

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. В технологических документах и (или) эксплуатационных документах организаций-изготовителей содержится информация о приспособлениях, необходимых для применения при эксплуатации полиграфического оборудования.	часть вторая пункта 7							
2. Изменения конструкции полиграфического оборудования согласовываются с разработчиком (проектировщиком) этого оборудования (при невозможности – с иными организациями, осуществляющими деятельность по разработке (проектированию) полиграфического оборудования).	пункт 8							
3. Назначены должностные лица, ответственные за исправное состояние и безопасную эксплуатацию полиграфического оборудования.	часть первая пункта 9							
4. К проведению работ, связанных с производственными процессами на полиграфическом оборудовании, работам по монтажу, ремонту, наладке и техническому обслуживанию полиграфического оборудования 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 10							
5. Рабочие места расположены вне зоны перемещения механизмов и грузов (заготовок, готовых изделий).	часть первая пункта 11							
6. Расположение рабочих мест обеспечивает необходимый обзор зоны наблюдения за осуществлением технологической операции с рабочего места.	часть вторая пункта 11							
7. При выполнении технологической операции несколькими работающими обеспечивается визуальная или звуковая связь между ними. Уровень звукового сигнала выше уровня шума в помещении.	часть вторая пункта 11							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
8. Установлена местная вентиляция (отсосы) или обеспечено подключение к стационарным системам вентиляции с очисткой воздуха.	пункт 14							
9. Производственные процессы проводятся на оборудовании, отвечающем требованиям нормативных правовых актов, в том числе технических нормативных правовых актов, являющихся в соответствии с законодательными актами и постановлениями Правительства Республики Беларусь обязательными для соблюдения, при наличии и исправности контрольно-измерительных приборов, защитных ограждений, блокировок, пусковой аппаратуры, технологической оснастки и инструмента.	пункт 15							
10. В печатные цеха (участки) поступают подготовленные к печати формы, запечатанные материалы, краска. В небольших полиграфических организациях подготовка запечатываемого материала и краски производится на печатных участках в специально отведенных местах (краску подготавливается в шкафах или на столах, оборудованных местными отсосами).	пункт 16							
11. Не допускается устройство опытных установок и проведение экспериментальных работ в действующих производственных цехах.	пункт 17							
12. При проведении отдельных экспериментальных работ на действующем оборудовании устройство опытных установок осуществляется при соблюдении необходимых мер безопасности.	пункт 17							
13. Опасные зоны в местах возможного нахождения работающих оборудованы средствами коллективной защиты (защитными устройствами, устройствами аварийного останова, устройствами автоматического контроля и сигнализации, глушителями шума, устройствами дистанционного управления, тормозными устройствами, знаками безопасности, иными).	часть первая пункта 18							
14. Санитарно-бытовые помещения, места отдыха и проходы для работающих расположены за пределами опасных зон.	пункт 19							
15. Готовая печатная краска и растворители доставляются в цеха глубокой печати по трубопроводам или в герметично закрытой таре.	пункт 20							
16. Подача лака и растворителя к машинам осуществляется при помощи трубопровода. В случае невозможности применения трубопроводов лаки и растворители подаются в помещения в специальных герметически закрывающихся металлических или небьющихся пластмассовых емкостях.	пункт 21							
17. Способы укладки и складирования заготовок, материалов, деталей, изделий обеспечивают их устойчивость и возможность механизированного перемещения.	пункт 22							
18. Листовая бумага хранится в складских помещениях или специально отведенных местах в производственных помещениях в кипах или пачках на стеллажах или в штабеле на поддоне.	пункт 23							
19. При складировании рулонов бумаги на боковую поверхность они подклиниваются с двух сторон клиновыми упорами. Не допускается использование для подклинивания случайных предметов.	пункт 24							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
20. Высота складирования рулонов бумаги на торец не превышает 3,5 м.	пункт 25							
21. Пластины (печатные формы) на складе хранятся в горизонтальном положении в упаковке или на специальных стеллажах в вертикальном положении. Края пластин не выступают за границы стеллажа.	пункт 26							
22. Для хранения фотопленки, предназначенной для текущей работы, а также готовых фотоформ (негативов, диапозитивов и их монтажей) предусмотрены металлические ящики, сейфы или шкафы-стеллажи.	пункт 27							
23. Формные пластины хранятся в специальных стеллажах или на штативах.	пункт 28							
24. Ракели для глубокой печати хранятся в специальных футлярах.	пункт 29							
25. Формные цилиндры хранятся на специальных стеллажах.	пункт 30							
26. Ножи переносятся и хранятся в специальных футлярах и закреплены болтами.	пункт 31							
27. При транспортировке ножей на заточку используются тележки.	пункт 31							
28. Ножедержатели хранятся в специальной стойке под наклоном.	пункт 31							
29. Печатные краски, бумага, смывочные и обтирочные материалы хранятся в отдельных складских помещениях.	пункт 32							
30. Для хранения сменного запаса печатной краски, рабочих составов, смывочных легковоспламеняющихся и смазочных материалов в производственных помещениях (рабочих местах), печатных цехах (участках) предусмотрены закрытые металлические шкафы и металлическая герметически закрытая посуда.	пункт 33							
31. Для сбора и транспортировки отходов производства (бумажные обрезки, картон, шпагат) и мусора в специально отведенных местах установлены металлические ящики (контейнеры), имеющие маркировку, которые очищаются по мере накопления и по окончании рабочей смены.	пункт 36							
32. Отходы фотопленки хранятся в плотно закрывающихся металлических ящиках, после окончания смены удаляются из рабочих помещений.	пункт 37							
33. Для сбора и хранения магниевых стружек, опилок и пыли предусмотрены металлические ящики (контейнеры) с плотно закрывающимися крышками.	пункт 38							
34. Полиграфическое оборудование размещено в соответствии с проектной документацией, нормами технологического проектирования, разработанными для полиграфических организаций, производств и цехов.	пункт 39							
35. Результаты технического состояния полиграфического оборудования – дата и время пуска в работу и остановки оборудования, отметка о техническом состоянии оборудования, характер и причина неисправности (при наличии), отметка о приеме и передаче смены – записываются в журнал технического состояния оборудования.	пункт 40							
36. Вспомогательные процессы, а также работы по техническому обслуживанию и ремонту полиграфического оборудования проводятся при выключенном оборудовании. При этом полиграфическое оборудование отключается от всех источников энергии и приняты меры против случайного включения.	пункт 41							
37. Не допускается использование сжатого воздуха для очистки (уборки) полиграфического оборудования, машин и изделий путем их обдува, за исключением	пункт 42							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
случаев, когда это предусмотрено эксплуатационными документами организаций-изготовителей полиграфического оборудования, а полиграфическое оборудование герметизировано, снабжено уплотнителями, укрытиями и аспирационными устройствами и при применении сжатого воздуха для его очистки исключено попадание пыли в воздушную среду производственного помещения, загрязнение окружающей среды, воздействие пыли на других работающих. При этом работающие, выполняющие уборку и чистку полиграфического оборудования, обеспечиваются соответствующими средствами индивидуальной защиты органов дыхания и средствами индивидуальной защиты глаз.								
38. Кожухи, крышки и другие защитные ограждения, монтируемые на петлях и открываемые вверх или в сторону, надежно фиксируются в открытом положении.	пункт 44							
39. Стационарные ограждения (кожухи, дверцы, крышки и иные) движущихся, вращающихся и токоведущих частей полиграфического оборудования открываются или снимаются только с применением инструмента или специальных ключей.	пункт 45							
40. Не допускается работа на полиграфическом оборудовании с неисправными защитными устройствами.	пункт 46							
41. Пусковые органы, управляющие направлением движения механизмов надежно фиксируются в заданном положении, исключая самопроизвольное включение.	пункт 47							
42. Приборы средств контроля и автоматизации, расположенные на щитах управления, имеют надписи, определяющие их назначение.	пункт 48							
43. Концы гибких шлангов для подвода жидкости к подвижным цилиндрам дополнительно закреплены хомутами к панелям, днищам и другим узлам полиграфического оборудования.	пункт 49							
44. Для обслуживания полиграфического оборудования, приборов, арматуры и механизмов, расположенных выше 1,8 м от пола, имеются специальные площадки со стационарными лестницами шириной не менее 1 м и ограждениями.	пункт 50							
45. Манометры установлены так, что их показания отчетливо видны.	пункт 51							
46. Рабочие места лакирования, чистки папок от фольги, припрессовки пленки, бронзирования, приготовления лаков и клеев, высокочастотных установок, заточки ножей (без охлаждения зоны резания) и другие, где имеют место вредные производственные факторы, находятся в изолированных помещениях.	пункт 52							
47. Не допускается во избежание поломки полиграфического оборудования или травмирования работающих: смазывать, чистить, производить наладку при включенном электродвигателе; поправлять материалы на ходу машины; заправлять бумагу на ходу машины; включать поворот зарядного устройства не убрав ручку-ключ; оставлять без надзора машину, включенную на рабочий ход; прислоняться к оборудованию, касаться руками двигающихся и вращающихся элементов оборудования; пользоваться неисправным инструментом и приспособлениями;	пункт 53							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
носить кольца, часы, цепочки, браслеты и другие украшения; носить в карманах одежды инструмент и острые колющие предметы; носить обувь с открытым подноском и без фиксации пятки.								
48. На участках ретуши и монтажа в оконных проемах предусмотрены солнцезащитные жалюзи или шторы.	пункт 54							
49. Установка монтажных столов обеспечивает свободный подход к ним со всех сторон: со стороны рабочей зоны - не менее 1 м, в нерабочей зоне - не менее 0,6 м.	пункт 56							
50. В темных комнатах фотолаборатории оборудование, предметы и растворы проявителя, фиксажа, ослабителя и других химикатов установлены в строгой последовательности и в определенных местах для обеспечения свободы движений в процессе работы.	пункт 57							
51. В копировальных станках обеспечена надежная фиксация верхних рам с покровным стеклом в крайних положениях и защита работающих от прямого светового потока, излучаемого источниками света.	пункт 58							
52. Монтажная рама с осветителем перемещается во взаимно перпендикулярных направлениях и фиксируется в соответствии с заданной программой в необходимом месте над пластиной.	пункт 59							
53. При изготовлении форм офсетной печати, для удаления консервационного слоя, жиров и загрязнений с поверхности формных пластин применяются предназначенные для этого моющие средства и специальные щетки.	пункт 60							
54. Печатные формы не имеют рваных краев и заусенцев.	пункт 61							
55. При работе с печатными формами непосредственно руками применяются перчатки для защиты от механических воздействий.	пункт 61							
56. В процессе экспонирования, проявки и проверки качества изготовления печатных форм по системе «компьютер - печатная форма» пластины из экспонирующего устройства вставляются и выгружаются в перчатках для защиты от механических воздействий.	абзац третий пункта 62							
57. Не допускается в процессе экспонирования, проявки и проверки качества изготовления печатных форм по системе «компьютер - печатная форма» при обработке печатной формы поднимать верхнюю крышку процессора, регулировать, вынимать, устанавливать или протирать вращающиеся валики или другие детали.	абзац четвертый пункта 62							
58. В процессе экспонирования, проявки и проверки качества изготовления печатных форм по системе «компьютер - печатная форма» химические растворы (проявитель, гуммирующий состав и иные) находится в пластмассовых емкостях с четкой надписью о содержимом.	абзац пятый пункта 62							
59. В процессе экспонирования, проявки и проверки качества изготовления печатных форм по системе «компьютер - печатная форма» пролитые химикаты немедленно вытираются влажной ветошью, которая хранится в закрытой таре и по окончании смены утилизируется.	абзац шестой пункта 62							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
60. Перед пуском печатной машины на рабочий ход подается предупредительный сигнал.	пункт 64							
61. Накладной стол самонаклада плоскочечатных машин надежно фиксируется в откинутаом положении.	пункт 65							
62. Проводка запечатываемого полотна через сушильное устройство выполняется при отключенных нагревательных элементах.	пункт 66							
63. Не допускается при эксплуатации печатного оборудования: во время работы мыть офсетные и формные цилиндры, смывать валики красочного и увлажняющего устройств; работать со снятыми кожухами, другими защитными устройствами или открывать кожухи; касаться подвижных частей печатного оборудования или деталей при проведении работ по техническому обслуживанию и настройке, не дождавшись их полной остановки и установки на предохранитель; снимать с предохранителя или подключать к электропитанию печатное оборудование, установленное на предохранитель или отключенное от электропитания другими работающими; привлекать к эксплуатации или техническому обслуживанию печатного оборудования лиц, не имеющих достаточной квалификации или не имеющих права на проведение таких работ.	пункт 67							
64. При эксплуатации цифровых печатных машин (далее - ЦПМ) замена картриджей производится тогда, когда ЦПМ не проводит печать.	абзац пятый пункта 68							
65. При эксплуатации ЦПМ при удалении застрявшей бумаги отключается электропитание.	абзац шестой пункта 68							
66. При работе с роликами диаметром более 1000 миллиметров зарядка рулона производится двумя работающими. При зарядке и при подъеме рулона в рабочее положение работающие находятся с торцов рулона.	абзацы второй и третий пункта 69							
67. Валики, снятые с печатных машин, хранятся на специальных стеллажах (стойках, штативах, пирамидах), имеющих гнезда, исключающие возможность падения валиков.	пункт 70							
68. В цехах (участках) глубокой и флексографской печати смывка формного цилиндра осуществляется при опущенном или снятом ракеле в отдельном помещении, оборудованном местными вентиляционными отсосами.	пункт 71							
69. Бумажная пыль, пролитые краски, вода, масло немедленно убирается с печатного оборудования и прилегающего участка производственного помещения.	пункт 72							
70. Не допускается устанавливать печатное оборудование на постоянную скорость во время заправки рулонного материала. Заправка выполняется при остановленном печатном оборудовании или используется кнопка «толчкового» движения.	пункт 73							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
71. Установка формных цилиндров на печатное оборудование производится с помощью специальных подъемно-транспортных устройств (тельферов).	пункт 74							
72. Осмотр и ремонт печатного оборудования и емкостей станций рекуперации (улавливание и повторное использование отходов производства, например, газов, растворителей, тепла, воды) осуществляется не менее тремя работающими по наряду-допуску на выполнение работ с повышенной опасностью, при отключенном печатном оборудовании, с применением средств индивидуальной защиты. Применяемый переносной инструмент исключает возможность образования искр.	пункт 75							
73. Не допускается во время работы печатных машин: освобождение застрявших в валиках, приемнике и на декеле листов; подхватывание смявшихся листов, идущих под цилиндр и по ленточному транспортеру; очищение валиков, резервуаров, декелей и других частей машины от лака и смазочных веществ; наличие пыли, остатков лака, бумажных отходов в сушильном и воздушном каналах; проведение наладки, ремонта, чистки, регулировки; закладывание краски в красочный ящик; уборка загрязнений с печатной формы.	пункт 76							
74. Не допускается на участке подготовки бумаги устанавливать одноножевые резальные машины со смежными рабочими зонами одну напротив другой. Одноножевые резальные машины размещены в стороне от основных потоков движения внутризаводского транспорта и прохода работающих.	пункт 77							
75. При резке малоформатной продукции (этикетки, бланки и иные) для поддержания обрезаемой стопы применяются специальные приспособления (угольники).	пункт 78							
76. Ручная бронзировка осуществляется в специальных вытяжных шкафах или под местным отсосом.	пункт 79							
77. Уборка помещений бронзирования выполняется ежедневно влажным способом.	пункт 80							
78. Переплетные крышки от фольги очищают в изолированных помещениях.	пункт 81							
79. Не допускается при включенном общем вводном выключателе в проволокошвейных машинах переставлять швейные аппараты, заправлять в них проволоку, регулировать выводное и блокировочное устройства и другие работы по технологической наладке машины.	часть первая пункта 82							
80. Не допускается во время работы проволокошвейных машин поправлять тетради на транспортере, осуществлять любые исправления и наладку, вынимать из швейного аппарата и из-под машины упавшие тетради, брошюры, инструменты.	часть вторая пункта 82							
81. Стеллажи с гнездами для хранения тетрадей и стол на приемке машины исправные, а их поверхность гладкая.	пункт 83							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
82. Работа на лакировальных участках и участках припрессовки пленки выполняется при работающей общеобменной вентиляции.	пункт 84							
83. На участках припрессовки пленки не допускается использовать инструмент, который при ударе или трении может вызвать искру.	пункт 85							
84. Для складирования книг около книговставочных машин или штриховальных станков установлены специальные платформы на расстоянии не менее 0,6 м от технологического оборудования.	пункт 86							
85. Рабочие столы для сфальцованных тетрадей установлены на расстоянии не менее 0,3 м от подборочного транспортера вкладочно-швейной машины.	пункт 87							
86. Смывка клеевых аппаратов брошюровочно-переплетного оборудования производится в отдельном помещении.	пункт 88							
87. Химические вещества, применяемые для приготовления клеев, хранятся в отдельном помещении.	пункт 89							
88. Для выемки галерты из бочек применяются специальные механические приспособления.	пункт 90							

(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 проведении полиграфических работ, утвержденных постановлением Министерства труда и социальной защиты Республики Беларусь и Министерства информации Республики Беларусь от 18 августа 2025 г. № 84/11.

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).