

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

Дата начала заполнения	Дата завершения заполнения	Дата направления
<input type="text"/> <input type="text"/> число	<input type="text"/> <input type="text"/> число	<input type="text"/> <input type="text"/> число
<input type="text"/> <input type="text"/> месяц	<input type="text"/> <input type="text"/> месяц	<input type="text"/> <input type="text"/> месяц
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> год

СВЕДЕНИЯ О ПРОВЕРЯЕМОМ СУБЪЕКТЕ

Учетный номер плательщика _____

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

Место нахождения проверяемого субъекта (объекта проверяемого субъекта)

(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Место осуществления деятельности _____

(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Необходимые характеристики объекта проверяемого субъекта _____

(среднесписочная

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

Инициалы, фамилия, должность служащего, 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. На наружной стороне входных дверей и въездных воротах помещений участков обработки резанием кобальта, ванадия, молибдена, титана, магния, циркония и других подобных материалов размещены: знаки безопасности, предупреждающие о наличии вредных веществ; знаки пожарной безопасности.	часть вторая пункта 11 (1 ¹)							
2. В цехах и на участках предусмотрены проходы и проезды для движения людей и транспортных средств.	часть первая пункта 14 (1)							
3. Производственное помещение имеет основной проход шириной не менее 2м, выходящий на лестничную клетку или непосредственно наружу.	часть вторая пункта 14 (1)							
4. Границы проходов и проездов размечены контрастными по отношению к цвету пола полосами шириной не менее 50 мм или другими техническими средствами.	пункт 16 (1)							
5. Входные двери открываются наружу и имеют ширину не менее 0,8 м.	часть четвертая пункта 17 (1)							

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

1	2	3	4	5	6	7	8	9
6. Двери имеют приспособления для принудительного закрытия.	часть первая пункта 19 (1)							
7. Углубления в полу (колодцы, прямки, тоннели коммуникаций) перекрыты снимающимися плитами необходимой прочности с нескользкой (рифленой) поверхностью или ограждены перилами высотой не менее 1 м с зашивкой по низу высотой не менее 150 мм.	пункт 24 (1)							
8. Рельсы внутрицехового транспорта выполнены на одном уровне с полом.	пункт 25 (1)							
9. Поворотные круги имеют надежные автоматически запирающиеся фиксаторы.	пункт 25 (1)							
10. Стеллажи исправны и закреплены.	часть вторая пункта 30 (1)							
11. На каждом стеллаже указаны предельно допустимые для них нагрузки.	часть третья пункта 30 (1)							
12. Ширина проходов между стеллажами и штабелями штучных грузов составляет не менее 0,7 м.	часть четвертая пункта 30 (1)							
13. Светоаэрационные фонари оборудованы приспособлениями для дистанционного открывания фрагм и рам с пола.	часть первая пункта 42 (1)							
14. Створки оконных переплетов нижних ярусов остекления, доступные для открывания с пола или рабочей площадки, оборудованы устройствами для открывания вручную.	часть вторая пункта 42 (1)							
15. Помещения цехов и участков холодной обработки металлов оборудованы общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией.	часть первая пункта 43 (1)							
16. Территория организации, маршруты движения людей и транспорта, а также рабочие места с наступлением темноты или при плохой видимости обеспечены искусственным освещением.	часть первая пункта 61 (1)							
17. Лампы накаливания и люминесцентные лампы, применяемые для общего и местного освещения, заключены в арматуру. Не допускается применение ламп без арматуры.	часть вторая пункта 62 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
18. Не допускается загромождать световые проемы технологическим оборудованием, изделиями, инструментами, материалами, тарой и другими предметами.	пункт 64 (1)							
19. Выходы из помещений площадью более 150 м ² отмечены светящимися указателями.	пункт 84 (1)							
20. При размещении производственного оборудования, расстояния между оборудованием и стенами здания составляют не менее 0,6 м.	часть вторая пункта 145 (1)							
21. Превышение крышки люка над уровнем пола или его углубление не превышает 10 мм.	часть вторая пункта 152 (1)							
22. Слесарные верстаки имеют жесткую и прочную конструкцию и устойчивы.	часть первая пункта 153 (1)							
23. Верхняя часть верстака обита листовой сталью без выступающих кромок и острых углов.	часть вторая пункта 153 (1)							
24. Верхняя часть верстака крепится винтами с потайной головкой.	часть вторая пункта 153 (1)							
25. Ширина верстака составляет не менее 750 мм, высота - 800 - 1000 мм.	часть вторая пункта 153 (1)							
26. На верстаках установлены сплошные или из металлической сетки (с ячейкой не более 3 мм) щиты высотой не менее 1 м.	часть третья пункта 153 (1)							
27. При двусторонней работе на верстаке щиты установлены в середине, а при односторонней - со стороны, обращенной к рабочим местам, проходам, окнам.	часть третья пункта 153 (1)							
28. Рабочие места находятся вне линии движения грузов, переносимых грузоподъемными средствами.	пункт 154 (1)							
29. Для выполнения работ сидя рабочее место оператора имеет кресло (стул, сиденье) с устройством упора для ног, регулируемые наклоном спинки и высотой сиденья.	пункт 158 (1)							
30. На рабочем месте около станка на полу имеются деревянные трапы на всю длину рабочей зоны, по ширине не менее 0,6 м от наиболее выступающих частей станка.	пункт 159 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
31. Обработанные и необработанные детали складываются только на отведенных для этой цели местах.	часть первая пункта 160 (1)							
32. Высота штабелей деталей и заготовок не превышает 1 м.	часть первая пункта 160 (1)							
33. В проходах укладка деталей не осуществляется.	часть вторая пункта 160 (1)							
34. Для мелких деталей, заготовок и отходов предусмотрена специальная тара.	часть третья пункта 160 (1)							
35. При укладке длинномерных изделий, заготовок и материалов между ними уложены прокладки.	часть четвертая пункта 160 (1)							
36. Для хранения инструмента, небольших, часто используемых приспособлений и оснастки рабочие места оборудованы шкафами, стеллажами, этажерками.	пункт 161 (1)							
37. Заготовки и материалы хранятся в отведенных для них помещениях или на специальных площадках.	пункт 173 (1)							
38. На упаковочной таре нанесены четкие надписи (бирки, этикетки) с указанием наименования вещества, государственного стандарта или технических условий.	пункт 178 (1)							
39. Бензин, керосин, растворители и другие горючие материалы хранятся в отдельных помещениях.	пункт 179 (1)							
40. Приготовление СОЖ производится централизованно, в отдельном помещении, оборудованном вытяжной вентиляцией, при наличии обезвреживающих и моющих средств, средств тушения пожара, аптечки.	часть первая пункта 180 (1)							
41. Хранение и транспортировка СОЖ осуществляется, в стальных резервуарах, цистернах, бочках, бидонах и банках, а также в емкостях, изготовленных из белой жести, оцинкованного железа, нержавеющей стали или пластмасс.	пункт 181 (1)							
42. Стеллажи, ячейки и ящики для хранения кругов обшиты деревом или другим мягким материалом.	пункт 186 (1)							
43. Протяжки (броши), фрезы больших размеров и другой уникальный инструмент хранятся и транспортируются в специальных футлярах.	пункт 187 (1)							
44. Отходы титановых сплавов собираются в специальную закрытую или герметичную металлическую тару с надписью: «Отходы титана» и хранятся в специально отведенном сухом помещении.	часть первая пункта 188 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
45. Стружка и пыль магниевых сплавов хранятся в закрытой металлической таре (кроме магний-литиевых сплавов).	пункт 189 (1)							
46. Места складирования всех видов отходов определены приказом (распоряжением) нанимателя.	часть вторая пункта 194 (1)							
47. Под подвесными конвейерами установлены улавливающие устройства и сетки.	часть вторая пункта 198 (1)							
48. Напольные конвейеры большой протяженности через каждые 20 м оборудованы переходными мостиками с перилами.	часть вторая пункта 198 (1)							
49. Сменные грузозахватные органы (крюки, электромагниты, грейферы и другие) и сменные грузозахватные приспособления (канаты, тросы, веревки, цепи, траверсы, клещи, захваты, коромысла и тому подобные) имеют бирки с указанием максимально допустимой нагрузки, периодически осматриваются и испытываются.	часть вторая пункта 199 (1)							
50. Места проведения погрузочно-разгрузочных работ оборудованы знаками безопасности.	пункт 201 (1)							
51. Мелкие детали и вспомогательные материалы транспортируют в производственной таре.	абзац третий части первой пункта 203 (1)							
52. Транспортирование абразивного и эльборового инструмента на территории организации осуществляется на тележках, обшитых мягким материалом, на подушке из опилок или древесной стружки в вертикальном положении.	пункт 209 (1)							
53. На тару для транспортирования и хранения деталей, заготовок и отходов производства нанесена маркировка: дата изготовления, условное обозначение, масса тары, масса брутто и назначение.	пункт 210 (1)							
54. Устанавливаемое оборудование принято в эксплуатацию комиссией организации с обязательным участием работника службы охраны труда и составлением акта на соответствие установленным требованиям.	часть первая пункта 220 (1)							
55. Контрольно-измерительные приборы кроме обязательной государственной поверки периодически проходят поверку в организации в сроки, установленные планом-графиком.	часть вторая пункта 222 (1)							
56. При осмотре, чистке, ремонте и демонтаже оборудования его электроприводы обесточены, приводные ремни сняты, на пусковых устройствах вывешиваются плакаты «Не включать - работают люди».	пункт 225 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
57. Неиспользуемое длительное время и неисправное оборудование отключено от всех энергоносителей и технологических трубопроводов (электрическое напряжение, сжатый воздух, подводка СОЖ и другое).	часть вторая пункта 228 (1)							
58. Движущиеся части оборудования, расположенные на высоте более 2400 мм от уровня пола или площадки обслуживания, ограждены.	пункт 233 (1)							
59. Дверцы, крышки и ограждения снабжены приспособлениями для надежного удерживания их в закрытом (рабочем) и открытом положениях, а в случае необходимости заблокированы с приводом для его отключения при их открывании или снятии.	пункт 235 (1)							
60. Не допускается пуск и работа оборудования с неисправными ограждающими устройствами или при их отсутствии.	пункт 236 (1)							
61. Не допускаются всякие работы вблизи механизмов без ограждений или с плохо закрепленными ограждениями.	пункт 236 (1)							
62. Открытая подвижная часть станка, по которой перемещается корпусная деталь, ограждена короткими щитками, закрепленными на перемещающейся корпусной детали с обеих сторон или с одной стороны в зависимости от конструктивных особенностей станка.	пункт 238 (1)							
63. Выступающие за габариты станины внешние торцы сборочных единиц, перемещающиеся со скоростью более 150 мм/с окрашены чередующимися, под углом 45 градусов полосами желтого и черного цвета. Ширина желтой полосы составляет 1 - 1,5 ширины черной полосы.	пункт 239 (1)							
64. Внутренние поверхности дверей, закрывающих движущиеся элементы станков (шестерни, шкивы и другие), окрашены в желтый сигнальный цвет.	часть первая пункта 240 (1)							
65. Поверхности, с которых сходит стружка, смазочно-охлаждающие жидкости и тому подобное окрашены в красный или желтый цвет.	пункт 243 (1)							
66. Для защиты работающего на станке и людей, находящихся вблизи станка, от отлетающей стружки и брызг смазочно-охлаждающей жидкости, установлены защитные устройства (экраны), ограждающие зону обработки или ее часть, в которой осуществляется процесс резания.	пункт 245 (1)							
67. При необходимости наблюдения за процессом обработки в ограждениях станков, работающих лезвийным инструментом, предусмотрены смотровые окна необходимых размеров со стеклом толщиной не менее 4 мм, или из другого прозрачного материала.	пункт 246 (1)							
68. Станки, оснащенные устройствами для автоматической смены инструмента и инструментальными магазинами (в том числе револьверными головками), имеют защитные устройства, предохраняющие от возможной травмы инструментом, находящимся в магазине (револьверной головке), при его движении или смене инструмента.	пункт 250 (1)							
69. В многоинструментальных станках с программным управлением механизм перемещения инструмента из магазина в шпиндель или резцовую головку и	пункт 251 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
обратно имеет ограждение, и обеспечивает захват инструмента, исключаящий его выпадение при перемещении.								
70. Транспортные устройства для перемещения заготовок, изделий и тому подобного оборудованы ограждениями, исключаящими падение транспортируемых предметов.	пункт 252 (1)							
71. Станки имеют устройства, предупреждающие самопроизвольное опускание шпинделей, кронштейнов, головок, бабок, рукавов (в радиально-сверлильных станках), поперечин и других сборочных единиц.	пункт 254 (1)							
72. Перемещение сборочных единиц станков в крайних положениях ограничивается устройствами, исключаящими их перемещение за допустимые пределы.	пункт 255 (1)							
73. В станках с механизированным или автоматизированным закреплением заготовок имеется блокировка, которая обеспечивает включение цикла обработки только после окончания закрепления детали.	пункт 256 (1)							
74. Рукоятки, педали и другие органы управления перемещениями элементами станка имеют блокировку или фиксацию, исключаящую возможность работы ими, когда перемещение управляемых ими элементов, включение или выключение сблокированного с ними привода главного движения станка могут привести к аварии и получению травм (например, отвод пинолей задних бабок центровых станков для токарных или шлифовальных операций, отжим обрабатываемых заготовок в зажимных патронах и приспособлениях, когда суппорты токарных и бабки шлифовальных станков не в исходном положении или патроны, в которых закреплены заготовки, вращаются).	пункт 264 (1)							
75. Многоинструментальные станки с числовым программным управлением (кроме токарных) имеют блокировки, обеспечивающие возможность автоматической смены инструмента, лишь в случаях, когда шпиндель не вращается.	пункт 265 (1)							
76. Оборудование, включаемое дистанционно или автоматически, имеет предупреждающие знаки и надписи: «Осторожно, включается автоматически».	пункт 270 (1)							
77. Толкатель кнопки «Пуск» имеет черный цвет, утоплен в крышку кнопочной станции не менее чем на 3 мм или имеет фронтальное кольцо.	часть третья пункта 272 (1)							
78. Толкатель кнопки «Стоп» имеет красный цвет, расположен выше уровня крышки кнопочной станции или фронтального кольца на 2-3 мм и изготовлен из теплоэлектронепроводящего материала.	часть четвертая пункта 272 (1)							
79. Поверхности органов управления, предназначенных для действия в аварийных ситуациях, окрашены в красный цвет.	пункт 273 (1)							
80. Для экстренной остановки оборудование оснащено кнопками «Стоп» красного цвета с грибовидным толкателем, находящимися в легкодоступных местах, в зоне постоянных рабочих мест или вблизи часто обслуживаемых опасных узлов.	часть первая пункта 274 (1)							
81. Крупногабаритное или имеющее большую протяженность оборудование, при обслуживании которого оператор находится в движении, через каждые 10000 мм имеет аварийные кнопки «Стоп».	пункт 275 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
82. При расположении оборудования в смежных помещениях аварийные кнопки «Стоп» имеются в каждом помещении.	пункт 275 (1)							
83. Автоматическая линия длиной более 10000 мм, состоящая из нескольких станков, имеющих индивидуальные органы аварийного отключения, оснащена общим органом аварийного отключения.	пункт 276 (1)							
84. В станке (автоматической линии) при использовании нескольких кнопок аварийной остановки каждая из них с принудительным возвратом.	часть первая пункта 277 (1)							
85. Лимбы, шкалы, надписи и символы четкие, нестираемые, хорошо читаемы на расстоянии не менее 500 мм.	часть первая пункта 283 (1)							
86. В технически обоснованных случаях при невозможности применения блокировки около органов управления прикреплены таблички с предупредительными надписями и символами.	часть вторая пункта 286 (1)							
87. Рукоятки и другие органы управления станками снабжены фиксаторами, не допускающими их самопроизвольных перемещений.	пункт 287 (1)							
88. Перемещения рукояток при зажиме и отжиме изделия не направлены в сторону инструмента.	пункт 288 (1)							
89. При расположении органов ручного управления на высоте более 1800 мм от нижней плоскости основания станка к ним обеспечен доступ при помощи стационарных площадок, подножек, ступенек, лестниц.	пункт 297 (1)							
90. Педали органов управления, приводимые в действие всей ступней ноги, имеют рифленую рабочую поверхность размером не менее 200 x 80 мм с расположением верхнего конца над полом не выше 100 мм, имеющие путь перемещения в пределах 45 - 70 мм.	часть первая пункта 299 (1)							
91. Педаль защищена прочным кожухом, открытым только со стороны обслуживания (допускается расположение встроенной педали в проеме станины).	части третья, четвертая пункта 299 (1)							
92. Верхние кромки бункеров автоматов при ручной загрузке в них заготовок находятся не выше 1300 мм от уровня пола.	часть вторая пункта 307 (1)							
93. При более высоком расположении кромок бункера предусмотрены стационарные подножки или площадки соответствующей высоты.	часть вторая пункта 307 (1)							
94. Станки с горизонтальным шпинделем (например, токарные), с диаметром устанавливаемого изделия свыше 630 мм, предусматривающие возможность	пункт 308 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
обработки неуравновешенных деталей, имеют устройство, не допускающее самопроизвольного поворота шпинделя при установке детали на станок.								
95. При наличии на наружных поверхностях вращающихся устройств выступающих частей или углублений, которые при работе могут травмировать работающих или захватить одежду, эти устройства оборудованы ограждениями (ограждение отдельных вращающихся устройств не требуется, если вся зона обработки закрыта общим ограждением).	пункт 309 (1)							
96. Приспособления (кондукторы) для сверления и обработки отверстий диаметром до 6 мм и не закрепляемые стационарно для удержания их рукой, имеют рукоятки, скобы и тому подобные приспособления.	часть первая пункта 319 (1)							
97. Для исключения поворота приспособления или отрыва его от стола применяются (при необходимости) упоры, прижимные и другие устройства.	часть вторая пункта 319 (1)							
98. Вращающиеся приспособления с механизированным (гидравлическим, пневматическим и другим) приводом зажимных устройств имеют нестираемые надписи с указанием предельных размеров закрепляемых заготовок и инструмента, допускаемой частоты вращения и обеспечиваемого зажимного усилия.	пункт 320 (1)							
99. Приспособления массой до 15 кг, устанавливаемые на оборудование без средств механизации, имеют скобы, рукоятки или другие устройства для их перемещения, обеспечивающие безопасность и удобство при установке и снятии.	часть первая пункта 329 (1)							
100. Установка на оборудование заготовок, приспособлений и инструмента массой более 15 кг производится при помощи средств механизации.	часть вторая пункта 329 (1)							
101. Приспособления и инструменты массой более 15 кг имеют устройства (рым-болты, цапфы и тому подобное) для строповки и перемещения их грузоподъемными механизмами.	часть первая пункта 329 (1)							
102. Для сбора СОЖ и предотвращения разлива ее по полу, станки оборудованы поддонами, корытами и тому подобным.	пункт 338 (1)							
103. Для предотвращения разбрызгивания СОЖ установлены щитки, кожухи и другие приспособления.	пункт 338 (1)							
104. Для удаления стружки с поверхностей станка вручную работники обеспечены щетками-сметками и крючками.	пункт 343 (1)							
105. Крючки имеют гладкие рукоятки, без проушин.	пункт 343 (1)							
106. Для защиты рук от травмирования стружкой крючок снабжен защитным экраном.	пункт 343 (1)							
107. Удаление стружки производится на остановленном оборудовании и в защитных очках.	пункт 343 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
108.Насосно-аккумуляторные станции оборудованы световой и звуковой сигнализацией с подачей сигнала о верхнем и нижнем пределах давления.	пункт 351 (1)							
109.В гидравлической системе установлен манометр для контроля давления.	пункт 352 (1)							
110.Трубопроводы высокого давления, расположенные в зоне постоянного пребывания обслуживающего персонала, укрыты стационарными ограждениями.	пункт 353 (1)							
111.Трубопроводы пневматических, гидравлических и смазочных систем окрашены в отличительные цвета.	пункт 354 (1)							
112.Перемещаемые вручную съемные приспособления, принадлежности, инструмент, имеющие массу не более 15 кг, неудобные для захвата руками, имеют устройства (например, рукоятки) для такого захвата.	пункт 357 (1)							
113.Оборудование, на котором при обработке материалов (например, при абразивной обработке, резании чугуна, графита, пластмассы и других неметаллических материалов) образуются пыль, мелкая стружка, вредные для здоровья аэрозоли, газы, концентрация которых в рабочей зоне превышает предельно допустимые нормы, оснащено устройствами, включающими пылеотсосы и отсасывающие устройства (аспирационные установки), обеспечивающие полное удаление из зоны обработки загрязненного воздуха и его очистку.	часть первая пункта 361 (1)							
114.Оборудование, обслуживание которого или наблюдение за зоной обработки требует пребывания работающего на высоте 500 мм и выше от уровня пола, имеет площадки обслуживания или галереи с нескользким настилом, оборудованные лестницами (в качестве площадок использованы горизонтальные поверхности оборудования - станины, суппорты, бабки и тому подобное).	части первая, вторая пункта 369 (1)							
115.Высота от площадки обслуживания до перекрытия или выступающих частей оборудования - не менее 2000 мм.	часть третья пункта 369 (1)							
116.Площадки, расположенные на высоте более 500 мм, и лестницы, ведущие к ним, имеют сплошную обшивку по низу на высоту 100 - 150 мм.	часть первая пункта 371 (1)							
117.Площадки, расположенные на высоте более 500 мм, и лестницы, ведущие к ним, имеют ограждения (перила) высотой не менее 1000 мм.	часть первая пункта 371 (1)							
118.На высоте 500 - 600 мм от уровня площадки расположена дополнительная горизонтальная планка.	часть первая пункта 371 (1)							
119.Расстояние между вертикальными стойками 1500 мм.	часть вторая пункта 371 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
120.Ширина площадок обслуживания и лестниц не менее 500 мм.	пункт 373 (1)							
121.Расстояние между ступенями по высоте в зависимости от угла наклона 200 - 300 мм, ширина ступеней не менее 200 мм.	пункт 374 (1)							
122.Лестницы имеют перила с двух сторон.	пункт 375 (1)							
123.При расположении площадки обслуживания на высоте более 10000 мм через каждые 5000 мм устроены площадки отдыха.	пункт 376 (1)							
124.Лестницы с углом наклона к горизонту 75 градусов и более, высотой 5000 мм и более, начиная с высоты 3000 мм, имеют ограждения в виде дуг, расположенных на расстоянии не более 800 мм одна от другой и соединенных между собой не менее чем тремя продольными полосами.	пункт 378 (1)							
125.Расстояние от уровня площадки до верхнего перекрытия не менее 2000 мм.	пункт 380 (1)							
126.Площадки длиной более 3000 мм для обслуживания оборудования с повышенной опасностью имеют не менее двух лестниц, расположенных с противоположных сторон.	пункт 381 (1)							
127.Для доступа к узлам оборудования, не требующим постоянного обслуживания и расположенным на высоте не более 3000 мм, используются приставные лестницы или лестницы-стремянки.	пункт 383 (1)							
128.В автоматических линиях с гибкими транспортными связями при отсутствии общего вводного выключателя каждый станок имеет индивидуальный вводной выключатель.	часть третья пункта 386 (1)							
129.Вводные отключающие аппараты имеют указатель включенного и выключенного положений.	часть четвертая пункта 386 (1)							
130.Штепсельные соединения (розетки, вилки) ручного электрифицированного инструмента и переносных светильников, применяемые на напряжение 12-42 В, для исключения ошибочных включений по своему конструктивному выполнению и окраске отличаются от штепсельных соединений, предназначенных для более высоких напряжений, и имеют заземляющий контакт.	пункт 388 (1)							
131.Двери шкафов станций управления запираются с помощью специального ключа или заблокированы с вводным выключателем.	пункт 390 (1)							
132.Пульты управления оборудованием имеют световую сигнализацию о подаче напряжения в цепь электропривода.	пункт 395 (1)							
133.В универсальных станках, предназначенных для обработки заготовок диаметром до 630 мм включительно, зона обработки ограждена защитным устройством.	часть первая пункта 408 (1)							
134.Со стороны, противоположной рабочему месту, зона обработки также имеет экран.	часть первая							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	пункта 408 (1)							
135.В станках-автоматах и полуавтоматах для обработки заготовок со скоростью резания более 5 м/с с внутренней стороны смотрового окна установлена решетка, изготовленная из стальных прутков, диаметром не менее 5 мм.	часть вторая пункта 408 (1)							
136.Зажимные патроны универсальных токарных и токарно-револьверных станков имеют ограждения, при необходимости, легко отводимые при установке и снятии заготовок, не ограничивающие технологических возможностей станков.	пункт 409 (1)							
137.В универсальных токарных, токарно-револьверных и карусельных станках время торможения шпинделя после его выключения при всех частотах вращения не превышает у токарных станков для обработки деталей диаметром до 500 мм - 5 с.	абзац второй части первой пункта 410 (1)							
138.В универсальных токарных, токарно-револьверных и карусельных станках время торможения шпинделя после его выключения при всех частотах вращения не превышает у токарных станков для обработки деталей диаметром до 630 мм - 10 с.	абзац третий части первой пункта 410 (1)							
139.В универсальных токарных, токарно-револьверных и карусельных станках время торможения шпинделя после его выключения при всех частотах вращения не превышает у карусельных станков для обработки деталей диаметром до 1000 мм - 10 с.	абзац четвертый части первой пункта 410 (1)							
140.В токарно-карусельных станках планшайба имеет ограждение.	часть первая пункта 413 (1)							
141.Применяются защитные ограждения в виде перил (или цепи) высотой 1000 мм, предусматривающие удобное перемещение при установке и съеме заготовок и надежное закрепление его во время работы станка.	часть четвертая пункта 413 (1)							
142.Прутковые токарные автоматы и прутковые револьверные станки имеют ограждение на всю длину обрабатываемой заготовки (прутка), снабженное шумопоглощающим устройством.	часть первая пункта 416 (1)							
143.Устройства для подачи прутков имеют ограждение, не затрудняющее доступ к механизмам подачи прутков.	пункт 417 (1)							
144.Универсальные станки для обработки на них длинномерных заготовок (прутков) оборудованы устройством, ограждающим пруток со стороны заднего конца шпинделя.	пункт 418 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
145.У многошпиндельных токарных патронных полуавтоматов приходящий в загрузочную позицию шпиндель имеет время торможения не более 3 с после окончания поворота шпиндельного блока и надежно удерживается от вращения до следующего поворота блока.	пункт 419 (1)							
146.Для безопасного наблюдения за обработкой внутренних поверхностей крупногабаритных деталей карусельные станки оборудованы специальными площадками.	пункт 421 (1)							
147.Время остановки шпинделя у станков с мощностью главного привода до 4 кВт и частотой вращения шпинделя до 3000 об/мин не превышает 3 с.	часть первая пункта 429 (1)							
148.В станках с мощностью главного привода более 4 кВт и частотой вращения шпинделя до 2000 об/мин время остановки шпинделя не превышает 5 с.	часть вторая пункта 429 (1)							
149.Не используемые в работе шпиндели выключены.	часть вторая пункта 431 (1)							
150.Устройство (противовес или пружина) для возврата шпинделя станка в исходное положение обеспечивает его перемещение на всей длине хода.	пункт 432 (1)							
151.При сверлении отверстий в деталях используют стационарные или ручные зажимные приспособления (зажимные устройства, упоры, направляющие, кондукторы и другое).	пункт 434 (1)							
152.Время до остановки шпинделя (без инструмента) после его выключения не превышает 6 с.	пункт 440 (1)							
153.Зона обработки деталей в универсальных фрезерных консольных станках, а также в станках с крестовым столом ограждена защитным устройством (экраном).	пункт 441 (1)							
154.В горизонтально-фрезерных станках высотой не более 2500 мм задний конец шпинделя вместе с выступающим концом винта для закрепления инструмента, а также выступающий из поддержки конец фрезерной оправки ограждены быстросъемными кожухами.	пункт 443 (1)							
155.Передаточные валы, карданные соединения, выступающие задние концы шпинделей и шомполов фрезерных станков ограждены.	пункт 444 (1)							
156.В универсальных фрезерных станках консольных и с крестовым столом (ширина стола до 630 мм) время остановки шпинделя (без инструмента) после его выключения не превышает 6 с.	пункт 445 (1)							
157.Копировальные сверлильно-фрезерные и фрезерные станки имеют конечные выключатели для отключения сверлильных и фрезерных кареток в заданном положении.	часть первая пункта 447 (1)							
158.Продольно-строгальные станки для предотвращения выброса стола имеют тормозные, амортизирующие или ограничительные устройства.	пункт 449 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
159. Поперечно-строгальные и долбежные станки с ходом ползуна более 200 мм, а также продольно-строгальные станки оснащены устройствами автоматического отвода резцедержателя при холостом ходе.	пункт 450 (1)							
160. Зона движения стола или ползуна, выходящая за габариты станка, ограждена барьером.	пункт 452 (1)							
161. Ползуны поперечно-строгальных станков в своих крайних положениях не выходят за пределы ограждения.	пункт 453 (1)							
162. Над зоной выхода протяжки из заготовки на горизонтально-протяжных станках установлен откидной экран со смотровым окном, защищающий работающих от отлетающей стружки и возможного получения травм отлетающими кусками протяжки в случае ее разрыва.	пункт 457 (1)							
163. Станки с диаметром обрабатываемого изделия до 1250 мм оснащены защитными устройствами, ограждающими зону обработки. Для смотровых окон допускается использование органического стекла.	пункт 461 (1)							
164. В станках для нарезания конических зубчатых колес с круговым зубом предусмотрена блокировка, исключающая возможность включения движения инструмента от электропривода при пользовании ручным приводом инструмента во время выверки резцов зуборезной головки.	пункт 463 (1)							
165. Кромки защитных кожухов шлифовальных кругов у зоны их раскрытия на ширину 15 - 20 мм окрашены в сигнальный желтый цвет.	пункт 467 (1)							
166. Внутренние поверхности защитных кожухов шлифовальных кругов окрашены в желтый цвет полностью.	пункт 467 (1)							
167. Нерабочий участок пилы отрезного круглопильного станка имеет ограждение.	пункт 469 (1)							
168. Режущее полотно ленточно-отрезных станков по всей его длине (за исключением зоны резания) имеет ограждения, заблокированные с пуском станка.	часть первая пункта 473 (1)							
169. Шкивы режущего полотна по окружности и с боковых сторон имеют ограждение, заблокированное с пуском станка.	часть вторая пункта 473 (1)							
170. Устанавливаемые на ленточно-отрезном станке устройства, предназначенные для сварки режущего полотна, имеют ограждения от искр.	пункт 476 (1)							
171. При выходе передней части подвижной рамы ножовочных станков за пределы направляющих рама окрашена чередующимися полосами черного и желтого цветов.	пункт 478 (1)							
172. Отрезные круги абразивно-отрезных станков ограждены защитными кожухами.	пункт 479 (1)							
173. С внешнего торца кожухи имеют удобно снимающиеся или открывающиеся крышки, надежно закрепляемые в рабочем положении.	пункт 479 (1)							
174. Кромки защитных кожухов отрезных пил и кругов, а также ленточных пил у зоны их раскрытия имеют сигнальную полосу шириной 15 - 20 мм желтого сигнального цвета.	пункт 480 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
175.Внутренние поверхности кожухов окрашены в желтый цвет полностью.	пункт 480 (1)							
176.Направление движения (вращения) инструмента указано стрелкой, помещенной на защитном кожухе инструмента.	пункт 483 (1)							
177.Зона обработки и абразивные круги шлифовальных станков ограждены защитным экраном.	пункт 488 (1)							
178.В круглошлифовальных станках, работающих со скоростью круга 60 м/с и выше, зона обработки со стороны рабочего полностью закрыта ограждением.	часть первая пункта 490 (1)							
179.Абразивные круги на заточных, обдирочных и шлифовальных станках (за исключением внутришлифовальных) ограждены защитными ограждениями.	часть первая пункта 491 (1)							
180.Рабочее направление вращения шпинделя абразивного станка указано хорошо видимой стрелкой, помещенной на защитном кожухе абразивного круга или шпиндельной бабки вблизи абразивного круга.	пункт 493 (1)							
181.Круги, срок хранения которых истек, испытаны на механическую прочность.	пункт 497 (1)							
182.На торцах шлифовальных и отрезных кругов (кроме эльборовых) диаметром 250 мм и более, а также на шлифовальных кругах, предназначенных для работы на ручных шлифовальных машинах, на кругах с рабочей скоростью до 60 м/с нанесена желтая полоса.	пункт 498 (1)							
183.На торцах шлифовальных и отрезных кругов (кроме эльборовых) диаметром 250 мм и более, а также на шлифовальных кругах, предназначенных для работы на ручных шлифовальных машинах, на кругах с рабочей скоростью до 80 м/с нанесена красная полоса.	пункт 498 (1)							
184.На торцах шлифовальных и отрезных кругов (кроме эльборовых) диаметром 250 мм и более, а также на шлифовальных кругах, предназначенных для работы на ручных шлифовальных машинах, нанесены цветные полосы: зеленая - до 100 м/с; зеленая и синяя - до 120 м/с	пункт 498 (1)							
185. Не устанавливаются на одном шпинделе станка (например, шлифовально-заточного) два круга, диаметры которых отличаются более чем на 10%.	пункт 504 (1)							
186. Ручное полирование и шлифование мелких деталей на полировальных и шлифовальных станках производится с применением специальных приспособлений и оправок (детали в руках не удерживаются).	часть первая пункта 506 (1)							
187. Абразивное полотно ленточно-шлифовальных станков ограждено кожухом по всей длине полотна, за исключением зоны контакта с заготовкой.	пункт 509 (1)							
188. У шлифовальных станков с электромагнитными плитами предусмотрены блокирующие устройства, не допускающие перемещения вращающегося шлифовального круга к плите и включение механизированной подачи стола, обеспечивающие автоматический отвод шлифовального круга от обрабатываемого	часть первая пункта 510 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
изделия и выключение перемещения стола в случае прекращения подачи или падения ниже допустимого электрического напряжения, подводимого к плите.								
189. Подручники установлены так, что верхняя точка соприкосновения изделия со шлифовальным кругом находится выше горизонтальной плоскости, проходящей через центр круга, не более чем на 10 мм.	пункт 512 (1)							
190. Зазор между подручником и кругом должен устанавливаться не более половины толщины обрабатываемого изделия, но не более 3 мм.	пункт 513 (1)							
191. Края подручников со стороны шлифовального круга не имеют выбоин, сколов и других дефектов.	пункт 513 (1)							
192. Экран по отношению к кругу расположен симметрично.	часть первая пункта 514 (1)							
193. Ширина экрана больше высоты круга не менее чем на 150 мм.	часть первая пункта 514 (1)							
194. При невозможности использования стационарного защитного экрана применяются защитные очки или маска.	часть вторая пункта 514 (1)							
195. У круглошлифовальных станков кожух закрывается с торца крышкой, прикрепляемой на петлях.	пункт 515 (1)							
196. Патроны для закрепления заготовок на внутришлифовальных станках ограждены регулируемыми по длине обрабатываемой заготовки защитными кожухами с буртами у переднего и заднего торцов.	часть первая пункта 520 (1)							
197. Внутришлифовальные автоматы, работающие со скоростью вращения абразивного круга свыше 45 м/с, имеют общее ограждение зоны обработки, закрывающее обрабатываемую деталь, приспособление для правки круга и абразивный круг в его крайних положениях.	часть вторая пункта 521 (1)							
198. В плоскошлифовальных станках с вертикальным шпинделем предусмотрено регулирование положения защитного кожуха вдоль оси шпинделя соответственно износу абразивного инструмента.	пункт 522 (1)							
199. В плоскошлифовальных станках с прямоугольными и круглыми столами установлены не мешающие при работе, необходимого размера и прочности защитные устройства в виде экранов по концам (торцам) прямоугольного стола или ограждения вокруг круглого стола для ограничения разбрызгивания СОЖ и шлама, разлета осколков круга, шлифуемых изделий в случае прекращения подачи электрического напряжения или по другим причинам.	пункт 523 (1)							
200. У абразивных станков кромки защитных кожухов, обращенные к инструменту (кругу, ленте) у зоны их раскрытия, окрашены в желтый сигнальный цвет.	пункт 527 (1)							
201. Внутренние поверхности кожухов окрашены в желтый цвет.	пункт							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	527 (1)							
202.В случае использования поводковых патронов при шлифовании «в центрах» патроны имеют ограждения, не ограничивающие технологических возможностей станка.	пункт 529 (1)							
203.Шлифовальные круги, предназначенные для обработки торцов на внутришлифовальных станках, оснащены защитным кожухом, перемещаемым в осевом направлении по мере износа круга.	пункт 530 (1)							
204.Внутришлифовальные станки с установкой обрабатываемых деталей на башмаки и электромагнитный патрон имеют световую сигнализацию о подаче электрического напряжения к патрону.	пункт 531 (1)							
205.Гибочные и профилегибочные станки оборудованы приемными устройствами (столами и тому подобным) с предохранительными ограждениями.	пункт 533 (1)							
206.Гибочные станки (прессы) оснащены упором для установки величины отгибаемой кромки и расстояния между сгибами с механизированным или ручным приводом и указателем положения упора.	пункт 535 (1)							
207.Листопрямительные многовалковые станки со стороны подачи и приема листов имеют столы (рольганги), оснащенные устройством механизированной подачи и направления листов в вальцы и отключающим станок при неправильной подаче листа.	пункт 537 (1)							
208.На профилегибочных станках установлены конечные выключатели для ограничения хода подвижных частей в их крайних положениях.	пункт 538 (1)							
209.Роликовые станки для гибки и малковки профилей оснащены защитными устройствами, исключающими возможность попадания пальцев работника между роликами и материалами.	пункт 539 (1)							
210.Во время растяжения и гибки профиля на профилегибочном станке, исключена возможность нахождения людей на расстоянии менее 1 м от профиля.	пункт 543 (1)							
211.Зевы передней и задней головок правильно-растяжных станков оснащены открывающимися ограждениями, заблокированными с пуском станка.	пункт 548 (1)							
212.На прессах присутствуют таблички с краткой технической характеристикой и указанием периодичности и мест смазки.	абзац второй пункта 550 (1)							
213.На прессах присутствуют указатели предела регулировки шатуна, направления вращения маховика или фрикционных дисков, положений кривошипного вала (для фрикционного пресса - предельного положения ползуна).	абзац третий пункта 550 (1)							
214.На прессах присутствуют световая сигнализация о подаче напряжения в цепь управления, включения главного двигателя, а также показывающая, на какой из режимов работы пресса переключена схема управления.	абзац четвертый пункта 550 (1)							
215.Переключатель режимов работы и способов управления прессом установлен в запираемом шкафу.	часть первая пункта							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	551 (1)							
216.Переключатель режимов работы и способов управления прессом установлен вне шкафа при условии наличия в нем замка или съемной ручки.	часть первая пункта 551 (1)							
217.Для выполнения ремонтных и наладочных работ прессы оснащены устройством для удержания ползуна в крайнем верхнем положении.	пункт 559 (1)							
218.Механические прессы усилием свыше 160 кН (16 тс), кривошипные кромкогибочные прессы и ножницы оборудованы приспособлениями (уравновешивающими), предотвращающими опускание ползуна под действием собственной массы и массы прикрепляемого к нему инструмента при отказе тормоза или при поломке шатуна.	пункт 561 (1)							
219.Прессы, на которых производится групповая работа, оборудуются групповым управлением - двуручным для каждого штамповщика, допускающим включение рабочего хода прессы только при одновременном включении всех пусковых приборов.	пункт 565(1)							
220.На двух- и четырехкривошипных прессах установлено не менее двух пультов управления - с фронта и с задней стороны прессы.	пункт 566 (1)							
221.При двуручном управлении включение рабочего хода прессы происходит только при нажатии обеих пусковых кнопок (рычагов) с рассогласованием не более 0,5 секунды.	часть первая пункта 567 (1)							
222.Расстояние между пусковыми кнопками составляет не менее 300 мм и не более 600 мм.	часть вторая пункта 567 (1)							
223.Каждый последующий ход происходит только после освобождения и последующего нажатия кнопок.	часть вторая пункта 567 (1)							
224.Прессы, оборудованные одноручной или педальной системами управления, оснащаются защитными устройствами рабочей (опасной) зоны.	часть первая пункта 568 (1)							
225.Конструкция ручной и педальной систем управления исключает одновременное их использование.	пункт 569 (1)							
226.Не используется педальное управление прессами при эксплуатации открытых штампов.	часть вторая пункта 570 (1)							
227.После окончания работы с использованием педали, педаль сдается в инструментальную кладовую.	пункт 571 (1)							
228.Прессы оснащены органами аварийного отключения.	часть							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	первая пункт 573 (1)							
229.Прессы с рабочей длиной (длиной стола, гибочной, ножевой, балок и тому подобного) более 2500 мм оснащены органами аварийной остановки (трос, планка и тому подобное), расположенными по обе стороны стола, гибочной, ножевой балок, или имеют устройство, обеспечивающее аварийное отключение прессы из любой точки рабочей зоны.	часть вторая пункта 573 (1)							
230.Механизмы автоматической подачи и другие средства механизации на прессах, представляющие опасность работникам, укрыты ограждениями.	пункт 574 (1)							
231.Открытые одностоечные прессы оборудованы прочными ограждениями кривошипно-шатунного механизма и кривошипного вала, не допускающими падения их частей при поломках.	пункт 575 (1)							
232.Винтовой фрикционный пресс оборудован двуручным управлением.	абзац второй пункта 579 (1)							
233.Винтовой фрикционный пресс оборудован тормозным устройством, обеспечивающим надежное удержание ползуна в верхнем нейтральном положении маховика.	абзац третий пункта 579 (1)							
234.На небольших штампах, применяемых на прессах с малым ходом ползуна, для исключения возможности травмирования пальцев предусмотрены зазоры безопасности между подвижными и неподвижными их частями не более 8 мм - между верхним подвижным съемником и матрицей, между неподвижным нижним съемником и пуансоном при нахождении ползуна в верхнем положении.	абзац второй части первой пункта 585 (1)							
235.На небольших штампах, применяемых на прессах с малым ходом ползуна, для исключения возможности травмирования пальцев предусмотрены зазоры безопасности между подвижными и неподвижными их частями не менее 20 мм - между нижним съемником и прижимом и пуансонодержателем, между втулками (в штампах с направляющими колонками) и съемником при нахождении ползуна в нижнем положении.	абзац третий части первой пункта 585 (1)							
236.На прессах с большим ходом ползуна зазор безопасности 20 мм увеличен с таким расчетом, чтобы кисть руки не была прижата при нижнем положении ползуна.	часть вторая пункта 585 (1)							
237.Сухари, на которые опираются планки, крепящие штамп к прессу, выполнены одинаковыми по высоте с закрепляемой полкой плиты или несколько выше ее.	часть первая пункта 589 (1)							
238.Ремонт и наладка установленных на прессе штампов проводится на выключенном и полностью остановленном прессе после установки ограничителей открытой высоты и (или) других средств, исключающих самопроизвольное	пункт 603 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
движение ползуна прессы вниз.								
239.Удаление застрявших в штампе деталей и отходов осуществляется с помощью соответствующего вспомогательного инструмента при выключенном прессе.	пункт 604 (1)							
240.Смазка штампов осуществляется при помощи специальных приспособлений (ручных разбрызгивателей или стационарных смазывающих устройств), исключающих введение рук в опасную зону.	пункт 605 (1)							
241.Применяются исправные штампы, матрицы и пуансоны с незатупленными режущими кромками.	пункт 606 (1)							
242.Гильотинные ножницы для резки листового металла оборудованы установленным на уровне неподвижного ножа столом или конвейером для укладки разрезаемых листов.	абзац второй пункта 608 (1)							
243.Гильотинные ножницы для резки листового металла оборудованы направляющей и предохранительной линейками, конструкция которых позволяет при работе четко видеть линию реза.	абзац третий пункта 608 (1)							
244.Гильотинные ножницы для резки листового металла оборудованы упорами для ограничения подачи разрезаемого листа, регулирование которых механизировано и осуществляется с рабочего места резчика.	абзац четвертый пункта 608 (1)							
245.Гильотинные ножницы для резки листового металла оборудованы механическими или гидравлическими прижимами для фиксации разрезаемого материала.	абзац пятый пункта 608 (1)							
246.Гильотинные ножницы для резки листового металла оборудованы предохранительными устройствами, заблокированными с пусковыми механизмами, исключающими попадание пальцев под нож или прижимы.	абзац шестой пункта 608 (1)							
247.На станине ножниц, в зоне обслуживания прикреплен краткая инструкция с указанием основных мер безопасности и наибольшей толщины разрезаемого материала.	пункт 609 (1)							
248.Гильотинные ножницы оборудованы запирающимися на ключ устройствами отключения электродвигателя для исключения пуска ножниц в работу посторонними или не допущенными к работе на них лицами.	пункт 610 (1)							
249.Цилиндрические прижимы гильотинных ножниц, установленные перед оградительным (защитным) устройством зоны ножей, закрыты по окружности специальными ограждениями, конструкция которых позволяет регулирование их по высоте в зависимости от толщины разрезаемого материала.	пункт 611 (1)							
250.Комбинированные прессноножницы оборудованы защитными ограждениями опасных зон, исключающими попадание рук работника под пуансон и ножи.	пункт 615 (1)							
251.Многодисковые ножницы в зонах разматывающего и приемного устройств имеют защитные ограждения, устраняющие возможность получения травм концом ленты после схода ее с разматывающего устройства и выхода из ножей после резки.	пункт 616 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
252.Роликовые ножницы имеют устройство для регулирования зазора в зависимости от толщины разрезаемого материала, предохранительные приспособления, не допускающие попадания пальцев работника под ножи (ролики), и соответствующие условиям работы столы и тому подобные устройства для поддержания (укладки) разрезаемого металла.	пункт 617 (1)							
253.Роботизированные комплексы, гибкие производственные системы, агрегатные станки, обрабатывающие центры, станки с ЧПУ и другие станки, встраиваемые в автоматические линии, имеют защитные устройства, ограждающие зону обработки.	пункт 620 (1)							
254.В роботизированных комплексах, гибких производственных системах, агрегатных станках, обрабатывающих центрах, станках с ЧПУ и других станках, входящих в состав автоматических линий или работающих отдельно, механизированные и автоматизированные поворотные столы и барабаны, инструментальные магазины, движущиеся части транспортных и загрузочных устройств ограждены.	пункт 621 (1)							
255.В автоматических линиях и комплексах с верхним расположением транспортера, в местах прохода людей транспортер находится на высоте не менее 2200 мм от уровня пола.	пункт 623 (1)							
256.Автоматические линии и комплексы, имеющие длину более 20 м, обслуживаемые с двух сторон, при отсутствии безопасных проходов через них оборудованы переходами, обеспечивающими безопасное передвижение людей.	пункт 624 (1)							
257.Каждая единица оборудования, входящая в линию, оборудована индивидуальными органами управления, расположенными непосредственно на станке.	пункт 631 (1)							
258.На пульте управления имеется световая сигнализация о подаче напряжения в цепь управления линии и отдельных станков, о режиме работы линии, о неполадках в работе линии и отдельных ее станков.	пункт 633 (1)							
259.Сигнализация включается автоматически при нажатии пусковой кнопки и сигнализирует не менее 15 с.	часть вторая пункта 634 (1)							
260.Включение оборудования начинается автоматически после окончания действия сигнала.	часть вторая пункта 634 (1)							
261.Роботизированные комплексы, размещенные в помещении цеха, имеют ограждение высотой не менее 1500 мм.	часть первая пункта 637 (1)							
262.Дверь ограждения заблокирована с пуском в работу роботизированных комплексов в автоматическом режиме. При невозможности устройства блокировки дверь оборудована цифровым замком и плакатом с надписью «Посторонним вход воспрещен».	часть вторая пункта 637 (1)							
263.Для профилактического осмотра и ремонта всех устройств автоматической линии и комплексов (транспортеров, трубопроводов и тому подобного),	пункт 639 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
расположенных под полом, предусмотрены места для свободного доступа к этим устройствам.								
264.Люки плотно закрываются рифлеными крышками заподлицо с полом.	пункт 639 (1)							
265.Станки, на которых применяются открытые электроды и осуществляется полив зоны обработки, имеют ограждение рабочей зоны, изготовленное из негорючего материала, для защиты обслуживающего персонала от брызг рабочей жидкости.	пункт 644 (1)							
266.Пуск станка заблокирован с включением системы отсоса воздуха из рабочей зоны.	часть вторая пункта 645 (1)							
267.Ванны оборудованы переливными устройствами.	пункт 650 (1)							
268.На станке имеется табличка с указанием установленного для станка уровня рабочей жидкости над обрабатываемой деталью.	пункт 651 (1)							
269.Все токоведущие части станков ограждены. Конструкция блокировок исключает снятие ограждений до отключения напряжения.	пункт 661 (1)							
270.Все нетоковедущие металлические конструкции станка заземлены.	пункт 662 (1)							
271.Настройка аппаратуры и регулировка технологических режимов осуществляется не менее чем двумя лицами.	часть вторая пункта 664 (1)							
272.На неработающем станке ванны опущены и закрыты металлической крышкой.	пункт 666 (1)							
273.Станки с герметичной рабочей камерой оснащены блокировкой, исключающей возможность ее открывания до окончания цикла обработки и полного удаления газов из камеры.	часть третья пункта 674 (1)							
274.Неизолированные токоведущие части электрохимических станков, электропровода низкого напряжения закрыты или ограждены металлическими кожухами.	пункт 681 (1)							
275. Цвет изоляции потенциального провода красный, а провода для заземления двухцветные (зелено-желтые).	пункт 696 (1)							
276. Ванны оборудованы встроенными бортовыми отсосами и устройствами для охлаждения (нагрева) рабочей жидкости.	пункт 702 (1)							
277. Включение возбуждения генератора заблокировано с крышкой ванны.	пункт 703 (1)							
278. Зона вращения роторов автоматических роторных линий имеет ограждение, заблокированное с пуском линии, и оснащена фотоэлектронной защитой.	пункт 706 (1)							
279. Рабочие зоны технологических роторов, выполняющих операции с повышенной вероятностью разрушения тяжело нагруженных или быстро вращающихся инструментов, ограждены экранами.	пункт 710 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
280. В конструкции главного привода линии предусмотрен механизм ручного поворота, заблокированный с пуском линии.	абзац второй пункта 711 (1)							
281. В помещении для испытаний вывешена инструкция по проведению испытаний.	пункт 715 (1)							
282. Стенд имеет камеру, обеспечивающую защиту работника от осколков круга при его возможном разрыве при испытании, с блокировкой, исключающей включение привода при открытой испытательной камере и открывание камеры до полной остановки шпинделя.	пункт 717 (1)							
283. Технический осмотр испытательных стендов производится не реже одного раза в 2 месяца с обязательной регистрацией результатов осмотра в журнале.	часть первая пункта 721 (1)							
284. Результаты испытаний записываются в журнал. В случае разрыва круга указывается скорость, при которой произошел разрыв.	пункт 732 (1)							
285. Ручной слесарный инструмент и приспособления повседневного применения для индивидуального или бригадного пользования закреплены за работниками.	пункт 734 (1)							
286. На каждом домкрате указан: инвентарный номер, грузоподъемность и принадлежность структурному подразделению (цеху, участку).	пункт 747 (1)							
287. В цехах и участках, где одновременно производится обработка изделий из титана, магния и их сплавов, транспортировка заготовок и деталей производится в индивидуальной таре, на которой краской нанесены надписи: «магний», «титан».	пункт 779 (1)							
288. В цехах или участках по обработке изделий из титана, магния и их сплавов предусмотрены ящики с сухим песком.	часть первая пункта 780 (1)							
289. Подача охлаждающей жидкости заблокирована с пуском станка.	пункт 784 (1)							
290. Подручники и кожухи шлифовальных станков, на которых производится обработка деталей из магниевых сплавов, изготовлены из цветного металла.	пункт 790 (1)							
291. Оборудование, предназначенное для обработки изделий из бериллия и его сплавов, имеет укрытия с местной вытяжной вентиляцией.	пункт 793 (1)							
292. Шлифовка изделий из бериллия и его сплавов производится только мокрым способом.	пункт 794 (1)							
293. Полы в помещениях, где проводятся работы с бериллием и бериллийсодержащими сплавами, оборудованы трапами для стока промывных вод.	пункт 795 (1)							

(подпись)

(инициалы, фамилия, должность государственного гражданского служащего проверяющего (руководителя проверки))

«__» _____ 20__ г.

(подпись)

(инициалы, фамилия, должность служащего представителя проверяемого субъекта)

«___» _____ 20__ г.

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

1. Межотраслевые правила по охране труда при холодной обработке металлов, утвержденные постановлением Министерства промышленности Республики Беларусь и Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 28 июля 2004 г. №7/92.

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, 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).