

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

ПРОВЕРЯЮЩИЙ (руководитель проверки):

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 (регистрации) проверяемого субъекта (объекта проверяемого
субъекта), контактные данные

(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

место осуществления деятельности, контактные данные

(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)

представитель (представители) проверяемого субъекта

инициалы, фамилия, должность служащего, контактный телефон

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. Высота цеха составляет не менее 8 м.	часть первая пункта 11							
2. Для отдельных термических цехов по согласованию с органами государственного санитарного надзора допускается уменьшение высоты помещений, но не менее чем до трех метров.	часть вторая пункта 11							
3. Ширина пролета цеха составляет не менее 12 м.	часть третья пункта 11							
4. Ширина проездов обеспечивает безопасность движения транспортных средств и установлена с учетом максимальных габаритов транспортных средств с грузом и при одностороннем движении напольного колесного безрельсового транспорта составляет 2,5 - 3 м, при двустороннем движении напольного колесного безрельсового транспорта и грузовых машин грузоподъемностью до 3 т - 4 м.	часть вторая пункта 12							
5. В цехе (участке) имеются не менее двух выходов, устроенных в местах, наиболее целесообразных для выхода обслуживающего персонала.	часть вторая пункта 13							
6. Высота въездных ворот термического цеха составляет не менее 5,4 м, ширина - не менее 4,8 м для железнодорожного транспорта.	часть первая пункта 15							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
7. В цехе имеется минимум два эвакуационных выхода.	часть первая пункта 15							
8. Двери имеют ширину не менее 0,8 м и высоту не менее 2 м.	часть первая пункта 15							
9. В помещениях участков травления, цианирования, жидкостного азотирования и свинцовых печей, а также участков, где установлены вакуумные печи, лазерные, плазменные и электронно-лучевые установки, стены на высоту 2 м от пола облицованы кафельными или стеклянными плитками.	пункт 19							
10. Углубления в полу (колодцы, прямки, тоннели коммуникаций) перекрываются удобно снимающимися плитами необходимой прочности с рифленой поверхностью.	пункт 21							
11. Рельсы внутрицехового транспорта выполнены на одном уровне с полом.	пункт 22							
12. Поворотные круги имеют надежные, автоматически запирающиеся фиксаторы.	пункт 22							
13. Ширина проходов в помещениях для складирования и расфасовки цианистых солей составляет не менее 1 м.	часть первая пункта 25							
14. Для периодического обслуживания оборудования, заглубленного в пол, предусмотрены тоннели с устройством в них эффективной вентиляции.	пункт 28							
15. Ширина тоннеля такая, что в местах обслуживания теплоизлучающего оборудования (печей, ванн) проходы составляют не менее 1,5 м.	пункт 28							
16. Каналы коммуникаций перекрываются легко снимаемыми металлическими или железобетонными плитами.	часть вторая пункта 30							
17. Над местами расположения вентиляей установлены откидные крышки.	часть вторая пункта 30							
18. Створки оконных переплетов нижних ярусов остекления, доступны для открывания с пола или рабочей площадки, оборудованы устройствами для открывания вручную.	часть вторая пункта 46							
19. Системы местных отсосов снабжены звуковой сигнализацией, автоматически включающейся при остановке вентилятора.	пункт 53							
20. Индукционные электротермические установки оборудованы местной вытяжной вентиляцией в виде зонта.	пункт 67							
21. У нагревательных печей над загрузочными окнами установлены зонты-козырьки либо вытяжные комбинированные зонты.	пункт 68							
22. Круглые ваннные и шахтные термические печи оборудованы кольцевыми отсосами.	пункт 69							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
23. Включение аварийной вентиляции дистанционное.	часть вторая пункта 76							
24. Для окон, обращенных на солнечную сторону, предусмотрены солнцезащитные устройства (жалюзи, экраны, козырьки, шторы).	пункт 85							
25. Печи-ванны не располагаются под световыми фонарями во избежание попадания в расплав воды, конденсирующей на фонарях.	пункт 131							
26. Закалочные баки, соляные и травильные ванны, ванны обезжиривания и промывки деталей, шахтные электропечи, установленные в приемках, выступают над уровнем пола на высоту 1 м.	пункт 135							
27. В случае меньшей высоты такое оборудование ограждается барьером высотой не менее 1 м.	пункт 135							
28. Рампы с баллонами, наполненными газами (аргоном, аммиаком, углеводородными газами, в том числе газами тяжелее воздуха), установлены в местах, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией, которая включается перед открытием вентилей баллонов и функционирует до их закрытия.	часть первая пункта 137							
29. Баллоны снабжены газовыми редукторами.	часть вторая пункта 137							
30. Для баллонов с аммиаком используются стальные редукторы.	часть вторая пункта 137							
31. Превышение крышки люка над уровнем пола или его углубление составляет не более 10 мм.	часть вторая пункта 141							
32. Для защиты от лучистой энергии источники теплового излучения имеют специальные устройства и приспособления: щиты, экраны, водяные завесы и др.	часть вторая пункта 145							
33. Для размещения на рабочем месте инструмента, небольших, часто используемых приспособлений и оснастки рабочие места оборудованы шкафами, стеллажами, этажерками.	пункт 147							
34. Поверхности органов управления, предназначенных для действия в аварийных ситуациях, окрашены в красный цвет.	пункт 152							
35. Запорная арматура, устанавливаемая на сосудах, трубопроводах и газопроводах, имеет четкую маркировку (наименование завода-изготовителя, условный проход, условное направление потока среды).	пункт 153							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
36. На маховиках запорной арматуры указано направление их вращения при открытии или закрытии.	пункт 153							
37. Для предупреждения утечек газа на боковом штуцере вентиля баллона ставится заглушка, а на баллоны объемом 40 литров и более, кроме того, устанавливаются предохранительные колпаки.	часть первая пункта 172							
38. Баллоны с газами, хранящиеся в вертикальном положении, во избежание падения устанавливаются в специально оборудованных гнездах или ограждаются барьерами.	часть вторая пункта 172							
39. Баллоны с газами, не имеющие башмаков, складываются и хранятся в горизонтальном положении на рамах или стеллажах.	часть вторая пункта 172							
40. В производственном помещении баллоны с газом установлены не ближе 1 м от отопительных приборов и 5 м от источников тепла с открытым пламенем.	пункт 173							
41. Каждая партия соли, селитры и щелочи храниться в таре в сухом закрытом помещении.	часть первая пункта 175							
42. Для хранения селитры применяется только металлическая тара с крышкой.	часть первая пункта 175							
43. Для определения наличия в воздухе цианистого водорода склад оборудован автоматическим индикаторным устройством.	пункт 178							
44. Тара для хранения цианистых солей (металлические банки или барабаны с надписью «Яд») герметично закупорена.	часть первая пункта 179							
45. Сбор, сортировка и кратковременное хранение отходов, образовавшихся при термической и химико-термической обработке металлов, производятся в специальной таре и в специально отведенных для этой цели местах.	пункт 180							
46. Использованный обтирочный материал собирается в металлический ящик с плотно закрывающейся крышкой.	пункт 184							
47. Скорость движения транспортных средств по территории организации, в производственных и других помещениях установлена приказом нанимателя.	пункт 202							
48. Контрольно-измерительные приборы кроме обязательной государственной поверки периодически проходят поверку в организации в сроки, установленные планом-графиком.	часть вторая							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	пункта 218							
49. Оборудование подвергается периодическим техническим осмотрам и ремонту в сроки, предусмотренные графиками.	пункт 220							
50. При осмотре, чистке, ремонте и демонтаже оборудования его электроприводы обесточены, на пусковых устройствах вывешены плакаты «Не включать - работают люди».	пункт 222							
51. Неиспользуемое длительное время и неисправное оборудование отключено от всех энергоносителей и технологических трубопроводов (электрическое напряжение, сжатый воздух и др.).	часть вторая пункта 225							
52. У печей всех типов рабочие отверстия закрыты дверцами (заслонками), футерованными огнеупорными материалами, или асбестовыми защитными экранами на металлической основе.	пункт 238							
53. Приводы механизмов печей и грузы, уравнивающие дверцы печей (заслонок), закрыты оградительными устройствами.	пункт 239							
54. Осмотр, ремонт и очистка боровов производятся с оформлением наряда-допуска на выполнение работ, связанных с повышенной опасностью.	пункт 244							
55. В организации имеется инструкция, в соответствии с которой проводятся осмотр и очистка боровов, учитывающая все местные условия работы печей (согласованная с органами государственного надзора и утвержденная работодателем).	пункт 249							
56. С инструкцией ознакамливаются все работники, имеющие отношение к осмотру и очистке боровов.	пункт 249							
57. Вакуумные печи оснащены контрольной аппаратурой, сигнализирующей о нарушении режима работы оборудования.	пункт 268							
58. Вакуумная печь снабжена предохранительным клапаном (пружинным или с разрушаемой мембраной), отключающим механический форвакуумный насос при достижении в камере вакуума выше рабочего, и аварийным клапаном, автоматически перекрывающим вакуум-провод при остановке насоса и препятствующим попаданию масла в камеру.	пункт 273							
59. Печи-ванны закрыты кожухами (с закрывающимися дверцами), подсоединенными к местной вытяжной вентиляции, или оборудованы эффективными бортовыми отсосами.	пункт 285							
60. Отключающие устройства на газопроводах в производственных помещениях предусмотрены на вводе газопровода внутри помещения; на ответвлениях к каждому агрегату; перед горелками и запальниками.	часть первая пункта 296							
61. Прокладка газопроводов в местах прохода людей предусмотрена на высоте не менее 2,2 м от пола до низа газопровода.	пункт 298							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
62. Результаты испытаний газопроводов на прочность и герметичность оформляются записью в строительном паспорте.	часть третья пункта 301							
63. Печи оборудованы блокировочными устройствами (автоматическими клапанами), отключающими газопровод при отклонении давления газа от заданного, при погасании пламени, а также при отсутствии тяги в печи (при остановке вентилятора) и при падении давления (или отсутствии) воздуха, подаваемого к горелкам воздуходувкой, световой и звуковой сигнализацией.	часть первая пункта 305							
64. Перед ремонтом газового оборудования, осмотром и ремонтом топок или газоходов газовое оборудование и газопроводы к запальным горелкам установки отключаются от газопроводов с установкой заглушки после запорной арматуры.	пункт 309							
65. Расстояние от выступающих частей газовых горелок или арматуры до стен, других частей здания, а также до сооружений и оборудования не менее 1 м.	пункт 311							
66. Помещения с печами, работающими на газовом топливе, оборудованы общеобменной вентиляцией	пункт 313							
67. В местах возможного скопления газа установлены газоанализаторы, специальные звуковые, световые или другие приборы, сигнализирующие об утечке газа.	пункт 313							
68. Резервуары для хранения жидкого топлива размещаются вне зданий цехов.	пункт 314							
69. Топливные баки плотно закрыты крышками.	пункт 316							
70. Печи, предназначенные для работы с горючими газовыми средами, оборудованы системами сигнализации, срабатывающими при возникновении аварийных ситуаций.	пункт 336							
71. Щиты управления электропечей закрытого типа.	пункт 345							
72. На щитах и пультах управления электропечей имеется световая сигнализация о подаче напряжения на нагревательные элементы и о работе блокировочных устройств.	пункт 346							
73. Электропечи с ручной загрузкой и выгрузкой деталей оборудованы блокировочными устройствами для автоматического снятия напряжения с нагревательных элементов при открывании дверей печи.	пункт 347							
74. Все токоведущие части электропечей изолированы или ограждены. Оградительные устройства и другие металлические нетоковедущие части заземлены.	пункт 348							
75. Уравновешивающие грузы заслонок и приводы механизмов печей ограждены.	пункт 349							
76. В электропечах с принудительной циркуляцией рабочей атмосферы, в которую не исключается выброс горячего газа через открытый проем, предусмотрено блокировочное устройство, отключающее питание электродвигателей печных вентиляторов перед открытием дверцы или крышки.	пункт 350							
77. Рабочие площадки, расположенные над сводом электропечи, заземлены.	пункт 353							
78. Вся группа электропечей имеет аварийный выключатель, снабженный	пункт 355							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
соответствующей надписью.								
79. Закалочные прессы оборудованы защитными устройствами, препятствующими разбрызгиванию закалочной жидкости.	пункт 357							
80. Клещи и другие приспособления для переноски нагретых изделий соответствуют размеру и профилю удерживаемых деталей.	пункт 359							
81. Индукционные генераторы оборудованы оградительными и блокировочными (механическими, электрическими и др.) устройствами, исключающими при обслуживании оборудования доступ персонала ко всем частям установок, находящимся под напряжением.	пункт 362							
82. Металлические части установок заземлены.	пункт 363							
83. Конденсаторные батареи в производственном помещении установлены в металлическом шкафу или в специальном помещении с закрывающимися дверцами.	пункт 364							
84. В обоих случаях дверцы оборудованы блокировочными устройствами, отключающими конденсаторы при открывании дверцы.	пункт 364							
85. Для защиты работников от электромагнитного излучения, возникающего при электрическом импульсном разряде, применяются оградительные устройства (кожухи, щитки, экраны и т.п.).	пункт 372							
86. Осветительные установки, электрооборудование, приборы для периодического и автоматического регулирования режима работы установок, получения контролируемых атмосфер и приборы для измерения температуры во взрывобезопасном исполнении.	пункт 376							
87. В установках для приготовления контролируемых атмосфер предусмотрены блокировочные устройства со светозвуковой сигнализацией.	пункт 378							
88. Лазерные установки оборудованы блокировочными устройствами, препятствующими доступу персонала в пределы опасной зоны во время работы лазеров, и светозвуковой сигнализацией.	пункт 383							
89. Пульт управления лазерной установкой размещается в отдельном помещении с телевизионной или другой системой наблюдения за ходом процесса.	пункт 384							
90. Лазерные установки обеспечены защитными ограждениями (экранами, кожухами), препятствующими попаданию лазерного излучения на рабочие места.	пункт 385							
91. Корпуса горелок, пультов управления и источников питания заземлены.	пункт 391							
92. Питание контакторов и других управляющих элементов осуществляется электротоком напряжением 42 В.	пункт 391							
93. Для предотвращения опасности воздействия на людей рентгеновского излучения, возникающего при работе с вольфрамовыми электродами, плазменные установки оборудованы защитными ограждениями.	пункт 393							
94. Электронно-лучевые установки ограждены специальными оградительными устройствами с окнами из свинцового стекла для защиты обслуживающего персонала от воздействия движущихся частей оборудования, а также от рентгеновского излучения, возникающего при их работе.	пункт 398							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
95. Все оградительные устройства электронно-лучевых установок и установок питания (съёмные колпаки, крышки люков и др.) оборудованы блокировочными устройствами.	пункт 400							
96. Для наблюдения за процессом очистки в камере устраиваются специальные окна со стеклами.	пункт 402							
97. Управление такими приспособлениями осуществляется с внешней стороны камеры.	пункт 402							
98. Установки оборудованы сигнализацией, срабатывающей при открывании дверей.	пункт 403							
99. Двери камер шторного или гильотинного типа.	пункт 403							
100. Установки для гидropескоструйной очистки оборудованы блокировочными устройствами для гидроочистки и отключения приводов насосов высокого давления при открывании дверей камер.	пункт 405							
101. Насосное оборудование размещено в отдельном помещении и снабжено соответствующей сигнализацией.	пункт 406							
102. В конструкции дробеметных и дробеметно-дробеструйных установок предусмотрены оградительные устройства, шторы и уплотнения; блокировочные устройства, исключающие работу установок и подачу к ним дроби при открытых дверях и шторах, а также открытых крышках загрузочных камер.	часть первая пункта 407							
103. Трубопроводы окрашены в опознавательные цвета.	пункт 416							
104. На трубопроводах применены предупреждающие знаки, надписи, цифровое обозначение вещества, слово «вакуум» для вакуум-проводов, стрелки, указывающие направление движения жидкости, и маркировка на щитках.	пункт 416							
105. Кислотопроводы проложены на высоте до 1,5 м с защитой от механических повреждений.	пункт 418							
106. Помещения термических цехов, термическое оборудование и коммуникации оснащены приборами для контроля уровней опасных и вредных производственных факторов, возникающих при процессах термообработки металлов.	пункт 420							
107. Загрузка и выгрузка контейнеров с деталями, а также их переворачивание в установках механизировано.	пункт 452							
108. Процессы подготовки и транспортировки порошковых насыщающих смесей механизированы и осуществляются в герметизированных установках.	пункт 454							
109. Операции загрузки, выгрузки и транспортирования закаливаемых деталей механизированы.	пункт 461							
110. Открывание металлической тары с порошками (алюминием, цинком и др.) осуществляется с помощью специального инструмента и приспособлений, не вызывающих образования искр.	пункт 483							
111. Очистка металлических деталей от окалины и ржавчины производится механическим или химическим способом.	пункт 486							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
112. При работе ультразвукового оборудования полностью исключается непосредственный контакт рук работника с жидкостью, ультразвуковым инструментом и обрабатываемыми деталями.	часть вторая пункта 493							
113. Применяемый на очистных участках ручной электрифицированный инструмент имеет напряжение не более 42 В.	пункт 495							
114. Правильные машины или рабочие зоны ограждены металлическими щитами или сеткой.	пункт 501							
115. Рабочие места обеспечены резиновым ковриком и другими средствами защиты работников, необходимыми при работе с электроустановками.	пункты 516, 535							
116. Установки импульсного индукционного нагрева оборудованы ограждениями, имеющими блокировочные системы, и сигнализацией.	пункт 534							
117. Батареи большей емкости располагаются вне помещения в стальном специальном шкафу либо в отдельном помещении с дверями, оборудованными блокировочными устройствами.	пункт 537							
118. На участке импульсного индукционного нагрева вывешиваются плакаты, содержащие указания и предостережения, относящиеся к специфике импульсной термообработки.	пункт 538							
119. Лазеры 3-го и 4-го класса до ввода в эксплуатацию в организации приняты комиссией, назначенной нанимателем, с участием в ней представителя государственного надзора.	пункт 540							
120. В зонах с повышенной интенсивностью лазерного излучения вывешены предупредительные знаки с надписью «Осторожно! Лазерное излучение».	пункт 545							
121. При входе в помещения лазерной обработки имеются надписи о запрете входа лицам, не имеющим отношения к эксплуатации и обслуживанию лазерных установок.	пункт 547							
122. При совмещении системы наблюдения с оптической системой лазерной установки применяются автоматические затворы или светофильтры, защищающие глаза оператора в момент генерации излучения.	пункт 552							
123. При использовании лазерных установок открытого типа для предотвращения облучения работников используются ограждения, маркировка опасной зоны, экранирование открытого луча лазера, вынесение пульта управления из опасной зоны.	пункт 557							
124. Электрооборудование и электроприборы, установленные в помещениях хранения и термической обработки деталей из сплавов, находятся во взрывобезопасном исполнении.	пункт 561							
125. В печи предусмотрен ручной рубильник или выключатель для отключения печи вручную.	часть первая пункта 571							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
126. Внутри помещения имеется общий аварийный рубильник, с помощью которого отключается вся группа печей в аварийной ситуации.	часть вторая пункта 571							
127. Исправность терморегулирующих приборов систематически проверяется с оформлением соответствующих записей в специальном журнале.	пункт 572							
128. Наблюдение за нагревом деталей внутри печи ведется через смотровые окна (глазки).	пункт 575							
129. В термических цехах транспортировка деталей из магниевых и алюминиевых сплавов производится в индивидуальной таре или на тележках с отметкой краской: «магний», «алюминий».	пункт 576							
130. При работе с плазменными установками для обеспечения электробезопасности применяются диэлектрические перчатки и коврики.	пункт 587							
131. Установки ТВЧ оборудованы блокированными ограждениями, а также световой сигнализацией.	пункт 592							
132. Подача деталей к индуктору и снятие их механизированы и автоматизированы.	пункт 594							
133. В помещении, где находятся электротермические установки, на видном месте вывешены: руководство по эксплуатации оборудования; инструкция по охране труда; правила оказания первой помощи пострадавшим от электрического тока.	пункт 596							
134. Осмотр всех узлов оборудования проводится систематически по установленному графику.	пункт 597							
135. Хранение и перевозка сухого льда производится в брезентовых мешках с ватной прокладкой.	пункт 609							
136. Холодильник имеет крышку.	пункт 609							
137. Для работы с сухим льдом применяются клещи с ручками длиной не менее 70 см.	пункт 609							
138. Электронно-лучевые установки оборудованы местной вытяжной вентиляцией.	пункт 615							
139. Участки травления размещены в отдельных помещениях.	пункт 621							
140. Ванны для травления оборудованы местной вентиляцией в виде бортовых отсосов, вентиляционных шкафов и т.п.	пункт 622							
141. Травильные ванны, установленные в приямах, выступают над уровнем пола на высоту 1,0 м, при меньшей высоте оборудование ограждено барьером.	пункт 624							
142. Ванны для электролитического травления работают на постоянном токе напряжением до 12 В.	пункт 625							
143. Операции загрузки деталей в травильные ванны и выгрузки их во избежание ожога кислотой механизированы.	пункт 626							
144. Засасывание кислоты в сифоны производится специальными приспособлениями.	пункт 629							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
145. При переливании кислоты из бутылки применяются специальные приспособления для постепенного наклона бутылки и насадки для предотвращения разбрызгивания кислоты.	пункт 630							
146. Перевозка емкостей с кислотой производится только на специально оборудованных тележках, а переноска - на специальных носилках.	пункт 631							
147. На рабочих местах у печей для газовой цементации и нитроцементации вывешены схемы газовой разводки и инструкции по безопасной эксплуатации печей.	пункт 653							
148. Электродвигатели, электроаппаратура и вентиляторы, устанавливаемые в помещениях подготовки твердых карбюризаторов, находятся во взрывобезопасном исполнении.	пункт 659							
149. Угольный порошок и другие химикаты, применяемые для цементации, хранятся в бункерах с дозировочным устройством.	часть первая пункта 660							
150. Бункера для хранения твердых карбюризаторов закрыты и подключены к аспирационным системам.	часть вторая пункта 660							
151. Загрузка мелких деталей в ванну осуществляется в корзинах или сетках.	пункт 670							
152. На каждой ванне установлена табличка с указанием типа и мощности ванны, рабочего интервала температур и состава расплава.	пункт 678							
153. Процессы подготовки расплава (дробление, смешение, плавление и т.д.) в свинцовых ваннах механизированы.	пункт 679							
154. На участке свинцовых ванн имеется общеобменная механическая вентиляция и местные отсосы от ванн.	пункт 682							
155. В свинцовых ваннах предусмотрены специальные сборники - поддоны или приямки для аварийного слива расплавленного свинца в случае выхода из строя облицовки ванны.	пункт 683							
156. Для регулирования температуры расплава селитровые ванны оборудованы блокировочными устройствами, обеспечивающими автоматическое отключение ванны в случае повышения температуры выше заданной.	часть первая пункта 689							
157. Ванны с объемом более 1,5 м ³ оборудованы светозвуковым устройством с одновременным отключением нагревателей.	часть вторая пункта 689							
158. На участках цианирования вывешены на видных местах инструкции по безопасным методам работы и оказанию помощи при появлении первых признаков отравления.	часть третья пункта 729							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
159. Жидкостное цианирование производится в изолированном помещении.	часть первая пункта 730							
160. Вход в помещения для хранения и применения цианистых солей посторонним лицам запрещен, о чем извещают специальные плакаты, вывешенные на дверях.	часть вторая пункта 730							
161. Вентиляционные установки оборудованы контрольными приборами, автоматически сигнализирующими о снижении их производительности.	часть первая пункта 736							
162. Защитные кожухи цианистых печей-ванн, а также другое оборудование, где осуществляется работа с цианистыми солями, подсоединены к индивидуальной вытяжной вентиляционной системе.	пункт 743							
163. Ванны горячей промывки оборудованы местными отсосами.	часть вторая пункта 747							

(подпись)

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

« ___ » _____ 20__ г.

(подпись)

(инициалы, фамилия, должность служащего представителя проверяемого субъекта)

« ___ » _____ 20__ г.

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

1. В графе 2 контрольного списка вопросов (чек-листа) указаны структурные элементы Межотраслевых правил по охране труда при термической обработке металлов, утвержденных постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь и Министерства промышленности Республики Беларусь от 29 июля 2005 г. № 99/9.

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

дата начала и завершения заполнения контрольного списка вопросов (чек-листа). В соответствии с частью третьей пункта 24 Положения о порядке организации и проведения проверок, утвержденного Указом Президента Республики Беларусь от 6 июня 2025 г. № 227, информация по контрольному списку вопросов (чек-листу) должна быть представлена проверяемым субъектом в контролирующий (надзорный) орган не позднее 10 рабочих дней со дня получения указанного списка (чек-листа);

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

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

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

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

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

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

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

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

4. 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).