

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА
ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

243 **Йўл қурилиши материаллари ишлаб чиқаришда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2015 йил
14 майда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2674*

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 **буюраман:**

1. Йўл қурилиши материаллари ишлаб чиқаришда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.
2. Мазкур буйруқ расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга киради.

Вазир

А. АБДУҲАКИМОВ

Тошкент ш.,
2015 йил 20 апрель,
11-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2015 й.

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2015 йил 20 апрелдаги
11-Б-сонли буйруғига
ИЛОВА

**Йўл қурилиши материаллари ишлаб чиқаришда
меҳнатни муҳофаза қилиш
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ҳамда 2010 йил 20 июлдаги 153-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги қарорларига мувофиқ, йўл-қурилиш материалларини ишлаб чиқаришда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини белгилайди.

1-боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар йўл қурилиши материалларини ишлаб чиқарувчи барча ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Йўл қурилиши материаллари қум, чақиртош ва шағал, тошқол чақиртоши ва қуми, қум-шағал аралашмаси, чақиртош-шағал-қум аралашмаси, асфальтбетон, минерал кукун, цементбетон, цемент, қовушқоқ битумлар, суюқ битумлар, битум эмульсиялари ҳисобланади.

3. Мазкур Қоидалар талаблари йўл қурилиш иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, иш жойларини техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда ускуналардан фойдаланиш ва таъмирлашда инobatга олиниши лозим.

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

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисидаги қонун ҳужжатларига риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар орқали амалга оширилади.

2-боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

6. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни таш-

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

7. 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-сонли қарори билан тасдиқланган Иш ўринларини меҳнат шароитлари ва асбоб-ускуналарнинг жароҳатлаш хавфлилиги юзасидан аттестациядан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низомга мувофиқ юритиладиган иш жойининг меҳнат шароитлари харитаси;

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик 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;

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

8. «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси 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.

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

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

11. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш 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 мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

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

13. 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.

14. 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

15. 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 холисона маълумотга эга бўлиши лозим.

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

17. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва 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

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

19. Лавозим йўриқномаларига мувофиқ, хавфли моддалар билан бажариладиган ишларни, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юкори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишларни, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр қурилмаларга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишларни ҳамда тегиш-

ли 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.

20. Ўта хавфли ишларни бажариш фақат белгиланган тартибда расмий-лаштирилган ҳужжат (наряд-рухсатнома)га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

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

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

23. Ходимлар хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларидан жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситалари билан ҳимояланган бўлиши лозим.

24. 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.

25. Жамоавий ҳимоя воситаларига қўйидагилар кирази:

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

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);

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

26. Ходимлар тегишли ишларни бажариш учун қонун ҳужжатларида белгиланган миқдорда якка тартибдаги ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

27. Якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланадиган ходимлар уларни қўллаш, ҳимоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисидаги маълумотларга эга бўлиши керак.

28. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши шарт:

жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги;

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

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

хавфли ва захарли моддалар билан ишлашда фойдаланилган якка тартибдаги химоя воситаларини дезинфекция қилиш, бир марта қўлланиладиган воситалар бундан мустасно.

29. Хавфли моддалар билан ишлашда тери касалликларининг олдини олиш учун профилактик паста ва мазлардан фойдаланиш зарур.

6-§. Касбий танлов

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

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

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.

33. 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.

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

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

35. 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 якка тартибдаги химоя воситаларига эгалиги.

8-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

36. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ходимларни тиббий кўрикдан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низом (рўйхат рақами 2387, 2012 йил 29 август) асосида амалга оширилиши лозим.

37. Ташкилот раҳбарияти касаба уюшмаси қўмитаси ва соғлиқни сақлаш муассасаси билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўрикдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг тиббий кўрикдан ўтишини таъминлаши зарур.

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

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

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

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

9-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

42. 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.

43. Ташкилотнинг 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 3.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш. Лойиҳалаштириш меъёрлари» 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.

44. Ноқулай омиллар таъсирига қарши ҳимоя тадбирларини амалга оширишда самарали ҳаво алмашинуви тизимини ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондиционерлаш» талабларига мувофиқ ташкил қилиш лозим.

10-§. Ташкилот майдонларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

46. 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.

47. 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.

48. Ёзги мавсумда йўлаклар ва ўтиш жойларига сув сепилган бўлиши керак.

49. Қишки мавсумда йўлаклар ва ўтиш жойлари қордан тозаланиб, қум сепилган ҳамда биноларнинг томлари қордан, карнизлари эса муздан тозалаб турилиши зарур.

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

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

11-§. Бино ва иншоотларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

52. Ташкилотдаги бинолар ва хоналар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

53. Бинолар ва хоналардаги хавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблар»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 очик 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 тайинлаган комиссия томонидан техник кўриқдан ўтказилиши лозим. Техник кўриқ хулосалари аниқланган камчиликларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва уларни амалга ошириш муддатлари кўрсатилган далолатномалар билан расмийлаштирилиши зарур.

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

61. Ташкилотнинг бинолари ва иншоотлари 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 ҳудудида 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 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-90 «Тебранма. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

64. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражаси мунтазам назорат қилиб турилиши керак. Агарда у белгиланган меъёрлардан юқори бўлса, уни пасайтириш учун қуйидаги тадбирлар қўлланиши лозим:

деталларнинг зарбали ҳаракатларини зарбасиз ҳаракатларга, илгарилама-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 бўлмаса, эшитиш аъзоларини яқка тартибдаги химоя воситалари ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланган ҳолда химоялаш 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 йўлақларининг 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 керак.

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 керак.

14-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

73. Ичимлик суви О'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 қувурига уланган фаввора-чалар ўрнатилиши ёки маҳсус идишларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

15-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

75. Ташкилот ҳудуди ва 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 лозим.

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

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

79. Ташкилот ҳудуди ва 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 ёриткичлар ишлатилиши керак. Ускуналар ва иншоотларнинг ички сиртини ёритиш учун ишлатиладиган кўчма электр ёриткичларнинг кучланиши 12 V дан ошмаслиги керак.

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

83. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши керак.

84. Авария ёриткичлари бошқа ёриткичлардан тури, ўлчами 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 унитазлар 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 ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли нормалардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги лозим.

91. Йўл қурилиш материаллари ишлаб чиқариш жараёнларини амалга оширишда атроф табиий муҳитнинг оқова сувлар, шамоллатиш тизими чиқиндилари ва бошқа чиқиндилар билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

92. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва чиқиндилар учун махсус идишлар билан таъминлани-

ши керак. Ушбу идишлар чиқиндилар бўшатиладиганда хлорли оҳак эритмаси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши керак.

18-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаб

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 талаблар

1-§. Умумий талаблар

94. Иш жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Хавфсизликнинг умумий талаблари» га мувофиқ ташкил этилиши керак.

95. Ишлаб чиқариш хоналаридаги иш жараёнларининг хавфсизлиги қўйидаги талабларни амалга ошириш орқали таъминланиши лозим:

ишлаб чиқариш ускуналарига хизмат кўрсатиш тартибдаги иш турлари ва усулларини қўллаш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тарқалишини чекловчи воситаларни қўллаш;

иш жараёнлари натижасида атроф муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув хавзалари) ифлосланиши ва зарарли омилларнинг тегишли меъёрларидан ортиқ даражада тарқалишининг олдини олиш.

96. Иш жараёнларини амалга оширувчи ускуналар кетма-кетлиги блокировка (автоматик тўхтатиб қўйиш) тизими билан таъминланган бўлиши зарур.

97. Ускуна ва автоматлаштирилган тармоқларда уларнинг ишга туширилганлигини билдирувчи овозли ва ёруғлик сигналлари бўлиши керак. Сигнал элементлари (электр қўнғирок, ўчиб-ёнувчи чирок) механик бузилишлардан ҳимояланган ва хизмат кўрсатувчи ходимлар эшитадиган даражада бўлиши лозим.

98. Автоматлаштирилган линиялар огоҳлантирувчи ёруғлик сигнали бериш мосламасига эга бўлиши керак. Автоматлаштирилган линия тўхтатилгандан сўнг, уни овозли ва ёруғлик сигнали бермасдан ишга тушириш тақиқланади.

99. Иш жараёнларини амалга оширувчи ускуналар улар ишга яроқли, назорат-ўлчаш асбоблари ва блокировка (автоматик тўхтатиб қўйиш) тизими соз ҳолатда бўлганида ишга туширилиши лозим.

100. Блокировка (автоматик тўхтатиб қўйиш) тизими электр тизимига улангандан кейин ишга туширилувчи ускуналарда блокировка (автоматик тўхтатиб қўйиш) мосламаси мазкур ускуналар электр тизимига улангандан кейин дарҳол ишга туширилиши керак.

101. Барча тармоқларда иш жараёнлари хавфсиз бажарилиши лозим.

102. Ташкилотларда иш жараёнларини амалга оширувчи барча ускуналарнинг техник ҳужжатлари (паспорти, чизмаси ва ишлатишга доир қўлланмаси) бўлиши керак.

103. Иш ускуналарига ташкилот раҳбари томонидан мазкур ишни бажариш топширилган ходим томонидан хизмат кўрсатилиши лозим. Бегона шахсларнинг ишлаб чиқариш жойларида бўлишларига йўл қўйилмаслиги зарур.

104. Ишлаб чиқариш жойларидаги йўлакларга хом ашё, тайёр маҳсулот ва чиқиндиларни жойлаштириш (қолдириш) тақиқланади.

105. Барча ишлаб чиқариш жойларида механизмларни тозалаш ва иш жойларини тартибга келтириш учун зарур жиҳозлар бўлиши лозим. Ускуна ишлаб турганда, уни артиш, созлаш, таъмирлаш ва чиқиндиларни олиб ташлаш тақиқланади.

106. Ускуналарга электр энергияси, сув, буғ ва мой келмай қолганда, улар келадиган манбалар беркитилиши ва иш жараёни тўхтатилиши керак.

107. Шамоллатиш тизими носоз ҳолга келганда, иш жараёни тўхтатилиб, авария-шамоллатиш тизими ишга туширилиши лозим.

108. Агрегат механизмларининг нормал ишидаги ҳар қандай бузилишлар ундаги барча механизмларнинг автоматик тарзда тўхтатилиши билан яқунланиши лозим.

109. Ишлаб турган ускуналар жойлашган жойлар зарур тўсиқлар, химоя ва сақловчи мосламалар билан жиҳозланган бўлиши керак. Иш жойлари ва ишлаб чиқариш биноларига бегона шахсларнинг киришига йўл қўйилмаслиги лозим.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлигига қўйиладиган талаблар

110. Ишлаб чиқариш жараёнларини режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва олиб боришда ёнғин ва портлаш хавфсизлиги ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблар» ва ГОСТ 12.1.010-76 «Портлаш хавфсизлиги. Умумий талаблар»га мувофиқ таъминланиши лозим.

111. Синовдан ўтказилмаган, ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд ҳамда токсик хусусиятларга эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқаришда қўллаш тақиқланади.

112. Шамоллатиш ва тутун тортиш тизимлари ёнғин автоматикаси тизимлари билан боғланган бўлиши лозим.

113. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналари бирламчи ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши шарт.

114. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарининг портлаш жиҳатидан хавфлилик даражалари лойиҳа ташкилоти томонидан ШНҚ 2.01.19-09 «Бино, хона ва ташқи қурилмаларнинг портлаш, ёнғин ва ёнғин хавфлилиги тоифаларини аниқлаш»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

115. Сув манбаи йўлакларни ҳамда ёнғинни ўчириш воситаларига борадиган йўлаклар доимо бўш бўлиши керак.

116. Ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган ускуналар ва иш жойларида очиқ оловдан фойдаланишни тақиқловчи ҳамда алангаланувчи ва портловчи моддалар билан ишлашда эҳтиёткорликка риоя қилиш зарурлиги тўғрисида огохлантирувчи белгилар бўлиши зарур.

117. Аралашганида портловчи модда ҳосил қилиши мумкин бўлган газларни умумий коллекторга чиқариш тақиқланади.

118. Ишлаб чиқариш амалга ошириладиган бўлимларда тамаки маҳсулотларини истеъмол қилиш тақиқланади.

119. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги бўйича машғулотлар ўтказилиши ва уларга ёнғиннинг олдини олиш бўйича йўриқномалар берилиши керак.

3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

120. Ташкилотларда электр қурилмаларини ўрнатишда ва улардан фойдаланишда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ҳамда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига риоя қилиниши керак.

121. Электр энергиясидан фойдаланадиган ташкилотларда ташкилот раҳбарининг буйруғи билан муҳандис-техник ходимлардан электр хавфсизлиги учун масъул ходим тайинланган бўлиши ва бу ходим электр хавфсизлиги бўйича тегишли малака гуруҳига эга бўлиши шарт.

122. Электр хавфсизлиги учун масъул ходим кучланиши 1000 V ва ундан юқори бўлган электр ускуналарига хизмат кўрсатиши учун электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига, кучланиши 1000 V гача бўлган электр ускуналарига хизмат кўрсатиши учун эса, IV малака гуруҳига эга бўлиши талаб этилади. Маъсул ходим даврий равишда ва ўрнатилган тартибда ташкилотда тузилган электр хавфсизлиги бўйича комиссияда синовдан ўтиши шарт.

123. Электр хавфсизлиги учун масъул ходим:

электр қурилмаларининг ишончли, тежамли ва хавфсиз ишлашини;

электр қурилмалари ва тармоқларида режали таъмирлаш ишлари ҳамда профилактик синовларнинг белгиланган муддатларда ўтказилишини;

электр энергияси сарфининг ҳисоби олиб борилишини;

химоя воситалари ва ёнғинга қарши жиҳозлар мавжудлиги ҳамда уларнинг ўз вақтида синовдан ўтказиб турилишини таъминлаши керак.

124. Электр токи ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек, турли сақловчи қурилмалар, рубильниклар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар фақат ёнмайдиган асосларда монтаж қилиниши лозим.

125. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёриткичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан ҳимояланган бўлиши шарт.

126. Тақсимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлилиги текшириб турилиши зарур.

127. Ишлаб чиқариш бинолари ва маиший хоналарда қўлланилувчи люминесцент ёриткичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган маҳсус арматурада бажарилиши лозим.

128. Кабеллар ва электр симларининг изоляцияси, ташқи бирикмалар, электр токидан ҳимояловчи ерга уланган симлар, электр двигателларининг ишлаш режими кўриқдан ўтказилиши ва ўлчаш асбоблари орқали текшириб турилиши керак.

129. Электр аппаратлари ва агрегатларининг ноль симига улаш ва ерга улаш симлари бутунлиги камида 6 ойда бир марта текширилиши, текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилиши зарур.

130. Қўйидаги электр қурилмалари ноль симига улаш ёки ерга уланиши лозим:

кучланиши 380 V ва ундан юқори бўлган ўзгарувчан ток ҳамда 440 V ва ундан юқори бўлган ўзгармас токда ишловчи барча электр қурилмалари;

номинал кучланиши 42 V дан юқори, лекин 380 V дан паст бўлган ўзгарувчан ток ва 110 V дан юқори, лекин 440 V дан паст ўзгармас токда ишловчи юқори хавфли ташқи қурилмалар.

131. Номинал кучланиши 42 V гача бўлган ўзгарувчан токда ва 110 V гача бўлган ўзгармас токда ишлайдиган электр қурилмаларини ноль симига улаш ёки ерга улаш талаб этилмайди, металл конструкцияга ўрнатилган назорат кабеллари, куч кабелларининг металл қобиклари ҳамда портлаш хавфи бўлган хоналардаги электр қурилмалар, пайвандлаш трансформаторининг иккиламчи чулғамалари бундан мустасно.

132. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

133. Чангларнинг статик электр разрядларидан алангаланиб кетмаслиги учун ускуналарнинг филофлари, асосий валлари ва ҳаво қувурлари ерга уланган бўлиши лозим.

134. Ҳаво қувурларининг филтрлари майда катакли металл тўр билан ўралган ва тўр ерга уланган бўлиши лозим.

135. Ташкилотнинг бино ва иншоотлари яшин қайтаргичлар ўрнатилган ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан ҳимояланган бўлиши зарур. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорги мавсумда текшириб турилиши, аниқланган носозликлар бартараф этилиши лозим.

4-§. Юкларни ортиш ва тушириш ҳамда ташиш ишларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

136. Юкларни ортиш ва тушириш ҳамда ташиш ишлари Юк ортиш ва

тушириш ишларидаги хавфсизлик коидаларига (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

138. Юкларни ортиш ва тушириш майдончаларида кўтарма транспорт воситаларининг ҳаракатланиши корхона маъмурияти томонидан тасдиқланган жадвал 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.

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

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

141. Майдончаларда тарали юкларни ортиш ва тушириш ишларида автомобиль платформаси баландлигига тенг эстакадалар ўрнатиш тавсия этилади.

142. Узун ўлчамли юкларни (кувурлар, ёғочлар, тўсинлар ва бошқа) ташишда қисқич кўринишдаги махсус қисиш мосламаларни қўллаш тавсия этилади. Бунда лом ва белкурак дастакларини қўллаш тақиқланади.

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

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

145. 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. Вазни 50 кг дан оғир юкларни 3 м дан юқорига кўтаришда юк ортиш ва тушириш ишлари механизациялашган усулда бажарилиши зарур.

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

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

148. Юкларни ортиш ва тушириш ишларида қўлланиладиган юк кўтариш механизмлари, чангак ва арқонлар ишга яроқли, техник шаҳодатлаш-

дан ўтган бўлиши лозим. Ишлаб турган юк кўтариш механизмларида аниқ белгиланган рўйхат (инвентарь) рақами, юк кўтариш имконияти ва кейинги техник шаходатланиш санаси ёзилган бўлиши керак.

149. Юкларни ортиш ва тушириш майдончасида транспорт воситаларнинг ҳаракатланиш хавфсизлиги таъминланган бўлиши лозим.

150. Оғир ва қўпол юкларни ортиш ва тушириш ҳамда ташиш ишлари маъмурий-техник ходимлар ичидан махсус тайинланган ходимнинг бевосита раҳбарлиги остида амалга оширилиши зарур.

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

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

153. Автомобилларда, трактор тиркамаларда, вагонларда ва бошқа транспорт воситаларда ташиладиган юкларнинг силжиши, ағдарилиши ва тушиб кетишининг олдини олиш учун юклар ишончли маҳкамланган бўлиши керак.

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

155. 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 кетадиган донали юкларни канат ёки арқонлар билан мустаҳкам боғлаш зарур. Бунда металл арқон ва симлардан фойдаланиш тақиқланади.

156. Қутили, бочкали ва бошқа донали юклар зич, оралиқларсиз жойлаштирилиши, маҳкамланиши ёки ҳаракатланганда (кескин тормоз берилганда, жойидан кўзғалганда 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.

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

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

159. Узун ўлчамли юкларни (кувур, рельс, хода ва ҳоказо) тиркамали автомобилларга юклаганда, бурилиш ва орқага қайрилишда юклар автомобиль кабинаси орқасида ўрнатилган шитга тегмаслиги учун, шит билан юкларнинг учлари орасида бўшлиқ қолдириш зарур. Тормоз берилганда ва

қияликда юрганда, юкларни силжишининг олдини олиш учун юклар ишончли маҳкамланган бўлиши лозим.

160. Транспорт воситасининг олди ёки орқа томонидан 1 м, габарит чироқларининг ташқи қирраларидан 0,4 м чиқиб турган юклар, кундуз куни 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.

161. 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.

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

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

164. 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.

165. 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.

166. 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.

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

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

169. Қувурлар секциясини икки босқичда юклашда дастлаб секциянинг

олдинги учини транспорт воситасининг эгарига, орқа учини эса тиркама эгарига жойлаштириш лозим.

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

171. 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 шит 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 чироклар билан белгилаш.

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

5-§. Муайян технологик жараёнга тааллуқли иш жойларига қўйиладиган меҳнат хавфсизлиги талаблари

173. Тош материаллари қум ГОСТ 8736-93 «Қурилиш ишлари учун қум. Техникавий шартлар», чақиртош ва шағал ГОСТ 8267-93 «Қурилиш ишлари учун қаттиқ тоғ жинсли чақиртош ва шағал. Техникавий шартлар», қум-шағал аралашмаси ГОСТ 23735-79 «Қурилиш ишлари учун қум-шағал аралашмаси. Техникавий шартлар», чақиртош-шағал-қум аралашмаси ГОСТ 25607-2009 «Автомобиль йўллари ва аэродром асос ва қопламаларини қуриш учун чақиртош-шағал-қум аралашмалари. Техникавий шартлар» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

174. Тош майдалаш қурилмаларига хизмат кўрсатишда хавфсизликни таъминлаш учун қуйидагиларни бажариш лозим:

ишга огохлантирувчи сигнали бўлган қурилмани қўйиш;

қурилманинг узатмалари ва бошқа хавфли жойларида тўсиқлар ўрнатиш;

одамлар ўтадиган жойларда транспортёр ёки элеваторлар орқали тош тушишидан ҳимояловчи тўсиқлар ўрнатиш;

майдалаш камерасига тош солиш жараёнини механизациялаштириш;

тош майдалаш қурилмасининг материал солинадиган туйнугини тўсиш ва ишни бошлашдан олдин қурилмани материал билан тўғри, яъни тўлиқ оборотлар сонига эришилгандан сўнг тўлдириш.

175. Тош майдалаш базалари ва қурилмаларида барча тош материалларига ишлов бериш (майдалаш, саралаш, туйиш) жараёнлари тоғ жинсларини карьерларда қазиб олиш ва уларни майдалаш-саралаш қурилмаларига келтириш билан боғланган битта технологик схемага бирлаштирилиши лозим.

176. Ишларнинг хавфсизлигини таъминлаш учун барча жараёнларни тўлиқ механизациялаштириш, тош майдалаш қурилмаси ва автоблокировка-ли технологик жараёнларни узокдан туриб автоматик тарзда бошқаришни ташкил этиш лозим.

177. Узокдан туриб бошқариш ва автоблокировка қўидагиларни кўзда тутиши лозим:

механизмларнинг ишга тушганлиги тўғрисида огоҳлантирувчи сигнали-зация;

технологик поток механизмларини чақир тошни туширишдан тўхтатиш;

битта механизм авария туфайли тўхтаб қолганда, занжирнинг ушбу механизмга материал етказиб бераётган қисмини тўхтатишни таъминлайди-ган двигателлар блокировкаси;

бирор механизмда авария содир бўлганда, уни дарҳол тўхтатиш имко-нияти.

178. Материал солинадиган туйнукка хизмат кўрсатиш ёки таъмирлаш ишларини бажариш учун камида 1 м баландликдаги панжара билан тўсил-ган ва кенлиги камида 0,85 м бўлган тутқичли нарвон билан жиҳозланган майдонча бўлиши керак.

179. Асфальтбетон, цементбетон аралаштиргичлар ва ускуналар (транс-портёрлар, элеваторлар)нинг чанг ҳосил бўладиган (материал тушадиган) жойлари чанг сўрувчи тизимга (аспирацияга) уланган кожухлар билан бер-китилган бўлиши керак.

180. Аралаштиргичларнинг барча хавфи жойлари кожухлар ёки металл барьерлар билан тўсилган бўлиши керак. Аралаштиргичлардан фойдаланиш чоғида хавфсизликка эътибор қаратилиши лозим.

181. Форсункаларнинг орқа томонида тўсиқ экран ўрнатилган, форсун-ка майдончаси ва ён девори пўлат тахта билан қопланган, битум тарозихо-наси зич ёпиладиган қопқоқли, мажбурий ҳаракатланувчи аралаштиргичнинг усти сақловчи панжара билан ёпилган, унинг узатмаси эса кожух билан тўсилган бўлиши лозим.

182. Ҳаво ёки буғ, битум ва нефть ўтказгичлар мустаҳкам ўрнатилиши ҳамда аралаштиргич чегарасида ва одамлар турадиган жойларда термоизо-ляцияланган бўлиши керак.

183. Цементбетон қоришмасини тайёрлашда дозалаш-саралаш цехлари-дан хавфсиз фойдаланиш учун улар мустаҳкам конструкция, тўсиқлар би-лан таъминланиши, режали-профилактика тизими бўйича ташкил этилади-ган, машина ва механизмларнинг соз ҳолатда сақланишини таъминлайдиган мажбурий тадбирлар мажмуасини ўз ичига олган хизмат бутун ташкилотга ўз вақтида ва тўғри кўрсатилиши лозим.

184. Дозалаш-саралаш цехлари машиналарини ишга туширишдан олдин уларда бегона нарсаларнинг йўқлиги, материални ортиш ва тушириш пункт-ларининг ҳамда ортиш-тушириш қурилмаларининг ҳолати, уларнинг мате-риалларни қабул қилиш ва чиқариш учун тайёрлиги кўздан кечирилиши ва текширилиши лозим.

185. Барабани материал қолдиқларидан тозалаш ишлари барабан тўхта-

гандан кейин, машина ишга тушиб кетмаслигига ишонч ҳосил қилингандан сўнг амалга оширилиши керак. Бошқарув пультага «Кўшилмасин — одамлар ишлаяпти!» деган сўзлар ёзилган плакатлар осиб қўйилиши лозим.

186. Темир-бетон конструкциялари (деталлари) ишлаб чиқариладиган цехларда бахтсиз ҳодисалар бетонқорғичларга хизмат кўрсатиш, бетон қоришмасини зичлаш, бетон буюмларга буғ билан ишлов бериш, арматурани тайёрлаш ва монтаж қилиш ишларини бажариш чоғида содир бўлишини инобатга олган ҳолда, темир-бетон махсулотлари цехларини ташкил этиш ва улардан фойдаланишда қуйидаги техника хавфсизлиги талабларига риоя қилиниши лозим:

иш жойлари зарур ҳимоя ва сақлаш мосламалари билан жиҳозланган ва яхши ёритилган бўлиши;

электр вибратор билан ишлаганда, шлангни арматура бўйлаб судраш, шунингдек вибраторни шлангдан ушлаб тортиш ва кўтариш тақиқланиши;

чуқурликда ишлайдиган вибратор билан ишлаганда, унинг барча ишчи юзаси бетон ичида бўлишини кузатиб туриши;

ётқизиладиган бетондан вибратор фақат ишлаётган ҳолатда суғуриб олиниши;

ишчиларнинг буғ билан ишлов бериш камерасига 40° С дан юқори бўлмаган ҳароратда киришига рухсат этилиши;

бетон буюмларга буғ билан ишлов бериш учун тасодифий идишлар (бочкалар, цистерналар) дан фойдаланиш тақиқланиши;

ишларни қиш вақтида электр ёрдамида қиздириш усулини қўллаган ҳолда бажариш чоғида, ишчилар электр токи уриши хавфи тўғрисида огоҳлантирилган ва уларга йўриқнома берилган бўлиши керак;

қиздириладиган жойлар атрофида огоҳлантирувчи ёзувлар осилган бўлиши керак;

электр кучланиши орқали бетон ҳароратини ўлчайдиган шахслар резина калиш (ёки этик) ва резина қўлқопда бўлишлари керак. Кучланиш 110 V дан юқори бўлганда, ҳароратни электр кучланиши остида ўлчаш тақиқланади;

бетонни электр ёрдамида қиздириш бўйича барча ишлар электр механиги ёки катта электр монёр раҳбарлиги остида бажарилиши лозим;

бетонни электр ёрдамида қиздириш чоғида электр токи билан боғлиқ ишларни олиб боришга доир барча қоидаларга риоя қилиниши лозим.

187. Хавфсизликни ошириш ва зарарли меҳнат шароитларида ишлайдиган ишчилар сонини камайтириш учун асфальтбетон ва цементбетон цехлари ҳамда қурилмаларида бошқаришни автоматлаштириш ва узоқдан туриб бошқаришни жорий этиш орқали иш жойларини чангланиш даражаси юқори бўлган ҳудудлардан узоқроққа кўчириш лозим.

188. Монтаж ёки демонтаж ишларини бажариш жараёнида бахтсиз ҳодисаларнинг олдини олиш учун конструкция билан боғлиқ барча жиҳатлар лойиҳа ва режада кўзда тутилган тартибда қатъи бажарилиши лозим.

189. Монтаж ва демонтаж ишлари фақат тажрибали механик раҳбарлиги остида бажарилиши лозим.

190. Монтаж ишлари бошлангунга қадар майдонча бегона нарсалардан тозаланган ва текисланган бўлиши керак. Монтаж ишлари бажариладиган, ҳатто тасодифан ишчилар бўлиши мумкин бўлган барча хавфли жойлар тўсилган бўлиши лозим. Зарур ҳолларда монтаж ёки демонтаж ишларида хавфсизликни таъминлайдиган мустаҳкам материаллардан тагликлар ўрнатилиши керак.

191. Монтаж ишлари чоғида барча электр симлари металл қувурлар орқали ўтказилганлигига алоҳида эътибор қаратилиши лозим.

192. Техник қаров ёки жорий таъмирлаш чоғида ишчилар ишлаши мумкин бўлган барча майдончалар ва уларга олиб борувчи зиналар баландлиги 1 м бўлган панжаралар билан тўсилиши лозим.

193. Органик боғловчи материаллар тайёрладиган база ва цехларга хизмат кўрсатиш чоғида хавфсизликни таъминлаш учун асфальтбетон ускуналарни автоматлаштириш, узокдан туриб бошқариш ҳамда битумни электр ёрдамида қиздириш жорий этилиши лозим.

194. Битум ва эмульция базаларида битумни эритиш ва эмульция қурилмаларининг қулай жойлашиши, уларни монтаж қилиш ва таъмирлаш хавфсизлиги таъминланиши лозим. Битум ва эмульциялар, қовушқоқ битумлар ГОСТ 22245-90 «Йўлбоп қовушқоқ нефть битумлари. Техникавий шартлар», суюқ битумлар ГОСТ 11955-82 «Йўлбоп суюқ нефть битумлари. Техникавий шартлар», битум эмульсиялар ГОСТ 18659-2005 «Йўлбоп битум эмульсиялари. Техникавий шартлар» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

195. Битум эритиш қозонларини ўрнатаётганда қуйидаги талабларга риоя қилиниши лозим:

ғишт териб ўралган битум эритиш қозонлари устки майдонининг ташқи томонида баландлиги камида 1 м бўлган тўсиқ ўрнатилиши керак;

кенглиги камида 0,75 м бўлган панжарали нарвон, шунингдек битум эритиш қурилмаси деворларидан битумнинг оқиб тушиши, олдини олиш учун баландлиги камида 0,2 м бўлган ғиштин борт кўзда тутилиши керак;

ғишт териб, биргаликда ўралган қозонларнинг қопқоқлари (люклари) ўртасида, шунингдек, қопқоқлар ва тўсиқлар ўртасида кенглиги камида 1 м бўлган ўтиш жойлари бўлиши лозим;

битум эритиладиган қозонларнинг қопқоқлари (люклари) катакларининг ўлчами 250 x 250 мм бўлган панжара, шунингдек қопқоқлар билан беркитилиши керак;

битум эритиладиган қозонлар ва қурилмалар қиздириладиган материал циркуляциясига имкон берадиган тизим билан жиҳозланган бўлиши зарур. Циркуляция тизими бўлмаган ҳолларда механик аралаштиргич ўрнатилиши лозим;

узокдан туриб бошқариладиган битум эритиш қурилмалари автоматик равишда ишлайдиган сигнализация тизимига, шунингдек ёниш тўхтаб қолганда, ёқилги берилишини узиб қўядиган блокировкага эга бўлиши керак;

қозонга материал солиш олдин қиздирилган битумни у сақланадиган жойдан ҳайдаш йўли билан амалга оширилиши лозим;

қозондаги битум ёнганда, қозон оғзини қопқоқ билан зич ёпиш ва ўтхонани ўчириш лозим;

битум ва қатронни эритиш учун мўлжалланган қозонларни махсус ажратилган майдончаларда, янги қуриладиган бинолар, ёнадиган қурилмалар ва қурилиш материалларидан камида 20 м узоқда ўрнатиш лозим;

қозонларни чордоқда ва қопламаларда (ёнмайдиган қопламалардан ташқари) ўрнатиш тақиқланади.

битум қайнатиладиган жойлар ўрни ўчириш учун мўлжалланган 0,5 м³ сифимли қуруқ қум солинган яшиқлар, қураклар ва кўпikli ўт ўчириш воситалари билан таъминланиши лозим;

қозон конструкциясида битум қайнаб, ўтхонага ва газ ускунасига тушишининг олдини оладиган қурилма кўзда тутилиши керак.

196. Битум насосларига хизмат кўрсатишда қуйидаги шартларга риоя қилиниши лозим:

насосни барча битум ўтказгичлар қизигандан кейингина ишга туширишда рухсат этилади;

магистралларда битумнинг босими белгиланган 0,15 — 0,2 МПа дан ошмаслиги керак;

битум турли қозонлардан кетма-кет сўриб олинганда, бир қозондан иккинчисига уланган битум ўтказгичлар қанчаларини ёпиб қўйиш тақиқланади; қанчаларни ёпишдан олдин насосни тўхтатиш лозим;

насосда бегона товушлар эшитилганда, авария ва қуйишнинг олдини олиш учун ишни тўхтатиб, носозликни бартараф этиш лозим.

197. Электр қиздириш қурилмалари билан жиҳозланган битум эритиш қурилмаларида ишлаётганда, қуйидаги талабларга риоя қилиниши лозим:

барча ток ўтказувчи қисмлар изоляцияланган ёки тўсилган, тўсиқлар ва бошқа ток ўтказмайдиган металл қисмлар ерга уланган бўлиши керак;

битум сатҳини ўлчаш, уни аралаштириш ва шу каби бошқа ишлар учун металл жисмларни ишлатиш рухсат этилмайди;

электр қурилмани таъмирлаш тоқдан узилган ҳолда амалга оширилиши лозим;

электр қиздириш элементларининг спираллари битумга тўлиқ ботиши керак, қозон электр қиздириш спираллари уланган ҳолда қолдирилмаслиги лозим.

198. Битум қабул қилиш ва сақлашда ҳаво муҳитини назорат қилиб туриш учун автоматик газ таҳлил мосламасини ўрнатиш лозим. Ушбу мослама мавжуд бўлмаса, вақти-вақти билан ҳаво муҳитининг лаборатория таҳлили амалга ошириб турилиши зарур.

199. Битум ва бошқа тез алангаланадиган моддалар тўпланган жойларда ҳамда иссиқ битум тўлдирилган сифимлар ёнида оловли ишлар, пайвандлаш, металлни қирқиш, кокс (қаттиқлаштирилган кўмир)ни ёндириш тақиқланади.

200. Битум қуйиладиган ва сақланадиган идишларни таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин қуйидаги ишларни бажариш лозим:

идишларни бўшатиш;

ёнилғи, битум ва буғ ўтказувчи қувурларни беркитиш;

идишларга нефть маҳсулотларини етказиб берувчи насосларнинг электр двигателларини ток манбаидан узиб қўйиб, «Уламанг, одамлар ишляпти!» деган ёзувли плакатлар осиб қўйиш;

копқоқ ва жўмракларга «Очманг, одамлар ишляпти!» деган ёзувли плакатлар осиб қўйиш;

идишларни шамоллатиб, улар ичидаги хаводан намуна олиб, уларда портлашдан хавфли буғлар концентрацияси бор-йўқлигини аниқлаш.

201. Идишлар ва қувур ўтказгичларни нефть маҳсулотлари ва реагентлардан бўшатиш схемаси, буғлаш схемаси, шамоллатиш усуллари ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи тадбирлар ишлаб чиқилиши керак.

202. Сигимларни тозалаш ва ички кўрикдан ўтказиш ва уларни ўраб турган қувур ўтказгичларни очиш ишлари масъул ходим иштирокида бажарилиши лозим.

203. Эритилган битум устига ёғин тушмаслигининг олдини олиш мақсадида битум қабул қилиш жойи усти ёпилган бўлиши лозим.

204. Битум қабул қилиш ва сақлаш сигимлари битумни буғ ёрдамида иситиш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу тизимда конденсатни доимий чиқариб турувчи мослама бўлиши зарур. Тизимнинг барча уланмалари маҳкамланган бўлиб, улардан буғ ва конденсат чиқишига йўл қўймаслик лозим.

205. Битум қабул қилиш сигимлари контейнер ва цистернадан суюқ битумни қабул қилиш учун люкли яхлит металл копқоқлар билан ёпилган бўлиши зарур. Люклар ўлчами 150 х 150 мм катакчалардан иборат бўлган металл тўрлар билан ёпилган бўлиши лозим.

206. Битум қабул қилиш ва сақлаш сигимлари битум сатҳи рухсат этилган максимал белгига етганда, хабар берувчи сигнализациялар билан таъминланган бўлиши лозим.

207. Битум ортилган контейнерлар (бункерли ярим вагонлар)ни ағдариш, шунингдек бўш контейнерларни ташиш ҳолатига келтириш ишлари механизациялашган бўлиши лозим.

208. Битум қабул қилиш жойида ишловчи ходимлар цистерналарни ва контейнерларни бўшатиш вақтида буғ филофларига буғ бериш учун кўчма шланглар билан таъминланган бўлиши керак. Кўчма шланглар иссиқдан изоляцияланган бўлиши лозим.

209. Битум қабул қилиш ва битум сақлаш сигимларини ички кўрикдан ўтказиш, тозалаш, таъмирлаш ҳаво ҳарорати 40° С дан ошмаган тақдирда, наряд-рухсатнома асосида амалга оширилиши лозим.

210. Битум қабул қилиш ва сақлаш сигимларини ишлатишда қуйидагилар тақиқланади:

битум қабул қилиш сигимларининг копқоқларида туриш (юриш);

битум тўкилаётганда қабул қилиш сигимларининг люклари яқинида ва контейнерларни силташ жойларида бўлиш;

контейнерларни ричаг ёрдамида қўл билан силташ;

битум қабул қилиш сифмларининг люклари яқинида цистерналарни киздириш пайтида конденсатни тўкиш;

битум ва бошқа тез алангаланадиган моддалар тўпланган жойларда ҳамда иссиқ битум тўлдирилган сифмлар ёнида оловли ишлар, пайвандлаш, металлни қирқиш, кокс (қаттиқлаштирилган кўмир)ни ёндириш.

211. Ташкилотда идишлар ва қувур ўтказгичларни нефть маҳсулотлари ва реагентлардан бўшатиш схемаси, буғлаш схемаси, шамоллатиш усуллари ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи тадбирлар ишлаб чиқилиши керак.

212. Идишларни тозалаш ва ички кўрикдан ўтказиш ва уларни ўраб турган қувур ўтказгичларни очиш ишлари масъул ходим иштирокида бажарилиши лозим.

213. Компрессорнинг қисмлари цилиндридаги чиқарувчи ва сўрувчи клапанларни алмаштириш сабабли қисқа вақтга тўхтатилганда қуйидагиларни бажариш зарур:

қабул қилувчи ва чиқарувчи сулфинларни маҳкам беркитиб, уларга қулф солиб қўйиш;

компрессордаги маҳсулотни тўлиқ чиқариб юборилганлигига ишонч ҳосил қилиш;

цилиндрларни буғ ёки инерт гази билан пуфлаш;

компрессорни ўраб турган барча ёпиқ беркитиш арматураларига ва электрга уланадиган жойига «Уламанг, одамлар ишлаяпти!» деган ёзувни осиб қўйиш;

мазкур ишларни бажарувчиларга тегишли йўл-йўриқ бериш;

ишларни противогаз кийиб бажариш;

фақат учқундан хавфсиз асбоб-ускуналарни ишлатиш;

ишларни уч нафар ходимдан иборат бригада (улардан бири муҳандис) газдан қутқариш хизматининг иштирокида бажариш.

214. Буғ қабул қилишда қувур жўмрақларини конденсат тушиши учун тўлиқ очиш зарур. Буғ қувурининг насос ва ускунага ўтадиган ҳамма йўналишидаги қопқоқлари ёпилиши керак.

215. Қурилма буғ, электр энергия ва ҳаво билан таъминлангандан сўнг, идиш ва қувур ўтказгичда ўтказувчанлик ва зичликка қарши синаш ишлари олиб борилиши керак. Идишлар ва қувур ўтказгичлардаги босим рухсат этилган меъёрдан ошмаслиги зарур.

216. Аварияларга йўл қўймаслик мақсадида қуйидагиларга риоя қилиш лозим:

қувурсимон печлардан чиқаётган битумнинг ҳарорати белгиланган меъёрдан ортиб кетмаслигига;

идишлар, реакторлар ва буғлатгич-колонналардаги битум ҳароратини оширмаслик ва кескин ўзгартирмаслигига;

оксидлаш учун берилаётган ҳаво босимининг нобарқарорлашуви ёки кўтарилиб кетмаслигига;

оксидлаш аппаратлари ва идишларга ҳаддан зиёд маҳсулот тўлдирилмаслигига.

217. Технологик ускуналарда носозликлар ва авариялар содир бўлмаслиги учун қуйидагиларни таъминлаш лозим:

аппаратлар, қувур ўтказгичлар, беркитиш арматуралари, манометрлар созлиги;

тартибловчи ва сақловчи клапанлар созлиги;

сув, электр энергия ва ҳавонинг тўхтовсиз келиши;

насосларни тўхтатмасдан яхши ишлаши.

6-§. Ташкилотларда айрим технологик операцияларда хавfli ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари юзага келганлиги тўғрисида ўз вақтида маълум қилиш усуллари

218. Ускуна ва автоматлаштирилган линиялар ишга туширилганлиги тўғрисида ишловчиларни огоҳлантирувчи сигнализация тизимлари билан жиҳозланган бўлиши керак. Сигнал элементлари (қўнғироқлар, сиреналар, чироқлар) механик шикастланишдан ҳимояланган бўлиши, хизмат кўрсатувчи ходимларнинг иш ҳудудида эшитиш ва кўриш ишончли таъминланган ҳолатда жойлаштирилиши лозим.

219. Агар сигнал қурилмалари бўлмаса ёки улар носоз ҳолатда бўлса, ускунани ишлатиш тақиқланади.

220. Цехларда ва иш жойларида сигналларга доир жадваллар ва ускунани ишга тушириш ва тўхтатиш тўғрисидаги йўриқномалар осилган бўлиши лозим.

221. Ҳар бир ишлаб чиқариш корхонаси, одатда, шаҳар ва ички телефон алоқасига эга бўлиши керак.

7-§. Ташкилотларда зарарли омиллар таъсирининг санитария нормалари ва қоидаларида белгиланган миқдоргача камайтирилишини таъминловчи усул ва тадбирлар

222. Асфальтбетон цехларидаги ишлаб чиқаришнинг асосий зарарли омиллари чанг, ишлаб чиқариш заҳарлари, шовқин, вибрация ҳисобланади.

223. Чанг кўп ҳосил бўладиган ҳудудларда ишлаш (масалан, цементни тушириш) чоғида чангни ўтказмайдиган қаттиқ матодан тайёрланган махсус кийим, нафас олиш органлари учун индивидуал ҳимоя воситалари қўлланилиши лозим.

224. Йўл қурилиши материалларини ишлаб чиқаришда бажарилаётган иш хусусиятига қараб қуйидаги ҳимоя воситаларидан фойдаланиш лозим: ҳимоя кўзойнаклари ва шитлар, респираторлар, противогазлар, чивин ниқоб, шовқиндан ҳимоялайдиган наушниклар, шунингдек ҳимоя белбоғлари, диэлектр калишлар, қўлқоплар ва бошқа ҳимоя мосламалари. Улар шикастланишнинг олдини олиш ва ишлаб чиқаришнинг зарарли омилларидан ҳимояланиш учун шахсан ишловчилар томонидан ишлатилиши керак.

225. Шовқиннинг ишловчиларга кўрсатадиган зарарли таъсирини бартараф этиш мақсадида қуйидаги чора-тадбирлар қабул қилиниши лозим:

шовқин ҳосил қиладиган усқунани алмаштириш йўли билан технологияга ўзгартириш киритиш ёки шовқинни ютадиган қурилмалар қўллаш;

стационар машина ва механизмлар остига изоляцион қистирмали пойдеворлар қуриш;

агрегатлар ёки уларнинг қисмлари учун шовқинни ўтказмайдиган кужулар қўллаш;

титрайдиган юзаларни вибрацияни ютувчи ички ишқаланиши юқори бўлган материаллар (битум шимдирилган фитр, рубероид, махсус пластмасса ёки мастика) билан беркитиш;

металл деталларни пластмассадан ясалган деталлар билан алмаштириш, хизмат кўрсатувчи ишчилар учун шовқин ўтказмайдиган кабиналар қуриш;

агрегатларнинг газ чиқарадиган ва ҳаво сўрадиган туйнукларида шовқинни камайтирадиган мосламалар ўрнатиш, кўтариб турувчи конструкцияларга (тўсинлар, фермалар) турли шовқин ютқичлар билан ишлов бериш;

кичик ҳажмдаги хоналарнинг ички юзаларини шовқинни ютадиган материаллар билан қоплаш.

226. Агар иш шароитига кўра иш жойларида шовқин даражасини камайтириш имкони бўлмаса, ишчиларнинг иш ва дам олиш режимини ўзгартириш, қулоқни безовта қилмайдиган ва шовқинни белгиланган меъёрлар даражасигача камайтирадиган индивидуал ҳимоя воситалари (наушниклар, шлемлар, тикинлар, шовқинга қарши вкладишлар) билан таъминлаш орқали ишчиларнинг соғлиғини муҳофаза қилиш бўйича профилактик чора-тадбирлар тизими кўзда тутилиши лозим.

227. Қўл орқали ишчиларнинг организмга ўтадиган вибрациянинг чегаравий йўл қўйиладиган даражалари СанҚваМ 0122-01 «Иш жойларида умумий ва маҳаллий вибрациянинг санитария меъёрлари» билан тартибга солинади.

228. Агар вибрация миқдорини ўлчаш натижалари белгиланган меъёрлардан ошса, ишчилар турган жойларда ва қўлда ишланадиган виброасбоб ишлаш чоғида вибрация тарқалишининг олдини олиш бўйича техник тадбирлар ўтказилиши лозим. Бу тадбирлар қуйидагиларни ўз ичига олиши керак:

бевосита чегаравий йўл қўйиладиган меъёрларгача вибрация ҳосил қилувчи агрегат ёки машина билан боғлиқ иш жойидаги вибрацияни камайтирувчи амортизация қурилмасини ўрнатиш;

машиналарни узоқдан туриб бошқариш қурилмасини ўрнатиш;

агар вибрация технологик жараённинг зарур элементи бўлса, масалан, бетон қоришмасини виброзичлашда, ишловчиларни вибрация ҳосил қиладиган юзаларда туришини тақиқлаш бўйича чоралар;

тракторчилар, машинистлар, ҳайдовчиларнинг кабиналарида ўриндиқларнинг остига турли эластик қистирмалар, ёстикчалар, пружиналар, резина амортизаторлар ўрнатиш;

қўлда ишланадиган пневматик асбоблар билан ишлаш чоғида профилактик чора сифатида химоя қўлқопларидан фойдаланиш;

ишловчиларни терапевт, невропатолог, офтальмолог, отоларинголог ва хирург иштирокида камида бир йилда бир марта тиббий кўрикдан ўтказиш.

8-§. Ходимларнинг меҳнат шароити ва қўлланилаётган технологияга боғлиқ ишлаб чиқаришнинг хавfli ва зарарли омиллари таъсирдан муҳофаза қилиш усуллари

229. Цех ва базалар узоқдан туриб ва автоматик бошқариш тизимлари билан жиҳозланиши лозим.

230. Ишловчиларни вибрация, силкиниш, шовқиндан муҳофаза қилиш учун бетон қоричмаларини тайёрлашнинг акустик технологиясини қўллаш лозим.

231. Битум, эмульсия базалари ва цехларида ишлаш чоғида техника хавфсизлиги қондаларига риоя қилиниши лозим.

232. Ишловчилар меҳнатни муҳофаза қилиш, ёнғин хавфсизлиги ва меҳнат интизоми қондаларига риоя қилишлари лозим.

4-боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган талаблар

1-§. Муайян технологик жараёнда қўлланиладиган аниқ ишлаб чиқариш ускунасига қўйиладиган меҳнат хавфсизлиги талаблари

233. Ишлаб чиқариш ускуналари уларнинг техник ҳужжатлари талабларига мувофиқ ҳолда сақланиши лозим.

234. Ускуналарни зарур техник ҳолатда сақлаб туриш учун уларга хизмат кўрсатишни яхшилаш, режавий-профилактик таъмирлашнинг бажарилиши ва таъмирлаш ишларининг сифатини яхшилаш бўйича чоралар кўрилиши зарур.

235. Технологик жараёнда қўлланиладиган асосий асбоб-ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш ташкилот томонидан ишлаб чиқариладиган ва тасдиқланадиган дастурга мувофиқ амалга оширилиши зарур.

236. Ишлаб чиқариш ускуналари бутун хизмат муддати давомида хавфсизлик талабларига жавоб бериши керак.

237. Қурилиш материаллари саноати корхоналари томонидан чиқариладиган ишлаб чиқариш ускуналари Ўзбекистон Республикасида меҳнатни муҳофаза қилиш талабларига жавоб бериши лозим.

238. Ишлаб чиқариш ускунаси ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш ускуналари. Хавфсизликнинг умумий талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

239. Ишлаб чиқариш ускунасининг хавфсизлиги қўйидагилар ёрдамида таъминланиши лозим:

ишлаш принциплари, конструктив схемалар, хавфсиз конструкция элементларини танлаш;

конструкцияларда механизация, автоматизация ва узокдан туриб бошқариш воситаларини қўллаш;

конструкцияларда химоя воситаларини қўллаш;

эргономик талабларни бажариш;

монтаж қилиш, фойдаланиш, таъмирлаш, ташиш ва сақлашга доир техник хужжатларга хавфсизлик талабларини киритиш.

240. Зарарли моддалар чиқарадиган ишлаб чиқариш ускунасидан фойдаланганда бу моддаларнинг иш ҳудуди ҳавосидаги миқдори ГОСТ 12.1.005-88 «Иш жойининг ҳавосига қўйиладиган умумий санитар-гигиеник талаблар. Хавфсизликнинг умумий талаблари» да белгиланган чегаравий йўл қўйиладиган концентрациялар миқдоридан ошмаслиги керак.

2-§. Тош майдалаш дробилкалари билан ишлашда меҳнат хавфсизлиги талаблари

241. Тош майдалаш дробилкаларининг бошқариш пульталари кузатиш ва масофадан бошқариш хоналарида жойлашиши лозим.

242. Тош майдалаш дробилкаларнинг тошни қабул қилиш тўйнуқ ва бункерларига хизмат кўрсатувчи ходимлар учун эркин ҳаракат қилишга майдонлар бўлиши лозим.

243. Тош майдалаш дробилкаларида тошни қабул қилиш тўйнуқлари материал бўлакларининг отилиб кетишидан сақлаш учун темир тўсиқларга эга бўлиши керак.

244. Тош майдалаш дробилкаси ишлаётганда қуйидагилар тақиқланади: хом ашё бўлакларини киритиш ва чиқариб олиш; таъминловчи ва оқимлардаги уюмларни йўқотиш; дробилка ва оқимларни ёпишган нарсалардан тозалаш; ишлаётган жиҳознинг корпусида бўлиш; таъмирлаш ва созлаш ишларини бажариш; химоя тўсиғи ва сигнализация тизими йўқлигида ёки ишламаётганида ишлаш;

валикли дробилканинг кўриш тўйнигини очиш.

245. Тош материалларини қуруқ майдалайдиган драбилкалар ҳаво тозаловчи аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

246. Ишлаб чиқариш хонасига чанг чиқиб кетишининг олдини олиш мақсадида дробилка оқимини таъминловчи қувурлар ва бўшатиш қопламаси бириктирилган жойи зичланган бўлиши лозим.

247. Дробилка ишга тушаётганлиги ва тўхтаётганлиги ҳақида ходимларни огоҳлантириш учун товушли ва нурли сигналлар бўлиши лозим.

248. Дробилка хонасида люкларнинг қопқоғини таъмирлаш ишлари олиб борилганида очиш учун юк кўтариш қурилмаси ўрнатилган бўлиши лозим.

249. Дробилка ишлаётганида ундан хом ашёларни олиш тўсиқлар орқа-

сига ўтиш ёки уни ечиш, ёхуд таъмирлаш ишларини олиб бориш тақиқланади.

250. Дробилкани ишлатиш қўйидаги ҳолларда тақиқланади:

блокировкаси ёки сигнализация носоз бўлса;

тўсиқлар ечилган ёки маҳкамланмаган бўлса;

корпусда ёриқлар бўлса;

плитани қотирувчи болтлар бўшаганда ёки йўқ бўлганда;

парчаланаятган материал люк зичлиги орасидан ва болт тешигидан ажралиб чиққанда;

аспирация тизими носоз бўлса ёки самарали ишламаётганда.

251. Контейнерларнинг ёпилувчи қурилмалари контейнернинг ўз-ўзидан очилиб кетмаслигини таъминлаши лозим.

252. Тебранма-валикли дробилкалар корпусининг қопқоғи очилганда, дробилка двигатели автоматик тарзда тўхтайдиган ва блокировкаланадиган бўлиши керак.

253. Тебранма-валикли дробилкалардаги ҳаво ўтказгичлар иссиқдан изоляцияланган бўлиши лозим. Ташқи юзасидаги ҳарорат 45° С дан ошмаслиги лозим.

254. Тош майдалаш дробилкада тошни майдалаш қўйидаги қодаларга риоя қилинган ҳолда бажарилиши лозим:

дробилкага солинаятган материал унинг материал солинадиган туйнуғи ўлчамларига мос бўлиши;

материал солинадиган туйнукка тош, илгак ва темир косовлар ёрдамида солинади;

материал тушадиган туйнукни тозалаш ишлари драбилка тўлиқ тўхтагандан кейин амалга оширилиши;

виброғалвир ромида кучли (резонансли) тебранишлар пайдо бўлганда, ғалвирни қисқа муддатга тўхтатиши;

дробилканинг нормал ишлаши бузилганда, уни зудлик билан тўхтатиш, носозлик сабабини аниқлаш ва бартараф этиши.

255. Материал солинадиган туйнукка тошни қўл, оёқ ёки курак билан итариш тақиқланади.

3-§. Асфальтбетон тайёрлаш ускуналари билан ишлашда меҳнат хавфсизлиги талаблари

256. Асфальтбетон қоришмаси ГОСТ 9128-2013 «Автомобиль йўллари ва аэродромлар учун асфальтбетон, полимерасфальтбетон қоришмалари, асфальтбетон ва полимерасфальтбетон. Техникавий шартлар» талабига мувофиқ бўлиши керак.

257. Асфальтбетон тайёрлаш ускунасини ишга туширишдан олдин қўйидагилар бажарилиши лозим:

машинани синчковлик билан текшириш ва унинг созлигига ишонч ҳосил қилиш;

битум ўтадиган коммуникацияларни текшириш ва битум қолдиғи қотиб қолган қувур ва кранларни қиздириш;

хизмат кўрсатувчи ишчиларнинг ўз жойидалигини текшириш;

огоҳлантирувчи товуш сигнали бериш.

258. Асфальтбетон тайёрлаш ускунасини қуйидаги кетма-кетликда ишга туширилади:

двигатель электр манбаига уланади;

машинанинг соз ва носозлиги салт ҳолатида текшириб кўрилади;

қуришиш барабанининг форсункасига ўт олдирилади.

259. Автоматлаштирилган асфальтбетон цехларида ишлаганда:

бошқарув пультини қурилмадан узоқда (қамида 15 м масофада) жойлаштириш ва қулай санитария шароитларини таъминлаш;

ҳар сменадан олдин автоматика сим ва тугунларини, механизмлар ҳамда айрим машина ва ускуналарнинг маҳаллий ишга тушириш қурилмалари ва бошқарув механизмларининг (узатмалар) созлигини текшириш, узоқдан туриб бошқарилганда барча механизмларни (агрегатлар ва қурилмалар) тайёр маҳсулот чиқадиган пунктдан материалларни ортиш пункти йўналишида қатъий кетма-кетликда ишга тушириш;

электр пневматик узатма қўлланилганда, сиқилган ҳаво босимини бошқарув пултида (дозалаш бўлимида) 0,7 МПа ва босимга қарши магистралларда 0,35 МПа атрофида ушлаб туриш;

кучланиш ва ёритиш электр симларини механик шикастланишдан ҳимоялаш;

смена тугагунга қадар барча механизмларни кейинги сменага келган ишчига топшириш, аниқланган нуқсонлар ва уларни бартараф этиш бўйича чоратадбирларни кўрсатган ҳолда смена журналида қайд қилиш. Журнал мунтазам равишда цехнинг техник раҳбари томонидан текшириб турилиши лозим.

260. Асфальтбетон цехларида иш тугагандан кейин кучланишни узиш лозим. Уни кўздан кечириш ва техник хизмат кўрсатиш чоғида 36 V, қозон, цистерна, резервуарларда ва нам жойларда ишлаганда эса, 12 V кучланишли кўчма электр чироқлари ишлатилиши керак. Кучланишни камайтирувчи трансформаторнинг ўзак ва кожухлари ҳамда паст кучланишли битта клеммаси ерга уланган бўлиши керак.

261. Асфальтбетон ишлаб чиқарувчи қурилмалар чанг тутқичлар билан таъминланган бўлиши керак.

262. Асфальтбетон қоришмаларини тайёрловчи ускуналар қуйидаги талабларга риоя қилган ҳолда ишга туширилиши лозим:

ишга туширишдан олдин машинани кўздан кечириш, машиналарда кераксиз нарсалар йўқлигини текшириш, материални ортиш ва тушириш пунктлари, уларнинг материалларни қабул қилиш ва тарқатишга тайёрлиги, ортиш-тушириш қурилмаларининг ҳолатини текшириш;

сигнал бериш ва 1-2 секундга электр двигателни ишга тушириш (огоҳлантирувчи ишга тушириш) ва 10 — 15 секунд паузадан сўнг электр двигателни юк остида ишлаш учун қўшиш;

двигателлар ишга туширилгандан кейин шиберлар ва материал тушириладиган бункерлар, воронка ва течкаларнинг қопқоқларини очиш ва материал қабул қилиш новига сочилмасдан бир маромда тушишини созлаш лозим.

4-§. Қуритиш барабанлари билан ишлашда меҳнат хавфсизлиги талаблари

263. Қуритиш барабанлари таянч роликлардаги барабан корпусини ўқи бўйлаб силжишининг олдини олувчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

264. Қуритиш барабанининг корпуси тўсилган бўлиши керак. Тўсиқлар баландлиги камида 1 м бўлган ажраладиган металл секциялардан тузилиши, сариқ рангга бўялиши ва қуритиш барабани ўқидан радиуси қўшимча 1 м масофада бўлиши керак.

265. Қуритиш барабанининг таянч ва тиргакли роликлари яхлит бир бутун металл тўсиқлар билан ўралган бўлиши керак.

266. Оловли ишлар амалга ошириладиган хона, газ йўллари, циклон (гирдоб) ва қуритиш барабанининг филтрлари иссиқдан изоляцияланган бўлиши керак.

267. Қуритиш барабанининг юк ортиш ва тушириш камералари билан уланган узеллари ҳамда фланецли уланмалари зичланган бўлиши керак.

268. Қуритиш барабанини ишга туширилиши ҳақида огоҳлантириш учун у товушли ва нузли сигнал бериш мосламаси (электр қўнғироқ ва ўчиб-ёнувчи лампалар) билан таъминланган бўлиши керак.

269. Кўздан кечириш ва таъмирлашдан олдин қуритиш барабани бўш бўлиши, барабандаги ҳароратни 40° С гача совитиш керак.

5-§. Қозонхонага қўйиладиган меҳнат хавфсизлиги талаблари

270. Қозонхонанинг иситиш ва шамоллатиш тизими ҚМҚ 2.04.13-99 «Қозонхона ускуналари» талабларига мувофиқ бўлиши зарур.

271. Қозонхона қурилмаси қисмларини кўриқдан ўтказиш, тартибга солиш, созлаш пайтида фойдаланиладиган ечиб олинадиган ускуналарини жипс ўрнатиш учун уларга бўёқ ёки лак суртиш тақиқланади.

272. Қозонхона биносидаги биринчи қават полининг баландлиги бино атрофидаги худуд баландлигидан паст бўлмаслиги керак.

273. Қозонхонадан чиқадиган эшиклар ташқарига очилиши лозим. Эшикларда ичкаридан беркитиладиган мослама бўлмаслиги керак. Қозонхонадан чиқадиган эшиклар қозонлар ишлаб турганда беркитилмаслиги зарур.

274. Қозонхона қурилмасининг конструкцияси уни монтаж қилишда, синаш ва таъмирлашда ҳамда хизмат муддати давомида ишлатишда хавфсизликни таъминлаши лозим. Тўсиқларнинг ғилоф ва эшикларида улар-

нинг ишончли берк ҳолатда туришини таъминлайдиган мосламалар бўлиши шарт.

275. Қозондаги сувнинг сатҳини кўрсатиш мосламаси ясси, силлиқ ёки шаффоф шиша пластинкадан иборат бўлиб, камида 8 мм ли кўриш тешигига эга бўлиши зарур.

276. Тўғри ҳаракатланувчи мазкур кўрсатиш мосламаси кўпи билан 2 м баландликда, олд томонга кўпи билан 30° қия қилиб, тик ҳолатда ўрнатилиши лозим.

277. Қозонга, умумий буғ ўтказиш қобиляти қозоннинг бир соатлик унумдорлигидан паст бўлмаган камида иккита буғ сақлагич клапанлар ўрнатилган бўлиш керак.

278. Сақлагич клапанлар уларга хизмат кўрсатувчи ходимларнинг тегиб кетишидан ҳимояловчи тўсиқларга эга бўлиши лозим.

279. Қозон ўрнатилган бинода тез алангаланадиган ёқилғи солинган идишлар ҳамда ёнувчи мойлаш материаллари захирасини сақлашга йўл қўйилмайди.

280. Суюқ ёқилғини ёндиришда форсункалардан томадиган ёқилғини қозонхона полига тушишига йўл қўймаслик керак.

281. Қозонхоналарга келадиган суюқ ёқилғи ўтказгич қувурларига беркитиш жўмрақлари ўрнатилиши зарур.

282. Қозонхонада фавқулодда вазиятлар учун овозли сигнализация тизими, ташкилот раҳбарияти ва буғ истеъмолчилари билан алоқа ўрнатиш учун алоқа воситалари бўлиши зарур.

283. Қозон ичидаги таъмирлаш ишлари учун ходимга бериладиган наряд-рухсатнома қозон ичидаги ҳарорат 40° С дан ортиқ бўлмаганда берилиб, расмийлаштирилиши керак.

284. Газ ўтиш йўлларида ишлашга ундаги ҳарорат 40° С дан ортиқ бўлмаганда рухсат берилади. Иш бошлашдан олдин мазкур жойлар шамоллатилиши, ишлаб турган қозонлар газ ва чанглар кирмайдиган қилиб қулфлаб қўйилиши керак.

285. Жўмрақлар орқали узиб қўйиладиган ўтказгич қувурлар, буғ ва газ ўтказгичларининг қисмларида ҳамда қозон қурилмасининг газ ўтиш йўлларида ишлар олиб борилаётганда, жўмрақларга, қопқоқларга, тутун сўргич ва ҳаво хайдовчи шамоллатгич ҳамда ёқилғи таъминлагичнинг ишга тушириш қурилмаларига «Уламанг, одамлар ишламоқда!» деган ёзув осиб қўйиш лозим.

286. Қозонхона биносида қозон қурилмаси ва экономайзерларга хизмат кўрсатишда, қозонхона ускуналарини таъмирлашга ёки буғ ва иссиқ сув олиш технологиясига бевосита алоқаси бўлмаган машина ва асбобларни ўрнатиш тақиқланади.

287. Қозонлар ишлаб турганда қуйидагилар тақиқланади:

ўчоқда ёниш жараёни тугаб, ундаги босим атмосфера босими даражасига тушмагунча қозонни қаровсиз қолдириш;

қозоннинг босим остидаги элементларида таъмирлаш ишларини ўтказиш;

навбатчиликда турган машинистга (ўт ёқувчи) унинг ишлаб чиқариш йўриқномасида кўзда тутилмаган ишни бажаришни топшириш.

288. Таъминот асбоблари, автоматикаси, ёнғинни ўчириш воситалари ва сигнализацияси носоз қозонларни ишга тушириш ва ишлатиш тақиқланади.

289. Қозон хонадаги ишни авария сабабли тўхтатишда хавфсизликни таъминлаш учун қуйидаги чора-тадбирлар қўлланиши зарур:

ёқилғи ва ҳаво келишини тўхтатиб, тутун тортиш тизимини тезда ишлатиш;

зудлик билан ўчоқдаги ёқилғини олиб ташлаш;

сақлагич клапанларини сал қўтариб қўйиш ёки авария жўмраги орқали буғларни чиқариш.

290. Қозонхонада ёнғин содир бўлганда, ёнғиндан сақлаш хизматини тезда чақириб, қозон ҳолатининг назоратини давом эттириш ва ёнғинни ўчириш тадбирларини қўллаш лозим. Қозонхонада ёнғин рўй берганда, қозонхона биносининг ташқарисидаги жўмрак ёрдамида газ келиши тўхтатилиши керак. Ёнғин қозонларга хавф солаётган бўлса ва уни ўчиришнинг иложи бўлмаса, қозонхоналарни авария тартибида тезда тўхтатиш, унга сув юбориб, ичидаги буғни атмосферага (бино ташқариси) чиқариб юбориш лозим.

291. Қозонхоналарда ускуналар, назорат ва созлаш асбобларини жорий таъмирлаш учун таъмирлаш участкаси ёки хонаси ажратилиши керак.

292. Қозонларга ва қозонхона қурилмаси ишига бевосита алоқаси бўлмаган шахсларни қозонхонага кириши мумкин эмас.

6-§. Цементбетон тайёрлаш ускуналари билан ишлашда меҳнат хавфсизлиги талаблари

293. Цементбетон қоришмаси ГОСТ 26633-2012 «Оғир ва майда донали бетонлар. Техникавий шартлар» талабига мувофиқ бўлиши керак.

294. Бетонқорғичда ишлаганда, айланаётган барабан ичига курак ёки бошқа асбобни киритиб, бетон қоришмасининг тезроқ тушишини тезлаштириш тақиқланади.

295. Бетонқорғичда ишлаганда, материалнинг сочилишига йўл қўймаслик керак. Материалларни ковшга бетонқорғич барабанида аввалги материал қорилаётган пайтда солиш лозим. Бетонқорғич ишлаётганда, материал соладиган ковшнинг йўналтирувчи тўсинлари яқинида туриш тақиқланади.

296. Бетонқорғич ишлаётганда подшипникларнинг ҳарорати, қориш барабанининг бир текис айланиши ва ундан оқиб тушаётган бетонқоришмасини кузатиб туриш лозим. Ишдан кейин қорғич барабанини эгик ҳолатда қолдириш керак.

297. Автоматлаштирилган бетон ташкилотларида ишлаётганда, қуйидаги талабларга риоя қилиниши лозим:

иш бошлашдан олдин бурилувчи воронканинг аниқ белгиланган жойда тўхташини текшириш учун уни салт ҳолатда буриб кўриш керак. Агар белгиланган жойда тўхтамас, охиридаги ёқиш-ўчириш тугмасини суриш ва

воронка узатмасининг тормоз колодкаларини ростлаш лозим. Осма клапанли воронкада осма клапаннинг воронка корпусига зич тегиб туришини текшириш лозим;

эгиладиган барабанли бетонқорғичда ишлаганда, барабаннинг эгилиши ва кўтарилишини юзага келтирувчи пневматик цилиндрларнинг ишлашини текшириш лозим;

сикилган ҳавонинг босими дозалаш бўлимининг бошқарув пультада 0,7 МПа дан ва босимга қарши магистралларда 0,35 МПа дан пастга тушмаслиги керак.

298. Арматура кесадиган станокни ишга туширишдан олдин тормоз ва ишга тушириш қурилмалари, тишли уловчи мосламаларнинг созлиги, химоя кожухларининг борлиги ва пичоқларнинг тўғри ўрнатилганлигини текшириш лозим. Ҳаракатланадиган ва ҳаракатланмайдиган пичоқларнинг юзалари ўртасидаги тирқиш кўпи билан 1 мм бўлиши керак. Тормоз ва ишга тушириш қурилмаларини бевосита иш жойида монтаж қилиш лозим.

7-§. Конвейерлардан фойдаланишда меҳнат хавфсизлиги талаблари

299. Конвейерлардан фойдаланиш ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Хавфсизликнинг умумий талаблари» асосида амалга оширилади.

300. Конвейер қурилмаларини ва ёрдамчи мосламаларини иш бошланишидан олдин бўш ҳолда синаб кўриш лозим.

301. Электрдастгоҳ ва электр қурилмаларнинг ток ўтказувчи қисмлари мустаҳкам изоляция қилинган ва ўралган бўлиши лозим.

302. Иш шароитига боғлиқ равишда конвейерлар чироқли ёки овозли сигнализацияга эга бўлиши ҳамда уларнинг сигналлари яхши кўриниши ва эшитилиши лозим.

303. «Тезкор тўхташиш» учун конвейерлар оралиғида қизил рангли тезкор «Тўхташиш» тугмаси ҳар 20 м да ўрнатилган бўлиши зарур.

304. Бир вақтнинг ўзида бир нечта конвейерлар ишлаганда, уларни бошқариш марказлаштирилган бошқарув пулти орқали амалга оширилади.

305. Конвейерларнинг ўқли айланалари ва ўқли қурилмалари мустаҳкам ўралган бўлиши лозим.

306. Конвейерларнинг тортувчи занжирлари бутун узунлиги бўйича вилофга солинган бўлиши лозим.

307. Конвейерларнинг юкларни ташишга мўлжалланган аравачаларида тормоз бўлиши лозим.

8-§. Бункерлардан фойдаланишда меҳнат хавфсизлиги талаблари

308. Сочилувчан материаллар ва минерал тўлдирувчиларни сақлаш учун қурилган бункерлар уларга юк ортиш ва тушириш ишлари бажарилаётганда

содир бўлган чангни ушлаб қолувчи мосламалар, тебраткичлар, аралаштиргичлар ва аэрация тизимида материаллар тўпланиб ёки осилиб қолишининг олдини олувчи ускуналар билан жиҳозланиши лозим.

309. Бункерларни ички кўриқдан ўтказиш, тозалаш ва таъмирлаш ишлари қурилиш материалларини ишлаб чиқариш санитарияси ва хавфсизлик техникаси қоидаларига мувофиқ наряд-рухсатнома ва ишлаб чиқариш ишлари лойиҳаси асосида амалга оширилиши керак.

310. Бункер ва сизим люкларининг катаги 100 x 100 мм дан катта бўлмаган панжара билан жиҳозланиши ва илгакларга эга бўлиши керак. Люкларнинг панжаралари калит билан қулфланиб ёпилиши керак.

311. Ишлаб чиқаришга минерал материалларни юбориш пневмотранспорт воситаси орқали амалга оширилади. Пневмотизим авария сабабли тўхтаганда, юк ҳаво билан юмшатилиб, ўзининг оғирлиги билан бункернинг пастки люки орқали бўшатилиши лозим.

312. Бункерлар тепа қисмининг атрофи ўралган бўлиши керак.

313. Бункерга унинг остки ва ён томондаги люкларидан киришга фақат таъмирлаш ишларини амалга ошириш учун рухсат берилади. Бункернинг деворлари ва ёпилмаларида материаллар осилиб қолмаслиги учун олдиндан тозалаб турилиши керак.

314. Ходимларни бункер ичига тушиши кўтариш учун махсус мўлжалланган чиғир аравачалари ёрдамида амалга оширилади.

315. Аравачаларни бункер ичига туширишдан олдин қўйидагилар текширилиши шарт:

чиғир галтагидаги темир арқоннинг маҳкамланганлиги;

чиғирнинг бункер қопқоғига маҳкамланганлиги;

темир арқон, блок, тормоз ва чиғир симларининг созлиги;

аравача тўсиқлари ва полининг мустаҳкамлиги.

316. Бункер ичига тушаётган ходимлар иш бажаришлари учун керакли асбоб-ускуналар, иш хусусияти ва шароитига қараб якка тартибдаги химоя воситалари, сигнализация ва алоқа воситалари (огоҳлантириш арқони, сўзлашув мосламаси) билан таъминланган бўлишлари керак.

317. Ишга тушириш, юк ортиш ва тушириш мосламалари ҳамда пневмотранспорт жўмрақларига «Ёқилмасин, одамлар ишляпти!» деган ёзувли плакатлар осиб қўйилиши лозим.

318. Бункерларда таъмирлаш ишлари олиб борилганда, 12 V дан кўп бўлмаган кучланишли кўчма электр ёриткичлардан фойдаланиш лозим.

319. Бункернинг транспорт воситаси ёрдамида тўкиладиган томонида тутқичли тўсиқлар ўрнига баландлиги 600 мм дан кам бўлмаган тўсиқ бўлиши керак.

320. Бункерга тушишдан олдин қўйидагиларни амалга ошириш зарур: транспорт воситасидан бункерга тўкишнинг олдини олиш, бунинг учун транспорт воситасининг ҳаракатини кузатувчи ходимни тайинлаш, бункерга тўкишни тақиқловчи сигналларни ёқиш;

бункерга юкни ортиш жойидаги шиберни ёпиш;

бункерни маҳсулотдан тозалаш.

9-§. Ишлаб чиқариш ускунаси, коммуникацияларни жойлаштиришда меҳнат хавфсизлиги шартлари

321. Чақир тош ва қум штабеллари остида жойлашган конвейер галереяларида конвейер ва девор ўртасида кенглиги камида 0,8 м, иккита конвейер ўртасида эса, кенглиги камида 1 м бўлган ўтиш жойи қолдирилиши лозим. Галереяларнинг баландлиги камида 1,8 м, шу билан бирга конвейернинг энг баланд қисми ва шип ўртасидаги бўшлиқ камида 0,6 м бўлиши керак. Штабеллар «Штабелга кириш тақиқланади, штабел остидан материал тушади» деган ёзувлар билан тўсилган бўлиши лозим.

322. Конвейер тасмаларига чақир тош ва қум тушадиган туйнуклар ҳар 1,5 — 2 м да ўрнатилиши лозим.

323. Тош майдалаш базаларида машиналарнинг барча ҳаракатланадиган ёки хавф туғдирадиган қисмлари махсус кожухлар билан тўсилган бўлиши керак. Тўсиқ ўрнатилгандан кейин ўтиш жойларининг кенглиги йирик ва синчковлик билан кузатиш талаб этиладиган ускуналар яқинида камида 1,2 — 1,5 м, бошқа ускуналар яқинида эса камида 1 м, ускунанинг ҳаракатланмайдиган қисмлари яқинида камида 0,8 м бўлиши керак.

324. Кенглиги 600 мм гача бўлган тасмали конвейерлар бўйлаб жойлашган ўтиш жойларининг кенглиги камида 0,8 мм, тасманинг кенглиги 600 мм дан ортиқ бўлганда эса, ўтиш жойининг кенглиги камида 1,1 м бўлиши лозим. Конвейерларнинг узатмали станциялари ва охириги қисмларига бориш учун уч томондан кенглиги камида 1 м бўлган ўтиш жойлари бўлиши керак.

325. Асфальтбетон ишлаб чиқариш ускуналари жойлаштирилган хоналар ва иш жойлари хизмат кўрсатувчи ходимлар учун хавф туғдирмаслиги керак.

326. Цементбетон цехларида конвейерлар галерея, бостирма ва траншеяларда ўрнатилганда, девор ва конвейернинг энг кўп чиқиб турадиган қисми ўртасида камида 0,8 м ли ўтиш жойи қолдирилиши лозим. Конвейернинг энг баланд қисми ва шип ўртасидаги масофа камида 0,6 м, конвейер тасмасининг ишчи қисми ва пол ўртасидаги масофа эса камида 0,8 м бўлиши керак.

327. Конвейер линиялари устидан ўтиш жойлари баландлиги камида 1 м бўлган мустаҳкам панжаралар билан тўсилган, камида 0,6 м кенгликдаги кўприкчалар кўринишида қурилиши лозим.

328. Битум ва эмульсия базаларида битумни эритиш ҳамда эмульсия қурилмаларининг жойлашиши ва конструкцияси уларга бориш қулайлиги ҳамда уларни монтаж қилиш, фойдаланиш ва таъмирлаш хавфсизлигини таъминлаши лозим.

329. Битум эритиш қозонларини ўрнатаётганда, қуйидаги талабларга риоя қилиниши лозим:

баландлиги камида 1 м бўлган тўсиқ;

кенглиги камида 0,75 м бўлган панжарали нарвон;

битумнинг битум эритиш қурилмаси деворларидан оқиб тушишининг олдини олиш учун баландлиги камида 0,2 м бўлган фиштин борт;

фишт билан ўралган қозонларнинг оғизлари ва тўсиқлари ўртасида кенглиги камида 1 м бўлган ўтиш жойлари бўлиши керак.

330. Фаоллаштирилган минерал кукун ишлаб чиқариладиган цех майдончалари ШНҚ 2.05.02-07 «Автомобиль йўллари»да баён этилган майдончаларни танлашга доир умумий қоидаларга мувофиқ танланади. Минерал кукун ГОСТ 16557-2005 «Асфальтбетон қоришмалари учун минерал кукун. Техникавий шартлар» талабига мувофиқ бўлиши керак.

331. Цехларни лойиҳалашда ҚМҚ 1.03.01-96 «Лойиҳа-смета ҳужжатларининг таркиби, уларни ишлаб чиқиш, келишиш ва тасдиқлаш тартиби тўғрисида йўриқнома» ва бошқа норматив ҳужжатларга амал қилиниши лозим.

332. Цехлардаги ўтиш жойларининг кенглиги қуйида кўрсатилган миқдорлардан кам бўлмаслиги керак:

магистрал ўтиш жойлари учун 1,5 м;

ускуналар ўртасидаги ўтиш жойлари учун 1,2 м;

ишлаб чиқариш биноси деворлари ва ускуна ўртасидаги ўтиш жойлари учун 1,0 м;

ускунага хизмат кўрсатиш ва уни таъмирлаш мақсадида унга бориладиган ўтиш жойлари учун 0,7 м.

333. Конвейер қурилмалари, ишлаб чиқариш бинолари, галереялар, туннеллар ва эстакадаларнинг жойлашиши ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейрлар. Хавфсизликнинг умумий талаблари»га жавоб бериши керак.

5-боб. Таъмирлаш ишларини амалга оширишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Таъмирлаш ишларини олиб бориш тартиби

334. Таъмирлаш ишларини ўтказишда бажариладиган ишларнинг технологик кетма-кетлиги акс этирилган таъмирлаш ҳужжатлари расмийлаштирилган бўлиши ва уларда қуйидаги маълумотлар кўрсатилиши керак:

ишларни бажариш усуллари ва услублари;

амалга оширилиши лозим бўлган хавфсизлик чоралари ва махсус технологик жараёнлар;

таъмирлаш учун зарур бўлган асбоб-ускуна ва анжомларнинг турлари;

таъмирланган ускуналар ва уларнинг қисмлари техник талабларга мувофиқлиги ҳақидаги ҳужжатлар.

335. Аралаштирувчи ҳовуз ва гидроаралаштиргичларнинг ичига ходимларнинг тушиши билан боғлиқ ички кўриклар ўтказиш ва таъмирлаш фақатгина наряд-рухсатнома асосида амалга оширилиши зарур.

336. Капитал ва жорий таъмирлаш дастурларида таъмирлашни ўтказиш учун масъул шахслар, шунингдек таъмирлаш ишларини бажариш тартиби ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминлаш чоралари белгиланиши лозим.

2-§. Ташкилотлар раҳбарияти билан келишиш ва таъмирлаш ишларини олиб бориш учун масъул шахсларни тайинлаш

337. Барча ҳолларда таъмирлаш ишларини бажариш тартиби ва усуллари бош муҳандис ёки унинг ўринбосари билан келишилиши керак.

338. Таъмирлаш ишлари ташкилот раҳбари томонидан тайинланган масъул ходим раҳбарлиги ва назорати остида бажарилиши лозим.

339. Пудратчи ташкилотлар томонидан бажариладиган таъмирлаш, қурилиш ва монтаж ишлари наряд-рухсатнома билан расмийлаштирилиши лозим.

3-§. Таъмирлаш ишларини бажарувчи шахсларнинг малакасига қўйиладиган талаблар ва таъмирланадиган участкаларни ажратиш

340. Асбоб-ускуналарни таъмирлаш ва созлаш ишлари махсус ўқитилган ва йўл-йўриқ берилган, тегишли билим ва малакага эга ходим томонидан амалга оширилиши керак.

341. Капитал таъмирлашдан сўнг асбоб-ускунани ишга туширишга ташкилот бош механиги (бош энергетик), меҳнат муҳофазаси хизмати ходими, ишлаб чиқариш мажмуаси бошлиғи ва касаба уюшмаси вакиллари билан иборат таркибдаги комиссия томонидан ташкилот раҳбари ёки бош муҳандис тасдиқлайдиган тегишли далолатнома тузилиб, қабул қилингандан сўнг рухсат берилади.

342. «Ёқилмасин, одамлар ишляпти!» деб ёзилган ёзувни олиб ташлаш, хавфсизлик техникаси бўйича талаблар қўйиладиган ишлар бажарилгандан сўнг ускунани ишга тушириш фақат масъул ходим рухсати билан амалга оширилиши лозим.

343. Таъмирлаш ишлари бажариладиган ҳудуд тўсилган ва у ерда хавфсизлик белгилари ўрнатилган бўлиши лозим.

344. Таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин унда иштирок этадиган барча ходимлар таъмирлаш ишларини ташкил этиш лойиҳаси билан таништирилиши ва уларга таъмирлаш ишларини бажариш пайтида хавфсизлик чораларига риоя қилиш бўйича йўл-йўриқ берилиши зарур.

4-§. Таъмирлаш ишларини хавфсиз олиб борилишини таъминлаш, зинапояларда ва кўтариш механизмларида ишлаш шартлари

345. Таъмирлаш жараёнида ечиб олинган агрегатлар, деталлар ва металл конструкциялар йиғиштириб қўйилиши лозим.

346. Таъмирлаш пайтида иш жойлари, йўллар ва зинапояларни турли буюмлар билан тўсиб қўйиш тақиқланади.

347. Баландликда таъмирлаш ишларини бажаришда ҳавоза ва тахта тўшамалардан фойдаланиш зарур.

348. Ҳавоза ва тахта тўшама ўрнатишнинг имкони бўлмаса, ходимлар баландликда ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арқонлардан фойдаланишлари шарт. Эҳтиёт камарлари ва арқонлар маҳкамланадиган жойлар конструкцияларда олдиндан белгилаб қўйилган бўлиши лозим.

349. Баландликда таъмирлаш ишларини бажарганда, асбоб-ускуна ва материалларни майдонча қирғоғига қўйиш ёки ерга ташлаш тақиқланади. Асбоб-ускуналарни сақлаш ва ташишда махсус сумка ёки қутилардан фойдаланиш зарур.

350. Қизиган усқунанинг ичига кирган ҳолда таъмирлаш ишларини олиб боришга усқуна шамоллатилиб, ичидаги газлар бутунлай чиқариб юборилгандан ва ундаги ҳарорат камида 40⁰ С гача пасайтирилгандан сўнг рухсат этилади.

351. Материалларни усқунанинг иш майдончасига узатиш механизациялашган бўлиши ва тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши керак.

352. Ёритиш чироқларини таъмирлаш ишларида фақат 12 V кучланишдаги кўчма лампалар, портлашдан ҳимояланган аккумуляторли чироқлардан фойдаланиш керак.

353. Ёритиш мақсадида машъала, гугурт, керосинли фонарлар, шамчироқлардан фойдаланиш тақиқланади.

354. Суюқ ёнилғи сақланадиган сифимлар, битум сақлагичлар, конвейерлар, шимдириш ванналари ва нефть маҳсулотлари мавжуд бошқа сифимларни таъмирлашда ушбу сифимлар ундаги маҳсулотлардан бўшатилиши зарур.

355. Қисмларга ажратиш билан боғлиқ таъмирлаш ишлари амалга ошириладиган компрессорлар бошқа барча технологик қувурлар ва ўтказгичлардан узиб қўйилиши лозим.

356. Сифимлар, бункерлар ва бошқа чуқур жойларда ишлаётган ходим маҳкамланган қутқарув арқонига эга бўлиши, арқоннинг иккинчи учи ташқарига чиқарилган ва кузатувчи назорати остида бўлиши керак.

357. Таъмирлаш ишлари тугагач, барча кераксиз конструкциялар, асбоб-ускуналар, материаллар ва чиқиндилар иш жойидан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи мосламалар ўз жойига ўрнатилиши керак.

6-боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

359. Мансабдор шахслар ва ходимлар хавфсизлик қоидаларига риоя қилмаганликлари учун қонун ҳужжатларига мувофиқ жавобгарликка тортиладилар.

7-боб. Яқуний қоида

360. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитаси, «Ўзқурилишматериаллари» акциядорлик компанияси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, «Саноатгеоконтехназорат» давлат инспекцияси, «Ўздавэнеергоназорат» инспекцияси, «Ўзавтойўл» давлат акциядорлик компанияси билан келишилган.

*Давлат архитектура ва қурилиш
қўмитаси раиси*

Б. ЗАКИРОВ

2015 йил 20 апрель

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2015 йил 20 апрель

Ички ишлар вазири

А. АХМЕДБАЕВ

2015 йил 20 апрель

Соғлиқни сақлаш вазири

А. АЛИМОВ

2015 йил 20 апрель

*Табиатни муҳофаза қилиш
давлат қўмитаси раиси*

Б. АБДУСАМАТОВ

2015 йил 20 апрель

*«Ўзқурилишматериаллари»
акциядорлик компанияси раиси*

Э. АКРАМОВ

2015 йил 20 апрель

*«Ўзстандарт» агентлиги
бош директори*

А. ҚУРБАНОВ

2015 йил 20 апрель

243, 245-моддалар

— 154 —

19 (675)-сон

**«Саноатгеоконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи**

Б. ГУЛЯМОВ

2015 йил 20 апрель

**«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи**

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2015 йил 20 апрель

**«Ўзавтойўл» ДАК
бошқарув раиси**

А. АБДУВАЛИЕВ

2015 йил 20 апрель