

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕҲНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОҒАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

82 Курилиш керамикаси ишлаб чиқариш ходимлари
учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқ-
лаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2010 йил
19 мартда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2087*

(2010 йил 29 мартдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июл-
даги «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб
чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги 267-сон қарори (Ўзбекистон Респуб-

Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й.

ликаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ижросини таъминлаш мақсадида **буюраман:**

1. Қурилиш керамикаси ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

Вазир в.б.

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2010 йил 18 февраль,
98-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2010 йил 18 февралдаги
98-Б-сонли буйруғига
ИЛОВА

Қурилиш керамикаси ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) мувофиқ қурилиш керамикаси ишлаб чиқаришда меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар қурилиш керамикаси ишлаб чиқарувчи ташкилотларга (кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар ташкилотлар бинолари ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда ускуналардан фойдаланишда ҳисобга олиниши лозим.

3. Мазкур Қоидалар техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талаблари бажарилиши шарт эканлигини истисно этмайди.

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат идоралари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланади-

ган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни ташкил қилиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил этиш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилади.

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ички назоратнинг асосий турлари қуйидагилар ҳисобланади:

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қуйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг аҳволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқилиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

7. Ташкилотларда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

меҳнат шароитлари ва меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини яхшилаш, санитария-соғломлаштириш чора-тадбирларини ўз ичига олган жамоавий шартнома;

тасдиқланган меҳнат шароитларини баҳолаш ва иш ўринларини аттестация қилиш услубига мувофиқ иш ўринларини аттестация қилиш карталари;

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чорақлик иш режалари;

ходимларни ўқитиш, йўл-йўриқ бериш ва билимларини синовдан ўтказиш дастурлари;

меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича маъмурий-жамоатчилик назоратини юритиш журнали (уч босқичли назорат);

ходимларга ёнғин хавфсизлиги бўйича йўл-йўриқ бериш ва улар билан ёнғин хавфсизлиги бўйича машғулотларни ўтказиш дастури;

хар бир касб ва иш турлари бўйича меҳнатни муҳофаза қилиш йўриқномалари.

8. Ўзбекистон Республикаси «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 нафар ва ундан ошадиган ташкилотларда махсус тайёргарликка эга шахслар орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозим жорий этилади), 50 ва ундан ортиқ транспорт воситаларига эга бўлган ташкилотларда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

9. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ташкилотда меҳнатни муҳофаза қилиш ва хавфсизлик техникаси бўйича барча ишларни мувофиқлаштириши ва ушбу ишлар ўз вақтида бажарилишини назорат қилиши керак.

10. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра ташкилотнинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбари ёки бош муҳандисига бўйсунди ҳамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

11. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятларига киритилмаган ишларни бажаришга жалб қилиниши мумкин эмас.

12. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сонли қарори билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорлари тўплами 1997 й., 6-сон 21-модда) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

2-§. Ходимларга йўл-йўриқ бериш, ўқитиш ва уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ишларини ташкил этиш

13. Ташкилотнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари ҳамда билимлари синовдан ўтказилиши лозим.

14. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ходимлар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

15. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш

тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси 2000 й., 1-сон) мувофиқ ишлаб чиқилади ва ходимлар ҳамда иш жойларини шу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг рўйхати

16. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 бўйича хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ходимларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ ва ҳолисона маълумотга эга бўлиши лозим.

17. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ва меҳнат жараёнининг хавфли ҳамда зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғирлиги иш жойларини меҳнат шароитлари бўйича аттестация қилиш орқали тасдиқланиши лозим.

18. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёки янги ишлаб чиқариш ускуналарини жорий қилишда рўйхатларга тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

4-§. Касбий танлов

19. Ташкилотларда касбига кўра танлов ўтказилиши лозим бўлган касблар ва мутахассисликлар рўйхати бўлиши лозим.

20. Ташкилот мутахассислари, ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли маълумотга ва иш тажрибасига эга бўлиши лозим.

21. Босим остида ишловчи ускуналар ва хавфи юқори бўлган бошқа ишларда хизмат кўрсатувчи ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтган ва тегишли гувоҳномага эга бўлиши шарт.

22. Хавфли ишларга тегишли касбий маълумотга эга бўлмаган шахсларни қабул қилиш ман этилади.

23. «Ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар меҳнатидан фойдаланиш тақиқланган меҳнат шароити ноқулай бўлган ишлар рўйхати»га (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 30-31-сон, 355-модда) мувофиқ ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароити мавжуд ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

24. «Аёллар меҳнатидан фойдаланиш қисман ёки тўлиқ тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхати»га (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси 2000 й., 1-сон) муво-

фиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга бўлган ишларга қабул қилинмайди.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

25. Ташкилотларда зарарли ишлаб чиқариш омилларининг таъсирини камайтириш ёки уларни бартараф этиш учун жамоа ва якка тартибдаги ҳимоя воситалари қўлланилиши лозим.

26. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар киради:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормаллаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳароратини, намлигини бир хил меъёрга сақлаш ва бошқалар);

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ёруғлигини нормаллаштириш воситалари (ёритиш асбоблари, ёруғлик ўринлари, ёруғликдан ҳимоя қилиш мосламалари ва бошқалар);

шовқин, тебранма, электр токи уриши, статик электр, усқуналар юзасининг юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

27. Ташкилот раҳбарияти ходимларга Қурилиш материаллари саноати ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрлари (рўйхат рақами 2006, 2009 йил 15 сентябрь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 38-сон, 420-модда) мувофиқ керакли якка тартибдаги ҳимоя воситалари билан таъминлаши, улардан фойдаланиш муддатларига ҳамда сақлаш, ювиш, тозалаш ва таъмирлаш бўйича зарурий шартларига риоя қилинишини таъминлаган ҳолда якка тартибдаги ҳимоя воситаларини бериш ҳисобини юритиши шарт.

28. Жамоавий ҳимоя воситалари хавfli ва зарарли омилларни рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда шахсий ҳимоя воситалари қўлланиши лозим. Бундай ҳолларда шахсий ҳимоя воситаларисиз кишиларнинг иштироки ва ишлар амалга оширилиши тақиқланади.

6-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

29. Ташкилот раҳбарияти (ёки иш берувчи) касаба уюшмаси қўмитаси ва соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўрикдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг кўрикка келишини таъминлаши лозим.

30. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш «Ходимларни ишга қабул қилишда дастлабки ва даврий тиббий кўрикдан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмита-

лари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 12-сон) асосида амалга оширилиши лозим.

Ходимлар тиббий кўриқдан ўтишдан бўйин товлашга ҳақли эмас.

31. Тиббий кўриқлар ташкилотнинг тиббий-санитария қисмлари ва поликлиникалари, улар мавжуд бўлмаган ҳолда даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилиши лозим. Тиббий кўриқлар даволаш-соғломлаштириш тадбирлари белгиланган текшириш далолатномаси билан якунланиши лозим.

32. Ташкилот раҳбарияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси кўмитаси тиббий кўриқ далолатномаси билан танишиб чиқиши, иш берувчи эса далолатномада кўзда тутилган барча тадбирлар ва кўрсатмаларни бажариши лозим.

33. Даврий тиббий кўриқлар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва тавсияларнинг бажарилиши учун жавобгарлик ташкилот раҳбарияти зиммасига юкланади.

34. Ходим тиббий кўриқдан ўтишдан бўйин товлаган ёки тиббий комиссиялар томонидан ўтказилган текширишлар натижаларига кўра берилган тавсияларни бажармаган тақдирда, ташкилот раҳбарияти ушбу ходимни ишга қўйишга ҳақли эмас.

7-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

35. Ташкилот майдонлари ва биноларнинг жойлашуви СанМваҚ II-89-80 «Саноат ташкилотларининг бош плани»га мос бўлиши керак.

36. Ташкилотда транспорт воситаларини ва пиёдаларни ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

37. Транспорт воситалари ва ташкилот ҳудудида пиёдаларнинг ҳаракати чизмаси ташкилотга кириш ва чиқиш ҳамда иш участкалари ва цехларнинг кўринарли жойларига осиб қўйилиши керак.

38. Ташкилотда автойўллар ёки пиёда йўлчалари билан туташган ички ташкилот темир йўллари учрашган жойларда автойўллар ва пиёдалар учун ўтиш йўллари бўлиши лозим.

39. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши керак.

40. Ташкилот майдонидаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сувлар оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

41. Йилнинг ёз вақтида йўлчалар ва ўтиш жойларига сув сепилган, қишда қордан тозаланиб, қум сепилган бўлиши керак.

42. Ташкилотларда ҳаракатланувчи темир йўл составларини интенсив ҳаракатланишига ўтиш жойлари автоматик сигнал билан таъминланиши лозим.

8-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

43. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарни (ҳарорати, нисбий намлиги, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроиқлими ГОСТ 12.1.005-88 талабига жавоб бериши керак.

44. Ҳўл жараёнлардаги хоналарда ҳамда иссиқ ўтказувчи полларда (бетонли, ғиштли, плитали ва бошқалар) ходимлар мунтазам ишловчи иш жойларида ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши керак.

Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан енгил тозаланишни таъминлаши керак.

45. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари СанМваҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабига мос келиши керак.

46. Ёрдамчи бинолар ва хоналар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабига мос келиши лозим.

47. Бинога транспорт воситаларини кириш жойлари дарвозалар ва сигнал асбоб-ускуналари билан таъминланган бўлиши лозим.

48. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

49. Транспорт воситаларини бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган автомобиллар эни миқдоридан ошиқ бўлиши керак.

50. Дарвозалар баландлиги транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан ошиқ бўлиши керак.

51. Барча ташкилотларда бинолар ва иншоотлардан фойдаланиш ва ҳолатини мунтазам кузатиш ташкил этилган бўлиши керак.

52. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (бахор ва кузда) кам бўлмаган ҳолда ташкилот раҳбари тайинланган комиссия томонидан техник кўригидан ўтказилиши лозим. Кўрик ҳулосалари, улардан топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

53. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Ҳалокатни бартараф этилгунча ишлаб чиқариш жараёнлари хавфли ҳудудларда тўхтатилиши лозим, хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

9-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

54. Шамоллатиш ва иситиш ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, шамоллатиш ва кондиционерлаш» талабини қониқтириши лозим.

55. Оқимли шамоллатишларни ташқи ҳаво тизимидан олиш ердан камида 2 м баландликда бажарилиши лозим.

56. Ўтиш жойларида (галереяларда, зиналар майдончаларида ва шунга ўхшаш) жойлашган иситиш жиҳозлари (қувурлар, регистрлар ва шунга ўхшашлар), рухсат этилган ўтиш йўлкаларини энини камайтирмаслиги керак.

57. Иш жойларига очиқ дарвоза, эшик ёки технологик тешикдан келув-

чи ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида енгил жисмоний ишда 21°C, ўрта оғир ишда 17°C, оғир ишда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

58. Ходимларнинг исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22°C дан кам бўлмаслиги керак.

59. Биноларда жойлашган иш майдонларидан, ходимларни исиниш хоналаригача бўлган масофа 75 м, ташкилот майдонидаги иш жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак.

10-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

60. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларни ички сув қузури ва канализацияси» талабига мос келиши керак.

61. Ташкилотни ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

62. Тозалангандан сўнг сувда зарарли моддаларни таркиби саноат ташкилотларини лойиҳалаштириш санитар нормалари ўрнатган, чегараланган рухсат этилган концентрациясидан ошиб кетиши керак эмас.

63. Ичимлик сувдан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

64. Иссиқ ва қолиплаш цехларида, буғлантириш камералари бўлинмаларида ва қозонхоналардаги ходимлар сменада, таркибида 0,5 % гача туз бўлган, бир кишига 4-5 л ҳисобида газли сув билан таъминланишлари керак.

65. Иш жойидан сув ичиш қурилмасигача бўлган масофа 75 м дан ошмаслиги керак.

66. Ичимлик сувнинг ҳарорати 8°C дан 20°C гача бўлиши керак.

67. Ташкилот худудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

68. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув окмайдиган қурилмали ахлат ўраларига рухсат этилади.

11-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

69. Ташкилот майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш»га мос келиши керак.

70. Авария ёритиш тармоқларига бирорта электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларни созлиги камида чоракда бир марта текширилиши лозим.

71. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда икки мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш керак.

72. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) тўсиб қўйишига рухсат этилмайди.

73. Сунъий ёритишда икки тизим ишлатилади: умумий ва бирлашган (умумий маҳаллий билан биргаликда). Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

74. Учаскаларда ва хоналарда портлаш бўйича хавfli газ ва чанглар концентрацияси йиғилиб қолиш эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан холи ҳолда бажарилиши керак.

75. Юқори хавfli хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёритқичлар ишлатилиши керак. Ўта хавfli хоналарда, хоналардан ташқари ҳамда ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силосослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)ни ички сиртини ёритиш учун кўчма электр ёритқичларни кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак. Барча кўчма ёритқичлар ҳимояланиш даражаси IP54 дан кам бўлмаган ва металл ҳимояланиш тўри ҳамда шиша қалпоқ билан ускуналанган бўлиши керак.

12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

76. Шовқин даражаси иш жойларида, хоналарда ва ташкилот ҳудудида СанҚваМ 0120-01 «Иш жойларида шовқиннинг йўл қўйилган даражасининг санитария меъёрлари» ва СанҚваМ 0122-01 «Иш жойларида умумий ва локаль тебранишнинг санитария меъёрлари» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

77. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражасини мунтазам назорат қилиб туриш керак. Агарда шовқин ва тебраниш белгиланган меъёрлардан юқори бўлган ҳолларда уни пасайтириш учун қуйидаги тадбирлар қўлланиши лозим:

деталларнинг зарбали ҳаракатларини зарбасиз ҳаракатларга, илгарилама-кайтма ҳаракатларни айланма ҳаракатларга ўзгартириш;

шовқин чиқарувчи агрегат ёки унинг айрим қисмларига шовқинни тўсувчи қобиклар ўрнатиш;

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовқинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

шовқинли ускуналарни (вентилятор, компрессор) тўсилган хоналарда ёки цехдан ташқарида жойлаштириш;

тебранишни камайтириш учун, унинг манбаларини (электр двигателлар, вентиляторлар ва шунга ўхшашлар) мустақил полдан ва бинонинг бошқа конструкцияларидан изоляцияланган пойдеворларда ёки махсус ҳисоблаб чиқилган амортизаторларга ўрнатилиши керак.

78. Ишлаб чиқариш хоналарида шовқинни техник воситалар билан бар-тараф этишнинг иложи бўлмаса, шахсий ҳимоя қилиш воситаларидан фойдаланиш керак.

13-§. Мехнат ва дам олиш юзасидан талаблар

79. Ташкилотларда ходимларнинг иш вақти, дам олиш вақти, шунингдек қисқартирилган иш вақти Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 11 мартдаги 133-сон қарори билан тасдиқланган Мехнат шароити ўта зарарли ва ўта оғир ишларда банд бўлган ходимлар учун иш вақтининг чекланган муддатининг (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорлари тўплами, 1997 йил, 3-сон, 11-модда) талаблари инобатга олинган ҳолда, ташкилотларнинг ички меҳнат қоидалари асосида белгиланади.

III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Технологик жараёнларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

80. Майдалаш, саралаш, фойдали қазилмаларни бойитиш жараёнлари Фойдали қазилмаларни майдалаш, саралаш, бойитиш ҳамда руда ва концентратларни бўлакларда ишларнинг хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1575, 23 май 2006 йил) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2006 й., 20-21-сон, 185-модда) ва ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари» га мувофиқ бўлиши лозим.

81. Ҳамма ишлар тасдиқланган регламентда бажарилиб, уларда ишлаётган ходимларга хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларини таъсир этишига қарши чора кўрилиши лозим.

82. Хом ашё ва материалларни қайта ишлаш шу ишларни бажариш учун мўлжалланган технологик ускуна ва унинг паспортига мувофиқ бажарилиши лозим.

83. Дастгоҳ механизмларини операцияларни бажарилиш кетма-кетлиги технологик жараёнга мувофиқ блокировка тизими орқали таъминланиши лозим. Агарда тизимда механизмлардан биттаси тўхтаса, бу тўхтовчи механизмдан олдинги ҳамма дастгоҳ ва механизмларни ўчиши кўзда тутилиши лозим.

84. Технологик линияларга икки томондан хизмат кўрсатиш зарур бўлса, унинг устидан асосий иш жойлари ҳудудида ва линиянинг ҳар 20 — 25 м да ўтиш кўприклари қўл тутқичлари билан ўрнатилган бўлиши лозим.

85. Ускуна ва автоматлаштирилган линиялар, уларнинг ишга тушганлиги ҳақида огоҳлантирувчи ёритиш ва товуш сигналлари тизими билан таъминланади. Сигнал элементлари (кўнғироқ, сирена, лампа) механик шикастланишдан ҳимояланган бўлиши ва хизмат кўрсатувчи ходимлар иш ҳудудида сигнални эшитиши ва кўришини таъминлаб жойлаштирилиши лозим.

86. Электр қурилмаларини ва тармоқларини монтаж қилиш ва ишлатиш вақтида Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 27-сон, 317-модда) ва Истеъмол-

чиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 33-сон, 379-модда) талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

87. Электр токидан шикастланишнинг олдини олиш учун ишлаб чиқариш ускунаси қуйидаги талабларга жавоб бериши керак:

а) хавф манбаи бўлган ишлаб чиқариш ускунаси ток узатувчи қисми мустаҳкам қотирилган, изоляцияланган, тўсилган ёки одамлар учун ўтиб бўлмас жойда ўрнатилган бўлиши лозим;

б) электр ускунанинг очик бўлган ток узатувчи қисми эшиги ёпилувчи корпус (шкаф, блок) ёки одамлар учун ўтиши мумкин бўлган жойда жойлашганда ёпиқ ҳимоя ёпқичи (кожухи) бўлиши лозим;

в) ишлаб чиқариш ускунасининг металл қисми изоляция шикастланиши натижасида электр кучланишининг хавфли кўрсаткичи 10 — 15 мА таъсирида бўлса, ерга сим орқали уланган бўлиши лозим;

г) ишлаб чиқариш ускунаси электр занжири схемасида барча электр занжирни таъминлаш тармоғидан ўчириш марказий мосламаси назарда тутилиши лозим.

88. Ечиладиган ҳимоя ва тўсиқ мосламалари фақат конструкция ёки технологик сабаблар бўйича уларни стационар ўрнатиш имкони бўлмаганидагина қўлланилади.

89. Конвейерларнинг ҳимоя воситалари ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Умумий хавфсизлик талаблари» га мувофиқ бўлиши лозим.

90. Технологик жараёни ва механизм ишини кузатиш учун тўсиқларда ёпилувчи ойна ёки люклар назарда тутилиши мумкин. Кузатиш ойнаси ва люклари тузилмаси (конструкцияси) хизмат кўрсатувчи ходимнинг кузатиш қулайлиги ва хавфсизлигини таъминлаши керак.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

91. Ишлаб чиқариш жараёнлари ёнғин ва портлаш хавфсизлиги, уларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва олиб бориш ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари» ва ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

92. Ишлаб чиқаришда ўрганилмаган ёнғин ва портлаш хавфи ва токсик хусусиятларига эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқариш жараёнида қўллаш тақиқланади.

93. Технологик объектларнинг портлаш хавфлилиги ҳолати юзасидан белгиланган тартибда назорат ўрнатилиши лозим.

94. Технологик жараёнлар жойлаштирилган бинолар ва хоналарнинг портлаш жиҳатидан хавфлилик тоифалари лойиҳа ташкилоти томонидан ТЛТМ 24-86 «Технологик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

95. Технологик жараёнларни амалга оширишда ёнғинлар, портлашлар,

авариялар, заҳарланишлар содир бўлиши ҳамда атроф муҳит ишлаб чиқариш чиқиндилари (оқова сувлари, вентиляция чиқиндилари ва шу каби) билан ифлосланиш эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

96. Барча ишлаб чиқариш цехлари, хом ашё ва тайёр маҳсулот омборхоналари, бинолар ҳамда иншоотлар дастлабки ёнғинни ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши шарт.

97. Вентиляция тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши лозим.

98. Ҳар бир цех, участка, омборда мавжуд меъёрлар асосида, ҳудудий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

99. Ташкилотларда барча ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва маиший хоналарда ёнғин хавфсизлигига жавобгар ходим ташкилот раҳбариятининг буйруғига асосан тайинланиши керак.

100. Ташкилотларда ёнғин хавфсизлиги идоралари томонидан белгиланган меъёрларда ёнғинга қарши курашиш учун ўт ўчириш воситалари бўлиши лозим.

101. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги бўйича машғулотлар ўтказилиши ва уларга тегишли йўл-йўриқлар берилиши керак.

102. Бино ва ёнғин сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғин воситалари ва ускуналарига борадиган йўлақлар доимо бўш бўлиши керак.

3-§. Материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотлар ҳамда ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва транспорт воситаларида ташиш

103. Омборлар ва юк сақлаш учун майдончалар қурилма ва ускуналари, уларнинг қурилиши, санитария ва ёнғинга қарши меъёрлар ва қоидалар белгиланган тартибда тасдиқланган, технологик лойиҳа меъёрлари талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

104. Юклаш-тушириш ишлари ва юкларни жойлаштириш Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорлари тўплами 1997 й., 24-сон, 221-модда) талабларига мувофиқ бўлиши керак.

105. Омбор ва юк сақлаш учун майдончаларда барча юклаш, тушириш ва оғир меҳнат категориясига тегишли юкни ҳаракатлантириш жараёни механизациялашган бўлиши лозим.

106. Юк сақлаш учун майдончалар сатҳи текис бўлиб, чуқурчаларсиз ва 5°C дан ошмайдиган нишаби бўлиши керак. Юк сақлаш учун майдончалар қопламаси унга келувчи йўллар қопламасига тенг бўлиши лозим. Йилнинг қиш ойларида юк сақлаш учун майдончалар доимо қор ва муздан тозаланиб, қум, кул ёки шлак сепилиши керак.

107. Омбор ёки юк сақлаш учун майдончалар ҳудудига кираверишда

ҳаракат йўналиши, юклаш-тушириш жойи ёки транспорт воситаларининг тўхтаб туриш жойини кўрсатувчи чизма осилган бўлиши керак.

108. Ташкилотга қопларда келиб тушган абразив ва пардозлаш материаллари ёпиқ хоналарда сақланиши лозим.

109. Яшиқ ва қоплардаги юклар омборда ағанамайдиган қилиб устма-уст тахланган бўлиши лозим. Қўлда ортилганда устма-уст тахланиш баландлиги 3 м дан ошмаслиги, юк кўтариш механизми ёрдамида тахланганда — 6 м дан ошмаслиги лозим. Йиртилган ва носоз идишдаги юкни устма-уст тахлаш тақиқланади.

110. Омборда устма-уст тахланган ёки юк идишлари стелажлар оралигидаги йўлакнинг эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим. Омборда транспорт воситалари ишлатилганда, йўлакка қўшимча қўлланиладиган транспорт воситалари ўлчамлари кенглигидаги йўл бўлиши лозим.

111. Бўшаган идиш ва бошқа ўровчи материаллар доимо омбордан шу мақсадлар учун ажратилган жойга чиқарилиши лозим.

112. Ҳар бир омбор учун материалларни сақлаш ва ишларни хавфсиз олиб бориши бўйича йўриқнома ташкилот раҳбарияти томонидан ишлаб чиқилади ва тасдиқланади.

113. Суюқ ёнилғини қуйиш бўйича майдончалар портлаш хавфсизлиги ижросидаги ҚМҚ 2.09.19-97 «Нефть ва нефть маҳсулотлари омборлари» талабларига мувофиқ ёритгич билан жиҳозланган бўлиши лозим.

114. Ёнилғи-мой маҳсулотлари қолдигини ўлчашда, кузатишда, тозалашда ва резервуарларни таъмирлашда ёритиш учун портлаш хавфсизлиги ижросидаги аккумулятор фонари ишлатилиши керак.

115. Резервуарларни мазутдан тозалашда ёғоч, резина ёки бошқа учкун чиқармайдиган материалли қирғичдан фойдаланиш зарур.

116. Мазутни қабул қилиш ва сақлаш билан боғлиқ ишларни бажаришда қуйидагилар тақиқланади:

темир йўл цистерналари ичига тушиш;

темир йўл цистерналарини ёритиш учун очиқ олов ёки кўчма электр ёритгичларни ишлатиш;

мазут қуйишда ва резервуар тозалашда металл қирғич ва учкун чиқарувчи асбобни ишлатиш.

4-§. Бункерлар

117. Бункерлар материалларни юклаш ва юк бўшатиш пайтида чанг тутиш учун мосламалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

118. Бункерларнинг тепаси периметри бўйича тўсилган бўлиши керак. Тўсиқлар ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар ҳимояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

119. Бункерлар галереясидаги ойнанинг ромлари очиш ва очиқ ҳолатда ушлаб туриш мосламалари билан таъминланган бўлиши лозим. Ойна ромини очиш галерея полидан амалга оширилиши керак.

120. Бункерлар галереяси трубопроводларидан ўтиш учун ўтиш кўприк-

ларини ўрнатилиши ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар ҳимояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

121. Бункерларнинг пастки ва ён люкларига хизмат кўрсатиш учун ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар ҳимояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талабларига мувофиқ майдончалари бўлиши лозим.

122. Бункерлар люклари қопқоғи зичликка эга бўлиши ва қулфга беркитилиши лозим. Қулфларнинг калитлари цех бошлиғида (смена устасида) бўлиб, бункер ичида иш бажариш учун наряд-рухсатнома расмийлаштиригандан сўнг жавобгар ходимга калит берилиши лозим.

123. Бункер ичига юқоридаги люк орқали ичини кўздан кечириш ёки деворини тозалаш, фақат одамларни кўтариш ва тушириш учун мўлжалланган лебедка ёрдамида кажаванда тушириш орқали бажарилади. Ўзи кўтариладиган кажавани қўллашга рухсат берилмайди.

124. Бункер ичига тушиш олдидан қуйидаги хавфсизлик чоралари қўрилиши керак:

а) бункер билан боғлиқ ҳамма пневмо трассалардаги тиқин жўмраклари ёпилиши ва ГОСТ 12.4.026-76 талабига мувофиқ «Тиқин жўмраклари очилмасин — одамлар ишляпти» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши;

б) бункерга тушаётганлар иш бажариш учун асбоблар, шахсий ҳимоя воситалари ва сигнализация воситалари ёки боғловчи (сигнал арқон, гаплашиш манбаи, радиоалоқа) билан таъминланиши;

в) лебедка, канат ва кажавалар амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

125. Кажавалар ўтиргич, оёқ учун тиргович, тўсиқ ва асбоб сақлаш ва қотириш анжомлари билан жиҳозланган (чўнтаклар, хомутлар ва бошқалар) бўлиши лозим.

126. Кажавани тўсиғининг баландлиги 1,2 м дан кам бўлмаслиги ва қўшимча тўсиқ планка баландлиги 0,6 м бўлиши лозим. Люлькани осиб қўйиш воситалари унинг тўнкарилишини бартараф қилиши лозим.

127. Кажавани бункерга туширишдан олдин қуйидагилар текширилиши лозим:

а) лебедка бункернинг тўсинига қотирилишининг мустаҳкамлиги;

б) пўлат канатнинг лебедка барабанига қотирилиши мустаҳкамлиги;

в) пўлат канат, блоклар, тормоз ва лебедка юритувчисининг созлиги;

г) настил ва люлка тўсиғининг мустаҳкамлиги.

128. Тозалаш ишларини амалга оширишда, олдин люк тўсини атрофи тозаланиб, кейин эса горизонтал поғоналар бўйича тепадан пастга тозалаш бункернинг бутун периметри бўйлаб бажарилиши лозим.

5-§. Ташкилот ҳудудидаги темир йўлларга талаблар

129. Ташкилот ҳудудидаги темир йўлларни бошқариш ва тузилиши темир йўл транспорти хавфсизлиги техникаси қоидаларига мос бўлиши керак.

130. Темир йўлларни кесиб ўтадиган йўлаклар қулай ва хавфсиз жой-

ларга қурилиши, уларга релслар юзаси билан барабар қилиб тўшамалар тўшалиши керак. Ўтиш жойларида «Ўтиш жойи» деб ёзилган белги бўлиши керак.

131. Йўлнинг охирида вагон издан чиқиб кетмаслиги учун тўсқич билан таъминланиши шарт.

132. Темир йўлнинг машина йўли билан кесишган жойида, йўлнинг бутун кенглиги бўйича қулай бўлиши учун тўшама тўшалиши ҳамда йўловчилар ва ҳайдовчилар учун товуш сигнали ва «Поезддан сақланинг» огоҳлантирувчи белгиси ўрнатилган бўлиши лозим.

133. Темир йўлнинг икки четида эни камида 1 м ли йўлаклар бўлиши керак. Бу йўлаклар мунтазам равишда тозалаб турилиши, текис ва қаттиқ юзали бўлиши зарур.

134. Стрелкалар ва ўтиш жойлари ёритилиши керак.

IV. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

135. Ишлаб чиқариш ускунаси ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш ускунаси. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

136. Ишлаб чиқариш ускунасини жойлаштириш ва ундан фойдаланиш ишлаб чиқарувчи заводнинг фойдаланиш бўйича йўриқномаси талабига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

137. Хом ашё, қўшимчалар ва қаттиқ ёнилғи омборларида грейфер кранидан фойдаланиш амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

138. Барча ишлаб чиқариш иссиқлик манбалари иш хоналари конвекцион ва нурланувчи иссиқлик ажралишини чегараловчи ёки олдини олувчи мосламалар билан таъминланган бўлиши лозим.

139. Ишлаб чиқариш ускунасини тозалаш ишлари махсус асбобда (чўтка, қирғич, илмоқ ва бошқалар) бажарилиши лозим. Ишлаб турган ускунада тозалаш ва йиғиштириш ишларини бажариш тақиқланади.

140. Ускуна ёки унинг ёнидаги хавфли ҳудудни темир қиринди, кесилган бўлаклар, чанг ва ифлосликлардан тозалаш ушбу ускунага хизмат кўрсатувчи ходим томонидан амалга оширилади.

141. Ускуна ишлаётганида механизмларни, ҳаракатланувчи қисмларни қўлда мойлаш тақиқланади.

2-§. Ишлаб чиқариш ускунасини жойлаштиришдаги хавфсизлик шароитлари

142. Ишлаб чиқариш хоналарида ва иш жойларида ишлаб чиқариш ускуналарини жойлаштириш хизмат кўрсатувчи ходимлар учун хавф туғдирмайдиган бўлиши лозим.

143. Цехда ўтиш йўлаклари кенглиги қуйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

- а) магистрал ўтиш йўлаклари учун 1,5 м;
- б) ускуналар оралиғидаги ўтиш йўлакчалари 1,2 м;
- в) ишлаб чиқариш деворлари ва ускуналар оралиғидаги ўтиш йўлакчалари 1 м;
- г) ускунага хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш учун мўлжалланган ўтиш йўлаклари учун 0,7 м.

144. Иш жойлари олдидаги ўтиш йўлаклари кенглиги бир қатор жойлашган иш жойлари ўтиш йўлакларидан 0,75 м дан кам бўлмаган ва ўтиш йўлаклари ва транспорт воситалари йўлаклари икки томонлама жойлашган иш жойларидан 1,5 м дан кам бўлмаган масофага узайтирилган бўлиши лозим.

145. Ишлаб чиқариш бинолари, галерея, тунеллар ва эстакадаларда конвейерлар тузилмаси ва жойлаштирилиши ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

146. Конвейерларга хизмат кўрсатиш учун ўтиш йўлаклари кенглиги қуйидагилардан кам бўлмаслиги лозим:

- а) бир томондан хизмат кўрсатиладиган конвейер учун 0,7 м;
- б) параллел жойлашган конвейерлар оралиғида 1 м;
- в) қаттиқ ёки тўрсимон тўсиқлар билан бутун трасса бўйича ёпилган параллел жойлаштирилган конвейерлар оралиғи 0,7 м;
- г) конвейерлар оралиғида жойлашган ўтиш йўлакларида устунлар бўлганда устун ва конвейер оралиғи 0,6 м;
- д) икки томондан хизмат кўрсатиладиган параллел жойлашган пластинасимон конвейер оралиғи 1,2 м;
- е) юк юкловчи ёки туширувчи қурилмалар устидан ўтувчи конвейер трасса участкаларининг икки томонида 1 м.

147. Конвейерлар йиғиш ва таъмирлаш учун ўтиш йўлаги кенглиги 0,4 м дан кам бўлмаслиги лозим. Конвейердан фойдаланишда, йиғиш ва таъмирлаш учун ўтиш йўлаклари доимо ёпиқ бўлиши лозим.

148. Конвейер бўйлаб ўтиш йўлаги баландлиги қуйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

- а) ишлаб чиқариш хоналарида 2,2 м;
- б) галерея, туннель ва эстакадаларда 1,8 м.

149. Ишлаганда чанг чиқарувчи (майдалаш, элаш ва бошқа) ускуна зич ёпилган бўлиши лозим.

150. Чанг чиқарувчи ускунани зич ёпиш учун мўлжалланган қопламалар аспирация (сўрув) тизимига уланган бўлиши лозим.

151. Газ-чанг ушловчи қурилмалардан фойдаланишда амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабига риоя этиш лозим.

152. Босим остида ишловчи қурилма, мослама, таъмирлаш ва фойдаланиш идишлари амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

153. Газ хўжалигидан фойдаланиш амалдаги меъёрий хужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

154. Юк кўтариш машиналарини жойлаштириш ва фойдаланиш амалдаги меъёрий хужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

155. Электрқурилмаларни тузиш ва фойдаланиш амалдаги меъёрий хужжатларга мувофиқ бўлиши лозим.

3-§. Майдалагичлар (шекали, валикли, конусли, болғали)

156. Майдалагич машиналарини бошқариш пульслари кузатиш ва масофадан бошқариш кабиналарида жойлаштирилиши лозим. Кузатиш ва масофадан бошқариш кабиналаридаги иш жойлари ГОСТ 12.2.032–78 «Ишларни ўтириб бажаришдаги иш ўрни. Умумий эргономик талаблари» га мувофиқ бўлиши лозим.

157. Майдалагич машиналар, қабул қилиш ва транспортировка қурилмаларини бошқариш майдонлари овозли ёки чироқли сигнализация (электр қўнғироқ, милтиловчи электрлампа) билан жиҳозланган бўлиши лозим.

158. Майдалагичлар қабул қилиш тешиклари ва тўлдириш механизмларига хизмат кўрсатувчи майдонлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

159. Майдалагичларни тўлдириш ва бўшатиш жойлари бундан ташқари у билан боғлиқ таъминловчи бункер оқими ҳаво тозаловчи аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

160. Майдалагичларни тўлдириш тешиклари материал бўлақларини отилиб кетишидан сақлаш учун темир тўсиқларга эга бўлиши керак.

161. Болғали майдалагичларни бошқариш тизимида, майдалагич роторининг ишчи айланиш частотасига етгандагина, тўлдириш қурилмасининг ёқирилиши таъминланиши назарда тутилган бўлиши лозим. Валикли майдалагичларда валиклари темир қоплама билан тўсилиб, кўриш ойналари зич ёпилган бўлиши лозим.

162. Валикли майдалагичларнинг, валиги тикилиб қолганда, юргизувчини автоматик равишда учишини таъминловчи ўчириш қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

163. Таъмирлаш ишларини бажариш учун майдалагич хонаси юк кўтариш машиналари билан таъминланган бўлиши лозим (кран, таль).

164. Қоплама корпусининг оғирлиги 50 кг ортиқ бўлса, унинг очилиб, ёпирилиши механизациялашган бўлиши лозим.

165. Майдалагич машинаси ишлаётган пайтида қуйидагилар тақиқланади:

а) хом ашё бўлақларини итариш ва олиш, таъминловчи ва оқимлардаги уюмларни йўқотиш;

б) майдалагич ва оқимларни ёпишган нарсалардан тозалаш;

в) ишлаётган жиҳознинг корпусида бўлиш;

г) созлаш ишларини бажариш;

д) валикли майдалагичнинг кўриш ойнасини очиш.

166. Майдалагичнинг қабул қилиш жойига ўтиш кўприкларини ўрнатиш ман этилади.

4-§. Тегирмонлар

167. Хом ашёни қуруқ парчалайдиган тегирмонлар ҳаво тозалаш аппаратлари орқали аспирация тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

168. Тегирмон оқимини таъминловчи қувур ёки бўшатиш қопламаси бириктирилган жойи ишлаб чиқариш хонасига чанг чиқиб кетишининг олдини олиш мақсадида зичланган бўлиши лозим.

169. Тегирмонлар ишлаётганда шовқин даражасини камайтириш учун шовқиндан самарали ҳимоя қилувчи воситаларни қўллаш лозим.

170. Тегирмон ишга тушаётгани ва тўхтаётгани ҳақида хизмат кўрсатаётганларни огоҳлантириш учун товуш ва чироқли сигналлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

171. Тегирмонни сепараторларига, циклонларига, филтрларига, вентиляторларига, таъминловчи ва цапфа подшипникка хизмат кўрсатиш учун майдонлар бўлиши лозим.

172. Тегирмон хонасида люкларнинг қопқоғини таъмирлаш ишлари олиб борилганида очиш учун юк кўтариш қурилмаси ўрнатилган бўлиши лозим (кран, таль).

173. Тегирмон ускуналарини ҳаракатга келтириш қўйидаги кетма-кетликда блокировка орқали таъминланиши лозим: чанг тутувчи ва аспирация тизими, тегирмон, бўшатиш қурилмаси, тўлдириш қурилмаси.

174. Тегирмон ёки бўшатиш қурилмаси бирданига тўхтаб қолган ҳолатида, блокировка тегирмонни ишлатишдан олдин ишлатиладиган усқунани автоматик тарзда ўчириши лозим.

175. Тегирмонни чанг тутиш ва аспирация тизими носоз ёки ўчирилганида ишлатиш тақиқланади.

176. Тегирмон ишлаётганида уни таъмирлаш, таъминловчидан, оқимлардан хом ашёни ва бегона жисмларни олиш (металл ва бошқалар), тегирмон тўсиқлари орқасига ўтиш ёки уни ечиш тақиқланади.

177. Тегирмонни ишлатиш қўйидаги ҳолларда тақиқланади:

а) блокировка ёки сигнализация носоз бўлса;

б) тўсиқлар ечилган ёки қотирилмаган бўлса;

в) таглик ва корпусда ёрилган жой бўлса;

г) плитани қотирувчи болтлари бўшаганида ёки йўқ бўлганида;

д) парчаланаятган материал люк зичлиги орасидан ва болт тешигидан ажралиб чиққанида;

е) аспирация тизими носоз бўлса ёки самарали ишламаётганида.

178. Тегирмонни таъмирлаш, кўздан кечириш ёки майдаланувчи маҳсулот тўлдирилаятганида юритувчи электр тармоқдан ўчирилган бўлиши лозим.

179. Тегирмон люкларида тармоқдан зичлагичлар ва илиб қўйиш учун қурилмалар бўлиши лозим.

180. Шар тегирмонлар қопқоғи цапфа подшипниги томонидан металл яхлит ёки сеткали тўсиқлар билан тўсилган бўлиши лозим.

181. Тегирмон тўхтаганида очиладиган люклар тепа ҳолатда бўлиши лозим.

182. Шар тегирмонларини майдаловчи жисм билан тўлдириш механизациялашган ва наряд-рухсатнома орқали амалга оширилади.

183. Шар тегирмонига майдаланувчи жисм электромагнит юкловчи орқали юкланганида, тўлдирувчи воронканинг диаметри электромагнит юклагичнинг диаметридан 0,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

184. Аэробил, шахта, тебранма-роликли ва пурковчи тегирмонлари корпусининг қопқоғи юритувчи билан шундай блокировка қилинган бўлиши керакки, қопқоқ очилганида тегирмон юритувчиси автоматик тарзда ўчсин.

185. Тегирмонга иссиқлик берувчи ҳаво ўтказгичлари иссиқдан изоляция қилинган бўлиши лозим. Бундан ташқи юзасидаги ҳарорат 45°C дан ошмаслиги лозим.

186. Майдаловчи жисмларни юкловчи қурилмалардан фойдаланган ҳолда юклаш керак (кран, галь).

187. Майдаловчи жисмлар тегирмонга юкланаётганда юкловчи машинани ҳаракат қилаётган ҳудудида, ГОСТ 12.4.059-87 талаби бўйича тўсиқлар билан тўсилган ва ГОСТ 12.4.026-76 талаби бўйича «Кириш мумкин эмас» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши лозим.

5-§. Лой ишқаловчилар

188. Лой ишқаловчиларга буғ етказиб берувчи қувурлар амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

189. Лой ишқаловчи корпусидан келаётган лойни йиғувчи айланма диск, лойни лой ишқаловчи хизмат кўрсатаётган майдонга тўкилишининг олдини олувчи яхлит темир қоплама билан ёпилган бўлиши лозим.

190. Қоплама юритувчи билан шундай блокировка қилинган бўлиши керакки, қоплама йўқлигида ёки нотўғри қўйилганида лой ишқалагич ишлаб кетмасин.

6-§. Лой ковловчи

191. Қўзғалувчи лой ковловчи вали яшиқ таъминловчи бункер устида ўрнатилганда, яхлит темир қоплама билан ёпиқ бўлиши лозим.

192. Лой ковловчи ишлаганида хизмат кўрсатиш майдонига лойнинг тўкилиши ва отилиши баргараф этилган бўлиши лозим.

193. Лой ковловчини таъмирлаш ишлари наряд-рухсатнома орқали амалга оширилиши лозим.

194. Қўзғалувчи лой ковловчи таъмирланганида тормоз башмаклари ўрнатилиши лозим.

7-§. Ғалвирлар

195. Ҳаракатланувчи ғалвир ва унинг рамаси чангланувчи материалларни (гипс, қум) эланганида яхлит темир қоплама билан ёпилган, ҳаво тозалаш аппаратлари эса ҳаво тозаловчи аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

196. Ғалвирни юргизувчи айланма валлар, бириктирувчи муфталар, маховиклар, кривошиплар ва бошқа ҳаракатланувчи қисмлар яхлит темир тўсиқ билан тўсилган ёки ғалвир қопламаси тагида жойлашган бўлиши лозим.

197. Ғалвир қопламасида ғалвирни, оқим ва юритувчини кўриш, тозалаш ёки таъмирлаш учун, очиладиган люклар бўлиши лозим. Люк қопқоқлари ғалвир юритувчиси билан шундай боғланган бўлиши лозимки, у очилганида ғалвир автоматик тарзда тўхтасин.

198. Ғалвирлардан эланган чиқиндиларни олиш, механизациялашган бўлиши лозим.

8-§. Таъминловчи

199. Талинкасимон таъминловчилар ҳаво тозаловчи аппаратлари орқали аспирация тизимига уланган металл ёпинғичлар билан ёпилган бўлиши лозим.

200. Таъминловчи ишлаётган пайтида тикилиб қолган материал бўлақларини, металл ва бошқа предметларни туртиб чиқариш ва олиш бункерларга ёпишиб қолган материаллардан тозалаш тақиқланади.

201. Таъминловчиларнинг бункер билан бириккан жойидан ишлаб чиқариш хонасига материалларнинг тўкилиши ва чанг чиқиб кетишининг олдини олиш учун улар зич қилиб бириктирилган бўлиши лозим.

202. Таъминловчи юклаш жойини ёпишга имкон берувчи қурилма билан жиҳозланган бўлиши лозим (клапан шибер).

203. Таъминловчининг қопламаси юритувчи билан шундай блокировка қилинган бўлиши лозимки, қоплама ечилганида ёки нотўғри қўйилганида юритувчи автоматик тарзда ўчсин.

204. Диск таъминловчини бўшатиш оқимининг люки оқим деворларига ёпишган массани тозалаш учун қопқоқ билан жиҳозланган бўлиши лозим.

205. Яшиқ таъминловчининг қабул қилиш бункерлари доимий темир майдончали нарвон билан жиҳозланган бўлиши лозим. Бункер майдон томонидан баландлиги 1 м дан кам бўлмаган сетка тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

206. Таъминловчидан фойдаланиш, уни ишлаб чиқарган заводнинг фойдаланиш йўриқномаси асосида амалга оширилиши лозим.

9-§. Аралаштиргичлар

207. Массани буғ билан намловчи аралаштиргич корпуси, қабул қилувчи тешикка ва зич ёпиладиган кўриш люкларига эга, яхлит темир қоплама билан ёпилган бўлиши лозим.

208. Аралаштиргичларнинг айланувчи қисми ва катогги, майдалаш ҳудудини тўсувчи ва ундан материаллар тўкилиши ёки ташлаб юборилишининг олдини олувчи яхлит темир қоплама билан ёпилган бўлиши лозим.

209. Қоплама юритувчи билан шундай блокировка қилинган бўлиши керакки, у йўқлигида ёки нотўғри қўйилганида юритувчи ёқилмасин.

210. Чангланувчи материаллар парчаланган ёки юкланганда аралаштиргич қопламаси чанг ҳаво ишлаб чиқариш хоналарига ўтишини бартараф қилиш учун аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

211. Таъмирлаш, тозалаш ёки созлаш ишларини бажариш учун аралаштиргич қопламасига темир қопқоқли люк қилиниб, резина ёки юнг зичлагич билан ёпилувчи болт билан қотирилишига рухсат этилади.

212. Люк қопқоғи юритувчи билан шундай блокировка қилинган бўлиши керакки, у очилганида юритувчи автоматик тарзда тўхташи лозим.

213. Аралаштиргичларни юритувчиси тепада жойлашганида юритувчига хизмат кўрсатиш учун доимий темир майдончали нарвон бўлиши лозим.

214. Материал намланиб парчаланганида суви ишлаб чиқариш хонасига, хизмат кўрсатиш майдонига ёки аралаштиргични чўнқирига оқиб тушмаслиги лозим.

215. Парчаланаётган материал намунаси аралаштиргичнинг юк туширувчи оқимидан олиниши лозим.

216. Аралаштирувчи бассейннинг юзаси яхлит металл ёки темирбетон тўсиқлар билан ёпилган бўлиши лозим.

217. Аралаштирувчи бассейндан намуна олиниши чўмич билан бажарилиши лозим.

10-§. Пластик қолиплаш пресслари

218. Пресслар ишга тушаётганлиги ҳақида дарак берувчи ёриткичли ва овозли сигнализация билан жиҳозланган бўлиши лозим.

219. Лой массасини прессни қабул қилиш идишига итариб тушириш, вакуум камерани ва таъминловчи валикларини тозалаш фақат фрикцион муфтаси ўчирилганида ва пресснинг электрюрғизгичи электр таъминотдан ўчирилганда амалга ошириш керак.

220. Тишли узатмалар, муфта ва валлар яхлит металл тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

221. Пресснинг вакуум камераси камера ичидаги лой сатҳини текшириб туриш учун манометр ва қурилма билан жиҳозланиши лозим. Вакуум камераси тўлиб қолганида, юритувчи автоматик тарзда ўчиши лозим.

222. Вакуум камерани пресс корпуси ва аралаштиргич билан уланган жойи, бундан ташқари вакуум камерани қопқоғи, лой массасини сатҳини назорат қилиб туриш ойнаси, аралаштиргич ва пресс вали ўтказилган жойлари зичланган бўлиши лозим.

223. Пресс бункерлари хом ашё аралашмасининг бункерда осилиб қолиши ва ёпишиб қолишининг олдини олиш мақсадида қурилма (аралаштиргич, қирғич, электр тебрткич) билан жиҳозланган бўлиши лозим.

224. Пресслаш ва тўкиб берувчи каретанинг худудини ёпувчи эшик пресс юритувчиси билан шундай боғланган бўлиши лозимки, эшик очилганида пресс юритувчиси автоматик тарзда ўчсин.

225. Штампларни алмаштириш ва ювишдан олдин қуйидагилар бажарилиши:

фрикцион муфтани ўчириш;

электр юргазгични электр таъминотидан ўчириш;

пресснинг ишга тушириш мосламасига «Ёқилмасин — одамлар ишляпти» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осилган бўлиши лозим.

11-§. Керамик маҳсулотларни кесиш учун автоматлар

226. Хизмат кўрсатувчи ходимларни лой брусини кесиш худудига кириб қолмаслиги ва кесиш вақтида учиб чиқадиган лойдан сақлаш учун, автоматни кесувчи қисми (смычок) тўсилган бўлиши лозим.

227. Автоматни кесувчи қисми ёки узилган симни алмаштириш қулай бўлиши учун тўсиқнинг олд девори шарнирларда очиладиган ва автоматни юритувчиси билан блокировка қилинган бўлиши ва у очилганида юритувчи автоматик тарзда ўчиши керак.

12-§. Гидравлик кўтариш майдонлари

228. Кўтариш майдонининг платформаси ғадир-будур темирли қоплама ва вагонеткани тўхтатиб турувчи мослама билан жиҳозланган бўлиши керак.

229. Кўтариш майдони платформани тепа ҳолатида тўхтатиб турувчи мосламага эга бўлиши лозим.

230. Кўтариш майдонининг чуқурчаси доимий нарвон билан жиҳозланган бўлиши лозим.

231. Чуқурга тушишга имконият берувчи люклар ғадир-будур темирли қопқоқ билан ёпилиб, пол сатҳи билан бир текисликда бўлиши лозим.

232. Олинувчи фартукларни ёпиқ ҳолатидаги юзасининг сатҳи ишлаб чиқариш хонасининг полининг сатҳи билан баробар бўлиши лозим.

233. Вагонеткаларни кўтариш платформаларига юмалатиб киргизиш ва вагонеткаларни юмалатиб қайтариш йўли рельсининг тепа қисми платформа рельсининг тепа қисми билан баробар бўлиши лозим.

13-§. Керамик маҳсулотларни ишлаб чиқариш учун қуювчи конвейерлар

234. Қуювчи конвейерлар ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

235. Гипс қолипларни шликер билан тўлдириш, автоматик тарзда шликерни маълум миқдорини қуйишга мўлжалланган мослама орқали амалга оширилиши лозим.

236. Кареткани кўтарувчиси ва туширувчисини таъмирлаш ва тозалаш вақтида тушиб кетмаслиги учун фиксатор билан жиҳозланган ва паст ҳолатидан юқори ҳолатига етиш нуқталаригача тўр тўсиқлар билан тўсилган бўлиши лозим.

237. Унитаз ва қўл ювгичларни ишлаб чиқаришда рельс йўлларининг охирида кареткалар тушиб кетмаслиги учун фиксаторлар ўрнатилган бўлиши лозим.

238. Гипс шаклларни қуювчи конвейерларни тасмаси барабан ва роликда сурилмаслиги учун марказловчи мосламага эга бўлиши лозим.

239. Керамик плиткаларга жилов бериш автоматларининг трафарет рамкаси ва шпателларни кўтариш механизмнинг ушловчиси электромагнит муфта билан шундай блокировка қилинган бўлиши керакки, трафарет рамкаси ва шпателларни кўтариш механизмнинг ушловчиси кўтарилганида автоматик ўчиши лозим.

14-§. Керамик плиткаларни ишлаб чиқариш учун конвейер-оқим линиялари

240. Конвейер-оқим линиялари ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

241. Газ ёқилғида ишловчи конвейер-оқим линияларини «Газ хўжалигида хавфсизлик қоидалари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

242. Плиткаларни саралашдан олдин совутиш учун берилаётган ҳаво саралаш ишларини амалга ошириш ҳудудига келмаслиги керак.

243. Қуритиш секцияларининг кўчирувчиси орасидан тушиб кетган плиткаларни йиғиш учун лоток ўрнатилган бўлиши лозим.

15-§. Иссиқлик тарқатувчи ускуналар

244. Ҳамма иссиқлик чиқарувчи ишлаб чиқаришлар (қуритиш қурилмалари айланувчи туннель, шахта ва печлар ҳамда бошқа иссиқлик чиқарувчи ускуналар) ишлаб чиқариш хоналардаги конвекцион ва нурланиш иссиғининг олдини олувчи ёки кескин камайтирувчи қурилма ва мосламалар билан таъминланиши лозим.

245. Қуритиш қурилмалари газ-чанг тутувчи қурилмалар ва портлашга қарши клапанлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

246. Вертикаль очилувчи камера ва тунеллар эшиги, эшикни тепа ҳолатида қотириш учун қарама-қарши юк қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

247. Одамларнинг қуритиш қурилмалари, камера ва тунелларига кириши ҳавонинг ҳарорати 40°C дан ошмаганида рухсат этилиши лозим.

248. Газ печларининг автоматика тизими газни етказиб берилишини қўйидаги ҳолларда тўхтатиши керак:

а) газ босими ўрнатилган босим миқдоридан ошганида;

б) ҳаво тортишнинг бузилиши (вентильатор тўхташи);

в) горелкаларга ҳавони мажбурий етказилишида ҳаво етказиб берилиши тўхтаганида.

249. Газ ёқилғисида ишлаётган печлар, уларни ёндириш учун махсус (запал) қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

250. Печлар суюқ ёқилғида ишлаганида қуйидаги талабларга риоя қилиниши:

а) мазут сақловчи омборлар резервуарлардаги мазутнинг сатҳи ва ҳароратини ўлчаб турувчи прибор ёки мослама билан таъминланган бўлиши;

б) ишлаб чиқариш биноларида ўрнатилган сарфлаш сифимлари мазутни авариявий тўкиш учун қурилма билан жиҳозланган бўлиши;

в) мазут хўжалигидаги арматура ва сифимларни иситиш учун ҳарорати 100°С дан ошмаган буғ ёки иссиқ сув қўлланиши;

г) ўтхоналарга олиб борувчи мазут қувурлари беркитувчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

251. Айланма печнинг бош юритувчиси ёрдамчи ускуна ва механизмлар билан блокировка қилинган бўлиши лозим.

252. Айланма печларнинг марказлашган бошқариши бўлмаса ўчоқлар боши ва хом ашё аралашмасини таъминловчи, ёқилғи тайёрлаш бўлими, электр подстанцияси иш жойлари билан телефон алоқа ўрнатилиши лозим.

253. Айланма печлар ишга тушиши ва ёқилиши ҳақида огоҳлантирувчи овоз ва ёруғлик сигнализация билан таъминланган (лампа, сирена) бўлиши лозим. Сигнализация тизими хизмат кўрсатувчи ходимлар иш ҳудудида яхши эшитилиши ва кўринишини таъминлаши лозим. Қуйдириш цехининг иш жойларида сигналлар жадвали осилган бўлиши лозим.

254. Айланма печлар қаттиқ (чанг кўмирли) ёқилғида ишлаганида кўмир таъминловчилар кичик айланишида ишга туширилиши лозим. Айланишларни кўпайтириш ёқилғи тўлиқ ёнишига қараб аста-секин амалга оширилиши лозим.

255. Айланма печлар суюқ ёқилғида ишлаганида цех мазут хўжалиги алоҳида хонада жойлашган бўлиши лозим. Мазут сарфлаш сифимлари авариявий тўкишга эга бўлиши лозим.

256. Печнинг қизиган учидан прожекторли ёритгич ўрнатилиши лозим. Печ ичидан 12 В дан ошмайдиган кучланишдаги кўчириладиган электр ёритгичлар ва аккумулятор фонарлар қўлланиши лозим.

257. Туннел печ вагонеткалар составини печларга киритиш учун итаргич билан жиҳозланган бўлиши лозим. Печнинг юклаш ва юк бўшатиш томонлари икки томонлама овоз ва ёруғлик сигнализацияси билан жиҳозланган бўлиши лозим. Печнинг эшиклари фақат вагонеткаларни юклаш ва бўшатиш вақтида очилиши лозим.

258. Шахтали печ газ-чанг тутувчи қурилмалари ва портлашга қарши химояловчи клапанлар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ёқилғи етказиб бериш қувурларидаги ёпувчи ва созлаш қурилмаларини печнинг тавақасидан ташқарида жойлаштириш керак.

259. Чанг ўтказиш камераларидан чангнинг олиниши механизацияланган бўлиши лозим. Чанг ўтказиш камераларини кўздан кечириш ва тозалаш ишларини, гумбаз кўпорилиши, чанг ва шлам қатлами пайдо бўлишини таъмирлаш ишлари наряд-рухсатнома орқали амалга оширилиши лозим.

V. Таъмирлаш ишларини бажаришда меҳнат хавфсизлиги талаблари

1-§. Таъмирлаш ишларини ўтказиш тартиби ва шароити

260. Таъмирлаш ишларини ташкил этиш ва бажариш бош муҳандис томонидан тасдиқлаган таъмирлаш режасига мувофиқ бўлиши лозим.

261. Ташкилот ҳудудида ишлаб чиқаришни ёки цехда қурилма, агрегат, айрим асбоб-ускуналарни таъмирлашга тўхтатиш учун ташкилот (цех) бўйича буйруқ (фармойиш) чиқарилиши лозим.

262. Ташкилот ҳудудидаги ускуна, бино ва иншоотларни таъмирлаш бўйича ишларни пудрат услубида бажаришда, буюртмачи бош пудратчи билан биргаликда таъмирлаш ишларини бажариш вақтида ходимларнинг хавфсиз меҳнат шароитларини таъминловчи тадбирлар ишлаб чиқиши ва тасдиқлаши лозим.

263. Буйруқ билан тасдиқланган бош пудратчи ва ишлаб турган ташкилот масъул вакиллари ишни бошлашдан олдин наряд-рухсатномани расмийлаштириши лозим. Бош пудратчи иш берувчисига барча пудратчи ташкилотлар хавфсиз шароитларда иш бажариши ва уларнинг ишини мувофиқлаштиришни таъминлаши учун қонун ҳужжатларида белгиланган тартибда масъулият юклатилади.

264. Буйруқда пудратчилардан бевосита иш раҳбари, шунингдек кўрсатилган ишларга ускуналар ва объектни тўлиқ тайёрлаш, ишларни хавфсиз амалга ошириш ва пудратчилар ёки буюртмачининг таъмирлаш хизмати билан тезкор алоқалар учун жавобгар ходимлар ҳамда тегишли чора-тадбирлар белгиланиши лозим.

265. Таъмирлаш ишларида банд бўлган пудратчининг барча ходимлари таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, ушбу ташкилотда ишларни хавфсиз олиб бориш учун ходимлар хавфсизлик техникаси бўйича кириш йўриқномасидан ўтказилиши лозим. Йўриқномадан ўтказиш ишлари буюртмачи томонидан амалга оширилади.

266. Режалаштирилган ишларни бажаришдан олдин иш жойида меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномадан ўтказиш ишлари пудратчи ташкилот томонидан ўтказилиши лозим.

267. Пудратчи ишлаётган ҳудудда буюртмачи томонидан зарарли ва ёниш хавфи бўлган моддаларни пайдо бўлишига йўл қўймайдиган меъёрий санитария-гигиеник шароитлар яратилиши керак.

268. Пудратчининг эҳтиёжлари учун электр энергияни улаш, шунингдек иш тугганидан кейин узиш, цех бошлиғининг рухсати бўйича буюртмачининг бош энергетик хизмати томонидан бажарилади.

269. Таъмирлаш ишлари тугалланганидан сўнг асбоб-ускуна ва коммуникацияларни қабул қилиш далолатномаси икки томонлама имзоланиб, ушбу асбоб-ускуна ва коммуникацияларни ишга тушириш ҳақида фармойиш чиққандан сўнг, фойдаланишга қабул қилиниши лозим.

2-§. Таъмирлаш ишларини олиб боришда хавфсизлик талаблари

270. Таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин қуйидагилар амалга оширилиши зарур:

а) электродвигатель электр таъминоти тармоғидан усқунани ҳаракатлантирувчи ва уни тўлдириб бўшатовчи қурилмасидан ўчирилади;

б) электр тақсимоти қурилмасидан электр сақлагичлар суғурилади;

в) усқунадан ҳаракатлантирувчи электр двигателни ўчиришда, муфтани узиш, ҳаракатлантириш тасмалари, занжирларини ечиш ва бошқалар бажарилади;

г) ҳаракатлантириш мосламасига ГОСТ 12.4.026-76 бўйича «Ёқилмасин — одамлар ишламоқда» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осилади.

271. Техника хавфсизлиги бўйича юқори талаблар қўйилган ишларни бажаришда, электродвигателларни электр тақсимлаш қурилмаларидан ўчириш, усқунани ҳаракатлантирувчи электродвигателдан узиш, ГОСТ 12.4.026-76 бўйича «Ёқилмасин — одамлар ишламоқда» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осилиши, масъул раҳбар ва иш бажарувчини шахсан иштирокида бажарилиши шарт.

272. Хавфсизлик белгисини олиш ва усқунани ёқиш, техника хавфсизлиги бўйича юқори талаблар қўйилган ишлар учун масъул раҳбар рухсатидан сўнг бажарилиши лозим.

273. Машинанинг барча ҳаракатланувчи ёки хавф туғдирувчи қисмлари махсус филофлар билан тўсилган бўлиши лозим.

274. Баландликдаги ишларда фақат таянч ёки резинали қопламалар билан таъминланган соз нарвонлардан фойдаланиш лозим.

275. Нарвонни тираб қўйиш билан боғлиқ ишлар икки ходим билан бажарилади, улардан бири ишловчини хавфсизлиги учун нарвон асосида доимо бўлиши лозим.

276. Қўчирилувчи нарвон текис сатҳга ўрнатилиб, асоси резинага кийдирилган бўлиши лозим. Тираб қўйилувчи нарвон ерга ўрнатилиб, асоси металл учли бўлиши лозим.

277. Тираб қўйилувчи нарвонларни ўзаро боғлаб, шунингдек электр қурилмаларга хизмат кўрсатиш ва таъмирлашда темир нарвонни қўллаш тақиқланади.

278. Тираб қўйилувчи нарвоннинг умумий узунлиги, ходимни нарвон тепа учидан 1 метрдан кам бўлмаган масофада жойлашган поғонада туриб иш бажариш имкони таъминланган бўлиши лозим.

279. Таъмирлаш ишлари ер сатҳи, майдонча ёпқичи ёки қопламадан 5 метр юқори баландликда бажарилганда, баландликда ишларни бажариш учун рухсат берилган ходим бажариши лозим. Бундай ишларни ҳимоя камари ва муҳофаза арқонини ишлатмасдан бажариш тақиқланади.

280. Оғирлиги 50 кг дан юқори усқуна қисми ва тармоғини ечиш ва ўрнатиш механизацияланган усулда бажарилиши лозим.

3-§. Ускуна ва мосламани таъмирлаш ва уни фойдаланишга топшириш

281. Ходимлар бажариладиган иш хусусиятига мувофиқ соз асбоб ва мосламалар жамламаси билан таъминланиши лозим.

282. Асбоб ва мосламалар ҳолати бир ойда бир мартадан кам бўлмаган даврда текширилиши лозим.

283. Техник хизмат кўрсатиш, даврий ва капитал таъмир бўйича ишларни бажариш тартибида, ишлаб чиқарувчи — завод тасдиқлаган таъмирлаш ва фойдаланиш ҳужжатида белгиланган зарур иш ҳажмини кўрсатиш лозим.

284. Технологик ускуна таъмирлангандан сўнг синаш ва ишлатиб кўришдан ўтказилиши зарур. Қисм ва агрегатларни ишлатиб кўриш аввало 2 соат давомида «Бўш» ҳаракатда, сўнг 10 соат давомида иш юклови остида амалга оширилади.

285. Ишлатиб кўриш учун механизмларни ёқишдан олдин, тармоқлар тўғри йиғилгани, бегона жисмлар йўқлигини кўриш ва ишонч ҳосил қилиш, ҳаво узатиш пневматик тизими тўғри уланиб, мустаҳкам қотирилганлигига ишонч бўлиши лозим.

286. Синов ва ишлатиб кўриш даврида таъмирланган тармоқ ва агрегатларни барча йиғиш дефекти, электродвигатель ва тармоқ подшипникларини қизиш даражаси, мой оқиши бартараф қилиниши керак.

287. Ускунани таъмирдан сўнг фойдаланишга яроқлилиги, қабул қилувчи комиссияни далолатномасида қайд қилиниши лозим.

288. Ускуна йиғилгандан ёки таъмирлангандан сўнг фойдаланиш учун ёқишдан олдин қуйидагиларни бажариш зарур:

а) одамларни хавфсиз жойга ўтказиш;

б) машина ташқариси ва ичидан бегона буюмларни олиб ташлаш;

в) ҳимоя тўсиқлари мавжудлиги ва мустаҳкамлигини текшириш;

г) ҳаракатланувчи қисмларни мойлаш ва созлаш;

д) ҳимоя сақловчи ва назорат ўлчов асбобларини созлигини текшириш;

е) ускуна йиғилишининг тўғрилигини текширишда, ўзаро боғлиқ ҳаракатланувчи механизмларни тўлиқ циклида уни ҳаракатланувчи қисмини айланттириш;

ж) ускунани бўш ҳаракатда ва иш юклови остида синаш.

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

289. Ташкилотларни (цехларни) лойиҳалаштиришда, қуришда (монтаж қилишда) мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

290. Мансабдор шахслар ва ходимлар меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларига риоя қилмаганликлари учун қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланган тартибда жавобгарликка тортиладилар.

VII. Якуний қоида

291. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси ва «Ўзқурилишматериаллари» Акциядорлик компанияси билан келишилган.

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2010 йил 8 февраль

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2010 йил 8 февраль

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2010 йил 8 февраль

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2010 йил 8 февраль

*«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2010 йил 8 февраль

*«Ўзқурилишматериаллари»
АК Бошқаруви раиси*

Э. АКРАМОВ

2010 йил 8 февраль