

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. 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							
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							
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							
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							
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	2	3	4	5	6	7	8	9
6. В местах возможного скопления газов тяжелее воздуха объемная доля кислорода в воздухе рабочей зоны не менее 18 %.	пункт 15							
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							
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							
9. Не допускается использование в производстве резиновых и пластмассовых изделий сырья и полимерных материалов, физико-химические свойства которых не известны.	пункт 18							
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							
11. Расположение рабочих мест обеспечивает необходимый обзор зоны наблюдения с рабочего места.	пункт 20							
12. При выполнении технологической операции несколькими работающими обеспечена визуальная или звуковая связь между ними. Уровень звукового сигнала выше уровня шума в помещении.	пункт 20							
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 литевых агрегатов; места возможных выбросов расплавленного полимерного материала; иные зоны, определенные с учетом идентификации опасностей.	пункты 21 и 22							
14. Опасные зоны в местах возможного нахождения работающих в соответствии с требованиями технических нормативных правовых актов, технологических документов и (или) эксплуатационных документов организаций-изготовителей оборудуются средствами коллективной защиты (оградительными устройствами (ограждениями),	пункт 23							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
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, располагаются за пределами опасных зон.	пункт 24							
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							
17. Установлены проходы к рабочим местам.	пункт 26							
18. Рабочее место, оборудование для переработки полимерных материалов, иное производственное оборудование и приспособления поддерживаются в исправном состоянии, порядке и чистоте.	пункт 27							
19. 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							
20. Не допускается применение и хранение на территории организации веществ (жидкостей), содержащихся в необозначенной таре (емкости).	пункт 29							
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							
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							
23. Способы складирования полимерных материалов, заготовок, полуфабрикатов, готовых резиновых и пластмассовых изделий обеспечивают их устойчивость и возможность механизированного перемещения.	пункт 31							
24. При складировании и транспортировании сыпучих и пылевидных полимерных материалов принимаются меры против их распыления в процессе погрузки и выгрузки.	пункт 32							
25. Клеи, лаки и растворители хранятся в закрытой металлической таре, установленной на токопроводящие заземленные основания.	пункт 33							
26. Чистка тары от остатков клея производится в специальных местах, отведенных для этих целей.	пункт 33							
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	часть первая пункта 34							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
их объема. Неиспользованные при работе клеи, лаки, растворители сливаются в емкости и сосуды, расположенные в местах складирования этих продуктов.								
28. Не допускается хранение на рабочем месте запаса клеевых материалов, химических веществ и составов более чем на одну смену.	часть вторая пункта 34							
29. Не допускается совместное хранение кислот с органическими веществами, а также хранение серной кислоты с азотной кислотой и с металлическими порошками.	пункт 35							
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							
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							
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							
33. Мелкоштучные грузы (отливки, заготовки, полуфабрикаты и иные) загружаются в тару не выше ее бортов.	пункт 38							
34. Транспортирование грузов, габаритные размеры которых превышают ширину проходов (проездов), производится с оформлением наряда-допуска на выполнение работ с повышенной опасностью.	пункт 39							
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							
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							
37. Оборудование для переработки полимерных материалов исправное, используется по назначению и применяется в условиях, установленных организацией-изготовителем.	часть первая пункта 42							
38. Установка, монтаж и перестановка оборудования для переработки полимерных материалов произведено в соответствии с проектной документацией.	пункт 43							
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 установкой (отсосом) и (или) другими устройствами, исключающими поступление вредных веществ в воздух рабочей зоны в количестве, превышающем предельно допустимую концентрацию.	пункт 44							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
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							
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							
42. Места возможных выбросов расплавленного полимерного материала (зона сопла термопластавтоматов, головка экструдеров) оборудованы защитными экранами.	пункт 47							
43. Органы управления оборудованием для переработки полимерных материалов легко доступны и свободно различимы, снабжены надписями, символами или обозначены другими способами.	пункт 48							
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							
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							
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							
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							
48. Блокирующие устройства, устройства аварийного останова оборудования для переработки полимерных материалов исправны.	пункт 52							
49. В организации установлен порядок регистрации проверки исправности блокирующих устройств.	пункт 52							
50. Перед началом работы (смены) проверяется исправность блокирующих устройств, устройств аварийного останова. Результаты проверки регистрируются в порядке, установленном в организации.	пункт 52							
51. Технологическими документами определена последовательность пуска в работу оборудования для переработки полимерных материалов.	пункт 54							
52. Электроаппаратура, питающие кабели и провода, предназначенные для управления оборудованием для переработки полимерных материалов, за исключением устройств,	часть первая пункта 55							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
которые закреплены на нем, размещены в отдельных шкафах (коробах) или закрываемых нишах на этом оборудовании.								
53. Дверцы шкафов и закрываемые ниши во время работы оборудования для переработки полимерных материалов (за исключением случаев его ремонта или наладки) закрываются на специальные запорные устройства.	часть вторая пункта 55							
54. Принимаются меры, предотвращающие накопление ими зарядов статического электричества, при эксплуатации оборудования для переработки полимерных материалов.	пункт 56							
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							
56. Смотровые люки пересыпных лотков, бункеров и иных технологических емкостей, установленные в местах загрузки и разгрузки конвейеров, закрыты сетчатым (решетчатым) ограждением.	пункт 59							
57. Столы, на которых осуществляется промазка клеем и сборка резиновых изделий с применением клея, имеют токопроводящие покрытия, присоединенные к заземляющему контуру.	пункт 60							
58. Ножи, применяемые в работе, содержатся на рабочих местах в специально отведенном для этого месте.	часть первая пункта 61							
59. Для переноса ножа используется специальный жесткий чехол, исключающий возможность случайного травмирования работающего.	часть вторая пункта 61							
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							
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							
62. При проведении ремонтных, наладочных и других работ в зоне действия лазерного луча лазерное разметочное устройство отключено.	пункт 63							
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	2	3	4	5	6	7	8	9
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							
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							
66. При работе на оборудовании для резки каучука, тканей, резины, обрезаемого корда, металлокордного обрезаемого 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							
67. Зона резки каучука имеет ограждение, заблокированное с пусковым устройством ножа и исключающее попадание рук под нож.	часть вторая пункта 69							
68. Пуск ножа производится одновременно двумя руками, при этом в рабочей зоне находится только один работающий.	часть вторая пункта 69							
69. Набор штанцевых ножей для раскроя резиновых изделий хранится на стеллажах, оборудованных бортовыми планками.	пункт 70							
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							
71. Наладка диагонально-резательного агрегата на необходимый размер полос производится при отключенном приводе ножа.	пункт 72							
72. Первоначальная заправка обрезаемой 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 обрезаемой ткани (корда).	пункт 73							
73. Не допускается заправка прокладки на приемный ролик (бобину) диагонально-резательного агрегата при работающем приводе.	пункт 74							
74. Не допускается при работе диагонально-резательного агрегата удаление нитей с поверхности обрезаемой ткани (корда) и оси ножа, смятой кромки ткани, а также освобождение прилипшей прокладки к обрезаемой ткани (корду).	пункт 75							
75. Не допускается осуществлять заточку лезвия дискового ножа без его снятия с резательного оборудования.	пункт 76							
76. При работе на вальцах резинообрабатывающих: соблюдается зазор между ограничительными стрелками и валками не более 2 мм во избежание захвата рукавицы и руки;	пункт 77							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<p>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;</p> <p>специальным приспособлением (крюком) подтягивается свободный конец листа резиновой смеси (резины) и поднимается резиновая смесь (резина), находящиеся под вращающимися валками;</p> <p>резиновая смесь (резина) в рулоны закатывается ладонью таким образом, что рука находится сверху рулона;</p> <p>удаление посторонних включений, посторонних предметов, попавших в резиновую смесь (резину) или зазор между валками, выполняется при остановленном оборудовании;</p> <p>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).</p>								
<p>77. Пластинчатые и роликовые ножи для подрезания резиновой смеси (резины) в нерабочем состоянии отводятся за пределы рабочей поверхности вала вальцов резинообработывающих.</p>	пункт 78							
<p>78. При обработке резиновой смеси (резины) длина лезвия ножа не более 45 мм.</p>	часть вторая пункта 79							
<p>79. Не допускается при работе на вальцах резинообработывающих:</p> <p>выполнение работы одним работающим на вальцах резинообработывающих с групповым приводом;</p> <p>использование рукавиц, завязанных на руке, или перчаток;</p> <p>выполнение полной срезки резиновой смеси (резины) в поддон при перемешивании резиновой смеси (резины) на вальцах резинообработывающих;</p> <p>сопровождение листа резиновой смеси (резины) в зазор валков руками;</p> <p>нахождение под валками вальцов резинообработывающих для поднятия резиновой смеси (резины), для этого следует использовать специальные приспособления (крючки);</p> <p>нахождение в поддоне под валками вальцов резинообработывающих;</p> <p>нахождение работающих на транспортерах, оставление на них посторонних предметов;</p> <p>упор в станину или стрелу при работе вальцов резинообработывающих.</p>	пункт 81							
<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							
<p>81. Загрузочные воронки бункеров имеют аспирационные укрытия.</p>	пункт 84							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
82. Бункера для серы, керогена и эбонитовой пыли оборудованы специальными устройствами, исключающими накопление зарядов статического электричества в объеме материалов.	пункт 85							
83. Исключена возможность попадания рук работающего в зону вращения червячных передач и иных движущихся механизмов приемных бункеров сеялок, сушилок, питателей.	пункт 86							
84. Прием жидких мягчителей для резиновых смесей (резин) (далее – пластификатор) в емкости и подачу их к резиносмесителям осуществляется по трубопроводам.	пункт 88							
85. Пуск резиносмесителя в работу осуществляется 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							
86. 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							
87. Чистка стрелки нижнего затвора резиносмесителя производится специальным инструментом.	часть вторая пункта 92							
88. Перед выгрузкой из резиносмесителя резиновой смеси (резины) на вальцы резинообрабатывающие работающему подается световой (индикационный) сигнал.	пункт 93							
89. Расходные емкости для растворителей на участке приготовления клеев оборудованы устройствами, предотвращающими их перелив и обеспечивающими аварийный слив растворителя.	пункт 94							
90. В системах подачи растворителей в смесители резинового клея и герметиков (далее – смесители) используются счетчики-дозаторы или мерники, установленные для каждого смесителя.	пункт 95							
91. Не допускается подача растворителей в смесители с использованием переносных сосудов.	пункт 96							
92. Заливка растворителя в оборудование для приготовления клея осуществляется при закрытой крышке смесителя с помощью дозирующего устройства.	часть первая пункта 98							
93. Не допускается приготовление резинового клея при открытой или незагерметизированной крышке смесителя.	часть вторая пункта 98							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
94. Чистка смесителей производится на отключенном оборудовании специальными приспособлениями, изготовленными из материалов, исключаящих искрообразование.	пункт 99							
95. Не допускается работа на клеепромазочной машине с открытыми и снятыми элементами ее укрытия (капсуляции).	пункт 102							
96. Не допускается движение напольного безрельсового транспорта вблизи мест раздачи и разлива клеев и растворителей.	пункт 104							
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							
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 обрешиненной ткани (корда), расправление складок на ткани (корде) на рабочей скорости.	пункт 107							
99. 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 работающего сбоку от нее; применение средств индивидуальной защиты рук (рукавицы), за исключением перчаток, при подаче в червячную машину резиновой смеси (резины), нагретой выше 60°C; случайно попавшие в загрузочную воронку предметы удаляются при остановленном оборудовании.	пункт 108							
100. 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							
101. 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							
102. Перемещение по предусмотренным лестницам и площадкам при сопровождении начала шприцуемой заготовки.	пункт 111							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
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.	пункт 112							
104. Съем головки, профилирующих шайб червячных машин с диаметром червяка 150 мм и более производится на специальную подставку, используя грузоподъемные механизмы.	пункт 113							
105. Не допускается при работе на закаточно-раскаточном оборудовании: расправление складки обрезающей ткани, корда и прокладки руками у закатываемого рулона; наматывание на бобину (ролик) рулон обрезающей 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							
106. 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							
107. 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 легковоспламеняющихся жидкостей для обтирки оборудования.	пункт 118							
108. Станки для сборки крупногабаритных покрышек оборудованы устройствами для крепления секторных съемных заплечиков на сборочных барабанах, исключаящими вылет заплечиков в процессе работы.	пункт 119							
109. 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							
110. Вулканизационные автоклавы оборудованы:	пункт 126							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<p>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;</p> <p>устройствами для принудительной продувки перед открытием крышки вулканизационного автоклава;</p> <p>устройством, предназначенным для замыкания цепи управления механизма (системой «ключ-марка»), с механическим или электромеханическим замком;</p> <p>световой сигнализацией, предупреждающей об отсутствии давления в вулканизационном автоклаве;</p> <p>устройствами, обеспечивающими автоматическое регулирование температуры и давления в вулканизационном автоклаве при заданном технологическом режиме на весь цикл вулканизации;</p> <p>прибором, регистрирующим число циклов нагружения.</p>								
<p>111. В вулканизационных автоклавах с внутренним диаметром свыше 800 мм поворот кольца и открытие (закрытие) крышки механизированы.</p>	пункт 127							
<p>112. Система отвода конденсата из вулканизационного автоклава обеспечивает непрерывный отвод конденсата во время его работы и полное удаление конденсата перед открытием байонетного затвора.</p>	пункт 128							
<p>113. На пульте управления вулканизационного автоклава предусмотрена световая сигнализация, предупреждающая о:</p> <p>наличии напряжения на оборудовании;</p> <p>предельных значениях параметров работы вулканизационного автоклава (давления, температуры и других необходимых параметров).</p>	пункт 129							
<p>114. Управление байонетным затвором механизированных вулканизационных автоклавов дистанционное, с пульта управления.</p>	пункт 130							
<p>115. Управление работой автоматизированных вулканизационных автоклавов осуществляется с пульта управления и предусматривает возможность дистанционного управления.</p>	пункт 131							
<p>116. Вулканизационные горизонтальные автоклавы в зоне открытия крышки оборудованы местными вытяжными вентиляционными установками (отсосами).</p>	пункт 132							
<p>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.</p>	пункт 133							
<p>118. Форматор-вулканизатор, индивидуальный вулканизатор для вулканизации покрышек оснащены:</p> <p>блокирующим устройством, исключающим открытие вулканизатора при наличии давления в варочной камере, диафрагме или паровой камере;</p> <p>световым сигналом об отсутствии давления в диафрагме или варочной камере;</p> <p>конечным выключателем траверсы верхней полуформы, срабатывающим при достижении траверсой крайнего верхнего положения;</p>	пункт 134							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
<p>защитным козырьком на верхней паровой полуформе, препятствующим прямому выбросу теплоносителя через разъем паровой камеры в случае разрыва диафрагм или варочной камеры;</p> <p>предохранительным клапаном, установленным на паровой камере верхней полуформы;</p> <p>штанговым аварийным выключателем, обеспечивающим немедленное прекращение закрытия верхней полуформы и последующий реверс, штанга должна находиться на верхней полуформе и располагаться ниже защитного козырька.</p>								
<p>119. В форматорах-вулканизаторах, индивидуальных вулканизаторах, многопозиционных вулканизаторах с подвижными или неподвижными перезарядчиками на трубопроводах подачи формирующего и греющего пара или перегретой воды в диафрагмы установлены предохранительные клапаны.</p>	пункт 135							
<p>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.</p>	пункт 136							
<p>121. Многопозиционные вулканизаторы покрышек оборудованы:</p> <p>блокирующим устройством, исключающим открытие вулканизационной секции при наличии давления в диафрагме или паровой камере;</p> <p>световой сигнализацией об отсутствии давления в диафрагме или паровой камере;</p> <p>индикатором утечки теплоносителя из диафрагмы, установленной на его верхней полуформе;</p> <p>штанговым аварийным выключателем для остановки движения перезарядчиков, расположенным с двух сторон перезарядчика.</p>	пункт 137							
<p>122. У литьевых агрегатов зона смыкания инжекционного аппарата с формой имеет ограждение, заблокированное с пуском литьевого агрегата.</p>	пункт 138							
<p>123. Для защиты работающего от действия тепла вулканизационные прессы имеют защитные шторки, заблокированные спусковым устройством и исключающие возможность нахождения рук и частей одежды работающего в зоне плит при их смыкании.</p>	пункт 139							
<p>124. Вулканизационные прессы оснащены вентиляционным кожухом.</p>	пункт 139							
<p>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.</p>	пункт 140							
<p>126. Многоплитные вулканизационные прессы с нижним расположением силовых цилиндров оборудованы ограничителями для опускающихся плит.</p>	пункт 141							
<p>127. Вулканизационные прессы с верхним расположением силовых цилиндров оборудованы подпорными клапанами, исключающими самопроизвольное опускание поршня.</p>	пункт 142							
<p>128. Манипулятор пресс-форм обеспечивает:</p>	пункт 143							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
надежное фиксирование исполнительных механизмов в заданных положениях; блокировку, предупреждающую смыкание плит вулканизационного прессы при неполном перемещении в него пресс-форм с манипулятора или неполном перемещении пресс-форм из него на манипулятор.								
129. Во избежание падения пресс-форм подъемные столы для перезарядки вулканизационного прессы обеспечены бортами высотой не менее 20 мм со стороны рабочего места работающего, выполняющего на нем работы.	пункт 144							
130. Устройства сверхвысокочастотного нагрева для вулканизации имеют блокирующие устройства: открытия волноводов (камер); задержки резинового изделия внутри волноводов; разрыва резиновых изделий.	пункт 145							
131. Вулканизаторы длинномерных резиновых изделий в расплавах солей имеют защитные устройства, препятствующие включению конвейера при кристаллизации соли в ванне.	пункт 146							
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							
133. На вулканизационных автоклавах, автоклав-прессах, форматерах-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							
134. Не допускается работа вулканизационных автоклавов, автоклав-прессов, форматеров-вулканизаторов и индивидуальных вулканизаторов с наличием пропуска пара через уплотнительные прокладки.	часть третья пункта 148							
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							
136. Осуществляется непрерывный контроль за работой вулканизационных автоклавов, автоклав-прессов, находящихся под давлением.	часть первая пункта 150							
137. Неработающие вулканизационные автоклавы, автоклав-прессы открыты.	часть вторая пункта 150							
138. Открытие вулканизационных автоклава, автоклав-пресса, индивидуального вулканизатора, форматера-вулканизатора, многопозиционного вулканизатора производится при отсутствии в них давления. При этом процессе работающие не находятся возле загрузочных устройств.	пункт 151							
139. Извлечение вручную крышек из верхней полуформы вулканизационных автоклава, автоклав-пресса, индивидуального вулканизатора, форматера-	пункт 152							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
вулканизатора, многопозиционного вулканизатора производится специальными приспособлениями.								
140. Для варочных камер и диафрагм технологическими документами устанавливается количество циклов их работы, после которых они подлежат замене	пункт 153							
141. 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							
142. Вулканизация формовых резиновых изделий осуществляется в автоматических и полуавтоматических установках или на прессах, оборудованных кассетированными пресс-формами, перезарядчиками.	часть первая пункта 155							
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							
144. Настилы площадок для обслуживания вулканизационных прессов устойчивые и имеют поверхность, исключающую скольжение.	пункт 156							
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							
146. Не допускается перемещение пресс-форм на плитах вулканизационного пресса во время смыкания плит.	пункт 158							
147. Съем готовой продукции, извлечение литника, удаление выпрессовок из пресс-форм литейного пресса производится при полностью открытых и остановленных пресс-формах.	пункт 159							
148. Ванна для расплава солей вулканизатора закрыта.	пункт 160							
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							
150. Не допускаются попадание органических веществ в ванну с расплавом солей и использование оснастки из сплавов алюминия и магния.	пункт 162							
151. Шлак с поверхности расплава солей во избежание его загорания удаляется по мере накопления.	пункт 163							
152. Пресс-формы туннельных вулканизаторов для латексных изделий закреплены на тележках.	пункт 164							
153. При ручном открытии и закрытии пресс-формы ее верхняя часть фиксируется в открытом положении.	пункт 165							
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	2	3	4	5	6	7	8	9
155. Нож с электроподогревом для раскроя заготовок на браслетном и сборочном станках располагается в специальном приспособлении, исключающем возможность касания работающей рукой поверхности ножа.	пункт 167							
156. Подача корда под дисковые ножи продольно-резательной машины производится при полном прекращении вращения ножей.	пункт 168							
157. Движение обрезиненной проволочной ленты на кольцеделательном агрегате осуществляется с помощью специального протягивающего устройства.	пункт 169							
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							
159. Установка шпульт с металлической проволокой весом более 15 кг в шпулярник кольцеделательного агрегата механизирована.	пункт 171							
160. Движение обрезиненной проволочной ленты на кольцеделательном агрегате осуществляется с помощью протягивающего устройства.	пункт 172							
161. На кольцеделательном агрегате для велосипедных шин места расположения шпульт с проволокой и рубки проволоки ограждены.	часть первая пункта 173							
162. Подача воздуха в пневмоцилиндры ножевой головки и формирующей 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							
163. Сварка бортовых велоколец на полуавтомате контактной сварки и снятие наплава металла со стыков колец производится в средствах индивидуальной защиты глаз.	пункт 175							
164. Станок для шероховки обрезиненных пяток вентиля оборудован: прозрачным защитным экраном, закрывающим зону шероховки; упором для расположения пятки вентиля при шероховке; сборником резиновой крошки и пыли.	пункт 176							
165. Процесс талькирования внутренней поверхности автокамерного рукава автоматизирован.	пункт 177							
166. Работы по резке заготовок автокамер, пробивке отверстий под вентили, стыковке торцов камеры и установке вентиля автоматизированы или механизированы.	пункт 178							
167. Станок для стыковки заготовок автокамер и варочных камер включается в работу при занятости обеих рук работающего на пусковом устройстве.	пункт 179							
168. Удаление обрезков стыкуемой камеры с наковальни станка стыковки камер производится специальным приспособлением или при помощи средств механизации.	пункт 180							
169. Осмотр покрышек на станке производится с противоположной стороны механизма загрузки и выгрузки покрышек.	пункт 181							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
170. На подвеску конвейера сушильной камеры выполняется навеска одной покрышки для велосипедов, если иное не предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей, технологическими документами.	пункт 182							
171. Установка и снятие покрышек для велосипедов с копирувально-шероховального станка производится при полной остановке станка.	пункт 183							
172. Уборка резиновой крошки и пыли на участке шероховки покрышек механизирована.	пункт 184							
173. Приготовление водного раствора щелочи для очистки пресс-форм осуществляется на специальных установках.	часть первая пункта 185							
174. Подача раствора щелочи в ванны очистки пресс-форм производится по трубопроводам.	часть вторая пункта 185							
175. Дробеструйная обработка арматуры с целью удаления с нее окислов выполняется в закрытых камерах.	пункт 186							
176. Не допускается применение сухого кварцевого песка под давлением для очистки арматуры от окислов.	пункт 187							
177. Термостатирование резиновых изделий осуществляется в закрытом термостате при обеспечении заданного технологическими документами (регламентом) воздухообмена.	пункт 188							
178. Установка и снятие резиновых изделий с многопозиционного станка для отделки и окончательной их обработки производится вне зоны действия рабочих механизмов станка.	пункт 190							
179. Подача жидкого хладоносителя в галтовочные барабаны объемом более 0,5 м ³ и криогенные установки осуществляется по трубопроводам.	часть первая пункта 191							
180. Не допускается хранение хладоагента в местах его потребления.	часть вторая пункта 191							
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							
182. При съеме с дорнов чехлов для железобетонных труб зона движения чехла ограждена.	пункт 193							
183. Разборка дорна после сборки кранцев осуществляется двумя работающими.	пункт 194							
184. Не допускается вращение дорна во время нахождения внутри него работающих.	пункт 194							
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							
186. Шероховка и иные работы внутри резиновых изделий производятся с применением ручных пневматических машин.	часть вторая пункта 195							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
187. При изготовлении ремней и конвейерных лент заправка обрезаемой ткани на дублер производится с использованием специального приспособления при неработающем дублере.	пункт 196							
188. Промазка торцов плоских ремней осуществляется под укрытием с включенной местной вытяжной вентиляцией.	пункт 197							
189. Не допускается при работе тростильного станка поправлять движение нитей и проволоки и устранять образовавшиеся петли.	пункт 199							
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							
191. Не допускается удалять дорны из рукавов или рукава из дорнов при нахождении работающих в огражденной зоне их движения.	пункт 201							
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							
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							
194. Работы по удалению шлака из ванн производятся с применением средств индивидуальной защиты органов дыхания.	пункт 203							
195. Изделия, подлежащие нанесению на них резиновой смеси (резины) (далее – гуммирование), для отвода зарядов статического электричества заземлены.	пункт 206							
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							
197. Не допускаются хранение клея и растворителей, а также наполнение ими рабочей тары внутри аппаратов и емкостей.	пункт 208							
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							
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;	пункт 210							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
нахождения аппарата или емкости вне помещения во время грозы.								
200. Гуммированные емкости и аппараты, подлежащие вулканизации паром, оснащены манометрами и предохранительными клапанами.	часть первая пункта 211							
201. При вулканизации гуммированных аппаратов и емкостей паром стравливание отработанного пара производится за пределы помещения в безопасное место.	часть вторая пункта 211							
202. Станки для обработки обрешеченных валов оборудованы сборниками резиновой крошки.	пункт 212							
203. Сушка покрытых клеем заготовок для сборки резиновой обуви осуществляется в специальных шкафах или на столах с вытяжной вентиляцией.	пункт 213							
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							
205. При ручной лакировке обуви карусель с покрытой лаком обувью имеет укрытие с местной вытяжной вентиляционной установкой (отсосом).	пункт 216							
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							
207. Расходные емкости оснащены ограничителями предельного уровня лака.	часть вторая пункта 217							
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							
209. При лакировке резиновой обуви в электростатическом поле на подвесном конвейере с заготовками резиновой обуви отсутствуют подвески без резиновых изделий.	пункт 219							
210. Не допускается колебание подвесок с заготовками резиновой обуви в камере в процессе лакировки.	пункт 219							
211. При нанесении лака на поверхность резиновой обуви исключено его стекание с резиновой обуви.	пункт 220							
212. Уборка и чистка установки для лакировки резиновой обуви производится при работающей вытяжной вентиляции инструментом, не вызывающим искрения.	пункт 221							
213. 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							
214. Подача латексной смеси и коагулянта на участок вулканизации осуществляется по трубопроводам.	часть вторая пункта 222							
215. Шланги для подачи латексной смеси в формы обеспечены раздаточными кранами и надежно закрепляются хомутами.	пункт 223							
216. Агрегат для приготовления латексной нити, а также ванны с коагулянтом, латексной смесью оборудованы бортовой местной вытяжной вентиляционной установкой (отсосом) или другими устройствами, исключающими возможность	пункт 226							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
загрязнения воздуха рабочей зоны вредными парами и газами, выделяющимися из коагулянта и латексной смеси.								
217. Загрузка и выгрузка латексной дисперсии производится при выключенном источнике ультразвука.	пункт 228							
218. Снятие с борторезательного станка разрезанной покрышки и бортовых колец производится при полной остановке станка.	пункт 230							
219. Центровка покрышек в планшайбах борторезательного станка производится путем прерывистого включения привода прижимного диска. Не допускается нахождение работающего против вращающейся покрышки.	пункт 231							
220. Нож, зона подачи покрышек к ножу и зона выхода разрезанных частей покрышек ограждены.	пункт 232							
221. Ножницы для резки покрышек отрегулированы на одновременный полный разрез покрышки.	пункт 233							
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							
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							
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							
225. Чистка винтовых конвейеров девулканизаторов производится специальным деревянным приспособлением.	пункт 236							
226. При выходе из головки девулканизатора предусмотрено его охлаждение.	пункт 237							
227. Не допускается работа девулканизатора без охлаждения регенерата резины.	пункт 237							
228. Перед пуском шаровых и вибрационных мельниц закрыта крышка загрузочного люка и закреплена зажимными приспособлениями.	пункт 238							
229. Подача жидких компонентов пропиточного состава в мерники, дозаторы и реакторы производится по трубопроводам.	пункт 240							
230. При чистке реактора используются для освещения переносные лампы напряжением не выше 12 В, имеющие защиту от повреждения.	пункт 241							
231. 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							
232. Блокирующие устройства дверей камер термообработки и сушки ткани, корда обеспечивают прекращение работы пропиточно-сушильного агрегата при открытии двери.	пункт 243							
233. Для обслуживания верхних направляющих роликов пропиточно-сушильного агрегата предусмотрены площадка с лестницей.	пункт 244							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
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							
235. Загрузка полимерных материалов в бункера таблет машин, роторных линий, роторных прессов, термопластавтоматов, экструдеров, дозирующих устройств механизирована.	пункт 248							
236. При постоянном приготовлении навесок и смесей компонентов используются автоматические весы, дозаторы или другие специальные приспособления.	пункт 249							
237. Запас исходных полимерных материалов на рабочем месте не превышает потребности одной смены.	пункт 249							
238. Не допускается при обработке пластмассовых изделий в камерах машин (нагреве, промывке, отделке пластмассовых изделий, иных операциях) пребывание работающих внутри камер.	пункт 250							
239. При выгрузке из оборудования для переработки полимерных материалов горячих пластмассовых изделий исключен непосредственный контакт работающих с этими изделиями.	часть первая пункта 251							
240. Остывание пластмассовых изделий осуществляется в предусмотренных для этих целей укрытиях или специальных помещениях, оборудованных вытяжной механической вентиляцией.	часть вторая пункта 251							
241. При очистке пресс-форм принимаются меры по предотвращению раздува газообразных веществ, пыли (грата) в помещение.	часть вторая пункта 253							
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							
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, использование средств индивидуальной защиты, иные).	пункт 255							
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							
245. Подготовка рабочих растворов клеев производится в закрытом производственном оборудовании (смесителях, реакторах) или мокрым способом обработки.	пункт 257							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
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							

 (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 Правил по охране труда при производстве резиновых и пластмассовых изделий, утвержденных постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь от 29 июня 2023 г. № 20.

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 контролирующей (надзорной) 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).