Приложение 55

к приказу Министерства   
труда и социальной защиты Республики Беларусь

11.01.2019 № 3

(в редакции приказа

Министерства труда и

социальной защиты

Республики Беларусь

25.09.2023 № 86)

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 | | | | | | |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  | 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 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. К выполнению работ, связанных с производством резиновых и пластмассовых изделий, допускаются лица, имеющие соответствующую квалификацию по профессии рабочего, прошедшие медицинский осмотр в случаях и порядке, установленных законодательством, обучение, стажировку, инструктаж и проверку знаний по вопросам охраны труда. | часть первая пункта  8 (1[[1]](#footnote-1)) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При организации выполнения работ, связанных с производством резиновых и пластмассовых изделий, в случаях, установленных законодательством, ограничивается применение труда женщин и несовершеннолетних. | часть вторая пункта 8  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Организация и ведение технологических процессов производства резиновых и пластмассовых изделий осуществляются в соответствии с технологическими документами (технологические карты, технологические инструкции, регламенты и иные). | пункт 9  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При изменениях в технологических процессах (замене оборудования для переработки полимерных материалов, изменении режимов работы, введении новых материалов, иных) проводятся измерения уровней вредных и опасных факторов производственной среды. | пункт 14  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. В местах возможного скопления газов тяжелее воздуха содержание кислорода в воздухе контролируется приборами автоматического и ручного действия с дистанционным отбором проб воздуха. | пункт 15  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. В местах возможного скопления газов тяжелее воздуха объемная доля кислорода в воздухе рабочей зоны не менее 18 %. | пункт 15  (1) |  |  |  |  |  |  |  |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. Местные вытяжные вентиляционные установки (отсосы), не сблокированные с оборудованием для переработки полимерных материалов, включаются за 5 минут до начала работы оборудования для переработки полимерных материалов и выключаются не ранее, чем через 5 минут после окончания работы. | пункт 16 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Работы в помещении проводятся при исправной вентиляции. Приточно-вытяжная вентиляция в помещении включается за 15 минут до начала проведения работ и выключается не менее, чем через 10 минут после окончания работы. | пункт 17 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается использование в производстве резиновых и пластмассовых изделий сырья и полимерных материалов, физико-химические свойства которых не известны. | пункт 18 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. В производственных помещениях (далее – помещения), где производятся работы на вальцах резинообрабатывающих, каландрах, форматорах-вулканизаторах и индивидуальных вулканизаторах, находится не менее двух работающих. | пункт 19 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Расположение рабочих мест обеспечивает необходимый обзор зоны наблюдения с рабочего места. | пункт 20 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При выполнении технологической операции несколькими работающими обеспечена визуальная или звуковая связь между ними. Уровень звукового сигнала выше уровня шума в помещении. | пункт 20 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При размещении рабочих мест для работающих установлены опасные зоны.   К опасным зонам отнесены:  зоны с уровнем звука или уровнем звукового давления в любой октавной полосе свыше 135 дБ;  зоны погрузки, разгрузки и перемещения грузов (полимерных материалов, заготовок, полуфабрикатов, готовых резиновых и пластмассовых изделий);  места прохода работающих (проезда транспортных средств) под навесными конвейерными, трубопроводными и другими транспортными средствами непрерывного действия (далее, если не установлено иное, – конвейеры);  зоны работы вращающихся и перемещающихся частей оборудования для переработки полимерных материалов, иного производственного оборудования;  зоны обработки полимерных материалов и заготовок режущим инструментом (ножами);  зона движения дорна (рукава) при выемке его из рукава (дорна) сжатым воздухом;  зона смыкания инжекционного аппарата с формой, а также зона смыкания разъемных пресс-форм у литьевых агрегатов;  места возможных выбросов расплавленного полимерного материала;  иные зоны, определенные с учетом идентификации опасностей. | пункты 21 и 22 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Опасные зоны в местах возможного нахождения работающих в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов, технологических документов и (или) эксплуатационных документов организаций-изготовителей оборудованы средствами коллективной защиты (оградительными устройствами (ограждениями), предохранительными устройствами, устройствами аварийного останова, устройствами автоматического контроля и сигнализации, глушителями шума, устройствами дистанционного управления, тормозными устройствами, знаками безопасности, иными). | пункт 23 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Места временного или постоянного нахождения работающих (санитарно-бытовые помещения, места отдыха и проходы для работающих) при устройстве и содержании участков работ, расположены за пределами опасных зон. | пункт 24 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. На рабочих местах с уровнем шума более 80 дБ, если иное не предусмотрено законодательством, работа допускается только с применением средств индивидуальной защиты органов слуха.   Не допускается пребывание работающих в зонах с уровнем звука или звукового давления свыше 135 дБ в любой октавной полосе. | пункт 25 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Установлены проходы к рабочим местам. | пункт 26 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Рабочее место, оборудование для переработки полимерных материалов, иное производственное оборудование и приспособления поддерживаются в исправном состоянии, порядке и чистоте. | пункт 27 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Очистка от загрязнений светоаэрационных фонарей, поверхностей остекления, стен, наружных поверхностей воздуховодов вентиляционных систем и другого оборудования производиться по мере необходимости, но не реже двух раз в год. | пункт 28 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается применение и хранение на территории организации веществ (жидкостей), содержащихся в необозначенной таре (емкости). | пункт 29 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Полимерные материалы, заготовки, полуфабрикаты, применяемые в процессах производства резиновых и пластмассовых изделий, готовые резиновые и пластмассовые изделия хранятся в специально оборудованных складских помещениях или на специальных площадках с твердым основанием (далее – места складирования). | часть первая пункта 30  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается выполнение производственных операций в местах складирования полимерных материалов, заготовок, полуфабрикатов, готовых резиновых и пластмассовых изделий за исключением работ, связанных с их подготовкой для транспортирования. | часть вторая пункта 30  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Способы складирования полимерных материалов, заготовок, полуфабрикатов, готовых резиновых и пластмассовых изделий обеспечивают их устойчивость и возможность механизированного перемещения. | пункт 31 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При складировании и транспортировании сыпучих и пылевидных полимерных материалов принимаются меры против их распыления в процессе погрузки и выгрузки. | пункт 32 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Клеи, лаки и растворители хранятся в закрытой металлической таре, установленной на токопроводящие заземленные основания. | пункт 33 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Чистка тары от остатков клея производится в специальных местах, отведенных для этих целей. | пункт 33 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. 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. Эти сосуды заполнены менее чем на 3/4 их объема. Неиспользованные при работе клеи, лаки, растворители сливаются в емкости и сосуды, расположенные в местах складирования этих продуктов. | часть первая пункта 34 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается хранение на рабочем месте запаса клеевых материалов, химических веществ и составов более чем на одну смену. | часть вторая пункта 34 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается совместное хранение кислот с органическими веществами, а также хранение серной кислоты с азотной кислотой и с металлическими порошками. | пункт 35 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Хранение смазочных масел в шкафах или ящиках из несгораемых материалов с плотно закрывающимися крышками в помещениях допускается в количестве не более 20 л. | пункт 36 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Перемещение, транспортирование полимерных материалов, заготовок, полуфабрикатов, готовых резиновых и пластмассовых изделий производится в специально предназначенной таре или с применением технологической оснастки, технологических трубопроводов, указанных в технологических документах. | часть первая пункта 37 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. На производственной таре, за исключением специальной технологической, указаны ее номер, назначение, собственная масса, максимальная масса груза, для транспортировки и перемещения которого она предназначена. | часть вторая пункта 37 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Мелкоштучные грузы (отливки, заготовки, полуфабрикаты и иные) загружаются в тару не выше ее бортов. | пункт 38 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Транспортирование грузов, габаритные размеры которых превышают ширину проходов (проездов), производится с оформлением наряда-допуска на выполнение работ с повышенной опасностью. | пункт 39 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Эксплуатация оборудования для переработки полимерных материалов осуществляется в соответствии с требованиями, установленными техническими нормативными правовыми актами, а также эксплуатационными документами организаций-изготовителей. | часть первая пункта 41  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается эксплуатация оборудования для переработки полимерных материалов без предусмотренных их конструкцией ограждающих, блокирующих устройств, систем сигнализации и других средств коллективной защиты работающих. | часть вторая пункта 41  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Оборудование для переработки полимерных материалов исправное, используется по назначению и применяется в условиях, установленных организацией-изготовителем. | часть первая пункта 42  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Установка, монтаж и перестановка оборудования для переработки полимерных материалов произведено в соответствии с проектной документацией. | пункт 43 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Оборудование для переработки полимерных материалов, в процессе эксплуатации которого происходит выделение вредных веществ в виде газа, пара или пыли, оборудовано уплотнителями, укрытиями, местной вытяжной вентиляционной установкой (отсосом) и (или) другими устройствами, исключающими поступление вредных веществ в воздух рабочей зоны в количестве, превышающем предельно допустимую концентрацию. | пункт 44 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Движущиеся части оборудования для переработки полимерных материалов размещены так, чтобы не возникла возможность получения травмы, или, если опасность сохраняется, применяются предупреждающие знаки безопасности и (или) надписи, предохранительные или защитные устройства во избежание таких контактов с оборудованием, которые могут привести к несчастному случаю на производстве. | пункт 45 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Пусковые ножные педали, имеющиеся на оборудовании для переработки полимерных материалов, имеют защитное ограждение, не допускающее его случайного включения. Педали аварийного останова не ограждены. | пункт 46 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Места возможных выбросов расплавленного полимерного материала (зона сопла термопластавтоматов, головка экструдеров) оборудованы защитными экранами. | пункт 47 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Органы управления оборудованием для переработки полимерных материалов легко доступны и свободно различимы, снабжены надписями, символами или обозначены другими способами. | пункт 48 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Приборы контроля и средства автоматизации, а также органы управления, расположенные на щитах управления оборудованием для переработки полимерных материалов, снабжены надписями или символами, определяющими их назначение. Расшифровка символов указана в технологической документации. | пункт 49 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Системы управления оборудованием для переработки полимерных материалов оснащены средствами экстренного торможения и устройствами аварийного останова (выключения), если применение этих систем может уменьшить или предотвратить опасность. | часть первая пункта 50 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Органы управления, предназначенные для действия в аварийных ситуациях, окрашены в красный цвет и установлены в легкодоступном и хорошо видимом месте с учетом эргономических требований. | часть вторая пункта 50 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Тросовые устройства аварийного останова имеют приспособления для регулирования натяжения (провисания) троса. Провисание троса находится в пределах, обеспечивающих безотказность срабатывания устройств аварийного останова. | часть третья пункта 50 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Блокирующие устройства, устройства аварийного останова оборудования для переработки полимерных материалов исправны. | пункт 52 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. В организации установлен порядок регистрации проверки исправности блокирующих устройств. | пункт 52 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Перед началом работы (смены) проверяется исправность блокирующих устройств, устройств аварийного останова. Результаты проверки регистрируются в порядке, установленном в организации. | пункт 52 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Технологическими документами определена последовательность пуска в работу оборудования для переработки полимерных материалов. | пункт 54 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Электроаппаратура, питающие кабели и провода, предназначенные для управления оборудованием для переработки полимерных материалов, за исключением устройств, которые закреплены на нем, размещены в отдельных шкафах (коробах) или закрываемых нишах на этом оборудовании. | часть первая  пункта 55 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Дверцы шкафов и закрываемые ниши во время работы оборудования для переработки полимерных материалов (за исключением случаев его ремонта или наладки) закрыты на специальные запорные устройства. | часть вторая пункта 55 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Приняты меры, предотвращающие накопление ими зарядов статического электричества, при эксплуатации оборудования для переработки полимерных материалов. | пункт 56 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Концы гибких шлангов для подвода жидкости к подвижным цилиндрам оборудования для переработки полимерных материалов во избежание их повреждения дополнительно крепятся хомутами к панелям, днищам и другим узлам оборудования. | пункт 57 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Смотровые люки пересыпных лотков, бункеров и иных технологических емкостей, установленные в местах загрузки и разгрузки конвейеров, закрыты сетчатым (решетчатым) ограждением. | пункт 59 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Столы, на которых осуществляется промазка клеем и сборка резиновых изделий с применением клея, имеют токопроводящие покрытия, присоединенные к заземляющему контуру. | пункт 60 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Ножи, применяемые в работе, содержатся на рабочих местах в специально отведенном для этого месте. | часть первая пункта 61 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Для переноса ножа используется специальный жесткий чехол, исключающий возможность случайного травмирования работающего. | часть вторая пункта 61 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается хранение и переноска ножа в карманах спецодежды, нахождение его в руке при выполнении работы, не связанной с применением ножа. | часть третья пункта 61 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается при выполнении разметочных работ с лазерным разметочным устройством:   касание руками стекла оптического прибора, его чистка;  направление лазерного излучения на работающего;  наблюдение в стекло оптического прибора, в том числе прямого и зеркального отраженного лазерного излучения;  размещение в зоне лазерного пучка предметов, вызывающих его зеркальное отражение, если это не связано с производственной необходимостью. | пункт 62 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При проведении ремонтных, наладочных и других работ в зоне действия лазерного луча лазерное разметочное устройство отключено. | пункт 63 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вспомогательные операции (уборка, смазка, чистка, смена инструмента и приспособлений, регулировка предохранительных и тормозных устройств), а также работы по техническому обслуживанию и ремонту оборудования для переработки полимерных материалов выполняются при выключенном оборудовании. Оборудование отключено от всех источников энергии и приняты меры против случайного включения. | пункт 65  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При работе на оборудовании для развески, дозирования, транспортирования и хранения компонентов резиновых смесей (резины) зачистка технического углерода в бункерах производится сверху вниз во избежание его обрушения. | пункт 66 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается при работе на резиносмесителе:   удары по корпусу бункеров с целью обрушения зависших сыпучих ингредиентов;  нахождение работающего на весовых транспортерах каучука, гранул, иных материалов, оставление на них посторонние предметы. | пункт 67 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При работе на оборудовании для резки каучука, тканей, резины, обрезиненного корда, металлокордного обрезиненного полотна осуществляется подача:   кипы каучука, при нахождении лезвия ножа в крайнем верхнем положении;  полуфабрикатов и резиновых изделий под лезвие дискового ножа специальным приспособлением, исключающим нахождение рук в опасной зоне вращения ножа (толкателем). | часть первая пункта 69 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Зона резки каучука имеет ограждение, сблокированное с пусковым устройством ножа и исключающее попадание рук под нож. | часть вторая пункта 69 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Пуск ножа производится одновременно двумя руками, при этом в рабочей зоне находится только один работающий. | часть вторая пункта 69 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Набор штанцевых ножей для раскроя резиновых изделий хранится на стеллажах, оборудованных бортовыми планками. | пункт 70 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вырубные прессы, используемые для изготовления заготовок резиновых изделий, оборудованы устройствами, допускающими включение пресса при занятости обеих рук работающего на пусковом устройстве. При этом в рабочей зоне находится только один работающий. | пункт 71 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Наладка диагонально-резательного агрегата на необходимый размер полос производится при отключенном приводе ножа. | пункт 72 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Первоначальная заправка обрезиненной ткани (корда) в диагонально-резательный агрегат производиться двумя работающими за кромки ткани (корда) при прерывистом включении привода раскатки. Все последующие заправки диагонально-резательного агрегата производится путем пристыковки концов обрезиненной ткани (корда). | пункт 73 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается заправка прокладки на приемный ролик (бобину) диагонально-резательного агрегата при работающем приводе. | пункт 74  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается при работе диагонально-резательного агрегата удаление нитей с поверхности обрезиненной ткани (корда) и оси ножа, смятой кромки ткани, а также освобождение прилипшей прокладки к обрезиненной ткани (корду). | пункт 75  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается осуществлять заточку лезвия дискового ножа без его снятия с резательного оборудования. | пункт 76 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При работе на вальцах резинообрабатывающих:   соблюдается зазор между ограничительными стрелками и валками не более 2 мм во избежание захвата рукавицы и руки;  нож при обработке резиновой смеси держится на вытянутой руке ниже средней линии валка, не опираясь при этом на валок и станину. При подрезании резиновой смеси (резины) рез необходимо делать от себя;  специальным приспособлением (крюком) подтягивается свободный конец листа резиновой смеси (резины) и поднимается резиновая смесь (резина), находящиеся под вращающимися валками;  резиновая смесь (резина) в рулоны закатывается ладонью таким образом, что рука находится сверху рулона;  удаление посторонних включений, посторонних предметов, попавших в резиновую смесь (резину) или зазор между валками, выполняется при остановленном оборудовании;  работа выполняется со стороны переднего валка, если иное не предусмотрено технологическими документами (при необходимости работы на заднем валке созданы безопасные условия для выполнения работы, аналогичные при работе на переднем валке: наличие устройств аварийного останова (выключателя), достаточные освещенность, габариты рабочего места, ровный и нескользкий пол). | пункт 77 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Пластинчатые и роликовые ножи для подрезания резиновой смеси (резины) в нерабочем состоянии отведены за пределы рабочей поверхности валка вальцов резинообрабатывающих. | пункт 78 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При обработке резиновой смеси (резины) длина лезвия ножа не более 45 мм. | часть вторая пункт 79 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается при работе на вальцах резинообрабатывающих:   выполнение работы одним работающим на вальцах резинообрабатывающих с групповым приводом;  использование рукавиц, завязанных на руке, или перчаток;  выполнение полной срезки резиновой смеси (резины) в поддон при перемешивании резиновой смеси (резины) на вальцах резинообрабатывающих;  сопровождение листа резиновой смеси (резины) в зазор валков руками;  нахождение под валками вальцов резинообрабатывающих для поднятия резиновой смеси (резины), для этого следует использовать специальные приспособления (крючки);  нахождение в поддоне под валками вальцов резинообрабатывающих;  нахождение работающих на транспортерах, оставление на них посторонних предметов;  упор в станину или стрелу при работе вальцов резинообрабатывающих. | пункт 81 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Расходный бункер, предназначенный для накопления и непрерывного транспортирования сыпучих и кусковых, склонных к налипанию полимерных материалов, оснащен:   сигнализатором предельного верхнего уровня при механизированной подаче сыпучих полимерных материалов;  устройствами, исключающими зависание сыпучего полимерного материала. | пункт 83 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Загрузочные воронки бункеров имеют аспирационные укрытия. | пункт 84 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Бункера для серы, керогена и эбонитовой пыли оборудованы специальными устройствами, исключающими накопление зарядов статического электричества в объеме материалов. | пункт 85 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Исключена возможность попадания рук работающего в зону вращения червячных передач и иных движущихся механизмов приемных бункеров сеялок, сушилок, питателей. | пункт 86 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Прием жидких мягчителей для резиновых смесей (резин) (далее – пластификатор) в емкости и подачу их к резиносмесителям осуществляется по трубопроводам. | пункт 88 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Пуск резиносмесителя в работу оуществляется при:   исправности систем аварийного останова резиносмесителя и вспомогательного оборудования;  плотности закрытия нижнего и верхнего затворов;  исправности выключателя для аварийного останова резиносмесителя, прибора контроля и записи по времени температуры смешения;  исправности сигнализации или переговорной связи между работающими, занятыми ведением процесса приготовления резиновой смеси (резины) (работающим, управляющим резиносмесителем, работающим, осуществляющим ведение процесса вальцевания, и работающим, осуществляющим контроль за работой устройств автоматического контроля и сигнализации). | пункт 89 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Очистка стрелки нижнего затвора резиносмесителя выполняется при:   остановленном резиносмесителе;  отключенной подаче воздуха на систему открытия затвора резиносмесителя;  зафиксированном нижнем затворе резиносмесителя. | часть первая пункта 92 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Чистка стрелки нижнего затвора резиносмесителя производится специальным инструментом. | часть вторая пункта 92 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Перед выгрузкой из резиносмесителя резиновой смеси (резины) на вальцы резинообрабатывающие работающему подается световой (индикационный) сигнал. | пункт 93 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Расходные емкости для растворителей на участке приготовления клеев оборудованы устройствами, предотвращающими их перелив и обеспечивающими аварийный слив растворителя. | пункт 94 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. В системах подачи растворителей в смесители резинового клея и герметиков (далее – смесители) используются счетчики-дозаторы или мерники, установленные для каждого смесителя. | пункт 95 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается подача растворителей в смесители с использованием переносных сосудов. | пункт 96 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Заливка растворителя в оборудование для приготовления клея осуществляется при закрытой крышке смесителя с помощью дозировочного устройства. | часть первая пункта 98 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается приготовление резинового клея при открытой или незагерметизированной крышке смесителя. | часть вторая пункта 98 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Чистка смесителей производится на отключенном оборудовании специальными приспособлениями, изготовленными из материалов, исключающих искрообразование. | пункт 99 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается работа на клеепромазочной машине с открытыми и снятыми элементами ее укрытия (капсуляции). | пункт 102 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается движение напольного безрельсового транспорта вблизи мест раздачи и разлива клеев и растворителей. | пункт 104 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При работе на каландре осуществляется:   заправка каландровой линии специальным заправочным полотном путем пристыковки к нему ткани (корда) с использованием специального инструмента;  отбор резиновой ленты на первой заправке вдвоем, стоя по разные стороны от отборочного конвейера;  подача рулонов резиновой смеси (резины) в верхний и нижний зазоры валков каландра торцом, применяя средства индивидуальной защиты рук (рукавицы);  удаление посторонних предметов из резиновой смеси (резины), находящейся в зазоре валков каландра, при остановленном каландре. | пункт 106 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается при работе на каландре:   нахождение работающего на отборочном конвейере и другом оборудовании, а также выполнение отбора резиновой ленты во время его работы;  вырезание образцов обрезиненной ткани (корда), расправление складок на ткани (корде) на рабочей скорости. | пункт 107 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При работе на червячных машинах для переработки резиновых смесей (резины) (далее – червячные машины):   заправка шприцуемой заготовки под нож производится при выключенном ноже и на заправочной скорости;  при открытии и закрытии гранулирующей головки нахождение рабоатющего сбоку от нее;  применение средств индивидуальной защиты рук (рукавицы), за исключением перчаток, при подаче в червячную машину резиновой смеси (резины), нагретой выше 60°С;  случайно попавшие в загрузочную воронку предметы удаляются при остановленном оборудовании. | пункт 108  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается при работе на червячных машинах:   проталкивание и сопровождение рукой в загрузочную воронку червячной машины резиновых смесей (резины) или каучука;  уборка отходов и обрезков с ленточного питающего конвейера во время его работы. | пункт 109 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При расположении на червячной машине загрузочной воронки выше 1500 мм от пола для ее обслуживания предусмотрена устойчивая площадка с ограждением и сплошными ступеньками. | пункт 110 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Перемещение по предусмотренным лестницам и площадкам при сопровождении начала шприцуемой заготовки. | пункт 111 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается проведение любых операций в загрузочных воронках грануляторов и пластикаторов, червячных машин и другого аналогичного оборудования для переработки полимерных материалов во время их работы. | пункт 112 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Съем головки, профилирующих шайб червячных машин с диаметром червяка 150 мм и более производится на специальную подставку, используя грузоподъемные механизмы. | пункт 113  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается при работе на закаточно-раскаточном оборудовании:   расправление складки обрезиненной ткани, корда и прокладки руками у закатываемого рулона;  наматывание на бобину (ролик) рулон обрезиненной ткани, корда и прокладки сверх установленных размеров;  перезарядка бобин без средств защиты головы (защитной каски);  подъем и транспортировка рулонов посредством их захвата крюками грузоподъемных механизмов за кромки ткани или непосредственно за бобину (ролик) рулона. | пункт 115 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Установка рулонов в закаточное устройство и их съем осуществляется посредством захвата крюками грузоподъемных механизмов за штангу ролика (рулона) или в соответствии со схемой строповки грузов, предусмотренной для технологического процесса. | пункт 116 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается при работе на оборудовании для сборки покрышек:   исправление положения крыльев во время посадки их шаблонами;  расправление складки кордного полотна, браслета во время вращения сборочного барабана оборудования, а также поправка брекера во время его подачи к покрышке и возврата;  исправления, операции при движении шаблонов или прикатчиков;  заправка прокладки на свободную бобину без вывода концов прокладки наружу к торцам бобин за пределы движущегося полотна;  нахождение в зоне движения движущихся узлов оборудования и полуфабрикатов, касание руками вращающихся и перемещающихся частей работающего оборудования, нахождение рук в зоне опускания прессующего устройства;  использование бензина, иных легковоспламеняющиеся жидкостей для обтирки оборудования. | пункт 118 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Станки для сборки крупногабаритных покрышек оборудованы устройствами для крепления секторных съемных заплечиков на сборочных барабанах, исключающими вылет заплечиков в процессе работы. | пункт 119 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При применении оборудования для производства конвейерных лент и плоских ремней:   сборка сердечников конвейерных лент или ремня осуществляется при зафиксированных в нерабочем положении механизмах продольной и поперечной резки;  обеспечивается во время подачи в валки станков для продольной резки ремневой пластины фиксация ножей в нерабочем положении. | пункт 122 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вулканизационные автоклавы оборудованы:   блокирующими устройствами, исключающими возможность открывания байонетного затвора и крышки вулканизационного автоклава при наличии в нем давления, а также подачи теплоносителя в вулканизационный автоклав при неполном закрытии его крышки и байонетного затвора;  устройствами для принудительной продувки перед открытием крышки вулканизационного автоклава;  устройством, предназначенным для замыкания цепи управления механизма (системой «ключ-марка»), с механическим или электромеханическим замком;  световой сигнализацией, предупреждающей об отсутствии давления в вулканизационном автоклаве;  устройствами, обеспечивающими автоматическое регулирование температуры и давления в вулканизационном автоклаве при заданном технологическом режиме на весь цикл вулканизации;  прибором, регистрирующим число циклов нагружения. | пункт 126 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. В вулканизационных автоклавах с внутренним диаметром свыше 800 мм поворот кольца и открытие (закрытие) крышки механизированы. | пункт 127 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Система отвода конденсата из вулканизационного автоклава обеспечивает непрерывный отвод конденсата во время его работы и полное удаление конденсата перед открытием байонетного затвора. | пункт 128 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. На пульте управления вулканизационного автоклава предусмотрена световая сигнализация, предупреждающая о:   наличии напряжения на оборудовании;  предельных значениях параметров работы вулканизационного автоклава (давления, температуры и других необходимых параметров). | пункт 129 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Управление байонетным затвором механизированных вулканизационных автоклавов дистанционное, с пульта управления. | пункт 130 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Управление работой автоматизированных вулканизационных автоклавов осуществляется с пульта управления и предусматривает возможность дистанционного управления. | пункт 131 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вулканизационные горизонтальные автоклавы в зоне открытия крышки оборудованы местными вытяжными вентиляционными установками (отсосами). | пункт 132 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вентильная трубка для подачи теплоносителя в варочную камеру (адаптер) вулканизационного горизонтального автоклава не имеет вмятин, четко фиксируется в нижней полуформе и входит в варочную камеру не менее чем на 15 мм. | пункт 133 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Форматор-вулканизатор, индивидуальный вулканизатор для вулканизации покрышек оснащены:   блокирующим устройством, исключающим открытие вулканизатора при наличии давления в варочной камере, диафрагме или паровой камере;  световым сигналом об отсутствии давления в диафрагме или варочной камере;  конечным выключателем траверсы верхней полуформы, срабатывающим при достижении траверсой крайнего верхнего положения;  защитным козырьком на верхней паровой полуформе, препятствующим прямому выбросу теплоносителя через разъем паровой камеры в случае разрыва диафрагм или варочной камеры;  предохранительным клапаном, установленным на паровой камере верхней полуформы;  штанговым аварийным выключателем, обеспечивающим немедленное прекращение закрытия верхней полуформы и последующий реверс, штанга должна находиться на верхней полуформе и располагаться ниже защитного козырька. | пункт 134 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. В форматорах-вулканизаторах, индивидуальных вулканизаторах, многопозиционных вулканизаторах с подвижными или неподвижными перезарядчиками на трубопроводах подачи формующего и греющего пара или перегретой воды в диафрагмы установлены предохранительные клапаны. | пункт 135 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Расходные трубопроводы сжатого воздуха, подаваемого на поддув заготовок камер, оборудованы редукторами, обеспечивающими снижение давления воздуха до величины, установленной технологическими документами, и после них предохранительными клапанами. | пункт 136 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Многопозиционные вулканизаторы покрышек оборудованы:   блокирующим устройством, исключающим открытие вулканизационной секции при наличии давления в диафрагме или паровой камере;  световой сигнализацией об отсутствии давления в диафрагме или паровой камере;  индикатором утечки теплоносителя из диафрагмы, установленной на его верхней полуформе;  штанговым аварийным выключателем для остановки движения перезарядчиков, расположенным с двух сторон перезарядчика. | пункт 137 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. У литьевых агрегатов зона смыкания инжекционного аппарата с формой имеет ограждение, сблокированное с пуском литьевого агрегата. | пункт 138 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Для защиты работающего от действия тепла вулканизационные прессы имеют защитные шторки, сблокированные с пусковым устройством и исключающие возможность нахождения рук и частей одежды работающего в зоне плит при их смыкании. | пункт 139 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вулканизационные прессы оснащены вентиляционным кожухом. | пункт 139 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вулканизационные прессы с двусторонним обслуживанием при отсутствии предохранительных шторок оборудованы блокирующим устройством, допускающим смыкание плит вулканизационного пресса при подаче импульса в схему управления вулканизационным прессом с двух сторон обслуживания. | пункт 140 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Многоплитные вулканизационные прессы с нижним расположением силовых цилиндров оборудованы ограничителями для опускающихся плит. | пункт 141 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вулканизационные прессы с верхним расположением силовых цилиндров оборудованы подпорными клапанами, исключающими самопроизвольное опускание поршня. | пункт 142 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Манипулятор пресс-форм обеспечивает:   надежное фиксирование исполнительных механизмов в заданных положениях;  блокировку, предупреждающую смыкание плит вулканизационного пресса при неполном перемещении в него пресс-форм с манипулятора или неполном перемещении пресс-форм из него на манипулятор. | пункт 143 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Во избежание падения пресс-форм подъемные столы для перезарядки вулканизационного пресса обеспечены бортами высотой не менее 20 мм со стороны рабочего места работающего, выполняющего на нем работы. | пункт 144 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Устройства сверхвысокочастотного нагрева для вулканизации имеют блокирующие устройства:   открытия волноводов (камер);  задержки резинового изделия внутри волноводов;  разрыва резиновых изделий. | пункт 145 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вулканизаторы длинномерных резиновых изделий в расплавах солей имеют защитные устройства, препятствующие включению конвейера при кристаллизации соли в ванне. | пункт 146 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Камера дробеструйной установки при очистке пресс-форм оборудована вытяжной вентиляцией, обеспечивающей скорость движения воздуха в зоне входа в камеру не менее 0,8 м/с. | пункт 147 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. На вулканизационных автоклавах, автоклав-прессах, форматорах-вулканизаторах, индивидуальных вулканизаторах осмотр уплотнительной прокладки производится не реже одного раза в смену.   Сведения о замене прокладки регистрируются в порядке, установленном в организации. | части первая и вторая пункта 148 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается работа вулканизационных автоклавов, автоклав-прессов, форматоров-вулканизаторов и индивидуальных вулканизаторов с наличием пропуска пара через уплотнительные прокладки. | часть третья пункта 148 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Загрузка резиновых изделий в вулканизационные автоклавы и автоклав-прессы, а также их разгрузка механизированы, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей, технологическими документами. | пункт 149 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Осуществляется непрерывный контроль за работой вулканизационных автоклавов, автоклав-прессов, находящихся под давлением. | часть первая пункта 150 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Неработающие вулканизационные автоклавы, автоклав-прессы открыты. | часть вторая пункта 150 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Открытие вулканизационных автоклава, автоклав-пресса, индивидуального вулканизатора, форматора-вулканизатора, многопозиционного вулканизатора производится при отсутствии в них давления. При этом процессе работающие не  находятся возле загрузочных устройств. | пункт 151 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Извлечение вручную покрышек из верхней полуформы вулканизационных автоклава, автоклав-пресса, индивидуального вулканизатора, форматора-вулканизатора, многопозиционного вулканизатора производится специальными приспособлениями. | пункт 152 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Технологическими документами установлено количество циклов работы для варочных камер и диафрагм. | пункт 153  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Загрузка и извлечение покрышек из форматоров-вулканизаторов вручную, а также закладка маркировочных жетонов производится при остановленном форматоре-вулканизаторе или индивидуальном вулканизаторе и нахождении траверсы верхней полуформы в крайнем верхнем положении. | пункт 154 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вулканизация формовых резиновых изделий осуществляется в автоматических и полуавтоматических установках или на прессах, оборудованных кассетированными пресс-формами, перезарядчиками. | часть первая пункта 155 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Вулканизация формовых резиновых изделий на прессах со съемными пресс-формами осуществляется при оборудовании их подъемными столами для перезарядки пресс-форм. | часть вторая пункта 155 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Настилы площадок для обслуживания вулканизационных прессов устойчивые и имеют поверхность, исключающую скольжение. | пункт 156 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается эксплуатация вулканизационных прессов при наличии в них пропусков пара, масла и сжатого воздуха, а также со снятыми элементами укрытия вулканизационных прессов. | пункт 157 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается перемещение пресс-форм на плитах вулканизационного пресса во время смыкания плит. | пункт 158 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Съем готовой продукции, извлечение литника, удаление выпрессовок из пресс-форм литьевого пресса производится при полностью открытых и остановленных пресс-формах. | пункт 159 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Ванна для расплава солей вулканизатора закрыта. | пункт 160 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Соль, загружаемая в ванну вулканизатора, сухая. При загрузке соли и удалении шлака с поверхности ее расплава для защиты лица используются средства индивидуальной защиты лица (щитки защитные лицевые, экраны) и рук. | пункт 161 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускаются попадание органических веществ в ванну с расплавом солей и использование оснастки из сплавов алюминия и магния. | пункт 162 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Шлак с поверхности расплава солей во избежание его загорания удаляется по мере накопления. | пункт 163 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Пресс-формы туннельных вулканизаторов для латексных изделий закреплены на тележках. | пункт 164 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При ручном открытии и закрытии пресс-формы ее верхняя часть фиксируется в открытом положении. | пункт 165 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Заправка протекторной ленты в охладительную установку протекторного агрегата производится двумя работающими, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей, технологическими документами. | пункт 166 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Нож с электроподогревом для раскроя заготовок на браслетном и сборочном станках располагается в специальном приспособлении, исключающем возможность касания работающего рукой поверхности ножа. | пункт 167 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Подача корда под дисковые ножи продольно-резательной машины производится при полном прекращении вращения ножей. | пункт 168 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Движение обрезиненной проволочной ленты на кольцеделательном агрегате осуществляется с помощью специального протягивающего устройства. | пункт 169 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Станок для стыковки заготовок автокамер и варочных камер включается в работу при занятости обеих рук работающего на пусковом устройстве, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей, технологическими документами. | пункт 170 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Установка шпуль с металлической проволокой весом более 15 кг в шпулярник кольцеделательного агрегата механизирована. | пункт 171 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Движение обрезиненной проволочной ленты на кольцеделательном агрегате осуществляется с помощью протягивающего устройства. | пункт 172 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. На кольцеделательном агрегате для велосипедных шин места расположения шпуль с проволокой и рубки проволоки ограждены. | часть первая пункта 173 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Подача воздуха в пневмоцилиндры ножевой головки и формующей каретки станка для изоляции велоколец, пуск станков для стыковки велокамерных заготовок и сборки покрышек для велосипедов осуществляется при занятости на пусковом устройстве обеих рук работающего, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей, технологическими документами. | пункт 174 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Сварка бортовых велоколец на полуавтомате контактной сварки и снятие наплава металла со стыков колец производится в средствах индивидуальной защиты глаз. | пункт 175 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Станок для шероховки обрезиненных пяток вентилей оборудован:   прозрачным защитным экраном, закрывающим зону шероховки;  упором для расположения пятки вентиля при шероховке;  сборником резиновой крошки и пыли. | пункт 176 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Процесс талькирования внутренней поверхности автокамерного рукава автоматизирован. | пункт 177 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Работы по резке заготовок автокамер, пробивке отверстий под вентили, стыковке торцов камеры и установке вентилей автоматизированы или механизированы. | пункт 178 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Станок для стыковки заготовок автокамер и варочных камер включается в работу при занятости обеих рук работающего на пусковом устройстве. | пункт 179 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Удаление обрезков стыкуемой камеры с наковальни станка стыковки камер производится специальным приспособлением или при помощи средств механизации. | пункт 180  (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Осмотр покрышек на станке производится с противоположной стороны механизма загрузки и выгрузки покрышек. | пункт 181 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. На подвеску конвейера сушильной камеры выполняется навеска одной покрышки для велосипедов, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей, технологическими документами. | пункт 182 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Установка и снятие покрышек для велосипедов с копировально-шероховального станка производится при полной остановке станка. | пункт 183 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Уборка резиновой крошки и пыли на участке шероховки покрышек механизирована. | пункт 184 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Приготовление водного раствора щелочи для очистки пресс-форм осуществляется на специальных установках. | часть первая пункта 185 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Подача раствора щелочи в ванны очистки пресс-форм производится по трубопроводам. | часть вторая пункта 185 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Дробеструйная обработка арматуры с целью удаления с нее окислов выполняется в закрытых камерах. | пункт 186 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается применение сухого кварцевого песка под давлением для очистки арматуры от окислов. | пункт 187 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Термостатирование резиновых изделий осуществляется в закрытом термостате при обеспечении заданного технологическими документами (регламентом) воздухообмена. | пункт 188 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Установка и снятие резиновых изделий с многопозиционного станка для отделки и окончательной их обработки производится вне зоны действия рабочих механизмов станка. | пункт 190 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Подача жидкого хладоносителя в галтовочные барабаны объемом более 0,5 м3 и криогенные установки осуществляется по трубопроводам. | часть первая пункта 191 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается хранение хладоагента в местах его потребления. | часть вторая пункта 191 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Пусковое устройство на установке сборки резиновых чехлов для железобетонных труб и кранцев не располагаются возле зоны вращения дорна и механизма прижима прикаточных роликов. | пункт 192 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При съеме с дорнов чехлов для железобетонных труб зона движения чехла ограждена. | пункт 193 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Разборка дорна после сборки кранцев осуществляется двумя работающими. | пункт 194 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается вращение дорна во время нахождения внутри него работающих. | пункт 194 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При выполнении ремонта резиновых изделий, предусматривающего нахождение внутри них работающего, клей и растворитель, необходимые для выполнения этой работы, находитяся в закрытых сосудах емкостью не более 0,5 л, исключающих их случайный разлив. | часть первая пункта 195 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Шероховка и иные работы внутри резиновых изделий производятся с применением ручных пневматических машин. | часть вторая пункта 195 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При изготовлении ремней и конвейерных лент заправка обрезиненной ткани на дублер производится с использованием специального приспособления при неработающем дублере. | пункт 196 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Промазка торцов плоских ремней осуществляется под укрытием с включенной местной вытяжной вентиляцией. | пункт 197 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается при работе тростильного станка поправлять движение нитей и проволоки и устранять образовавшиеся петли. | пункт 199 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. На комбинат-машине перемещение рукавов с дорнами в накопитель и на бинтовку при длине дорнов более 4 м следует производится двумя работающими. | пункт 200 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается удалять дорны из рукавов или рукава из дорнов при нахождении работающих в огражденной зоне их движения. | пункт 201 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Ванна для плавления свинца и желоб, по которому он подается к прессу освинцевания рукавов, имеет укрытия, исключающие поступление паров свинца в воздух рабочей зоны. | пункт 202 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Воронки для удаления из ванны шлака свинца располагаются под укрытием с местной вытяжной вентиляцией, а тара для шлака – в специальном вытяжном шкафу. | пункт 203 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Работы по удалению шлака из ванн производятся с применением средств индивидуальной защиты органов дыхания. | пункт 203 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Изделия, подлежащие нанесению на них резиновой смеси (резины) (далее – гуммирование), для отвода зарядов статического электричества заземлены. | пункт 206 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Дробеструйная обработка металлических изделий перед гуммированием осуществляется в специальных камерах. Допускается производить дробеструйную обработку металлических изделий в специально выделенных помещениях с использованием изолирующих средств индивидуальной защиты органов дыхания (шлем-маски с подачей к ней воздуха, шланговом противогазе). | пункт 207 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускаются хранение клея и растворителей, а также наполнение ими рабочей тары внутри аппаратов и емкостей. | пункт 208 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При гуммировании внутренних поверхностей аппаратов и емкостей осуществляется контроль за содержанием в них паров растворителей в соответствии с технологическими документами. При содержании паров растворителей выше предельно допустимых концентраций работы выполняются с использованием средств защиты органов дыхания. | пункт 209 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Работа по гуммированию внутренних поверхностей аппаратов и емкостей прекращается в случаях:   достижения концентрации паров растворителей в них 20 % нижнего предела взрываемости;  снижения объемной доли кислорода в воздухе рабочей зоны менее 18 %;  пролива клея и растворителей внутри аппарата или емкости;  остановки вентилятора, обеспечивающего воздухообмен в аппарате, емкости;  производства огневых работ;  нахождения аппарата или емкости вне помещения во время грозы. | пункт 210 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Гуммированные емкости и аппараты, подлежащие вулканизации паром, оснащены манометрами и предохранительными клапанами. | часть первая пункта 211 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При вулканизации гуммированных аппаратов и емкостей паром стравливание отработанного пара производится за пределы помещения в безопасное место. | часть вторая пункта 211 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Станки для обработки обрезиненных валов оборудованы сборниками резиновой крошки. | пункт 212 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Сушка покрытых клеем заготовок для сборки резиновой обуви осуществляется в специальных шкафах или на столах с вытяжной вентиляцией. | пункт 213 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускаются на сборочных конвейерах резиновой обуви с закрепленными колодками установка и снятие колодок, а также сборка резиновой обуви при движущемся конвейере. | пункт 215 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При ручной лакировке обуви карусель с покрытой лаком обувью имеется укрытие с местной вытяжной вентиляционной установкой (отсосом). | пункт 216 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Подача лака в расходные емкости установки для лакировки резиновой обуви и ванны при ручной лакировке резиновой обуви осуществляется по трубопроводам. | часть первая пункта 217 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Расходные емкости оснащены ограничителями предельного уровня лака. | часть вторая пункта 217 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Двери камеры лакировки резиновой обуви в электростатическом поле оснащены блокирующим устройством, исключающим их открывание в процессе работы камеры и при наличии в ней высокого напряжения. | пункт 218 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При лакировке резиновой обуви в электростатическом поле на подвесном конвейере с заготовками резиновой обуви отсутствуют подвески без резиновых изделий. | пункт 219 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается колебание подвесок с заготовками резиновой обуви в камере в процессе лакировки. | пункт 219 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При нанесении лака на поверхность резиновой обуви исключено его стекание с резиновой обуви. | пункт 220 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Уборка и чистка установки для лакировки резиновой обуви производится при работающей вытяжной вентиляции инструментом, не вызывающим искрения. | пункт 221 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Приготовление латексной смеси и коагулянта осуществляется в изолированном помещении.   В отдельных случаях, обусловленных технологическим процессом, допускается приготовление коагулянта на участках вулканизации. | части первая и третья пункта 222 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Подача латексной смеси и коагулянта на участок вулканизации осуществляется по трубопроводам. | часть вторая пункта 222 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Шланги для подачи латексной смеси в формы обеспечены раздаточными кранами и надежно закреплены хомутами. | пункт 223 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Агрегат для приготовления латексной нити, а также ванны с коагулянтом, латексной смесью оборудованы бортовой местной вытяжной вентиляционной установкой (отсосом) или другими устройствами, исключающими возможность загрязнения воздуха рабочей зоны вредными парами и газами, выделяющимися из коагулянта и латексной смеси. | пункт 226 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Загрузка и выгрузка латексной дисперсии производится при выключенном источнике ультразвука. | пункт 228 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Снятие с борторезательного станка разрезанной покрышки и бортовых колец производится при полной остановке станка. | пункт 230 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Центровка покрышек в планшайбах борторезательного станка производится путем прерывистого включения привода прижимного диска. Не допускается нахождение работающего против вращающейся покрышки. | пункт 231 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Нож, зона подачи покрышек к ножу и зона выхода разрезанных частей покрышек ограждены. | пункт 232 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Ножницы для резки покрышек отрегулированы на одновременный полный разрез покрышки. | пункт 233 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Подача сырья в вальцы резинообрабатывающие, смесители, девулканизаторы, вибрационные сита производится с использованием конвейеров, элеваторов,  иных закрытых устройств, подача пластификаторов в смеситель – по трубопроводам. | пункт 234 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Чистка и отбор проб в системах подачи резиновой крошки в смеситель, регенерированной смеси в девулканизатор и на вальцы резинообрабатывающие осуществляется из специальных люков. | пункт 235 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается производить чистку конвейеров, элеваторов и других систем подачи сырья и полуфабрикатов во время их работы, а также их работа со снятым или разгерметизированным укрытием. | пункт 235 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Чистка винтовых конвейеров девулканизаторов производится специальным деревянным приспособлением. | пункт 236 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При выходе из головки девулканизатора предусмотрено его охлаждение. | пункт 237 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается работа девулканизатора без охлаждения регенерата резины. | пункт 237 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Перед пуском шаровых и вибрационных мельниц закрыта крышка загрузочного люка и закреплена зажимными приспособлениями. | пункт 238 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Подача жидких компонентов пропиточного состава в мерники, дозаторы и реакторы производится по трубопроводам. | пункт 240 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При чистке реактора используются для освещения переносные лампы напряжением не выше 12 В, имеющие защиту от повреждения. | пункт 241 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При стыковке ткани, корда для осуществления их пропитки на стыковочном прессе пропиточно-сушильного агрегата приведение его в действие осуществляется при занятости обеих рук работающего на пусковом устройстве. | пункт 242 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Блокирующие устройства дверей камер термообработки и сушки ткани, корда обеспечивают прекращение работы пропиточно-сушильного агрегата при открытии двери. | пункт 243 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Для обслуживания верхних направляющих роликов пропиточно-сушильного агрегата предусмотрены площадка с лестницей. | пункт 244 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Работы внутри сушильной камеры пропиточно-сушильного агрегата, связанные с ее внутренним осмотром, чисткой, ремонтом, нанесением покрытий, проводятся в присутствии наблюдающего работающего, который находится у двери сушильной камеры. При этом сушильная камера охлаждена до температуры не выше 40 С и приняты меры к невозможности ее пуска при нахождении в камере работающего. | часть первая пункта 246 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Загрузка полимерных материалов в бункера таблетмашин, роторных линий, роторных прессов, термопластавтоматов, экструдеров, дозирующих устройств механизирована. | пункт 248 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При постоянном приготовлении навесок и смесей компонентов используются автоматические весы, дозаторы или другие специальные приспособления. | пункт 249 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Запас исходных полимерных материалов на рабочем месте не превышает потребности одной смены. | пункт 249 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Не допускается при обработке пластмассовых изделий в камерах машин (нагреве, промывке, отделке пластмассовых изделий, иных операциях) пребывание работающих внутри камер. | пункт 250 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При выгрузке из оборудования для переработки полимерных материалов горячих пластмассовых изделий исключен непосредственный контакт работающих с этими изделиями. | часть первая пункта 251 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Остывание пластмассовых изделий осуществляется в предусмотренных для этих целей укрытиях или специальных помещениях, оборудованных вытяжной механической вентиляцией. | часть вторая пункта 251 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При очистке пресс-форм принимаются меры по предотвращению раздува газообразных веществ, пыли (грата) в помещение. | часть вторая пункта 253 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Сушка порошковых полимерных материалов для удаления остаточных количеств влаги осуществляется в закрытых аппаратах под разрежением. Допускается применение полочных сушилок периодического действия для сушки нетоксических полимерных материалов в небольшом количестве, если это предусмотрено технологическими документами. | пункт 254 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При изготовлении и использовании свинцовых форм соблюдаются меры безопасности, предупреждающие загрязнение свинцом воздуха рабочей зоны и кожных покровов работающих (применение систем вентиляции, а также аспирационных систем, автоматизация (механизация) и герметизация технологических процессов, использование средств индивидуальной защиты, иные). | пункт 255 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. При освобождении термопластавтоматов или экструдеров от горячих полимерных материалов (при аварии, выходе брака, остановке машин) сброс полимерного материала осуществляется в специально предназначенные для этого передвижные емкости с крышками и вывозится из помещения в специально установленное место. | пункт 256 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Подготовка рабочих растворов клеев производится в закрытом производственном оборудовании (смесителях, реакторах) или мокрым способом обработки. | пункт 257 (1) |  |  |  |  |  |  |  |
| 1. Нанесение клеев и растворителей на поверхности склеиваемых деталей пластмассовых изделий производится в аспирируемых укрытиях с помощью кистей, пипеток, шприцев и иных специальных приспособлений. | пункт 258 (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. Правила по охране труда при производстве резиновых и пластмассовых изделий, утвержденные постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 29 июня 2023 г. № 20.

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 служащего, 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.

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

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

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

1. Порядковый номер в Перечне нормативных правовых актов, технических нормативных правовых актов, в соответствии с которым предъявлены требования [↑](#footnote-ref-1)