1 м с перилами высотой не менее 1,1 м, освещенные в темное время суток.	п. 50 (1)							
17. На территории организации устроены дороги с твердым покрытием для движения транспорта, техники и пешеходные дорожки к помещениям.	п. 51 (1)							
18. Проезжая часть дорог и пешеходные дорожки очищаются от грязи и снега, в случае обледенения - посыпаются песком.	п. 51 (1)							
19. Ширина дороги (проезда) при одностороннем движении на 1,8 м, а при двустороннем - на 2,7 м больше ширины имеющихся в организации машин	п. 52 (1)							
20. Дороги, проезды и пешеходные проходы свободными для движения, выровнены, очищены от снега и грязи, в гололед посыпаны препятствующими скольжению материалами, а в ночное время освещены.	п. 53 (1)							
21. Скорость движения транспортных средств по территории организации установлена приказом руководителя организации в зависимости от вида и типа транспорта, состояния транспортных путей, протяженности территории, интенсивности движения транспорта и других условий. В производственных помещениях скорость движения транспортных средств составляет 5 км/ч.	п. 56 (1)							
22. Схематический план движения транспорта на территории организации с	п. 57 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
указанием разрешенных направлений, поворотов, стоянок, выездов и въездов утвержден руководителем организации, доведен до сведения всех работников и вывешен при въезде, а также на сложных участках.								
23. Отсутствует складирование материалов, строительство различных помещений в охранной зоне высоковольтных линий электропередачи без разрешения организации, эксплуатирующей линию.	п. 59 (1)							
24. Площадки для хранения техники имеют твердое и ровное покрытие с уклоном для воды, водоотводные каналы и снегозащитные устройства, а также оборудованы средствами противопожарной защиты.	п. 60 (1)							
25. Открытые площадки для хранения техники имеют разметку, выполненную несмываемой краской или другим способом и определяющая место установки техники и проезды.	п. 61 (1)							
26. Помещения для установки ацетиленовых генераторов одноэтажные, с легкой кровлей и располагаются вне производственных помещений.	п. 65 (1)							
27. Полы в помещениях цехов плотные, имеют твердое покрытие с гладкой поверхностью, удобной для очистки и ремонта, и нет источников образования пыли. В помещениях с холодными полами места постоянного пребывания рабочих покрыты теплоизолирующими нескользкими настилами. В помещениях, где производится открытый разбор воды, полы имеют уклон для стока 1 град.	п. 68 (1)							
28. Все каналы и углубления в полах плотно закрыты или ограждены.	п. 68 (1)							
29. У входа в помещения установлены приспособления для очистки обуви от грязи.	п. 68 (1)							
30. В складских помещениях соблюдаются проходы: против ворот - не менее ширины ворот; против дверных проемов - шириной, равной ширине дверей, но не менее 1 м; между стеной и штабелем (стеллажом), а также между стеллажами - 0,8 м. Проходы и места штабельного хранения обозначены на полу хорошо видимыми ограничительными линиями	п. 69 (1)							
31. Осмотровые канавы и эстакады имеют направляющие реборды для колес машин,	п. 71 (1)							
32. Осмотровые канавы имеют деревянные настилы на полу, а также оборудованы лестницами с двух сторон.	п. 71 (1)							
33. В нишах осмотровых канав смонтировано стационарное освещение.	п. 71 (1)							
34. Освещение осмотровой канавы произведено люминесцентными или общими обычными светильниками, питаемыми напряжением 127 - 220 В,, т.к. вся проводка внутренняя, имеет надежную электроизоляцию и гидроизоляцию; осветительная аппаратура и выключатели имеют	п. 71 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
электроизоляцию и гидроизоляцию; светильники закрыты стеклом (ограждены защитной решеткой), металлический корпус светильника заземлен.								
35. Напряжение переносных электроламп при работе в осмотровой яме не выше 42 В.	п. 71 (1)							
36. Тупиковые осмотровые канавы оборудованы стационарными упорами, размещенными на противоположной стороне въезда.	п. 72 (1)							
37. Эстакады на всю длину снабжены перилами высотой не менее 1 м и с бортовой обшивкой высотой не менее 0,15 м.	п. 73 (1)							
38. Входные двери производственных зданий и помещений при расположении постоянных рабочих мест вблизи дверей или ворот, открывающихся чаще 5 раз или не менее чем на 40 мин в смену, а также открытые технологические проемы отапливаемых зданий и сооружений, расположенных в районах с расчетной температурой наружного воздуха для холодного периода года - 15 град. С и ниже, при отсутствии тамбуров или шлюзов оборудованы воздушно-тепловыми завесами.	п. 74 (1)							
39. Двери тамбуров снабжены безопасными устройствами для самозакрывания.	п. 74 (1)							
40. Ворота гаражей и помещений для хранения машин шире и выше машин на 1 м.	п. 75 (1)							
41. Ширина прохода в помещениях между стеллажами, полками, шкафами более 1 м.	п. 76 (1)							
42. Расстояние между ремонтируемыми машинами, их боковыми сторонами и торцами, а также между машиной и стеной или стационарным оборудованием не менее 1,2 м; между машиной и колонной здания - не менее 0,7 м; между машиной и наружными воротами, расположенными напротив рабочих мест, - не менее 2 м; ширина проезжей части помещения для ремонта на 1,4 м больше ширины ремонтируемой машины.	п. 77 (1)							
43. Границы проездов в производственных помещениях обозначены светлыми полосами, за пределы которых не должны выступать ремонтируемые машины, оборудование, приспособления и материалы.	п. 80 (1)							
44. Между бытовыми (вспомогательными) помещениями, предназначенными для обслуживания работников, и отапливаемыми производственными зданиями устроены отапливаемые проходы.	п. 82 (1)							
45. Туалеты, душевые и умывальные не размещаются над помещениями управлений, конструкторских бюро, помещениями для учебных занятий, общественного питания, здравпунктов, культурного обслуживания, общественных организаций, помещениями для кормления грудных детей.	п. 83 (1)							
46. Из вспомогательных помещений имеются не менее двух эвакуационных	п. 85 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
ВЫХОДОВ.								
47. (Устройство одной двери, ведущей к эвакуационным выходам, допускается из расположенного на любом этаже помещения, в котором возможно одновременное пребывание не более 50 человек).	п. 85 (1)							
48. Бытовые помещения оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией. В помещениях с однократным и меньшим воздухообменом допускается устройство естественной вентиляции.	п. 86 (1)							
49. В помещениях душевых и туалетах при количестве санитарных приборов 3 и менее есть только естественная вентиляция, т.к. смежные помещения не оборудованы вытяжной вентиляцией с механическим побуждением.	п. 87 (1)							
50. Для влажной уборки бытовых помещений имеются водоразборные краны с подводкой горячей и холодной воды.	п. 88 (1)							
51. Желоба, каналы, трапы, писсуары и унитазы в душевых и туалетах регулярно прочищаются, промываются и дезинфицируются. Полы в туалетах содержатся в сухом состоянии	п. 89 (1)							
52. Для хранения личной рабочей одежды в организациях имеются гардеробные раздельно для мужчин и женщин.	п. 90 (1)							
53. Количество мест для хранения одежды в гардеробных: при хранении одежды на вешалках - равно количеству работающих в двух наиболее многочисленных сменах, при хранении в шкафах - равно списочному количеству работающих, по два на одного работающего.	п. 91 (1)							
54. Не реже одного раза в неделю шкафы убираются влажным способом и не реже одного раза в месяц дезинфицируются.	п. 92 (1)							
55. Гардеробное оборудование установлено следующим образом: одинарные шкафы для хранения одежды имеют размеры 0,5 x 0,25 x 1,65 м, двойные - 0,5 x 0,33 x 1,65 м. Высота вешалки при открытом способе хранения одежды не ниже 1,65 м; количество крючков на 1 м (погонном) не более 5; для удобства раздевания в гардеробных имеются скамьи шириной не менее 0,25 м, расположенные у шкафов по всей длине их рядов; ширина прохода между закрытыми шкафами не менее 1 м.	п. 93 (1)							
56. Душевые размещены смежно с гардеробными. При душевых имеются преддушевые помещения и помещения для переодевания, оборудованные скамьями из расчета 3 места на каждую душевую сетку. Размещение душевых и преддушевых у наружных стен не допускается.	п. 94 (1)							
57. Душевые кабины оборудованы индивидуальными смесителями холодной и горячей воды с арматурой управления, расположенной у входа в кабину, а также полочками для банных принадлежностей, подножками для мытья ног. На входе - резиновый коврик или устройство выравнивания электрического потенциала (УВЭП).	п. 95 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
58. Число душевых равно количеству людей в наиболее многочисленной смене.	п. 96 (1)							
59. Умывальные размещаются смежно с гардеробными рабочей одежды. Каждый умывальник оборудован смесителем с бесперебойной подводкой горячей и холодной воды. В умывальных имеются крючки для полотенец и одежды, сосуды для жидкого мыла (полочки для кускового мыла). Около умывальника всегда есть мыло, полотенце или электрические сушилки.	п. 97 (1)							
60. Число кранов в умывальниках равно количеству людей в наиболее многочисленной смене.	п. 98 (1)							
61. Расстояние от рабочих мест, размещенных в зданиях, до туалетов не более 75 м, а от рабочих мест на территории организации - не более 150 м.	п. 99 (1)							
62. В многоэтажных производственных зданиях туалеты устроены на каждом этаже. Допускается устройство одного туалета на два смежных этажа при количестве работающих на этих этажах не более 30, причем туалеты следует размещать на этаже с большим количеством работающих. Размещение туалетов через каждые два этажа допускается при количестве работающих на трех смежных этажах не более 10 человек.	п. 100 (1)							
63. Количество унитазов равно наибольшему числу работающих в смену.	п. 100 (1)							
64. В шлюзах (тамбурах) при туалетах имеются умывальники из расчета один умывальник на четыре кабины, а при меньшем количестве кабин - один умывальник на каждый туалет.	п. 101 (1)							
65. При отсутствии туалетов в помещении оборудованы дворовые туалеты с выгребными ямами на расстоянии не ближе 25 м и не далее 200 м от помещения.	п. 102 (1)							
66. В организациях, где количество женщин, работающих в наиболее многочисленных сменах, равно или превышает 15, имеются помещения для личной гигиены женщин. 67. В этих помещениях предусмотрены места для раздевания, а также индивидуальные кабины для процедур, оборудованные гигиеническими душами с индивидуальными смесителями холодной и горячей воды, с педальным или локтевым управлением.	п. 103 (1)							
68. В организации выделены курительные, которые размещены смежно с туалетами или с помещениями для обогрева рабочих, но не ближе 20 м от помещений со взрывоопасными установками. Курительные должны оборудованы вытяжной вентиляцией, а также урнами (бачками с водой) для окурков.	п. 105 (1)							
69. Для работающих на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях с температурой воздуха на рабочих местах ниже +10 град. С предусмотрены специальные помещения для обогрева.	п. 106 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
70. Площадь помещений для обогрева рабочих составляет 0,1 кв.м на одного рабочего в наиболее многочисленной смене, но при этом не менее 18 кв.м, но не более 40 кв.м. Помещения оборудованы скамьями, столами, баками для горячей и охлажденной кипяченой воды и умывальником.	п. 107 (1)							
71. Расстояние от рабочих мест, размещенных в зданиях, до помещений для обогрева работающих не более 75 м, а от рабочих мест, размещенных на территории организации, - не более 150 м.	п. 108 (1)							
72. Для стирки рабочей одежды в организации есть прачечные (организованы централизованный сбор и сдача в специализированные организации).	п. 109 (1)							
73. Помещения для сушки, обеспыливания и обезвреживания рабочей одежды обособленные и располагаются смежно с гардеробными для хранения рабочей одежды. Сушка мокрой одежды осуществляется в специальных помещениях.	п. 110 (1)							
74. Для обеспечения работающих питьевой водой в проходах производственных помещений, в помещениях для отдыха, в вестибюлях, а также на площадках территории организации, вблизи технологических установок, размещаемых вне зданий, установлены автоматы, фонтанчики, закрытые баки с фонтанирующими насадками и другие устройства. Расстояние от рабочих мест до устройства питьевого водоснабжения не превышает 75 м. Температура воды не выше 20 град. С и не ниже 8 град. С.	п. 111 (1)							
75. Рабочие кузнечного и других горячих участков, кроме пресной питьевой воды обеспечиваются газированной и подсоленной водой (с содержанием до 5 г поваренной соли на 1 л воды) из расчета 3 - 5 л воды на одного работающего в смену.	п. 112 (1)							
76. Площадь комнаты приема пищи рассчитана 1 кв.м. на каждого посетителя, но не менее 12 кв.м.	п. 114 (1)							
77. Комнаты приема пищи оборудованы умывальниками, кипятилниками, электрическими плитками и холодильниками.	п. 114 (1)							
78. В организации со списочным количеством работающих 300 человек и более предусматриваются фельдшерские здравпункты.	п. 115 (1)							
79. Рабочие обучены приемам по оказанию первой доврачебной помощи. В цехах и на участках производства работ находятся аптечки с соответствующим набором медикаментов для оказания первой медицинской помощи. Своевременное пополнение аптечки поручено одному из работников участка.	п. 117 (1)							
80. Очистка от загрязнения оконных стекол и фонарей помещений производится периодически: при значительном загрязнении - не менее четырех раз в год; при умеренном загрязнении - не менее трех раз в год; при	п. 119 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
незначительном загрязнении - не менее двух раз в год.								
81. Окна и световые проемы не загромождены стеллажами, материалами или оборудованием.	п. 120 (1)							
82. Световые проемы верхних фонарей застеклены армированным стеклом (под фонарем подвешена металлическая сетка для защиты от возможного выпадения стекла).	п. 121 (1)							
83. Для обеспечения безопасности при очистке световых проемов и фонарей предусмотрены средства механизации (стационарные и передвижные вышки, передвижные тележки).	п. 122 (1)							
84. Помещения и рабочие места обеспечены искусственным освещением, достаточным для безопасного выполнения работ, пребывания людей.	п. 123 (1)							
85. Освещенность рабочих поверхностей мест производства работ, расположенных вне зданий, при общем освещении не менее 5 лк.	п. 123 (1)							
86. Освещенность площадок организации, проездов автомобилей не менее 2 лк.	п. 123 (1)							
87. Наружное освещение имеет управление, независимое от управления освещением внутри зданий.	п. 123 (1)							
88. В зданиях предусмотрено искусственное освещение: рабочее (обеспечивает нормальный режим работы людей во время отсутствия или недостатка естественного освещения); аварийное (для продолжения работы, если ее остановка может вызвать взрывы, пожары, отравления людей, или для эвакуации людей при отключении рабочего освещения); специальное (охранное и дежурное).	п. 124 (1)							
89. Очистка осветительной арматуры в производственных помещениях с большими выделениями пыли, дыма или копоти производится не реже четырех раз в месяц, со средними - три раза, с малыми выделениями - два раза в месяц. Очистка светильников и арматуры производится только при отключенном напряжении питающей сети.	п. 126 (1)							
90. Для питания прожекторов и светильников применяется напряжение не более 220 В при этом электропроводка и арматура расположены на высоте не менее 2,5 м	п. 127 (1)							
91. В сырых и особо сырых помещениях люминесцентные лампы для местного освещения не применяются.	п. 129(1)							
92. Светильники переносного освещения, а также светильники общего освещения при высоте размещения менее 2,5 м и в помещениях с повышенной опасностью питаются напряжением не более 42 В.	п. 130 (1)							
93. Местное освещение низковольтное - 12 В. Светильники местного освещения имеют крепление, позволяющее изменять направление света.	п. 131 (1)							
94. При наличии особо неблагоприятных условий, когда опасность	п. 133 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
поражения электротоком усугубляется повышенной влажностью, теснотой, неудобным положением работающего (канализационные колодцы, цистерны, осмотровые канавы), для питания ручных светильников применяется напряжение не выше 12 В.								
95. Переносные лампы защищены от механических повреждений.	п. 133 (1)							
96. В гаражах, сараях и навесах оборудована сеть низкого напряжения для подключения переносных светильников напряжением 12 - 42 В.	п. 135 (1)							
97. Электроосвещение окрасочных камер малярного цеха осуществляется через защитные стекла, установленные в крыше (стенах) камеры.	п. 136 (1)							
98. Ремонт и наблюдение за исправностью проводов, выключателей, ламп, предохранителей, рубильников и другой аппаратуры производится только аттестованным дежурным электромонтером. Перегоревшие лампы, разбитая или поврежденная арматура заменяются немедленно.	п. 137 (1)							
99. Устройство приточно-вытяжной вентиляции сообщающихся между собой помещений исключает возможность поступления воздуха из помещений с большей концентрацией вредных газов, паров или пыли в помещения с меньшим содержанием этих веществ.	п. 139 (1)							
100. Системы местных отсосов и системы общеобменной вентиляции отдельные.	п. 140 (1)							
101. Источники значительных выделений конвекционного тепла имеют тепловую изоляцию, температура нагретых поверхностей оборудования и ограждений на рабочих местах не превышает 45 град. С.	п. 141 (1)							
102. Воздушные и воздушно-тепловые завесы рассчитаны так, что на время открывания ворот, дверей и технологических проемов температура воздуха в помещениях на постоянных рабочих местах не ниже: 14 град. С - при легкой физической работе; 12 град. С - при физической работе средней тяжести; 8 град. С - при тяжелой физической работе. При отсутствии постоянных рабочих мест вблизи ворот, дверей и технологических проемов допускается понижение температуры воздуха в этой зоне при их открывании до 5 град. С.	п. 142 (1)							
103. Приборы контроля температуры и относительной влажности воздуха установлены на видных местах во всех производственных помещениях.	п. 143 (1)							
104. Рабочие места, на которых во время технологического процесса происходит образование и выделение пыли, газа или пара, оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией и местной вентиляцией.	п. 145 (1)							
105. Перед вводом в эксплуатацию все вновь отремонтированные и реконструированные вентиляционные системы прошли наладку и испытание,	п. 146 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
которые выполнены специализированной организацией с составлением акта.								
106. Водопровод и канализация устроены так, чтобы питьевые источники, водоемы и реки не загрязняются.	п. 148 (1)							
107. Для спуска фекально-хозяйственных и производственных вод предусмотрены канализационные устройства.	п. 149 (1)							
108. Спуск загрязненных производственных вод в поглощающие колодцы и буровые скважины не допускается.	п. 150 (1)							
109. Сливные воды гальванических цехов и участков отводятся в специальный коллектор и после их обезвреживания сливаются в канализацию.	п. 153 (1)							
110. Отработанные электролиты перед спуском в сточные воды нейтрализуются.	п. 153 (1)							
111. Шлам, содержащий токсические вещества, обезвреживается.	п. 153 (1)							
112. Полнота нейтрализации и обезвреживания подтверждается анализом	п. 153 (1)							
113. На лестницах указан инвентарный номер. У деревянных и металлических лестниц - на тетивах, у веревочных - на прикрепленных к ним бирках.	п. 155 (1)							
114. На лестницах указана дата следующего испытания. У деревянных и металлических лестниц - на тетивах, у веревочных - на прикрепленных к ним бирках.	п. 155 (1)							
115. На лестницах указана принадлежность структурному подразделению. У деревянных и металлических лестниц - на тетивах, у веревочных - на прикрепленных к ним бирках.	п. 155 (1)							
116. Перед эксплуатацией лестницы испытаны статической нагрузкой 1200 Н (120 кгс), приложенной к одной из ступеней в середине пролета лестницы, находящейся в эксплуатационном положении.	п. 155 (1)							
117. В процессе эксплуатации деревянные (веревочные и пластмассовые) лестницы подвергаются испытанию один раз в полгода, а металлические - один раз в год.	п. 155 (1)							
118. Дата и результаты периодических испытаний лестниц и стремянок зафиксированы в журнале учета и испытаний лестниц.	п. 155 (1)							
119. Длина приставных деревянных лестниц не более 5 м.	п. 156 (1)							
120. Ступени деревянных лестниц врезаны в тетиву	п. 156 (1)							
121. Ступени деревянных лестниц через каждые 2 м скреплены стяжными болтами диаметром не менее 8 мм.	п. 156 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
122. Не допускается применение лестниц, сбитой гвоздями, без скрепления тетив болтами и врезки ступенек в тетивы.	п. 156 (1)							
123. У приставных деревянных лестниц и стремянок длиной более 3 м под ступенями установлены не менее двух металлических стяжных болтов.	п. 156 (1)							
124. Ширина приставной лестницы и стремянки вверху не менее 300 мм, внизу - не менее 400 мм.	п. 156 (1)							
125. Расстояние между ступенями лестниц от 0,30 до 0,35 м, а расстояние от первой ступени до уровня установки (пола, перекрытия и тому подобного) - не более 0,40 м.	п. 156 (1)							
126. Места установки приставных лестниц на участках движения транспортных средств или организованного прохода людей на время производства работ ограждаются или охраняются.	п. 157 (1)							
127. Дополнительные опорные сооружения из ящиков, бочек и тому подобного в случае недостаточной длины лестницы не устраиваются.	п. 158 (1)							
128. Исключены случаи нахождения на ступеньках приставной лестницы или стремянки более чем одного человека.	п. 159 (1)							
129. Поднимание и опускание груза по приставной лестнице, а также оставление на ней инструмент не допускается.	п. 160 (1)							
130. Исключена работа на переносных лестницах и стремянках около и над вращающимися механизмами. Для выполнения таких работ применяются леса и стремянки с верхними площадками, огражденными перилами.	п. 161 (1)							
131. Исключена работа на переносных лестницах и стремянках над работающими машинами, конвейерами и тому подобными устройствами. Для выполнения таких работ применяются леса и стремянки с верхними площадками, огражденными перилами.	п. 161 (1)							
132. Исключена работа на переносных лестницах и стремянках с использованием электрического и пневматического инструмента, строительно-монтажных пистолетов. Для выполнения таких работ применяются леса и стремянки с верхними площадками, огражденными перилами.	п. 161 (1)							
133. Исключена работа на переносных лестницах и стремянках при выполнении газосварочных и электросварочных работ. Для выполнения таких работ применяются леса и стремянки с верхними площадками, огражденными перилами.	п. 161 (1)							
134. Исключена работа на переносных лестницах и стремянках при натяжении проводов и поддержании на весу тяжелых деталей. Для выполнения таких работ применяются леса и стремянки с верхними площадками, огражденными перилами.	п. 161 (1)							
135. Не устанавливаются лестницы на ступенях маршей лестничных клеток.	п. 162 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Для выполнения работ в этих условиях применяются подмости.								
136. До начала работы обеспечивается устойчивость лестницы, при этом работник убеждается путем осмотра и опробования в том, что лестница не может соскользнуть с места или быть случайно сдвинута. При установке приставной лестницы в условиях, когда возможно смещение ее верхнего конца, последний надежно закрепляется за устойчивые конструкции.	п. 163 (1)							
137. Лестницы и стремянки перед применением осматриваются производителем работ (без записи в журнале).	п. 164 (1)							
138. Лестницы хранятся в сухих помещениях в местах, исключаящих их случайные механические повреждения.	п. 165 (1)							
139. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают требования нормативной документации по безопасному ведению процессов.	п. 168 (1)							
140. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают требования к применению механизмов для подъема и перемещения сырья, топлива, вспомогательных материалов, готовой продукции и отходов производства.	п. 168 (1)							
141. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают нормы герметизации оборудования, из которого возможны выделения в воздух рабочей зоны вредных и опасных веществ.	п. 168 (1)							
142. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают мероприятия по снижению воздействия опасных и вредных производственных факторов.	п. 168 (1)							
143. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают требования к снижению уровня заболеваемости с временной утратой трудоспособности и исключение возможности загрязнения окружающей среды.	п. 168 (1)							
144. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают требования к средствам коллективной и индивидуальной защиты работников от воздействия вредных и опасных производственных факторов.	п. 168 (1)							
145. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают перечень характеристик взрывопожароопасных и токсичных свойств сырья, полуфабрикатов, готовой продукции и отходов производства.	п. 168 (1)							
146. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают требования к организации и осуществлению контроля за выдерживанием параметров, определяющих взрывопожароопасность процессов.	п. 168 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
147. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают категорирование помещений, зданий и наружных установок согласно требованиям норм пожарной безопасности Республики Беларусь.	п. 168 (1)							
148. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают перечень огнеопасных и газоопасных работ на всех участках и условия их безопасного выполнения.	п. 168 (1)							
149. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают применение быстродействующей запорной арматуры и средств локализации опасных и вредных производственных факторов.	п. 168 (1)							
150. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают распределение функций между человеком и машиной (оборудованием) в целях ограничения физических и нервно-психических перегрузок.	п. 168 (1)							
151. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают требования к профессиональному отбору, обучению, инструктажу, стажировке и проверке знаний работников по вопросам охраны труда в соответствии с правилами обучения безопасным методам и приемам работы.	п. 168 (1)							
152. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают обозначение опасных зон производства работ.	п. 168 (1)							
153. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают использование методов и средств контроля измеряемых параметров опасных и вредных производственных факторов.	п. 168 (1)							
154. В производственных технологических регламентах разделы охраны труда включают соблюдение установленного порядка и организованности на каждом рабочем месте, трудовой дисциплины.	п. 168 (1)							
155. Технологическая документация содержит конкретные требования по обеспечению безопасности при выполнении технологического процесса с соблюдением нормативных требований по охране труда, строительных и санитарных норм и правил, норм безопасности, гигиенических и эргономических нормативов.	п. 169 (1)							
156. Проектирование, организация и проведение технологических процессов предусматривает устранение непосредственного контакта работников с исходными материалами, заготовками, полуфабрикатами, готовой продукцией и отходами производства, оказывающими вредное воздействие.	п. 170 (1)							
157. Проектирование, организация и проведение технологических процессов предусматривает замену технологических процессов и операций, связанных с возникновением опасных и вредных производственных факторов, процессами и операциями, при которых указанные факторы отсутствуют или	п. 170 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
обладают меньшей интенсивностью.								
158. Проектирование, организация и проведение технологических процессов предусматривает комплексную механизацию, автоматизацию, применение дистанционного управления технологическими процессами и операциями при наличии опасных и вредных производственных факторов.	п. 170 (1)							
159. Проектирование, организация и проведение технологических процессов предусматривает герметизацию оборудования, являющегося источником выделения вредностей: пыли, газов, влаги, тепла; применение средств коллективной и индивидуальной защиты работников.	п. 170 (1)							
160. Проектирование, организация и проведение технологических процессов предусматривает систему контроля и управления технологическим процессом, обеспечивающую защиту работников и аварийное отключение производственного оборудования.	п. 170 (1)							
161. Проектирование, организация и проведение технологических процессов предусматривает своевременное получение информации о возникновении опасных и вредных производственных факторов на отдельных технологических операциях.	п. 170 (1)							
162. Проектирование, организация и проведение технологических процессов предусматривает рациональную организацию труда и отдыха с целью профилактики монотонности и гиподинамии, а также ограничение тяжести труда.	п. 170 (1)							
163. Проектирование, организация и проведение технологических процессов предусматривает очистку технологических выбросов, своевременное удаление и нейтрализацию отходов производства, являющихся источником опасных и вредных производственных факторов, внедрение мероприятий по охране окружающей среды.	п. 170 (1)							
164. Производственные процессы, связанные с выделением пыли, вредных паров или газов, проводятся в отдельных помещениях или на специальных изолированных участках производственных помещений, обеспеченных средствами защиты работающих, средствами пожаротушения, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией с механическим побуждением.	п. 171 (1)							
165. Исключена работа на неисправном оборудовании.	п. 172 (1)							
166. Исключена работа при неисправности контрольно-измерительных приборов.	п. 172 (1)							
167. Исключена работа при неисправности заземляющих устройств.	п. 172 (1)							
168. Исключена работа при неисправности технологической оснастки, инструмента.	п. 172 (1)							
169. Исключена работа при неисправности защитных ограждений,	п. 172 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
блокировок и устройств.								
170. Исключена работа при неисправности электрооборудования.	п. 172 (1)							
171. Исключена работа при неисправности пусковой аппаратуры.	п. 172 (1)							
172. Исключена работа при неисправности кнопок и рукояток управления.	п. 172 (1)							
173. Исключена работа при отключенной местной вытяжной вентиляции.	п. 172 (1)							
174. В каждом производственном помещении по цехам, участкам и производствам определены перечни вредных веществ, которые могут выделяться при ведении технологических процессов в аварийных ситуациях, а также обязательный перечень приборов и методик анализов для определения концентрации этих веществ непосредственно в производственных помещениях и лабораториях.	п. 173 (1)							
175. Технологические процессы, связанные с применением токсичных, раздражающих и легковоспламеняющихся веществ, проводятся в отдельных помещениях или на специальных изолированных участках общих производственных помещений, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией и противопожарными средствами.	п. 176 (1)							
176. Рабочие места в зависимости от выполняемых работ оборудованы верстаками, стеллажами, столами, шкафами, тумбочками, при необходимости - сиденьями и другими устройствами для удобного и безопасного выполнения работ, хранения инструмента, приспособлений и деталей.	п. 178 (1)							
177. Верстаки, стеллажи, столы, шкафы, тумбочки и другое оборудование прочное и надежно закреплено на полу, имеет высоту, удобную для работы.	п. 179 (1)							
178. Размеры полок стеллажей соответствуют габаритам укладываемых деталей и имеют уклон внутрь стеллажа.	п. 180 (1)							
179. Рабочие места, на которых в процессе работы по условиям технологии производятся работы, опасные для окружающих, ограждены.	п. 181(1)							
180. Во всех случаях, когда это возможно по условиям производства, работа выполняется сидя, для чего рабочее место снабжено удобным стулом с регулируемым по высоте сиденьем.	п. 182 (1)							
181. Для обтирки оборудования применяются специальные щетки и обтирочный материал.	п. 183 (1)							
182. Для хранения использованных обтирочных материалов установлены металлические ящики (контейнеры) с крышками.	п. 183 (1)							
183. Расстояние между тисками на верстаках не менее 1 м.	п. 184 (1)							
184. При двустороннем расположении верстаков для защиты рабочих от отлетающих осколков в середине верстака установлено ограждение из металлической сетки с ячейкой не более 3 мм и высотой не менее 1 м, а при односторонне - со стороны, обращенной к другим рабочим местам или	п. 184 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
проходам.								
185. Проходы и рабочие места узлами и деталями ремонтируемых машин, материалами и отходами не загромождены.	п. 185 (1)							
186. При невозможности устройства ограждений рабочих мест на высоте рабочие обеспечены предохранительными поясами. Места закрепления карабина предохранительного пояса заранее указаны производителем работ и ярко окрашены.	п. 187 (1)							
187. В тех случаях, когда место работы находится на расстоянии, не позволяющем закрепиться ремнем или цепью предохранительного пояса за конструкцию или опору, используются страхующие канаты.	п. 187 (1)							
188. По окончании ремонта, технического осмотра или наладки, перед пуском оборудования, машины или механизма все снятые с места ограждения и приспособления устанавливаются на свои места, прочно и правильно закрепляются.	п. 188 (1)							
189. Все работающие обеспечены технической документацией, содержащей безопасные приемы выполнения работ.	п. 189 (1)							
190. Работники снабжены исправным инструментом и приспособлениями.	п. 191 (1)							
191. Не допускается проведение работ на неисправном оборудовании, неисправным инструментом и использование инструмента и оборудования не по назначению.	п. 191 (1)							
192. Для работы во взрыво- и пожароопасных условиях выдается инструмент и приспособления, изготовленные из цветного металла и других неискрящих материалов.	п. 191 (1)							
193. Проверка исправности инструмента, приспособлений проводится в соответствии с установленным графиком, но не реже одного раза в месяц.	п. 192 (1)							
194. К работе на стационарном и переносном оборудовании допускаются работники, имеющие соответствующую профессию и квалификацию.	п. 193 (1)							
195. К работе на стационарном и переносном оборудовании допускаются работники, прошедшие обучение, инструктаж по охране труда.	п. 193 (1)							
196. К работе на стационарном и переносном оборудовании допускаются работники, прошедшие проверку знаний по охране труда.	п. 193 (1)							
197. Станки и ремонтно-технологическое оборудование в случае прекращения подачи тока, воздуха или жидкости, при смене рабочего инструмента, установке и закреплении обрабатываемого изделия или его снятии, а также при ремонте, техническом обслуживании и уборке выключаются.	п. 194 (1)							
198. Установка (снятие) ремонтируемых тяжелых узлов, деталей, агрегатов или заготовок массой свыше 15 кг проводится с использованием средств малой механизации.	п. 195 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
199. Обрабатываемые (ремонтируемые) на станках (стендах) изделия прочно и надежно закреплены.	п. 196 (1)							
200. Ремонтно-технологическое оборудование снабжено удобными в эксплуатации предохранительными приспособлениями, обеспечивающими обзор и видимость ремонтируемого (обрабатываемого) изделия и защиту глаз.	п. 197 (1)							
201. В случае невозможности применения по техническим причинам предохранительных ограждений наниматель выдает рабочим средства защиты глаз.	п. 198 (1)							
202. Наниматель обеспечил рабочих приспособлениями для уборки стружки и других отходов (крючками, совками, щетками).	п. 199 (1)							
203. Руками уборка стружки не допускается.	п. 199 (1)							
204. Работа напильниками, стамесками и другими подобными инструментами производится только с установленными и исправными ручками.	п. 200 (1)							
205. К работе с электрифицированным инструментом допускаются работники, прошедшие соответствующие обучение.	п. 201 (1)							
206. К работе с электрифицированным инструментом допускаются работники, прошедшие инструктаж, имеющие первую квалификационную группу по электробезопасности.	п. 201 (1)							
207. К работе с электрифицированным инструментом допускаются работники, имеющие первую квалификационную группу по электробезопасности.	п. 201 (1)							
208. Напряжение переносного электроинструмента в помещениях без повышенной опасности не выше 220 В, а в помещениях с повышенной опасностью и особо опасных и вне помещения - не выше 42 В.	п. 202 (1)							
209. Переносной электрифицированный инструмент (дрели, гайковерты, шлифовальные машинки, паяльники) применяется только при условии полной его исправности.	п. 203 (1)							
210. Для электроинструмента, работающего при напряжении свыше 42 В, штепсельное соединение имеет контакт опережающего включения заземляющего (зануляющего) провода.	п. 203 (1)							
211. При использовании электрифицированного инструмента на напряжение 220 В обязательно соблюдаются требования надежного зануления корпуса инструмента проводом достаточного сечения, имеющим отличительное обозначение или расцветку.	п. 204 (1)							
212. При использовании электрифицированного инструмента на напряжение 220 В обязательно соблюдаются требования применения работающими резиновых перчаток, диэлектрических калош или резинового коврика.	п. 204 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
213. Не применяются переносные лампы от сети напряжением 127 - 220 В.	п. 205 (1)							
214. Электрифицированный инструмент имеет шланговый провод и включается в сеть с помощью штепсельного соединения (применяются многожильные медные провода с изоляцией на напряжение не ниже 500 В, заключенные в резиновый шланг).	п. 206 (1)							
215. Оболочки кабелей и проводов заведены в электроинструмент и прочно закреплены во избежание излома и истирания их.	п. 207 (1)							
216. Токоведущие части электрического ручного инструмента и переносных электрических приборов надежно изолированы.	п. 208 (1)							
217. Штепсельные соединения, предназначенные для подключения электроинструментов, ручных (переносных) электросветильников, имеют токоведущие части, недоступные для прикосновения, и в необходимых случаях - заземляющий контакт.	п. 209 (1)							
218. Электроинструмент имеет порядковый номер, паспорт и хранится в сухом месте.	п. 210 (1)							
219. Контроль за сохранностью и исправным состоянием электроинструмента и переносным электросветильником осуществляет работник, специально уполномоченный на это.	п. 210 (1)							
220. Результаты проверки состояния инструмента отмечаются в паспорте.	п. 210 (1)							
221. Весь электрифицированный инструмент хранится в инструментальной.	п. 211 (1)							
222. Перед выдачей рабочему электрифицированный инструмент проверяется на отсутствие обрыва заземляющего (зануляющего) провода.	п. 211 (1)							
223. Одновременно с выдачей электроинструмента рабочему выдаются защитные приспособления (резиновые перчатки, коврики, калоши).	п. 211 (1)							
224. Контрольно-измерительные приборы смонтированы на щитах, специальных панелях и стенках в местах, удобных персоналу, обслуживающему данный производственный агрегат. Щиты и панели должны располагаться таким образом, что шкалы приборов и элементы световой сигнализации отчетливо видны с рабочего места.	п. 212 (1)							
225. Трансформаторы для осветительной сети 12 - 42 В применяются только с отдельными обмотками первичного и вторичного напряжения. Один из выводов вторичной обмотки трансформатора и сердечник должны заземлен.	п. 213 (1)							
226. Применение автотрансформаторов не допускается.	п. 213 (1)							
227. Штепсельные соединения (розетки, вилки), применяемые на напряжение 12 - 42 В, по своему конструктивному исполнению отличаются от обычных штепсельных соединений и исключают возможность включений вилок на 12 - 42 В в штепсельные розетки на 127 - 220 В.	п. 214 (1)							
228. Проверка отсутствия замыкания на корпус и состояния изоляции проводов, отсутствия обрыва заземляющего провода (жилы)	п. 215 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
электроинструмента и переносных электросветильников, а также изоляции понижающих трансформаторов и преобразователей частоты проводится не реже одного раза в месяц.								
229. Данные о техническом состоянии выдаваемого электроинструмента ежемесячно заносятся в специальный журнал.	п. 216 (1)							
230. В организациях имеется инструкция по безопасной эксплуатации абразивных кругов.	п. 217 (1)							
231. Охлаждающие жидкости (эмульсии) приготавливаются централизованно по рецептуре, согласованной с местными органами санитарного надзора.	п. 218 (1)							
232. Работающим на станках с применением охлаждающих эмульсий, масел, скипидара и керосина выдаются защитные мази и пасты для рук.	п. 219 (1)							
233. Оборудование находится под постоянным надзором со стороны руководителя производственного участка.	п. 220 (1)							
234. Работники и руководители структурных подразделений обязательно следят за тем, чтобы на месте проведения работ не было посторонних людей.	п. 221 (1)							
235. Молотки и кувалды имеют поверхность бойка слегка выпуклую, гладкую, несбитую, без заусенцев, выбоин, вмятин, трещин, наколов;	п. 222 (1)							
236. Молотки и кувалды надежно насажены на деревянные ручки и расклинены завершенными металлическими клиньями. Ось ручки под прямым углом к продольной оси инструмента.	п. 222 (1)							
237. Ручки ручного инструмента изготовлены из сухого дерева только твердых пород.	п. 223 (1)							
238. Поверхности ручек гладкие, ровно зачищенные, без трещин, заусенцев и сучков, с продольным расположением волокон по всей длине.	п. 223 (1)							
239. Ручным инструментом с неисправными ручками и другими дефектами не пользуются работники.	п. 224 (1)							
240. Гаечные ключи соответствуют размерам гаек и головок болтов и не имеют трещин, забоин и заусенцев. Губки ключей параллельны.	п. 225 (1)							
241. Раздвижные ключи не имеют люфта в подвижных частях.	п. 226 (1)							
242. Острогубцы и плоскогубцы не имеют выщербленных рукояток. Губки острогубцев острые, невыщербленные и несломанные, а плоскогубцы - с исправной насечкой.	п. 227 (1)							
243. Топоры имеют гладкие лезвия, не сбитые, без заусенцев, выбоин, вмятин и трещин.	п. 228 (1)							
244. Топор должен прочно и плотно насажен на топорище и закреплен мягким стальным завершенным клином.	п. 228 (1)							
245. Поверхность топорища гладкая, ровно зачищенная, без трещин, сучков и надломов.	п. 228 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
246. Длина рукоятки топора равна 2,5 - 3 высотам топора.	п. 228 (1)							
247. Пилы (ножовки, поперечные, лучковые) правильно заточены и прочно закреплены, гладко и ровно зачищены.	п. 229 (1)							
248. Лучковые пилы имеют прочный остов и правильный натяг полотна.	п. 229 (1)							
249. Строгальный инструмент (медведки, шерхебели, рубанки, фуганки) имеют гладкие, ровно зачищенные колодки.	п. 230 (1)							
250. Задний конец колодки, приходящийся под руку, в верхней части закруглен. Рукоятки колодок гладко и ровно зачищены.	п. 230 (1)							
251. Лезвия строгального инструмента правильно заточены, прочно и плотно пригнаны к деревянным колодкам и не имеют выбоин, вмятин, трещин и заусенцев.	п. 230 (1)							
252. Керны, зенкеры, сверла, развертки и другой режущий инструмент правильно заточены, не имеют трещин, выбоин, заусенцев и прочих дефектов.	п. 231 (1)							
253. Хвостовики этого инструмента не имеют неровностей, скосов и других повреждений.	п. 231 (1)							
254. Ручки коловоротов и буравов точеные, гладко зачищенные.	п. 231 (1)							
255. Для переноски инструментов, если это требуется по условиям работы, каждому рабочему выделяется сумка или легкий переносной ящик.	п. 232 (1)							
256. Кузнечные клещи и другие приспособления для удержания обрабатываемых поковок изготовлены из мягкой стали, не принимающей закалки. Они соответствуют размеру и профилю удерживаемых поковок и деталей.	п. 233 (1)							
257. Клещи и другие приспособления прочно удерживают изделие (заготовку), не вызывая необходимости ручного нажима в процессе работы. С этой целью на их рукоятках имеются зажимные кольца (шпандыри).	п. 234 (1)							
258. В рабочем положении зазор между рукоятками клещей не менее 45 мм.	п. 234 (1)							
259. Для ограничения сближения рукояток они снабжены упорами. Между упором и противоположной рукояткой зазор не менее 10 мм.	п. 235 (1)							
260. Рукоятки инструмента, подвергающегося при ковке на молотах ударам (раскатки, гладилки), изготовлены из мягкой стали, не принимающей закалки. Крепление рукояток с инструментом прочное и располагается так, чтобы в процессе работы они не подвергались ударам бойка.	п. 236 (1)							
261. Приспособления, предназначенные для работы под нагрузкой (металлические подставки, домкраты), ежедневно осматриваются перед началом работы.	п. 237 (1)							
262. Ручные рычажно-реечные домкраты исключают самопроизвольное опускание груза при снятии усилия с рычага или рукоятки, снабжены стопорами, исключающими выход винта или рейки при нахождении штока в	п. 238 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
верхнем крайнем положении.								
263. Утечка жидкости или воздуха из рабочих цилиндров домкратов или подъемников во время перемещения грузов отсутствует.	п. 239 (1)							
264. Приспособление, на котором осуществляется сборка или разборка пружин (с предварительным сжатием), оборудовано специальным защитным кожухом.	п. 240 (1)							
265. Изготовление, ремонт и заточка инструмента производится централизованно квалифицированным персоналом.	п. 242 (1)							
266. Применение вновь изготовленного или отремонтированного инструмента и приспособлений допускается после его опробования и приемки.	п. 242 (1)							
267. Напильники, шаберы, стамески, долота, отвертки, шилья, ножовки и другой ручной инструмент прочно закреплены в гладко и ровно зачищенной рукоятке. Ножи в чехлах. Рукоятка имеет длину в соответствии с размером инструмента, но не менее 150 мм и стянута металлическими бандажными кольцами.	п. 243 (1)							
268. Верстачные тиски исправны, прочно захватывают зажимные изделия и имеют на губках несработанную насечку.	п. 244 (1)							
269. Мерительный инструмент и шаблоны для кузнечных работ имеют такую форму и размеры, что при пользовании ими руки рабочего находятся вне зоны движения верхнего бойка (штампа).	п. 245 (1)							
270. Рукоятки инструмента, применяемого при ручной загрузке заготовок в термическую печь и выгрузке их из печи, сделаны такой длины, что руки загрузчиков не подвергаются действию высокой температуры.	п. 246 (1)							
271. Фрезы больших размеров хранятся и транспортируются в пределах организации в специальных футлярах (таре).	п. 246 (1)							
272. Подключение и отключение нового или вышедшего из ремонта станочного оборудования к электрической сети производит электротехнический персонал.	п. 248 (1)							
273. Установленные или вышедшие из капитального ремонта станки и приспособления вводятся в работу после приемки их комиссией и составления акта, утвержденного главным инженером.	п. 249 (1)							
274. При обработке мелких деталей, установка и снятие которых небезопасны в связи с возможностью соприкосновения рук работника с обрабатывающим инструментом, применяются устройства для механической установки и снятия обрабатываемых деталей.	п. 250 (1)							
275. Органы управления (рукоятка, маховичок) металлообрабатывающих станков имеют четкие и ясные надписи (символы), поясняющие их назначение.	п. 251 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
276. Органы управления станочным оборудованием (рукоятки, маховички, рычаги) металлообрабатывающих станков снабжены надежными фиксаторами и блокировками.	п. 252 (1)							
277. Фиксаторы исключают самопроизвольное или случайное перемещение органов управления станочным оборудованием (рукоятки, маховички, рычаги) металлообрабатывающих станков	п. 252 (1)							
278. Блокировки не допускают несовместимые движения органов управления станочным оборудованием (рукоятки, маховички, рычаги) металлообрабатывающих станков.	п. 252 (1)							
279. Толкатель кнопки "Пуск" металлообрабатывающих станков утоплен в крышку кнопочной станции или снабжен предохранительным устройством, исключающим возможность случайного включения.	п. 253 (1)							
280. Толкатель кнопки "Стоп" металлообрабатывающих станков выше уровня крышки и окрашен в красный цвет.	п. 253 (1)							
281. Для предотвращения ослабления заземляющего провода вследствие сотрясения (вибрации) металлообрабатывающих станков применяются для его крепления болты с гайками и контргайками.	п. 254 (1)							
282. Заземление металлообрабатывающих станков, подвергающихся частому демонтажу или установленных на движущихся частях, выполнено гибким проводником.	п. 254 (1)							
283. Опиловка, полировка и зачистка абразивным полотном обрабатываемых деталей на металлообрабатывающих станках производится при помощи специальных приспособлений (инструментов) и методами, обеспечивающими безопасность выполнения этих операций.	п. 255 (1)							
284. Копировальные, сверлильно-фрезерные и фрезерные станки имеют конечные выключатели для выключения фрезерных и сверлильных кареток в установленных положениях.	п. 256 (1)							
285. Вертикально-сверлильные и радиально-сверлильные станки оснащены устройствами, предупреждающими самопроизвольное опускание шпинделя, траверсы, хобота, кронштейна.	п. 257 (1)							
286. Конструкция баков для эмульсии металлообрабатывающих станков предусматривает удобство их очистки.	п. 258 (1)							
287. Для складирования мелких заготовок предусмотрена специальная тара, обеспечивающая удобную транспортировку.	п. 259 (1)							
288. Специальная тара обеспечивает безопасное зачаливание при транспортировке краном.	п. 259 (1)							
289. Тара прочная и рассчитана на необходимую грузоподъемность.	п. 259 (1)							
290. Тара имеет надпись о максимально допустимой нагрузке.	п. 259 (1)							
291. Тара периодически подвергается проверке и испытаниям.	п. 259 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
292. Зона обработки в универсальных станках токарной группы, предназначенных для обработки заготовок диаметром до 630 мм включительно, ограждена защитным устройством (экраном).	п. 260 (1)							
293. Со стороны, противоположной рабочему месту, зона обработки в универсальных станках токарной группы, предназначенных для обработки заготовок диаметром до 630 мм включительно, ограждена защитным устройством (экраном).	п. 260 (1)							
294. Патроны универсальных токарных и токарно-револьверных станков имеют ограждение, при необходимости легко отводимое при установке и снятии заготовок.	п. 261 (1)							
295. Ограждение патрона универсальных токарных и токарно-револьверных станков не ограничивает технологические возможности станков.	п. 261 (1)							
296. Станки токарной группы, на которых обрабатываются хрупкие материалы (чугун, латунь, пластмассы, текстолит), оборудованы пыле- и стружкоприемниками для удаления пыли и стружки с места их образования.	п. 262 (1)							
297. Вращающиеся устройства (патроны, планшайбы, хомуты) станков токарной группы имеют гладкие наружные поверхности.	п. 263 (1)							
298. Многошпиндельные, одношпиндельные автоматы, токарно-револьверные и другие станки токарной группы, предназначенные для обработки пруткового материала, оснащены трубчатыми ограждениями для укрытия прутков по всей их длине и шумопоглощающим устройством.	п. 264 (1)							
299. Прутковый магазин станков токарной группы, предназначенных для обработки пруткового материала, имеет круговое ограждение по всей длине.	п. 264 (1)							
300. При изготовлении деталей из длинномерного пруткового материала на токарно-винторезных и других станках, не предназначенных для таких материалов, прутки предварительно нарезаются на заготовки с таким расчетом, чтобы они не выступали за пределы станка.	п. 265 (1)							
301. Для обточки деталей большой длины на станках токарной группы применяются люнеты (неподвижные или подвижные).	п. 266 (1)							
302. Выступающие за шпиндель станка токарной группы концы обрабатываемого металла (изделия) ограждаются.	п. 267 (1)							
303. При обработке вязких материалов на станках токарной группы применяются резцы со специальной заточкой или приспособлениями, обеспечивающими дробление стружки в процессе резания.	п. 268 (1)							
304. При обработке материала на станках токарной группы и при образовании мелкодробленой стальной стружки применяются стружкоотводчики.	п. 268 (1)							
305. Приспособления, предназначенные для закрепления обрабатываемых	п. 269 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
деталей и инструмента на станках токарной группы, обеспечивают надежное их крепление и исключают возможность самопроизвольного их освобождения во время работы, в том числе и при реверсировании вращения или прекращении подачи тока.								
306. Приспособления для закрепления рабочего инструмента на сверлильных станках обеспечивают надежный зажим, точное центрирование инструмента и не имеют выступающих частей.	п. 270 (1)							
307. Изделия, предназначенные для обработки, надежно закрепляются на плите сверлильного станка при помощи тисков или других крепежных приспособлений.	п. 271 (1)							
308. Для съема инструмента на сверлильных станках используются специальные молотки и выколотки, изготовленные из материала, исключающего отделение его частиц при ударе.	п. 272 (1)							
309. Удаление стружки на сверлильных станках от просверливаемого отверстия осуществляется после останковки шпинделя и отвода инструмента.	п. 273 (1)							
310. При работе на станках сверлильной группы исключено перемещение изделия во время сверления.	п. 274 (1)							
311. При работе на станках сверлильной группы исключено использование при работе рукавиц.	п. 274 (1)							
312. При работе на станках сверлильной группы исключено удерживание изделия руками во время обработки.	п. 274 (1)							
313. При работе на станках сверлильной группы исключено применение сверл, зенкеров, разверток с забитыми или изношенными хвостовиками.	п. 274 (1)							
314. Передаточные валы, карданные соединения, выступающие задние концы шпинделей и оправок фрезерных станков ограждены.	п. 275 (1)							
315. Зона обработки в универсальных фрезерных станках ограждена защитным устройством (экраном).	п. 276 (1)							
316. Исключено применение на фрезерных станках дисковых фрез, имеющих трещины или поломанные зубья.	п. 277 (1)							
317. Конструкция сборных фрез предусматривает надежное крепление ножей, исключающее выпадение их во время работы на фрезерных станках.	п. 278 (1)							
318. Сборные фрезы, а также фрезы с пластинками из твердого сплава или быстрорежущей стали подвергаются тщательному техническому контролю.	п. 278 (1)							
319. Между стеной и подвижным столом строгального станка при наибольшем его выбеге предусмотрен свободный проход шириной не менее 0,7 м (при установке строгального станка около стены).	п. 279 (1)							
320. Имеются с передней стороны строгального станка специальные предохранительные линейки, окрашенные в ярко-красный цвет, с приспособлением для выдвижения их на необходимую длину в зависимости	п. 280 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
от хода стола для предупреждения работников от ударов стола.								
321. У строгальных станков установлены ограждения реверсивного механизма, механизмов подачи и максимального хода стола.	п. 281 (1)							
322. В долбежных станках предусмотрено устройство, исключаящее самопроизвольное опускание ползуна после включения станка.	п. 282 (1)							
323. Продольно-строгальные станки для предотвращения опасных последствий выброса стола в случае выхода из зацепления имеют тормозные амортизирующие и ограничивающие устройства.	п. 283 (1)							
324. Долбежные станки с механическим (кулисным) приводом ползуна оборудованы блокировкой, не позволяющей производить переключение скорости на ходу станка.	п. 283 (1)							
325. Заточные, обдирочно-шлифовальные станки оборудованы местными отсосами пыли.	п. 285 (1)							
326. Пуск заточных, обдирочно-шлифовальных станков заблокирован с предохранительным экраном и включением местного освещения.	п. 285 (1)							
327. При установке абразивного инструмента на шпиндель шлифовального и заточного станков между фланцами и кругом установлены прокладки из картона или другого эластичного материала толщиной 0,5 - 1 мм, диаметром на 2 мм больше диаметра фланца.	п. 286 (1)							
328. Перед началом работы проводится проверка исправности круга, установленного на шлифовальном станке, на ходу (вхолостую) при рабочем числе оборотов: круг диаметром до 400 мм - не менее 2 мин, свыше 400 мм - не менее 5 мин.	п. 287 (1)							
329. Правка кругов, установленных на шлифовальных станках, производится алмазными карандашами, металлическими роликами или металлокерамическими дисками.	п. 288 (1)							
330. При работе на станках для абразивной обработки исключена правка кругов зубилом или каким-либо другим инструментом.	п. 289 (1)							
331. При работе на станках для абразивной обработки исключено применение рычага для увеличения нажима на круг при обработке изделий шлифовальным кругом.	п. 289 (1)							
332. При работе на станках для абразивной обработки исключено выполнение работ боковыми (торцовыми) поверхностями кругов.	п. 289 (1)							
333. При работе на станке с двумя шлифовальными кругами размеры обоих кругов по диаметру не отличаются более чем на 10%.	п. 290 (1)							
334. На каждом станке для абразивной обработки на видном месте указано максимально допустимое число оборотов шпинделя.	п. 291 (1)							
335. Для поддержки изделий, подаваемых к шлифовальному (заточному) кругу вручную, используются передвижные подручники или заменяющие их	п. 292 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
приспособления.								
336. На станках для абразивной обработки зазор между краем подручника и рабочей поверхностью круга менее половины толщины обрабатываемого изделия, но не более 3 мм.	п. 293 (1)							
337. На станках для абразивной обработки край подручника со стороны круга не имеет выбоин, сколов и других дефектов.	п. 293 (1)							
338. На станках для абразивной обработки подручники установлены так, что прикосновение изделия к кругу происходит выше горизонтальной плоскости, проходящей через центр круга, но не более чем на 10 мм.	п. 294 (1)							
339. На станках для абразивной обработки после каждой перестановки подручник надежно закрепляется в требуемом положении.	п. 295 (1)							
340. На станках для абразивной обработки перестановка подручника производится только после прекращения вращения абразивного круга.	п. 295 (1)							
341. Шлифовальные (заточные) станки при сухом шлифовании оснащаются пылеотсасывающим устройством.	п. 296 (1)							
342. Перед установкой на станок абразивный и эльборовый инструменты осматривается.	п. 297 (1)							
343. Не допускается эксплуатация инструмента с отслаиванием эльборосодержащего слоя, с трещинами на поверхности и не имеющего отметки об испытании на механическую прочность или с просроченным сроком хранения.	п. 297 (1)							
344. Инструмент с просроченным сроком хранения допускается к эксплуатации на станках для абразивной обработки после проверки его на механическую прочность.	п. 297 (1)							
345. Абразивные круги во время работы ограждены защитными кожухами. Работа на станках для абразивной обработки без защитного кожуха абразивного круга исключена.	п. 298 (1)							
346. Рабочее направление вращения шпинделя абразивного круга указано хорошо видимой стрелкой, помещенной на защитном кожухе абразивного круга или шпиндельной бабке вблизи абразивного круга.	п. 299 (1)							
347. Станки для шероховки оборудованы устройствами для местного отсоса пыли.	п. 300 (1)							
348. Станки для шероховки надежно заземлены.	п. 300 (1)							
349. Станки для шероховки имеют ограждения привода и предохранительные экраны.	п. 300 (1)							
350. Применяемые на станках приспособления для поддержания восстанавливаемых резиновых покрышек обеспечивают надежное их крепление.	п. 301 (1)							
351. Шероховальные станки с гибким валом для удобства перемещения	п. 301 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
укреплены на специальных подставках или подвешены на роликах к тросу или балке.								
352. Защитные устройства на станках для абразивной обработки выполнены жесткими, изготовленными из листовой стали толщиной не менее 0,8 мм, листового алюминия толщиной не менее 2 мм или прочной пластмассы толщиной не менее 4 мм.	п. 302 (1)							
353. Защитные устройства на станках для абразивной обработки имеют смотровые окна, выполненные из органического стекла.	п. 302 (1)							
354. Ручные рычажные ножницы надежно закреплены на специальных стойках, верстаках, столах.	п. 303 (1)							
355. Ручные маховые ножницы оборудованы прижимами на верхнем подвижном ноже, амортизатором для смягчения удара ножедержателя и противовесом, удерживающим верхний подвижный нож в безопасном положении.	п. 304 (1)							
356. Ножницы снабжены соответствующими столами, рольгангами для поддержания (укладки) разрезаемого материала.	п. 305 (1)							
357. Направляющие и предохранительные линейки укреплены так, что место разреза остается видимым для глаз рабочего.	п. 306 (1)							
358. Масса противовесов пружинных ножниц препятствует самопроизвольному опусканию верхнего ножа.	п. 307 (1)							
359. Ножницы со стороны рабочего места снабжены предохранительными приспособлениями, не допускающими попадания пальцев под нож и прижимы.	п. 308 (1)							
360. Исключена эксплуатация ножниц при наличии вмятин, выщербин, трещин в любой части ножа.	п. 309 (1)							
361. Исключена эксплуатация ножниц при наличии затупления режущей кромки и увеличения зазора между режущими кромками выше допустимой величины (в зависимости от толщины и пластичности материала).	п. 309 (1)							
362. Диск (пила) пильного станка укрыт сплошным металлическим кожухом с регулированием величины раскрытия работающей части (зоны) пилы соответственно размеру и профилю разрезаемого металла.	п. 310 (1)							
363. При заточке дисковых пил сохраняется концентричность вершин зубьев относительно вращения диска; впадины между зубьями имеют закругленную форму.	п. 311 (1)							
364. Не допускается применение дисковых пил с трещинами на диске или зубьях, с поломанными зубьями или выпавшими пластинками.	п. 312 (1)							
365. Круглые пилы для резания металла ограждены щитами в нерабочей части, расположенной под столом.	п. 313 (1)							
366. Щиты, поставленные с обеих сторон пилы, расположены друг от друга	п. 313 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
на расстоянии не более 100 мм, выступ щитов за вершины зубьев пилы составляет не менее 50 мм.								
367. Рабочая часть пилы, находящаяся над столом, снабжена защитным кожухом, устроенным так, что он оставляет открытой только необходимую для распилки часть диска пилы.	п. 313 (1)							
368. Гильотинные ножницы для резки листового материала оборудованы приспособлениями для укладки разрезаемых листов (столы, рольганги), установленными на уровне неподвижного ножа.	п. 314 (1)							
369. Гильотинные ножницы для резки листового материала оборудованы направляющей и предохранительными линейками, конструкции которых позволяют работнику четко видеть линию (место) реза.	п. 314 (1)							
370. Гильотинные ножницы для резки листового материала оборудованы упорами для ограничения подачи разрезаемого листа, регулирование которых механизировано и осуществляется с рабочего места резчика.	п. 314 (1)							
371. Гильотинные ножницы для резки листового материала оборудованы механическими и гидравлическими прижимами для фиксации разрезаемого материала.	п. 314 (1)							
372. Гильотинные ножницы для резки листового материала оборудованы предохранительными устройствами, сблокированными с пусковыми механизмами и исключающими возможность попадания пальцев работающих под ножи и прижимы.	п. 314 (1)							
373. Гильотинные ножницы для резки листового материала оборудованы предохранительными устройствами, прерывающими действие ножниц в случае перегрузки.	п. 314 (1)							
374. Цилиндрические прижимы гильотинных ножниц, установленные перед ограждающим (защитным) устройством зоны ножей, укрыты по окружности специальным ограждением, конструкция которого позволяет производить их регулировку по высоте в зависимости от толщины разрезаемого материала.	п. 315 (1)							
375. Гильотинные ножницы дополнительно оборудованы запирающимися разъединительными устройствами для отключения электродвигателя с целью исключения возможности пуска ножниц в работу посторонними лицами.	п. 316 (1)							
376. На рабочем месте резчика имеется краткая инструкция с указанием основных мер безопасности при работе с ножницами и наибольшей допустимой толщины разрезаемого материала.	п. 317 (1)							
377. Педаль ножниц переносная.	п. 317 (1)							
378. Роликовые ножницы имеют устройство для регулирования зазоров в зависимости от толщины разрезаемого материала.	п. 318 (1)							
379. Роликовые ножницы имеют предохранительные приспособления, не	п. 318 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
допускающие попадания пальцев рабочего под ножи (ролики).								
380. Роликовые ножницы имеют соответствующие столы для поддержания (укладки) разрезаемого материала.	п. 318 (1)							
381. Комбинированные пресс-ножницы оборудованы защитными ограждениями опасных зон, исключая попадание рук под пуансон и ножи.	п. 319 (1)							
382. Ленточные пилы для распиливания металла имеют ограждение всей ленты в виде прочных полос или бугелей, укрепленных так, что остается открытой только рабочая часть пилы.	п. 320 (1)							
383. При обработке на круглых и ленточных пилах мелких предметов устроены особые подающие и удерживающие обрабатываемый предмет приспособления, устраняющие возможность повреждения пальцев рабочего.	п. 321 (1)							
384. Прессы, давяльные, штамповочные и долбежные машины, молоты или станки, действующие ударом, имеют приспособления, защищающие руки работника от повреждения движущимся пуансоном или траверсой.	п. 322 (1)							
385. Нагревательные печи расположены так, что обслуживающие их работники не подвергаются действию лучистого тепла одновременно от загрузочных окон двух или более нагревательных печей.	п. 323 (1)							
386. Нагревательные печи расположены так, что обеспечивается приток свежего воздуха к рабочим местам каждой печи.	п. 323 (1)							
387. Противовесы, уравнивающие крышки печей, заключены в кожух, высота которого равна ходу противовеса от нижнего положения до верхнего.	п. 324 (1)							
388. Для безопасности и обеспечения загрузки тяжелых и длинномерных заготовок на уровне пода печи установлены специальные подставки-рольганги, которые прочно прикреплены к печи.	п. 325 (1)							
389. Перед розжигом газовых горелок камера печи и дымоходы тщательно вентилируются, а подводящие газ и воздух трубопроводы продуваются через свечи.	п. 326 (1)							
390. Исключено применение в печах и горнах твердого, жидкого и газообразного топлива с содержанием серы более 0,5%.	п. 327 (1)							
391. Гидравлические, кривошипные эксцентриковые прессы имеют предохранительные устройства, прерывающие действие пресса в случае перегрузки.	п. 328 (1)							
392. Конструкция и расположение пусковых устройств (пусковые кнопки, педали, рычаги ручного управления), а также муфты включения и тормозов обеспечивают удобный доступ для быстрого и надежного включения и выключения и исключают возможность случайного или самопроизвольного включения их на рабочий ход.	п. 329 (1)							
393. Пусковые рукоятки молотов свободной ковки и фрикционных прессов	п. 330 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
имеют устройства, позволяющие закреплять их в точках, соответствующих крайним положениям ползуна.								
394. Расположение нагревательных печей исключает необходимость подачи нагретого металла по проходу или проезду.	п. 331 (1)							
395. Печи с выпуском продуктов сгорания в борова имеют вытяжные зонты над загрузочными окнами.	п. 332 (1)							
396. Газовые магистрали, а также подводы газа к печам внутри цеха устроены исключительно надземно.	п. 333 (1)							
397. При проходе через стены вокруг газопроводов устроены кольцевые просветы.	п. 333 (1)							
398. Цеховые газовые магистрали в наиболее низких точках и подводы газа к каждой печи имеют конденсационные горшки.	п. 334 (1)							
399. Газопровод на вводе в цех или у каждой печи оборудован клапанами, автоматически прекращающими подачу газа при падении или повышении давления газа в газопроводе сверх установленной нормы, а также в случае прекращения подачи воздуха к печам при принудительном его побуждении.	п. 335 (1)							
400. На концах подвода газа у каждой печи и в конце общей газовой магистрали установлены продувочные свечи (отводные трубы).	п. 336 (1)							
401. Для предотвращения попадания газа в помещение при продувке газопроводов продувочные свечи выведены на 3 - 4 м выше конька крыши здания цеха или другого более высокого здания, находящегося на расстоянии менее 20 м от здания цеха.	п. 337 (1)							
402. Продувочные свечи закрываются вентилями.	п. 337 (1)							
403. Во избежание засорения свечей выходные отверстия их снабжены защитными колпаками или сетками.	п. 337 (1)							
404. Тормозная система осуществляет торможение механически независимо от энергоносителя, растормаживание - механически или с помощью энергоносителя.	п. 338 (1)							
405. Расположение аварийных выключателей и кнопок дистанционного управления обеспечивает возможность пользования ими с любой рабочей позиции.	п. 339 (1)							
406. Верхний и нижний пределы регулировки межштампового пространства ограничены конечными выключателями при регулировке с помощью электродвигателя и соответствующими указателями при ручной регулировке.	п. 340 (1)							
407. Прессы с механизмами для наклона станины, подъема и поворота стола имеют стопорные устройства, надежно фиксирующие станину и стол в нужном положении.	п. 341 (1)							
408. Для сборки штампов предусмотрены надежные способы крепления	п. 342 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
всех деталей.								
409. Исключена возможность самоотвинчивания винтов и гаек, крепящих выталкиватели, съемники, выбрасыватели.	п. 342 (1)							
410. Противоотжимы не выходят из направляющего отверстия, при работе пресса они расположены на штампе так, что исключена возможность травмирования рук работающего.	п. 343 (1)							
411. Крепление штампов на прессах выполнено надежно и обеспечивает удобство и безопасность подачи заготовок и съема изделий.	п. 344 (1)							
412. Лотки, применяемые для подачи заготовок в штамп, имеют направляющие линейки с открытым пространством между ними, позволяющим наблюдать и при необходимости ориентировать положение перемещающихся заготовок.	п. 345 (1)							
413. Штампы массой более 15 кг имеют рым-болты, вырезы, приливы, отверстия для удобной и безопасной транспортировки их грузоподъемными механизмами.	п. 346 (1)							
414. Исключена транспортировка (зачаливание) штампов за колонки, кронштейны и другие детали.	п. 346 (1)							
415. Паровоздушные и пневматические молоты на направляющих станины и на ползуне имеют указатели предельного опускания ползуна, допускаемого самым низким положением поршня в цилиндре.	п. 347 (1)							
416. На прессовом оборудовании, где производится правка поковок, предусмотрены предохранительные устройства на случай выброса поковки (зажимные приспособления или ограждения опасных зон).	п. 348 (1)							
417. Штампы и бойки надежно закрепляются.	п. 349 (1)							
418. Опорные поверхности штампов строго параллельны между собой. Исключено применение многослойных прокладок.	п. 349 (1)							
419. На кривошипных и эксцентриковых прессах при нижнем положении ползуна между наиболее выступающими частями (крепежными болтами, клиньями) верхней и нижней половины штампа оставлен промежуток в свету не менее 35 мм.	п. 350 (1)							
420. В глубоких полостях прессовых штампов для горячей штамповки выполнены отверстия для выхода скопившихся газов.	п. 351 (1)							
421. Подкладные штампы снабжены прочно закрепленными рукоятками, расположенными заподлицо по отношению к опорным поверхностям штампа.	п. 352 (1)							
422. Штампы, в которых штампуется заготовка, требующая непрерывного удержания клещами, снабжены выемками для губок клещей.	п. 353 (1)							
423. Обрезные и вырезные штампы для прессов оснащены съемниками, устраняющими возможность застревания изделия либо облоя на пуансоне.	п. 354 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
424. Молоты и гидравлические прессы снабжены надежно действующими приспособлениями для удержания ползуна в верхнем положении при выполнении наладочных и ремонтных работ.	п. 355 (1)							
425. Механические прессы, кромкогибочные (листогибочные) кривошипные прессы и ножницы оборудованы приспособлениями (уравновешивателями), предотвращающими опускание под действием собственной массы ползуна и инструмента при разладке тормоза или поломке шатуна.	п. 356 (1)							
426. Штампы и прессы имеют прочное ограждение, не допускающее выпадения частей механизма при его случайной поломке.	п. 357 (1)							
427. Кнопки (рукоятки) управления прессом (ходом ползуна) расположены у рабочего места на высоте 700 - 1200 мм от уровня пола.	п. 358 (1)							
428. Кнопки "Пуск" двурукого включения находятся одна от другой на расстоянии не менее 300 мм и не более 600 мм.	п. 358 (1)							
429. Опорная поверхность педали пресса выполнена прямой, нескользкой, имеет закругленные торцы и на расстоянии 110 - 130 мм от него - упор для носа обуви.	п. 359 (1)							
430. Педаль пресса защищена прочным кожухом, открытым только с фронта обслуживания и исключающим возможность случайного воздействия на нее.	п. 359 (1)							
431. Опорная поверхность пусковой педали установлена на высоте 80 - 100 мм от уровня пола; включение пресса на рабочий ход происходит после перемещения педали соответственно на 45 - 70 мм.	п. 360 (1)							
432. При штамповке мелких деталей небольшими партиями подача заготовок в штамп осуществляется с применением средств малой механизации (лотков, шиберов или других устройств с механической или ручной подачей).	п. 361 (1)							
433. Для удаления деталей и отходов из рабочей зоны штампа предусмотрены надежные средства, обеспечивающие безопасность.	п. 361 (1)							
434. Удаление застрявших в штампе деталей и отходов осуществляется только с помощью соответствующего инструмента при выключенном прессе.	п. 362 (1)							
435. Во избежание образования на штампуемых деталях заусенцев, вызывающих порезы рук, исключено применение матриц и пуансонов с затупленными режущими кромками.	п. 363 (1)							
436. Исключена рубка или ломка металла в холодном состоянии на молотах.	п. 364 (1)							
437. Кузнечные горны имеют достаточно емкие зонты, не допускающие выбивания из-под них газов.	п. 365 (1)							
438. Зонты снабжены шарнирными и подъемными щитами, дающими	п. 365 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
возможность закрывать с боков пространство между зонтом и горном и обеспечивающими удаление газов и дыма во время растопки и работы горна.								
439. Наковальни установлены горизонтально (по уровню) и прочно закреплены на стуле (из твердой породы дерева), обтянутом сверху одним или двумя стальными обручами и врытом в землю на глубину не менее 0,5 м.	п. 366 (1)							
440. Грузоподъемные машины и механизмы допущены к эксплуатации после их регистрации и технического освидетельствования в установленном порядке.	п. 369 (1)							
441. Грузоподъемные машины и съемные грузозахватные приспособления содержатся в исправном состоянии и обеспечено своевременное проведение их освидетельствования.	п. 370 (1)							
442. Для контроля безопасной эксплуатации грузоподъемных механизмов и грузозахватных приспособлений, их технического состояния приказом по организации назначен ответственный работник.	п. 371 (1)							
443. Электротельферы, лебедки и другие подъемно-транспортные механизмы имеют соответствующую окраску (черные полосы на желтом фоне).	п. 372 (1)							
444. Подъемно-транспортные механизмы (краны, тельферы и другие приспособления) подвергнуты периодическому техническому освидетельствованию в соответствии с Правилами устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов и оборудованы табличками с регистрационным номером, датой последующего освидетельствования и величиной допустимой грузоподъемности.	п. 373 (1)							
445. Частичное техническое освидетельствование подъемно-транспортных механизмов проводится не реже одного раза в год, а полное - не реже одного раза в три года. Внеочередное техническое освидетельствование подъемно-транспортных механизмов проводится после капитального ремонта или отдельной реконструкции машины.	п. 373 (1)							
446. Техническое освидетельствование (за исключением первичного) подъемно-транспортных механизмов проведено организацией - владельцем установки.	п. 374 (1)							
447. Все грузозахватные приспособления, траверсы, контейнеры грузовые, чалки, подставки испытаны, зарегистрированы в журнале и зафиксированы на специальных табличках (бирках) или надписями на испытанных предметах.	п. 375 (1)							
448. Цепи, скобы, кольца и подобные им приспособления, применяемые на грузоподъемных машинах, имеют свидетельство завода-изготовителя об их испытании.	п. 376 (1)							
449. Результаты технического освидетельствования записаны в паспорт	п. 377 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
грузоподъемной машины работником, производившим освидетельствование.								
450. Периодичность осмотра грузозахватных приспособлений составляет: траверс - 6 месяцев; клещей и других захватов - 1 месяц; строп - 10 дней, за исключением редко используемых, которые осматриваются перед работой.	п. 378 (1)							
451. Стреловые краны оборудованы указателями грузоподъемности соответственно вылету стрелы.	п. 379 (1)							
452. Стреловые краны, управляемые из кабины, имеют исправный звуковой сигнал.	п. 380 (1)							
453. Грузоподъемные машины осуществляют подъем и перемещение только тех грузов, масса которых не превышает грузоподъемности машины.	п. 381 (1)							
454. Забракованные съемные грузозахватные приспособления изъяты из мест производства работ.	п. 382 (1)							
455. Разрешение на эксплуатацию крана после технического освидетельствования выдает работник, ответственный по надзору за техническим состоянием и безопасной эксплуатацией грузоподъемной машины, который назначен руководителем организации.	п. 383 (1)							
456. Исключено движение колесного безрельсового транспорта на проездах с уклоном более 20 град.	п. 384 (1)							
457. Прицепные тележки имеют сцепное устройство, исключающее возможность отрыва тележки от буксирного средства.	п. 384 (1)							
458. Грузовые площадки транспортных средств имеют приспособления или гнезда для закрепления перевозимых агрегатов.	п. 385 (1)							
459. Транспортные устройства для передачи с одного места на другое заготовок, изделий оборудованы ограждениями, исключающими возможность падения транспортируемых предметов.	п. 386 (1)							
460. Результаты осмотра съемных грузозахватных приспособлений указаны в журнале учета и осмотра, а забракованные приспособления изъяты из эксплуатации.	п. 387 (1)							
461. Грузоподъемные механизмы, грузозахватные приспособления и тара, не прошедшие технического освидетельствования и осмотра, не допущены к работе.	п. 388 (1)							
462. Исключено использование нестандартных и непроверенных чалочных приспособлений.	п. 389 (1)							
463. Пластинчатые и ленточные конвейеры, а также рольганги, расположенные на высоте более 1 м, имеют борта высотой не менее 1/3 высоты перемещаемых деталей.	п. 390 (1)							
464. Подвесные конвейеры в местах съема и загрузки расположены не выше 1,2 м.	п. 391 (1)							
465. Мелкоштучные грузы перемещаются на конвейере в специальной таре.	п. 392 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
466. Оборудование для транспортирования пылящих грузов, аэрозоли которых отнесены к категории опасных по взрыву, соответствует требованиям взрывобезопасности.	п. 392 (1)							
467. Конвейеры имеют световую и звуковую сигнализацию, которая сблокирована с пусковым устройством и обеспечивает хорошую видимость и слышимость.	п. 393 (1)							
468. Для срочной остановки конвейера установлены на видных местах кнопки остановки красного цвета с интервалом не более 10 м, имеющие надпись: "Стоп".	п. 394 (1)							
469. Скорость движения конвейерной ленты при ручной грузоразборке не более 0,5 м/с и не менее 0,3 м/с, если масса самого большого груза, подлежащего отбору, превышает 5 кг.	п. 395 (1)							
470. При расположении ленточного конвейера ниже уровня пола в открытых траншеях последние ограждены перилами высотой не ниже 1 м с зашивкой понизу на высоту 0,15 м.	п. 396 (1)							
471. Все подъемно-транспортные устройства и вспомогательные приспособления перед началом работ опробованы на холостом ходу.	п. 397 (1)							
472. Монтаж, эксплуатация и ремонт пневмотранспорта производится в соответствии с требованиями, изложенными в техническом описании и руководстве по эксплуатации завода-изготовителя.	п. 397 (1)							
473. При сооружении и эксплуатации электроустановок и электросилового оборудования установок принимаются к руководству соответствующие нормативные правовые акты.	п. 398 (1)							
474. Обозначена ответственность руководителя организации, на балансе которой электроустановки находятся, за организацию технической эксплуатации электроустановок и их правильное использование.	п. 399 (1)							
475. Обозначена ответственность главного энергетика (инженера-электрика) организации, а также электротехнического персонала, непосредственно обслуживающего электроустановки, за исправное техническое состояние электроустановок, организацию их технически правильной и безопасной эксплуатации.	п. 400 (1)							
476. Приказ или распоряжение о назначении лица, ответственного за электрохозяйство, издан после проверки знаний правил и инструкций и присвоения ему соответствующей группы по электробезопасности.	п. 401 (1)							
477. В электроустановках обеспечена возможность легкого распознавания и доступа к отдельным их элементам за счет надлежащего расположения электрооборудования, простоты и наглядности схем, надписей, их маркировки и расцветки.	п. 402 (1)							
478. Подходы к электрооборудованию, станциям и пультам управления,	п. 403 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
пускорегулирующей и защитной аппаратуре свободны от посторонних предметов.								
479. Вновь вводимые или реконструированные электроустановки прошли приемо-сдаточные испытания в соответствии с ПУЭ и приняты комиссией, назначенной в соответствии с действующими правилами приемки в эксплуатацию электрических сетей напряжением 20 кВ и ниже сельских силовых и осветительных электроустановок.	п. 404 (1)							
480. Допущенные к обслуживанию электроустановок работники, прошли специальное обучение и имеют соответствующую квалификационную группу по электробезопасности.	п. 405 (1)							
481. Периодическая проверка знаний электротехнического персонала, непосредственно обслуживающего действующие электроустановки или проводящего в них наладочные, электромонтажные, ремонтные работы или профилактические испытания, а также для персонала, оформляющего распоряжения и организующего эти работы, проводится 1 раз в год.	п. 406 (1)							
482. Периодическая проверка знаний инженерно-технических работников, не относящихся к предыдущей группе, а также инженеров по технике безопасности, допущенных к инспектированию электроустановок, проводится 1 раз в 3 года.	п. 406 (1)							
483. Токоведущие части пусковой и защитной аппаратуры (рубильники, автоматические выключатели, магнитные пускатели, предохранители и др.) имеют защиту от случайного прикосновения к токоведущим частям.	п. 407 (1)							
484. Металлические части электрооборудования, корпуса электродвигателей, генераторов и ручного электроинструмента, каркасы распределительных щитов, кожухи распределительных приборов, кожухи рубильников, магнитных пускателей, выключателей, детали осветительной арматуры, металлическая изоляция кабелей, трубы, в которых расположены провода, металлические оболочки проводов и другие части, не находящиеся под напряжением, но имеющие вероятность оказаться под ним вследствие неисправности оборудования, надежно заземлены.	п. 408 (1)							
485. Заземление произведено присоединением заземляющего контура к машинам и аппаратам при помощи болтовых соединений или сварки. При наличии вибрации на болтах поставлены контргайки.	п. 409 (1)							
486. Соединение проводов с заземляющим контуром произведено сваркой.	п. 409 (1)							
487. Заземлители, предназначенные для грунтов, вызывающих коррозию, заключены в медные или цинковые оболочки.	п. 409 (1)							
488. Открыто проложенные голые проводники и голые сети заземления окрашены в черный цвет или в иные цвета в соответствии с оформлением помещения, но в местах присоединений и ответвлений имеют не менее чем	п. 409 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
две полосы черного цвета на расстоянии 150 мм друг от друга.								
489. При нарушении или неисправности заземления электрические установки сразу отключаются, а для восстановления заземления немедленно принимаются меры.	п. 410 (1)							
490. Электроприборы и электрооборудование, установленные на станке и изолированные от станины станка, заземлены самостоятельно.	п. 411 (1)							
491. Замена плавких вставок предохранителей в щитах производится только аттестованным персоналом (электромонтерами) при отключенной питающей сети.	п. 412 (1)							
492. При замене плавких вставок предохранителей в щитах монтер надевает резиновые перчатки, головной убор, диэлектрические сапоги (калоши или использует резиновый коврик) и защитные очки.	п. 412 (1)							
493. Плавкие вставки калиброваны с указанием на клейме номинального тока вставки. Клеймо выполнено заводом-изготовителем или электротехнической лабораторией.	п. 413 (1)							
494. Электропроводка и арматура силовой и осветительной сети в производственных помещениях надежно изолирована и защищена от влияния высокой температуры, механических повреждений и химического воздействия.	п. 414 (1)							
495. Состояние изоляции и надежность заземления после капитального ремонта, длительного бездействия или аварии заземляющего устройства проверены замером их контрольно-измерительными приборами.	п. 415 (1)							
496. До ремонта оборудования и механизмов проведено их отключение от электросети путем создания видимого разрыва. При этом соблюдены организационные и технические мероприятия, обеспечивающие безопасность работы в электроустановках.	п. 416 (1)							
497. Провода не касаются влажных, горячих и металлических поверхностей.	п. 417 (1)							
498. Во взрывоопасных помещениях установлено безопасное электрооборудование. Исключена установка в этих помещениях выключателей, рубильников, предохранителей, распределительных щитов.	п. 418 (1)							
499. Исключено наличие легковоспламеняющихся материалов вблизи работающих электрических машин, аппаратов, приборов, проводов и кабелей.	п. 419 (1)							
500. Электродвигатели станочного и пневматического оборудования защищены от попадания стружки и пыли.	п. 420 (1)							
501. Силовая электропроводка, разделительная и пусковая электроаппаратура в помещении для регенерации масла, промывки деталей керосином, испытательной станции, малярных цехах, складах и в кладовых	п. 421 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
смазочных масел, масляных красок и лаков удовлетворяют требованиям, предъявляемым к помещениям, опасным в пожарном отношении. В помещениях складов и кладовых для легковоспламеняющихся жидкостей, складов баллонов с горючими газами - требованиям, предъявляемым к взрывоопасным помещениям.								
502. Выполняются организационные мероприятия, обеспечивающие безопасность работы в электроустановках: оформление работы нарядом-допуском, распоряжением или перечнем работ, выполняемых в порядке текущей эксплуатации; допуск к работе; надзор во время работы; оформление перерыва в работе, переводов на другое рабочее место, окончания работы.	п. 422 (1)							
503. Станки, машины, механизмы оснащены защитными ограждениями, приспособлениями и устройствами, которые исключают возможность соприкосновения станочника с движущимися частями станка.	п. 423 (1)							
504. Станки, машины, механизмы оснащены защитными ограждениями, приспособлениями и устройствами, которые исключают выпадение из станка режущего инструмента или детали.	п. 423 (1)							
505. Станки, машины, механизмы оснащены защитными ограждениями, приспособлениями и устройствами, которые исключают вылет обрабатываемого материала.	п. 423 (1)							
506. Станки, машины, механизмы оснащены защитными ограждениями, приспособлениями и устройствами, которые исключают возможность травмирования при установке и смене режущих инструментов.	п. 423 (1)							
507. Защитные устройства удовлетворяют следующим требованиям: прочные; исключают возможность травмирования; надежно фиксируются в требуемом положении; не мешают при работе и наладке механизма.	п. 424 (1)							
508. Внутренние поверхности защитных ограждений и посадочные места для них окрашены в ярко-красный цвет, сигнализирующий об опасности в случае их открывания.	п. 425 (1)							
509. Ограждения имеют исправные рукоятки, скобы и другие устройства для удержания их при съеме и установке, а также устройства, не допускающие самопроизвольного их открывания во время работы.	п. 426 (1)							
510. Съёмные, раздвижные и откидные ограждения опасных рабочих органов или открывающиеся дверцы, крышки, щитки в этих ограждениях снабжены электрическими либо механическими блокирующими устройствами, обеспечивающими остановку машин или оборудования при съеме или открывании ограждения.	п. 427 (1)							
511. Дверцы и съёмные крышки имеют устройства, не допускающие самопроизвольного их открывания или смещения во время работы	п. 428 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
оборудования.								
512. Ограждения ременных передач расположены как можно ближе к ремню и шире его не менее чем на 50 мм.	п. 429 (1)							
513. Мойка машин, узлов и деталей проводится в специально отведенных местах.	п. 430 (1)							
514. Автомобили, тракторы и другие мобильные машины очищены от грязи, технологических продуктов.	п. 430 (1)							
515. Площадки для мойки имеют уклон в сторону приемных колодцев и не допускают попадание сточных вод на территорию организации.	п. 430 (1)							
516. Температура воды во время ручной мойки при температуре окружающей среды ниже 0 град. С обеспечена не ниже +20 град. С и не выше +60 град. С.	п. 431 (1)							
517. Установка машины на пост мойки осуществляется под руководством ответственного работника.	п. 431 (1)							
518. Для безопасного въезда машин на эстакаду и съезда с нее установлены передняя и задняя аппарели с углом выезда, не превышающим 10 град., и колесоотбойные брусья.	п. 432 (1)							
519. Пост открытой шланговой (ручной) мойки расположен в зоне, изолированной от открытых токонесущих проводников и оборудования, находящихся под напряжением.	п. 433 (1)							
520. При открытой (ручной) и закрытой (механизированной) мойке источники освещения, проводка и силовые двигатели выполнены в герметичном исполнении.	п. 434 (1)							
521. При механизированной мойке рабочее место мойщика расположено в водонепроницаемой кабине.	п. 435 (1)							
522. Электрическое управление агрегатами моечной установки выполнено низковольтным (42 В).	п. 436 (1)							
523. При подъеме двигателей в сборе и других узлов и деталей массой более 15 кг применяются специальные захваты.	п. 437 (1)							
524. Доочистка от грязи машины вручную проводится в рукавицах с применением специальных скребков и волосяных щеток.	п. 438 (1)							
525. Моечные отделения размещены в местах, исключающих попадание паров и растворов в производственные помещения.	п. 439 (1)							
526. Моечные отделения, участки и посты оборудованы моечными машинами, установками, специальными ваннами для промывки деталей и подъемными устройствами.	п. 440 (1)							
527. Моечные ванны закрываются крышками.	п. 440 (1)							
528. Моечные отделения, участки и посты, расположенные в помещениях, оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией, а моечные ванны -	п. 441 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
вытяжными зонтами.								
529. Наклонные площадки, тралы и дорожки, по которым перемещается мойщик при ручной мойке, имеют шероховатую (рифленую) поверхность.	п. 442 (1)							
530. Открытие двери моечной камеры, установки или камерной машины осуществляется спустя 3 - 5 мин после окончания очистки и включения вентиляционного устройства.	п. 443 (1)							
531. Все сальниковые и вентильные устройства моечных машин и установок исправны и не допускают течи, испарения воды и моющего раствора.	п. 444 (1)							
532. Для приготовления моющего раствора применяются моющие средства, не оказывающие вредного воздействия на кожные покровы.	п. 445 (1)							
533. Концентрация щелочных растворов не более 2 - 5%, после мойки щелочным раствором осуществляется промывка горячей водой. Не допускается применение бензина.	п. 445 (1)							
534. Мелкие детали поступают на мойку в специальной таре. Исключена укладка деталей навалом выше бортов тары.	п. 446 (1)							
535. Мойка деталей двигателей, работающих на этилированном бензине, осуществляется только после нейтрализации отложений тетраэтилсвинца в керосине или в других нейтрализующих жидкостях.	п. 447 (1)							
536. Детали двигателей, работающих на этилированном бензине, устанавливаются на специальные приспособления, обеспечивающие полное стекание моющего раствора.	п. 447 (1)							
537. В моечных машинах агрегаты и детали промываются также и от моющего раствора. Исключен выпуск из моечного отделения агрегатов и узлов с налетом агрессивных составляющих моющих растворов.	п. 448 (1)							
538. Исключено производство каких-либо работ над ваннами, наполненными моющим раствором.	п. 449 (1)							
539. При очистке сопел моечных машин и установок электроприводы насосов и другое электрооборудование моечных машин и установок отключены.	п. 450 (1)							
540. Ультразвуковые установки для очистки деталей расположены в отдельных помещениях или закрыты специальными раздвижными укрытиями.	п. 451 (1)							
541. Все операции, связанные с работой при открытых звукоизолирующих крышках (ручные загрузка и выгрузка деталей), производятся при выключенных источниках ультразвуковых колебаний.	п. 452 (1)							
542. Сливание отработавшего моющего состава осуществляется после охлаждения его до 40 град. С.	п. 453 (1)							
543. При техническом обслуживании машин и оборудования исключено	п. 454 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
становление на выступающие части машины и использование непригодных предметов (кирпичей, бочек, досок) в качестве подставок.								
544. Исключено при техническом обслуживании машин и оборудования применение для мойки деталей бензина и других легковоспламеняющихся жидкостей.	п. 454 (1)							
545. Исключена при техническом обслуживании машин и оборудования работа с применением открытого огня в зоне постов мойки.	п. 454 (1)							
546. Исключено при техническом обслуживании машин и оборудования мытье рук и стирка одежды моющими растворами, сливание масла из агрегатов в моечной камере.	п. 454 (1)							
547. Исключено при техническом обслуживании машин и оборудования мытье рук органическими растворителями.	п. 454 (1)							
548. Разборка и сборка машин, агрегатов и узлов производится на специально отведенных площадках или местах с использованием средств малой механизации и подъемно-транспортных механизмов;	п. 455 (1)							
549. Исключено производство разборочно-сборочных работ машин, агрегатов и узлов, удерживаемых на тросах подъемных механизмов.	п. 455 (1)							
550. Снятые с техники узлы и агрегаты установлены на устойчивые специальные подставки, а длинные составные части машин размещены на стеллажах.	п. 456 (1)							
551. Работы под поднятыми кузовами машин проводятся только при установленной упорной штанге, предотвращающей опускание кузова.	п. 457 (1)							
552. Снятие и установка пружин сжатия проводится специальными съемниками.	п. 458 (1)							
553. Выпрессовка и запрессовка втулок, подшипников и других деталей с плотной посадкой производится с помощью специальных приспособлений или прессов.	п. 458 (1)							
554. При проведении слесарных работ обрабатываемая в тисках деталь надежно закрепляется. Гаечные ключи подбираются соответственно размерам гаек.	п. 459 (1)							
555. Паяльные лампы, электрический и пневматический инструмент выдается только работникам, прошедшим инструктаж и знающим правила обращения с ними.	п. 460 (1)							
556. Для проверки соосности совмещения отверстий применяются специальные оправки. Исключена проверка совмещения отверстий пальцами.	п. 461 (1)							
557. При работе со смазочными материалами исключено пользование открытым огнем.	п. 462 (1)							
558. Труднодоступные места смазки производятся при помощи	п. 463 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
наконечников с гибким шлангом, сливные и заливные пробки отвертываются и заворачиваются только специальным инструментом.								
559. Для подачи смазки в высокорасположенные масленки используется (имеется) стандартная подставка под ноги в осмотровой канаве.	п. 463 (1)							
560. Для перехода через осмотровую канаву оборудованы переходные мостики, а для спуска и подъема из нее имеются специальные лестницы.	п. 464 (1)							
561. К сварочным и огневым работам допущены работники не моложе 18 лет, прошедшие медицинский осмотр, признанные годными к выполнению этих работ, прошедшие профессиональное обучение и имеющие соответствующие удостоверения.	п. 466 (1)							
562. Аппараты, машины, емкости, трубопроводы и другое оборудование до проведения на них огневых работ остановлены, освобождены от взрывоопасных, взрыво- и пожароопасных, пожароопасных и токсичных продуктов, отключены заглушками от действующих аппаратов и коммуникаций, о чем сделана запись в журнале установки и снятия заглушек.	п. 467 (1)							
563. До проведения огневых работ на аппаратах, машинах, емкостях, трубопроводах и другом оборудовании пусковая аппаратура, предназначенная для включения машин и механизмов, выключена и приняты меры, исключающие внезапный пуск машин и механизмов.	п. 467 (1)							
564. Паяльные лампы, используемые для проведения огневых работ, содержатся в исправности и не реже одного раза в месяц проверяются на герметичность с занесением результатов и даты проверки в специальный журнал.	п. 468 (1)							
565. Паяльным лампам, используемым для проведения огневых работ, не реже одного раза в год проводятся контрольные гидравлические испытания давлением.	п. 468 (1)							
566. Сливные воронки, выходы из лотков и другие устройства, связанные с канализацией, в которых могут быть горючие газы и пары, перекрыты. На месте огневых работ приняты меры по недопущению разлета искр.	п. 469 (1)							
567. Машины для контактной сварки имеют прозрачный щиток, предохраняющий от искр и позволяющий безопасно вести наблюдение за процессом сварки.	п. 470 (1)							
568. Все маховички, рукоятки, кнопки, к которым сварщик прикасается в процессе сварки, сделаны из диэлектрического материала.	п. 471 (1)							
569. Перед началом работ внутри закрытых и не полностью закрытых объектов (резервуаров, котлов, цистерн, колодцев) руководитель работ убеждается в отсутствии скопления в них вредных газов или взрывоопасных газовоздушных смесей.	п. 472 (1)							
570. Перед началом работ внутри закрытых и не полностью закрытых	п. 472 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
объектов (резервуаров, котлов, цистерн, колодцев) руководитель работ проводит анализ воздушной среды при помощи газоанализатора.								
571. При сварке и резке крупных деталей, форм, балок и станин приняты меры к тому, чтобы отрезанные части не могли обрушиться на работников.	п. 473 (1)							
572. Помещения сварочных участков изолированы от других производственных и вспомогательных помещений.	п. 474 (1)							
573. Деревянные перегородки, находящиеся ближе 5 м от газосварочных постов, оштукатурены, а двери обиты несгораемыми материалами.	п. 475 (1)							
574. Дверь сварочного участка открывается наружу.	п. 475 (1)							
575. Площадь кабины для сварки выполнена достаточной для размещения стола или кондуктора, электросварочной машины и изделий, подлежащих сварке. Свободная площадь в кабине не менее 4,5 кв.м.	п. 476 (1)							
576. Постоянное рабочее место сварщика оборудовано столом или приспособлением для удержания и перемещения обрабатываемого изделия, а также регулируемым по высоте сиденьем со спинкой.	п. 477 (1)							
577. Сварочные посты оборудованы приспособлениями для укладки электрододержателей, или стойкой с крюком, или вилкой для подвески потушенных горелок и резаков во время перерывов в работе.	п. 478 (1)							
578. Участки, где систематически производится сварка изделий массой 15 кг, оборудованы подъемно-транспортными механизмами.	п. 479 (1)							
579. Помещения сварочных участков оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией, а каждый сварочный пост - местными отсосами.	п. 480 (1)							
580. Обустроен небольшой наклонный боковой отсос (укрытие под столом с отверстиями в крышке стола) для производства в отдельных случаях сварки мелких деталей, когда сварщик сидит	п. 480 (1)							
581. Очистка шва от шлаковой корки производится в защитных очках.	п. 481 (1)							
582. Изделия и детали, поступающие на сварку или газовую резку, очищены от краски (особенно на свинцовой основе), масла, окалин, грязи. Исключено применение для этой цели газового пламени. Ширина очищенной от краски полосы металла не менее 200 мм (по 100 мм на сторону).	п. 482 (1)							
583. При сварке и резке вблизи токоведущих устройств места работы ограждены щитами, исключающими возможность случайного прикосновения к токоведущим частям и возникновения коротких замыканий. На ограждениях (щитах) сделаны надписи, предостерегающие об опасности.	п. 483 (1)							
584. Выдается наряд-допуск на сварочные работы в закрытых емкостях, относящихся к категории работ повышенной опасности.	п. 484 (1)							
585. Выполнение работ в емкостях, цистернах осуществляется бригадой в составе не менее трех человек, включая бригадира, который назначается из числа квалифицированных рабочих.	п. 484 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
586. Рабочий (сварщик) перед выполнением сварочных, монтажных или иных работ внутри емкости или цистерны кроме спецодежды, включающей резиновые перчатки, галоши, диэлектрическую каску, надевает шланговый противогаз и спасательный пояс с наплечными ремнями и кольцом на их пересечении за спиной с привязанной к нему веревкой, испытанной на разрыв усилием не менее 225 кгс, длиной на 2 м больше глубины емкости, с узлами, расположенными один от другого на расстоянии 0,5 м. Исключено применение обычных поясов.	п. 485 (1)							
587. Свободный конец веревки удерживается одним из членов бригады, находящимся вне емкости или цистерны, при выполнении сварочных, монтажных или иных работ внутри емкости или цистерны.	п. 485 (1)							
588. При проведении сварочных работ открыты лазы и люки.	п. 485 (1)							
589. Проведена перед сваркой как внутренних, так и наружных швов, тщательная очистка и промывка горячей водой или паром емкостей (цистерн, баков, бочек), в которых находилось жидкое топливо, легковоспламеняющиеся жидкости, газы.	п. 486 (1)							
590. Для защиты окружающих от действия лучистой энергии электрической дуги рабочие места электросварщиков, находящиеся как в помещении, так и на открытом воздухе, ограждены переносными ограждениями (щитами или ширмами) не менее чем с трех сторон.	п. 487 (1)							
591. Переносные ограждения для защиты окружающих от действия лучистой энергии электрической дуги выполнены прочными и легкими.	п. 487 (1)							
592. Над сварочными установками, находящимися на открытом воздухе, выполнены завесы из несгораемых материалов. При невозможности устройства навесов электросварочные работы во время дождя или снегопада не производятся.	п. 488 (1)							
593. Помещение для выполнения газосварочных работ отделено от смежных с ним помещений брандмауэрами, сухое, имеет вентиляцию, паровое или водяное отопление.	п. 489 (1)							
594. Отсутствует электропроводка, осветительные и электронагревательные приборы в помещении газогенераторной.	п. 490 (1)							
595. Освещение в газогенераторной обеспечено наружными лампами сквозь окна.	п. 490 (1)							
596. Объем помещения для выполнения газосварочных работ соответствует таблице	п. 491 (1)							

1			2	3	4	5	6	7	8	9
Производимость ацетиленовых генераторов, куб.м/ч	Площадь помещения, кв.м	Минимально допустимый объем помещения, куб.м								
До 5	8	3								
6 - 10	16	60								
15 - 20	22	80								
25 - 30	32	120								
597. Периодический осмотр и испытание переносных газогенераторов ацетилена проводится не реже одного раза в год.			п. 492 (1)							
598. О результатах осмотра переносных газогенераторов ацетилена произведена соответствующую запись в паспорте газогенератора.			п. 492 (1)							
599. Приостановлена эксплуатация газогенератора, при осмотре которого выявлены неисправности.			п. 492 (1)							
600. Установленный для временных работ в рабочем помещении переносной газогенератор имеет: максимальную зарядку карбида кальция - 10 кг; количество одновременно используемых горелок - не более двух; суммарная мощность горелок не превышает 2000 л газа в 1 ч.			п. 493 (1)							
601. Исключена установка переносных газогенераторов в котельных и кузницах, вблизи воздухозаборников, вентиляторов, воздуходувок и компрессоров.			п. 494 (1)							
602. Водяные затворы ацетиленовых генераторов в исправном состоянии, прочно закреплены на корпусе генератора и установлены в строго вертикальном положении.			п. 495 (1)							
603. Уровень жидкости в водяном затворе проверяется ежедневно не реже двух раз в смену и обязательно перед работой, а также после обратного удара. Исключена эксплуатация генераторов без водяных затворов.			п. 495 (1)							
604. Имеются паспорта и инструкции по эксплуатации и охране труда на ацетиленовые переносные газогенераторы.			п. 496 (1)							
605. Газогенератор расположен на расстоянии не менее 10 м от места выполнения газосварочных работ, а также от любого другого источника огня и искр.			п. 497 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
606. Исключены толчки, удары и падения генератора во время работы и транспортировки.	п. 497 (1)							
607. Расстояние между кислородными и ацетиленовыми баллонами и газогенераторами не менее 10 м. Исключена работа от переносного газогенератора, расположенного на одной тележке с кислородным баллоном.	п. 498 (1)							
608. Ацетиленовые газогенераторы установлены вне проходов, проездов, лестничных площадок, мест скопления людей и неосвещенных мест.	п. 498 (1)							
609. Приняты меры, предохраняющие газогенераторы от замерзания, при эксплуатации их на открытом воздухе или в неотапливаемых помещениях при температуре ниже 0 град. С.	п. 499 (1)							
610. По окончании работы карбид кальция в газогенераторе полностью доработан, слит ил, корпус и реторты промыты водой.	п. 500 (1)							
611. Карбидный ил, удаляемый при перезарядке переносного генератора выгружается в приспособленную тару и сливается в игловую яму или специальный бункер (ящик).	п. 501 (1)							
612. Помещение, в котором был установлен действующий переносной генератор, по окончании работы тщательно проветрено.	п. 502 (1)							
613. Барабаны с карбидом кальция хранятся в закрытом сухом помещении.	п. 503 (1)							
614. Склады карбида емкостью более двух тонн располагают на расстоянии 15 м от жилых зданий.	п. 503 (1)							
615. Хранение барабанов с карбидом кальция в подвалах запрещается.	п. 503 (1)							
616. Барабан с карбидом кальция укладывается в штабеля	п. 503 (1)							
617. Ширина проходов между штабелями не менее 1,5 м.	п. 503 (1)							
618. Тара из-под карбида хранится на специально отведенных огражденных площадках вне производственных помещений	п. 504 (1)							
619. Не допускается сбрасывание или нанесение ударов по барабанам с карбидом кальция при погрузке (разгрузке), а также не допускается курение вблизи мест погрузки и разгрузки запрещается	п. 505 (1)							
620. Вскрытие барабанов с карбидом кальция, развеска его, отсев мелочи, пыли и отбор ферросилиция производится в специально отведенных помещениях с помощью инструмента, изготовленного из неискрящих материалов.	п. 506 (1)							
621. Не применяется инструмент, изготовленный из меди и ее сплавов, содержащих более 70% меди	п. 506 (1)							
622. Вскрытые, но не полностью использованные барабаны с карбидом кальция закрыты крышками, обеспечивающими герметизацию	п. 507 (1)							
623. Не допускается хранение на складе поврежденных барабанов с карбидом кальция	п. 507 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
624. Ацетиленовые и кислородные баллоны не реже одного раза в пять лет подвергаются периодическому освидетельствованию	п. 508 (1)							
625. Ремонт или модернизация корпуса баллона, за исключением правки специальным контрольным метчиком конической резьбы на горловине баллона, запрещена	п. 509 (1)							
626. Транспортировка кислородных и ацетиленовых баллонов допускается только на рессорных транспортных средствах	п. 510 (1)							
627. Транспортировка кислородных и ацетиленовых баллонов допускается только на специальных ручных тележках или носилках	п. 510 (1)							
628. При бесконтейнерной транспортировке баллонов на них наворачиваются предохранительные колпаки	п. 511 (1)							
629. При бесконтейнерной транспортировке баллонов они укладываются горизонтально в деревянные гнезда, обитые войлоком или другим мягким материалом, предохранительными колпаками в одну сторону и только поперек кузова автомашины и других транспортных средств	п. 511 (1)							
630. При бесконтейнерной транспортировке баллонов они укладываются в пределах высоты бортов	п. 511 (1)							
631. При бесконтейнерной транспортировке баллонов размещается прокладка между рядами при погрузке более одного ряда баллонов	п. 511 (1)							
632. При бесконтейнерной транспортировке баллонов не допускается при погрузке и разгрузке баллонов сброс их и ударение друг о друга, а также разгрузка вентилями вниз	п. 511 (1)							
633. При бесконтейнерной транспортировке баллонов не допускается загрузка баллонов на автомашины и прицепной транспорт при наличии в кузове грязи, мусора и следов масла	п. 511 (1)							
634. При бесконтейнерной транспортировке баллонов погрузка, разгрузка, перевозка, хранение, выдача и получение баллонов производят работники, прошедшие специальный инструктаж и сдавшими экзамены по правилам обращения с баллонами для кислорода, ацетилена и горючих газов	п. 511 (1)							
635. При бесконтейнерной транспортировке баллонов автомобили, предназначенные для перевозки баллонов со сжиженным газом, снабжены огнетушителями	п. 511 (1)							
636. Разрешена транспортировка кислородных и ацетиленовых баллонов в вертикальном положении, закрепленных в специальных контейнерах	п. 512 (1)							
637. Устанавливаются порожние и заполненные баллоны в один контейнер	п. 512 (1)							
638. В летнее время баллоны защищены от попадания прямых солнечных лучей.	п. 513 (1)							
639. При питании сварочных постов ацетиленом и кислородом баллоны устанавливаются в вертикальном положении в специальных стойках и	п.514 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
прочно закрепляются хомутами или цепями.								
640. Баллоны устанавливаются на расстоянии не менее 5 м от нагревательных печей и других сильных источников тепла	п. 514 (1)							
641. Отбор кислорода из баллона производится до остаточного давления не ниже 0,5 кгс/кв.см	п. 515 (1)							
642. Допустимые величины остаточного давления ацетилена по манометру в баллонах при температуре 0 град. С не менее 1,0 кгс/кв.см, при 15 - 25 град. С - 2,0 кгс/кв.см, при 25 - 35 град. С - 3,0 кгс/кв.см	п. 515 (1)							
643. Резаки, горелки, редукторы, шланги, газорезательные машины и другое сварочное оборудование закреплено за работающими персонально	п. 516 (1)							
644. Резаки, горелки не реже одного раза в месяц проверяются на газонепроницаемость с последующей регистрацией результатов проверки в журнале	п.517 (1)							
645. Не реже одного раза в квартал проводится технический осмотр и испытание кислородных и ацетиленовых редукторов.	п. 517 (1)							
646. Поступающее в организацию новое газосварочное оборудование (резаки, горелки, редуктор) перед выдачей в эксплуатацию проверяются и регистрируются в журнале	п. 517 (1)							
647. Проводится ремонт горелок, резаков, вентилях баллонов и другой аппаратуры на рабочем месте газосварщиков	п. 518 (1)							
648. Неисправная аппаратура сдается для ремонта в мастерскую мер и весов, а ремонт вентилях газовых баллонов - на завод (цех), наполняющий баллоны газом.	п. 518 (1)							
649. Из-за неисправности вентилях баллонов газ не используется, баллон подлежит отправке заводу (цеху) - наполнителю с надписью мелом: "Осторожно, полный!".	п. 518 (1)							
650. Присоединение редуктора к баллону проводится специальным ключом, постоянно находящимся у сварщика	п. 519 (1)							
651. Газосварочные шланги, составленные из различных отрезков (более двух стыков), не используются	п. 520 (1)							
652. Шланги на соединительных ниппелях аппаратуры (горелок, резаков, редукторов) надежно закрепляются, а на ниппели водных затворов плотно надеваются, но не закрепляются	п. 521 (1)							
653. Шланги применяются в соответствии с их назначением.	п. 523 (1)							
654. Допускается использование кислородных шлангов для подачи ацетилена или наоборот	п. 523 (1)							
655. Длина шлангов для газовой сварки не превышает 20 м	п. 524 (1)							
656. Минимальная длина отрезков стыкуемых шлангов не менее 3 м; количество стыков в шлангах не более двух	п. 525 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
657. Применяется пропан-бутановая смесь для работ в замкнутых объемах только при условии обеспечения средствами вентиляции рабочей зоны под наблюдением ответственного работника	п. 526 (1)							
658. Шланги, редукторы, водяные затворы и прочее газовое оборудование, имеющее газопропуски (неплотности), немедленно заменяются исправными, предварительно испытанными на газонепроницаемость	п. 528 (1)							
659. Газопроводы, арматура, аппаратура и приборы, используемые для газов - заменителей ацетилена в целях своевременного обнаружения и устранения утечек газов и других дефектов, осматриваются не реже одного раза в смену	п.529 (1)							
660. При обнаружении утечки горючих газов из баллонов или трубопроводов в помещении работы с открытым огнем немедленно приостанавливаются	п. 530 (1)							
661. Работы возобновляются только после устранения неплотностей в газовом трубопроводе и у баллонов, после тщательной проверки мест утечки газа на газонепроницаемость и проветривания (вентилирования) помещений.	п. 530 (1)							
662. Бачки для горючего имеют манометр и испытываются на прочность гидравлическим давлением 10 кг/кв.см.	п. 531 (1)							
663. При проведении газосварочных работ не пользуются самодельными ацетиленовыми аппаратами	п. 532 (1)							
664. При проведении газосварочных работ не выполняются работы от одного генератора несколькими горелками или резаками	п. 532 (1)							
665. При проведении газосварочных работ не оставляются без надзора переносной генератор	п. 532 (1)							
666. При проведении газосварочных работ используются защитные очки и щиток со специальными стеклами	п. 532 (1)							
667. При проведении газосварочных работ не производится сварка трубопроводов и резервуаров, находящихся под давлением, независимо от того, каким газом или жидкостью они заполнены	п. 532 (1)							
668. При проведении газосварочных работ переноска баллонов на руках без носилок, приспособлений и на плечах не производится	п. 532 (1)							
669. При проведении газосварочных работ не применяются для кислорода редукторы и шланги, использовавшиеся ранее для работы со сжиженным газом	п. 532 (1)							
670. Подключение и отключение от сети электросварочных агрегатов, а также наблюдение за их исправным состоянием в процессе эксплуатации осуществляется электро-техническим персоналом.	п. 533 (1)							
671. Проходы между сварочными агрегатами и с каждой стороны стеллажа или стола для выполнения ручных сварочных работ устанавливаются	п. 534 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
шириной не менее 1,5 м								
672. Передвижные сварочные агрегаты во время их перемещения отключаются от питающей сети	п. 535 (1)							
673. Длина проводов между питающей сетью и передвижным сварочным агрегатом не превышает 10 м.	п. 536 (1)							
674. Применение электросварочного кабеля с поврежденной изоляцией, а также замена его проводом другой марки не допускается	п. 536 (1)							
675. Питание электрической дуги разрешено производится только от сварочных трансформаторов, сварочных генераторов и выпрямителей	п. 537 (1)							
676. Перед проведением сварочных работ на сельскохозяйственных машинах или агрегатах, имеющих резиновые колеса, машина (агрегат), а также корпус переносного сварочного трансформатора надежно заземляются	п. 538 (1)							
677. На участках, где применяются передвижные сварочные установки, устанавливаются рубильники закрытого типа, сблокированные зажимами, предназначенными для подключения сварочных агрегатов	п. 539 (1)							
678. Кабели электросварочных машин не соприкасаются или пересекаются с трубопроводами кислорода, ацетиленов и других горючих газов	п. 540 (1)							
679. Присоединение провода к электрододержателю и обратного провода к свариваемому изделию надежное и осуществляется механическими зажимами	п. 541 (1)							
680. Место присоединения провода к электродо-держателю изолируется.	п. 541 (1)							
681. Соединение сварочных проводов проводится способом горячей пайки, сварки или при помощи соединительных муфт с изолирующей оболочкой	п. 542 (1)							
682. Места паяных и сварных соединений проводов тщательно изолируются	п. 542 (1)							
683. Рукоятка электродо-держателя, изготовленная из диэлектрического теплоизолирующего материала, имеет экран, предохраняющий руку электросварщика от искр и соскальзывания	п. 543 (1)							
684. Для улавливания газа, выделяющегося при сварке под флюсом, местные отсосы щелевидной формы располагаются непосредственно у мест сварки над свариваемым швом на высоте не более 50 мм	п. 544 (1)							
685. Длина щели местного отсоса не менее 250 - 350 мм.	п. 544 (1)							
686. Автоматы для сварки в среде защитных газов оборудованы местной вытяжной вентиляцией с нижним отсосом воздуха	п. 545 (1)							
687. При работах в особо опасных помещениях, а также в колодцах, тоннелях, резервуарах и цистернах электросварочная установка оборудована электрической блокировкой, обеспечивающей автоматическое включение цепи при соприкосновении электрода со свариваемым изделием и автоматическое отключение сварочной цепи при холостом ходе или	п. 546 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
понижение напряжения в сварочной цепи до 12 В								
688. Электропроводка к подвижным или подвесным машинам контактной сварки выполнена изолиро-ванными гибкими проводами в защитном шланге	п. 547 (1)							
689. Педальные пусковые устройства контактных сварочных машин надежно заземлены и имеют сверху сплошное прочное ограждение	п. 548 (1)							
690. Шкафы, пультаы и станины контактных сварочных машин, внутри которых расположена электроаппаратура с открытыми токоведущими частями, находящимися под первичным напряжением, имеют дверцы с блокировкой, обеспечивающей отключение первичного напряжения с электроаппаратуры при открывании дверцы	п. 549 (1)							
691. При одновременной работе сварщиков на различных высотах на одной вертикали предусматриваются надежные средства, защищающие сварщиков от падающих брызг металла и возможного падения огарков электродов и других предметов	п. 552 (1)							
692. Включение в сеть электросварочных агрегатов трансформаторов или электродвигателей генераторов произведено только посредством включающих устройств.	п. 553 (1)							
693. При однопостовой сварке предусматриваются индивидуальные щиты, оборудованные вольтметром и сигнальной лампочкой, указывающей сварщику наличие или отсутствие напряжения в сварочной установке	п. 554 (1)							
694. Баллоны со сжатыми газами устанавливаются от сварочной горелки на расстоянии не менее 5 м, а от приборов отопления - не менее 1 м.	п. 555 (1)							
695. При проведении электросварочных работ не допускается работа без защитных очков и щитков со специальными стеклами	п. 556 (1)							
696. При проведении электросварочных работ не допускается выполнение электросварки без заземления сварочных агрегатов, сварочных плит, столов и изолированных свариваемых деталей, не используются для заземления голые алюминиевые провода	п. 556 (1)							
697. При проведении электросварочных работ не производится электросварка при плохой изоляции проводов, идущих от сварочных машин к щитам и от щитов к местам сварки	п. 556 (1)							
698. При проведении электросварочных работ не допускается прикосание голрой рукой к электрододержателю	п. 556 (1)							
699. При проведении электросварочных работ не оставляют включенной электросварочную установку по окончании работы или при временном уходе	п. 556 (1)							
700. При проведении электросварочных работ не допускается сварка трубопроводов и резервуаров, находящихся под давлением, независимо от того, каким газом или жидкостью они заполнены	п. 556 (1)							
701. К обслуживанию лазерных установок допускаются работники,	п. 557 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
имеющие соответствующую квалификацию, ознакомленные с технической документацией заводов-изготовителей на применяемое оборудование и прошедшие медицинский осмотр								
702. Лазерные изделия до начала их эксплуатации приняты комиссией, назначенной приказом нанимателя, с включением в ее состав представителей территориальных центров гигиены и эпидемиологии. Решение комиссии оформлено актом.	п. 558 (1)							
703. Не допускается отключение блокировки и сигнализации во время работы лазера или зарядки конденсаторных батарей	п. 560 (1)							
704. Открытые траектории излучения лазеров располагаются выше или ниже уровня глаз работников	п. 561 (1)							
705. Зоны распространения лазерного излучения обозначены знаками лазерной опасности согласно требованиям СанПиН 2.2.4-13-2-2005 и других технических документов.	п. 563 (1)							
706. Если лазерный пучок выходит за пределы контролируемой зоны, в конце его полезной траектории имеется ограничитель.	п. 563 (1)							
707. Участок подготовки деталей для лазерного термоупрочнения имеет технологическую связь (конвейер, внутризаводской транспорт) с участком лазерной обработки	п. 564 (1)							
708. Температура в помещении для подготовки деталей и их упрочнения поддерживается в пределах 20 +/- 2 град. С, а относительная влажность воздуха не превышает 80%.	п. 565 (1)							
709. Внутренние коммуникации выполняются скрытой электропроводкой.	п. 566 (1)							
710. Участок лазерного термоупрочнения расположен на первом этаже и имеет площадь не менее 60 кв.м при длине не менее 10 м с размещением пульта управления или всей установки в отдельном помещении	п. 567 (1)							
711. Внутренние поверхности помещения и находящиеся на участке лазерной обработки предметы окрашены в матовый цвет, обеспечивающий макси-мальное рассеяние излучения	п. 569 (1)							
712. Стены окрашены полностью, двери и оконные рамы окрашены в цвет стен.	п. 569 (1)							
713. Доступ в помещения строго ограничен.	п. 570 (1)							
714. Перед лазерным участком и в местах с повышенной интенсивностью лазерного излучения вывешены предупреждающие знаки с надписью: "Осторожно! Лазерное излучение".	п. 570 (1)							
715. Не допускается наблюдение прямого и зеркально отраженного лазерного излучения при эксплуатации лазеров без средств индивидуальной защиты	п. 571 (1)							
716. Не допускается размещение в зоне лазерного пучка предметов,	п. 571 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
вызывающих его зеркальное отражение, если это не связано с производственной необходимостью.								
717. Работа на лазерной установке организована с использованием средств индивидуальной защиты и соблюдением мер предосторожности от поражения излучением.	п. 573 (1)							
718. Средства индивидуальной защиты от лазерного излучения включают в себя средства защиты глаз и лица (очки защитные, щитки защитные лицевые), средства защиты рук, спецодежду.	п. 574 (1)							
719. При выборе средств индивидуальной защиты учитываются рабочая длина волны излучения и оптическая плотность светофильтра.	п. 574 (1)							
720. Регулярно проверяются надежность ограждений на пути прохождения лазерного излучения.	п. 575 (1)							
721. Прежде чем снять или открыть защитную панель (даже при наличии блокировки), отключается установка от сети и по контрольным приборам проверяется отсутствие напряжения на токоведущих частях установки.	п. 576 (1)							
722. После окончания работы отключаются оптический квантовый генератор (далее - ОКГ) от сети, поставлены все тумблеры в положение "Отключено", при этом стрелки приборов, показывающие напряжение питания, высокое напряжение тока разряда, должны занять нулевое положение, перекрываются вентили подачи газовых рабочих смесей в разрядные трубки ОКГ (для газовых лазеров), отключается подача воды в систему охлаждения и рубильник на щите питания.	п. 577 (1)							
723. При обнаружении неисправности оборудования в процессе эксплуатации отключается подача энергии на блок питания и сообщается руководителю работ.	п. 578 (1)							
724. При проведении лазерных работ не закорачиваются блок-контакты, не выключается система блокировки	п. 580 (1)							
725. При проведении лазерных работ не допускается работа на установке со снятыми кожухами и крышками оптического блока, открытыми дверками блока питания;	п. 580 (1)							
726. При проведении лазерных работ не допускается проведение визуальной настройки лазера.	п. 580 (1)							
727. При проведении лазерных работ не допускается работа в режимах, не указанных в паспорте на установку;	п. 580 (1)							
728. При проведении лазерных работ не допускается оставление установки без наблюдения при ее эксплуатации.	п. 580 (1)							
729. Помещения для кузнечно-прессовых работ оборудованы общеобменной, а рабочие места - местной вентиляцией.	п. 581 (1)							
730. Заготовки, поковки и отходы укладываются в тару, на стеллажи или в	п. 582 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
штабеля.								
731. Высота штабелей при наличии упоров (столбиков) и стеллажей превышает 2 м, а при отсутствии упоров (столбиков) - 1 м.	п. 582 (1)							
732. На стеллажах на видном месте указана допустимая нагрузка.	п. 583 (1)							
733. При выполнении наладочных и ремонтных работ пользуются устройствами, удерживающими траверсы (бабы) молотов и гидравлических прессов в верхнем положении.	п. 584 (1)							
734. Для закалки деталей в воде или масле изготавливают баки объемом в 4,5 раза больше объема загружаемых в них деталей	п. 585 (1)							
735. Масляный бак закрывают крышкой.	п. 585 (1)							
736. На рабочих местах ковочного оборудования имеются специальные приспособления для хранения инструмента.	п. 586 (1)							
737. На пусковые устройства нанесены четкие надписи, обозначающие наименование механизмов.	п. 587 (1)							
738. Продукты очистки, извлеченные из боровов, к дальнейшей переработке не разрешено применять.	п. 588 (1)							
739. Они удаляются с территории в места, согласованные с органами санитарного надзора.	п. 588 (1)							
740. Выгрузка заготовок из печи и подача их к молотам и прессам механизирована (краны со специальными захватами, захватные клещи на монорельсах, спускные желоба).	п. 589 (1)							
741. В цехе имеются схемы трубопроводов жидкого топлива, газа, пара, воздуха с указанием номеров вентилях и задвижек и мест их расположений	п. 590 (1)							
742. Для удобства обслуживания и надзора трубопроводы окрашены в соответствующие цвета.	п. 590 (1)							
743. Ручная подача заготовок в штамп и ручное удаление отштампованных деталей из штампа допускаются только при наличии на штампе эффективных защитных устройств, исключающих травмирование рабочих.	п. 591 (1)							
744. На небольших штампах, применяемых на прессах с малым ходом ползуна, для исключения возможности травмирования пальцев предусмотрены зазоры безопасности между подвижными и неподвижными частями.	п. 592 (1)							
745. Жестяно-медницкие работы выполняются в изолированных помещениях, оборудованных общей приточно-вытяжной вентиляцией и водопроводом.	п. 593 (1)							
746. Работы, связанные с выделением вредных веществ, а также работы по зачистке деталей перед пайкой или лужением проводятся под панелями вытяжной вентиляции.	п. 594 (1)							
747. Рабочие места для пайки и лужения оборудованы вытяжными зонтами.	п. 595 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
748. Приточный воздух подается равномерно в верхнюю зону помещения в количестве, составляющем не менее 90% объема вытяжки.	п. 596 (1)							
749. Использованная ветошь, содержащая свинец, собирают в ящики с крышками и после окончания смены сжигают. Повторное не используют.	п. 597 (1)							
750. Помещения и рабочие места для выполнения паяльных работ оборудованы из негорючих материалов, позволяющих производить тщательную их очистку от свинцовой пыли.	п. 598 (1)							
751. Травление кислоты проводят в небьющейся кислотоупорной емкости в вытяжных шкафах.	п. 599 (1)							
752. Опускают в кислоту цинк небольшими порциями.	п. 599 (1)							
753. Флюс и материал для приготовления флюса (кислоты, щелочи) хранится в специальной кладовой, имеющей исправную вентиляцию, или вытяжных шкафах.	п. 600 (1)							
754. Бутылки с кислотой хорошо закупорены и хранятся в исправной таре.	п. 600 (1)							
755. На рабочем месте кислота и флюсы помещены в удобную стеклянную или фарфоровую посуду с притертыми пробками в количестве, не превышающем потребность для одной смены.	п. 601 (1)							
756. Переноска, правка и резка листового металла выполняется в рукавицах.	п. 602 (1)							
757. При изготовлении ремонтных деталей и заплат из листовой стали, а также при вырезке поврежденных мест острые углы, края и заусенцы затуплены.	п. 603 (1)							
758. Ремонт емкостей из-под горючих материалов производят после предварительной очистки, промывки и пропарки до полного удаления паров и горючих материалов.	п. 604 (1)							
759. Сварка или пайка проводится при открытых пробках (крышках).	п. 604 (1)							
760. Пайка изделий проводится на специальных подставках, оборудованных поддонами для отекания припоя.	п. 605 (1)							
761. Обрезки металла складываются в специально отведенное место.	п. 606 (1)							
762. Каждое рабочее место укомплектовано щеткой для сметания мелких металлических отходов и пыли.	п. 607 (1)							
763. Для работников, занятых пайкой, установлены шкафчики для хранения средств личной гигиены.	п. 608 (1)							
764. Возле умывальников независимо от места их расположения имеются бачки с 1-процентным раствором уксусной кислоты для предварительного обмывания рук.	п. 609 (1)							
765. После окончания рабочей смены на участке пайки проводится мытье полов.	п. 610 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
766. Сухие способы уборки участка не применяются.	п. 610 (1)							
767. Не реже одного раза в две недели проводят влажную уборку всего рабочего помещения.	п. 610 (1)							
768. В случае расположения постов, на которых производится пайка, в поточной линии при чередовании с другими рабочими местами в отношении их соблюдается весь перечень требований, предъявляемых к участкам пайки.	п. 611 (1)							
769. Ванны для проверки сердцевины радиатора на герметичность устойчивы и удобно расположены.	п. 612 (1)							
770. Для доставки на рабочие места свинца, свинцового сплава и изделий из них применяют легкообмываемую и удобную тару.	п. 613 (1)							
771. Плавка баббита и припоя производится в тиглях, устанавливаемых в отдельных помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией.	п. 614 (1)							
772. При размещении тиглей или плавки баббита в общих помещениях они оборудованы местными отсосами.	п. 615 (1)							
773. Для хранения расходуемого припоя имеются специальные металлические ящики с плотно закрывающимися крышками.	п. 616 (1)							
774. Правка крыльев и других деталей произведена на специальных подставках или оправках.	п. 617 (1)							
775. Правка деталей, находящихся на весу, не допускается	п. 617 (1)							
776. При проведении жестяно-медницких работ не допускается подключение вентиляционной системы рабочих мест пайки в общую вентиляционную сеть	п. 618 (1)							
777. При проведении жестяно-медницких работ не допускается охлаждение нагретого паяльника в жидкости	п. 618 (1)							
778. При проведении жестяно-медницких работ не допускается проверка степени нагрева паяльника пальцами на ощупь	п. 618 (1)							
779. При проведении жестяно-медницких работ не хранится одежда в помещениях, где производится пайка.	п. 618 (1)							
780. К выполнению электротермических работ допускаются работники, имеющие соответствующие специальность и квалификацию, прошедшие проверку знаний и инструктаж по охране труда.	п. 620 (1)							
781. Электротехнический персонал (электромонтеры, техники), обслуживающий электротермические установки, имеют группу по электробезопасности не ниже третьей, операторы-термисты - не ниже второй.	п. 621 (1)							
782. Помещение для термического цеха изолировано от других помещений и оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с требованиями санитарных норм.	п. 622 (1)							
783. Выпуск отходящих газов от печей термического цеха произведен на высоте не менее двух метров над наиболее высокой частью крыши.	п. 623 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
784. Поверхность стен помещения термического цеха окрашена огнеупорной краской.	п. 624 (1)							
785. Отделка потолка и стен помещения участков травления, цианирования, жидкого азотирования и свинцовых ванн допускает систематическую влажную уборку.	п. 624 (1)							
786. Пол термического цеха ровный, нескользкий и легко очищаемый от загрязнений.	п. 625 (1)							
787. Пол в проездах, проходах, на участках складирования грузов имеет твердое и прочное покрытие.	п. 625 (1)							
788. Пуск в работу новой печи и после капитального ремонта производится после тщательной просушки и проветривания внутреннего пространства.	п. 626 (1)							
789. Электрические печи имеют блокировку для автоматического снятия напряжения с нагревательных элементов при открывании двери печи.	п. 627 (1)							
790. На щитах и пультах управления электропечами установлены сигнальные лампы, указывающие о подаче напряжения на нагревательные элементы печи или его снятии.	п. 628 (1)							
791. Все токоведущие части электрических печей изолированы или ограждены	п. 629 (1)							
792. Ограждения и другие металлические нетоко-ведущие части присоединены к защитному проводнику.	п. 629 (1)							
793. Применяемые для цементации угольный порошок и химикаты хранятся в бункерах с дозирующим устройством, устраняющим пылеобразование при заполнении ящиков с изделиями.	п. 630 (1)							
794. Процессы приготовления и транспортировки твердого карбюризатора механизированы и осуществляются в герметизированных устройствах.	п. 631 (1)							
795. Электродвигатели, электроаппаратура и вентиляторы, устанавливаемые в помещениях приготовления твердых карбюризаторов, а также приборы автоматического контроля режима термообработки в печах газовой цементации выполнены во взрывобезопасном исполнении.	п. 632 (1)							
796. В помещениях приготовления твердого карбюризатора не допускается курение, применение открытого огня, производство работ, способных вызвать искрообразование; для этого вывешены предупредительные надписи перед входом в помещение и внутри него.	п. 633 (1)							
797. Печи-ванны имеют устройство для свободного стока расплавленной среды (аварийный слив) по сухим каналам в специальный сборник.	п. 634 (1)							
798. Печи-ванны снабжены приборами автоматического регулирования температуры с автоматической сигнализацией и отключением нагревателей при повреждении приборов теплового контроля.	п. 635 (1)							
799. В ванну загружаются только предварительно просушенные соли.	п. 636 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
Уровень расплавленных солей не превышает 3/4 высоты ванны.								
800. Ванны для закалки и отпуска металлов, калильные и травильные баки оборудованы вытяжной вентиляцией с бортовыми отсосами.	п. 637 (1)							
801. Закалочные ванны оборудованы закрывающимися крышками	п. 638 (1)							
802. Электротермические установки с машинами и ламповыми генераторами, расположенные в общецеховых помещениях, ограждены.	п. 639 (1)							
803. Двери ограждения имеют механическую или электрическую блокировку, препятствующую открыванию их без снятия питающего напряжения.	п. 639 (1)							
804. Металлические части установки надежно заземлены	п. 639 (1)							
805. Пульт управления установкой снабжен необходимыми для нормальной эксплуатации приборами, штурвалами и кнопками.	п. 640 (1)							
806. Надписи у приборов, штурвалов, кнопок, указывающие их назначение, четкие и соответствуют обозначению на схеме.	п. 640 (1)							
807. Приборы для аварийного отключения (рубильники, кнопки, разъединители) выделены яркими надписями и указателями; доступ к ним должен быть свободным.	п. 640 (1)							
808. На пульте управления имеются сигнальные лампы, указывающие на наличие напряжения на установке, и общий выключатель, снимающий напряжение с установки.	п. 640 (1)							
809. Водоохлаждение осуществляется непрерывно с момента включения установки до полного охлаждения деталей после отключения.	п. 641 (1)							
810. Блокировка водоохлаждения с устройством, включающим напряжение на установку, обязательна.	п. 641 (1)							
811. На установках с водоохлаждением предусмотрена сигнализация, предупреждающая о прекращении подачи воды, и установлены термометры для измерения температуры вытекающей воды.	п. 641 (1)							
812. Каждая электротермическая установка имеет эксплуатационный журнал	п. 642 (1)							
813. Контроль правильности оформления эксплуатационного журнала производится ежедневно начальником цеха.	п. 642 (1)							
814. Эксплуатация электротермических установок при снятом ограждении, наружной экранировке и блокировке не допускается.	п. 643 (1)							
815. В помещении, где находится электротермическая установка, или вблизи на видном месте вывешены инструкции по эксплуатации установки и технике безопасности;	п. 644 (1)							
816. В помещении, где находится электротермическая установка, или вблизи на видном месте вывешены правила оказания первой помощи пострадавшим при поражении электрическим током	п. 644 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
817. Осмотр установок производится дежурным электромонтером. Результаты осмотра и принятые меры по ликвидации неисправностей заносят в эксплуатационный журнал.	п. 645 (1)							
818. При осмотрах обращается внимание на безотказность работы всех блокирующих устройств, обеспечивающих безопасность работы персонала, надежность заземления, исправность ограждений и экранировки отдельных блоков.	п. 645 (1)							
819. Ремонтные работы на электротермических установках производят специальными ремонтными бригадами, в которые может входить также дежурный персонал	п. 646 (1)							
820. Объем и качество выполняемых работ фиксируются в эксплуатационном журнале.	п. 646 (1)							
821. Квалификация работников, производящих ремонт или осмотр установок, не ниже четвертой группы по электробезопасности.	п. 647 (1)							
822. Работы по осмотру и ремонту электрических установок производятся только после их отключения от питающей сети, при этом обеспечен видимый разрыв между установкой и питающей электросетью (видимое отключение рубильников или разъединителей)	п. 648 (1)							
823. Работы по осмотру и ремонту электрических установок производятся только после их отключения от питающей сети, при этом установлены изоляционные прокладки в разрыве контактов рубильника или разъединителя, если не предусмотрена специальная механическая блокировка	п. 648 (1)							
824. Работы по осмотру и ремонту электрических установок производятся только после их отключения от питающей сети, при этом вывешивается плакат "Не включать! Работают люди".	п. 648 (1)							
825. Включение электротермической установки после окончания ремонта производится работником, руководящим ремонтными работами, или по его распоряжению электромон-тером и только после того, как все работающие будут выведены в безопасное место.	п. 649 (1)							
826. Механизмы управления и обслуживания печи расположены в таких местах, чтобы работники не подвергаются воздействию высокой температуры и вредных газов.	п. 650 (1)							
827. Уравновешивающие грузы заслонок, а также приводы механизмов печей ограждены.	п. 651 (1)							
828. Дверцы и заслонки рабочих отверстий нагревательных печей снабжены теплоизолирующими устройствами, обеспечивающими температуру на их наружной поверхности не выше 45 град. С.	п. 652 (1)							
829. Резервуары для хранения запаса жидкого топлива размещены вне	п. 653 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
зданий цехов в отдельных наземных и полуподземных помещениях-хранилищах.								
830. Топливные баки, используемые при выполнении термических работ, плотно закрыты крышками и имеют указатель уровня топлива, спускной кран и трубки для сообщения с наружной атмосферой	п. 654 (1)							
831. На спускной трубке около вентиля имеется надпись: "Открыть при пожаре".	п. 654 (1)							
832. Емкость аварийного резервуара соответствует общей емкости расходных баков.	п. 654 (1)							
833. Вентили, регулирующие подачу топлива и воздуха к форсункам, или приводы для управления ими установлены в стороне от форсуночных отверстий во избежание ожогов пламенем.	п. 655 (1)							
834. Подача топлива в расходные баки механизирована.	п. 656 (1)							
835. В целях снятия зарядов статического электричества система труб и аппаратура для перекачки жидкого топлива надежно заземлены.	п. 657 (1)							
836. Газопроводы, прокладываемые в каналах, имеют минимальное количество сварных стыков.	п. 658 (1)							
837. Устанавливаемая на газопроводах арматура легкодоступна для управления, осмотра и ремонта.	п. 659 (1)							
838. Газопроводы имеют продувочные свечи, обеспечивающие продувку любого участка.	п. 660 (1)							
839. Свечи присоединяются в наиболее высоких точках газопроводов.	п. 660 (1)							
840. Продувка газопроводов через топки печей не допускается	п. 660 (1)							
841. Продувочные свечи выводятся из здания не менее чем на 1 м выше конька крыши.	п. 661 (1)							
842. Концы продувочных свечей защищены от попадания атмосферных осадков.	п. 661 (1)							
843. Помещения и воздухопроводы от местных отсосов очищаются от пыли, чтобы количество взвешенной в воздухе и осевшей пыли не могло образовать взрывоопасную пылевоздушную смесь в объеме более 1% объема помещений.	п. 662 (1)							
844. Загрузка (выгрузка) ящиков в цементационные печи, а также переворачивание их в печах механизировано.	п. 663 (1)							
845. Рабочее пространство печей газовой цементации герметично.	п. 664 (1)							
846. Печи оборудованы специальными устройствами для отвода отходящих газов и их зажигания.	п. 665 (1)							
847. Загрузка изделий в ванны производится с применением приспособлений с длинными и прочными рукоятками.	п. 666 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
848. Закалочные ванны установлены вблизи цеховых проходов или в углублениях пола.	п. 667 (1)							
849. Операции загрузки закаливаемых изделий в ванну и выемки из ванны механизированы.	п. 668 (1)							
850. Масляные закалочные ванны оборудованы специальными спускными кранами, устанавливаемыми в нижней части ванны для отвода воды в случае ее попадания в ванну.	п. 669 (1)							
851. Объем маслосборочных резервуаров на 30% больше объема масла в системе.	п. 670 (1)							
852. Установка, питающая одновременно несколько рабочих мест (нагревательных постов), снабжена общим пультом управления, при этом для дистанционного отключения установки на каждом рабочем месте имеются аварийные кнопки.	п. 671 (1)							
853. Для обеспечения видимого разрыва в цепи питания установки от цеховой электросети имеются рубильник, автоматический выключатель или разъединитель, расположенные вне установки.	п. 672 (1)							
854. Вода для охлаждения деталей установки, нормально находящихся под напряжением (генераторные лампы, конденсаторы, согласующие трансформаторы, индукторы), подается и отводится через изоляционные шланги.	п. 673 (1)							
855. Все токоведущие части нагревательных постов (рабочие конденсаторы, редукторы) ограждены и размещены таким образом, чтобы исключить возможность случайного прикосновения к токоведущим частям при нормальной эксплуатации установки.	п. 674 (1)							
856. Размеры рабочих мест у электротермических установок определяются технологическими требованиями и размерами обрабатываемых изделий.	п. 675 (1)							
857. Вращающиеся преобразователи частоты (машинные генераторы), производящие шум выше 80 дБ, установлены в звукоизолированных помещениях.	п. 676 (1)							
858. При установке конденсаторных батарей в общем помещении они размещены в металлическом шкафу из листового металла или металлической сетки с дверцей, снабженной блокировкой, обеспечи-вающей снятие напряжения с конденсаторов при открывании дверцы и невозможность подачи напряжения на батарею конденсаторов при открытой дверце.	п. 677 (1)							
859. Для снижения уровня электромагнитных полей на рабочих местах все части схемы установки, несущие токи высокой частоты, экранированы	п. 678 (1)							
860. Максимальный уровень электромагнитных излучений на рабочем месте не превышает действующих санитарных норм.	п. 678 (1)							
861. Эксплуатация установок при отсутствии технической документации	п. 679 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
(паспорта с указанием конструктивных и эксплуатационных параметров, электрических схем и инструкции по обслуживанию установки) не допускается								
862. Измерения напряженности электромагнитного поля высокой частоты на рабочих местах производится в режиме максимальной мощности как при вводе установки в эксплуатацию, так и впоследствии при любых изменениях экранировки установки	п. 680 (1)							
863. Результаты измерений занесены в эксплуатационный журнал.	п. 680 (1)							
864. Работы по настройке и регулировке высокочастотных установок производит квалифицированный персонал по инструкции, утвержденной руководителем организации	п. 681 (1)							
865. Работа осуществляется не менее чем двумя работниками.	п. 681 (1)							
866. При автоматическом отключении установки включение ее вновь производится после выявления и устранения причин отключения	п. 682 (1)							
867. Сведения об автоматическом отключении установки и принятых мерах заносят в эксплуатационный журнал.	п. 682 (1)							
868. К работам по приготовлению и применению растворов и электролитов допущены рабочие, прошедшие профессиональное обучение, инструктаж и проверку знаний по охране труда.	п. 683 (1)							
869. Гальванические цехи располагаются в одноэтажных зданиях, на первых этажах многоэтажных зданий, в изолированных помещениях высотой не менее 5 м	п. 684 (1)							
870. При размещении гальванических цехов и участков в многоэтажных зданиях проведены мероприятия, исключающие возможность попадания загрязненного воздуха из гальванических цехов в вышерасположенные и смежные помещения.	п. 685 (1)							
871. В помещениях гальванических отделений стены выложены на высоту 2 м от пола керамическими или стеклянными плитками на кислото- и щелочестойкой мастике	п. 686 (1)							
872. Остальная часть стен и потолок оштукатурены и окрашены светлой краской.	п. 686 (1)							
873. Полы гальванических цехов и участков кислото- и щелочестойкие, не впитывают растворы электролитов и других химических веществ, имеют уклон в сторону стока жидкости в сливные устройства.	п. 687 (1)							
874. На полу у рабочих мест по всему ряду ванн уложены деревянные решетки, покрытые рифлеными резиновыми дорожками.	п. 688 (1)							
875. Электролизные ванны должны быть изолированы от земли, а сборные баки для отработанного электролита заземлены.	п. 689 (1)							
876. Ванны травления малых габаритов с концентрированными кислотами	п. 690 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
помещены в вытяжные шкафы.								
877. Все отделения гальванического цеха оборудованы приточной и местной вытяжной вентиляцией непосредственно от мест выделения газов, паров и пыли.	п. 691 (1)							
878. При неисправном состоянии вентиляции работа прекращается.	п. 691 (1)							
879. Для местного отсоса от ванн применяют двусторонние бортовые отсосы.	п. 692 (1)							
880. При ширине ванн более 1м устанавливают специальные укрытия с таким расчетом, чтобы ширина открытой поверхности раствора в ванне не превышала 0,9 м.	п. 693 (1)							
881. Травильные отделения размещены в отдельных помещениях.	п. 694 (1)							
882. Вытяжная вентиляция на всех участках гальванических цехов выключается не раньше чем через 15 мин после окончания работы смены.	п. 695 (1)							
883. Сушильные шкафы и камеры в гальванических цехах оборудованы местной вытяжной вентиляцией.	п. 696 (1)							
884. Промывка и протирка органическими растворителями деталей максимально механизирована и проводится в специально оборудованных устройствах и на столах с вытяжным зонтом и другими вентиляционными устройствами.	п. 697 (1)							
885. Температура в помещениях гальванических цехов в пределах 18 - 22 град. С.	п. 698 (1)							
886. Полировально-шлифовальные отделения и участки размещены в отдельных изолированных помещениях.	п. 699 (1)							
887. Пусковые и контрольные устройства ванн хорошо видны с рабочего места и имеют свободный доступ для их включения и выключения.	п. 700 (1)							
888. Высота стационарных ванн от уровня площадки обслуживания находится в пределах 0,85 - 1,0 м.	п. 701 (1)							
889. Промежутки между ваннами закрыты козырьками во избежание попадания на пол растворов при переноске деталей.	п. 702 (1)							
890. Сливные воды гальванических цехов отведены в специальный коллектор и после их обезвреживания сливаются в канализацию или другие приемники.	п. 703 (1)							
891. Канализационные трубы, расположенные в подвальном канале, проложены ниже водопроводных труб не менее чем на 10 см.	п. 704 (1)							
892. Спуск кислот и щелочных растворов производится по отдельным каналам или трубопроводам.	п. 705 (1)							
893. Ванны травления малых габаритов с концентрированными кислотами помещены в вытяжные шкафы.	п. 706 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
894. Операции загрузки деталей в травильные ванны и выгрузки их во избежание ожогов кислотой механизированы.	п. 707 (1)							
895. При электролитическом травлении эти операции производятся только при снятом напряжении.	п. 707 (1)							
896. Корзины и другие приспособления, служащие для погружения деталей в травильную ванну, систематически осматриваются и по мере их изнашивания заменяются.	п. 708 (1)							
897. При больших объемах травильных работ травильное отделение оборудовано установками централизованной подачи кислоты.	п. 709 (1)							
898. Переливание кислоты осуществляют насосами.	п. 709 (1)							
899. При переливании кислоты из бутылки применяются приспособления для постепенного наклона бутылки и приспособления, предотвращающие разбрызгивание кислоты.	п. 710 (1)							
900. Вентиляция гальванических цехов и участков не допускает загрязнения воздуха газами, парами и пылью выше предельно допустимых действующих санитарных норм.	п. 711 (1)							
901. Вытяжные вентиляционные установки гальванических отделений оборудованы устройствами, сигнализирующими о нормальной работе установки	п. 712 (1)							
902. Помещения травильных ванн имеют эффективную общеобменную вентиляцию.	п. 713 (1)							
903. Вентиляция обеспечивает подачу приточного воздуха (зимой подогретого) как в рабочую зону, так и в верхнюю зону помещения.	п. 713 (1)							
904. Приток воздуха не нарушает правильной работы бортовых отсосов.	п. 714 (1)							
905. Вытяжные установки от ванн обезжиривания органическими растворителями и от полировально-шлифовальных станков выполнены для каждого вида оборудования отдельно.	п. 715 (1)							
906. Вытяжку из гальванического цеха компенсируют притоком наружного чистого воздуха в течение всего года	п. 716 (1)							
907. В холодное время года приточный воздух подогревается до температуры не ниже 18 град.С.	п. 716 (1)							
908. Забор наружного воздуха для приточной вентиляции производится из озелененных или незагрязненных зон.	п. 717 (1)							
909. В случае необходимости приточный воздух подвергают очистке от пыли. Рециркуляция воздуха не допускается.	п. 717 (1)							
910. Вентиляторы размещены в отдельных, хорошо звукоизолированных помещениях и установлены на звукопоглощающих устройствах.	п. 718 (1)							
911. Помещения и воздуховоды от местных отсосов систематически очищаются от пыли по мере необходимости, чтобы количество взвешенной в	п. 719 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
воздухе и осевшей пыли не могло образовывать взрывоопасную пыле-воздушную смесь в объеме 1% объема помещений.								
912. При всяком изменении технологического процесса, оборудования, вентиляции, применяемых материалов, концентрации растворов и электролитов и условий применения их в производстве производится анализ воздушной среды	п. 720 (1)							
913. Для уменьшения выброса в атмосферу туманообразных электролитов от хромовых ванн и ванн оксидирования на воздуховодах устанавливаются спецуловители.	п. 721 (1)							
914. Перед выбросом в атмосферу воздух от полировально-шлифовальных станков подвергается очистке.	п. 722 (1)							
915. Во избежание образования ядовитого и самовоспламеняющегося моноклорэтилена соприкосновение трихлорэтилена с крепкими щелочами и минеральными кислотами не допускают.	п. 723 (1)							
916. Приготовление растворов и электролитов производится в отдельных оборудованных помещениях, имеющих вытяжную вентиляцию, под руководством и в присутствии мастера.	п. 724 (1)							
917. Очистка оборудования, контактов, шлангов и анодных крючков производится только влажным способом специально выделенными и обученными рабочими с применением резиновых перчаток и других защитных средств	п. 725 (1)							
918. После окончания работы все инструменты и индивидуальные средства защиты, применявшиеся во время очистки, обезврежены и промыты.	п. 725 (1)							
919. Каустик, трифосфат, сода и другие подобные вещества при дроблении закрываются плотной тканью, не допускающей пыления.	п. 726 (1)							
920. Едкие щелочи растворяются небольшими порциями при непрерывном помешивании.	п. 727 (1)							
921. Для предупреждения выброса раствора из ванн оксидирования во время корректировки их наполнения применяются специальные приспособления.	п. 728 (1)							
922. Для извлечения упавших деталей в ванну на гальваническом участке имеются специальные приспособления или инструменты - магниты, щипцы, совки.	п. 729 (1)							
923. Отходы анодов от ванн с кислыми и другими вредными и ядовитыми электролитами перед сдачей на склад или в переработку обезврежены и тщательно промыты водой	п. 730 (1)							
924. Работники, не имеющие отношения к производству металлопокрытий, без разрешения администрации в гальванический цех (участок) не допускаются.	п. 731 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
925. Хранение растворителей в помещении для промывки допускают в количестве не более суточной потребности и в герметически закрытой таре.	п. 732 (1)							
926. Пустую тару освобождают от паров горючих растворителей.	п. 732 (1)							
927. В помещениях, где для промывки используются легковоспламеняющиеся жидкости, применение печного отопления или отопления газовыми и электрическими приборами, а также открытого огня не допускается	п. 733 (1)							
928. С целью предотвращения искрообразования и возможного взрыва применяются электродвигатели, пусковые устройства, вентиляторы и другие устройства взрывобезопасного исполнения.	п. 733 (1)							
929. Для щелочного оксидирования применяют теплоизолированные ванны	п. 734 (1)							
930. Загрузка в ванны и выгрузка из них деталей максимально механизированы	п. 734 (1)							
931. Уровень раствора в ванне оксидирования находится не менее чем на 300 мм ниже верхнего края ванны.	п. 735 (1)							
932. К работе на ваннах оксидирования с расплавленной селитрой и нагретым маслом не допускаются работники без защитных очков или специальной маски	п. 736 (1)							
933. Прием пищи и курение в гальванических цехах (участках) не допускается, а работники проинструктированы об обязательном мытье рук перед принятием пищи и курением	п. 736 (1)							
934. Деревообрабатывающие станки имеют защитные устройства, исключающие в процессе работы соприкосновение человека с движущимися элементами и режущим инструментом	п. 738 (1)							
935. Деревообрабатывающие станки имеют защитные устройства, исключающие в процессе работы вылет режущего инструмента или его элементов	п. 738 (1)							
936. Деревообрабатывающие станки имеют защитные устройства, исключающие в процессе работы выбрасывание режущим инструментом обрабатываемых заготовок и отходов	п. 738 (1)							
937. Деревообрабатывающие станки имеют защитные устройства, исключающие в процессе работы возможность выхода за установленные пределы подвижных частей станка (кареток, салазков, тележек и прочего).	п. 738 (1)							
938. Зона обработки деревообрабатывающего станка закрыта защитным устройством	п. 738 (1)							
939. Защитное устройство открывается во время прохождения обрабатываемого материала или инструмента только на высоту и ширину, соответствующие габаритным размерам обрабатываемого материала или инструмента.	п. 738 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
940. Неподвижные защитные устройства применяют только тогда, когда исключена возможность соприкосновения работника с работающим режущим инструментом.	п. 738 (1)							
941. Зона неработающей части режущего инструмента полностью ограждена неподвижными ограждениями.	п. 739 (1)							
942. Каждая лесопильная рама оборудована светозвуковой сигнализацией	п. 740 (1)							
943. Ограждения кривошипно-шатунного механизма, механизма подачи (посылочный механизм) и привода лесопильных рам заблокированы с пусковым и тормозными приспособлениями.	п. 741 (1)							
944. Для надежного закрепления пильной рамки в верхнем и промежуточном положениях при ремонте лесопильной рамы применяются специальные приспособления, исключающие возможность самопроизвольного опускания рамы.	п. 742 (1)							
945. Ленточная пила в нерабочей зоне и шкивы ограждены сплошным неподвижным ограждением, а в рабочей зоне - передвижным ограждением, установленным на высоту (толщину) распиливаемого материала.	п. 743 (1)							
946. При продольной распиловке на однопильном станке позади пилы в одной плоскости с ней установлен расклинивающий нож толщиной, равной ширине пропила, на расстоянии 10 мм от диска.	п. 744 (1)							
947. Станок с маятниковой пилой оборудован ограничителем движения рамы в сторону работника с таким расчетом, чтобы пильный диск не выходил за пределы стола	п. 745 (1)							
948. Верхний противовес и конец рычага маятниковой пилы имеет дополнительное надежное крепление к раме станка.	п. 746 (1)							
949. При работе на фрезерном станке с направляющей линейкой обрабатываемый материал прижимают приспособлениями к линейке и к столу.	п. 747 (1)							
950. Фрезерование деталей сечением меньше 40 x 40 мм без специальных приспособлений не допускается.	п. 748 (1)							
951. При фрезеровании обрабатываемый материал подводится к режущему инструменту при помощи приспособлений.	п. 749 (1)							
952. Для установки фрез у фрезерных станков имеется набор колец с внутренним диаметром, соответствующим диаметру шпинделя.	п. 750 (1)							
953. Строгание заготовок длиной меньше 400 мм, или шириной меньше 50 мм, или толщиной меньше 300 мм на фуговальном станке при ручной подаче производится только с помощью специальных колодок-толкателей.	п. 751 (1)							
954. Для закрепления и натяжения рамных пил применяются механические устройства (шарнирные, винтовые, кулачковые, эксцентриковые), обеспечивающие нормальное натяжение.	п. 752(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
955. На станках с ручной подачей режущие кромки ножей выступают за прижимные клинья (губки) ножевых валов и головок не более чем на 2 мм	п. 753(1)							
956. Собранные ножевые валы, головки и дисковые фрезы не биты.	п. 754(1)							
957. Каждый станок снабжен надежно действующим тормозным приспособлением, обеспечивающим его остановку в течение 2 - 6 с с момента выключения двигателя.	п. 755(1)							
958. Тормоз заблокирован с пусковым устройством так, чтобы торможение при включенном двигателе исключалось.	п. 755(1)							
959. Деревообрабатывающие станки как с ручной, так и с механической подачей, при работе которой возможно отбрасывание режущими инструментами обрабатываемой заготовки и отходов, имеют специальные устройства, исключающие выброс заготовок и отходов.	п. 756(1)							
960. Посылочные части механизмов подачи обеспечивают надежный захват, прижим и подачу заготовок к режущему инструменту.	п. 757(1)							
961. При обработке деталей на станках в шаблонах или цулагах последние обеспечены надежными зажимами и рукоятками.	п. 758(1)							
962. Рабочие поверхности столов, направляющих линеек, шаблонов ровные, без выбоин, трещин и других дефектов.	п. 759(1)							
963. Зачистка выточенных деталей шкуркой производится при помощи специальных колодок.	п. 760(1)							
964. Зачистка деталей прижатием шкурки руками запрещается.	п. 760(1)							
965. Перед каждой установкой на станок режущего инструмента производится тщательная проверка его технического состояния и оградительных устройств.	п. 761(1)							
966. Заготовки материалов у станков и рабочих мест выложены в устойчивые штабеля и не превышают дневной потребности.	п. 762(1)							
967. Не допускается оставление обрабатываемого материала в станке.	п. 762(1)							
968. Древесные материалы, имеющие гниль, глубокие поперечные пропилы, металлические включения, не подвергавшиеся необходимой технологической обработке, не обрабатываются на станках и машинах, если это может повлечь поломку режущего инструмента и привести к несчастным случаям с работающими.	п. 763(1)							
969. Тормоз лесопильной рамы обеспечивает безотказное торможение при любом положении пильной рамки.	п. 764(1)							
970. В лесопильных рамах огражден привод;	п. 765(1)							
971. В лесопильных рамах огражден механизм подачи (посылочный механизм);	п. 765(1)							
972. В лесопильных рамах ограждены кривошипно-шатунный механизм,	п. 765(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
проемы в воротах и станине рамы.								
973. Отверстия в полу для прохода шатунов, деталей механизма передачи и рычагов управления ограждены листовой сталью толщиной не менее 5 мм.	п. 766(1)							
974. Направляющая линейка круглопильных станков как в закрепленном, так и в незакрепленном положении всегда параллельна плоскости пильного диска, легко передвигается и прочно закрепляется в требуемом положении.	п. 767(1)							
975. Движение рамы балансирующей пилы, перемещение и зажим с обеих сторон распиливаемых бревен производится механически.	п. 768(1)							
976. Рабочее место станочника балансирующей пилы находится в плоскости пильного диска.	п. 769(1)							
977. Торцовочный станок с кареткой снабжен клином или линейкой для отвода обрезков при торцовке.	п. 770(1)							
978. Заостренный конец клина (линейки) подводится непосредственно к пильному диску.	п. 770(1)							
979. На станках-концерангаторах с механической подачей установлены пружины или упоры, препятствующие перемещению материала во время пиления.	п. 771(1)							
980. Подающие цепи параллельны между собой.	п. 771(1)							
981. Стол станков-концерангаторов устроен так, чтобы отрезанные участки заготовки автоматически падали в лоток для отходов.	п. 772(1)							
982. При несквозном фрезеровании или фрезеровании с середины у направляющей линейки на стороне, противоположной фрезе, устанавливаются ограничительные упоры, соответствующие длине фрезеруемого участка.	п. 773(1)							
983. При отсутствии специального крепления режущего инструмента не допускается применение реверсивных пускателей.	п. 774(1)							
984. Криволинейное фрезерование производится с применением специальных цулаг.	п. 775(1)							
985. При обработке деталей небольших диаметров и длиной свыше 300 мм применяется соответствующий люнет.	п. 776(1)							
986. При использовании на двухдисковом шлифовальном станке одного диска неработающий диск закрыт.	п. 777(1)							
987. Цулаги для закрепления деталей оборудованы надежными, быстродействующими и удобными в работе зажимными устройствами, исключающими возможность самопроизвольного ослабления зажима.	п. 778(1)							
988. Нижняя поверхность цулаг гладкая, ровная, без сучков и выбоин.	п. 779(1)							
989. Клеемешалка или бак, имеющие обогреваемую паром рубашку, а также трубопроводы термоизолированы и оборудованы предохранительным	п. 780(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
клапаном.								
990. Ширина транспортера для удаления опилок и отходов от многопильных станков не менее чем на 50 мм больше наибольшей ширины постова пил.	п. 781(1)							
991. Направление вращения пильного диска такое, чтобы обрабатываемый материал прижимался к опорным поверхностям (столу, бруску, направляющей линейке).	п. 782(1)							
992. Торцовка деталей (заготовок) длиной менее 30 мм на станках с ручной подачей производится с применением специальных приспособлений, оборудованных зажимными устройствами.	п. 783(1)							
993. При обработке заготовок, длина которых больше рабочего стола, спереди и сзади станка устанавливаются опоры в виде подставки с роликами.	п. 784(1)							
994. На четырехвальцовых лесопильных рамах допускается распиловка бревен длиной 3 м и более.	п. 785(1)							
995. Для распиловки короткомерных бревен установлены дополнительные вальцы, специальные хомуты, ударогасители и другие приспособления, предотвращающие подбрасывание распиливаемых бревен.	п. 785(1)							
996. Распиловка бревен (кряжей) длиной менее 1,5 м допускается только на специальных восьмивальцовых (коротышках) рамах.	п. 786(1)							
997. Пространство между рельсами рамных путей закрыто настилом на одном уровне с головкой рельсов.	п. 787(1)							
998. По обе стороны рельсового пути настлан дощатый пандус от уровня головки рельсов к полу.	п. 788(1)							
999. Клещи (зажимы) рамных тележек надежно удерживают распиливаемые бревна.	п. 789(1)							
1000. Для снятия пильной ленты со шкива станка и надевания ее на шкивы применяются специальные приспособления, исключающие возможность произвольного падения ленты.	п. 790(1)							
1001. Удаление опилок, щепы, стружек и кусковых отходов от деревообрабатывающих станков механизировано. Запрещено применять сжатый воздух для очистки станков и рабочих мест от опилок и пыли.	п. 791(1)							
1002. не допускается применение сжатого воздуха для очистки станков и рабочих мест от опилок и пыли.	п. 791(1)							
1003. При выполнении деревообрабатывающих работ не допускается применение дисковых пил с трещинами на диске или зубьях, с двумя выломанными зубьями, выпучинами на диске и с зубьями, прижженными при заточке;	п. 792(1)							
1004. При выполнении деревообрабатывающих работ не допускается	п. 792(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
установка на станки пильных дисков с диаметром отверстий, большим, чем диаметр вала (шпинделя), а также применение вставных колец (втулок) для уменьшения диаметра отверстия в диске;								
1005. При выполнении деревообрабатывающих работ не допускается на станках с ручной подачей распиливание досок хвойных пород толщиной более 100 мм и лиственных толщиной более 80 мм, а также заготовок короче 300 мм или уже 300 мм без применения специальных шаблонов.	п. 792(1)							
1006. К работе с полимерными материалами допускаются работники, прошедшие медицинский осмотр.	п. 794(1)							
1007. Производственные процессы с применением полимерных материалов производятся в изолированных помещениях.	п. 795(1)							
1008. Стены производственных помещений оштукатурены и выложены облицовочной плиткой на высоту 2 м от пола.	п. 796(1)							
1009. Цех (участок), в котором проводятся работы с полимерными материалами, оборудован приточно-вытяжной вентиляцией с местными отсосами для удаления вредных паров и газов из зоны их образования.	п. 797(1)							
1010. Приточный воздух сначала поступает к работающему, затем к рабочему месту, после чего в вытяжную систему.	п. 797(1)							
1011. Рециркуляция воздуха не допускается.	п. 797(1)							
1012. При использовании эпоксидных смол в небольших количествах разрешено проведение работ в общем помещении, на специально выделенных и оборудованных местной вытяжной вентиляцией рабочих местах.	п. 799(1)							
1013. Концентрации паров применяемых материалов в воздухе рабочей зоны производственных помещений не превышают предельно допустимых величин, установленных санитарными нормами.	п. 800(1)							
1014. Хранение синтетических смол, клеев и других полимерных материалов организовано в соответствии с требованиями к каждому из этих химикатов в отдельности.	п. 801(1)							
1015. На таре, в которой хранится полимерный материал, имеется ясная надпись, включающая в себя его название, номер партии и дату получения.	п. 802 (1)							
1016. В производственных помещениях разрешено хранить полимерные материалы и растворители в небольших количествах и в хорошо закрытой таре под вытяжным зонтом.	п. 803 (1)							
1017. Все приборы и аппараты, предназначенные для обработки деталей в псевдосжиженной среде, заземлены.	п. 804 (1)							
1018. Все работы, связанные с разогреванием, отвершиванием и приготовлением компонентов и составов на основе эпоксидных смол, производятся в вытяжном шкафу.	п. 805 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1019. не допускается работа в вытяжных шкафах с отсутствующей тягой, а также производство подогрева полимерных материалов открытым пламенем .	п. 805(1)							
1020. Выпаривание отвердителя производится в вытяжном шкафу с вакуум-насосом.	п. 806 (1)							
1021. Открывание дверцы вытяжного шкафа разрешено не ранее чем через 5 минут после выключения подогрева.	п. 806 (1)							
1022. Эпоксидные смолы на обрабатываемые детали наносятся инструментом - шпателем или лопаткой.	п. 807 (1)							
1023. Излишки и подтеки эпоксидной смолы с деталей снимаются бумагой, а затем ветошью, смоченной ацетоном или другим растворителем, применяемым для этих целей.	п. 808 (1)							
1024. Посуда и приспособления отмываются от эпоксидных составов ацетоном сразу после окончания работы.	п. 809 (1)							
1025. не допускается работа на гидравлических прессах и литьевых машинах с ненадежно закрепленными стационарными пресс-формами .	п. 810 (1)							
1026. Сопло крана литьевой машины притерто к гнезду литьевого канала.	п. 811 (1)							
1027. При работе на литьевой машине предохранительный щиток закрыт.	п. 812 (1)							
1028. не допускается работа на гидравлическом прессе и литьевой машине без рукавиц.	п. 813 (1)							
1029. Разборка и сборка пресс-форм производятся на специальных верстаках или приспособлениях; для этого свободная рабочая площадка перед гидравлическим прессом или литьевой машиной должна быть не менее 4 кв.м.	п. 814 (1)							
1030. Уборка рабочих мест и помещения производится ежедневно, удаление пыли производится влажным способом.	п. 815 (1)							
1031. На рабочих местах по применению полимерных материалов вывешены плакаты и предупредительные надписи по технике безопасности.	п. 816 (1)							
1032. Для хранения полимерных материалов и растворителей выделены специальные изолированные помещения, оборудованные вентиляцией.	п. 817 (1)							
1033. не допускается хранение полимерных материалов вблизи отопительных приборов, сушильных камер и электродвигателей.	п. 818 (1)							
1034. Электроосвещение и электроустановки производственных помещений исполнено во взрывобезопасном исполнении.	п. 819 (1)							
1035. Использование в технологическом процессе пылевидного капрона при величине частиц менее 0,1 мм в связи с его взрывоопасностью не допускается.	п. 820 (1)							
1036. Работающие на установках для газопламенного напыления имеют квалификацию газосварщика и удостоверение на право выполнения газосварочных работ.	п. 821(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1037. Столы и верстаки, на которых работают с эпоксидными составами, покрыты бумагой, которую по окончании работы сжигают.	п. 822 (1)							
1038. При попадании отвердителя на незащищенную кожу она промывается теплой водой с мылом и натирается мыльной пастой; при попадании эпоксидной смолы – она осторожно смывается ацетоном.	п. 823 (1)							
1039. не допускается применять для этой цели бензол, толуол, четыреххлористый углерод и другие токсичные растворители.	п. 823 (1)							
1040. Работники литейных цехов и участков подвергаются при поступлении на работу предварительному, а затем периодическому медицинскому осмотру.	п. 825 (1)							
1041. Помещения заливочного, плавильного и выбивного отжима отливок и сушильного отделений литейных цехов являются просторными, светлыми, оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей поступление чистого воздуха и удаление выделяемых газов.	п. 826 (1)							
1042. Стены и потолки в литейных цеха окрашиваются не реже 2 раз в год.	п. 827 (1)							
1043. Стекла окон и фонарей, а также электрические лампы и арматура протираются от пыли и копоти не реже 3 раз в месяц, а в бытовых и подсобных помещениях - не реже 2 раз в месяц.	п. 827 (1)							
1044. Пол в литейном цехе, за исключением мест, где производится формовка в земле, ровный, нескользкий, имеет твердое и прочное покрытие.	п. 828 (1)							
1045. При формовке на литейном плацу земля сухая на глубине заложения самой крупной формы.	п. 828 (1)							
1046. Главный проход, по которому происходит движение в обе стороны, имеет ширину не менее 2 м и хорошо освещаться.	п. 829 (1)							
1047. Все промежуточные проходы, по которым доставляется жидкий чугун, являются прямолинейными, имеют достаточную ширину и не загромождаются.	п. 829 (1)							
1048. Санитарно-бытовые помещения при литейных цехах располагаются в пристройке или отдельном здании, размещенном вблизи цеха и соединенном с ним отопливаемым переходом.	п. 830 (1)							
1049. Вход в цех из бытовых помещений и движение основных рабочих во время пересмен не происходит через заливочное, выбивное, обрубное и очистное отделения (участки), если они на этих участках не работают.	п.830 (1)							
1050. Литейные цехи обеспечены питьевой водой.	п.831 (1)							
1051. Работники литейных производств обеспечиваются подсоленной газированной водой с содержанием соли 0,5% (5 г на 1 л воды) из расчета 4 - 5 л на одного человека в смену.	п.832 (1)							
1052. Во всех случаях выгранки для плавки чугуна оборудованы устройствами для дожигания колошниковых газов и фильтрами для очистки	п.834 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
выбрасываемых газов от содержащейся в них пыли.								
1053. Прожигание летки в вагранке с применением кислорода производится по специальной инструкции, утвержденной главным инженером предприятия.	п.835 (1)							
1054. После каждой плавки открывание днища и выбивка корки производится работниками при обязательном присутствии мастера или начальника участка.	п.836 (1)							
1055. Выбитая масса убирается после охлаждения до 50 - 60 град. С.	п.836 (1)							
1056. Ремонт вагранок производится только после их охлаждения сжатым воздухом или естественной тягой до температуры воздуха внутри шахты, не превышающей 40 град. С.	п.837 (1)							
1057. Работники работают периодами с отдыхом через каждые 20 минут.	п.837 (1)							
1058. Разделка металлического лома, бракованных отливок, "козлов" производится только на копровых дворах и специально отведенных и огороженных территориях.	п.838 (1)							
1059. Территория копровых дворов ограждена и снабжена надписями, запрещающими доступ посторонних лиц в зону копра.	п.839 (1)							
1060. Копровые дворы оснащены предупредительными световыми сигналами, сообщающими о работе копра.	п.839 (1)							
1061. Рабочее место моториста и подъемная лебедка расположено в специально оборудованном помещении с прочными стенками и потолками, гарантирующими от пробоя отлетающими осколками.	п.840 (1)							
1062. Рабочее место моториста (крановщика) и копровая площадка оборудованы хорошо действующей двусторонней сигнализацией, установленной в безопасных местах.	п.841 (1)							
1063. Прессы для приготовления формовочных и стержневых смесей, транспортировка исходных материалов и смесей механизированы.	п.842 (1)							
1064. Смешивающие бегуны оборудованы укрытиями и загрузочными окнами.	п.842 (1)							
1065. не допускается установка бегунов без укрытий.	п.842 (1)							
1066. Мельницы для размола угля, глины, шамотного кирпича и других материалов полностью укрыты сплошными герметическими кожухами.	п.843 (1)							
1067. Работы, связанные с необходимостью спуска людей в бункера с сыпучими материалами, производятся только в присутствии старшего в смене с разрешения руководителя работ и только при условии применения предохранительного пояса со спасательной веревкой.	п.844 (1)							
1068. Опoki имеют прочные, надежно закрепленные цапфы, ушки, ручки, скобы, обеспечивающие уравновешенное и безопасное зацепление и транспортировку их грузоподъемными устройствами.	п.845 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1069. На концах цапф есть кольцевые буртики, исключающие возможность срыва (выскакивания) опоки из чаловых приспособлений при ее переворачивании и перемещении.	п.845 (1)							
1070. Стержневые ящики имеют приспособления для надежного их крепления на столах формовочных встряхивающих машин.	п.846 (1)							
1071. Сушка форм и стержней производится способами, исключающими выделение в рабочее помещение газов, пыли и большого количества тепла.	п.847 (1)							
1072. Каждый раз перед разливкой металла литейные ковши и носилки осматриваются мастером для проверки исправного состояния всех частей.	п.848 (1)							
1073. Перед наполнением металлом ковши хорошо просушены и подогреты.	п.848 (1)							
1074. В литейных цехах работы по выбивке литья, транспортировке литья и выбитой (горелой) земли механизированы и автоматизированы.	п.849 (1)							
1075. Очистка отливок производится в гидрокамерах, гидropескокамерах, дробеструйных и дробеметных установках.	п.850 (1)							
1076. Дробеметные и дробеструйные установки установлены так, что рабочие находятся вне рабочей камеры. Конструкция установок не допускает вылетания из них дробы.	п.851 (1)							
1077. Процесс уборки и возврата дробы механизирован.	п.851 (1)							
1078. Наблюдения за процессом очистки литья производится через специально устроенные окна.	п.851 (1)							
1079. Конструкция установок не допускает вылетания из них дробы.	п.851 (1)							
1080. При работе внутри гидроочистных и гидropескоочистных камер (осмотр, ремонт) применение электрических ламп освещения напряжением выше 12 В запрещено.	п.852(1)							
1081. Участки обдирки (зачистки) литья ручными инструментами с абразивными кругами оборудованы местной вытяжной вентиляцией через боковые пылеприемники, через решетку в полу или отверстия.	п.853 (1)							
1082. Рабочие места обрубщиков ограждены друг от друга постоянно установленными или переносными щитами для защиты работников соседних участков от отлетающих обрубков и осколков литья.	п.854 (1)							
1083. Применяемый на обрубочных участках ручной электроинструмент имеет напряжение не выше 42 В.	п.855(1)							
1084. В местах отливки крупных деталей имеются проходы достаточной ширины, обеспечивающие безопасное движение пешеходов и транспорта.	п.856 (1)							
1085. Удаление сухой пыли, уловленной фильтрами или пылеотделителями, не сопровождается вторичным пылеобразованием.	п.857 (1)							
1086. Удаление шлама из пылеотделителей механизировано.	п.857(1)							
1087. Воздуховоды, транспортирующие пылевоздушную смесь, снабжены	п.858 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
герметически закрывающимися люками для очистки от осевшей пыли.								
1088. Работники, обслуживающие агрегаты, оборудование и работающие на участках повышенной опасности, прошли специальное обучение и проверку знаний с выдачей им соответствующих удостоверений.	п.859 (1)							
1089. Не реже одного раза в квартал руководители проводят повторный инструктаж по охране труда.	п.859 (1)							
1090. Корпус вагранки установлен на металлических опорах на высоте, обеспечивающей свободное открывание днища.	п.860 (1)							
1091. Кожух вагранки является прочным и плотным, не пропускающим газы.	п.860 (1)							
1092. Загрузка шахты в вагранки и в бадьи механизирована.	п.861 (1)							
1093. Лестницы, ведущие на колошниковые площадки вагранок, являются металлическими, имеют перила высотой 1,1 м со сплошной зашивкой снизу на 100 - 150 мм.	п.862 (1)							
1094. Размеры колошниковых площадок обеспечивают возможность свободного обслуживания вагранок.	п.863 (1)							
1095. Загрузочные окна после загрузки вагранок закрываются футерованными дверцами или щитами при помощи механизмов.	п.864 (1)							
1096. Загрузочное окно вагранки при ручной загрузке оборудовано противодутьем, заблокированным с дверцами или щитком для закрывания окна.	п.865 (1)							
1097. Противодутье действует только при открытом загрузочном окне.	п.865 (1)							
1098. Для выпуска остатка металла и "холодного" чугуна имеются изложницы.	п.866 (1)							
1099. Краны копровых дворов связаны с копровым устройством блокировки, исключающей ввод крана в зону копра во время его работы.	п.867 (1)							
1100. Механические чушколомы и прессы имеют надежные ограждения, не допускающие несчастных случаев от отлетающих осколков.	п.868 (1)							
1101. Засыпка в бегуны земли и добавок производится из бункеров-дозаторов.	п.869(1)							
1102. Выпускные люки бегунов и затворы дозаторов оборудованы механизмами для безопасного их открывания и закрывания.	п.869 (1)							
1103. Бункера для формовых материалов оборудованы сверху предохранительными ограждениями, исключающими возможность падения работников в бункер.	п.870 (1)							
1104. Кожухи элеваторов для передачи песка и других сыпучих материалов герметичны.	п.871(1)							
1105. Загрузочные отверстия лопаточных смесителей оборудованы	п.872 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
предохранительными решетками.								
1106. Сушильные плиты для песка и глины укрыты зонтом или кожухом и снабжены механическим отсосом.	п.873(1)							
1107. Все агрегаты смесеприготовительного отделения связаны с пультом управления сигнализацией.	п.875 (1)							
1108. Бегуны, транспортеры, сита, элеваторы и другое оборудование снабжены индивидуальными кнопками "Стоп" ярко-красного цвета, установленными в местах, удобных для пользования ими.	п.876 (1)							
1109. Опоки, транспортируемые по рольгангам, снабжены приливами, исключаящими защемление рук между опоками.	п.877 (1)							
1110. Соединение половинок опок осуществляется надежно действующими запорными приспособлениями.	п.878 (1)							
1111. Для переворачивания заформованных тяжелых опок, поднятых краном, применяются специальные приспособления.	п.879 (1)							
1112. Почвенная формовка без кессонов допускается только в цехах с глубоким залеганием грунтовых вод, но не менее 3 м от уровня пола; расстояние от самой нижней точки до высшего уровня вод должно быть не менее 1,5 м.	п.880 (1)							
1113. Пусковые рукоятки пневматических формовочных машин имеют ограждения или фиксаторы, исключаяющие возможность случайного включения машин.	п.881 (1)							
1114. Усилие для переключения рукояток не превышает 4 кг (40 Н).	п.881 (1)							
1115. Питание формовочных машин землей производится через бункера	п.882(1)							
1116. Рычаг бункерного затвора расположен на рабочем месте формовщика, удобном для обслуживания.	п.882 (1)							
1117. Формовочная машина с опрокидывающимися или поворачивающимися столами имеет приспособления для прочного и надежного крепления модельных плит и опок к столу.	п.883 (1)							
1118. Этажерки для сушки стержней имеют прочные крюки для зацепления чалочными цепями и решетки с упорами, исключаящими выпадание стержневых плит.	п.884 (1)							
1119. Этажерки испытаны на грузоподъемность.	п.884 (1)							
1120. Двери сушильных печей (камер) плотно закрываются.	п.885 (1)							
1121. У дверей устроена местная вытяжная вентиляция.	п.885 (1)							
1122. Подъемные двери сушильных печей (камер) оборудованы быстродействующими автоматическими "уловителями", предупреждающими падение дверей в случае обрыва троса.	п.886 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1123. Центр тяжести ковшей, наполненных расплавленным металлом, в вертикальном положении ниже оси вращения на 50 - 100 мм.	п.887 (1)							
1124. При перемещении ковшей и тиглей с расплавленным металлом на тележках приняты меры, исключающие их опрокидывание.	п.888 (1)							
1125. Носилки для ковшей, переносимых вручную, до сдачи их в эксплуатацию, в том числе и после каждого ремонта, принимаются механиком цеха.	п.889 (1)							
1126. Результаты испытаний и освидетельствований заносятся в журнал испытаний грузоподъемных приспособлений.	п.889 (1)							
1127. Клещи для захвата тиглей при вынимании их из печей являются прочными и имеют губки, плотно охватывающие тигель не менее чем на 3/5 окружности.	п.890 (1)							
1128. Стальные канаты и цепи грузоподъемных устройств, предназначенные для перемещения ковшей, наполненных расплавленным металлом, а также траверсы самих ковшей защищены кожухами от действия лучистого тепла и от расплавленного металла.	п.891 (1)							
1129. Нарастивание ковшей на одну плавку не допускается.	п.892 (1)							
1130. Цапфы ковшей являются стальные, кованные.	п.892 (1)							
1131. Кольцо и цапфы отжигаются.	п.892 (1)							
1132. не допускается приварка отдельных частей кольца или цапф	п.892 (1)							
1133. Литейные инструменты (счищалки шлака, ложки, ломы, мешалки) в частях, соприкасающихся с расплавленным металлом, не имеют ржавчину и перед погружением в металл просушены и подогреты.	п.893 (1)							
1134. Заливочные конвейеры на участках охлаждения отлива укрыты стальными кожухами с принудительным отсосом воздуха в объемах, исключающих выбивание газов из-под кожуха на всем пути следования опок.	п.894 (1)							
1135. Конструкция охлаждающих кожухов конвейеров обеспечивает удобство их осмотра и ремонта.	п.894 (1)							
1136. В тех случаях, когда санитарно-техническими мероприятиями, средствами механизации не обеспечиваются надлежащие микроклиматические условия на горячих работах (заливка, выбивка), оборудованы кабины для кратковременного отдыха работников.	п.895 (1)							
1137. Все выбивные решетки оснащены местным механическим отсосом пыли.	п.896 (1)							
1138. При полном укрытии выбивных решеток применяется отсос из кожуха укрытия.	п.896 (1)							
1139. В литейных цехах плановой формовки (рассеянного литья) перед началом выбивки полы выбивного участка и опоки орошаются водой, распыляемой специальными приспособлениями.	п.897 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1140. Удаление холодильников и проволочных каркасов из отливок производится на выбивном участке с применением специальных инструментов или приспособлений.	п.898(1)							
1141. Обдувка выбитых отливок сжатым воздухом в рабочем помещении не допускается.	п.899 (1)							
1142. В случаях технологической необходимости при сложной конфигурации внутренних полостей отливок обдувка сжатым воздухом производится только в специальных камерах, оборудованных механическим отсосом пыли.	п.899 (1)							
1143. Камеры (установки) для гидроочистки и гидropескочистки литья не допускают выделение паров и пыли в рабочее помещение цеха.	п.900 (1)							
1144. Эти камеры оборудованы специальными приспособлениями для механического поворота отливок внутри камер; управление такими приспособлениями должно осуществляться вне камер.	п.900 (1)							
1145. Для наблюдения за процессом устраиваются смотровые окна с остеклением необходимой прочности.	п.900 (1)							
1146. Гидрокамеры и гидropескочамеры имеют соответствующую сигнализацию при открывании дверей.	п.901(1)							
1147. Подъемные двери гильотинного типа у очистных камер уравниваются контргрузами, огражденными на всем пути их движения, и снабжаться ловителями на случай обрыва троса.	п.902 (1)							
1148. Помещение для производства вулканизационных работ изолировано и оборудовано приточно-вытяжной вентиляцией.	п.904 (1)							
1149. Помещения, в которых установлены вулканизационные аппараты, изолированы от помещений, где применяется бензин или резиновый клей.	п.904 (1)							
1150. Вентиляторы вытяжных систем, обслуживающих технологическое оборудование, выполнены во взрывобезопасном исполнении.	п.905 (1)							
1151. Шероховальные станки оборудованы устройствами для отсоса пыли, надежно заземлены и имеют ограждения вращающихся частей.	п.906 (1)							
1152. Соединения (фланцы, шланги, штуцера) гидравлических и пневматических устройств имеют уплотнения, обеспечивающие их герметичность.	п.907 (1)							
1153. Для монтажа и демонтажа шин оборудован шиномонтажный пост.	п.908 (1)							
1154. установлен и ограждён сеткой компрессор с манометром;	п.908 (1)							
1155. изготовлено и надежно закреплено к стене или полу специальное ограждение, обеспечивающее безопасность работника при накачке шин;	п.908 (1)							
1156. компрессор укомплектован манометром на корпусе, необходимым количеством шланга с контрольным манометром на конце шланга, таблицей с указанием в ней допустимого давления по типоразмерам шин и	п.908 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
инструкцией по охране труда для работника.								
1157. К работе на вулканизационных аппаратах допускаются работники, имеющие соответствующие профессию и квалификацию.	п.909 (1)							
1158. Снятие, постановка и перемещение колес и шин машин большой грузоподъемности осуществляются с использованием средств механизации.	п.910 (1)							
1159. Перед демонтажем шины воздух из камеры полностью выпускается.	п.911 (1)							
1160. Демонтаж и монтаж осуществляются специальным приспособлением.	п.911 (1)							
1161. Обода не имеют механических повреждений, смятых кромок и заусенцев.	п.912 (1)							
1162. Периодически их очищают от ржавчины и красят.	п.912 (1)							
1163. Перед монтажом покрышки и камеры припудривают тальком.	п.913(1)							
1164. При шероховании поврежденных мест камер на заточном станке работы производятся в защитных очках и при включенном пылеуловителе, автоматически сблокированном с пуском станка.	п.914 (1)							
1165. не допускается работа на вулканизаторе:при отсутствии заземления;	п.915 (1)							
1166. при отсутствии под основанием настольного электровулканизатора подкладки из теплоизоляционного и электроизоляционного материала;	п.915 (1)							
1167. при отсутствии на полу диэлектрического коврика;	п.915(1)							
1168. в случае нарушения изоляции проводов и вилки.	п.915 (1)							
1169. При работе на вулканизаторах работники пользуются рукавицами.	п.916(1)							
1170. Силовое и другое электрооборудование выполнено во взрывобезопасном исполнении.	п.917 (1)							
1171. Производственный запас бензина и клея хранится на специальном складе.	п.918 (1)							
1172. В производственном помещении на рабочем месте допускается иметь лишь небольшое количество бензина и клея, не превышающее трехчасовой потребности.	п.918 (1)							
1173. Бензин и клей хранятся в металлической плотно закрывающейся посуде, открывают ее только при необходимости.	п.919 (1)							
1174. Клей наносится кистью, ручка которой имеет отражатель, предохраняющий пальцы.	п.920 (1)							
1175. Раскрой материала на заготовки и вырезку повреждений проводится с помощью специальных ножей и шаблонов.	п.921 (1)							
1176. Нож имеет исправную рукоятку и остро заточенное лезвие.	п.921 (1)							
1177. В помещениях для вулканизационных работ применяют только медный, латунный и деревянный инструмент.	п.922 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1178. Накачивать шины без периодической проверки давления не допускается.	п.923 (1)							
1179. Накачивание шин осуществляют в специальном ограждении.	п.924(1)							
1180. При проведении шиноремонтных работ не допускается:исправление при накачивании камер их положение на колесе постукиванием;	п.925 (1)							
1181. выбивание диска кувалдой или молотком;	п.925 (1)							
1182. повышение давление воздуха в шинах выше установленной нормы;	п.925 (1)							
1183. работа на неисправном парогенераторе и вулканизационной установке.	п.925 (1)							
1184. К обслуживанию и ремонту аккумуляторных батарей допускаются работники, имеющие специальное квалификационное удостоверение не ниже третьей группы по электробезопасности, прошедшие медицинское освидетельствование и обеспеченные соответствующей спецодеждой и средствами индивидуальной защиты.	п.926 (1)							
1185. Зарядка аккумуляторов производится в изолированном помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией и водопроводом.	п.927 (1)							
1186. В отдельных случаях допускается зарядка аккумуляторов в вытяжном шкафу общего помещения.	п.927 (1)							
1187. Стены, потолок, двери, оконные переплеты и стеллажи помещений для зарядки аккумуляторов окрашена кислотоупорной краской, а стекла окон защищены от проникновения прямых солнечных лучей.	п.928 (1)							
1188. Рабочие места оборудованы вытяжными зонтами или местными отсосами, имеющими изолированный выход в атмосферу.	п.928 (1)							
1189. не допускается вывод вентиляционных каналов в дымоходы или общую вентиляционную систему запрещено.	п.928 (1)							
1190. Разгрузка (погрузка) аккумуляторных батарей с транспортных средств проводится с использованием средств малой механизации.	п.929 (1)							
1191. Аккумуляторные батареи массой более 15 кг перевозятся по территории на специальных тележках, платформа которых исключает возможность падения батарей.	п.929 (1)							
1192. Переноска аккумуляторных батарей вручную допускается в резиновых перчатках с использованием специальных захватов, приспособлений и носилок, исключающих возможность попадания электролита на кожный покров работников.	п.929 (1)							
1193. В помещении для зарядки аккумуляторных батарей используется электрооборудование во взрывобезопасном исполнении.	п.930 (1)							
1194. Управляющая электроаппаратура (выпрямители, трансформаторы, генераторы, реостаты) размещена в изолированном помещении.	п.930 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1195. Электролит готовится в сосудах из кислотостойкого материала (керамического, пластмассового).	п.931 (1)							
1196. При этом сначала наливается дистиллированная вода, а затем в нее тонкой струей вливается кислота при непрерывном помешивании.	п.931 (1)							
1197. В сосуды кислота из бутылей наливается с помощью специальных приспособлений (качалок, сифонов).	п.931 (1)							
1198. При дроблении кускового едкого калия или едкого натра работники т пользуются защитными очками, резиновыми перчатками, фартуком, совками и мешковиной.	п.932 (1)							
1199. В помещениях для хранения кислоты или щелочи не допускается производство каких-либо работ, кроме приготовления электролита.	п.932 (1)							
1200. Бутыли с кислотой или электролитом переносятся вдвоем на специальных носилках, исключающих их падение, или перевозятся, прочно закрепив на тележках.	п.933 (1)							
1201. Пробки на бутылках плотно закрыты.	п.933 (1)							
1202. Перед поднятием бутылей с кислотой или электролитом оценивается прочность оплетки или каркаса.	п.933 (1)							
1203. На сосуды с кислотой, щелочью или электролитом навешены или наклеены соответствующие этикетки.	п.934 (1)							
1204. Для соединения аккумуляторных батарей в группы и подключения к зарядным устройствам применяются многопроводные изолированные провода с плотно прилегающими (пружинными) оцинкованными зажимами (для кислотных аккумуляторов), имеющими надежный электрический контакт, исключающий возможность искрения.	п.935 (1)							
1205. Для осмотра аккумуляторных батарей используются переносные электролампы во взрывобезопасном исполнении напряжением 42 В.	п.936 (1)							
1206. Уровень электролита проверяют стеклянной мерной трубкой длиной 100 - 150 миллиметров и диаметром 4 - 6 миллиметров.	п.937 (1)							
1207. Заливка электролита и дистиллированной воды в аккумуляторные банки производится резиновой грушей.	п.938 (1)							
1208. Ремонт корпуса аккумуляторных батарей проводится электростамеской с использованием защитных очков и рукавиц, предварительно слив электролит.	п.939 (1)							
1209. Выброс газов из помещений производится через шахту, возвышающуюся над крышей здания не менее чем на 1,5 м.	п.940 (1)							
1210. Отсос газов производится как из верхней, так и из нижней части помещения со стороны, противоположной притоку свежего воздуха.	п.940 (1)							
1211. Отопление помещений осуществляется при помощи калориферного устройства, располагаемого вне помещения и подающего теплый воздух	п.941 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
через вентиляционный канал.								
1212. При применении электроподогрева принимаются меры против заноса искр через канал.	п.941 (1)							
1213. Электролит, пролитый на стеллажи, удаляют ветошью, смоченной в 10-процентном нейтрализующем растворе.	п.942 (1)							
1214. Если электролит пролит на пол, его посыпают опилками, собирают их, смачивают пол нейтрализующим раствором и протирают насухо.	п.942 (1)							
1215. Баки с обмывочной водой и нейтрализующим раствором окрашены в яркие тона и установлены на специальные подставки на доступную высоту.	п.943 (1)							
1216. На одной из сторон бака яркой краской написано: "Обмывочная вода", "Применять для других целей запрещается", "Пить нельзя", "Применять для нейтрализации кислоты".	п.943 (1)							
1217. Аккумуляторное помещение оснащено умывальником, мылом, ватой в упаковке, полотенцем и закрытыми сосудами с 5 - 10-процентным нейтрализующим раствором питьевой соды для кожного покрова (одна чайная ложка на стакан воды) и 2 - 3-процентным нейтрализующим раствором питьевой соды - для глаз.	п.944 (1)							
1218. При обслуживании и ремонте аккумуляторов не допускается переноска на плечах и на спине аккумуляторных батареи, бутылок с кислотой и другие емкости с агрессивными или огнеопасными жидкостями;	п.946 (1)							
1219. нахождение впереди тележки при транспортировке груза;	п.946 (1)							
1220. применение для приготовления кислотного электролита стеклянной тары;	п.946 (1)							
1221. переливание кислоты вручную, а также вливание воды в кислоту;	п.946 (1)							
1222. соединение проволокой зажимов аккумуляторных батарей при зарядке;	п.946 (1)							
1223. проверка аккумуляторных батарей коротким замыканием;	п.946 (1)							
1224. хранение в аккумуляторном помещении бутылки с серной кислотой свыше суточной потребности, а также пустых бутылок и сосудов;	п.946 (1)							
1225. находиться в помещении для зарядки аккумуляторных батарей посторонним лицам;	п.946 (1)							
1226. хранить и принимать пищу в помещении аккумуляторного отделения;	п.946 (1)							
1227. загромождать подходы к бакам с обмывочной водой и нейтрализующими растворами.	п.946 (1)							
1228. На месте подъема тяжелых грузов, погрузки и разгрузки постоянно	п.948 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
находится ответственный за выполнение работ для наблюдения за безопасностью строповки, перемещения и укладки грузов.								
1229. Перед началом погрузочно-разгрузочных работ соблюдаются следующие требования: 1230. тракторный прицеп (автомобиль), поставленный под погрузку (разгрузку), надежно заторможен, а двигатель заглушен;	п.949 (1)							
1231. открывают и закрывают борта прицепа (автомобиля) одновременно не менее чем два человека, находящиеся сбоку от бортов;	п.949 (1)							
1232. перед открытием бортов работники убеждаются в безопасном расположении груза;	п.949 (1)							
1233. под колеса железнодорожных вагонов с двух сторон устанавливают тормозные башмаки.	п.949 (1)							
1234. При укладке грузов в кузов (прицеп) автомобиля соблюдается следующее: 1235. при погрузке навалом груз не возвышается над бортами кузова (стандартными или наращенными) и располагается по всей площади пола;	п.950 (1)							
1236. штучные грузы, возвышающиеся над бортами кузова, увязываются крепкими и исправными канатами, веревками.	п.950 (1)							
1237. Пользоваться металлическим канатом и проволокой не допускается.	п.950 (1)							
1238. не допускается нахождение работника, увязывающего грузы, непосредственно на грузе	п.950 (1)							
1239. Высота погрузки не превышает высоту проездов под мостами и путепроводами, встречающимися на пути следования, и не может быть выше 3,8 м от поверхности дороги до высшей точки груза.	п.951 (1)							
1240. Ремонт и техническое обслуживание транспортных средств проводится при неработающем двигателе, за исключением операций, технология проведения которых требует его работы.	п.953 (1)							
1241. Установка машин на осмотровую канаву или подъемную платформу производится трактористом (водителем) или специально выделенному для этой операции работником под руководством мастера или другого руководителя.	п.954 (1)							
1242. При обслуживании машин на подъемнике (гидравлическом, электромеханическом) на пульте его управления вывешивается табличка с надписью: "Не включать! Под машиной работают люди".	п.955 (1)							
1243. При ремонте и обслуживании машин с высоким расположением узлов и деталей работники обеспечиваются подмостями, специальными подставками.	п.956 (1)							
1244. не допускается применение приставных лестниц	п.956 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1245. Снятие, транспортировку, установку узлов и агрегатов массой более 15 кг производится при помощи подъемно-транспортных механизмов.	п.957 (1)							
1246. Тележка для транспортирования деталей, узлов, агрегатов имеет стойки и упоры, предохраняющие грузы от самопроизвольного перемещения.	п.958 (1)							
1247. Под колеса машины, установленной для ремонта или технического обслуживания, в целях предупреждения ее самопередвижения установлены упоры (не менее двух), включен ручной тормоз, выключено зажигание и перекрыта подача топлива.	п.959 (1)							
1248. При выполнении операций по техническому обслуживанию, требующих работы двигателя машины, выхлопная труба присоединяется к вытяжным устройствам, а при их отсутствии принимаются меры по удалению из помещения отработавших газов.	п.960 (1)							
1249. При работах, связанных с проворачиванием коленчатого и карданного валов, дополнительно проверяется выключение зажигания, подача топлива, рычаг переключения передачи поставлен в нейтральное положение, освобожден рычаг ручного тормоза.	п.961 (1)							
1250. После выполнения необходимых работ затягивается ручной тормоз и вновь включается низшая передача.	п.961 (1)							
1251. Перед снятием двигателя, коробки передач, заднего моста, радиатора, топливного бака и других агрегатов и деталей, связанных с системами охлаждения, смазки и питания двигателя, предварительно сливается масло, охлаждающая жидкость и топливо в специальные резервуары, не допускается их проливание.	п.962 (1)							
1252. При ремонте и техническом обслуживании в стационарных условиях не допускается выполнять какие-либо работы на машине, вывешенной только на подъемных механизмах (домкратах или таях);	п.963 (1)							
1253. устанавливать машину на случайные предметы вместо специальных подставок;	п.963 (1)							
1254. снимать и ставить рессоры на машинах (прицепах) всех конструкций и модификаций без надежных подставок;	п.963 (1)							
1255. снимать, устанавливать и транспортировать агрегаты и узлы при зачаливании их тросом или канатами без специальных захватов.	п.963 (1)							
1256. Для проведения технического обслуживания машинно-тракторных агрегатов выделяется автопередвижная мастерская или оборудованная необходимым инструментом и приспособлениями специальная автомашина.	п.964 (1)							
1257. Ответственным за безопасное производство работ при техническом обслуживании машин является мастер-наладчик.	п.966 (1)							
1258. При техническом обслуживании и ремонте машин: не допускается обслуживание и ремонт тракторов, комбайнов и самоходных машин,	п.968 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
находящихся в движении;								
1259. осуществляется контроль за исправным состоянием передвижных средств технического обслуживания и оборудования, а также за наличием и исправностью всех предусмотренных правилами техники безопасности предохранительных устройств, ограждений и средств индивидуальной защиты, обеспечивающих безопасные условия труда на соответствующем участке работы;	п.968 (1)							
1260. определены безопасные маршруты движения передвижных средств технического обслуживания к месту работы.	п.968 (1)							
1261. Техническое обслуживание машин в полевых условиях проводится в светлое время суток.	п.969 (1)							
1262. Допускается проведение технического обслуживания в ночное время при условии достаточного искусственного освещения. В этом случае работы выполняются не менее чем двумя работниками.	п.969 (1)							
1263. Все операции технического обслуживания, за исключением операций, оговариваемых заводскими инструкциями по эксплуатации, выполняются при остановленной машине, неработающем двигателе и выключенном вале отбора мощности.	п.970 (1)							
1264. При техническом обслуживании навесные машины и орудия опускаются на землю, педаль тормоза трактора устанавливается в заторможенное положение и блокируется защелкой.	п.971 (1)							
1265. Агрегат технического обслуживания размещается на горизонтальной площадке в наиболее удобном по отношению к обслуживаемой машине месте, затормаживается и заземляется.	п.972 (1)							
1266. Перед выполнением операций технического обслуживания и ремонта детали, узлы и агрегаты очищаются от растительных остатков и масляных загрязнений.	п.973 (1)							
1267. При очистке машин сжатым воздухом работники пользуются защитными очками и респиратором, а струю воздуха направлять от себя.	п.974 (1)							
1268. Перед поддомкрачиванием машина или орудие размещается на ровной горизонтальной площадке.	п.975 (1)							
1269. Под основание домкрата укладывают деревянные подкладки размером, не допускающим утопления домкрата в грунт.	п.975 (1)							
1270. Рядом с домкратом устанавливают надежную подставку, обеспечивающую устойчивость машины или орудия.	п.975 (1)							
1271. Прицепка передвижной электросварочной установки производится подтягиванием ее к буксирному устройству передвижной ремонтной мастерской.	п.976 (1)							
1272. Подъезжать автомастерской задним ходом к сварочной установке не	п.976 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
разрешается.								
1273. При переводе электросварочного агрегата в рабочее состояние его заземляют, фиксируют раму опорой, а под колеса подставляют противооткатные башмаки.	п.977 (1)							
1274. При проведении ремонта и технического обслуживания в полевых условиях: не допускается работа с неисправной лебедкой грузоподъемного устройства;	п.978 (1)							
1275. не допускается установка и перевозка в кузове мастерской ацетиленовых генераторов в заряженном состоянии;	п.978 (1)							
1276. не допускается вносить изменения в схемы электрооборудования мастерской;	п.978 (1)							
1277. не допускается пользоваться открытым огнем в мастерской;	п.978(1)							
1278. не допускается откручивать и подтягивать штуцера и накидные гайки маслопроводов и шлангов при поднятом сельскохозяйственном орудии, а также при работающем двигателе машины;	п.978 (1)							
1279. не допускается пользоваться случайными подставками;	п.978 (1)							
1280. не допускается находиться в зоне воздушного потока измельчителей во время прокрутки отдельных узлов и механизмов комбайнов;	п.978 (1)							
1281. не допускается работать на заправочном агрегате, если нет заземления и предусмотренных средств пожаротушения;	п.978 (1)							
1282. не допускается отходить от заправочного агрегата до окончания заполнения его емкостей нефтепродуктами, а также до окончания заправки обслуживаемой машины;	п.978 (1)							
1283. не допускается снимать крышку бункера солидолонагнетателя, не убедившись в отсутствии в нем избыточного давления;	п.978 (1)							
1284. не допускается применять канаты, тросы и цепи, не прошедшие испытаний, для буксировки неисправных машин и орудий;	п.978 (1)							
1285. не допускается сливать горячую воду и масла из систем при работающем двигателе.	п.978 (1)							
1286. В передвижной ремонтной мастерской допускается перевозить газовые баллоны, установленные и закрепленные специальным приспособлением;	п.979 (1)							
1287. перевозить ацетиленовый генератор в очищенном и закрепленном состоянии.	п.979 (1)							
1288. К обслуживанию и ремонту машин, используемых на работах с применением пестицидов, допущены работники, изучившие меры безопасности обращения с пестицидами и прошедшие проверку знаний по вопросам охраны труда.	п.980 (1)							
1289. Работы под машинами проводятся на специальном настиле или	п.981 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
брезенте.								
1290. При замене лемехов плуга под полевые доски переднего и заднего корпусов подкладывают прочные деревянные подкладки.	п.982 (1)							
1291. Замену ножей режущих аппаратов проводят два работника с применением рукавиц.	п.983 (1)							
1292. К ремонту и техническому обслуживанию платформ в поднятом состоянии приступают только после установки упора.	п.984 (1)							
1293. Буксировку неисправных тракторов и самоходных машин с поля в ремонтные мастерские проводят на сцепке или путем частичной погрузки на платформу или специальное подъемное опорное устройство буксирующего трактора.	п.985 (1)							
1294. При буксировке с применением жесткой или гибкой сцепки за рулем буксируемого трактора (машины) находится водитель, кроме случая, когда конструкция жесткой сцепки обеспечивает следование буксируемого трактора (машины) по колее буксирующего.	п.986 (1)							
1295. При буксировке на гибкой сцепке у буксируемой машины исправны тормоза и рулевое управление, а при буксировке на жесткой сцепке - рулевое управление. Трактор (машина) с неисправным рулевым управлением буксируется путем его частичной погрузки. При этом нахождение в кабине водителя или других лиц запрещено.	п.987 (1)							
1296. При буксировке в светлое время суток независимо от условий видимости на буксирующей машине включают ближний свет фар, а на буксируемой в любое время суток - габаритные огни.	п.988 (1)							
1297. В темное время суток и в других условиях недостаточной видимости на буксируемом транспортном средстве включены задние габаритные огни, а при буксировке на гибкой сцепке - и передние габаритные огни.	п.989 (1)							
1298. Жесткая сцепка подбирается с учетом обеспечения расстояния между машинами не более 4 м, гибкая - в пределах 4 - 6 м.	п.990 (1)							
1299. При гибкой сцепке связующее звено через каждый метр обозначено сигнальными щитками или флажками размером 200 x 200 мм.	п.990 (1)							
1300. Установка машин на хранение производится под руководством ответственного работника, назначенного наемателем.	п.991(1)							
1301. Площадки хранения машин имеют ровную горизонтальную или с незначительным уклоном прочную поверхность, водоотводные каналы и снегозащитные устройства, а также место для хранения средств противопожарной защиты.	п.993 (1)							
1302. Технический уход за машиной в период длительного хранения осуществляется под руководством работника, ответственного за хранение машин.	п.994 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1303. Размещение машин в местах хранения обеспечивает безопасные въезд и выезд, осмотр и проведение технического ухода.	п.995 (1)							
1304. Кратковременное хранение машин осуществляется на станах бригад, в отделениях, на фермах, а также при ремонтных мастерских в период ожидания ремонта или после его окончания с соблюдением всех мер безопасности.	п.996 (1)							
1305. Временные стоянки машин в полевых условиях разрешены на специально отведенных площадках, не ближе 20 м от построек, стогов соломы (сена), посевов и линий электропередачи.	п.997(1)							
1306. Площадка очищена от стерни, сухой травы и опажана полосой шириной не менее 3 м.	п.997 (1)							
1307. На стоянках не допускается курение, разведение костров и выполнение ремонтных работ, связанных с применением открытого огня.	п.998 (1)							
1308. К работе по подготовке, постановке машин на хранение и снятию с хранения допущены работники, прошедшие соответствующий инструктаж по безопасному производству всех видов работ, ознакомленные с правилами обращения с легковоспламеняющимися и ядовитыми жидкостями.	п.999 (1)							
1309. При постановке машин на хранение принимаются меры по предотвращению самопроизвольного опрокидывания или смещения машин.	п.1000(1)							
1310. Рычаги коробки перемены передач тракторов, комбайнов и других самоходных машин переведены в нейтральное положение, а педали, рычаги и другие органы механизмов управления - в выключенное.	п.1000 (1)							
1311. Машины, работающие с пестицидами и удобрениями, вымыты в специально отведенных местах с соблюдением действующих санитарных норм.	п.1001(1)							
1312. Установка крупногабаритной техники на подставки производится двумя домкратами.	п.1002 (1)							
1313. Поднимание машины домкратом производится только после установки под колеса противооткатных упоров.	п.1003 (1)							
1314. При нанесении антикоррозийных покрытий работникам выданы фартуки, рукавицы и защитные очки.	п.1004 (1)							
1315. Ножи режущих аппаратов уборочных машин уложены на стеллажи сегментами вниз или в специальные чехлы.	п.1005(1)							
1316. Зубовые бороны хранятся в штабелях зубьями внутрь.	п.1006 (1)							
1317. В местах хранения машин: не допускается въезд машин, не прошедших очистку, мойку, а при необходимости и санитарную обработку;	п.1007 (1)							
1318. не допускается очистка машин от растительных остатков;	1007 (1)							
1319. не допускается мытье и протирка бензином деталей и агрегатов, а также рук и одежды;	1007 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1320. не допускается хранение топлива (бензина, дизельного топлива) в баках машин;	1007 (1)							
1321. не допускается ремонт машин.	1007 (1)							

(подпись)
«__» _____ 20__ г.

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

(подпись)
«__» _____ 20__ г.

(инициалы, фамилия, должность представителя
проверяемого субъекта)

Перечень нормативно-правовых актов, в том числе технических нормативных правовых актов, в соответствии с которым предъявлены требования:

1. Правила по охране труда при ремонте, техническом обслуживании и постановке на хранение сельскохозяйственных машин, агрегатов и оборудования, утвержденные Постановлением Министерства сельского хозяйства и продовольствия Республики Беларусь от 25.02.2008 N14

Пояснения по заполнению контрольного списка вопросов (чек-листа)

Субъектом хозяйствования при получении контрольного списка вопросов (чек листа) указываются:

1. в титульном листе:

дата начала и завершения заполнения* контрольного списка вопросов (чек-листа);

* Согласно части третьей пункта 17 Положения о порядке организации и проведения проверок, утвержденного Указом Президента Республики Беларусь от 16 октября 2009 г. № 510 «О совершенствовании контрольной (надзорной) деятельности в Республике Беларусь», информация по контрольному списку вопросов (чек-листу) должна быть представлена субъектом хозяйствования Департаменту государственной инспекции труда не позднее десяти рабочих дней со дня получения указанного списка (чек-листа).

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

2. в перечне требований, предъявляемых к проверяемому субъекту, в столбцах 3, 4, 5 напротив каждого требования, указывается знак «+»:

- в позиции «Да» (столбец 3) (если предъявляемое требование реализовано в полном объеме);

- в позиции «Нет» (столбец 4) (если предъявляемое требование не реализовано или реализовано не в полном объеме);

- в позиции «Не требуется» (столбец 5) (если предъявляемое требование не подлежит реализации проверяемым субъектом и (или) надзору применительно к данному проверяемому субъекту).

В позиции «Примечание» (столбец 9) могут вноситься поясняющей записи, если предъявляемое требование реализовано не в полном объеме, и иных пояснения.

3. Столбцы 6, 7 и 8 заполняются государственными инспекторами труда при проведении проверок.

4. последний лист контрольного списка вопросов (чек листа) подписывается руководителем юридического лица (его обособленного подразделения), индивидуальным предпринимателем или иным должностным лицом, уполномоченным в установленном законодательством порядке представлять интересы субъекта хозяйствования.