

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. 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)							
2. 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)							
3. 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)							
4. 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)							
5. 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)							
6. В местах возможного скопления газов тяжелее воздуха объемная доля кислорода в воздухе рабочей зоны не менее 18 %.	пункт 15 (1)							

¹Порядковый 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
7. 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)							
8. 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)							
9. Не допускается использование в производстве резиновых и пластмассовых изделий сырья и полимерных материалов, физико-химические свойства которых не известны.	пункт 18 (1)							
10. В производственных помещениях (далее – помещения), где производятся работы на вальцах резинообработывающих, каландрах, форматорах-вулканизаторах и индивидуальных вулканизаторах, находится не менее двух работающих.	пункт 19 (1)							
11. Расположение рабочих мест обеспечивает необходимый обзор зоны наблюдения с рабочего места.	пункт 20 (1)							
12. При выполнении технологической операции несколькими работающими обеспечена визуальная или звуковая связь между ними. Уровень звукового сигнала выше уровня шума в помещении.	пункт 20 (1)							
13. 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 инъекционного 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)							
14. Опасные зоны в местах возможного нахождения работающих в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов, технологических документов и (или) эксплуатационных документов организаций-изготовителей	пункт 23 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
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).								
15. 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)							
16. 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)							
17. Установлены проходы к рабочим местам.	пункт 26 (1)							
18. Рабочее место, оборудование для переработки полимерных материалов, иное производственное оборудование и приспособления поддерживаются в исправном состоянии, порядке и чистоте.	пункт 27 (1)							
19. Очистка от загрязнений светоаэрационных фонарей, поверхностей остекления, стен, наружных поверхностей воздуховодов вентиляционных систем и другого оборудования производится по мере необходимости, но не реже двух раз в год.	пункт 28 (1)							
20. Не допускается применение и хранение на территории организации веществ (жидкостей), содержащихся в необозначенной таре (емкости).	пункт 29 (1)							
21. 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)							
22. 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)							
23. Способы складирования полимерных материалов, заготовок, полуфабрикатов, готовых резиновых и пластмассовых изделий обеспечивают их устойчивость и возможность механизированного перемещения.	пункт 31 (1)							
24. При складировании и транспортировании сыпучих и пылевидных полимерных материалов принимаются меры против их распыления в процессе погрузки и выгрузки.	пункт 32 (1)							
25. Клеи, лаки и растворители хранятся в закрытой металлической таре, установленной на токопроводящие заземленные основания.	пункт 33 (1)							
26. Чистка тары от остатков клея производится в специальных местах, отведенных для этих целей.	пункт 33 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
27. 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)							
28. Не допускается хранение на рабочем месте запаса клеевых материалов, химических веществ и составов более чем на одну смену.	часть вторая пункта 34 (1)							
29. Не допускается совместное хранение кислот с органическими веществами, а также хранение серной кислоты с азотной кислотой и с металлическими порошками.	пункт 35 (1)							
30. Хранение смазочных масел в шкафах или ящиках из негорюемых материалов с плотно закрывающимися крышками в помещениях допускается в количестве не более 20 л.	пункт 36 (1)							
31. 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)							
32. 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)							
33. Мелкоштучные грузы (отливки, заготовки, полуфабрикаты и иные) загружаются в тару не выше ее бортов.	пункт 38 (1)							
34. Транспортирование грузов, габаритные размеры которых превышают ширину проходов (проездов), производится с оформлением наряда-допуска на выполнение работ с повышенной опасностью.	пункт 39 (1)							
35. 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)							
36. 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)							
37. Оборудование для переработки полимерных материалов исправное, используется по назначению и применяется в условиях, установленных организацией-изготовителем.	часть первая пункта 42 (1)							
38. Установка, монтаж и перестановка оборудования для переработки полимерных материалов произведено в соответствии с проектной документацией.	пункт 43 (1)							
39. 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	пункт 44 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
установкой (отсосом) и (или) другими устройствами, исключающими поступление вредных веществ в воздух рабочей зоны в количестве, превышающем предельно допустимую концентрацию.								
40. 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)							
41. Пусковые ножные педали, имеющиеся на оборудовании для переработки полимерных материалов, имеют защитное ограждение, не допускающее его случайного включения. Педаль аварийного останова не ограждена.	пункт 46 (1)							
42. Места возможных выбросов расплавленного полимерного материала (зона сопла термопластавтоматов, головка экструдеров) оборудованы защитными экранами.	пункт 47 (1)							
43. Органы управления оборудованием для переработки полимерных материалов легко доступны и свободно различимы, снабжены надписями, символами или обозначены другими способами.	пункт 48 (1)							
44. 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)							
45. 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)							
46. 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)							
47. 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)							
48. Блокирующие устройства, устройства аварийного останова оборудования для переработки полимерных материалов исправны.	пункт 52 (1)							
49. В организации установлен порядок регистрации проверки исправности блокирующих устройств.	пункт 52 (1)							
50. Перед началом работы (смены) проверяется исправность блокирующих устройств, устройств аварийного останова. Результаты проверки регистрируются в порядке, установленном в организации.	пункт 52 (1)							
51. Технологическими документами определена последовательность пуска в работу оборудования для переработки полимерных материалов.	пункт 54 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
52. 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)							
53. 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)							
54. Приняты меры, предотвращающие накопление ими зарядов статического электричества, при эксплуатации оборудования для переработки полимерных материалов.	пункт 56 (1)							
55. 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)							
56. Смотровые люки пересыпных лотков, бункеров и иных технологических емкостей, установленные в местах загрузки и разгрузки конвейеров, закрыты сетчатым (решетчатым) ограждением.	пункт 59 (1)							
57. Столы, на которых осуществляется промазка клеем и сборка резиновых изделий с применением клея, имеют токопроводящие покрытия, присоединенные к заземляющему контуру.	пункт 60 (1)							
58. Ножи, применяемые в работе, содержатся на рабочих местах в специально отведенном для этого месте.	часть первая пункта 61 (1)							
59. Для переноса ножа используется специальный жесткий чехол, исключающий возможность случайного травмирования работающего.	часть вторая пункта 61 (1)							
60. 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)							
61. 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)							
62. При проведении ремонтных, наладочных и других работ в зоне действия лазерного луча лазерное разметочное устройство отключено.	пункт 63 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
63. 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)							
64. 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)							
65. 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)							
66. При работе на оборудовании для резки каучука, тканей, резины, обрезиненного корда, металлокордного обрезиненного полотна осуществляется подача: кippy 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)							
67. Зона резки каучука имеет ограждение, заблокированное с пусковым устройством ножа и исключающее попадание рук под нож.	часть вторая пункта 69 (1)							
68. Пуск ножа производится одновременно двумя руками, при этом в рабочей зоне находится только один работающий.	часть вторая пункта 69 (1)							
69. Набор штанцевых ножей для раскроя резиновых изделий хранится на стеллажах, оборудованных бортовыми планками.	пункт 70 (1)							
70. Вырубные прессы, используемые для изготовления заготовок резиновых изделий, оборудованы устройствами, допускающими включение прессы при занятости обеих рук работающего на пусковом устройстве. При этом в рабочей зоне находится только один работающий.	пункт 71 (1)							
71. Наладка диагонально-резательного агрегата на необходимый размер полос производится при отключенном приводе ножа.	пункт 72 (1)							
72. Первоначальная заправка обрезиненной ткани (корда) в диагонально-резательный агрегат производится 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)							
73. Не допускается заправка прокладки на приемный ролик (бобину) диагонально-резательного агрегата при работающем приводе.	пункт 74 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
74. Не допускается при работе диагонально-резательного агрегата удаление нитей с поверхности обрезающей ткани (корда) и оси ножа, смятой кромки ткани, а также освобождение прилипшей прокладки к обрезающей ткани (корду).	пункт 75 (1)							
75. Не допускается осуществлять заточку лезвия дискового ножа без его снятия с резательного оборудования.	пункт 76 (1)							
76. При работе на вальцах резинообработывающих: 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 вала, 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 вала, 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)							
77. Пластинчатые и роликовые ножи для подрезания резиновой смеси (резины) в нерабочем состоянии отведены за пределы рабочей поверхности вала вальцов резинообработывающих.	пункт 78 (1)							
78. При обработке резиновой смеси (резины) длина лезвия ножа не более 45 мм.	часть вторая пункт 79 (1)							
79. Не допускается при работе на вальцах резинообработывающих: выполнение работы одним работающим на вальцах резинообработывающих 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 резинообработывающих; сопровождение листа резиновой смеси (резины) в зазор валков руками;	пункт 81 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<p>нахождение под валками вальцов резинообрабатывающих для поднятия резиновой смеси (резины), для этого следует использовать специальные приспособления (крючки);</p> <p>нахождение в поддоне под валками вальцов резинообрабатывающих;</p> <p>нахождение работающих на транспортерах, оставление на них посторонних предметов;</p> <p>упор в станину или стрелу при работе вальцов резинообрабатывающих.</p>								
<p>80. Расходный бункер, предназначенный для накопления и непрерывного транспортирования сыпучих и кусковых, склонных к налипанию полимерных материалов, оснащен:</p> <p>сигнализатором предельного верхнего уровня при механизированной подаче сыпучих полимерных материалов;</p> <p>устройствами, исключающими зависание сыпучего полимерного материала.</p>	пункт 83 (1)							
81. Загрузочные воронки бункеров имеют аспирационные укрытия.	пункт 84 (1)							
82. Бункера для серы, керогена и эбонитовой пыли оборудованы специальными устройствами, исключающими накопление зарядов статического электричества в объеме материалов.	пункт 85 (1)							
83. Исключена возможность попадания рук работающего в зону вращения червячных передач и иных движущихся механизмов приемных бункеров сеялок, сушилок, питателей.	пункт 86 (1)							
84. Прием жидких мягчителей для резиновых смесей (резин) (далее – пластификатор) в емкости и подачу их к резиносмесителям осуществляется по трубопроводам.	пункт 88 (1)							
85. Пуск резиносмесителя в работу осуществляется при: <p>исправности систем аварийного останова резиносмесителя и вспомогательного оборудования;</p> <p>плотности закрытия нижнего и верхнего затворов;</p> <p>исправности выключателя для аварийного останова резиносмесителя, прибора контроля и записи по времени температуры смешения;</p> <p>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).</p>	пункт 89 (1)							
86. Очистка стрелки нижнего затвора резиносмесителя выполняется при: <p>остановленном резиносмесителе;</p> <p>отключенной подаче воздуха на систему открытия затвора резиносмесителя;</p> <p>зафиксированном нижнем затворе резиносмесителя.</p>	часть первая пункта 92 (1)							
87. Чистка стрелки нижнего затвора резиносмесителя производится специальным	часть вторая							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
инструментом.	пункта 92 (1)							
88. Перед выгрузкой из резиносмесителя резиновой смеси (резины) на вальцы резинообработывающие работающему подается световой (индикационный) сигнал.	пункт 93 (1)							
89. Расходные емкости для растворителей на участке приготовления клеев оборудованы устройствами, предотвращающими их перелив и обеспечивающими аварийный слив растворителя.	пункт 94 (1)							
90. В системах подачи растворителей в смесители резинового клея и герметиков (далее – смесители) используются счетчики-дозаторы или мерники, установленные для каждого смесителя.	пункт 95 (1)							
91. Не допускается подача растворителей в смесители с использованием переносных сосудов.	пункт 96 (1)							
92. Заливка растворителя в оборудование для приготовления клея осуществляется при закрытой крышке смесителя с помощью дозирующего устройства.	часть первая пункта 98 (1)							
93. Не допускается приготовление резинового клея при открытой или незагерметизированной крышке смесителя.	часть вторая пункта 98 (1)							
94. Чистка смесителей производится на отключенном оборудовании специальными приспособлениями, изготовленными из материалов, исключаящих искрообразование.	пункт 99 (1)							
95. Не допускается работа на клеепромазочной машине с открытыми и снятыми элементами ее укрытия (капсуляции).	пункт 102 (1)							
96. Не допускается движение напольного безрельсового транспорта вблизи мест раздачи и разлива клеев и растворителей.	пункт 104 (1)							
97. 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)							
98. 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)							
99. При работе на червячных машинах для переработки резиновых смесей (резины)	пункт 108							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<p>(далее – червячные машины):</p> <p>заправка шприцовой заготовки под нож производится при выключенном ноже и на заправочной скорости;</p> <p>при открытии и закрытии гранулирующей головки нахождение работающего сбоку от нее;</p> <p>применение средств индивидуальной защиты рук (рукавицы), за исключением перчаток, при подаче в червячную машину резиновой смеси (резины), нагретой выше 60°C;</p> <p>случайно попавшие в загрузочную воронку предметы удаляются при остановленном оборудовании.</p>	(1)							
<p>100. Не допускается при работе на червячных машинах:</p> <p>проталкивание и сопровождение рукой в загрузочную воронку червячной машины резиновых смесей (резины) или каучука;</p> <p>уборка отходов и обрезков с ленточного питающего конвейера во время его работы.</p>	пункт 109 (1)							
<p>101. При расположении на червячной машине загрузочной воронки выше 1500 мм от пола для ее обслуживания предусмотрена устойчивая площадка с ограждением и сплошными ступеньками.</p>	пункт 110 (1)							
<p>102. Перемещение по предусмотренным лестницам и площадкам при сопровождении начала шприцовой заготовки.</p>	пункт 111 (1)							
<p>103. 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.</p>	пункт 112 (1)							
<p>104. Съём головки, профилирующих шайб червячных машин с диаметром червяка 150 мм и более производится на специальную подставку, используя грузоподъемные механизмы.</p>	пункт 113 (1)							
<p>105. Не допускается при работе на закаточно-раскаточном оборудовании:</p> <p>расправление складки обрезающей ткани, корда и прокладки руками у закатываемого рулона;</p> <p>наматывание на бобину (ролик) рулон обрезающей ткани, корда и прокладки сверх установленных размеров;</p> <p>перезарядка бобин без средств защиты головы (защитной каски);</p> <p>подъем и транспортировка рулонов посредством их захвата крюками грузоподъемных механизмов за кромки ткани или непосредственно за бобину (ролик) рулона.</p>	пункт 115 (1)							
<p>106. Установка рулонов в закаточное устройство и их съём осуществляется посредством захвата крюками грузоподъемных механизмов за штангу ролика (рулона) или в соответствии со схемой строповки грузов, предусмотренной для технологического процесса.</p>	пункт 116 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<p>107. Не допускается при работе на оборудовании для сборки покрышек:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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)							
<p>108. Станки для сборки крупногабаритных покрышек оборудованы устройствами для крепления секторных съемных заплечиков на сборочных барабанах, исключаящими вылет заплечиков в процессе работы.</p>	пункт 119 (1)							
<p>109. При применении оборудования для производства конвейерных лент и плоских ремней:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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)							
<p>110. Вулканизационные автоклавы оборудованы:</p> <ul style="list-style-type: none"> блокирующими устройствами, исключаящими 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	2	3	4	5	6	7	8	9
111. В вулканизационных автоклавах с внутренним диаметром свыше 800 мм поворот кольца и открытие (закрытие) крышки механизированы.	пункт 127 (1)							
112. 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)							
113. 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)							
114. Управление байонетным затвором механизированных вулканизационных автоклавов дистанционное, с пульта управления.	пункт 130 (1)							
115. Управление работой автоматизированных вулканизационных автоклавов осуществляется с пульта управления и предусматривает возможность дистанционного управления.	пункт 131 (1)							
116. Вулканизационные горизонтальные автоклавы в зоне открытия крышки оборудованы местными вытяжными вентиляционными установками (отсосами).	пункт 132 (1)							
117. 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)							
118. 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)							
119. В форматорах-вулканизаторах, индивидуальных вулканизаторах, многопозиционных вулканизаторах с подвижными или неподвижными перезарядчиками на трубопроводах подачи формирующего и греющего пара или	пункт 135 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
перегретой воды в диафрагмы установлены предохранительные клапаны.								
120. 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)							
121. 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)							
122. У литьевых агрегатов зона смыкания инжекционного аппарата с формой имеет ограждение, сблокированное с пуском литьевого агрегата.	пункт 138 (1)							
123. 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)							
124. Вулканизационные прессы оснащены вентиляционным кожухом.	пункт 139 (1)							
125. 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)							
126. Многоплитные вулканизационные прессы с нижним расположением силовых цилиндров оборудованы ограничителями для опускающихся плит.	пункт 141 (1)							
127. Вулканизационные прессы с верхним расположением силовых цилиндров оборудованы подпорными клапанами, исключающими самопроизвольное опускание поршня.	пункт 142 (1)							
128. 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)							
129. 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)							
130. Устройства сверхвысокочастотного нагрева для вулканизации имеют блокирующие	пункт 145							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
устройства: открытия волноводов (камер); задержки резинового изделия внутри волноводов; разрыва резиновых изделий.	(1)							
131. Вулканизаторы длинномерных резиновых изделий в расплавах солей имеют защитные устройства, препятствующие включению конвейера при кристаллизации соли в ванне.	пункт 146 (1)							
132. 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)							
133. 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.	часть первая и вторая пункта 148 (1)							
134. Не допускается работа вулканизационных автоклавов, автоклав-прессов, форматоров-вулканизаторов и индивидуальных вулканизаторов с наличием пропуска пара через уплотнительные прокладки.	часть третья пункта 148 (1)							
135. 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)							
136. Осуществляется непрерывный контроль за работой вулканизационных автоклавов, автоклав-прессов, находящихся под давлением.	часть первая пункта 150 (1)							
137. Неработающие вулканизационные автоклавы, автоклав-прессы открыты.	часть вторая пункта 150 (1)							
138. 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)							
139. Извлечение вручную покрышек из верхней полуформы вулканизационных автоклава, автоклав-пресса, индивидуального вулканизатора, форматора-вулканизатора, многопозиционного вулканизатора производится специальными приспособлениями.	пункт 152 (1)							
140. Технологическими документами установлено количество циклов работы для варочных камер и диафрагм.	пункт 153 (1)							
141. Загрузка и извлечение покрышек из форматоров-вулканизаторов вручную, а также закладка маркировочных жетонов производится при остановленном форматоре-вулканизаторе или индивидуальном вулканизаторе и нахождении	пункт 154 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
траверсы верхней полуформы в крайнем верхнем положении.								
142. Вулканизация формовых резиновых изделий осуществляется в автоматических и полуавтоматических установках или на прессах, оборудованных кассетированными пресс-формами, перезарядчиками.	часть первая пункта 155 (1)							
143. 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)							
144. Настилы площадок для обслуживания вулканизационных прессов устойчивые и имеют поверхность, исключающую скольжение.	пункт 156 (1)							
145. 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)							
146. Не допускается перемещение пресс-форм на плитах вулканизационного пресса во время смыкания плит.	пункт 158 (1)							
147. Съём готовой продукции, извлечение литника, удаление выпрессовок из пресс-форм литьевого пресса производится при полностью открытых и остановленных пресс-формах.	пункт 159 (1)							
148. Ванна для расплава солей вулканизатора закрыта.	пункт 160 (1)							
149. 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)							
150. Не допускаются попадание органических веществ в ванну с расплавом солей и использование оснастки из сплавов алюминия и магния.	пункт 162 (1)							
151. Шлак с поверхности расплава солей во избежание его загорания удаляется по мере накопления.	пункт 163 (1)							
152. Пресс-формы туннельных вулканизаторов для латексных изделий закреплены на тележках.	пункт 164 (1)							
153. При ручном открытии и закрытии пресс-формы ее верхняя часть фиксируется в открытом положении.	пункт 165 (1)							
154. Заправка протекторной ленты в охлаждающую установку протекторного агрегата производится двумя работающими, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей, технологическими документами.	пункт 166 (1)							
155. 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)							
156. Подача корда под дисковые ножи продольно-резательной машины производится при полном прекращении вращения ножей.	пункт 168 (1)							
157. Движение обрезиненной проволочной ленты на кольцеделательном агрегате	пункт 169							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
осуществляется с помощью специального протягивающего устройства.	(1)							
158. 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)							
159. Установка шпурль с металлической проволокой весом более 15 кг в шпурлярник кольцеделательного агрегата механизирована.	пункт 171 (1)							
160. Движение обрезающей проволочной ленты на кольцеделательном агрегате осуществляется с помощью протягивающего устройства.	пункт 172 (1)							
161. На кольцеделательном агрегате для велосипедных шин места расположения шпурль с проволокой и рубки проволоки ограждены.	часть первая пункта 173 (1)							
162. 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)							
163. Сварка бортовых велоколец на полуавтомате контактной сварки и снятие наплава металла со стыков колец производится в средствах индивидуальной защиты глаз.	пункт 175 (1)							
164. Станок для шероховки обрезаемых пяток вентиля оборудован: прозрачным защитным экраном, закрывающим зону шероховки; упором для расположения пятки вентиля при шероховке; сборником резиновой крошки и пыли.	пункт 176 (1)							
165. Процесс талькирования внутренней поверхности автокамерного рукава автоматизирован.	пункт 177 (1)							
166. Работы по резке заготовок автокамер, пробивке отверстий под вентили, стыковке торцов камеры и установке вентиля автоматизированы или механизированы.	пункт 178 (1)							
167. Станок для стыковки заготовок автокамер и варочных камер включается в работу при занятости обеих рук работающего на пусковом устройстве.	пункт 179 (1)							
168. Удаление обрезков стыкуемой камеры с наковальни станка стыковки камер производится специальным приспособлением или при помощи средств механизации.	пункт 180 (1)							
169. Осмотр покрышек на станке производится с противоположной стороны механизма загрузки и выгрузки покрышек.	пункт 181 (1)							
170. На подвеску конвейера сушильной камеры выполняется навеска одной покрышки для велосипедов, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей, технологическими документами.	пункт 182 (1)							
171. Установка и снятие покрышек для велосипедов с копировально-шероховального станка производится при полной остановке станка.	пункт 183 (1)							
172. Уборка резиновой крошки и пыли на участке шероховки покрышек	пункт 184							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
механизирована.	(1)							
173. Приготовление водного раствора щелочи для очистки пресс-форм осуществляется на специальных установках.	часть первая пункта 185 (1)							
174. Подача раствора щелочи в ванны очистки пресс-форм производится по трубопроводам.	часть вторая пункта 185 (1)							
175. Дробеструйная обработка арматуры с целью удаления с нее окислов выполняется в закрытых камерах.	пункт 186 (1)							
176. Не допускается применение сухого кварцевого песка под давлением для очистки арматуры от окислов.	пункт 187 (1)							
177. Термостатирование резиновых изделий осуществляется в закрытом термостате при обеспечении заданного технологическими документами (регламентом) воздухообмена.	пункт 188 (1)							
178. Установка и снятие резиновых изделий с многопозиционного станка для отделки и окончательной их обработки производится вне зоны действия рабочих механизмов станка.	пункт 190 (1)							
179. Подача жидкого хладоносителя в галтовочные барабаны объемом более 0,5 м ³ и криогенные установки осуществляется по трубопроводам.	часть первая пункта 191 (1)							
180. Не допускается хранение хладоагента в местах его потребления.	часть вторая пункта 191 (1)							
181. 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)							
182. При съеме с дорнов чехлов для железобетонных труб зона движения чехла ограждена.	пункт 193 (1)							
183. Разборка дорна после сборки кранцев осуществляется двумя работающими.	пункт 194 (1)							
184. Не допускается вращение дорна во время нахождения внутри него работающих.	пункт 194 (1)							
185. При выполнении ремонта резиновых изделий, предусматривающего нахождение внутри них работающего, клей и растворитель, необходимые для выполнения этой работы, находятся в закрытых сосудах емкостью не более 0,5 л, исключаящих их случайный разлив.	часть первая пункта 195 (1)							
186. Шероховка и иные работы внутри резиновых изделий производятся с применением ручных пневматических машин.	часть вторая пункта 195 (1)							
187. При изготовлении ремней и конвейерных лент заправка обрезающей ткани	пункт 196							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
на дублер производится с использованием специального приспособления при неработающем дублере.	(1)							
188. Промазка торцов плоских ремней осуществляется под укрытием с включенной местной вытяжной вентиляцией.	пункт 197 (1)							
189. Не допускается при работе тростильного станка поправлять движение нитей и проволоки и устранять образовавшиеся петли.	пункт 199 (1)							
190. На комбинат-машине перемещение рукавов с дорнами в накопитель и на бинтовку при длине дорнов более 4 м следует производиться двумя работающими.	пункт 200 (1)							
191. Не допускается удалять дорны из рукавов или рукава из дорнов при нахождении работающих в огражденной зоне их движения.	пункт 201 (1)							
192. Ванна для плавления свинца и желоб, по которому он подается к прессу освинцевания рукавов, имеет укрытия, исключаяющие поступление паров свинца в воздух рабочей зоны.	пункт 202 (1)							
193. 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)							
194. Работы по удалению шлака из ванн производятся с применением средств индивидуальной защиты органов дыхания.	пункт 203 (1)							
195. Изделия, подлежащие нанесению на них резиновой смеси (резины) (далее – гуммирование), для отвода зарядов статического электричества заземлены.	пункт 206 (1)							
196. 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)							
197. Не допускаются хранение клея и растворителей, а также наполнение ими рабочей тары внутри аппаратов и емкостей.	пункт 208 (1)							
198. 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)							
199. 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	2	3	4	5	6	7	8	9
200. Гуммированные емкости и аппараты, подлежащие вулканизации паром, оснащены манометрами и предохранительными клапанами.	часть первая пункта 211 (1)							
201. При вулканизации гуммированных аппаратов и емкостей паром стравливание отработанного пара производится за пределы помещения в безопасное место.	часть вторая пункта 211 (1)							
202. Станки для обработки обрешеченных валов оборудованы сборниками резиновой крошки.	пункт 212 (1)							
203. Сушка покрытых клеем заготовок для сборки резиновой обуви осуществляется в специальных шкафах или на столах с вытяжной вентиляцией.	пункт 213 (1)							
204. 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)							
205. При ручной лакировке обуви карусель с покрытой лаком обувью имеет укрытие с местной вытяжной вентиляционной установкой (отсосом).	пункт 216 (1)							
206. 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)							
207. Расходные емкости оснащены ограничителями предельного уровня лака.	часть вторая пункта 217 (1)							
208. 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)							
209. При лакировке резиновой обуви в электростатическом поле на подвесном конвейере с заготовками резиновой обуви отсутствуют подвески без резиновых изделий.	пункт 219 (1)							
210. Не допускается колебание подвесок с заготовками резиновой обуви в камере в процессе лакировки.	пункт 219 (1)							
211. При нанесении лака на поверхность резиновой обуви исключено его стекание с резиновой обуви.	пункт 220 (1)							
212. Уборка и чистка установки для лакировки резиновой обуви производится при работающей вытяжной вентиляции инструментом, не вызывающим искрения.	пункт 221 (1)							
213. Приготовление латексной смеси и коагулянта осуществляется в изолированном помещении. В отдельных случаях, обусловленных технологическим процессом, допускается приготовление коагулянта на участках вулканизации.	часть первая и третья пункта 222 (1)							
214. Подача латексной смеси и коагулянта на участок вулканизации осуществляется по трубопроводам.	часть вторая пункта 222 (1)							
215. Шланги для подачи латексной смеси в формы обеспечены раздаточными кранами	пункт 223							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
и надежно закреплены хомутами.	(1)							
216. Агрегат для приготовления латексной нити, а также ванны с коагулянт, 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)							
217. Загрузка и выгрузка латексной дисперсии производится при выключенном источнике ультразвука.	пункт 228 (1)							
218. Снятие с борторезательного станка разрезанной покрышки и бортовых колец производится при полной остановке станка.	пункт 230 (1)							
219. Центровка покрышек в планшайбах борторезательного станка производится путем прерывистого включения привода прижимного диска. Не допускается нахождение работающего против вращающейся покрышки.	пункт 231 (1)							
220. Нож, зона подачи покрышек к ножу и зона выхода разрезанных частей покрышек ограждены.	пункт 232 (1)							
221. Ножницы для резки покрышек отрегулированы на одновременный полный разрез покрышки.	пункт 233 (1)							
222. Подача сырья в вальцы резинообработывающие, смесители, девулканизаторы, вибрационные сита производится с использованием конвейеров, элеваторов, иных закрытых устройств, подача пластификаторов в смеситель – по трубопроводам.	пункт 234 (1)							
223. Чистка и отбор проб в системах подачи резиновой крошки в смеситель, регенерированной смеси в девулканизатор и на вальцы резинообработывающие осуществляется из специальных люков.	пункт 235 (1)							
224. 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)							
225. Чистка винтовых конвейеров девулканизаторов производится специальным деревянным приспособлением.	пункт 236 (1)							
226. При выходе из головки девулканизатора предусмотрено его охлаждение.	пункт 237 (1)							
227. Не допускается работа девулканизатора без охлаждения регенерата резины.	пункт 237 (1)							
228. Перед пуском шаровых и вибрационных мельниц закрыта крышка загрузочного люка и закреплена зажимными приспособлениями.	пункт 238 (1)							
229. Подача жидких компонентов пропиточного состава в мерники, дозаторы и реакторы производится по трубопроводам.	пункт 240 (1)							
230. При чистке реактора используются для освещения переносные лампы напряжением не выше 12 В, имеющие защиту от повреждения.	пункт 241 (1)							
231. При стыковке ткани, корда для осуществления их пропитки на стыковочном прессе	пункт 242							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
пропиточно-сушильного агрегата приведение его в действие осуществляется при занятости обеих рук работающего на пусковом устройстве.	(1)							
232. Блокирующие устройства дверей камер термообработки и сушки ткани, корда обеспечивают прекращение работы пропиточно-сушильного агрегата при открытии двери.	пункт 243 (1)							
233. Для обслуживания верхних направляющих роликов пропиточно-сушильного агрегата предусмотрены площадка с лестницей.	пункт 244 (1)							
234. 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)							
235. Загрузка полимерных материалов в бункера таблет машин, роторных линий, роторных прессов, термопластавтоматов, экструдеров, дозирующих устройств механизирована.	пункт 248 (1)							
236. При постоянном приготовлении навесок и смесей компонентов используются автоматические весы, дозаторы или другие специальные приспособления.	пункт 249 (1)							
237. Запас исходных полимерных материалов на рабочем месте не превышает потребности одной смены.	пункт 249 (1)							
238. Не допускается при обработке пластмассовых изделий в камерах машин (нагреве, промывке, отделке пластмассовых изделий, иных операциях) пребывание работающих внутри камер.	пункт 250 (1)							
239. При выгрузке из оборудования для переработки полимерных материалов горячих пластмассовых изделий исключен непосредственный контакт работающих с этими изделиями.	часть первая пункта 251 (1)							
240. Остывание пластмассовых изделий осуществляется в предусмотренных для этих целей укрытиях или специальных помещениях, оборудованных вытяжной механической вентиляцией.	часть вторая пункта 251 (1)							
241. При очистке пресс-форм принимаются меры по предотвращению раздува газообразных веществ, пыли (грата) в помещение.	часть вторая пункта 253 (1)							
242. 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)							
243. 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,	пункт 255 (1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
использование средств индивидуальной защиты, иные).								
244. 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)							
245. Подготовка рабочих растворов клеев производится в закрытом производственном оборудовании (смесителях, реакторах) или мокрым способом обработки.	пункт 257 (1)							
246. 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.

2. 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).