

ДЕПАРТАМЕНТ ГОСУДАРСТВЕННОЙ ИНСПЕКЦИИ ТРУДА
МИНИСТЕРСТВА ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

КОНТРОЛЬНЫЙ СПИСОК ВОПРОСОВ (ЧЕК-ЛИСТ) №

в сфере надзора за соблюдением законодательства о труде и об охране труда

ЗАПОЛНЕН: в ходе проверки
при планировании проверки

ВИД ПРОВЕРКИ: выборочная внеплановая
Инициалы, фамилия, должность, контактный телефон проверяющего
(руководителя проверки) или должностного лица, направившего контрольный
список вопросов (чек-лист): _____

Дата начала заполнения	Дата завершения заполнения	Дата направления
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> число	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> число	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> число
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> месяц	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> месяц	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> месяц
<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> год	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> год	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> год

СВЕДЕНИЯ О ПРОВЕРЯЕМОМ СУБЪЕКТЕ

Учетный номер плательщика _____
Наименование (фамилия, собственное имя, отчество (если таковое имеется)
проверяемого субъекта _____
Место нахождения проверяемого субъекта (объекта проверяемого субъекта)

(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Место осуществления деятельности _____
(адрес, телефон, факс, адрес электронной почты)

Необходимые характеристики объекта проверяемого субъекта _____
(среднесписочная

численность работающих, код вида основной деятельности по ОКРБ 005-2011 и его расшифровка)
Инициалы, фамилия, должность, контактный телефон представителя
(представителей) проверяемого субъекта _____

Перечень требований, предъявляемых к проверяемому субъекту

Формулировка требования, предъявляемого к проверяемому субъекту	Структурные элементы нормативных правовых актов, устанавливающих требования	Сведения о соблюдении требований проверяемым субъектом по данным						Примечание
		проверяемого субъекта			проверяющего			
		да	нет	не требуется	да	нет	не требуется	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1. При размещении по технологической необходимости участков пайки в печах, на электронно-лучевых, ультразвуковых установках и с применением лазеров в общих помещениях они ограждены.	пункт 7(1 ¹)							
2. Участки пайки крупногабаритных деталей в ваннах с расплавленным припоем и флюсом, а также участки пайки оловянно-свинцовыми припоями размещены в отдельных помещениях.	пункт 8(1)							
3. Стены и внутренние конструкции помещений, в которых проводится пайка, покрыты химически стойкими красками или керамическими плитками до высоты не менее 2 м.	пункт 11(1)							
4. Двери помещений, в которых установлены лазеры, оборудованы внутренними замками, знаком лазерной опасности и имеют светящиеся указатели «Посторонним вход воспрещен».	пункт 12(1)							
5. Все углубления в полах (прямки, траншеи и прочие) закрыты прочными перекрытиями.	пункт 14(1)							
6. В помещениях, где размещены электронно-лучевые установки, углубления в полу перекрываются удобно снимающимися рифлеными плитами (настилами).	пункт 15(1)							
7. На полу по всему периметру ванн с расплавленными припоями и солями уложены деревянные решетки.	пункт 16(1)							
8. Открытые канавы, траншеи и другие углубления в полу, а также площадки, выступающие над уровнем пола более 0,3 м, ограждены перилами высотой не менее 1 м.	пункт 17(1)							

¹ Порядковый номер в Перечне нормативных правовых актов, в соответствии с которым предъявлены требования

1	2	3	4	5	6	7	8	9
9. На территории организации имеется изолированное помещение для кратковременного хранения и утилизации производственных отходов, полученных при выполнении работ по пайке.	пункт 18(1)							
10. В производственных помещениях границы проходов и проездов отмечены контрастными к цвету пола полосами шириной не менее 50 мм или другими знаками.	пункт 19(1)							
11. В производственных помещениях расстояние от границы проезжей части до элементов конструкций зданий и оборудования составляет не менее 0,8 м.	пункт 19(1)							
12. Входные двери и ворота производственных помещений имеют отопливаемые тамбуры и шлюзы или воздушные завесы.	пункт 20(1)							
13. Умывальники в санитарно-бытовых помещениях оборудованы педальными пусковыми устройствами.								
14. Гардеробные специальной одежды на участках пайки сплавами, содержащими свинец, отделены от гардеробных других групп сплавов.	пункт 23(1)							
15. В помещениях, где проводятся работы с применением агрессивных жидкостей (кислоты, щелочи и тому подобное), или вблизи данных помещений устроены специальные гидранты, питьевые фонтанчики или другие устройства, удобные для промывания глаз и кожного покрова тела в необходимых случаях.	пункт 24(1)							
16. Производственные помещения, в которых находятся участки пайки, оборудованы постоянно действующей общеобменной и местной приточно-вытяжной вентиляцией.	пункт 28(1)							
17. Местные отсосы, удаляющие вредные вещества от производственного оборудования, заблокированы с включением оборудования для исключения его работы при выключенной вентиляции.	пункт 29(1)							
18. На участках, где применяются вещества первого класса опасности (припой оловянно-свинцовые, бериллий и его сплавы, флюсы и другие соединения), работа вентиляционных установок контролируется с помощью световой и звуковой сигнализации, автоматически включающейся при остановке вентиляции.	пункт 31(1)							
19. Рабочие места, на которых проводится пайка, оборудованы местными вытяжными устройствами.	пункт 32(1)							
20. Воздухоприемники крепятся на гибких или телескопических воздуховодах, способных перемещаться в процессе монтажных работ для максимального приближения к месту пайки.	пункт 36(1)							
21. Светоэрационные фонари имеют приспособления для дистанционного открывания фрагм и рам с пунктов управления.	пункт 38(1)							
22. Анализ воздушной среды проводится по графику, утверждаемому в организации, не менее одного раза в месяц, а также после каждого изменения технологического процесса.	пункт 45(1)							
23. Для местного освещения рабочих мест при выполнении работ по пайке применяются светильники с непросвечивающими отражателями.	пункт 49(1)							
24. Подводка электропроводов к светильнику находится внутри устройства.	пункт 50(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
25. При работе внутри ванн и других емкостей применяются переносные лампы напряжением не более 12 В.	пункт 51(1)							
26. В производственных и складских помещениях светильники имеют герметически закрытую арматуру с изоляцией, стойкой к воздействию химических веществ и влаги.	пункт 56(1)							
27. Лампы накаливания и люминесцентные лампы, применяемые на участках пайки, заключены в арматуру, предотвращающую выпадение ламп и разлет осколков в случае механических повреждений.	пункт 62(1)							
28. В цехах и на участках, где применяются пожароопасные материалы и вещества, светильники выполнены во взрывобезопасном исполнении.	пункт 62(1)							
29. На участках приготовления флюсов, содержащих фтористые и хлористые соли, имеется водопроводный кран с раковиной и нейтрализующие жидкости.	пункт 66(1)							
30. Работы с вредными и взрывопожароопасными веществами при нанесении припоев, флюсов, паяльных паст, связующих и растворителей проводятся при действующей общеобменной и местной вентиляции.	пункт 73(1)							
31. Для перемещения деталей работники применяют специальные инструменты (пинцеты, клещи или другие инструменты).	пункт 78(1)							
32. Автоматизированные линии, объединяющие наряду с пайкой и другие технологические процессы, имеют дистанционное управление.	пункт 81(1)							
33. Рабочие места обжига изоляции с концов электропроводов (жгутов) оборудованы местной вытяжной вентиляцией.	пункт 82(1)							
34. Пайка малогабаритных деталей в виде штепсельных разъемов, наконечников, клемм и других аналогичных деталей производится при закреплении их в специальных приспособлениях (зажимы, струбины и другие приспособления).	пункт 86(1)							
35. Автоматы для пайки оборудованы встроенными вытяжными вентиляционными устройствами.	пункт 87(1)							
36. При пайке на поточно-механизированных и автоматизированных линиях предусмотрены местные вытяжные вентиляционные устройства, встроенные в конструкцию линий.	пункт 88(1)							
37. Пайка деталей, находящихся под давлением, и выполнение работы по пайке на расстоянии менее 5 м от легковоспламеняющихся и огнеопасных материалов не производится.	пункт 91(1)							
38. Производственные отходы собираются в специально отведенных местах.	пункт 92(1)							
39. При пайке крупногабаритных деталей применяется паяльник со встроенным отсосом.	пункт 96(1)							
40. При пайке используется паяльник напряжением не выше 42 В.	пункт 98(1)							
41. При выполнении пайки в замкнутых пространствах, применяется паяльник напряжением не выше 12 В.	пункт 99(1)							
42. Паяльник на рабочих местах устанавливается на огнезащитные подставки, исключаящие его падение.	пункт 100(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
43. Кабель паяльника защищен от случайного механического повреждения и соприкосновения с горячими деталями.	пункт 102(1)							
44. Паяльник, находящийся в рабочем состоянии, постоянно находится в зоне действия местной вытяжной вентиляции.	пункт 103(1)							
45. Загрузка солей, добавляемых в процессе работы ванны, производится малыми порциями (0,5–1 кг) при помощи специальных ковшей.	пункт 107(1)							
46. Загрузка припоя в ванну расплавленного припоя производится малыми порциями (0,5–1 кг).	пункт 109(1)							
47. Уровень расплавленных припоев и солей не превышает 3/4 высоты ванны.	пункт 110(1)							
48. При загрузке вручную деталей работник применяет приспособления, длина которых обеспечивает нахождение руки работника не ближе 0,5 м от края ванны с расплавом.	пункт 114(1)							
49. Разлив расплавленного припоя из ванны осуществляется механизированным способом.	пункт 115(1)							
50. В случае ручного разлива применяются разливочные ковши с крышкой.	пункт 115(1)							
51. Пленки расплавов и шлаки из ванны удаляются специальными (с отверстиями) ковшами или ложками.	пункт 116(1)							
52. На каждой ванне установлена табличка с указанием типа и мощности ванны, рабочего интервала температур и состава расплава.	пункт 117(1)							
53. Ванны с расплавленными солями и припоями покрыты теплоизоляцией и размещены на постоянных рабочих местах.	пункт 118(1)							
54. Загрузка деталей в ультразвуковые ванны для пайки осуществляется в сетках или перфорированных ванночках, снабженных ручками с виброизолирующими покрытиями, не связанными жестко с частями, находящимися под воздействием ультразвука.	пункт 121(1)							
55. Ультразвуковые установки для пайки деталей установлены в изолированных помещениях или закрыты раздвижными укрытиями.	пункт 122(1)							
56. Все операции, связанные с работой при открытых звукоизолирующих крышках и дверках, производятся при выключенных источниках ультразвуковых колебаний.	пункт 125(1)							
57. На рабочем месте находятся диэлектрические коврики, изолирующие подставки и другие электротехнические средства, обеспечивающие безопасность при работе на электроустановках.	пункт 133(1)							
58. Каждая паяльная лампа имеет паспорт с указанием результатов заводского гидравлического испытания и допускаемого рабочего давления.	пункт 134(1)							
59. Не реже одного раза в месяц каждая паяльная лампа проверяется на прочность и герметичность с занесением результатов в журнал.	пункт 135(1)							
60. Не реже одного раза в год каждая паяльная лампа проходит контрольные гидравлические испытания.	пункт 135(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
61. Паяльные лампы снабжены пружинными предохранительными клапанами, отрегулированными на заданное давление.	пункт 136(1)							
62. Паяльные лампы емкостью 3 л и более снабжены манометрами.	пункт 136(1)							
63. Заправка и разжигание паяльных ламп производится в специально выделенных местах, на которых отсутствуют горючие материалы, а находящиеся на расстоянии менее 5 м конструкции из горючих материалов защищены экранами из негорючих материалов.	пункт 139(1)							
64. Газопламенная пайка, проводимая внутри цехов, выполняется на специально оборудованных рабочих местах или в кабинах.	пункт 144(1)							
65. Стационарное рабочее место оборудовано приспособлением для удержания и перемещения детали под пайку, а также стойкой с крючком или вилкой для подвески горелок во время перерывов в работе.	пункт 144(1)							
66. Газопламенная пайка в замкнутых пространствах производится при наличии не менее двух проемов (люков), приточно-вытяжной вентиляции, контрольного поста для наблюдения за работниками, расположении системы газоснабжения вне замкнутого пространства.	пункт 149(1)							
67. Работа на электронно-лучевых установках проводится при наличии в данном помещении не менее двух работников.	пункт 153(1)							
68. При необходимости дополнительного освещения внутри камеры применяются переносные лампы напряжением не выше 12 В.	пункт 156(1)							
69. Протирка внутренней поверхности и нахождение внутри камеры электронно-лучевой установки производится только при полном отключении высоковольтного источника питания при вывешенном на коммутационном аппарате плакате «Не включать! Работают люди», и при выключенном и закрытом на замок общем рубильнике включения электропитания установки.	пункт 158(1)							
70. Очистка внутренней поверхности камеры электронно-лучевой установки производится при открытой крышке.	пункт 159(1)							
71. Контактные сварочные машины оборудованы защитными экранами, предохраняющими работника от брызг расплавленного металла.	пункт 162(1)							
72. В зонах с повышенной интенсивностью лазерного излучения вывешены предупредительные знаки с надписью «Осторожно. Лазерное излучение».	пункт 168(1)							
73. Лазеры II–IV классов перед эксплуатацией приняты комиссией, назначенной в организации.	пункт 169(1)							
74. На участках пайки лазером имеется инструмент с изолированными рукоятками.	абзац второй пункта 172(1)							
75. На участках пайки лазером имеются диэлектрические перчатки и коврики.	абзац третий пункта 172(1)							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
76. На участках пайки лазером имеются средства защиты глаз.	абзац четвертый пункта 172(1)							
77. На участках пайки лазером имеются экраны, не дающие отражения лазерного излучения.	абзац пятый пункта 172(1)							
78. На участках пайки лазером имеется инструкция по охране труда при пайке лазером.	абзац шестой пункта 172(1)							
79. На участках пайки лазером имеется план размещения лазерной установки с указанием опасной зоны.	абзац седьмой пункта 172(1)							
80. При пайке лазером применяются лазерные установки закрытого типа.	пункт 173(1)							
81. При пайке лазером IV класса обеспечено дистанционное управление процессом.	пункт 175(1)							
82. При размещении лазера IV класса в специальном изолированном помещении обеспечена блокировка входной двери.	пункт 175(1)							
83. Установки для индукционной пайки, питающие несколько рабочих мест, снабжены общим пультом управления.	пункт 179(1)							
84. Для дистанционного отключения установок аварийные выключатели предусмотрены на каждом рабочем месте.	пункт 179(1)							
85. Нагревательный индуктор оборудован местным отсосом при пайке с выделением в воздух рабочей зоны вредных веществ.	пункт 180(1)							
86. Установки для индукционной пайки оборудованы защитными ограждениями с блокировкой и световой сигнализацией.	пункт 181(1)							
87. Все защитные экранирующие приспособления установки для индукционной пайки проверяются на исправность в рабочих условиях (при максимальной напряженности электромагнитного поля) не реже одного раза в три месяца, результаты проверки занесены в журнал.	пункт 182(1)							
88. Измерение электромагнитных полей производится один раз в год с занесением результатов в журнал регистрации электромагнитных полей	пункт 183(1)							
89. Рабочие контрольно-измерительные приборы в процессе эксплуатации проходят поверку не реже одного раза в год (если иное не указано в графике периодической поверки).	часть первая пункта 187(1)							
90. Для предупреждения работников о возможности поражения электрическим	пункт							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
током на участках пайки вывешены предупредительные надписи, плакаты и знаки безопасности, на рабочих местах на полу положены диэлектрические подставки под ноги, диэлектрические коврики.	190(1)							
91. Для защиты от шума двигателей вакуумных насосов, ультразвукового оборудования участки пайки оборудованы звукоизолирующими и шумопоглощающими материалами.	пункт 193(1)							
92. Производственное оборудование и защитные ограждения защищены тепловой изоляцией.	пункт 194(1)							
93. Пусковые механизмы снабжены фиксаторами и четкими надписями об их назначении.	пункт 197(1)							
94. Для аварийного выключения производственного оборудования механизмы выключения расположены в местах, доступных с любого рабочего места.	пункт 198(1)							
95. У рабочих мест вывешены инструкции о порядке пользования аварийными выключающими механизмами.	пункт 198(1)							
96. Части механизмов, имеющих вращательное и возвратно-поступательное движения, представляющие опасность для работников, снабжены защитным ограждением, заблокированным с пуском.	пункт 199(1)							
97. Баки, сборники и мерники для солей снабжены крышками, вытяжной вентиляцией, измерителями уровня и переливными устройствами.	пункт 200(1)							
98. Все движущие части производственного оборудования, расположенные на высоте ниже 2,4 м от пола, имеют защитные ограждения.	пункт 201(1)							
99. Плавильные ванны оборудованы электрическими нагревателями, местной вытяжной вентиляцией и устройствами для закрытия зеркала ванн.	пункт 206(1)							
100. На пульте управления плавильными ваннами имеется световая сигнализация, информирующая о подаче напряжения на нагревательные элементы.	пункт 208(1)							
101. Токоведущие части плавильных ванн изолированы, а металлические нетоковедущие части заземлены или занулены.	пункт 209(1)							
102. Плавильные ванны оборудованы приборами автоматического регулирования температуры с автоматической сигнализацией и выключением нагревателей при повреждении приборов теплового контроля.	пункт 210(1)							
103. Плавильные ванны с растворами, при нагревании которых до высокой температуры происходят выделения вредных веществ, а также ванны с длительными операциями технологического процесса оборудованы бортовыми отсосами.	пункт 212(1)							
104. При ремонте плавильной ванны на пусковых приборах вывешиваются плакаты с надписью «Не включать! Работают люди».	пункт 213(1)							
105. Крупногабаритные плавильные ванны, предназначенные для расплава припоя и солей, во избежание опрокидывания закреплены на фундаменте.	пункт 215(1)							
106. Под плавильными ваннами устроены аварийные сборники (приямки) для сбора расплавленного припоя и солей на случай их вытекания из прогоревших ванн.	пункт 216(1)							
107. Переносные плавильные ванны для пайки оборудованы козырьками,	пункт							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
отогнутыми внутрь ванны, во избежание выплескивания расплавленного припоя при его переноске.	217(1)							
108. Пульты управления электрическими печами оборудованы световой сигнализацией, предупреждающей о подаче напряжения на нагревательные элементы и информирующей о работе блокировочных устройств.	пункт 218(1)							
109. При наличии ручной загрузки и выгрузки деталей для пайки электрические печи оборудованы блокирующими устройствами для автоматического снятия напряжения с нагревательных элементов при открывании дверей печи.	пункт 219(1)							
110. Токоведущие части электрических печей изолированы и ограждены.	пункт 220(1)							
111. Электрические печи имеют автоматическую регулировку температуры.	пункт 221(1)							
112. Для наблюдения за процессом пайки в электронно-лучевых установках предусмотрено оптическое устройство со светофильтрами, обеспечивающее защиту глаз работника при настройке и наводке электронного луча.	пункт 228(1)							
113. Части оборудования электронно-лучевых установок, представляющие опасность для работников, помимо конструктивных мер безопасности снабжены предупреждающими знаками.	пункт 232(1)							
114. Все дверцы, люки, открывающие доступ к токоведущим частям электронно-лучевых установок, оснащены блокирующими устройствами, обеспечивающими полное снятие напряжения на установке при их открывании.	пункт 233(1)							
115. Открытые токоведущие части электронно-лучевой пушки электронно-лучевой установки, находящиеся во время работы под напряжением, имеют защитные ограждения с блокировкой, отключающей электропитание пушки в случае снятия защитного ограждения.	пункт 234(1)							
116. Открытые токоведущие участки электросети ограждены и расположены так, чтобы исключалось случайное соприкосновение с ними работников.	пункт 237(1)							
117. Баки выпрямителей с масляным охлаждением электронно-лучевой установки имеют клапаны для выхода газов, накапливающихся внутри бака.	пункт 238(1)							
118. Все металлические части электронно-лучевых установок, которые могут оказаться под напряжением, заземлены или занулены.	пункт 239(1)							
119. Щиты распределительных устройств электронно-лучевых установок закрытого типа и запираются на замок.	пункт 241(1)							
120. Деревянные помосты и рабочие площадки электронно-лучевых установок покрыты диэлектрическими ковриками.	пункт 243(1)							
121. Муфты, шкивы и ремни, используемые для соединения валов электродвигателей электронно-лучевых установок, имеют защитные кожухи, исключающие возможность случайного соприкосновения с вращающимися деталями.	пункт 244(1)							
122. Электронно-лучевая установка имеет паспорт.	абзац второй пункта							

1	2	3	4	5	6	7	8	9
	258(1)							
123. Электронно-лучевая установка имеет инструкцию по эксплуатации.	абзац четвертый пункта 258(1)							
124. Электронно-лучевая установка имеет журнал распоряжений по работам на установке.	абзац шестой пункта 258(1)							
125. Электронно-лучевая установка имеет журнал дозиметрического контроля.	абзац седьмой пункта 258(1)							
126. Периодические осмотры и планово-предупредительный ремонт электрических печей и электронно-лучевых установок осуществляются при отключенном напряжении в соответствии с утвержденным графиком, но не реже одного раза в шесть месяцев.	пункт 259(1)							
127. Педальные пусковые устройства оборудования для пайки электросопротивлением имеют защитное ограждение педали, предотвращающее возможность случайного воздействия на нее.	пункт 261(1)							
128. Установки для индукционной пайки оборудованы блокирующими устройствами, исключающими при обслуживании установок доступ работника к частям, находящимся под напряжением.	пункт 267(1)							
129. Конденсаторные батареи на участках индукционной пайки установлены в металлическом шкафу или специальном помещении с закрывающимися дверями, которые оборудованы блокирующими устройствами, отключающими конденсаторы при открывании дверей.	пункт 268(1)							
130. Силовой трансформатор и выпрямительное устройство размещены в экранированном шкафу.	пункт 269(1)							
131. На установках для индукционной пайки имеется блокирующее устройство, исключающее пуск установки при отсутствии воды в системе охлаждения.	пункт 271(1)							
132. Установки для индукционной пайки оборудованы защитными ограждениями, исключающими воздействие на работника электромагнитных излучений.	пункт 273(1)							
133. Лазерные установки имеют паспорт.	пункт 274(1)							
134. Для кратковременного перекрытия прямого лазерного излучения, а также для ограничения его распространения за пределы области обрабатываемой детали лазерные установки снабжены экранами.	пункт 277(1)							
135. Около ванн высотой 1,3 м и более, установленных на полу без заглубления, имеются площадки для обслуживания.	пункт 281(1)							
136. Высота борта ограждения площадки от подмостков - не менее 1,1 м.	пункт 281(1)							