

ДЕПАРТАМЕНТ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИНСПЕКЦИИ ТРУДА
МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ВОПРОСОВ (ЧЕК-ЛИСТ) №

в сфере надзора за соблюдением законодательства о труде и об охране труда

ЗАПОЛНЕН: в ходе проверки
при планировании проверки

ВИД ПРОВЕРКИ: выборочная внеплановая

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

Дата начала
заполнения

Дата завершения
заполнения

Дата направления

число

число

число

месяц

месяц

месяц

год

год

год

СВЕДЕНИЯ О ПРОВЕРЯЕМОМ СУБЪЕКТЕ

Учетный номер плательщика _____

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

Место нахождения проверяемого субъекта (объекта проверяемого субъекта) _____

(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Место осуществления деятельности _____

(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Необходимые характеристики объекта проверяемого субъекта _____

(среднесписочная

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

Инициалы, фамилия, должность, контактный телефон представителя
(представителей) проверяемого субъекта _____

Перечень требований, предъявляемых к проверяемому субъекту

Формулировка требования, предъявляемого к проверяемому субъекту	Структурные элементы нормативных правовых актов, устанавливающих требования	Сведения о соблюдении требований проверяемым субъектом по данным						Примечание
		проверяемого субъекта			проверяющего			
		да	нет	не требуется	Да	нет	не требуется	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. В местах пересечения автомобильных дорог с железнодорожными путями устроены переезды.	пункт 43 (1)							
2. В производственных подразделениях, где по условиям технологии применяются легковоспламеняющиеся растворители и резиновые клеи, для хранения их расходного количества и фасовки предусмотрены специально оборудованные изолированные помещения (кладовые).	пункт 64 (1)							
3. Участки просева и развески ингредиентов, цех приготовления резиновых смесей, бункерный склад технического углерода и другие производственные участки со значительным пылевыделением имеют установки для уборки пыли.	пункт 70 (1)							
4. Границы проходов и проездов отмечены контрастными по отношению к цвету пола полосами шириной не менее 50 мм или другими техническими средствами.	пункт 74 (1)							
5. Проемы в стенах производственных помещений, предназначенные для движения транспорта и прохода людей, оборудованы приспособлениями и устройствами (коридоры, тамбуры, завесы и другое).	пункт 75 (1)							
6. В цехе (на участке) имеется не менее двух выходов.	пункт 76 (1)							
7. Входные двери открываются наружу и имеют ширину не менее 0,8 м.	пункт 77 (1)							

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

8. Открытие и закрытие тяжелых и больших ворот механизированы, имеются фиксаторы.	пункт 81 (1)								
9. Временно открытые колодцы, траншеи и ямы оборудованы ограждением высотой не менее 1 м, в ночное время обеспечены освещением.	пункт 83 (1)								
10. Металлические площадки и ступени лестниц в местах прохода и обслуживания машин и аппаратов покрыты резиновыми ковриками.	пункт 90 (1)								
11. Углубления в полу (колодцы, прямки, тоннели коммуникаций) перекрываются удобно снимающимися плитами с рифленой поверхностью.	пункт 93 (1)								
12. Очистка остекленной поверхности светоаэрационных фонарей производится с площадки обслуживания.	пункт 106 (1)								
13. Открытие и закрытие фрамуг аэрационных фонарей и фрамуг окон, расположенных вне зоны обслуживания, осуществляется дистанционно или с применением специальных ручных устройств, обеспечивающих оперативное их открытие.	пункт 127 (1)								
14. Створки оконных переплетов нижних ярусов остекления, доступные для открывания с пола или рабочей площадки, оборудованы устройствами для открывания вручную.	пункт 128 (1)								
15. Пусковые устройства местных отсосов, удаляющих от производственного оборудования 1-го и 2-го классов опасности вредные вещества, сблокированы с пусковыми устройствами данного оборудования.	пункт 137 (1)								
16. Системы местных отсосов снабжены звуковой сигнализацией, автоматически включающейся при остановке вентилятора.	пункт 137 (1)								
17. Пылеприемники и воздухопроводы вентиляционных установок заземлены для снятия статического электричества.	пункт 151 (1)								
18. Ремонт, чистка и профилактический осмотр вентиляционных систем производится в соответствии с утвержденным руководством организации графиком с регистрацией проведенных работ в журнале ремонта и эксплуатации или в ремонтных картах вентиляционных систем.	пункт 153 (1)								
19. На все вентиляционные установки заведены эксплуатационные паспорта, ремонтные карты или журналы ремонта и эксплуатации.	пункт 165 (1)								
20. Мостовые краны оборудованы подкрановым освещением, выполненным лампами накаливания.	пункт 189 (1)								
21. Выходы из помещений площадью более 150 м ² отмечаются светящимися указателями.	пункт 198 (1)								
22. Дверцы шкафов, где размещены электроаппаратура, питающие кабели и провода, предназначенные для управления оборудованием, и ниши запираются с помощью специального ключа.	пункт 221 (1)								
23. На все дверцы шкафов с электроаппаратурой напряжением более 42 В, а также кожухи, закрывающие электроаппаратуру, нанесены предупреждающие знаки.	пункт 223 (1)								

24. Устанавливаемое оборудование принято в эксплуатацию комиссией организации с участием работника службы охраны труда и составлением акта о соответствии его требованиям по охране труда.	пункт 245 (1)								
25. Неиспользуемое длительное время и неисправное оборудование отключено от всех энергоносителей и технологических трубопроводов (электрическое напряжение, сжатый воздух и другое).	пункт 251 (1)								
26. Оборудование, при эксплуатации которого возможно выделение вредных веществ и пыли в воздух рабочей зоны, оснащено укрытиями с местными отсосами.	пункт 253 (1)								
27. Оборудование, не имеющее специальной блокировки и постоянно обслуживаемое двумя или более работниками или требующее при обслуживании перемещение персонала, оснащено автоматической предупредительной (предпусковой) звуковой сигнализацией.	часть первая пункта 254 (1)								
28. Оборудование оснащено автоматически действующей световой сигнализацией о подаче напряжения.	пункт 255 (1)								
29. В зонах обслуживания оборудования и других опасных местах предусмотрены средства аварийного останова (тросы, кнопки, штанги и так далее), позволяющие осуществлять останов из любой точки рабочей зоны.	пункт 256 (1)								
30. Органы управления, предназначенные для действия в аварийных ситуациях, окрашены в красный цвет.	пункт 257 (1)								
31. Для оборудования, имеющего загрузочные воронки, аварийный орган установлен у загрузочной воронки.	пункт 258 (1)								
32. Линия, состоящая из несколько единиц оборудования, имеющих органы аварийного отключения, и длиной превышающая 10 м, дополнительно оснащена общим органом аварийного отключения.	пункт 259 (1)								
33. Кнопки пуска в работу и остановки оборудования имеют четкие надписи, определяющие их назначение.	пункт 260 (1)								
34. Кнопка «Стоп», используемая для аварийного отключения, имеет выступающий грибовидный толкатель, зафиксирована в выключенном положении и окрашена в красный цвет.	пункт 260 (1)								
35. Линия, имеющая несколько пультов управления, обслуживание которых с одного рабочего места невозможно, оснащена устройством аварийного отключения линии на каждом пульте.	пункт 261 (1)								
36. Пульты оснащены блокировками, исключающими возможность параллельного управления с них различными узлами линии.	пункт 262 (1)								
37. Пусковые ножные педали имеют рифленую опорную поверхность и ограждение от случайного нажатия.	пункт 264 (1)								
38. Все движущиеся части машин, механизмов и технологического оборудования (маховики, валы, муфты, передачи и другое), расположенные на высоте менее 2,4 м от пола или площадки обслуживания, места набегания ленты на	пункт 268 (1)								

барабаны и цепей на звездочки конвейеров, а также грузы натяжных станций конвейеров имеют защитные ограждающие устройства.									
39. Ограждения, открывающиеся вручную, окрашены с внутренних сторон в сигнальный цвет.	пункт 274 (1)								
40. На наружную сторону ограждений нанесены или закреплены в зависимости от опасности предупреждающие знаки безопасности.	пункт 275 (1)								
41. Исправность защитных устройств оборудования проверяется перед началом работы смены и после окончания работ с обязательной записью в сменном журнале.	пункт 278 (1)								
42. Приборы средств контроля и автоматизации, расположенные на щитах управления, имеют надписи, определяющие их назначение.	пункт 280 (1)								
43. Грузовые натяжные устройства конвейеров имеют концевые упоры для ограничения хода натяжной тележки и конечные выключатели, отключающие привод конвейера при достижении натяжной тележкой крайних положений.	пункт 282 (1)								
44. Места фасовки клея, лака, растворителей, промазки клеем заготовок и изделий, сборки резиновых изделий с применением клея обеспечены местной вытяжной вентиляцией.	пункт 309 (1)								
45. Столы, на которых осуществляется промазка клеем и сборка резиновых изделий с применением клея, имеют токопроводящие покрытия, присоединенные к заземляющему контуру.	пункт 309 (1)								
46. Лаки, клеи и растворители, используемые для промазки или освежения резиновых изделий, содержатся на рабочих местах в специальных сосудах, объемом не более пяти литров, снабженных крышками или поплавками.	пункт 310 (1)								
47. Сосуды не заполняются более чем на 0,75 их объема.	пункт 310 (1)								
48. В помещениях, где производятся работы на вальцах, находятся не менее двух работающих.	пункт 312 (1)								
49. В помещениях, где производятся работы на каландрах, находятся не менее двух работающих.	пункт 312 (1)								
50. В помещениях, где производятся работы на форматерах-вулканизаторах, находятся не менее двух работающих.	пункт 312 (1)								
51. В помещениях, где производятся работы на индивидуальных вулканизаторах, находятся не менее двух работающих.	пункт 312 (1)								
52. Установка манометров на высоте более 3 м не допускается.	часть вторая пункта 315 (1)								
53. Органы управления оборудованием обеспечены защитой от самопроизвольного пуска или случайного переключения.	пункт 316 (1)								
54. Запорная арматура, устанавливаемая на сосудах, трубопроводах, газопроводах, имеет четкую маркировку (наименование завода-изготовителя, условный проход, условное направление потока среды).	пункт 317 (1)								

55. На маховиках запорной арматуры указано направление их вращения при открытии или закрытии.	пункт 317 (1)								
56. Оборудование для резки каучука имеет устройство, предохраняющее от падения кусков каучука в зону нахождения работников.	пункт 328 (1)								
57. Зона резки оборудования для резки каучука имеет ограждение, сблокированное с пусковым устройством ножа.	пункт 331 (1)								
58. Пуск ножа производится одновременно двумя руками.	пункт 331 (1)								
59. Блокирующие устройства оборудования для резки каучука исключают возможность включения оборудования при снятом ограждении ножа.	абзац второй пункта 332 (1)								
60. В схеме управления оборудования предусмотрена звуковая сигнализация, предшествующая пуску агрегата.	пункт 333 (1)								
61. На оборудовании с дисковыми ножами установлены устройства для аварийного останова.	пункт 334 (1)								
62. На оборудовании вдоль подающих и отборочных транспортеров установлены устройства для аварийного останова.	пункт 334 (1)								
63. Ленточные ножи, используемые для раскроя резиновых материалов, имеют магнитные ловители полотна ножа и сетчатое ограждение.	пункт 338 (1)								
64. Шаблоны для изготовления деталей с применением ленточных ножей имеют бортики высотой не менее 5 мм, исключаяющие попадание пальцев рук рабочего под нож, а также подкладку, препятствующую скольжению шаблона по поверхности раскраиваемого материала.	пункт 339 (1)								
65. Расположение материала и его выравнивание на столе ленточного ножа перед его раскромом выполняется на расстоянии не менее 200 мм от лезвия ножа.	пункт 340 (1)								
66. Набор штанцевых ножей для раскроя резиновых изделий хранится на стеллажах, оборудованных бортовыми планками.	пункт 341 (1)								
67. Вырубные прессы, используемые для изготовления заготовок резиновых изделий, имеют устройства, допускающие включение прессы только при занятости обеих рук на пусковом устройстве.	пункт 342 (1)								
68. Первоначальная заправка обрезающей ткани (корда) в диагонально-резательный агрегат производится двумя работниками за кромки ткани при прерывистом включении привода раскатки.	пункт 348 (1)								
69. Для фиксации верхнего затвора в верхнем положении при открытой дверце загрузочной камеры предусмотрена блокировка, исключаящая самопроизвольное опускание затвора.	пункт 353 (1)								
70. Время опускания верхнего затвора не более 5 секунд.	пункт 354 (1)								
71. Над загрузочной воронкой резиносмесителя предусмотрен аспирационный отсос пыли и газов.	пункт 355 (1)								

72. Резиносмеситель оборудован аварийной кнопкой «Стоп» на пульте управления.	пункт 356 (1)								
73. Резиносмеситель оборудован тросовыми аварийными выключателями на напольных транспортерах подачи каучука.	пункт 356 (1)								
74. Вальцы с длиной рабочей части валков более 630 мм имеют аварийные устройства штангового типа, регулируемые по высоте, срабатывающие при нажатии на штангу в сторону валка.	пункт 360 (1)								
75. Вальцы с длиной рабочей части валков до 630 мм включительно имеют верхнее аварийное устройство в виде балансирующей рамки, обеспечивающей отключение вальцов с передней и задней стороны, и нижние аварийные устройства, устанавливаемые с передней и задней стороны.	пункт 361 (1)								
76. В электрической схеме управления пусков агрегатов вальцов предусмотрена предупредительная звуковая и световая сигнализация, сблокированная с пусковым устройством и предшествующая пуску вальцов.	абзац второй пункта 363 (1)								
77. В электрической схеме управления пусков агрегатов вальцов предусмотрена световая сигнализация об исправности выключателей аварийных устройств.	абзац третий пункта 363 (1)								
78. Зазор между ограничительными стрелками и валками не превышает 2 мм.	пункт 364 (1)								
79. Обслуживание вальцов осуществляется со стороны переднего валка.	пункт 371 (1)								
80. Пластинчатые и роликовые ножи для подрезания резиновой смеси в нерабочем состоянии отведены за пределы рабочей поверхности валка вальцов.	пункт 372 (1)								
81. Длина лезвия вальцовочного ножа не более 45 мм.	пункт 374 (1)								
82. В случае нахождения листа резиновой смеси под вращающимися валками свободный конец подтягивают специальным крюком.	пункт 376 (1)								
83. Снятие с валков вальцов резиновой смеси при ее «шублении», резиновой смеси повышенной клейкости производится при остановленных вальцах.	пункт 382 (1)								
84. Для поднятия резиновой смеси используют крючки.	пункт 384 (1)								
85. При работе на вальцах с рифленным задним валком работник находится со стороны гладкого валка.	пункт 386 (1)								
86. Каландры имеют устройства для аварийной остановки, установленные по обе стороны каландра и действующие независимо друг от друга.	пункт 389 (1)								
87. Каландры с диаметрами рабочей части валков до 250 мм включительно имеют аварийные устройства в виде балансирующей рамки или штангового типа и ножные аварийные устройства, обеспечивающие отключение каландров с передней и задней стороны.	пункт 390 (1)								
88. Каландры с диаметрами рабочей части валков более 250 мм имеют	пункт 391 (1)								

аварийные устройства штангового типа и ножные аварийные устройства, устанавливаемые с обеих сторон.									
89. На пульте управления каландра для аварийного останова под нагрузкой предусмотрена грибковая аварийная кнопка «Стоп».	пункт 393 (1)								
90. В схеме управления каландром предусмотрена предупредительная звуковая и световая сигнализация, заблокированная с пусковым устройством, предшествующая пуску каландра.	пункт 394 (1)								
91. Сигнализация включается при нажатии пусковой кнопки и действует 3–5 секунд.	пункт 394 (1)								
92. Отбор резиновой ленты на первой заправке производят два работника, стоя по разные стороны от отборочного транспортера.	пункт 400 (1)								
93. У загрузочной воронки червячных машин установлен орган аварийного отключения.	пункт 412 (1)								
94. Червячные машины при работе с головками, снабженными резательными ножами, оснащены устройствами, блокирующими включение ножей при открытой головке.	пункт 413 (1)								
95. При расположении на червячной машине загрузочной воронки выше 1500 мм от пола для ее обслуживания предусмотрена устойчивая площадка с ограждением и сплошными ступеньками.	пункт 416 (1)								
96. Крышка гранулирующей головки имеет блокировку, обеспечивающую останов гранулятора при открытии крышки.	часть первая пункта 417 (1)								
97. Каждое пусковое устройство имеет две кнопки «Пуск» (для занятости обеих рук работающего), расположенные друг от друга на расстоянии 300–600 мм.	пункт 429 (1)								
98. Двери сушилок, в которые возможен вход человека, заблокированы с электроприводом агрегата.	пункт 438 (1)								
99. Приводная сторона блока вытяжки и приводная сторона намоточной машины линии для обработки кордшнуров ограждены кожухами с дверями.	пункт 445 (1)								
100. Открытие дверей кожухов заблокировано с остановом привода линии.	пункт 446 (1)								
101. Закаточные устройства имеют блокировку, автоматически отключающую их привод при приближении рук работника или его самого к зоне намотки обрезиненной ткани (корда) или прокладки в рулон.	пункт 447 (1)								
102. В конструкции оборудования предусмотрена блокировка привода с вентиляторами.	пункт 459 (1)								
103. Пуск автоматической поточной линии сборки грузовых автопокрышек заблокирован с пуском системы вентиляции, подающей воздух в канал, в котором расположены троллеи, питающие электроком тележки со сборочным барабаном.	пункт 466 (1)								
104. Платформа питателя двухпозиционного сборочного станка имеет устройство экстренной, аварийной остановки станка.	пункт 467 (1)								

105. Включение сближения фланцев сборочного барабана и подвод брекерного шаблона производится одновременным нажатием двух кнопок.	пункт 479 (1)								
106. На время обеденного перерыва и длительных остановов в работе сборочный станок отключается и перекрывается подача сжатого воздуха.	пункт 480 (1)								
107. Вулканизационные автоклавы оснащены блокировочными устройствами, исключающими возможность открывания байонетного затвора и крышки автоклава при наличии давления в автоклаве, подачу теплоносителя в автоклав при неполном закрытии крышки и байонетного затвора автоклава.	пункт 482 (1)								
108. На вулканизационных автоклавах имеется световая сигнализация, предупреждающая об отсутствии давления в автоклаве.	пункт 488 (1)								
109. На пульте и щите управления предусмотрена световая сигнализация о наличии напряжения на щите управления.	абзац второй пункта 491 (1)								
110. На пульте и щите управления предусмотрена световая сигнализация о предельных значениях параметров работы автоклава (давления, температуры и других необходимых параметров).	абзац третий пункта 491 (1)								
111. Вулканизационные горизонтальные автоклавы в зоне открытия крышки имеют местные отсосы вытяжной вентиляции.	пункт 494 (1)								
112. Замена прокладки на вулканизационных автоклавах, автоклав-прессах, форматорах-вулканизаторах, индивидуальных вулканизаторах регистрируется в сменном журнале.	пункт 496 (1)								
113. Рольганги, по которым перемещаются пресс-формы (при автоклавной вулканизации), имеют бортовое ограждение, исключающее падение пресс-форм.	пункт 499 (1)								
114. Пластинчатые конвейеры, по которым перемещаются пресс-формы (при автоклавной вулканизации), имеют бортовое ограждение, исключающее падение пресс-форм.	пункт 499 (1)								
115. Форматор-вулканизатор для вулканизации покрышек оснащен световым сигналом об отсутствии давления в диафрагме или варочной камере.	абзац третий пункта 503 (1)								
116. Форматор-вулканизатор для вулканизации покрышек оснащен конечным выключателем траверсы верхней полуформы, срабатывающим при достижении траверсой крайнего верхнего положения.	абзац четвертый пункта 503 (1)								
117. Форматор-вулканизатор для вулканизации покрышек оснащен защитным козырьком на верхней паровой полуформе высотой не менее 80 мм, препятствующим прямому выбросу теплоносителя через разъем паровой камеры в случае разрыва диафрагм или варочной камеры.	абзац пятый пункта 503 (1)								
118. Форматор-вулканизатор для вулканизации покрышек оснащен штанговым аварийным выключателем, обеспечивающим немедленное прекращение закрытия верхней полуформы и последующий реверс.	абзац седьмой пункта 503								

	(1)								
119. Форматор-вулканизатор для вулканизации покрышек оснащен кнопкой «Стоп».	абзац восьмой пункта 503 (1)								
120. Индивидуальный вулканизатор для вулканизации покрышек оснащен защитным козырьком на верхней паровой полуформе высотой не менее 80 мм, препятствующим прямому выбросу теплоносителя через разъем паровой камеры в случае разрыва диафрагм или варочной камеры.	абзац пятый пункта 503 (1)								
121. Индивидуальный вулканизатор для вулканизации покрышек оснащен кнопкой «Стоп».	абзац восьмой пункта 503 (1)								
122. Педаль для пуска воздушного форматора ногой имеет защитное ограждение.	пункт 508 (1)								
123. У литьевых агрегатов зона смыкания инжекционного аппарата с формой имеет ограждение, сблокированное с пуском агрегата.	пункт 512 (1)								
124. Пресс оснащен вентиляционным кожухом.	пункт 514 (1)								
125. Для экстренной остановки всех движущихся механизмов и полного отключения прессы предусмотрены кнопки «Общий стоп» с грибовидным толкателем.	пункт 519 (1)								
126. При двустороннем обслуживании прессов имеются аварийные кнопки на каждом рабочем месте.	пункт 519 (1)								
127. Пресс снабжен манометром, показывающим значение давления рабочей жидкости, в цилиндре.	пункт 522 (1)								
128. Во избежание падения пресс-форм подъемные столы для перезарядки прессы обеспечены бортами высотой не менее 20 мм со стороны рабочего места прессовщика.	пункт 524 (1)								
129. Чистку пресс-форм производят бригадой не менее чем из двух человек.	пункт 539 (1)								
130. В нерабочем положении ножи механизма резки и приводной шкив ограждены.	пункт 545 (1)								
131. Питатель оборудован звуковой сигнализацией, предупреждающей о начале перемещения кареток питателя.	пункт 546 (1)								
132. Длительность сигнала звуковой сигнализации питателя 3 секунды.	пункт 546 (1)								
133. Направляющие, по которым перемещаются каретки питателя, имеют торцовые ограждения.	пункт 547 (1)								
134. У механизма пластикации литьевых машин для производства формовых резинотехнических изделий со шнеком диаметром 100 мм и более загрузочная воронка снабжена устройством, исключающим попадание в опасную зону руки работника.	пункт 559 (1)								

135. На линии вулканизации губчатых резиновых изделий в псевдосжиженном слое предусмотрена блокировка включения калориферов при неработающих воздухоподувке и вытяжном вентиляторе.	абзац второй пункта 573 (1)								
136. На линии вулканизации губчатых резиновых изделий в псевдосжиженном слое предусмотрена блокировка включения ножа при открытом смотровом люке станка.	абзац третий пункта 573 (1)								
137. В линии вулканизации предусмотрена звуковая и световая сигнализация, предупреждающая о подходе захвата заправочного устройства к конечной точке камеры вулканизатора и о наличии тальковой эмульсии в резервуаре машины.	пункт 574 (1)								
138. Дверцы кожуха заблокированы с пусковым устройством.	пункт 576 (1)								
139. Боковые ограждения планшайбы с катушками, шпулями оборудования для сборки рукавов оплеточной конструкции заблокированы с пусковым устройством.	пункт 577 (1)								
140. Оборудование для сборки рукавов оплеточной конструкции имеет средства автоматического останова и сигнализации, срабатывающие при израсходовании или обрыве нитей или проволоки.	пункт 580 (1)								
141. Конвейер или направляющие оборудования для правки дорнов ограждены по всей длине и высоте.	пункт 592 (1)								
142. Рабочее место оборудовано защитным экраном, исключающим травмирование глаз работника при обрыве проволоки.	пункт 593 (1)								
143. На рельсовых путях для движения по ним кассет с формами установлены ограничители пути движения кассет.	пункт 596 (1)								
144. В местах нахождения работников на агрегате установлены тросики для его аварийной остановки.	пункт 599 (1)								
145. На трубопроводах применяются предупреждающие знаки, надписи, цифровое обозначение вещества, слово «вакуум» для вакуум-проводов, стрелки, указывающие направление движения жидкости, и маркировка на щитках.	пункт 616 (1)								
146. Требования безопасности при процессах производства шин и резиновых изделий изложены в технологической документации.	пункт 621 (1)								
147. Между тарой и бутылью прокладывается солома или стружка.	пункт 658 (1)								
148. Для предупреждения утечек газа на боковых штуцерах вентилей баллонов установлены заглушки.	пункт 664 (1)								
149. На баллоны объемом 40 л и более установлены предохранительные колпаки.	пункт 664 (1)								
150. Баллоны с газами, хранящиеся в вертикальном положении, во избежание падения установлены в специально оборудованных гнездах.	пункт 665 (1)								
151. Баллоны с газами, хранящиеся в вертикальном положении, во избежание	пункт 665								

падения ограждены барьерами.	(1)								
152. Баллоны с газами, не имеющие башмаков, складированы и хранятся в горизонтальном положении на рамах или стеллажах, выполненных из несгораемых материалов.	пункт 665 (1)								
153. В производственном помещении баллоны с газом установлены не ближе 1 м от отопительных приборов.	пункт 666 (1)								
154. В производственном помещении баллоны с газом установлены не ближе 5 м от источников тепла с открытым пламенем.	пункт 666 (1)								
155. Места складирования всех видов отходов определены приказом (распоряжением) нанимателя.	пункт 724 (1)								
156. Расходные бункера для сыпучих материалов оснащены сигнализаторами предельного верхнего уровня при механизированной подаче сыпучих материалов.	абзац второй пункта 728 (1)								
157. Горизонтальные смесители клея оборудованы блокировкой, исключающей возможность вращения роторов в процессе выгрузки клея из опрокинутой камеры.	пункт 754 (1)								
158. Чистка смесителей производится специальными приспособлениями из цветных металлов или дерева.	пункт 755 (1)								
159. На трубопроводах для транспортировки смеси паров растворителя с воздухом перед адсорбером имеется запорная арматура с дистанционным управлением.	пункт 768 (1)								
160. В схеме управления протекторным агрегатом предусмотрена звуковая сигнализация, предшествующая пуску агрегата.	пункт 771 (1)								
161. Протекторный агрегат оснащен блокировкой, исключающей его пуск при отсутствии ограждений шероховального барабана и ножа для резки заготовок.	пункт 772 (1)								
162. Протекторный агрегат оснащен блокировкой, исключающей его пуск при неработающей вытяжной вентиляции сушильной камеры.	пункт 772 (1)								
163. Для аварийной остановки протекторного агрегата по его длине установлены на расстоянии не более 8 м друг от друга кнопки «Стоп».	пункт 774 (1)								
164. Заправка протекторной ленты в охлаждающую установку протекторного агрегата производится не менее чем двумя работниками.	пункт 775 (1)								
165. Продольно-резательная машина оснащена блокировкой, исключающей ее пуск при отсутствии ограждения дискового ножа.	пункт 778 (1)								
166. Шпулярник, компенсатор, протягивающее и обрубное устройства кольцеделательного агрегата имеют ограждения.	пункт 779 (1)								
167. Шпулярник, компенсатор, протягивающее и обрубное устройства кольцеделательного агрегата имеют защитные экраны.	пункт 779 (1)								
168. На станке для шероховки обрешеченных пяток вентиля имеет прозрачный экран, закрывающий зону шероховки.	абзац второй пункта 784 (1)								

169. Агрегаты изготовления автокамер, варочных камер и ободных лент оборудованы устройствами экстренной, аварийной остановки.	пункт 785 (1)								
170. В схеме управления автокамерного агрегата предусмотрена звуковая сигнализация, предшествующая пуску агрегата.	пункт 786 (1)								
171. Нож для резки заготовок автокамер имеет ограждение, заблокированное с пуском привода ножа.	пункт 789 (1)								
172. На кольцеделательном агрегате места расположения шпуль и рубки с проволокой ограждены.	пункт 792 (1)								
173. После рихтовального устройства кольцеделательного агрегата движущаяся проволока находится под защитным экраном.	пункт 793 (1)								
174. Пуск станков для стыковки велокамерных заготовок и сборки велопокрышек осуществляется при занятости на пусковом устройстве обеих рук.	пункт 794 (1)								
175. В схеме управления агрегатом для изготовления велокамер предусмотрен звуковой сигнал, предшествующий пуску агрегата.	пункт 795 (1)								
176. Станок для осмотра покрышек имеет блокировку, ограничивающую движение рычагов механизма, разведения бортов покрышки во избежание срыва с рычагов и самопроизвольного ее полета.	пункт 798 (1)								
177. Копировально-шероховальный станок имеет прозрачное ограждение шероховальной головки.	пункт 803 (1)								
178. При съеме чехлов для железобетонных труб с дорнов зона движения чехла ограждена.	пункт 818 (1)								
179. Разборка дорна после сборки кранцев осуществляется двумя работниками.	пункт 819 (1)								
180. На станке сборки клиновых ремней шпули с кордшнуром, используемым для сборки викаеля, имеют надежное фиксирующее устройство, исключющее вылет шпули с места ее расположения.	пункт 823 (1)								
181. Резательное устройство, состоящее из отдельных блоков ножей, ограждено.	пункт 825 (1)								
182. Резательное устройство, состоящее из отдельных блоков ножей, заблокировано с аварийным выключателем.	пункт 825 (1)								
183. Управление станком для намотки бинта на бобину осуществляется с помощью ножной педали.	пункт 834 (1)								
184. Оплеточная (навивочная) машина рукавов имеет блокировку, исключющую возможность пуска этой машины при открытом ограждении планшайбы или обрыве нити.	пункт 835 (1)								
185. В схеме управления комбинат-машиной предусмотрен звуковой сигнал, предшествующий пуску комбинат-машины.	пункт 836 (1)								
186. На комбинат-машине перемещение рукавов с дорнами в накопитель и на бинтовку при длине дорнов более 4 м производится двумя работающими.	пункт 837 (1)								
187. Зона движения дорна (рукава) при выемке его из рукава (дорна) сжатым	пункт 839 (1)								

воздухом имеет ограждение.									
188. Сборочный конвейер и установка для лакировки резиновой обуви имеют местную вытяжную вентиляцию.	пункт 858 (1)								
189. В схеме управления сборочным конвейером и установкой для лакировки резиновой обуви предусмотрена звуковая сигнализация, предшествующая их пуску.	пункт 858 (1)								
190. Двери камеры лакировки резиновой обуви в электростатическом поле оснащены блокировкой, исключающей их открывание в процессе работы камеры и при наличии в ней высокого напряжения.	пункт 863 (1)								
191. Исправность работы блокировки проверяется перед началом процесса лакировки с регистрацией в сменном журнале.	пункт 863 (1)								
192. Шланги для подачи латексной смеси в формы обеспечены раздаточными кранами.	пункт 870 (1)								
193. Шланги для подачи латексной смеси в формы надежно закреплены хомутами.	пункт 870 (1)								
194. Дробильные вальцы имеют ограждение, исключающее доступ к вальцам и разброс кусков резины при их работе.	пункт 884 (1)								
195. В системах подачи резиновой крошки в смеситель, регенерированной смеси в девулканизатор и на вальцы предусмотрены люки для чистки и отбора проб.	пункт 886 (1)								
196. При чистке реактора используются для освещения переносные лампы напряжением не выше 12 В.	пункт 894 (1)								
197. При стыковке корда на стыковочном прессе пропиточно-сушильного агрегата приведение пресса в действие осуществляется при занятости обеих рук на пусковом устройстве.	пункт 896 (1)								
198. В схеме управления пропиточно-сушильного агрегата предусмотрен звуковой сигнал, предшествующий пуску агрегата.	пункт 899 (1)								
199. При осмотре, чистке, ремонте и демонтаже оборудования на пусковых устройствах вывешиваются плакаты «Не включать! Работают люди».	пункт 915 (1)								
200. Работники горячих участков цеха обеспечены подсоленной газированной водой с содержанием 0,5 % поваренной соли из расчета 4–5 л на человека в смену.	пункт 947 (1)								

(подпись)
«__» _____ 20__ г.

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

(подпись)
«__» _____ 20__ г.

(инициалы, фамилия, должность представителя проверяемого субъекта)

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

1. Межотраслевые правила по охране труда при производстве шин и резиновых изделий, утвержденные постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 27 декабря 2007 г. № 189 (Национальный реестр правовых актов Республики Беларусь, 2008 г., № 45, 8/18000).

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

1. При заполнении проверяемым субъектом контрольного списка вопросов (чек-листа) указываются:
в титульном листе:

дата начала и завершения заполнения контрольного списка вопросов (чек-листа). В соответствии с частью третьей пункта 17 Положения о порядке организации и проведения проверок, утвержденного Указом Президента Республики Беларусь от 16 октября 2009 г. № 510 «О совершенствовании контрольной (надзорной) деятельности в Республике Беларусь», информация по контрольному списку вопросов (чек-листу) должна быть представлена проверяемым субъектом контролирующему (надзорному) органу не позднее десяти рабочих дней со дня получения указанного контрольного списка вопросов (чек-листа);

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

в перечне требований, предъявляемых к проверяемому субъекту, в графах 3-5 напротив каждого требования, указывается знак «+»:

позиция «Да» (графа 3) если предъявляемое требование реализовано в полном объеме по проверяемому субъекту (объекту проверяемого субъекта);

позиция «Нет» (графа 4) если предъявляемое требование не реализовано или реализовано не в полном объеме;

позиция «Не требуется» (графа 5) если предъявляемое требование не подлежит реализации проверяемым субъектом и (или) надзору применительно к данному проверяемому субъекту);

позиция «Примечание» (графа 9) отражает поясняющие записи, если предъявляемое требование реализовано не в полном объеме, и иные пояснения.

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

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

3. Последний лист контрольного списка вопросов (чек-листа) подписывается руководителем юридического лица (его обособленного подразделения), индивидуальным предпринимателем, работником проверяемого субъекта или иным лицом, уполномоченным в установленном законодательством порядке представлять интересы проверяемого субъекта. При проведении внеплановой проверки контрольный список вопросов (чек-лист) подписывается руководителем юридического лица (его обособленного подразделения), индивидуальным предпринимателем, работником проверяемого субъекта или иным лицом, уполномоченным в установленном законодательством порядке представлять интересы проверяемого субъекта, после заполнения его проверяющим (руководителем проверки) (при ознакомлении).