

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР МАҲКАМАСИ  
ХУЗУРИДАГИ ЕР ҚАЪРИНИ ГЕОЛОГИК ЎРГАНИШ, САНОАТДА,  
КОНЧИЛИКДА ВА КОММУНАЛ-МАИШИЙ СЕКТОРДА ИШЛАРНИНГ  
БЕХАТАР ОЛИБ БОРИЛИШИНИ НАЗОРАТ ҚИЛИШ ДАВЛАТ  
ИНСПЕКЦИЯСИ БОШЛИГИНИНГ  
БУЙРУҒИ

**332** **Хамиртуруш ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлиги қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2015 йил  
23 июнда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2688*

Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»-ги Қонуни, Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги қарорларига асосан **бюро-ман:**

1. Хамиртуруш ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлиги қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

---

*Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2015 й.*

2. Мазкур буйруқ расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга киради.

**Бошлиқ**

**Б. ГУЛЯМОВ**

Тошкент ш.,  
2015 йил 8 июнь,  
56-сон

Ўзбекистон Республикаси  
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Ер қаррини  
геологик ўрганиш, саноатда, кончиликда ва  
коммунал-маиший секторда ишларнинг  
бехатар олиб борилишини назорат қилиш  
давлат инспекцияси бошлиғининг 2015 йил  
8 июндаги 30-сонли буйруғига  
ИЛОВА

**Хамиртуруш ишлаб чиқариш ходимлари учун  
ишлар хавфсизлиги  
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонуни ҳамда 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 хамиртуруш ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлиги қоидаларини белгилайди.

**1-боб. Умумий қоидалар**

1. Мазкур Қоидалар хамиртуруш ишлаб чиқариш фаолияти билан шуғулланадиган ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар талаблари ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, технологик жараёнларни ва цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда ҳамда ускуналардан фойдаланишда ҳисобга олиниши лозим.

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа норматив-ҳуқуқий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга

махсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва қасаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

## **2-боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар**

### **1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш**

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

6. 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 чорақлик иш режалари;

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

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

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

хар бир касб ва иш турлари учун меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқнома-лар.

7. «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.

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

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

10. 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**

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

12. 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.

13. 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**

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

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

16. 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**

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

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

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

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

21. 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**

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

23. 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 керак.

24. Жамоавий ҳимоя воситаларига қуйидагилар киратади:

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.

25. Ташкилот ходимлари Нон ишлаб чиқариш корхоналари ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибдаги ҳимояла-

ниш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1871, 2008 йил 19 ноябрь) мувофиқ махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибдаги химояланиш воситалари билан таъминланиши керак.

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

27. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши шарт:

жамоавий ва якка тартибдаги химоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги;

якка тартибдаги химоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

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

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

28. Хавfli моддалар билан ишлашда тери касалликларининг олдини олиш учун профилактик паста ва мазлардан фойдаланиш зарур.

#### **6-§. Касбий танлов**

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

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

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

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

32. Ходимларни ишлаб чиқариш жараёнида қатнашишга қўйиш олди-дан 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 ҳимоя воситаларининг созлиги, ходимнинг якка тартибдаги ҳимоя воситаларига эгаллиги.

### **8-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш**

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

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

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

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

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

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

### **9-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар**

39. 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.

40. Ташкилотнинг хоналари қуйидаги 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.

41. 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**

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

43. 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.

44. 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.

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

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

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

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

### **11-§. Бино ва иншоотларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

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

50. Бинолар ва хоналардаги ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

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

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

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

54. Транспорт воситаларининг бинога кириши учун дарвоза эни фойда-

ланилаётган транспорт воситалари энидан ортиқ бўлиши, дарвозаларнинг баландлиги транспорт воситаларининг баландлигидан камида 0,2 м ортиқ бўлиши зарур.

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

56. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда камида икки марта (баҳорги ва кузги мавсумда) ташкилот раҳбари тайинлаган комиссия томонидан техник кўриқдан ўтказилиши лозим. Техник кўриқ ҳулосалари аниқланган камчиликларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва уларни амалга ошириш муддатлари кўрсатилган далолатномалар билан расмийлаштирилиши зарур.

57. 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.

58. Ташкилотнинг бинолари ва иншоотлари ёнғиндан хабар берувчи ва ёнғинни бартараф этувчи автоматик қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

59. 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

60. 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.

61. 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, илгариланма-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 (парраклар, компрессор) тўсилган хоналарда ёки ишлаб чиқариш хоналаридан ташқарига жойлаштириш;

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

62. Шовқинни техник воситалар билан бартараф этиш имкони бўлма-са, эшитиш аъзоларини якка тартибдаги химоя воситалари ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланган ҳолда химоялаш керак.

### **13-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар**

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

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

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

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

67. Ходимларнинг исиниши учун мўлжалланган хоналардаги ҳаво ҳарорати 22° С дан кам бўлмаслиги керак.

68. 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**

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

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

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

### **15-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар**

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

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

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

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

76. Ташкилот ҳудуди ва хоналарида ёритиш воситаларининг кўзни қамаштиришидан сақлаш чоралари кўрилган бўлиши керак.

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

78. 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.

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

80. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши керак.

81. Авария ёриткичлари бошқа ёриткичлардан тури, ўлчами ва махсус туширилган белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозалаб турилиши лозим.

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

### **16-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар**

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

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

85. Душхоналар ва ҳожатхоналардаги тарновлар, каналлар, траплар, писсуарлар ва унитазлар мунтазам равишда тозаланиши, ювилиши ва дезинфекция қилиниши лозим.

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

### **17-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга қўйиладиган талаблар**

87. Ташкилот фаолияти атроф табиий муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли нормалардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги лозим.

88. Ҳамиртуруш ишлаб чиқариш ишларини амалга оширишда атроф табиий муҳитнинг оқова сувлар ва бошқа чиқиндилар билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

89. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва чиқиндилар учун махсус идишлар билан таъминланиши керак. Ушбу идишлар чиқиндилар бўшатишда хлорли оҳак эритмаси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши керак.

### **18-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар**

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

### **3-боб. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

#### **1-§. Умумий талаблар**

91. Ташкилотларнинг технологик жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши зарур.

92. Технологик жараёнлар параметри ва уларни ўзгартириш мумкин бўлган диапазон ҳамда параметрлардан чиқмаслик усуллари ва воситалари ишлаб чиқувчи томонидан белгиланиб технологик регламентда кўрсатилиши керак.

93. Ташкилотларда технологик жиҳозларда синов ишларини олиб бориш учун хавфсизликни таъминлаш чоралари ва хавфсиз иш шароитларини яратиш бериши таъминловчи вақтинчалик синов-ишлаб чиқариш регламенти бўлиши лозим.

94. Назорат ўлчов асбоблари (термометр, манометр, ҳисоблагич) ва сигнал лампаларининг жойлашуви уларнинг кўрсаткичларини бемалол назорат қилиш имконини бериши лозим.

95. Бўлиниш чегараси бўлган моддаларнинг идишлардаги суюқлик сатҳини назорат қилиш юқори ва қуйи сатҳларни ўз ичига олган кўрсаткичлар ёрдамида амалга оширилади.

96. Даража кўрсаткичларида шаффоф элемент сифатида ойна ёки пластмассадан фойдаланилганда, ходимларни жароҳатланишдан сақловчи ускуналар қўлланиши керак.

97. Аппарат ва идишлардаги босимни (вакуумни) назорат қилиш учун уларга монометрлар ва вакуумметрлар ўрнатилиши лозим. Манометр шкаласида идишнинг ишчи босими кўрсатилиши зарур.

98. Ишлаб чиқариш жараёнларини назорат-ўлчаш асбоблари, хавфсизлик панжаралари, ишга тушириш аппаратураси, технологик қурилмалари ва асбоблари бўлган созланган жиҳозларда ўтказиш лозим.

99. Хамиртурушни ўстириш аппаратлари зич беркитиладиган ва хамиртурушнинг кўпайиш жараёнининг асосий параметрларини аниқлаш учун

ўлчов воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак (аппаратни тўлдириш сатҳи, муҳитнинг ҳарорати). Шамоллатиш тизими аппарат ичидан газни чиқариб олинишини таъминлаши керак.

100. Хамиртурушни ўстириш аппаратидан намуналарни махсус намуналар олиш жўмраклари орқали олиш зарур.

101. Хамиртурушни ўстириш аппаратини ювиш ва дезинфекция қилиш механизациялаштирилган бўлиши керак. Дезинфекция эритмаларини юзага сачратмасдан амалга ошириш лозим.

102. Тебранишни камайтириш мақсадида, сепараторлар бетон сатҳи бўйича ўрнатилиши ва пойдеворга резинали таглик билан махсус болтлар ёрдамида мустаҳкамланиши керак.

103. Сепаратор барабанини йиғиш деталлардаги рақамли тамғаларга асосан амалга оширилиши лозим. Сепараторларни йиғишда бошқа сепараторлардан олинган деталлар билан алмаштирилмаслиги керак.

104. Тебраниш, бегона шовқин пайдо бўлганда сепаратор зудлик билан тўхтатилиши ва носозлик бартараф этилиши лозим.

105. Сепаратор ўрнатилган жойда хамиртуруш концентратини йиғадиган сифимлар аралаштиргич билан блокировка қилинган мустаҳкам беркитиладиган люклар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

106. Мелассдан фойдаланишда сепараторда қуйидаги хавфсизлик талабларига риоя этилиши зарур:

чиқариш қувуридаги максимал қарши босим техник ҳужжатда кўрсатилган миқдордан ошмаслиги керак;

барабани чўкмалардан озод этиш бўйича оралик вақти, айниқса механик чиқаришда техник ҳужжатда кўрсатилган миқдордан ошмаслиги лозим.

107. Намлантириш ускунасига қулай хизмат кўрсатиш учун, барабанли вакуум-фильтр махсус майдонча ва зинапоя билан жиҳозланган бўлиши керак.

108. Автоматлаштирилган камерали фильтр-пресслар ҳайдайдиган қувурларда ўрнатиладиган манометр ва сақлагич клапани билан жиҳозланган бўлиши лозим. Сақлагич клапани суспензияни насоснинг сўриб олиш линиясига ёки суспензия йиғиш сифимига чиқариши зарур.

109. Фильтр-пресслар қуйидагилар билан жиҳозланган бўлиши керак: гидравлик ёки механик қисқичлар;

техник ҳужжатда кўрсатилган миқдордаги босимга соланган сақлагич клапанлари;

рама ва плиталарни қисиш босими, хамиртуруш концентрати босимини кўрсатувчи манометрлар.

110. Гидроқисиш тизимида барча жўмракларнинг тўғри очилиши пухта текширилгандан сўнг, прессни қисишга рухсат берилиши керак.

111. Рамалар ва плиталар тўлиқ комплект бўлмаганда, фильтр-прессда қисиш ўқини узайтириш учун турли хилдаги мосламалардан фойдаланиш тақиқланади. Фильтр-пресс рамасини қўл билан зичлаштиришда фақат фильтр-пресснинг комплект қисмидаги дасталардан фойдаланиш лозим. Фильтр-пресс рамасини зичлаштириш учун қўшимча дасталардан фойдаланилмаслик лозим.

112. Қуритиш бўлимида чангдан тозалаш ишлари ҳар куни амалга оширилиши керак. Қуритиш бўлимида қопланган тайёр маҳсулотлар тахланмаслиги керак.

113. Қолиплаш-қадоқлаш машинаси бункерига хамиртурушни юбориш учун люклар, тарновлар қопқоқлар билан жиҳозланган бўлиши керак. Қолиплаш-қадоқлаш машинасининг қопқоғи машина билан блокировка қилинган бўлиши керак. Бундай блокировка қопқоқ очиқ бўлганда машинани ишга туширишга йўл қўймаслиги лозим.

114. Хамиртурушни қолиплаш-қадоқлаш машинасига қўл билан юбориш тақиқланади.

115. Қолиплаш-қадоқлаш ишлари алоҳида ажратилган жойда амалга оширилиши лозим.

116. Ювиш ва дезинфекция эритмаларини тайёрлаш, регенерация ва транспортировка қилиш жараёни эритма бўлимида жавобгар шахс раҳбарлигида амалга оширилиши керак. Ювиш ва дезинфекция эритмаларини тайёрлаш учун мўлжалланган аппаратура (кувур ўтказгичлар, очиш ва ёпиш мосламаси, насослар) ва ўлчов идишлар кислотага чидамли материаллардан тайёрланган бўлиши керак.

117. Аппаратлар, йиғиш ва ўлчов идишларнинг люкли қопқоқлари бўлиши керак. Люклар енгил ва мустақкам беркитиладиган бўлиши лозим. Барча идишлар сатҳни ўлчайдиган асбоблар ва намуналар олиш жўмаклар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

118. Агрессив ва ўювчи суюқликларни идишлардан тошиб кетишининг олдини олиш учун, эритмаларни тайёрлаш жойларида юқори сатҳ блокировкаси ва сигнализацияси ёки суюқликларини тўкилиб кетишини олдини олиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

119. Меласс ва тузларни эритиш ҳамда аралаштириш учун мўлжалланган аппаратлар аралаштиргичлар билан жиҳозланган бўлиши керак. Аралаштиргичларнинг узатмалари, уларни тўсатдан ишга тушиб кетиш имкониятига йўл қўймайдиган сақлагич мосламаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

120. Сифимлар ва қувур ўтказгичларда меласс билан шакарарин реакцияси ҳосил бўлишига йўл қўймаслик учун қуйидаги талабларга риоя этилиши керак:

меласс уни сақлаш сифимидан фақат ундан фойдаланиш учун керак бўлган пайтда олиниши ва чиқариб олинадиган жойнинг ўзида иситилиши;

меласс сақлаш сифимларида меласс ҳароратини назорат қилиш учун термометр билан жиҳозланиши;

мелассни иситиш учун буғ бериш қувур ўтказгичида қулфланадиган қути билан ёпилган иккита очиш ва ёпиш мосламаси ўрнатилган бўлиши;

мелассдаги шакарнинг миқдори ва меласс сақлаш сифимидаги меласснинг ҳарорати ҳар икки ҳафтада бир марта текшириб борилиши;

мелассдаги шакарнинг миқдори камайгани ва меласс сақлаш сифимида-

ги меласснинг ҳарорати кўтарилгани аниқланган тақдирда, зудлик билан мелассни қайта ишлаш чоралари кўрилиши;

меласс олдиндан аралаштирилган ҳолда стерилизация қилиниши;

меласс стерилизация қилингандан сўнг белгиланган ҳароратгача совутилиши;

стерилизаторнинг кириш жойида ёки чиқариш қувур ўтказгичида газ чиқариш учун мослама ўрнатилиши.

Мелассни қиздирилган ҳолатда сақлаш тақиқланади.

121. Хамиртуруш ишлаб чиқаришда ишлатиладиган барча микроорганизмлар билан боғлиқ бўлган жараёнлар, махсус хоналарда атмосферага микроорганизмларни чиқаришга йўл қўймайдиган талабларга риоя этган ҳолда амалга оширилиши керак.

122. Микроорганизмлар солинган идишлардан фойдаланилгандан сўнг, улар стерилизация ёки дезинфекция қилиниши ва фақат шундан сўнг ювилиши керак.

## **2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлигига қўйиладиган талаблар**

123. Ташкилотларда ёнғин ва портлаш хавфсизлиги ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари» ва ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га мувофиқ таъминланиши лозим.

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

125. Ташкилот бинолари ва хоналарининг портлаш жихатидан хавфлилик даражалари лойиҳа ташкилоти томонидан ШНҚ 2.01.19-09 «Бино, хона ва ташқи қурилмаларнинг портлаш, ёнғин ва ёнғин хавфлилиги тоифларини аниқлаш»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

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

127. Хамиртуруш ишлаб чиқариш ишларини амалга ошириш жараёнида олдиндан назарда тутилмаган ёнғинлар, портлашлар, авариялар, захарланишлар содир бўлиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

128. Ташкилот бинолари ва хоналари бирламчи ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши зарур.

129. Шамоллатиш тизимлари ёнғин автоматикаси тизимлари билан боғланган бўлиши лозим.

130. Сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғинни ўчириш воситаларига борадиган йўлақлар доимо бўш бўлиши керак.

131. Ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган ускуналар ва иш жойла-

рида очик оловдан фойдаланишни тақиқловчи ҳамда алангаланувчи ва портловчи моддалар билан ишлашда эхтиёткорликка риоя қилиш зарурлиги тўғрисида огоҳлантирувчи белгилар бўлиши зарур.

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

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

134. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги бўйича машғулотлар ўтказилиши ва уларга ёнғиннинг олдини олиш бўйича йўл-йўриқлар берилиши керак.

### **3-§. Электр қурилмалари ва электр ускуналарини ишлатишда хавфсизлик талаблари**

135. 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.

136. 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 лозим.

137. Электр хавфсизлиги учун масъул ходим:

электр қурилмаларининг ишончли, тежамли ва хавфсиз ишлашини;

электр қурилма ва тармоқларда режали таъмирлаш ишлари ҳамда профилактик синовларнинг белгиланган муддатларда ўтказилишини;

электр энергия сарфининг ҳисоби олиб борилишини;

химоя воситалари ва ёнғинга қарши жиҳозлар мавжудлиги ҳамда уларнинг ўз вақтида синовдан ўтказиб турилиши таъминланиши керак.

138. Электр хавфсизлиги учун масъул ходим кучланиши 1000 V ва ундан юқори бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатиши учун электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига, кучланиши 1000 V гача бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатиш учун эса IV малака гуруҳига эга бўлиши керак. Масъул ходим даврий равишда ва ўрнатилган тартибда ташкилотда тузилган электр хавфсизлиги бўйича комиссияда синовдан ўтиши зарур.

139. 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.

140. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёриткичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан химояланган бўлиши керак.

141. Таксимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлиги текшириб турилиши зарур.

142. Бинолари ва маиший хоналарда қўлланилувчи люминесцент ёриткичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

143. Кабеллар ва электр симларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, электр токидан ҳимояловчи ерга уланган симлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўриқдан ўтказилиши ва ўлчаш асбоблари орқали текшириб турилиши керак.

144. Электр аппаратлари ва агрегатларининг ноллаш ва ерга улаш симларининг бутунлиги камида 6 ойда бир марта текширилиши, текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилиши зарур.

145. Қўйидаги электр қурилмалари нолланиши ёки ерга уланиши лозим:

кучланиши 380 V ва ундан юқори бўлган ўзгарувчан ток ҳамда 440 V ва ундан юқори бўлган ўзгармас токда ишлайдиган 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 ишлайдиган юқори хавфли ташқи қурилмалар.

Номинал кучланиши 42 V гача бўлган ўзгарувчан токда ва 110 V гача бўлган ўзгармас токда ишлайдиган электр қурилмаларини ноллаш ёки ерга улаш талаб этилмайди, металл конструкцияга ўрнатилган назорат кабеллари, кучланиш кабелларининг металл қобиқлари ҳамда портлаш хавфи бўлган хоналардаги электр қурилмалар, пайвандлаш трансформаторининг иккиламчи чўлғамалари бундан мустасно.

146. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

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

148. Ҳаво қувурларининг филтрлари майда катакли металл тўр билан ўралган ва тўр ерга уланган бўлиши керак.

149. 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 зарур.

#### **4-§. Хамиртуруш ишлаб чиқариш ташкилотларида чиқиндилар сақлаш жойларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

150. Чиқинди йиғиш ўраларининг атрофи камида 1,2 м баландликдаги тўсиқлар билан тўлиқ ҳолда ўралган бўлиши ҳамда баландлиги 1,2 м панжараси бўлган мустаҳкам ўтиш кўприкчалари билан жиҳозланиши керак.

Бунда тўсиқлар ва ўтиш кўприкчаси панжараларининг таги камида 0,15 м баландликкача ёппасига тўсилган бўлиши керак.

151. Ходимларни ўрага туширишдан аввал ўралардан зарарли газларнинг чиқиб кетиши таъминланиши керак.

152. Зарарли газларнинг йўқлиги ўра тубига ёниб турган шамни тушириш йўли билан текширилади.

153. Чиқиндилардан бўшатишган ўралар тахтали шитлар билан ёпилиши керак.

154. Чиқиндиларни тақиқланган жойларда сақлаш, қайта ишлаш ва кўмиб ташлашга йўл қўйилмайди.

155. Ташкилотларда чиқиндилар билан ишлашга оид йўриқномалар ишлаб чиқилган бўлиши лозим.

### **5-§. Тайёр маҳсулотларни сақлаш омборларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

156. Омборхоналарда маҳсулотларни сақлаш ҳарорати ва омборхонадаги намлик даражаси маҳсулотлар стандартларида белгиланган меъёрларда бўлиши лозим.

157. Омборларда ёнғин хавфсизлиги, тахлаш ва сақлаш бўйича хавфсизлик қоидалари (йўриқномалар) бўлиши керак.

158. Маҳсулотлар омборхоналарда турлари бўйича сақланиши лозим.

159. Маҳсулот сақлаш омборхоналарини яшиқлар билан тўлдирилмаслиги лозим. Яшиқлар маҳсулотлар сарфлангандан кейин иш жойига етказиб борилиши керак. Иш вақти тугаганда ходимлар томонидан омборхоналар чиқиндилардан тозаланиши зарур.

160. Яшиқларни йиғиш ва сақлаш махсус ажратилган жойларда бажарилиши лозим.

161. Тайёр маҳсулотни омборхоналардан транспорт воситаси кузовига етказиб бериш транспортёрлар ёрдамида ёки бошқача механизациялашган усулда бажарилиши керак.

162. Транспорт воситаси орқага кетишини чеклаш учун эстакада олдида чеклагичлар (чорқирра тахталар, махсус мосламалар ва ҳоказолар) қўйилади.

163. Эстакадада ўрнатилган транспортёрдан ўтиш учун зарур ҳолларда панжарали ўтиш кўприкчалари ўрнатилиши керак.

### **6-§. Лабораторияда ишлашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

#### **1. Лабораторияда ишлашга қўйиладиган умумий талаблар**

164. Лаборатория хоналари амалдаги қурилиш ва санитария меъёрлари ва қоидалари талабларига жавоб бериши керак.

Умумий оқма-тортма шамоллатиш тизимидан ташқари, лаборатория хоналари ҳаво тортувчи мосламалар (жавонлар) ёки ҳавони сўриб олиш учун шамоллатиш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

165. Лаборатория ходимлари қўлланилаётган кимёвий моддалар, материалларнинг ёнғин жиҳатидан хавфлилик даражасини билишлари ва улар билан ишлаганда хавфсизлик чораларига риоя қилишлари лозим. Моддалар ва материаллар лабораторияда навлари бўйича сақланиши керак. Ўзаро кимёвий таъсири ёнғин ёки портлашни юзага келтириши мумкин бўлган моддаларни биргаликда сақлашга йўл қўймаслик зарур.

166. Лабораториядаги мебель ва ускуналар одамларнинг чиқишига тўсқинлик қилмайдиган тарзда ўрнатилиши керак. Ускуналар оралиғидаги энг кам йўл қўйиладиган масофа 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

167. Заҳарли моддалар билан ишлашга мўлжалланган хоналар лабораториянинг бошқа хоналаридан ажратилган, тегишли тарзда жиҳозланган ва бошқа хоналарнинг вентилляциясига боғлиқ бўлмаган ҳаво тортувчи мосламаларга эга бўлиши керак.

168. Зарарли, ёнувчи буг ва газлар ажралиши билан кечадиган ишлар олиб борилаётган тортувчи шкафлар юқори ва қуйи сўрмалар, шунингдек суюқликнинг полга оқиб тушишининг олдини олувчи ён деворлар билан жиҳозланиши керак.

Шкафнинг 15 — 20 см гача очиб қўйилган табақалари кўндаланг кеси-мида ҳавонинг тезлиги 0,5 дан 0,7 м/сек атрофида бўлиши керак.

169. Тортувчи шкафлар герметик газ ўтказмайдиган арматура ичига жойлаштирилган электр лампочкалар билан жиҳозланиши, уларнинг ўчиргичлари тортувчи шкафдан ташқарида, штепсель розеткалари эса иш столининг қисқа ён томони бўйлаб тортувчи шкафдан ташқарида жойлашиши керак.

170. Олов ҳамда ёниш ва портлаш хавфи бор моддалар билан ишлашга мўлжалланган иш столлари ва шкафлар ёнмайдиган материал билан тўлиқ қопланган бўлиши, кислота ва ишқорлар билан ишлашга мўлжаллангани эса зангламайдиган материал билан қопланиб, ён девори ёнмайдиган материалдан бўлиши керак.

171. Иш столлари ва шкафлардаги газ ва сув жўмраклари уларнинг олд деворлари томонида жойлаштирилиши ва жўмракни тасодифан очиб юборишнинг имкони бўлмайдиган тарзда ўрнатилиши керак. Катта миқдордаги кимёвий лаборатория идишларини ювиш учун алоҳида ажратилган ювиш хонаси мавжуд бўлиб, имкон қадар лабораториянинг марказида жойлашиши керак.

172. Ювиш хонаси ювиш столлари билан жиҳозланиши керак. Улардан бири зарарли ва ҳиди кучли моддаларни йўқотиш ҳамда хромли аралашма билан ювиш учун тортувчи шкафли, иккитаси эса, содали ва тоза сув билан ювиш учун мосланган бўлиши лозим.

## 2. Кислоталар ва ишқорлар

173. Кислота ва ишқорлар кимёвий моддалар омборида жойлаштирилиши керак. Кислота ва ишқорларни майдончаларда сақлаганда уларга ҳаво

ёғинлари ва қуёш нурлари тушишининг олдини олиш учун соябон қилиниши керак.

174. Кислота ва ишқорларни ертўлаларда сақлаш тақиқланади.

175. Кислота ва ишқорлар тўлдирилган шиша идишлар қўйиладиган поллар кислотага чидамли материалдан ишланиб, тўкилган кислотани махсус идишга йўналтирадиган тарновлар қия бўлиши лозим.

176. Кимёвий моддалар омборлари тўкилган ишқор ёки кислотани нейтраллаш учун етарли даражада воситалар билан таъминланган бўлиши лозим.

177. Кислота ва ишқорлар тўлдирилган шиша идишлар дастали мустаҳкам тўкилган саватларга ёки махсус яшиқларга жойланиши керак, уларсиз мазкур суюқликларни ташиш тақиқланади.

178. Кислота ва ишқорлар тўлдирилган шиша идишларни қўлда икки киши узоғи билан 25 м масофага текис юза бўйлаб ташишга йўл қўйиладди, бунда суюқлик сачрашига қарши зарур эҳтиёт чоралари кўрилиши лозим.

Кислота ва ишқорлар тўлдирилган шишаларни фақат ичига асбест тўшалган махсус (тахтадан ёки металлдан ясалган) яшиқларда ташишга рухсат этилади.

179. Кислота ва ишқорлар билан ишлайдиган барча ходимлар сақлагич кўзойнақлар (гардиши теридан ёки резинадан ишланган) ва резина қўлқоплардан, айрим ҳолларда эса резинали (ёки резина қопланган) фартук ва резина этиклардан фойдаланишлари керак.

Кислота ва ишқорлар билан сақлагич кўзойнақларсиз ишлаш тақиқланади.

180. Кислота ва ишқорларни шиша идишлардан кичик идишларга сифон ёки қўл насослари воситасида қўйиш зарур.

181. Қаттиқ ҳолатдаги ўювчи натрийли барабанлар (бочкалар) махсус кескичлар ёрдамида, йўл-йўриқ олган тажрибали ишчилар томонидан шахсий химоя воситаларидан фойдаланган ҳолда очилиши керак.

182. Бўшаган барабан кристалли қаттиқ натрийнинг қолдиқларидан, сохта тубли алоҳида бакка очилган қопқоқли томони пастга қаратиб жойлаштирилиши ва эритиш йўли билан тозаланиши керак.

Бўшаган барабанларни фақат сув билан ювилгандан кейин чиқаришга рухсат этилади.

183. Ишқор эритишда тинмай аралаштирилаётган сувга модданинг кичик бўлақларини аста-секин қўшиб бориш зарур, бунда ишқор бўлақларини фақат қисқич билан ушлаш керак. Ўювчи ишқорларнинг катта бўлақларини махсус ажратилган жойда, устини зич мато бўлағи билан ёпиб, майда бўлақларга майдалаш зарур.

184. Тўкилган кислота ва ишқорлар устига дарҳол кум тўкилиши, нейтралланиши ва шундан сўнггина йиғиштирилиши керак. Шиша синиқларини чўтка ва хокандоз ёрдамида йиғиб олиш керак.

185. Ишлатилган кислота ва ишқорлар махсус идишларга алоҳида тўпла-

ниши ва зарарсизлантирилгандан сўнг канализацияга, лойли ўрага ёки маҳаллий шароитдан келиб чиқиб, рухсат этилган жойга тўкилиши керак.

186. Кислота ва ишқорлардан бўшаган идишлар зарарсизлантирилиб, яхшилаб ювилиши керак.

### **3. Ёнғин ва портлаш хавфи юқори бўлган суюқликлар билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

187. Тез ёнадиган ва ёнувчи суюқликлар (паст ҳароратда қайнайдиган моддаларни истисно қилганда) лаборатория хоналарида тиқини жипс ёпиладиган девори қалин банкаларда (шиша идишларда) сақланиши керак. Банкалар қопқоғи жипс ёпиладиган, девори ва тубига асбест қопланган махсус металл яшиқларда сақланиши керак.

188. Яшиқ етиб бориш учун қулай, йўлаклар ва қизитадиган асбоблардан узокда полда жойлаштирилиши керак. Яшиқ қопқоғининг ички томонида мазкур хона учун ёнувчи ва тез ёнадиган суюқликларнинг номлари ва сақлашнинг умумий меъёрлари кўрсатилган аниқ ёзув туширилган бўлиши керак.

189. Тез ёнадиган суюқликлар учун шиша идишнинг сифими 1 литрдан ошмаслиги, сифими каттароқ бўлганда эса герметик ёпиладиган металл ғилофга эга бўлиши керак.

190. Лаборатория хоналарида паст кислотали моддаларни (диэтил эфири, ацетон ва бошқалар) сақлаш тақиқланади.

191. Ишлар якунлангандан сўнг ушбу моддалар сақлаш учун махсус хонага (омборга) чиқарилиши керак.

192. Диэтил эфири бошқа моддалардан ажратилиб совуқ ва қоронғи хонада сақланиши лозим.

193. Тез ёнадиган ва ёнувчи моддаларни омбордан лабораторияга ёпик, синмайдиган идишда ёки ғилофга солинган шиша идишда ташиб келтириш зарур.

194. Лабораториянинг ҳар бир ишчи хонасида бир пайтда сақланадиган ёнғиндан хавfli суюқликларнинг умумий микдори бир суткалик эҳтиёждан ортмаслиги керак.

195. Тез ёнадиган моддалар ва ёнувчи суюқликлар билан барча ишлар вентиляция ишлаб турган хоналарнинг тортувчи шкафларида ва газ ёндиргичлар ва электр асбоблари ўчирилган ҳолатда ўтказилиши керак.

196. Ёнувчан моддалар билан ишлашни лабораториянинг тажрибали ходимларига топширилиши лозим.

197. Паст қайновчи ёнувчи моддаларни (ацетон, бензол, эфирлар, спирт ва ҳоказо) ҳайдаш ва қиздириш қийин эрувчи шишадан қилинган айлана тубли колбалар, мазкур модданинг қайнаш ҳароратига боғлиқ (сув, мой) тегишли иссиқлик ташувчилар билан тўлдирилган идишларда амалга оширилиши керак.

198. Ичида паст қайновчи маҳсулотли ва ёнувчан идишларни очик оловда, шунингдек барча электр қиздирув жихозларида қиздириш тақиқланади.

199. Юқориқоқ қизиш ҳароратига эга бўлган суюқликлар ёпиқ турдаги электр қолба қиздиригичларда қиздирилиши керак.

200. Тез ёнадиган моддаларни қиздириш учун қўлланиладиган барча аппаратура тўлиқ тузатилган бўлиши, контактлар учқун чиқишининг олдини олиш керак.

201. Лаборатория хавосига озроқ буғланиши билан таъсир қиладиган бензол, нитробензол, хлороформ, диэтил эфири, спирт, органик кислоталар эфирлари, олтингугурт углероди ва шу каби кучли ҳидланувчи захарли моддалар билан боғлиқ барча ишлар фақатгина ҳаво тортувчи шкафта амалга оширилиши керак.

202. Портлашнинг олдини олиш учун диэтил эфирини қуригунча буғлантириш тақиқланади. Буғлантириш пайтида озгина қисми қолбада қолиши керак.

203. Ёқилғи суюқликлари билан ишлар амалга оширилган идишлар ишлар тугагандан сўнг дарҳол ювиб ташланиши керак.

204. Ишлатиб бўлинган ёқилғи суюқликларини кун якунида лабораториядан генерация ёки бу суюқликларни йўқотиш учун олиб кетилиши лозим бўлган махсус герметик беркитилувчи идишга йиғиш лозим. Ёқилғи суюқликларини канализацияга тўкиш тақиқланади.

205. Ёнғин ва портлаш хавфи суюқликлар тасодифан тўқилганда газ горелкалари, қиздириш асбоблари дарҳол ўчирилиши, ташқаридаги умумий электр ўчирувчи билан хона узиб қўйилиши, тўқилган моддалар кўп миқдорда бўлганда қўшни хоналардаги барча қиздириш асбоблари ҳам ўчирилиши, тўқилган жойга қум сепилиши керак.

206. Ёқилғи моддаларининг аланга олган ҳолатида (ёнғин пайдо бўлганда) ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган йўриқномага мувофиқ ёнғинни ўчириш чоралари қўрилиши зарур.

### **7-§. Майдончалар ва зиналарга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

207. Пол сатҳидан 1,5 м дан юқорида жойлашган ҳолда хизмат кўрсатилишини талаб этувчи ускуналар стационар майдончалар ва зинапоялар билан жиҳозланиши керак.

208. Пол сатҳидан 0,5 м ва ундан юқори баландликда жойлашган майдончалар, шунингдек уларга келувчи зинапоялар ва ўтиш кўприкчаларининг атрофи камида 1,2 м баландликдаги панжаралар билан тўлиқ ҳолда жиҳозланган бўлиши керак. Бунда панжараларнинг таги камида 0,15 м баландликкача ёппасига тўсилган бўлиши лозим.

209. Ускуналарга хизмат кўрсатиш майдончаларининг кенглиги камида 0,8 м, уларга келувчи зинапояларнинг кенглиги эса камида 0,6 м бўлиши керак.

210. Зинапоялар зиналарининг эни камида 0,12 м, уларнинг баландлик фарқи эса кўпи билан 0,2 м бўлиши керак.

211. Пол сатҳидан 1,5 м гача баландликда жойлашган майдончаларнинг зинапоялари кўпи билан 45<sup>0</sup> гача қияликда, 1,5 м дан ортиқ баландликда бўлганда эса кўпи билан 50<sup>0</sup> қияликда бўлиши керак. Ертўлаларга келувчи зинапояларнинг қиялиги кўпи билан 45<sup>0</sup> бўлиши керак.

212. Майдончалар полларининг қопламаси ғадур-будур бўлиб, ишлаётган ходимлар сирғаниб кетишининг олдини олиши керак.

#### **4-боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

##### **1-§. Ускуналарга қўйиладиган умумий талаблар**

213. Ташкилотлар ишлаб чиқариш ускуналари ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш ускунаси. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

214. Асбоб-ускуна ва унинг узеллари тузилиши, қувурўтказгичлар ва арматура ҚМҚ 3.05.05-98 «Технологик асбоб-ускуналар ва технологик қувурўтказгичлар», ГОСТ 12.1.003-04 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-90 «Тебраниш. Умумий хавфсизлик талаблари»га жавоб бериши, шунингдек хизмат кўрсатишда, таъмирлашда ва санитария ишловини беришда хавфсизлик ва қулайликни таъминлаши лозим.

215. Ускуналарнинг конструкция қисмлари ходимларнинг жароҳат олишига сабаб бўладиган ўткир бўғинли, хошияли ва тиканли бўлмаслиги лозим.

216. Асбоб-ускуналарнинг барча ҳаракатланувчи қисмлари унинг корпусида жойлаштирилган бўлиши керак.

217. Асбоб-ускуналарнинг иш жараёни кузатиладиган жойларнинг панжаралари тез ечиладиган (қопқоқ, люк, шит, тўр) ёки тез очиладиган бўлиши керак. Панжаралар, эшиклар, шитлар очилганида автоматик равишда ускуналар ишини тўхтатиш воситалари билан таъминланган бўлиши лозим.

218. Асбоб-ускуналарни кузатиш ва ҳолатини текшириш ишлари ташкилотнинг техник раҳбари томонидан тасдиқланган жадвал асосида олиб борилиши керак.

219. 2 м гача баландликда жойлашган асбоб-ускуналарнинг барча айланадиган ва ҳаракатланадиган, тегиб кетиш эҳтимоли бор қисмлари, ҳаракат тезлигидан қатъи назар, яхлит ёки тўрли тўсиқлар билан ёпилган бўлиши керак.

Тўсиқлар енгил, мустаҳкам, ҳаракатчан бирикмали (ошиқ-мошиқ, шарнир ва шу кабилар), электр юритмаси блокировкали бўлиши зарур.

220. Машина, аппаратлар, қувурўтказгичларнинг барча иссиқлик чиқарадиган юзалари ишончли тарзда термоизоляция қилиниши лозим.

221. Портлашдан хавфли бинолар (аммиак суви сақлаш сифимлари) ишқаланиш ёки зарба натижасида учқун чиқишига қарши қуйидаги чоралар билан таъминланиши лозим:

ўрнатилаётган ускунанинг панжаралари ва узатма камарлари орасидаги

масофа 100 мм дан кам бўлмаслиги ва узатма камарлари ишқаланиш пайтида пайдо бўладиган статик электрни оладиган ускуналар билан жиҳозланиши зарур;

тишли узатмалар турли металллардан тайёрланган бўлиши ёки мойли муҳитда туриши, люклардаги больтлар, кўчириладиган насослар шлангларининг бирлаштирадиган муфталари, қўл жиҳозлари ва асбоблар бронза, жез ва зарба пайтида учкун пайдо бўлишига йўл бермайдиган бошқа материаллардан тайёрланиши керак.

222. Автоматик бошқарув линияси линиянинг созлаш тартибидан автоматик тартибга ўз-ўзича алмашувга ёки созлаш пайтида уни марказий пултдан ишга туширишга йўл қўймаслик лозим.

223. Автоматик ёки созлаш тартиблари автоматик линияларда турган машиналар, автоматлар ва агрегатлар технологик кетма-кетликда ишлашни таъминлайдиган блокировкага ва линияни созлаш ва автоматик тартибда ишга тушгани ҳақида огоҳлантирадиган, шунингдек машиналарнинг деталлари синиб қолганлиги ва технологик жараённинг бузилганлигидан хабар берадиган сигнал ускуналарига эга бўлиши керак.

224. Масофадан ёки автоматик ишга тушириладиган машиналар атрофида «Эҳтиёт бўлинг, автоматик ишга туширилади!» деган хавфсизлик белгиси бўлиши лозим. Тўла автоматлашган корхонада бундай плакатлар талаб қилинмайди.

225. Ташкилотда намунавий йўриқномаларга мувофиқ хавфсизлик техникаси бўйича ишлаб чиқариш йўриқномалари ишлаб чиқилиши лозим. Улар ташкилот ходимларига улар томондан имзоланган ҳолда тарқатилиши, шунингдек иш жойларида осиб қўйилиши лозим.

## **2-§. Аппарат ва сифимлар ичидаги ишларда хавфсизлик талаблари**

226. Аппаратлар ва технологик сифимлар ичида турли хил ишларни амалга ошириш муҳандис-техник ходимлардан бўлган, ишларни ўтказиш учун масъул бўлган шахсга берилган ташкилот раҳбарининг ёзма рухсати билан ўтказилади. Ишлар фақат кундузги вақтда ўтказилиши керак, тунги ишларга фақат авария юз берган ҳолларда йўл қўйилади.

227. Аппаратлар ва сифимлар ичидаги ишларга 18 ёшдан кичик бўлмаган, жисмоний соғлом, тиббий кўрикдан ўтган шахслар қўйилади.

228. Сифимлар ичидаги ишлар икки ва ундан ортиқ кишидан иборат бўлган гуруҳ томонидан ўтказилиши керак (биттаси ишлайди, иккинчиси уни кузатади). Кузатувчисиз (дублёрсиз) ишлашга рухсат этилмайди. Портлашдан хавфли муҳит бўлган ёки газдан хавфли сирасига киритилган аппаратлар ва сифимларда ишлашда кузатувчилар иккита бўлиши керак.

229. Аппарат ёки сифим ичида ишлашдан аввал ташкилот ёки смена бошлиғи қуйидагиларни таъминлаши лозим:

аппарат ёки сифимни маҳсулотдан яхшилаб тозалаши ва кейин уни сув

билан яхшилаб ювиши, суюқликнинг қолдиғи ишчини аппаратда ёки сифимда бўлмаган вақтда кетказилиши керак;

аппарат ёки сифимни сув, буғ, махсулот ва бошқа хил қувурларидан жўмраклар, тиқин жўмракларини ёпиш ҳамда қувурларда зич тиқинларни ўрнатиш йўли билан ишончли ўчириш;

аввалдан шамоллатиш учун, шунингдек бутун иш давомида юқори ва қуйи туйнукларни очиш (зарур бўлганда мажбурий шамоллатишни амалга ошириш);

«Ишга туширилмасин, одамлар ишляпти!» огоҳлантириш ёзувини осиб қўйиш;

аппарат ёки сифимнинг ичида ҳаво муҳитининг таҳлилини амалга ошириш, синамалар юқори зонада люкдан камида 1 м масофада ва қуйи зонада — тубидан кўпи билан 0,2 м масофада олинад;

зарурий ашёлар ва асбобларнинг мавжудлиги ва созлиги, портлашдан хавfli муҳит ҳосил бўлиши мумкин бўлган сифимларда ишлаш пайтида ашёлар ва асбоблар зарба туфайли учкун юзага келишининг олдини олиши лозим (асбобга мис қопланиши керак);

портлашдан хавfli муҳити бўлган сифимларда ишлаш учун портлашдан химояланган турдаги чироғи бўлган 12 V қучланишли кўчма электр чироқлари (аккумуляторли чироқлар) ёхуд бошқа жойларда ишлаш учун сув ўтмайдиган турдаги чироқлар мавжуд бўлиши керак. Очиқ алангадан фойдаланиш қатъий тақиқланади;

химоя муҳофаза воситаларининг мавжудлиги ва созлиги, синов рақами ва санаси кўрсатилган ёрлиғи бўлган шлангли ёки кислородли тўлиқ ажратувчи газга қарши ниқоб, қутқариш арқони бўлган муҳофаза белбоғи. Муҳофаза белбоғи ва арқоннинг паспорти бўлиши ва у ҳар 6 ойда 5 дақиқа давомида статик юк билан (300 кг) синовдан ўтиши керак;

сифим ёки аппарат ичида ишлашга ишлашнинг хавфсиз усулларига махсус ўргатилган ишчиларнинг қўйилиши, шунингдек улар билан қўшимча хавфсизлик техникаси йўл-йўриқлари берилиб, бўлғуси ишнинг тури ҳамда унинг хавфсизлигини таъминлайдиган чора-тадбирлар таҳлил этилади.

230. Ишчини сифим ёки аппаратга туширишдан аввал унинг пойабзалини махсус тоза пойабзалга алмаштириш лозим. Ташкилот ёки смена бошлиғи шахсан ишчида кўрсатилган асбоблар, химоя ва муҳофаза мосламаларининг мавжудлигини ва созлигини текшириши ва шундан кейин унга сифим ёки аппаратга тушиб ишлашга рухсат берилиши керак.

231. Ишчиларнинг юқори ва қуйи туйнукларга эга бўлган аппаратлар ва сифимларга кириши қуйи туйнук орқали, қуйи туйнуклари бўлмаган сифимларга (амфоралар ва хоказо) тушиш эса, юқори туйнук орқали туйнукка илиш учун илмоқлари бўлган нарвон орқали амалга оширилади.

232. Сифимлар ичидаги ишларни бажариш учун пастидан резина учликлари бўлган кўчма (тираб қўйиладиган) нарвонлардан фойдаланиш лозим.

233. Аппарат ёки сифимнинг ичида газга қарши ниқобда тўхтовсиз ишлаш кўпи билан 15 дақиқага рухсат этилади, ундан кейин ишчига очиқ ҳавога чиққан ҳолда 15 дақиқага танаффус берилиши керак.

234. Шлангнинг бўш учи (ҳаво олиш учи) тоза ҳаво келишини таъминлайдиган жойда мустаҳкамланиши лозим.

235. Олиб чиқувчи шлангнинг узунлиги 20 м дан ортиқ бўлганда унга пуркагич ёрдамида ҳаво киритилиши керак.

236. Аппарат ёки сифим ичида ишлар тугаганидан кейин ташкилот ёки смена бошлиғи қуйидагиларни бажариши лозим:

аппарат ёки сифим ичида одамлар, шунингдек ашёлар ва асбобларнинг йўқлигини шахсан текшириш;

аппаратлар ёки сифимлар уланган қувур-симлардан ёпқичларнинг олиниши ҳамда тўйнуқларнинг бекитилиши учун ёзма рухсат бериш.

### **3-§. Роликли транспортёрда ишлашда хавфсизлик талаблари**

237. Транспортланаётган ашёларни транспортёрга шундай жойлаш керакки, улар транспортёр тасмасидан чиқиб турмаслиги ва тушиб кетмаслиги керак.

238. Ҳаракатланаётган транспортёрнинг роликларига тегиш, транспортёрнинг устида юриш, ундан сакраб ўтиш ва устида ўтириш тақиқланади.

Транспортёр ҳаракатланаётган пайтда чалғимаслик ва бошқаларни чалғитмаслик зарур.

239. Транспортёрлар остки қисмига ёғоч қурилмалари ва бошқа буюмлар қўйилиши тақиқланади.

Транспортёрларни назорат қилиб туриш йўлақлари доим очик бўлиши лозим.

240. Транспортёрлар ишлаётган жой тоза тутилиши, ташилаётган юклар ва чиқиндилар билан тўлдириб юборилмаслиги керак.

241. Бошқариш пултидаги барча ишга туширувчи тугмалар соз ҳолатда бўлиши керак.

242. Транспортёр ишлаётган пайтда йиғиштириш ишларини олиб борилмаслиги лозим. Транспортёр барабанининг ичидаги йиғиштириш ишлари тегишли йўриқномалар асосида олиб борилиши керак.

243. Ҳаракатланувчи ускуналарни тозалашни бошлашдан олдин «Ишга туширилмасин, одамлар ишляпти!» деган тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши керак.

244. Транспортёрни тўхтатиш учун олди ва орқа қисмларида авария тугмачалари ўрнатилган бўлиши лозим.

### **4-§. Конвейерлар билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

245. Конвейерларнинг тузилиши, конвейерлар, галерея ва қурилиш конструкциялари орасидаги ўтиш жойларининг кенглиги амалдаги меъёрларга мос бўлиши керак.

246. Конвейерларнинг ўтиш жойлари ускуналар устида жойлашган тақдирда, уларнинг пастки қисми сочилиб кетган материалларнинг тушиб кетишининг олдини олувчи яхлит тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

247. Конвейердаги занжирли, тасмали ва тишли узатгичлар, бирлаштирувчи муфталар, узатма механизмларнинг барабанлари, таранг тортиб турувчи қурилмаларнинг тросслари ва юкларнинг элементлари химоя тўсиқлари билан тўсилган бўлиши зарур. Химоя тўсиқларининг конструкцияси уни ечиб олмасдан туриб, конвейер механизмларини мойлаш ва подшипникларнинг қизиганлигини текшириб туриш имконини бериши керак.

248. Тасманинг тасмали конвейер барабани билан туташув жойи конвейернинг узунаси бўйлаб ён томонидан камида 1 м ҳамда барабан радиусининг йиғиндисига тенг бўлган масофада тўсилган бўлиши лозим.

249. Конвейернинг тасмаси ҳаракатланаётган пайтида ён томонга силжимаслиги, барабан ва таянч роликларининг чеккасидан чиқиб кетмаслиги лозим. Тасманинг ён томонга чиқиб кетишининг олдини олиш учун конвейерлар тасманинг силжишига йўл қўймайдиган қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

250. Тасмали конвейерлар тасма ёки тарангловчи қурилмалар узилиб кетган ёки бўшатувчи тарновлари тўлиб тиқилиб қолган тақдирда, конвейернинг узатмаси тўхтатиб қўювчи қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.

251. Кўчмас конвейерлар, уларнинг узунлигидан қатъи назар, авария вазиятларида уларнинг узунаси бўйлаб исталган жойдан туриб конвейернинг узатмасини тўхтатиш имконини берувчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши зарур.

252. 6<sup>0</sup> дан ортиқ қияликка эга бўлган тасмали ва пластиналар конвейерлар, улар тўхтаганда юк ортилган тасманинг тескари томонга қараб ҳаракатланишига йўл қўймайдиган қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

253. Тасмали конвейерлар тасма ва барабанни ёпишиб қолган материалдан механик равишда тозаловчи мосламага эга бўлиши керак.

254. Кўчиб юрувчи конвейерлар ва уларни электр манбаи билан таъминловчи кабеллар фойдаланишга қулай ва ўтиш жойларини тўсиб қўймайдиган қилиб жойлаштирилган бўлиши лозим.

255. Тасмали конвейерлар билан қуруқ ва чангланувчан материаллар ташилаётган пайтда уларни ортиш ва тушириб олиш жойлари герметизацияланган бўлиши ва иш зонаси ҳавосидаги чангнинг миқдори ортмаслигини таъминловчи чоралар кўрилиши керак.

256. Бир нечта кетма-кет ўрнатилган конвейерлар ёки технологик линиянинг бошқа ускуналари билан боғланган конвейерлар бир вақтда ишлайдиган бўлса, уларнинг электр двигателлари блокировкаланган бўлиши керак.

257. Тасмали конвейерлар остидан тўкилган материални йиғиштириб олиш механизациялаштирилган бўлиши лозим. Материалларни қўлда ёки механизация воситаларида йиғиштириб олишга фақат конвейер тўхтатиб қўйилгандагина руҳсат этилади.

258. Конвейерни ишга туширишдан олдин камида 5 секунд давомида конвейернинг бутун узунлиги бўйича эшитилувчи огоҳлантирувчи товушли сигнал бериш воситаси бўлиши лозим.

259. Конвейерларнинг устидан ўтиш учун галереяларда қўзғалмайдиган кўприкчалар ўрнатилган бўлиши лозим. Ўтиш кўприкчалари яхлит тўшамали, ёритилган ва уларнинг баландлиги камида 1,8 м бўлиши керак.

260. Конвейер ишлаётган пайтда унинг ҳар қандай қисмини қўлда таъмирлаш ва тозалаш, шунингдек тасмасининг устига чиқиш тақиқланади.

261. Конвейерни тўхтатиш учун олди ва орқа қисмларида авария тугмачалари ўрнатилиши лозим.

### **5-§. Ускуналарни жойлаштиришда хавфсизлик талаблари**

262. Ишлаб чиқариш ускуналари уларга эркин яқинлашиш имконияти таъминланган ҳамда тозалаш учун қийин ва ноқулай жойлар қолдирмаган ҳолда ўрнатилиши лозим.

263. Ташкилот йўлаклари бўш, хом ашё ва тайёр маҳсулот билан банд бўлмаслиги, ташкилотнинг ички транспорти ҳаракатланиш ҳудудидан ҳоли жойда бўлиши ва ишлаб чиқариш жараёни устидан кузатишнинг қулайлигини таъминлаши керак.

264. Йўлак оралиқлари учун минимал масофалар пойдевор, изоляция, тўсиқ ва шу каби қўшимча қурилмаларни ҳисобга олган ҳолда, ускуналарнинг максимал бўртиб чиққан қисмлари оралиғида белгиланиши лозим.

265. Ишлаб чиқариш ускуналарини ўрнатишда қуйидаги кенгликдаги йўлақлар қолдирилиши назарда тутилиши лозим:

ходимлар доимий ўтадиган йўлақлар камида — 1,5 м;

девор ва ускуна оралиғидаги йўлақлар камида — 0,8 м;

ускуналарнинг бўртиб чиққан қисмлари ўртаси камида — 0,8 м;

266. Сифимлар оралиғидаги йўлакнинг кенглиги йўлақдан олиб ўтиладиган ускуналар ҳажмини инобатга олган ҳолда, уларнинг кенглигига нисбатан камида 1 м каттароқ бўлиши керак.

### **5-боб. Таъмирлаш ишларини бажаришга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

267. Ташкилотнинг таъмирлаш хизмати ходимлари ускуналарнинг меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларига, уларнинг техник паспортларига ва техник ҳужжатларига биноан таъмирлаш ишларини олиб боришлари лозим.

268. Ускуналарни зарур техник ҳолатда сақлаб туриш учун ташкилотда унга хизмат кўрсатишни яхшилаш, режали ва олдини олувчи таъмирлашни қатъий бажарилиши ҳамда таъмирлаш ишларининг сифатини яхшилаш бўйича чоралар кўрилиши керак.

269. Асосий ускуналарни мукамал ва жорий таъмирлаш ишлаб чиқил-

ган ва тасдиқланган ишларни ташкил этиш лойиҳасига мувофиқ амалга оширилиши лозим. Ишларни ташкил этиш лойиҳаларида таъмирлашни ўтказишга жавобгар шахслар, шунингдек таъмирлаш ишларининг тартиби ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи чоралар кўрсатилиши лозим.

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

271. Барча ҳолларда таъмирлаш ишларининг бажарилиш тартиби ва усуллари бош муҳандис ёки унинг ўринбосари билан келишилиши лозим.

272. Таъмирлаш ишлари бажариладиган ҳудуд тўсилган ҳолатда бўлиши ва у ерда тақиқловчи хавфсизлик белгилари ўрнатилган бўлиши лозим.

273. Таъмирлаш ишлари бошланишидан аввал таъмирлашда банд бўлган барча ходимлар ишларни ташкил этиш лойиҳаси билан таништирилиши ва таъмирлаш ишларини бажариш пайтида хавфсизлик чораларига риоя қилиш бўйича уларга йўл-йўриқ берилиши керак.

274. Ечиб олинган деталлар ва металл конструкциялар йиғиштириб қўйилиши лозим.

275. Таъмирлаш ишлари олиб борилаётган пайтида иш жойлари, йўлаклар ва зинапоялар турли буюмлар билан тўсиб қўйилиши тақиқланади.

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

277. Ҳавоза ва тўшамаларда ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арконларидан фойдаланиш лозим.

278. Таъмирлаш ишлари бажарилаётган ҳудуддаги электр ўтказгичлари ёки ускуналарнинг кучланиш остида бўлган очик қисмлари олдиндан электр токидан ўчириб қўйилган ёки махсус изоляцияловчи воситалар билан мустаҳкам ҳимояланган бўлиши лозим.

279. Ходимларнинг қизиган ускунанинг ичига кирган ҳолда таъмирлаш ишларини олиб боришига ускунани шамоллатиб, ичидаги газлар бутунлай чиқариб юборилгандан ва ҳавонинг ҳарорати кўпи билан 40°C гача пасайтирилгандан сўнг рухсат этилади.

280. Барча таъмирлаш ишлари ташкилот раҳбари томонидан тайинланган масъул шахсларнинг раҳбарлиги ва назорати остида бажарилиши лозим.

281. Таъмирлаш тугагач кераксиз конструкциялар, асбоб-ускуналар, материаллар ва чиқиндилар ташкилотдан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи мосламалар ва блокировкалар ўз жойига ўрнатилиши зарур. Барча турдаги таъмирлаш ишлари ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган режавий таъмирлаш жадвалига мувофиқ бажарилиши керак.

282. Барча зарарли ва портловчи газлар бўлган ҳамда газлар йиғилиш эҳтимоли бор хоналарда таъмирлаш ишларини бошлашдан аввал, шунингдек таъмирлаш ишлари ҳамда аппаратлар ва қурилмаларни тозалаш вақтида хонадаги шамоллатиш тизимини ишлатиш зарур.

283. Таъмирлаш ишлари вақтида портловчи газ ва буғлар ажралиб чиқувчи жараёнларни амалга ошириш тақиқланади. Таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин ва уларни бажараётганда бинодаги ҳавода портловчан буғ, газ бор-йўқлигини текшириш лозим.

284. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда панжара, арматура, қувур ўтказгич ва муфта қобиғида туриш тақиқланади.

285. Портлаб ёниш хавфи бўлган барча биноларда шамоллатиш тизими ўчирилганда, таъмирлаш ишлари олиб борилмаслиги лозим.

286. Асбоб-ускунада (резервуарда) таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин унга уланган барча қувур ўтказгичлардан тўсқич билан тўсилган ва технологик маҳсулотларнинг қолдиқларидан тозаланган ҳамда ўткир буғ билан буғлантирилган, сув билан ювилган ва шамоллатилган бўлиши керак.

287. Оловли ишлар ёрдамида ёки бошқа таъмирлаш ишлари уларни бажариш жараёнида кўрилган чора-тадбирларга қарамай, хавфли вазият юзага келиши мумкин бўлган ҳолатлар аниқланганда тўхтатилиши шарт.

Ишга тушириш мосламаларида (магнит ўчиргич тугмалари, рубильниклар ва ҳоказолар) «Ишга туширилмасин, одамлар ишляпти!» деган тақиқловчи хавфсизлик белгилари бўлиши керак, бунда электр уланиши занжиридан сақлагичларнинг эрувчан қисмлари олиниши керак.

288. Хамиртуруш ишлаб чиқариш ташкилотларида ускуналар ва техник қурилмаларни таъмирлашда бажариладиган алангали ишлар (электр ёки газ пайвандлаш, учкунли металлларга ишлов бериш) шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хоналарда ҳамда сифимлар, цистерналар, бакларда ишлаганда шамоллатиш тизими билан жиҳозланган жойларда амалга оширилиши лозим.

### **6-боб. Ишлар хавфсизлиги қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик**

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

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

### **7-боб. Яқуний қоида**

291. Мазкур Қоидалар Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, Озиқ-овқат саноати корхоналари уюшмаси, «Ўздонмаҳсулот» акциядорлик компанияси ҳамда Табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитаси билан келишилган.

*Давлат архитектура ва  
қурилиш қўмитаси раиси*

**Б. ЗАКИРОВ**

*2015 йил 1 июнь*

*Меҳнат ва аҳолини ижтимоий  
муҳофаза қилиш вазирлиги*

**А. АБДУҲАКИМОВ**

*2015 йил 1 июнь*

*Ички ишлар вазирлиги*

**А. АХМЕДБАЕВ**

*2015 йил 2 июнь*

*Соғлиқни сақлаш вазирлиги*

**А. АЛИМОВ**

*2015 йил 2 июнь*

*Ўзбекистон Қасаба уюшмалари  
Федерацияси Кенгаши раиси*

**Т. НАРБАЕВА**

*2015 йил 2 июнь*

*«Ўздавэнергоназорат»  
инспекцияси бошлиғи*

**А. НИМАТУЛЛАЕВ**

*2015 йил 3 июнь*

*Ўзбекистон стандартлаштириш,  
метрология ва сертификатлаштириш  
агентлиги бош директори*

**А. ҚУРБОНОВ**

*2015 йил 3 июнь*

*Озиқ-овқат саноати корхоналари  
уюшмаси раиси*

**А. САЛИМОВ**

*2015 йил 4 июнь*

*«Ўздонмахсулот» акциядорлик  
компанияси раиси*

**Э. ҚУДРАТОВ**

*2015 йил 4 июнь*

*Табиатни муҳофаза қилиш  
давлат қўмитаси раиси*

**Б. АБДУСАМАТОВ**

*2015 йил 5 июнь*