

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР МАҲКАМАСИ
ҲУЗУРИДАГИ ЕР ҚАЪРИНИ ГЕОЛОГИК ЎРГАНИШ, САНОАТДА,
КОНЧИЛИКДА ВА КОММУНАЛ-МАИШИЙ СЕКТОРДА ИШЛАРНИНГ
БЕХАТАР ОЛИБ БОРИЛИШINI НАЗОРАТ ҚИЛИШ ДАВЛАТ
ИНСПЕКЦИЯСИ БОШЛИФИНИНГ
БЎЙРУҒИ

**74 Магистраль нефть маҳсулотлари қувурлари қуриш-
да ишлар хавфсизлиги қоидаларини тасдиқлаш
хақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2015 йил
10 февралда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2655*

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июл-
даги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта
қўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сон
«Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада тако-
миллаштириш тўғрисида»ги қарорларига мувофиқ **буюраман:**

1. Магистраль нефть маҳсулотлари қувурлари қуришда ишлар хавфсиз-
лиги қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга ки-
ради.

Бошлиқ

Б. ГУЛЯМОВ

Тошкент ш.,
2015 йил 22 январь,
8-сон

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Ер каърини
геологик ўрганиш, саноатда, кончиликда ва
коммунал-маиший секторда ишларнинг
бехатар олиб борилишини назорат қилиш
давлат инспекцияси бошлиғининг 2015 йил
22 январдаги 8-сон буйруғига
ИЛОВА

Магистраль нефть маҳсулотлари қувурлари қуришда ишлар хавфсизлиги ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонуни ҳамда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги қарорларига мувофиқ магистраль нефть маҳсулотлари қувурларини қуришда ишлар хавфсизлиги қоидаларини белгилайди.

1-боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар магистраль нефть маҳсулотлари қувурларини лойиҳаловчи, қурувчи ҳамда қурилиш-монтаж ишларини амалга оширувчи ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилот деб юритилади) нисбатан татбиқ этилади.

2. Мазкур Қоидалар талаблари магистраль нефть маҳсулотлари қувурларини лойиҳалаш ва қуришда ҳамда қурилиш-монтаж ишларини амалга оширишда ҳисобга олиниши лозим.

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

2-боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

4. 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.

5. Ташкилотларда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилиши ва тасдиқланиши лозим:

меҳнат шароитлари ва меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини яхшилаш,

санитария-соғломлаштириш бўйича қоидаларни ўз ичига олган жамоа шартномаси;

Вазирлар Маҳкамасининг 2014 йил 15 сентябрдаги 263-сон қарори билан тасдиқланган Иш ўринларини меҳнат шaroитлари ва асбоб-ускуналарнинг жароҳатлаш хавфлилиги юзасидан аттестациядан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низомга мувофиқ юритиладиган иш жойининг меҳнат шaroитлари харитаси;

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чорақлик иш режалари;

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

меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича назорат юритиш журнали (уч босқичли назорат);

ходимларга ёнғинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнғин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

хар бир касб ва иш турлари учун меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномалар.

6. Ўзбекистон Республикаси «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг 14-моддасига мувофиқ, ходимлар сони 50 нафар ва ундан ортиқ бўлган ташкилотларда махсус тайёргарликка эга шахслар орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади), 50 ва ундан зиёд 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.

7. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра ташкилотнинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбарига бўйсунди ҳамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

8. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятлари жумласига киритилмаган бошқа ишларни бажаришга жалб қилиниши мумкин эмас.

9. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сон қарори билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

2-§. Ходимларни ўқитиш, уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ва уларга йўл-йўриқ беришни ташкил этиш

10. Ходимлар ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, уларнинг билимлари синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-йўриқ берилиши керак.

11. 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 оширилади.

12. Ҳар бир касб ва иш турлари учун меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномалар Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) мувофиқ ишлаб чиқилади ҳамда ташкилот ходимларини ва иш жойларини ушбу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

13. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 «Табиатни муҳофаза қилиш. Атмосфера. Саноат корхоналари зарарли моддаларининг йўл қўйиладиган чиқаришларини ўрнатиш қоидалари» 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.

14. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ҳамда хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнат шароитларини аттестация қилиш орқали белгиланиши керак.

15. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки зарарли ишлаб чиқариш омиллари йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгарганда, хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари тўғрисидаги маълумотларга ташкилот раҳбари томонидан тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

16. Ташкилотлар ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим.

17. Лавозим йўриқномаларига мувофиқ, хавфли моддалар билан бажариладиган ишларни, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишларни, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган резервуарлар, электр қурилмаларга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишларни ва тегишли тармоқ тариф-малака маълумотномасига мувофиқ бошқа хавфли ишларни бажаришни назарда тутувчи касблар ўта хавфли касблар рўйхатига, мазкур вазифаларни бир марталик топшириқ асосида бажарилишини назарда тутувчи ишлар ўта хавфли ишлар рўйхатига киритилиши зарур.

18. Ўта хавфли ишларни бажариш фақат белгиланган тартибда расмийлаштирилган ҳужжат (наряд-рухсатнома)га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

19. Барча ходимлар ўта хавфли ишларни бажариш топшириғини олишдан олдин, меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқ олишлари ва ишларни хавфсиз бажариш усулларини ўзлаштиришлари шарт.

20. Ўта хавфли ишларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва хавфсиз бажариш белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилиши учун ташкилот раҳбарияти жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибда ҳимояланиш воситаларини қўллаш

21. Ходимлар хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларидан жамоавий ва якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан ҳимояланган бўлиши лозим.

22. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларидаги барча ходимларга таъсир қилган тақдирда қўлланилиши зарур ҳамда ташкилот биноларини қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши шарт.

23. Жамоавий ҳимоя воситаларига қўйидагилар киради:

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

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

шовқиндан, тебранишдан, электр ва статик тоқлар уришидан ҳамда қурилмалар юзасини юқори даражадаги ҳароратда ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

24. Ходимлар Нефть ва газ ишлаб чиқариш корхоналари ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 2132, 2010 йил 13 август) мувофиқ махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибдаги ҳимояланиш воситалари билан таъминланиши лозим.

25. Якка тартибда ҳимояланиш воситаларидан фойдаланадиган ходимлар уларни қўллаш, ҳимоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисидаги маълумотларга эга бўлиши лозим.

26. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши зарур:

жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги;

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш ва улардан тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга ошириш;

хавфли ва захарли моддалар билан ишлашда фойдаланилган якка тар-

тибдаги химоя воситаларини дезинфекция қилиш, бир марта қўлланиладиган воситалар бундан мустасно.

27. Заҳарли моддалар билан ишлашда тери касалликларининг олдини олиш учун профилактик паста ва мазлардан фойдаланиш зарур.

6-§. Касбий танлов

28. Ташкилотларда танлов ўтказилиши лозим бўлган касблар ва мутахассисликлар рўйхати бўлиши лозим.

29. Ходимлар ва ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли тармоқ тариф-малака маълумотномасига мувофиқ зарур маълумотга ва иш тажрибасига эга бўлиши керак.

30. Босим остида ва бошқа ўта хавfli ишларда ишловчи ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтганлигини тасдиқловчи ҳужжатга эга бўлиши шарт.

31. Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқланадиган ноқулай меҳнат шароитлари ишлари рўйхатига (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль) мувофиқ, ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароити мавжуд бўлган ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

32. Аёллар меҳнатидан фойдаланиш тўлиқ ёки қисман тақиқланадиган меҳнат шароити ноқулай бўлган ишлар рўйхатига (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) мувофиқ, аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароити мавжуд бўлган ишларга қабул қилинмаслиги керак.

7-§. Ходимларни ишлаб чиқариш жараёнида қатнашишга қўйиш шарт-шароитлари

33. Ходимларни ишлаб чиқариш жараёнида қатнашишга қўйиш олдидан қўйидагилар текширилиши зарур:

иш жойининг мазкур Қоидаларда белгиланган санитария ва гигиена, хавфсизлик талабларига, шунингдек шовқин ва тебранишга, шамоллатиш ва иситишга қўйиладиган талабларга мувофиқлиги;

ходимнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш, унга йўл-йўриқ бериш ва саломатлигини назорат қилиш даврийлигига амал қилинганлиги;

технологик жараёнларда иштирок этувчи асбоб-ускуналар ва уларнинг химоя воситалари созлиги;

жамоавий химоя воситаларининг созлиги, ходимнинг яқка тартибдаги химоя воситаларига эгаллиги.

8-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

34. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ходим-

ларни тиббий кўриқдан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низом (рўйхат рақами 2387, 2012 йил 29 август) асосида амалга оширилиши лозим.

35. Ташкилот раҳбарияти тиббий кўриқдан ўтказилиши шарт бўлган ходимларнинг лавозим контингентидан келиб чиқиб ҳудудий давлат санитария-эпидемиология назорати маркази ва ташкилотнинг касаба уюшмаси қўмитаси билан келишган ҳолда тиббий кўриқдан ўтиши шарт бўлган ходимларнинг рўйхатини тузади ва тиббий кўриқни ўтказувчи даволаш-профилактика муассасасига тақдим этади.

Тиббий кўриқдан ўтиши шарт бўлган ходимларнинг рўйхатида ташкилот номи, ходимнинг касби, у ишлаётган цех ёки бошқа бўлинма номи, ишлаб чиқаришнинг хавфли ва зарарли омиллари ҳамда ходимнинг ушбу омиллар таъсиридаги иш стажи кўрсатилади.

36. Тиббий кўриқлар ташкилотга тиббиёт хизмати кўрсатувчи даволаш-профилактика муассасалари томонидан, агар улар бўлмаган тақдирда ташкилот жойлашган жойдаги ҳудудий даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилади.

37. Тиббий кўриқдан ўтишдан ёки тиббий комиссияларнинг текширувлар натижасида берган тавсияларини бажаришдан бўйин товлаган ходимларни иш берувчи ишга қўймасликка ҳақлидир.

38. Ташкилот раҳбарияти ўз ходимларининг мажбурий тиббий кўриқдан ўз вақтида ўтиши учун ва мажбурий тиббий кўриқдан ўтмаган шахсларни ишга қўйиш натижасида фуқароларнинг соғлиғига етказилган зарарли оқибатлар учун жавобгар бўладилар.

39. Ходимларни соғлиғининг ҳолати туфайли уларга рухсат этилмаган ишларга қўйиш тақиқланади.

9-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

40. Ташкилот иш ҳудудидаги ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

41. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари қўйидаги талабларга мувофиқ сақланиши лозим:

ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги иш жойларидаги ортиқча иссиқлик, бажарилаётган ишнинг оғирлик даражасига кўра тоифаси ва йил мавсумини ҳисобга олган ҳолда белгиланиши;

ишлаб чиқариш, санитария-маиший, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарининг ёруғлиги ҚМҚ 2.01.05-98 «Табийий ва сунъий ёритиш»га мувофиқ бўлиши ҳамда меҳнат шароитларини яратиш учун етарли ёруғлик кучини таъминлаши;

ёритиш асбоблари чанг тўпланишига имконият бермайдиган конструкцияга эга бўлиши, шунингдек синган тақдирда унинг парчалари сочилиб кетмаслиги учун ёпиқ бўлиши.

42. Ноқулай омиллар таъсирига қарши химоя тадбирларини амалга

оширишда самарали ҳаво алмашинуви тизимини ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, шамоллатиш ва кондиционерлаш» талабларига мувофиқ ташкил қилиш лозим.

43. Ишлаб чиқариш, санитария-маиший, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарини гигиеник жиҳатдан тоза сақлаш ва ходимларнинг шахсий гигиенасига қўйиладиган талаблар тегишли норматив ҳужжатларда белгиланган қоидаларга мувофиқ бўлиши лозим.

10-§. Ташкилот майдонларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

44. Ташкилот майдонлари ва биноларининг жойлашуви ҚМҚ II 89-80 «Саноат ташкилотларининг бош плани» талабларига мос бўлиши керак.

45. Ташкилотда транспорт воситалари ва пиёдаларнинг ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши ҳамда ташкилотга кириш ва чиқиш жойлари ҳамда иш жойларининг кўринарли қисмига осиб қўйилиши зарур.

46. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши лозим. Майдонлардаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сув оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

47. Ёзги мавсумда йўлаклар ва ўтиш жойларига сув сепилган бўлиши лозим.

48. Қишки мавсумда йўлаклар ва ўтиш жойлари қордан тозаланиб, кум сепилган ҳамда биноларнинг томлари қордан, карнизлари эса тозалаб турилиши зарур.

49. Йўловчилар учун мўлжалланган йўлаклар ва ташкилотга кириш жойи текис, кенлиги камида 1,5 м бўлиб, ён томонлари деворча ва тўсиқларга эга бўлиши керак.

50. Ташкилот ҳудудида ҳар куни тозалаб ва дезинфекция қилиб туриладиган ахлат ташланадиган идишлар бўлиши шарт.

51. Ташкилотнинг ҳудуди чегара бўйлаб тўсилган ва унинг ҳудудига бегоналарнинг кириши чекланган ва назорат остига олинган бўлиши лозим.

11-§. Бино ва иншоотларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

52. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига, ёрдамчи бинолар ва хоналар ШНҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

53. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари ҳамда ёрдамчи бинолар ва хоналардаги ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезли-

ги ГОСТ 12.1.005-88 «Иш худудининг хавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

54. Мунтазам ишлашга мўлжалланган хоналарнинг полларига ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши, мазкур пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан енгил тозаланган бўлиши зарур.

55. Бинонинг транспорт воситалари кириш жойларида дарвозалар ва сигнал асбоб-ускуналари ўрнатилган бўлиши лозим.

56. Дарвоза тавақалари дарвозанинг ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар билан мустаҳкам тутиб турилган бўлиши керак.

57. Транспорт воситаларининг бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган транспорт воситалари энидан ортиқ бўлиши, дарвозаларнинг баландлиги транспорт воситаларининг баландлигидан камида 0,2 м ортиқ бўлиши зарур.

58. Ташкилотларда бинолар ва иншоотлардан фойдаланиш ҳолатини мунтазам кузатиш ташкил этилган бўлиши керак.

59. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда камида икки марта (бахорги ва кузги мавсумда) ташкилот раҳбари томонидан тайинланган комиссия томонидан техник кўрикдан ўтказилиши лозим. Техник кўрик хулосалари аниқланган камчиликларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва уларни амалга ошириш муддатлари кўрсатилган далолатнома-лар билан расмийлаштирилиши зарур.

60. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Бунда хавфли ҳудудлардаги иш жараёни ҳалокат бартараф этилгунга қадар тўхтатиб турилиши ва у ердаги ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

61. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари ва омборхоналари ёнғиндан хабар берувчи ва ёнғинни бартараф этувчи автоматик қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

62. Кириш ва чиқиш йўллари турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилмаслиги керак. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши зарур.

12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

63. Иш жойларида, хоналарда ва ташкилот худудида шовқин ва тебранишнинг даражаси СанҚваМ 0120-01 «Иш жойларида шовқиннинг йўл қўйилган даражасининг санитария меъёрлари», СанҚваМ 0122-01 «Иш жойларида умумий ва локал тебранишнинг санитария меъёрлари», ГОСТ 12.1.003-89 «Меҳнат муҳофазасини стандартлаш тизими. Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-2004 «Меҳнат муҳофазасини стандартлаш тизими. Тебраниш хавфсизлиги. Умумий талаблар»га мувофиқ бўлиши керак.

64. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражаси мунтазам назорат

килиб турилиши керак. Агарда у белгиланган меъёрлардан юқори бўлса, уни пасайтириш учун қуйидаги тадбирлар қўлланиши лозим:

деталларнинг зарбали ҳаракатларини зарбасиз ҳаракатларга, илгарила-ма-қайтма 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 (паррақлар, компрессор) тўсилган хоналарда ёки ишлаб чиқариш хоналаридан ташқарига жойлаштириш;

тебраниш манбаларини (электр двигателлар, паррақлар ва бошқалар) полдан ва бинонинг бошқа конструкцияларидан изоляцияланган мустақил пойдеворларда ёки махсус ҳисоблаб чиқилган амортизаторларга ўрнатиш.

65. Шовқинни техник воситалар билан бартараф этиш имкони бўлма-са, эшитиш аъзоларини яқка тартибдаги ҳимоя воситалари ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланган ҳолда ҳимоялаш керак.

13-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

66. Шамоллатиш ва иситиш тизими ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, шамоллатиш ва кондиционерлаш» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

67. Оқимли шамоллатишларни ташқи ҳаво тизимидан олиш ердан камида 2 м баландликда бажарилиши керак.

68. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари ўтиш йўлакларининг кенглигига қўйилган талабларни бузмаслиги зарур.

69. Иш жойларидаги ҳаво ҳарорати енгил жисмоний ишда 21° С, ўртача оғир ишда 17° С ва оғир ишда 16° С дан паст бўлмаслиги керак.

70. Ходимларнинг исиниши учун мўлжалланган хоналардаги ҳаво ҳарорати 22° С дан кам бўлмаслиги зарур.

71. Ходимларнинг исиниши учун мўлжалланган хоналаргача бўлган масофа биноларда жойлашган иш жойларидан 75 м дан ва бино ташқарисидаги иш жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги лозим.

14-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

72. Сув таъминоти ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларнинг ички сув қузури ва канализацияси» талабига мос келиши зарур.

73. Ичимлик суви O'zDSt 950-2011 «Ичимлик суви. Гигиеник талаблар ва сифатини назорат қилиш» талабларига мувофиқ бўлиши, унинг ҳарорати 8° С дан 20° С гача бўлиши керак.

74. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар ўрнатилиши ёки махсус идишларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

15-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

75. Ташкилот ҳудуди ва ишлаб чиқариш хоналарини табиий ва сунъий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

76. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши зарур. Ёруғлик тушувчи ойналар ҳар йили камида икки мартаба тозаланиши керак.

77. Ёруғлик тушувчи ойна ва эшиклар турли буюмлар билан тўсиб қўйилмаслиги лозим.

78. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган тизим орқали амалга оширилиши зарур. Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

79. Ташкилот ҳудуди ва ишлаб чиқариш хоналарида ёритиш воситаларининг кўзни қамаштиришидан сақлаш чоралари кўрилган бўлиши керак.

80. Иш жойлари ва хоналарда портлаш хавфи бўлган газ ва чанг концентрацияси йиғилиб қолиш эҳтимоли мавжуд бўлса, электр ёритиш тизими хонадан ташқарида ўрнатилиши керак.

81. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 36 V дан юқори бўлмаган кўчма электр ёритқичлар ишлатилиши керак. Ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)нинг ички сиртини ёритиш учун ишлатиладиган кўчма электр ёритқичларнинг кучланиши 12 V дан ошмаслиги керак.

82. Кўчириб юрилувчи ёритқичлар шишали ҳимоя қопқоқлари ва металл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёритқичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан электр ўтказгичлар қўлланилиши зарур.

83. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёритқичлари бўлиши керак.

84. Авария ёритқичлари бошқа ёритқичлардан тури, ўлчамлари ва махсус туширилган белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозалаб турилиши лозим.

85. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларининг уланиши тақиқланади. Авария ёритилишларининг созлиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши зарур.

16-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

86. Ташкилотларнинг маиший бино ва хоналари ШНҚ 2.09.04-09 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

87. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, бет-қўл ювгичлар, ичимлик суви таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналар ва бошқа маиший хона ва жиҳозларнинг сони сменадаги энг кўп ходимлар сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши зарур.

88. Душхоналар ва ҳожатхоналардаги тарновлар, каналлар, траплар,

писсуарлар ва унитаэлар мунтазам равишда тозаланиши, ювилиши ва дезинфекция қилиниши лозим.

89. Барча маиший иморатлар озода сақланиши, мунтазам дезинфекция қилиниши ва сутканинг қоронғи пайтида ёритилган бўлиши керак.

17-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга қўйиладиган талаблар

90. Ташкилот фаолияти атроф табиий муҳитнинг (хаво, тупроқ, сув хавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли нормалардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги лозим.

91. Ташкилотларда ишлаб чиқариш жараёнларини амалга оширишда атроф табиий муҳитни оқова сувлар, шамоллатиш тизими чиқиндилари ва бошқа чиқиндилар билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган ша-роитлар таъминланиши лозим.

92. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва чиқиндилар учун махсус идишлар билан таъминланиши керак. Ушбу идишлар чиқиндилардан бўшатишганда хлорли оҳак эрит-маси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши керак.

18-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

93. Ходимларнинг иш вақти, шу жумладан қисқартирилган иш вақти, дам олиш ва танаффуслар вақти ташкилот томонидан меҳнат тўғрисидаги қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланади.

3-боб. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Умумий талаблар

94. Иш бошланишидан олдин, ишларнинг хавфсиз бажарилишини таъминлаш мақсадида трассанинг тоғли участкаларини кўздан кечириш, шунинг-дек қулаб тушиши мумкин бўлган дарахтларни, қулаб тушишга хавф со-лувчи йирик харсанг тошларни ва бўртиб, илиниб турган қояларни олиб ташлаш зарур.

95. Трассанинг тоғли участкаларини кўздан кечиришдан ташқари, ме-теорологик станция маълумотлари асосида сел оқимлари, ўпирилиш, қулаш, қор кўчкилари, тош уюмлари ёки тўсатдан сув тошқинлари пай-до бўлиши мумкин бўлган жойлар аниқланиши керак. Табиий офатлар таҳдид солганда қурилиш ишларини хавфсиз бажариш чоралари кўрили-ши лозим.

96. Ишларни бажариш вақтида кузатиш ва хабар бериш хизматини ташкил қилиш керак. Ушбу хизмат келаётган табиий офатлар ҳақида ўз

вақтида хабар бериши учун маҳаллий метеорологик станциялар билан алоқа ўрнатиши зарур.

97. Агар қурилиш участкасига табиий офатлар таҳдид солаётган бўлса, ишларни тўхтатиш ҳамда ходимларни хавфсиз жойга олиб чиқиш лозим.

98. Қудуқда ёки ишлаб турган қувур яқинидаги траншеяда иш бошлашдан олдин, иш жойида газ йўқлигига ишонч ҳосил қилингандан сўнг ходимларни унинг ичига тушишига рухсат берилади. Газ аниқланган тақдирда иш жойи зудлик билан шамоллатилиши ва шундан кейин қайта текширилиши зарур. Газ пайдо бўлиш эҳтимоли бор бўлган жойларда ишлар уч нафар ходим билан бажарилиши, улардан иккитаси ташқарида туриб чуқурда ишлаётган ходимни кузатиши ва зарур ҳолларда унга ёрдам бериши лозим. Чуқурда ишлаётган ходим сақлагич белбоғидан ва шлангли газниқобдан фойдаланиши зарур. Шлангнинг бир учи газлашган жойдан ташқарида, кузатувчилардан бирининг қўлида бўлиши керак.

2-§. Вақтинчалик йўлларни қуришга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

99. Объектга материалларни етказиб беришда мавжуд йўллардан фойдаланиш, акс ҳолда, вақтинчалик йўлларни қуриш зарур.

100. Транспорт воситалари ва қурилиш техникаларининг ҳаракатланиши учун яроқсиз кўприк ва йўллардан, шунингдек машиналарнинг юк кўтариш қобилияти ва габаритларига мос бўлмаган кўприклардан фойдаланиш тақиқланади.

101. Йўллар тегишли йўл белгилари билан жиҳозланиши зарур.

102. Йўлларнинг бўйлама нишаблиги 9⁰ дан ошмаслиги, юза оқова сувларнинг оқиб кетишини таъминлаш учун йўлнинг қўндаланг нишаблиги икки томон четларига йўналган бўлиши керак. Кескин бурилишларда йўл профилининг бир томонлама нишаблигини айлана ичига қараб қуриш керак.

103. Тоғли ҳудудларда трасса бўйлаб вақтинчалик йўл ва уларга кириш йўлаклари қурилиши лозим. Бунинг учун қулаб тушиш хавфи бўлган қоя тошларни олдиндан олиб ташлаш, кўчиш ва ўпирилишга қарши тадбирларни амалга ошириш зарур.

104. Ҳар қандай транспорт воситаси ҳайдовчиларига синалмаган йўллардан, кечув жойларидан, кўприклардан, шунингдек дарё ва бошқа хавзаларнинг муз қопламасидан ўтиш тақиқланади.

3-§. Тупроқ ишларини бажаришга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

105. Тупроқ ишларини бажариш лойиҳаларида ишларни хавфсиз бажариш ва санитария-гигиеник хизмат кўрсатишга оид техник ечимлар ва тадбирлар мужассамланган бўлиши керак.

106. Тупроқ ишларини бажаришдан олдин қуйидагиларни амалга ошириш зарур:

ишчи чизмаларга мос равишда жойларда трассани бўлиб чиқиш;
ер ости коммуникациялари жойлашган жойларни кўрсатувчи белгиларни ўрнатиш;

лойихада назарда тутилган доимий ёки вақтинчалик сув четлатгичларни қуриш бўйича ишларни бажариш.

107. Ишлаб турган ер ости коммуникациялари зонасида тупроқ ишлари наряд-рухсатнома расмийлаштирилгандан сўнг, иш раҳбари кузатуви остида бажарилиши лозим.

Газ ўтказгичнинг ва кучланиш остида турган кабелнинг бевосита яқинида тупроқ ишларини олиб бориш жараёнини коммуникациялардан фойдаланувчи ташкилотларнинг вакиллари ҳам кузатишлари керак.

108. Ишчи чизмаларда кўрсатилмаган ер ости коммуникациялари аниқланганда, тупроқ ишларини дархол тўхтатиш ва ушбу коммуникациялардан фойдаланувчи ташкилот вакилини чақириш зарур. Бир вақтнинг ўзида, аниқланган коммуникацияларни шикастланишдан ҳимоя қилиш чораларини қўллаш, уларнинг жойлашган жойини эса тегишли белги ва ёзувлар билан белгилаш лозим.

109. Ер ости коммуникацияларига 2 м дан яқин масофада тупроққа механизмлар билан ишлов бериш тақиқланади. Бунда тупроққа фақат қўлда ишлов беришга рухсат берилади.

110. Кўчаларда, автомобиль йўлларида, аҳоли пунктларида ҳамда одамлар ва транспорт воситалари ҳаракатланадиган жойларда қазилаётган траншея ва котлованлар тиргаклар ёки чидамли конструкцияларга маҳкамланган ҳимоя тўсиқлари билан тўсилган бўлиши керак. Тўсиқда огоҳлантирувчи ёзув ва белгилар ўрнатилиши, белгилар орасидаги масофа 6 м дан ортиқ бўлмаслиги керак. Қоронғи вақтларда сигналли ёритқичлар ўрнатилиши зарур.

Траншея орқали одамлар ўтиш жойлари кўприклар билан жиҳозланиши ва қоронғи вақтларда ёритилиши лозим.

111. Траншеядан чиқариб олинган тупроқни чуқурлик четидан камида 0,5 м масофада жойлаштириш керак.

112. Котлованда тупроқни тагидан қазиб юмшатиш мумкин эмас. Тупроқнинг харсанг тошлардан иборат қисми ва деворларидан бўртиб чиққан жойлари олиб ташланиши керак.

113. Траншея остидаги бўшлиқнинг кенлиги диаметри 700 мм гача бўлган қувурлар учун камида $D+300$ мм (бу ерда D — қувурўтказгичнинг шартли диаметри) бўлиши, диаметри 700 мм ва ундан ортиқ бўлган қувурлар учун қувур диаметрига нисбатан камида 1,5 баробар катта бўлиши керак. Диаметри 1200 ва 1400 мм ли қувурлар учун ва ён бағри 1 : 0,5 дан кескин бўлмаган траншеяларда, траншеялар туби кенлигининг диаметрини $D+500$ мм гача кичрайтиришга йўл қўйилади.

Ер қазिश машиналари билан тупроққа ишлов беришда траншеянинг

кенглиги, қурилиш ташкилоти лойиҳасида қабул қилинган машина ишчи органининг кесгичи қиррасига тенг ўлчамда қабул қилиниши керак, лекин юқорида кўрсатилган ўлчамлардан кам бўлмаслиги лозим.

Мажбуран букилган тармоқларнинг қийшиқ участкаларида траншеянинг туби бўйича кенглиги тўғри чизиқли участкалардаги кенгликка нисбатан икки баробар катта бўлиши керак.

Оғирлаштирувчи юклар ёки анкерли қурилмалар билан маҳкамланган қувурларни балластлаганда траншеянинг туби қувур диаметрига нисбатан камида 2,2 баробар кенг бўлиши, иссиқ қопламали қувурлар учун эса, лойиҳага кўра аниқланиши лозим.

114. Ишлаб турган қувурларга параллел иккинчи ва кейинги қувурлар учун траншеяларни қазишда ва тупроқ тўкиб тўлдиришда қуйидагиларни бажариш зарур:

барча ходимларга хавфсизлик техникаси бўйича махсус йўл-йўриқ бериш;

иш бошланишига қадар маҳсулот сизиб чиқиш эҳтимолини аниқлаш ёки ётқизилган қувурнинг чуқурлиги юзасигача камида 0,8 м бўлган жойини белгилаш учун ишлаб турган қувурни текшириб чиқиш;

ишлаб турган қувур устидаги тупроқ уюмида транспорт воситаларининг ҳаракатини тақиқлаш. Зарур ҳолларда, ишлаб турган қувур устидаги тупроқ уюми орқали машиналар ҳаракатланиши учун махсус ўтиш жойлари қурилиши керак.

115. Йўлнинг кўндаланг нишаблиги 8° дан юқори жойларда ер қазиш механизмларининг ишлаши тақиқланади.

116. Ер ости коммуникациялари билан кесишган жойда траншеяни 0,1 м қатламли тупроқ тўкиб зичлаш керак.

117. Ишдаги танаффус вақтларида (уларнинг сабаблари ва давомийлигидан қатъий назар) битта чўмичли экскаватор ёйини траншея тубидан бошқа томонга буриб қўйиш, чўмични эса тупроққа тушириб қўйиш зарур. Экскаватор чўмичини ерга туширгандан кейингина уни тозалашга рухсат берилади.

4-§. Траншея ва котлованларни мустаҳкамламасдан қазишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

118. Табиий намликдаги тупроқларда тик деворли траншея ва котлованларни мустаҳкамламасдан қазиш қуйидаги чуқурликкача бажарилиши мумкин:

сочилувчан, қумли ва шағалтошли тупроқларда — 1 м гача;

супесларда — 1,25 м гача;

қумоқли, лойли ерларда — 1,5 м гача;

алоҳида зич қоясиз тупроқларда — 2,0 м гача.

119. Тескари куракли бир чўмичли экскаватор билан траншеяларни қазишда траншея тубини қўл билан тозалаш тақиқланади, бу иш экскаваторни зарур ораликка жойлаштириб, чўмични траншея туби бўйича судраш

йўли билан бажарилади. Тупрокни рухсат этилган ўлчамдан 5 см ортикча қазишга рухсат берилади, ўлчамдан кам микдорда қазишга рухсат берилмайди.

120. Юмшоқ тупроқдан уюмлар яшаш, уларни текислаш ва траншеядаги бошқа ишлар механизациялашган усулда бажарилиши керак. Ходимларнинг траншеяга тушиши тақиқланади, зарурат бўлганда бу ишлар қўйидаги хавфсизлик талабларига риоя қилган ҳолда қўлда бажарилишига рухсат берилади:

ишлар иш юритувчи ёки устанинг бевосита раҳбарлиги остида бажарилиши керак;

ишчиларни траншеяга туширишдан олдин нишабни созлаш, агар траншея четида қувурўтказгич ўрнатилган бўлса, уни маҳкамлаш лозим;

ишчиларни траншеяга тушиб-чиқиши учун тираб қўйиладиган нарвонларни ўрнатиш зарур.

121. Тупроқ бузилиши эҳтимоли бўлган жойларда материалларнинг жойлаштирилиши, қурилиш машиналари ва транспортларнинг ҳаракатланиши, шунингдек алоқа тармоқлари устунлари ўрнатилиши тақиқланади.

122. Сув билан тўйинган тупроқларда траншея ва котлованларни қазиш якка тартибдаги лойиҳалар асосида бажарилиши лозим.

123. Тўлиқ ёки қисман намланган траншея ва котлованларда ишларни бажариш учун тупроқнинг ўпирилишига қарши қўйидаги эҳтиёт чораларини кўриш зарур:

иш бажарувчи ёки уста томонидан ҳар бир сменада ишларни бошлашдан олдин қирра ҳолатини синчковлик билан кўздан кечириш;

қиялик ва четларда осилиб қолган ҳамда ёриқлар аниқланган жойларда тупроқни бузиб тушириб юбориш;

тупроқ қуригунга қадар ишларни вақтинча тўхтатиш;

кечиктириб бўлмайдиган ишлар бажарилаётган участкада бурилиш қирраларини камайтириш.

5-§. Траншея ва котлованларни мустаҳкамлаб қазишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

124. Чуқурлиги 3 м гача бўлган траншея ва котлованлар инвентар ва намунали деталлар билан мустаҳкамланиши лозим.

125. Инвентар ва намунали деталлар бўлмаганда қўйидаги шартларга риоя қилиниши керак:

нам тупроқларни (қумлилардан ташқари) мустаҳкамлаш учун қалинлиги камида 4 см бўлган тахталарни қўллаш, қумли ва намлиги юқори бўлган тупроқларни мустаҳкамлаш учун қалинлиги камида 5 см бўлган тахталарни тик устунлар орқасига тупроққача зич қилиб тиргақлар билан маҳкамлаш;

ҳар бирининг оралиғи камида 1,5 м бўлган масофада мустаҳкамлаш устунларини ўрнатиш;

мустаҳкамлаш тиргақларини тик ҳолда бир-биридан 1 м дан узоқ бўлмаган масофада жойлаштириш;

тиргак учларининг юқори ва пастидан бўртмалар қоқиш;
мустаҳкамлашда тахтани траншея четидан камида 15 см юқorigа чиқариш.

126. Траншея ва котлованларга ходимларнинг тушиши ва чиқиши учун нарвон ўрнатиш керак. Ушбу мақсадлар учун маҳкамловчи воситалардан фойдаланиш тақиқланади.

127. Траншея ва котлованларнинг маҳкамловчи тахталарини ажратиб олиш пастдан юқorigа қараб бажарилиши керак. Баландлиги бўйича бир вақтда ажратиб олинadиган тахталар сони учтадан, сочилувчан ёки мустаҳкам бўлмаган тупроқларда эса биттадан ошмаслиги керак.

Маҳкамловчи тахталарни ажратиб олиш ишлари иш бошқарувчи ёки уста раҳбарлиги остида амалга оширилиши керак.

6-§. Грунтовка ва битум мастикасини тайёрлашга қўйилadиган хавфсизлик талаблари

128. Грунтовкани тайёрлаш вақтида ёнғин хавфсизлиги қондаларига риоя қилиш зарур. Грунтовкани тайёрлаш жойларидан 50 м радиус атрофида очик олов бўлмаслиги керак.

129. Этилланган бензин ва бензол захарли бўлганлиги сабабли, улардан грунтовкани тайёрлашда эритувчи восита сифатида фойдаланиш тақиқланади.

130. Грунтовка ва бензин қопқоқлар ва тиқинлар билан зич беркитилadиган сифимларда сақланиши ва ташилиши лозим. Грунтовкали ёки бензинли, шунингдек ушбу материаллардан бўшатишган бочкалар автомобиль кузовига ишончли маҳкамланиши керак.

131. Грунтовка ва бензин тўлдирилган бочкаларни эҳтиёткорлик билан тушириш, пастга ташламаслик, шунингдек урилишларга йўл қўймаслик учун траплардан ёки думалатиб тушириш лозим.

132. Грунтовка ёки бензин тўлдирилган бочкалар тиқинларини, шунингдек ушбу маҳсулотлардан бўшатишган бочкаларнинг тиқинларини болға билан зубилани уриб очиш мумкин эмас. Бунинг учун фақат махсус калитлардан фойдаланиш керак.

133. Грунтовка ёки бензин тўкилган жойларга тупроқ ёки қум сепиш лозим.

134. Битум мастикасини фақат махсус ажратилган жойларда тайёрлашга рухсат этилади. Битум эритувчи қурилмалар бир-биридан 5 м дан кам бўлмаган масофада жойлаштирилиши керак.

135. Битум эритувчи қурилмага келувчи электр кабель 0,7 м дан кам бўлмаган чуқурликка қўмилган ёки металл қувур ичидан ўтказилган бўлиши керак. Битум эритувчи қозондан 5 м масофадаги хас-хашаклар олиб ташланиши зарур.

136. Изоляция материаллари, мастикани тайёрлаш жойидан 25 м дан яқин бўлмаган масофада айвон остида тахланиши, ушбу материаллар ва ёнилғининг навбатдаги юклаш ҳажмига тенг миқдордаги захираси эса қозондан 5 м дан яқин бўлмаган масофада жойлаштирилиши керак.

137. Мастикани тайёрлаш жойлари ёнғинни ўчириш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

138. Қозонни унинг 3/4 ҳажмидан ортиқ миқдорда тўлдириш мумкин эмас.

139. Қозонга нам битумни солиш мумкин эмас, чунки қизиган битумга теккан сув кучли буғ ҳосил қилиши ва битум мастикасининг сачрашига олиб келиши мумкин. Бундан сақланиш учун қозонлар ва сизимларни дастали металл қопқоқлар билан жиҳозлаш зарур. Циркуляция тизими ишлаётганда қозонга битум солиш тақиқланади.

140. Битум ташувчи транспорт воситаси назорат асбоблари, жумладан термометр ва цистернадаги мастика сатҳини кўрсатувчи мосламалар билан таъминланиши зарур.

141. Битумни ҳайдашдан олдин шланг ва битум ўтказгичда тикинлар йўқлигига ишонч ҳосил қилиш керак. Битум ўтказгич шланг битум эритувчи қурилмага ишончли маҳкамланиши керак. Шлангнинг уланган жойига 3 м яқин туриш, шланг учини қўлда ушлаб туриш ёки тўлиш сатҳини кузатиш мақсадида битум тўлдириладиган цистернанинг люкидан қараш тақиқланади.

142. Иссиқ мастиканинг отилишига ва тўкилишига йўл қўймаслик учун шланг учини цистерна люкига махсус тутқичлар билан маҳкамлаш зарур.

143. Битум эритиш қурилмасининг қозонини унинг ҳарорати 50° С гача совугандан кейин тозалашга рухсат этилади. Бунда махсус кийим, ҳимоя кўзойнаклари ва респираторлардан фойдаланиш лозим. Қозонни тозалашдан чиққан чиқиндиларни олиб ташлаш ва махсус ажратилган жойларга кўмиш керак.

144. Эҳтиёж унча катта бўлмаган битум мастикасини оддий пишириш қозонларида тайёрлашга қуйидаги хавфсизлик талаблари бажарилганда рухсат этилади:

қозоннинг юқори қисми ер юзасидан 1,0-1,2 м баландда бўлиши;
қозоннинг зич ёпиладиган дастакли қопқоқлар билан жиҳозланиши;
қозонга тушиб кетмаслик учун унинг деворлари устида турилмаслиги;
битумни аралаштираётган ходим шамол эсаётган томонда туриши;
қозондаги битумнинг ҳарорати 200° С дан ошмаслиги учун у паст оловда киздирилиши;

аралаштириш учун чидамсиз тагликлардан фойдаланилмаслиги;

қозонда дарз кетиш юзага келганда ўчоқдаги оловни ўчириш;

қозондаги мастика алангаланса, уни ўчириш учун қопқоқ билан зич беркитиш ва ёнилғи келишини тўхтатиш, бунда алангаланган битум мастикасига сув ёки қор сепмаслик.

7-§. Қувурларнинг ташқи юзасини тозалаш ва грунтотка қилишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

145. Қувурларни тозалаш машинаси ҳаракатланадиган трасса участкаси текис бўлиши ва бегона предметлардан тозаланиши зарур.

146. Тозалаш машинасини қувурнинг учига ўрнатишда хавфсизлик мақсадида махсус конусни кийдириш лозим.

Тозалаш машинасини қувурга кийдириш қувур ётқизгич билан амалга оширилиши керак. Бунда чангга қарши респиратор ва химоя кўзайнақларидан фойдаланиш зарур.

147. Қувурни тозалаш ва грунтлашда тозалаш машиналари ва қувурётқизгичнинг ўзаро жойлашиши технологик схемага мувофиқ бўлиши лозим. Ушбу ишлар бажарилаётган пайтда қувур ва траншея орасида одамлар бўлмаслиги керак.

148. Қувурнинг остки юзасини кўздан кечириш ва тозалаш сифатини аниқлаш учун дастаги қайрилган металл гардишли ойнадан фойдаланиш зарур.

149. Грунтовкани суртишда олов ёқиш ёки тозалаш машинасидан 10 м дан яқин масофада чекиш мумкин эмас.

150. Грунтовкани қўлда суртишда буғлардан захарланиб қолмаслик учун, ходим шамол эсаётган томонда туриши керак. Котлованда қувурни грунтвокалашни уч нафар ходим навбатма-навбат бажариши лозим.

151. Жарлик ёки чуқурлик устидан қувур бўйлаб тозалаш машинасини ўтказишда, ағдарилиб кетишдан сақлаш учун уни пўлат арқон билан тортиб боғлаб қўйиш керак, пўлат арқоннинг учларини эса жарлик ёки чуқурликнинг иккала томонлари бўйича жойлашган қувур ётқизгичга маҳкамлаш керак.

152. Ишдаги қисқа танаффуслар вақтида технологик карта кўрсатмаларига мувофиқ қўйиб чиқилган барча қувурётқизгичлар колоннаси билан қувурни ушлаб туриш керак. Иш якунида қувурни ходалардан ясалган тагликка тушириб қўйиш зарур.

8-§. Қувурлар устига химоя қопламасини қоплашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

153. Қувур устига химоя қопламасини суртиш механизациялашган усулда бажарилиши керак. Шикастланган химоя қопламасини таъмирлашда ёки унча катта бўлмаган ҳажмдаги химоя қопламасини қўл билан суртишга рухсат берилади.

154. Химоя қопламасини суртувчи машина қувур бўйлаб ҳаракатланганда ағдарилиб кетмаслиги учун уни махсус қурилма воситасида ушлаб туриш лозим.

155. Машинада иш бошлашдан олдин унинг созлигига ишонч ҳосил қилиш зарур.

156. Битум химоя қопламасини қўлда суртганда қуйидагиларни бажариш керак:

иш бошлашдан олдин чўмич, бочкалар ва бошқа зарур жиҳозларнинг ҳолатини текшириш;

қайноқ химоя қопламаси мастикасини ташиш учун кесилган конус

шаклидаги, кенг қисми пастга қараган, қопқоқлари зич ёпиладиган махсус металл бочкалардан фойдаланиш;

бочка тўсатдан тушиб кетганда очилиб кетишининг олдини олиш учун унинг қопқоқларида беркитиш воситаларининг бўлиши;

битум мастикасини битум эритувчи қозондан бочкага фақат тўқувчи жўмрак орқали қуйиш;

бочкаларни бевосита траншея четига қўймаслик;

қайноқ мастикани траншеяга карабинли мустаҳкам арқондаги бочкада узатиш.

157. Шиша толали матолар билан ишлаганда қуйидаги хавфсизлик чораларига амал қилиш лозим:

шиша толали мато ўрамини бузмаслик учун эҳтиётлик билан юклаш, тушириш ва ташиш;

транспорт воситаларидан шиша толали мато ўрамларини ташламаслик;

шиша толали матони ташишда транспорт воситаси кузовида одамлар бўлмаслиги;

шиша толали мато ўрамларини тахта полли қуруқ хонада сақлаш;

шиша толали матони қувурга фақат изоляция машинаси билан ўраш;

шиша толали мато ўрамларини очгандан сўнг, уни қувурга ўраш жараёнида чанг ҳосил бўлишини камайтириш учун унинг учларини каолинли сув эритмаси билан қоплаб чиқиш;

шиша чангларида ҳимояланиш учун зич текис молескиндан тикилган комбинезон ва қўлга қўнжли қўлқоп, қўлқоп устидан эса қўнжли брезент қўлқоп кийиш;

нафас олиш аъзоларини ҳимоялаш учун кўп қаватли дока боғичидан ёки чангга қарши респиратордан фойдаланиш;

кўзларни ҳимоялаш учун эластикли ярим маскали кўзойнақларни тақиш;

ҳар сменадан кейин махсус кийимни чангдан тозалаш ва ҳар ҳафтада иссиқ сувда ювиш.

9-§. Қувурларни траншеяга туширишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

158. Қувурларни траншеяга туширишдан олдин қувурётқизгичларнинг пўлат арқонлари, блоки ва тормоз қурилмалари ҳамда пўлат сочиқларнинг (юмшоқ чангалловчиларнинг) ҳолати текширилиши зарур.

Пўлат сочиқлар ишга яроқли бўлиши, олти каррала мустаҳкамлик захирасига эга бўлиши, ишлаб чиқарган завод томонидан синалганлиги тўғрисидаги ҳужжати мавжуд бўлиши, бундай ҳужжат бўлмаганда ташкилот томонидан синалиши керак. Пўлат сочиқлар ҳар олти ой ишлагандан кейин меъёридан 1,25 марта ортиқ юкланиш билан синалиши лозим.

159. Траншеянинг тубини қулаб тушган тупроқлардан тозалаш ишлари қувурларни траншеяга туширишдан олдин амалга оширилиши керак.

Қулаб тушган тупроқларни чиқариб ташлаш ёки тозалаш ва траншея

тубини текислаш учун ходимларни траншеяга туширишдан олдин, иш юритувчи ёки уста траншеяни кўздан кечириши ва деворларининг ҳолатини текшириши зарур.

160. Агар қувурларни траншеяга тушириш вақтида тупроқ қулаб тушса, қувурлар секцияси остига ходалардан ясалган махсус тагликлар траншеяга қўндаланг равишда қўйилгандан сўнг, тупроқ уюмларини чиқариб ташлашга рухсат берилади. Бундай ишлар фақат иш юритувчи ёки устанинг бевосита раҳбарлиги остида бажарилиши лозим.

161. Қувурларни траншеяга туширишда қуйидаги хавфсизлик талабларига риоя қилиниши керак:

қувурётқизгич машинистлари келишиб ишлашлари, қувурётқизгичлардан биттаси ишдан чиққан тақдирда қувурларни дарҳол ерга тушириш зарур;

қувурларни тушириш ҳудудиди, траншея ичида ёки траншея билан қувур орасида ҳеч ким бўлмаслиги керак;

қувурларни траншеяга туширишда ўз-ўзидан сурилиб кетмаслиги учун олдиндаги қувурётқизгич қувурларни траншея томонга сурмасдан, юқорига кўтариши лозим;

қувурларни траншеяга тушириш ишлари бевосита иш раҳбарининг сигнали билан амалга оширилиши керак;

пўлат сочиқларнинг ҳолати кузатилиши зарур;

пўлат сочиқларни қувурга қўйишда қувурётқизгичнинг машинисти юкловчининг сигналини бажариши ва машинист пўлат арқонларни муддатидан олдин тортмаслиги керак;

пўлат сочиқ қувурётқизгичнинг илгагига ишончли илинтирилгандан сўнг, юкловчи қувурётқизгичнинг кўтариш стреласи ҳудудидан четга чиқиши ва қувурётқизгич машинистларига қувурларни кўтариш ёки тушириш ҳақида сигнал бериши керак. Агар иккита юкловчи бир вақтда ишлаётган бўлса, улардан бири катта этиб тайинланиши ва фақат ушбу шахс машинистларга сигнал бериши керак;

пўлат сочиқни траншея туби билан қувур орасида қисилиб қолмасидан илгакдан олиш учун колоннадаги охирги қувурётқизгич уни бироз бўшатиши керак. Юкловчи пўлат сочиқнинг бир учини илгакдан олиши, хавфсиз масофага чиқиб туриши ва машинистга илгакни кўтариш ҳақида сигнал бериши керак.

162. Бўйлама нишаби 15⁰ дан катта қияликларда қувурни тозалаш, изоляция қилиш ва туширишда қуйидаги талабларга риоя қилиш зарур:

кўтарилишда ишлаганда қувурётқизгич олдида шатакловчи-трактор, қиялик остида ишлаганда эса бир вақтнинг ўзида охирги қувурётқизгич орқасидан бульдозер-якор ҳаракатланиши керак. Барча қувурётқизгичлар ўзаро ва трактор-юк тиркамалари ёки бульдозер-якорлар билан пўлат арқон билан уланган бўлиши керак;

шатакловчи-тракторлар ёки бульдозер-якорларнинг сони ва пўлат арқон кесими жойнинг қиялигига, тупроқнинг ҳолатига кўра ҳисоб-китоблар бўйича белгиланади;

алоҳида ҳолларда якорлаш учун қўзғалмас қилиб ўрнатилган чиғирли тракторлардан фойдаланиш мумкин;

тозалаш ва изоляцияловчи машинани энг яқин қувурётқизгичга пўлат арқон билан маҳкамланади (юқорига ҳаракатланишда олдидагига, қиялик остига ҳаракатланишда орқасидагига).

163. Қишки мавсумда изоляция-ётқизиш ишлари билан тупроқ ишлари-ни, алоҳида жараёнлар орасида узилишларга йўл қўйилмасдан, узлуксиз бир йўла олиб бориш усули тавсия этилади. Қувурлар секцияси остига тагликлар жойлаштиришда чўкиш ва сирпанишнинг олдини олиш мақсадида ушбу жойлар муз ва қордан тозаланиши зарур.

164. Изоляцияловчи машинанинг ваннасини битум мастикаси билан тўлдиришдан олдин уни сувдан бўшатиш, муз ва қордан тозалаш керак.

10-§. Қувурларнинг ичини тозалаш ва синашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

165. Қурилиш-монтаж ишлари тугагандан сўнг қувурларнинг ичи иф-лосликлар, металл куйиндиси, фавқулодда тушиб қолган предмет ва сувлардан тозаланиши керак.

166. Қувурларнинг ичи тозалангандан сўнг унга ажратувчи тармоқ арматураси ўрнатилиши ҳамда қувур мустаҳкамликка синалиши ва зичликка текширилиши зарур.

167. Қувурларнинг ичини тозалаш, уларни мустаҳкамликка синаш ва зичликка текшириш ишлари бош пудратчи, буюртмачи ва қурилиш-монтаж ташкилоти вакилларида иборат синов комиссияси раҳбарлигида амалга оширилиши лозим. Мазкур ишлар амалга оширилишидан олдин хавфли ҳудудлар аниқланиши ва белгилаб чиқилиши керак.

168. Синов комиссиясининг таркиби бош пудратчи, буюртмачи ва қурилиш-монтаж ташкилотининг раҳбарлари томонидан тасдиқланади.

Синов комиссиясининг барча аъзолари ва муҳандис-техник ходимлар, шунингдек ишларни бевосита бажараётган ходимлар мазкур ишларни хавфсиз олиб боришга оид йўриқномалар билан танишиб чиқишлари, техника ва ёнғин хавфсизлиги талабларини билишлари ва махсус журналга имзо чекишлари лозим. Улар керакли асбоб-ускуналар, жиҳозлар ва якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан таъминланиши зарур.

169. Қувурларни ер усти бўйлаб ўтказишда хавфли ҳудуд чегараси икки марта оширилиши керак.

170. Қувурларнинг ичини тозалаш, уларни мустаҳкамликка синаш ва зичликка текшириш вақтида хавфли ҳудудлар қўриқланиши зарур.

171. Хавфли ҳудудларни қўриқлаш синов комиссияси раисининг кўрсатмаси билан бекор қилиниши керак.

172. Пост навбатчилари ва қувурларни юриб текширувчилар томонидан қўйидаги ишлар бажарилиши лозим:

қувурларнинг маълум қисми ёки участкасини кузатиш;

кувурларни синаш ишларига тўсқинлик қилаётган ҳолатлар ва хавф-хатарлар ҳақида синов комиссиясига хабар бериш;

кувурларни газ билан синаш жараёнида газ сизиб чиқиш жойларини ва хавфли газлашган ҳудудларни белгилаб чиқиш, бу ҳақда синов комиссиясига хабар бериш.

173. Синов комиссияси пост навбатчиларини ва қувурларни юриб текширувчиларни қуйидаги жиҳозлар билан таъминлаши зарур:

газ сизиб чиққан жойларни белгилаш учун бир томони ўткирланган ишора қозиғи, хавфли ҳудудларни белгилаш учун эса «Хавфли — газ!» ёзувли қозиқчалар;

қозиқчаларни қоқиш учун болғалар;

қизил байроқчалар;

аккумулятордан таъминланадиган қизил ва кўк шишали портлашдан хавфсиз фонарлар;

уяли алоқа воситаси ёки рация.

174. Мустаҳкамликка синовчи агрегатлар ва компрессор қурилмаларини улаш учун келтирилган вақтинчалик қувурлар 1,25 ишчи босимида олдиндан гидравлик синалган бўлиши керак.

175. Темир йўл ва автомобиль йўллари билан кесишадиган ёки уларнинг яқинидан ўтган қувурларнинг ичини тозалаш ва синашдан олдин синов комиссияси тегишли ташкилотларга (темир йўл бошқармаси, йўл бўлими ва бошқаларга) ишларнинг ўтказилиши ҳақида хабар бериши ва улар билан келишув асосида хавфсизлик чораларини кўриши лозим.

176. Қувурларнинг ичини тозалаш ва табиий газ билан синаш ишлари қувурдан ҳаво чиқариб юборилгандан кейин амалга оширилиши лозим. Қувурдан чиқаётган газ-ҳаво аралашмасидаги кислород миқдори 2% дан ортиқ бўлмаслиги керак.

177. Қувурларнинг ичини тозалаш ва табиий газ билан синаш ишларидан сўнг газни фақат пуфлаш свечалари орқали чиқариб юборишга рухсат берилади. Газни фланецлар, жўмраклар ёки зулфинлар орқали чиқариб юбориш тақиқланади.

178. Қувурларнинг ичини тозалаш ва табиий газ билан синаш жараёнида газ сизиб чиққанда ишлар дарҳол тўхтатилиши ва сизиб чиқиш бартараф қилиниши лозим.

179. Қувурларнинг ичини тозалаш ва табиий газ билан синаш жараёнида қувурларнинг бузилиши юз берса, аварияни бартараф қилиш чораларини қўллаш зарур.

180. Аварияли таъмирлаш-қайта тиклаш бригадалари барча шароитларда юра оладиган автомобиллар, электр пайвандлаш агрегати, газ пайвандлаш аппарати, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари, газниқоблар, сақловчи белбоғлар, портлашдан хавфсиз фонарлар, дорилар қутичаси, мисдан ясалган асбоб-ускуналар ва иш хусусиятига кўра бошқа жиҳозлар билан таъминланган бўлиши керак.

4-боб. Технологик ускуналарга қўйиладиган талаблар**1-§. Кўчма компрессорларга қўйиладиган талаблар**

181. Кўчма компрессорлар билан алохида турган машиналар орасидан ўтиш учун 1,5 м дан кам бўлмаган масофа қолдирилиши керак.

182. Компрессор яқинида унинг ишлатиш йўриқномаси илинган бўлиши, хизмат кўрсатувчи ходим уни яхши билиши керак.

183. Ишлаб турган компрессор яқинига бегона шахсларнинг келиши тақиқланади.

184. Компрессорнинг ичидаги (сиқиш камераси, клапан чуқурликлари, чиқарувчи қувур) мойли аралашмаларда чанг ва занглатувчи маҳсулотларнинг йиғилиши электр статик разрядларнинг ҳосил бўлишига ёки ўз-ўзидан алангаланиш ва портлашга сабаб бўлиши мумкин. Мазкур хавфларнинг олдини олиш учун қўйидаги хавфсизлик чоралари кўрилиши зарур:

компрессор корпусини ерга туташтириш;

компрессор қисмларини қолдиқ ва чўкиндилардан даврий равишда кесин билан ювиб тозалаш, бунда бензин ёки газоландан фойдаланмаслик;

ҳаво узаткичларнинг ички юзаларини занглардан тозалаш;

тўр ва филтрлар ўрнатиб, ҳаво сўргичларни бегона нарсалар, ҳашаротлар ва чанг тушишидан ҳимоялаш;

компрессор цилиндрлари деворларини 140° С дан юқори ҳароратгача қизиқ кетишига йўл қўймаслик.

185. Гидравлик зарбалардан сақланиш учун ҳаво узаткичларидан компрессорга тушган конденсат ва мойлар жўмрақлар орқали мунтазам равишда чиқариб турилиши зарур.

186. Компрессордаги босим ишчи босимидан 10% ортганда, ортиқча босимни чиқариб ташлаш учун сақловчи пластина ўрнатилиши керак.

187. Мойлаш тизими ва совутиш режими бузилганда, шунингдек подшипниклар ёки бошқа деталлар қизиши натижасида ва компрессор қурилмаси ёки қувур ўтказгичлар коммуникацияларида кучли титрашлар пайдо бўлганда компрессорни тўхтатиш зарур.

188. Аниқланган носозликлар бартараф этилгандан кейингина компрессорни қайтадан ишга тушириш мумкин.

2-§. Дала автопайвандлаш қурилмасига қўйиладиган талаблар

189. Қурилма ўрнатиладиган майдон қурилманинг ўқи бўйлаб 0,5⁰ дан ортиқ бўлмаган нишабликда режалаштирилиши керак.

190. Қурилмани монтаж қилишда қўйидаги талаблар бажарилиши зарур:

роликли айлантирувчи стенд, кескич рамаси, тахлаш ва ечиб олиш механизмларининг секцияни думалатиш томонига нишаблиги 1,5⁰ га тенг бўлиши керак;

рельс йўлларининг бўйлама нишаблиги 1⁰ дан ортиқ бўлмаслиги керак; будкаларни совуқ ўтмайдиган қилиб ўраш ва тўрт томонидан ойнаванд қилиш керак. Улар ўртасидан ёруғлик ва товушли сигнализациялар ўрнатилиши зарур;

будкалар ҳаракатланганда рельсли йўлларининг таянчлари 10 — 20 мм дан ортиқроқ ботишига йўл қўймаслик керак. Будкаларнинг юривчи аравалари будкаларни четга чиқиш ҳолатларида ҳаракатларини чегараловчи таянчларга эга бўлиши керак;

кабелларни илдириш арқони унда осилиш ёйи 1 м дан ошмаслигини таъминлаган ҳолда тортилиши керак.

191. Пайвандлаш каллаги кўтаргичининг иши, ёруғлик ва товушли сигнализация ишлаганда аварияли тўхтатишлар, барча узел ва механизмларнинг ўзаро ҳаракати ва ишончилиги, шунингдек қурилманинг ишлатишга тайёрлигини аниқлаш мақсадида дала автопайвандлаш қурилмаси монтаж қилингандан кейин юргизиб кўрилиши зарур.

192. Стенд юргизилишидан олдин ташқи кўриқдан ўтказилиши, маҳкамлаш мосламаларининг яхши қотирилганлиги, штекерли ажратмалар боғламаларининг тўғрилиги, редуктордаги мой сатҳи ва емириладиган деталларда мойлаш материалларининг мавжудлиги текширилиши керак.

193. Смена бошида механизмларни ишга туширишдан олдин электр ускуналарини ташқи кўриқдан ўтказиш лозим.

194. Иш вақтида электр двигателларининг қизишини мунтазам равишда текшириб туриш зарур.

195. Тахлаш ва ечиб олиш механизмлари арқонларининг созлигини ҳар куни текшириб туриш лозим.

196. Арқонлар узатмасининг кожухлари ечиб олинганда улар билан ишлаш тақиқланади.

3-§. Яримтурғун қувур пайвандлаш контактли қурилмасига қўйиладиган талаблар

197. Қувур пайвандлаш контактли қурилмаси ерга туташтирилган нолли сим билан уланган бўлиши керак. Кучланиш остида бўлиши мумкин бўлган барча қисмлар ертуташтириш мосламаси билан металл боғланишга эга бўлиши зарур.

198. Ҳар чоракда камида бир марта электр ускуналари изоляциясининг қаршилиги ўлчаб турилиши керак.

199. Сақлагичларни алмаштириш, бошмоқларни тозалаш ва бошқа ишлар тармоқ электр манбаидан узилгандан кейин амалга оширилиши, бунда «Қўшилмасин — одамлар ишляпти!» деган сўзлар ёзилган плакатлар осиб қўйилиши лозим.

200. Қувурларни монтаж қиладиган белбоғчаларни тозалаш учун мўлжалланган тозалаш машиналарининг айлантирувчи қисмлари (ишчи органлари) ҳимояловчи металл кожухга эга бўлиши керак. Контактли белбоғчаларни

тозаловчи ишчи химоя кўзойнакларидан ишлаши ва қўлқоплардан фойдаланиши зарур.

Ишлаш жараёнида тозалаш машинаси думалаб кетмаслиги учун унинг асоси сақловчи қисқичлар билан станинага маҳкамланиши керак.

201. Ички грат ечувчининг узелларида созлаш ва таъмирлаш ишлари кучланиш узилгандан ва пневматик тизим ўчирилгандан кейин амалга оширилиши лозим. Гидравлик тизимни носоз манометрларда ишга тушириш тақиқланади.

202. Ташқи гратнинг грат ечувчи айланма ротори кожух билан беркитилиши керак.

203. Электр станциялар ишлаётганда бочка ва қувурўтказгичлар уланмаларидан ёнилғи ва мойлар томчиламаслиги керак. Ёнилғи ва мойларни қўйишда очиқ оловдан фойдаланмаслик ва чекмаслик лозим. Сақлагичларни алмаштириш, штепселли ажратгичларни узиш ва улаш ишлари электр станциялар генератори тўхтатилгандан кейин амалга оширилиши зарур.

204. Туташмаларни пайвандлаш жараёнида пайвандловчини эриган металл заррачаларининг сачрашидан химоялаш учун пўлат қалқончалардан фойдаланиш керак.

4-§. Асбобларга қўйиладиган талаблар

205. Суяб қўйиладиган нарвонлар устида механизациялаштирилган асбоблардан фойдаланиш тақиқланади.

206. Иш вақтидаги танаффусларда ва бошқа жойга кўчиришда механизациялаштирилган асбоблар тармоқдан узилган бўлиши керак.

207. Электр чархлаш ёки сайқаллаш машиналарида ишлаганда сақловчи кўзойнаклардан фойдаланиш зарур. Айлана чархларни химоя кожухлари билан жиҳозлаш, бунда очиқлик бурчаги 90° дан ортиқ бўлмаслиги керак.

208. Хавфлилиги юқори бўлмаган хоналарда кучланиши 220 V гача бўлган, хавфлилиги юқори, ўта хавфли хоналар ва хоналардан ташқарида 36 V гача бўлган қўл электр асбоблари қўлланилиши лозим.

209. 36 V дан юқори кучланишда ишловчи электр асбобларининг корпуслари нолланган симга улаш йўли билан ерга туташтирилиши керак. Ертуташтирувчи симни қувур ўтказгичга улашга рухсат этилмайди.

210. Электр тармоғига уланган ҳар қандай электр асбобини таъмирлаш тақиқланади.

211. Электр асбобларининг корпуси ҳаддан ташқари қизиб кетганда уни тармоқдан узиш ва улар билан бажариладиган ишларни тўхтатиш лозим.

212. Шлангларни пневматик асбобларнинг штуцер ва нипелларига маҳкамлаш учун тортиладиган стандарт қисқичлардан (хомутлар) фойдаланиш зарур.

213. Пневматик асбобларни улашдан олдин шланглар босими остида ҳаво билан тўлдирилган бўлиши керак. Асбоблар ишчи ҳолатга келтирилгандан кейингина улардан ҳаво узатилишига рухсат этилиши лозим.

214. Пневматик зубила билан ишлаганда қуйидаги шартларга риоя этиш лозим:

иш бошлашдан олдин асосий эътиборни барча пневматик тизим ва тескари клапаннинг созлигига, пневматик зубилага келтирилган шлангнинг ишончли маҳкамланганлигига қаратиш зарур;

гратни кесишни парчаланмайдиган шаффоф ҳимоя кўзойнаклари ва қўлқопларда амалга ошириш керак;

гратни кесишда бошқа шахсларнинг 3 м гача яқин келишига йўл қўймаслик зарур.

215. Пневматик тизимдан узилмаган пневматик асбобларни таъмирлаш тақиқланади.

216. Қўл асбобларининг дасталарини қаттиқ ва қовушқоқ навли ёғочлардан яшаш лозим, улар ишончли кийдирилган ва яхши йўнилган бўлиши керак.

217. Металлни кесишда фойдаланиладиган крейцмеселлар, зубила ва бошқа қўл асбоблари қуйидаги талабларга жавоб бериши керак:

кесадиған қисмларида бузилишлар бўлмаслиги;

ён томонларидаги тутиш жойларида ўткир қирраларга эга бўлмаслиги;

орқа томонлари силлиқ бўлиб дарзликлар, бурма кертиклар, ёриқларга эга бўлмаслиги;

асбобнинг узунлиги 150 мм дан кам бўлмаслиги керак.

218. Қўл асбоблари билан металлни кесишда ишчилар сақловчи кўзойнаклар тақиши лозим. Тор жойдаги қўшилган иш жойларини ҳимоя тўсиқлари билан ажратиш зарур.

219. Гайка калитлари гайка ўлчамларига мос келиши керак. Калитларнинг ишчи юзалари урилмаган, дасталари эса бурма кертикларга эга бўлмаслиги зарур. Гайка ва калит орасига металл пластинкаларни қўйиб бураб очиш ва қотириш, шунингдек бошқа калит ва қувур бўлаги билан дастасини узайтириш тақиқланади.

220. Монтаж жараёнида тешикларни мўлжалга келтиришда қўлланиладиган қўл асбобларининг учлари урилмаган ёки эгилмаган бўлиши керак.

5-боб. Юкларни ортиш ва тушириш ҳамда ташиш ишларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Умумий талаблар

221. Юкларни ортиш ва тушириш ҳамда ташиш ишлари Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоидаларига (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

222. Юкларни ортиш ва тушириш майдончалари тоза ва тартибли сақланиши, тўсиб қўйилмаслиги ва нарсалар билан тирбанд қилинмаслиги керак.

223. Юкларни ортиш ва тушириш майдончаларида кўтарма транспорт

воситаларининг ҳаракатланиши корхона маъмурияти тасдиқлаган схема бўйича ташкил қилиниши лозим. Майдончанинг тегишли жойларида «Кириш йўли», «Чиқиш йўли» ва «Қайрилиб олиш» белгилари ҳамда транспорт воситаларининг ҳаракатланиш тезлигини чегараловчи белгилар ўрнатилган бўлиши керак.

224. Қишки мавсумда юк ортиш ва тушириш майдончалари қор ва музлардан мунтазам тозаланиши, одамлар кўп қатнайдиغان жойларга эса қум сепилиши зарур.

225. Майдончада рельсли йўлларнинг автомобиль йўллари билан кесиши сони кам бўлиши керак. Кесиб ўтиш жойларидаги йўлнинг кенглиги камида 4,5 м бўлиши лозим.

226. Тарали юкларни ортиш ва тушириш майдончаларида баландлиги автомобиль платформаси баландлигига тенг эстакадалар ўрнатиш тавсия этилади.

227. Узун ўлчамли юкларни (қувурлар, ёғочлар, тўсинлар ва бошқа) ташишда қисқич тарзидаги махсус қисиш мосламаларини қўллаш тавсия этилади. Бунда лом ва белкурак дастакларини қўллаш тақиқланади.

228. Узун ўлчамли юкларни елкада ташиганда, ишчилар юкни бир хил елкаларига (ўнг ёки чап) қўйишлари ва бир хил қадам ташлашлари керак. Юкни кўтариш ва тушириш иш раҳбарининг кўрсатмаси билан амалга оширилади.

229. Иш бошланишидан олдин иш раҳбари қўлланилаётган мосламаларнинг (тахта зина, кўприкчалар, ходалар, ричаглар, таянчлар ва бошқа) созлигини текшириши лозим.

230. Юкларни ортиш ва тушириш ишлари катта ҳажмдаги юкларда механизациялашган усуллар билан (кранлар, юкловчилар ва бошқа), унча катта бўлмаган ҳажмдаги юкларда кичик механизация воситалари билан (блок, тал, юк кўтариш механизми ва бошқа) амалга оширилиши лозим. 50 кг дан оғир юкларни 3 м дан юқорига кўтаришда юк ортиш ва тушириш ишларини механизациялашган усулда бажариш мажбурий ҳисобланади.

231. Юк кўтариш механизми билан юкларни кўчиришга, юкнинг оғирлиги юк кўтариш механизмининг юк кўтариш қобилиятидан ошмагандагина рухсат берилиши мумкин. Стрелали кранларда стреланинг қулочи, таянчлар ва посанги ҳисобга олинishi керак.

232. Юк кўтариш механизмларини ишлатишда унинг паспортида ва ишлатиш йўриқномасида баён қилинган талаблар бузилмаслиги керак.

233. Юкларни ортиш ва тушириш ишларида қўлланиладиган юк кўтариш механизмлари, чангак ва арқонлар ишга яроқли, техник шаҳодатлашдан ўтган бўлиши лозим. Ишлаб турган юк кўтариш механизмларида аниқ белгиланган рўйхат (инвентарь) рақами, юк кўтариш қобилияти ва кейинги техник шаҳодатланиш санаси ёзилган бўлиши керак.

234. Юкларни ортиш ва тушириш майдончасида транспорт воситаларининг ҳаракатланиш хавфсизлиги таъминланган бўлиши лозим.

235. Оғир ва қўпол юкларни ортиш ва тушириш ҳамда ташиш ишлари

маъмурий-техник ходимлар ичидан махсус тайинланган ходимнинг бевосита раҳбарлиги остида амалга оширилиши зарур.

236. Иш раҳбари иш бошланишидан олдин юк кўтариш механизмлари ва такелаж мосламаларининг ҳолатини текшириши лозим. Носоз механизмлар ва такелаж мосламалари билан ишлаш тақиқланади.

237. Баландлиги 1,5 м дан юқори бўлган штабелларда ишлаганда, бир штабелдан иккинчисига ўтиш учун кўчма майдончалар ва кўшоёқли нарвонларни қўллаш зарур.

238. Автомобилларда, трактор тиркамаларида, вагонларда ва бошқа транспорт воситаларида ташиладиган юкларнинг силжиши, афдарилиши ва тушиб кетишининг олдини олиш учун юклар ишончли маҳкамланган бўлиши керак.

2-§. Автомобиль транспорти воситаларига юкларни ортиш ва тушириш ишлари

239. Агар ташилаётган юкларни юкловчи кузатиши зарур бўлса, у ҳолда унинг хавфсизлиги таъминланиши керак. Кузатувчининг кузовда, зинада туриши ва бортда ўтириши тақиқланади.

240. Кузовга жойлаштирилган юкнинг юқори чегараси кўприк ости чегараси ва тоннеллардан ўтиш жойлари баландлигидан ошмаслиги керак.

Ўралмайдиган юкларни автомобилга юклашда у кузов бортидан ошиб кетмаслиги ва кузовнинг барча майдони бўйича бир текисда жойлаштирилиши керак. Кузов бортидан чиқиб кетган донали юкларни канат ёки арқонлар билан мустаҳкам боғлаш зарур. Бунда металл арқон ва симлардан фойдаланиш тақиқланади.

241. Қутили, бочкали ва бошқа донали юклар зич, ораликларсиз жойлаштирилиши, маҳкамланиши ёки ҳаракатланганда (кескин тормоз берилганда, жойдан кўзгалганда ва кескин бурилишларда) юк кузов поли бўйича силжимайдиган қилиб боғланиши керак. Юклар орасида бўш жой мавжуд бўлса, улар орасига мустаҳкам ёғоч қистирмалари ёки тиргаклар тиқиб қўйиш лозим.

242. Чанг чиқарадиган юкларни чодир ва зичлагичлар билан жиҳозланган транспорт воситаларида ташишга рухсат берилади. Ёғоч кузовларда иссиқ юкларни ташиш тақиқланади.

243. Габарити 2 м ва ундан узун юклар тиркамали автомобилларда ташилади. Турли узунликдаги юкларни бир вақтда ташиганда калта ўлчамли юкларни энг устига жойлаштириш керак.

244. Узун ўлчамли юкларни (қувур, рельс, хода ва ҳоказо) тиркамали автомобилларга юклаганда, бурилиш ва орқага қайрилишда юклар автомобиль кабинаси орқасида ўрнатилган шчитга тегмаслиги учун, шчит билан юкларнинг учлари орасида бўшлиқ қолдириш зарур. Тормоз берилганда ва қияликда юрганда, юкларни силжишининг олдини олиш учун юклар ишончли маҳкамланган бўлиши лозим.

245. Транспорт воситасининг олди ёки орқа томонидан 1 м, габарит чироқларининг ташқи қирраларидан 0,4 м чиқиб турган юклар, кундуз кунини транспорт воситасининг олди ёки орқа томонидан огоҳлантирувчи байроқчалар билан белгиланиши лозим. Сутканинг қоронғи пайтида ёки кўриниш масофаси етарли бўлмаган шароитда ёруғлик қайтарувчи мосламалар ва олд томонида оқ, орқа томонида қизил рангли чироқлар ўрнатилган бўлиши керак.

246. Баландлиги йўл сатҳидан 4,5 м ва ундан баланд юкларни ташиш вақтида юкли транспорт воситасининг олдида ҳаракатланаётган кузатувчи транспорт воситасига битта ёки иккита огоҳлантирувчи сариқ рангли чироқча ўрнатилиши лозим, бу чироқлар тунда ёки кўриниш етарли бўлмаган шароитларда ёқилади. Чироқчалар ташилаётган юк ҳажмининг юқори чегарасидан 5 — 10 см баланд қилиб ўрнатилиши ва улар асосий транспорт воситаси ҳайдовчисига кўриниб туриши керак.

247. Автопоезднинг узунлиги 20 м дан ортиқ бўлса, транспорт воситасининг орқа томонига махсус тахтача ўрнатилади. Унда автопоезднинг ҳақиқий узунлигини кўрсатувчи ёзув бўлиши зарур.

248. Ярим тиркамаларга юкларни юклаш тиркамаларнинг олд томонидан (ағдарилиб кетмаслиги учун), юкларни тушириш эса орқа томонидан бошланиши керак.

249. Юк ортиш ва тушириш майдончаларида юкларни ортиш ва тушириш учун: транспорт воситалари колоннасида транспорт воситаларининг кетма-кетлиги орасидаги масофа — камида 10 м, юк ортиш ва тушириш майдончасидаги транспорт воситалари орасидаги масофа — камида 1,5 м, омбор девори билан транспорт воситалари орасидаги масофа — камида 0,5 м, юк штабелли билан транспорт воситалари орасидаги масофа — камида 1 м бўлиши лозим.

Юкларни эстакада, платформа, баландлиги кузов поли юзасига тенг рампалардан ортиш ва туширишда, автомобиль уларга жуда яқин келиши керак. Автомобиль кузови ва платформа эстакада, рампа баландлиги билан бир хил бўлмаган ҳолларда траплар, ходача ва шунга ўхшаш жиҳозлардан фойдаланиш зарур.

250. Юк кўтариш механизмлари ёрдамида материалларни транспорт воситаларига юклашда ходимлар транспорт воситасининг кузовида ёки кўтарилган юк остида, ҳайдовчи транспорт воситасининг кабинасида бўлиши тақиқланади. Бунда юк узун дастакли чангаклар билан йўналтирилиши лозим.

251. Пайвандлаш базаларида қувурлар секциясини юклаш ва уларни трассада тушириш кранлар ёки универсал илгакли қувурётқизгичлар билан бажарилиши керак.

252. Қувурлар секциясини транспорт воситасига юклашдан олдин, тиркаманинг филдираклари остига унинг юриб кетишига қарши таянч (бошмоқлар) қўйилиши зарур.

253. Қувурлар секциясини икки босқичда юклашда дастлаб секциянинг олдинги учини транспорт воситасининг эгарига, орқа учини эса тиркама эгарига жойлаштириш лозим.

254. Автопоездларни улаш хайдовчи, уловчи ходим ва уларнинг ишини мувофиқлаштирувчи шахс билан бажарилади.

255. Қувур ва қувурлар секциясини автопоездларда ташишдан олдин қуйидагиларни бажариш зарур:

қувур ва қувурлар секциясини ишончли маҳкамлаб жойлаш, уларнинг олд ва орқа учларини автомобиль ёки шатак эгарига маҳкамлаб боғлаш;

кабинанинг орқа деворидан 0,5 м масофада қалинлиги 8 — 10 мм пўлат шчит ўрнатиш;

автопоезднинг тиркамаси ва шатаклагичини пўлат арқон билан ишончли улаш;

қувурлар ва секцияларни орқа томондан қизил байроқчалар, сутканинг қоронғи пайтида ва кўриниши 20 м дан кам бўлган кундузги пайтларда қизил чироқлар билан белгилаш.

256. Қувурлар секциясини автопоезддан трактор ёки бошқа транспорт воситалари билан судраб тушириш тақиқланади.

3-§. Темир йўл транспортига юкларни ортиш ва тушириш ишлари

257. Вагонларда юкларни ўз-ўзидан силжишининг олдини олиш учун улар маҳкамланган бўлиши керак.

258. Юкларни ортиш ва тушириш майдончаси бўйлаб вагонларни локомотивлар билан силжитиш керак. Вагонларни қўлда силжитиш, шунингдек уларни йўналишга қарши ҳаракатлантириш ва рельсиз транспорт (трактор, автомобиль, кран ва бошқа) воситалари ёрдамида силжитиш тақиқланади.

259. Юкларни ортиш ва туширишга қўйилган вагонлар махсус бошмоқлар билан тўхтатиб қўйилиши керак. Вагонларнинг ғилдираги остига тахта, ғишт ва бошқа предметлар қўйиб, тўхтатиб қўйиш тақиқланади.

260. Ёпиқ вагонларнинг эшикларини ёпишда қўлни қисиб олмаслик учун махсус ричаглардан фойдаланиш зарур.

261. Электрлаштирилган йўлларда кучланишни узиб ташламагунча вагонларга стрелали кранлар билан юк ортиш ёки тушириш тақиқланади. Электрлаштирилган қўшни темир йўлларда турган вагонлардан юкларни кранлар билан тушириш, қўшни йўлда кучланиш остида турган симларга кран ёки юк қисмларини 2,0 м дан кам масофада яқинлашишига йўл қўймаслик керак. Акс ҳолларда қўшни темир йўл электр тармоғидан узилган бўлиши лозим.

262. Қувурлар ва бошқа узун ўлчамли юкларни икки қаторда турган платформа ва яримвагонлардан бир вақтнинг ўзида тушириш мумкин эмас.

263. Яримвагонлардан қувурларни туширишни кранлар ишини хавфсиз бажаришга жавобгар кран машинисти ва тўрт нафар илгакчилар бажариши, улардан икки нафари яримвагонда қувурларни илгаклаш билан банд бўлиши керак.

264. Вагонга чиқиш учун ёнига қўйиладиган ёки майдончали нарвонлардан фойдаланиш зарур.

265. Бригаданинг барча аъзолари хавфсиз жойга кетганларидан кейин қувурларни кўтариш ҳақида автокран машинистига сигнал бериш керак. Қувурларни кўтаришда ва силжитишда илгакчиларнинг яримвагонда туришлари тақиқланади.

266. Диаметри 300 мм дан юқори бўлган пўлат қувурларни автоматик чангаллаб, штабел эгарига тахлаш керак. Бунда қувурлар ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи махсус мослама билан маҳкамланиши керак. Автоматик чангаллаш мосламаси бўлмаганда, қувурларни баландлиги 3 м дан ортиқ бўлмаган штабелларда жиҳозланган таянч бошмоқлари билан маҳкамлаш лозим. Фақат заводда ишлаб чиқарилган жиҳозлардан фойдаланиш зарур.

267. Қувур штабеллари тўғри қаторда жойлаштирилиши керак. Штабеллар орасида транспорт воситалари ҳамда юк ортиш ва тушириш механизмларининг ўтиши учун жой қолдирилиши, унинг кенглиги кўрсатилган воситаларнинг габаритларига мос бўлиши, бунда иккала томондан 1 м дан кам бўлмаган эркин ўтиш йўллари қолдирилиши лозим.

268. Темир йўллар яқинида қувурларни тахлашда штабелнинг чети билан энг яқин турган рельс орасидаги масофа 2,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

4-§. Чўл ҳудудларида одамлар ва юкларни ташиш

269. Транспорт воситалари ҳайдовчилари чўл ҳудудларидаги аҳоли пунктларининг жойлашиш схемаси, ўтиладиган йўллар, сув таъминоти манбалари ва бошқа иншоотлар, шунингдек юкларни ташишнинг ўзига хос шароитлари билан таништирилган бўлиши керак.

270. Чўл ҳудудларидаги автомобиль йўлларида ҳаракатланиш тартиби ва тўхташ пунктларигача бўлган масофаларни кўрсатувчи белгилар ўрнатилиши зарур.

271. Транспорт воситаларини йўлга чиқаришдан олдин зарур жиҳозлар ва ўтувчанлиги юқори воситалар (шатаклар, тахталар, брусслар, матлар, ўзи чиқарувчи-якорлар, ботиб қолишга қарши воситалар ва бошқалар) билан таъминлаш керак.

272. Чўл йўлларида битта автомобиль ва бошқа транспорт воситаларида юриш тақиқланади. Гуруҳда иккитадан кам бўлмаган транспорт воситалари бўлиши, улар билан доимий алоқа ўрнатилган бўлиши лозим.

273. Қумлоқ ва чанг йўллар бўйлаб колонналарда ҳаракатланганда, транспорт воситалари орасидаги масофа олдинда кетаётган транспорт воситасидан чиқаётган чангли тўзон чегарасидан яқин бўлмаслиги керак.

Ҳайдовчи ва машинистлар чанг ҳудудига тушиб қолсалар, транспорт воситаси ҳаракати тезлигини камайтиришлари зарур.

274. Транспорт воситаларининг қиялиги 20° дан юқори қум уюмлари бўйлаб ҳаракатланиши тақиқланади.

6-боб. Пайвандлаш-монтаж ишларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**1-§. Умумий талаблар**

275. Қувурларни пайвандлашга махсус ўқув курсларида ўқиган, пайвандловчи гувоҳномасини олган, кириш йўл-йўриқларидан ва иш жойидаги йўл-йўриқдан ўтган, шунингдек меҳнат муҳофазаси бўйича билимлари текширилган ва қувурларни пайвандлашга доир имтиҳон топширган шахслар қўйилади.

276. Пайвандлаш ишларини ўтказиш жойлари ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари (ёнғин ўчиргичлар, белкурак, қумли қутилар ва бошқалар) билан таъминланиши керак. Пайвандлаш ишлари билан машғул барча ходимлар ёнғинни ўчириш воситаларини ишлатиш бўйича ўқитилган бўлишлари лозим.

277. Пайвандловчилар эриган металл зарраларининг сачраши ва пайвандлаш ёйи (ультрабинафша ва инфрақизил) нурланишларидан сақланиш учун белгиланган нормалар бўйича ёнғинга қарши воситалар билан шимдирилган кийимлар, махсус пойабзал, бўйин ва елкани ёпиб турувчи махсус бош кийимларни кийишлари ва юз, кўзларни ҳимояловчи маскалар ёки ёруғлик фильтрли кўзойнакларни тақишлари зарур.

278. Пайвандловчининг иш жойи куёш нурларидан, атмосфера ёнғингарчиликларидан ва кучли шамолдан ҳимояланган бўлиши керак.

279. Шамолнинг тезлиги 10 м/сек дан юқори бўлганда, шунингдек ёнғингарчилик пайтларида очиқ майдонларда пайвандлаш ишларини ўтказиш тақиқланади.

280. Кучланиш остида бўлган пайвандлаш агрегатлари, пайвандлаш трансформаторлари ва бошқа аппаратларнинг корпуслари ерга туташтирилган бўлиши зарур.

281. Бир неча агрегатларни ерга туташтириш учун битта ертуташтиригич мосламасидан фойдаланиш тақиқланади.

282. Туташмаларни монтаж ва пайвандлаш ишлари бажариладиган ҳудудда бегона шахслар ёки ушбу ишларга бевосита алоқаси бўлмаган шахсларнинг бўлиши тақиқланади.

283. Қувур учидаги эзилган жойлар махсус мослама ва кўтаргичлар ёрдамида тўғриланиши керак. Бунда йиғиш ва пайвандлашга тайёрланаётган қувурлар, қувурлар секцияси, пайвандланган ҳамда ортишга тайёрлаб қўйилган қувурлар таянч бошмоқлар билан маҳкамланиши лозим.

284. Боғланувчи учларнинг қувур тармоғига уланиш жойларида қувур учларини ҳар қайси томонига траншеяни 1,5 м га кенгайтириб котлован қазилиши зарур. Котлованнинг чуқурлиги траншея чуқурлигига тенг бўлиши, узунлиги эса 2,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

Котлованда қувурларнинг ўзаро пайвандланиш жойларида 0,5 м ли чуқурча қазилиши лозим.

285. Котлованда боғламалар учларини марказлаштиришда қувур учларини кўтариш ва туширишга оид барча жараёнлар бевосита уста ёки бригадир раҳбарлиги остида амалга оширилиши керак. Ишлаш учун керакли асбобларни траншея ёки котлован четидан камида 0,5 м масофада жойлаштириш лозим.

Барча материаллар ва асбобларни траншея ёки котлован томондаги тупроқ уюмига тахлаш тақиқланади.

286. Газда кесувчи ишчи билан электр пайвандловчининг бир вақтнинг ўзида котлованда ишлаши тақиқланади.

287. Эгик туташмаларни пайвандлашга пайвандланадиган қувурларнинг учлари ишончли маҳкамлангандан сўнг рухсат этилади.

288. Пайвандлаш агрегатини қўшиш ва ажратиш дизелчи, электр қисмини таъмирлаш эса электр монтер томонидан амалга оширилиши лозим.

289. Иш тўхтатилганда пайвандлаш агрегати тармоқдан узилиши, танаффус вақтларида эса кабеллар ўраб қўйилиши ва махсус ажратилган жойда сақланиши зарур.

2-§. Буралмайдиган туташмаларни пайвандлаш

290. Буралмайдиган туташмаларни пайвандлашда хавфсиз ва қулайлик учун ҳимояловчи таянч жиҳозлари пайвандлаш туташмаларининг иккала томонидан шундай ўрнатилиши керакки, унда тупроқ юзаси ва қўйилаётган қувур орасидаги масофа 500 мм дан кам бўлмаслиги керак. Пайвандлаш ишларида тупроқли ва қорли тиргаклардан фойдаланиш тақиқланади.

291. Бўйлама нишаблиги 10⁰ дан ортиқ ички марказлаштиргичлар билан ишлаганда, марказлаштиргични қувур билан илдирилишини оширишда қўшимча тормоз воситаларини ишлатиш керак.

292. Ташқи марказлаштиргични ўрнатгандан кейин буралмайдиган туташмаларни пайвандлашга фақат уни винтли қисқич билан маҳкамлангандан кейингина рухсат этилади.

293. Пайвандланган қувур тармоғини траншея четидан 1,5 м масофада жойлаштириш, кўндаланг нишаблиги 7⁰ дан ортиқ жойларда эса думалашга қарши анкер мосламалари билан маҳкамлаш керак.

294. Узунлиги 30 м дан кам бўлмаган қувурўтказгич тармоқларининг траншеяга туширилган учларини тупроқ билан кўмиш мумкин эмас. Беркитиш арматураларини улаш ва илнтириш жойларида пайвандлаш туташмаларидан барча йўналишларга 2 м ўлчамдаги котлован қазилиши керак. Котлованда туташмани пайвандлаш жойида 0,7 м ли чуқурча қазилган бўлиши керак.

295. Қийшиқ қўйиладиганлар, катушкалар, беркитиш арматуралари ва илнтиргичларни монтаж қилиш ва пайвандлашда барча ишлар бевосита иш юритувчи ёки уста раҳбарлигида ўтказилиши лозим.

296. Буралмайдиган туташмаларни остидан пайвандлашда пайвандловчи намлик ва совуқдан сақланиши учун ҳимояловчи гиламчалардан фойдаланиши керак.

297. Қувур ички чокини қўлда электр ёйли пайвандлашга, охириги қувурнинг ички диаметри 1020 мм дан кам бўлмаганда, қуйидаги хавфсизлик талабларига риоя этилган ҳолда рухсат этилади:

пайвандлаш учун электр кабелни токсизлантирилган ҳолатдагина махсус тележкларда қувур ичида 36 м масофагача ҳаракатланиш мумкин;

қувур ичида ёки шлем-ниқоб остида ҳавонинг зарарли газлар билан ифлосланиши ГОСТ 12.1.005-88 «Меҳнат хавфсизлиги стандартлари тизими. Ишчи ҳудуд ҳавосига қўйиладиган умумий санитария-гигиеник талаблар»га мувофиқ рухсат этилган концентрациядан ошмаслиги керак;

маъмурият ҳаво муҳитидаги зарарли газлар концентрацияларини мунтазам равишда ўлчашни ташкил этиши зарур;

қувур ичидаги ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги 0,3 — 1,5 м/сек атрофида бўлиши керак;

қувур ташқарисида доимо икки нафар ишчи кислородли ҳимояловчи газниқоб билан бўлишлари лозим;

кузатувчилар ва қувур ичида ишлаётган ишчи ўртасида сигналли алоқа ўрнатилиши керак;

агар қувур ичида ишлаётган ишчига ёрдам кўрсатиш зарур бўлса, кузатувчи кислородли ҳимояловчи газниқобни кийиб қувур ичидаги иш жойига бориши лозим;

қувур ичини 12 V кучланишли ёритгичлар ёрдамида ёритиш керак;

электр пайвандловчи резина гиламчада, диэлектрик калиш ва қўлқопларда, шунингдек, арқонли сақловчи камарларда ишлаши керак;

иссиқ кунларда қувур ичидаги ҳавонинг ҳарорати ташқи ҳаво ҳароратидан ошмаслиги лозим.

3-§. Пайвандлаш-монтаж базасида қувурлар секциясини тайёрлаш

298. Қувурларни пайвандлаш базаларида ҳар сменада кранлар билан ишларни хавфсиз бажаришга жавобгар шахс тайинланиши керак. Жавобгар шахс этиб, ташкилот раҳбарининг буйруғи билан, муҳандис-техник ходимлардан бири тайинланади.

299. Қувурларни пайвандлаш базасини жойлаштириш учун кириш йўли қулай бўлган текис майдон танланиши керак. Майдонда юза оқова сувларнинг оқиб кетиши учун сув четлатгичлар назарда тутилиши зарур. Майдоннинг нишаблиги 2⁰ дан юқори бўлмаслиги керак.

300. Қурилма ва бошқа ускуналарни маълум бир кетма-кетликда, қувурларни пайвандлаш базаларини монтаж қилиш ва фойдаланиш бўйича талабларга мувофиқ монтаж қилиш керак.

Пайвандлаш стендларидан:

қувур тахламларигача 30 м дан кам бўлмаслиги;

ёнилғи-мойлаш материаллари омборигача 80 м дан кам бўлмаслиги;

ходимларнинг исиниш хоналаригача 40 м дан кам бўлмаслиги;

ампулалар сақланадиган жойларгача 70 м дан кам бўлмаслиги;
пайвандланган бирикмаларнинг сифатини назорат қилиш стендларига-
ча 50 м дан кам бўлмаслиги керак.

Қурилмалар, агрегатлар ва ускуналар орасидаги ўтиш жойлари 5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

301. Газли баллонларни сақлаш учун вақтинчалик омборлар иш бажариладиган жойлар ва олов манбаларидан (пайвандлаш ишлари, чекиш жойлари ва бошқалар) 50 м дан кам бўлмаган масофаларда қурилиши керак.

302. Қувурларни пайвандлаш базалари ичида транспорт ва қурилиш машиналарининг хавфсиз ҳаракатланиши учун бир томонлама ҳаракатланишда эни камида 4,5 м, икки томонлама ҳаракатланишда камида 6,2 м бўлган юриш жойлари қурилиши керак.

Юриш жойларидаги бурилиш майдончасининг радиуси 15 м дан кам бўлмаслиги, транспорт воситаларининг ҳаракатланиш тезлиги 5 км/соат дан ошмаслиги ва бу ҳақда йўл белгиларида кўрсатилиши зарур.

Ариқ ва сув оқиш йўллари устидан ўтиш жойларига эни 0,8 м, иккала томонидан баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсқичли кўприкчалар ўрнатилиши керак.

303. Пайвандлаш стеллажлари қаттиқ пайвандланган металл конструкциялардан тайёрланиши лозим.

Пайвандлаш стеллажларининг ишчи юзалари горизонтал нивелирланган бўлиши, унинг горизонталлиги ҳар уч ойда текшириб турилиши зарур.

Стеллажлардаги ходимлар учун ўтиш жойлари нарвон ва тўсқичли зиналар билан жиҳозланиши лозим.

304. Сутканинг қоронғи пайтида ишларни бажаришда ўтиш, юриш йўллари ва тахлаш жойларининг ёритилганлиги 10 лк дан кам бўлмаслиги, пайвандлаш-монтаж ишлари бажарилганда эса 20 лк дан кам бўлмаслиги керак.

305. Одамлар учун хавфли бўлган пайвандлаш-монтаж базасида жойлашган ҳудудлар махсус хавфсизлик белгилари, огоҳлантирувчи ёзувлар ва сигналли тўсиқлар билан белгиланиши лозим. Бундай ҳудудларга қуйидагилар киради:

истеъмол манбаларининг (трансформатор подстанциялари, пайвандлашнинг истеъмол манбалари, ток узатиш симлари, кабеллар ва бошқалар) ҳимояланмаган ток юритувчи қисмлари яқинидаги ҳудудлар;

қувур, машина ва ускуналарни кўчириш, силжитиш;

юкларни ортиш ва тушириш ишларини бажариш;

қувурларни тахлаш;

қувурлар секциясини думалатиб тушириш;

гамма-рентген-дефектоскоплар ёрдамида қувур туташмаларини текшириш.

306. Пайвандлаш ускуналарига кириш йўллари хавфсиз ва қулай бўлиши керак.

307. Пайвандлаш базасидаги барча электр ускуналари ерга туташтирилган бўлиши зарур. Ерга туташтирилмаган электр ускуналари билан ишлаш тақиқланади.

308. Қувурларни пайвандлаш базаларидаги электр ускуналарнинг таксимлаш қурилмалари, электр шчитлар ва рубильник шкафларининг эшиклари доимо қулфланган бўлиши, калити эса электр монтер (ёки электр чилангари)да сақланиши керак.

309. Қувурларни пайвандлаш базасининг электр монтери (электр чилангари) иш бошланишидан олдин ташқи кўрик йўли билан кабель қопламалари, симлар, электр ускуналари ва ертуташтиргичларнинг ҳолатини текшириши зарур.

Агар текшириш давомида носозликлар аниқланса, уларни иш бошланмасдан олдин бартараф этиш, бартараф этишнинг имконияти бўлмаганда эса иш юритувчи ёки устага хабар бериш керак.

310. Ускунадан фойдаланганда қуйидагилар тақиқланади:

кучланиш остида профилактик кўриклар ва таъмирлаш ишларини ўтказиш;

клемма қутиларининг қопқоқлари ечилганда ишлаш, шунингдек кучланишни узмасдан туриб штекерли ажратгичларни ажратиш.

Кўрсатилган ишлар электр ускуналари кучланишдан узилгандан кейин бажарилиши зарур.

311. Қувурларни пайвандлаш базасидаги ёнғинга қарши шчитлар ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари (ўт ўчиргичлар, кигиз, белкурак, болта, илгаклар, қумли қутилар ва бошқалар) билан жиҳозланган бўлиши керак.

312. Қувурларни пайвандлаш базасининг электр ускуналарига хизмат кўрсатувчи электр монтери (электр чилангари) электр асбоблар жамланмаси, электр ускуналарнинг схемалари ва якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан таъминланган бўлишлари лозим.

313. Момақалдиروق яқинлашиши билан пайвандлаш базаларида ишларни тўхтатиш ва ходимларни хавфсиз жойларга чиқариш зарур.

Момақалдиروق вақтида баланд дарахтлар остида, пичан ғарамлари, яшин қайтаргичлар, симёғочлар тагида ёки очиқ текис жойларда қурилган миноралар ва бошқа баланд предметлар олдида туриш тақиқланади.

Момақалдиروق вақтида одамлар туриши керак бўлган жойлар олдиндан белгиланиши ва ходимлар бу ҳақда огоҳлантирилган бўлишлари керак.

314. Электр токидан жабрланишдан сақланиш учун қуйидаги хавфсизлик талабларини билиш ва бажариш зарур:

электр лампочкаларини фақат электр тармоғидан узилганда бураб ечиш ва бураб қотириш;

узилган электр симлар ва электр двигателларнинг корпуслари ертуташтиргич мосламаларининг носозлиги туфайли кучланиш остида бўлиши мумкинлиги сабабли, уларга тегмаслик;

электр тармоғи ёки электр ускуналаридаги тузатиш ишларини электр монтер томонидан бажариш, бунда резинали диэлектрик қўлқоплар ишлаш ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини қўллаш;

фақат заводда ишлаб чиқарилган металл ҳимоя тўрли кўчма қўл ёритқичлардан фойдаланиш. Бунда қувурларни пайвандлаш базаларида бундай ёритқичларнинг кучланиши 12 V дан юқори бўлмаслиги, ёритқичларнинг

шлангли симлари эса махсус вилкалар билан таъминланган бўлиши, улар кучланиши 12 V дан юқори бўлган тармоқларга уланмаслиги керак;

электр ускуналаридан ажратилган симларнинг очик учларини ишончли изоляция қилиш;

изоляцияланган электр симларини 2,5 м дан баланд жойларга илдириш зарур бўлса, уларнинг кучланиши 42 V дан юқори бўлмаганлигига ишонч ҳосил қилиб, қувурлар ёки қутилар ичига жойлаштириш.

315. Қувурларни пайвандлаш базаларида қуйидаги хавфсизлик талабларига риоя этилгандагина қўл электр асбоблари билан ишлашга рухсат этилади:

электр асбобининг кучланиши 42 V дан юқори бўлмаслиги;

42 V дан юқори кучланишда ишлаётган электр асбобининг корпуси ерга туташтирилган бўлиши;

ёмғир ёки қор ёққанда электр асбоблари билан фақат айвон остида ва диэлектрик қўлқопларда ишлаш.

316. Қувурларни пайвандлаш базалари худудида қуйидаги хавфсизлик талабларига риоя этиш зарур:

майдоннинг фақат ўтиш учун ажратилган қисмидан юриш;

ҳаракатланаётган транспорт воситалари, ишлаётган юк кўтариш кранлари ва механизмларининг сигналларига диққатли бўлиш;

кўтарилаётган ёки кўчирилаётган юкларнинг остида турмаслик;

транспорт воситаларини ёнилғи билан насослар ёрдамида ва ёнилғи қуйиш учун махсус ажратилган жойларда тўлдириш, бу жойлар ёнғинни ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши;

ёнилғи-мойлаш материалларини сув билан ўчирмаслик, ушбу мақсадларда ўт ўчиргичлар, тупрок, кигиз, брезентлардан фойдаланиш;

транспорт воситаларининг ёнилғи-мойлаш материаллари билан ифлосланган қисмларини қуришиб артиш;

ёнилғи-мойлаш материаллари билан тўлдирилган идишларни фақат махсус калитлар билан очиш, уларни очишда учқун чиқарувчи мосламалардан фойдаланмаслик.

317. Қувурларни пайвандлаш базаларидаги ҳар бир ходим иш бошланишидан олдин қуйидагиларга амал қилиши зарур:

махсус кийимларни кийиш ва якка тартибда ҳимояланишнинг бошқа воситаларига эга бўлиш;

иш ва ўтиш жойларини тартибга келтириш, иш жойини чиқинди ва бегона предметлардан тозалаш;

ускуналар, жиҳозлар ва бошқа мосламаларнинг ҳолатини текшириш, ўз кучи билан бартараф этиш имконияти бўлмаган камчиликлар аниқланганда, устага (иш юритувчи, участка бошлиғи) хабар бериш ва улар бартараф этилмагунча ишни бошламаслик.

318. Базанинг алоҳида узеллари, агрегатлари ва ўзаро ҳаракатдаги тизимлар ишини текшириш учун ундан фойдаланишдан олдин чиниқтириш керак.

319. Чиниқтиришдан олдин база ташқи кўриқдан ўтказилиши ва қуйидагилар текширилиши зарур:

маҳкамлагичларнинг яхши бураб қотирилганлиги;
штекерли ажратгичларнинг тўғри уланганлиги;
редукторлардаги мой сатҳи;
ишқаланадиган деталлар ва гидравлик тизимдаги мойланишлар.

Агар гидравлик тизимдаги мой бегона аралашмалар билан ифлосланган бўлса, уни тўлдириш тақиқланади.

320. Қувурларни пайвандлаш базаси салт юришда чиниқтирилгандан кейин, ишчи юкланиш остида синалиши керак.

7-боб. Қувурларни коррозиядан ҳимоялашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

321. Электр кимёвий ҳимоя воситаларини танлаш иншоотларнинг жойлашиш шароитларини ва уларнинг металларига нисбатан муҳитнинг коррозияли фаоллиги ҳақидаги маълумотларни ҳисобга олган ҳолда амалга оширилади.

322. Қувур ва алоқа кабелларини биргаликда ҳимоя қилишда қувурлардан кабель қобиғига ток ўтишининг олдини олиш учун вентиль қурилмаси потенциал текисловчи электр туташтиргичлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

323. Анодли ертуташтиргич ва протекторларни ўрнатиш, солиштирма қаршилиги энг кам бўлган, тупроқнинг музлаш чуқурлигидан пастда кўзда тутилиши керак. Дренаж кабелининг анодли ертуташтиргич жойи танитувчи белги билан кўрсатилиши лозим.

324. Катод ва дренаж ҳимоя станциясининг атрофи тўсилган бўлиши керак.

325. Момақалди роқ вақтида катод ҳимояси станциясида ишлаш тақиқланади.

326. Магистраль нефть маҳсулотлари қувурларини қуришда содир бўлиши мумкин бўлган ички коррозияни тўхтатиш ва олдини олиш чоралари кўрилиши зарур.

8-боб. Қоидаларнинг бузилишига жавобгарлик

330. Мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

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

9-боб. Яқуний қоида

332. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирли-

ги, Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Фавқулодда вазиятлар вазирлиги, Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитаси, Давлат геология ва минерал ресурслар қўмитаси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Гидрометеорология хизмати маркази, Темир йўлларда юк ва йўловчилар ташиш хавфсизлигини назорат қилиш давлат инспекцияси, Электр энергетикада назорат бўйича давлат инспекцияси, Ўзбекистон махсус ва монтаж қурилиш ишлари акциядорлик компанияси, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши ва «Ўзбекнефтегаз» миллий ҳолдинг компанияси билан келишилган.

Ички ишлар вазири

А. АХМЕДБАЕВ

2015 йил 20 январь

Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазири

А. АБДУХАКИМОВ

2015 йил 20 январь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. АЛИМОВ

2015 йил 20 январь

Фавқулодда вазиятлар вазири

Т. ХУДАЙБЕРГЕНОВ

2015 йил 20 январь

«Давархитектқурилиш» қўмитаси раиси

Б. ЗОКИРОВ

2015 йил 20 январь

Табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитаси раиси

Б. АБДУСАМАТОВ

2015 йил 20 январь

Давлат геология ва минерал ресурслар қўмитаси раиси в. б.

И. ТУРАМУРАТОВ

2015 йил 20 январь

*«Ўзстандарт» агентлиги
бош директори*

А. КУРБАНОВ

2015 йил 20 январь

*«Ўзгидромет» маркази
бош директори*

В. ЧУБ

2015 йил 20 январь

*«Ўздавтемирўйназорат»
инспекцияси бошлиги*

Р. ИКРАМОВ

2015 йил 20 январь

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиги*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2015 йил 20 январь

*«Ўзмахсусмонтажқурилиш»
АК бошқаруви раиси*

А. ШОДИЕВ

2015 йил 20 январь

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2015 йил 20 январь

*«Ўзбекнефтегаз» МХК
бошқарув раиси*

Ш. ФАЙЗУЛЛАЕВ

2015 йил 20 январь