

## БЕШИНЧИ БЎЛИМ

ЎЗБЕКИСТОН АВТОМОБИЛЬ ВА ДАРЁ ТРАНСПОРТИ АГЕНТЛИГИ  
ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ИЧКИ ИШЛАР ВАЗИРЛИГИ  
ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ҚИШЛОҚ ВА СУВ  
ХЎЖАЛИГИ ВАЗИРЛИГИНИНГ  
ҚАРОРИ

### **459** Транспорт воситаларини сақлаш, таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатиш объектлари учун ёнғин хавфсизлиги қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2015 йил  
24 августда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2710*

Ўзбекистон Республикасининг «Автомобиль транспорти тўғрисида»ги ҳамда «Ёнғин хавфсизлиги тўғрисида»ги қонунларига мувофиқ, транспорт воситаларини сақлаш, таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатиш объектларида ёнғинларни олдини олиш, ёнғин хавфсизлиги муносабатларини тартибга солиш ҳамда ёнғин хавфсизлигини талаб даражасида сақлаб туришни янада такомиллаштириш мақсадида Ўзбекистон автомобиль ва дарё транспорти агентлиги, Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги ва Қишлоқ ва сув хўжалиги вазирлиги **қарор қилади:**

1. Транспорт воситаларини сақлаш, таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатиш объектлари учун ёнғин хавфсизлиги қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур қарор расмий эълон қилинган кундан эътиборан уч ой ўтгач кучга киради.

**Ўзбекистон автомобиль ва дарё  
транспорти агентлиги бошлиғи**

**В. ИСМАИЛОВ**

Тошкент ш.,  
2015 йил 27 июль,  
36-сон

**Ички ишлар вазири**

**А. АХМЕДБАЕВ**

Тошкент ш.,  
2015 йил 27 июль,  
19-сон

**Қишлоқ ва сув  
хўжалиги вазири**

**Ш. ТЕШАЕВ**

Тошкент ш.,  
2015 йил 27 июль,  
15-сон

Ўзбекистон автомобиль ва дарё транспорти  
агентлиги, Ўзбекистон Республикаси  
Ички ишлар вазирлиги, Қишлоқ ва сув  
хўжалиги вазирлигининг 2015 йил  
27 июлдаги 36, 19 ва 15-сон қарорига  
ИЛОВА

**Транспорт воситаларини сақлаш, таъмирлаш ва  
уларга техник хизмат кўрсатиш объектлари учун  
ёнғин хавфсизлиги  
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Автомобиль транспорти тўғрисида»ги ва «Ёнғин хавфсизлиги тўғрисида»ги Қонунлари, Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2012 йил 6 декабрдаги 345-сон «Қишлоқ хўжалиги ва мелиоратив техникани, асбоб-ускуналарни ҳисобга олиш ва уларнинг техник ҳолатини назорат қилиш тизимини такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида»ги ва 2013 йил 4 октябрдаги 272-сон «Давлат ёнғин назорати тўғрисидаги низомни тасдиқлаш ҳақида»ги қарорларига мувофиқ, транспорт воситаларини сақлаш, таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатиш объектлари учун ёнғин хавфсизлиги қоидаларини белгилайди.

**1-боб. Умумий қоидалар**

1. Мазкур Қоидалар транспорт воситаларини сақлаш, таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатишни амалга оширувчи юридик шахсларга (бундан буён матнда — ташкилот деб юритилади) тегишли бўлган барча лойиҳалаштирилаётган, қурилаётган, реконструкция қилинаётган ва фаолият кўрсатаётган объектларга нисбатан татбиқ этилади.

2. Барча ташкилотларда ёнғин хавфсизлигини таъминлаш ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблар»га ва мазкур Қоидаларга мувофиқ амалга оширилиши зарур.

3. Ўзбекистон Республикасининг «Ёнғин хавфсизлиги тўғрисида»ги Қонунининг 12-моддасига мувофиқ, ташкилотларнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлаш, агар тегишли шартномада бошқача қоида назарда тутилмаган бўлса, мазкур ташкилотларнинг раҳбарлари ва улар ваколат берган шахслар зиммасига юклатилади.

4. Ёнфин туфайли ишлаб чиқаришда юз берган бахтсиз ходисаларни текшириш ва ҳисобини юритиш Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сон қарори билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ходисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилади.

5. Барча ходимлар ўз касблари ва иш турлари бўйича ўқиши, билимлари синовдан ўтказилиши ва уларга ишлаб чиқаришдаги ўқув тизимида ёнфинга қарши йўл-йўриқдан иборат (дастлабки, иш жойида ўтказиладиган бирламчи, такрорий, навбатдан ташқари) махсус ёнфинга қарши тайёргарликдан ўтиши лозим.

6. 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.

7. 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 йўл-йўриқлар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

## **2-боб. Ёнфин хавфсизлигини таъминлаш бўйича ташкилий тадбирлар**

8. Ташкилот раҳбарининг (иш берувчининг) ёнфин хавфсизлигини таъминлаш бўйича мажбуриятларига қуйидагилар киради:

ташкilotнинг барча ходимлари томонидан «Ёнфин хавфсизлиги тўғрисида»ги Қонун ва маскур Қоидалар талабларини ўрганиш ва бажарилишини ташкиллаштириш;

ёнфинга қарши йўл-йўриқ кўрсатиш ва ёнфин-техник минимуми бўйича машғулотлар ўтказилишини ташкиллаштириш;

ёнфин хавфсизлиги бўйича ташкилот йўриқномасини ишлаб чиқилишини ва тасдиқланишини таъминлаш;

ташкilot майдонида, омборларда, ишлаб чиқариш, маъмурий ва ёрдамчи хоналарда ёнфинга қарши қатъий тартиб ўрнатиш (тамаки маҳсулотларини истеъмол қилиш учун махсус жойларни жиҳозлаш, бир вақтда сақланадиган энгил алангаланадиган ёнувчи моддалар, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш жойлари ва миқдорини аниқлаш, оловли ишларни олиб бориш аниқ тартибини, ишлар тугагандан сўнг хоналарни кўздан кечириш ва ёпиш тартибини ўрнатиш) ва барча ходимлар томонидан унга доимо амал қилинишини таъминлаш;

транспорт воситаларининг сақлаш, таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатиш жойларининг ёнфин хавфсизлигини таъминлаш учун масъул шахсларни буйруқ билан тайинлаш;

ташкilotнинг ёнфин хавфсизлиги ҳолатини (ташкilotий чоралар бажа-

рилиши даражаси ва самарадорлигини, ёнғинга қарши техник воситалари мавжудлиги ва созлигини, ёнғиндан сақлаш хизмати ва кўнгилли ёнғиндан сақлаш дружинасининг вазибаларини бажаришга шайлиги ҳолатини) мунтазам равишда текшириш ва уни кучайтириш бўйича зарурий чоралар кўриш; мазкур Қоидалар ҳамда ташкилотда ёнғин хавфсизлиги бўйича ишлаб чиқилган йўриқномалар талабларини бузилишига йўл қўйган шахсларга нисбатан қонуний чоралар кўриш;

ёнғин юзага келиши мумкин бўлган ҳолатлар учун одамлар, транспорт воситалари, асбоб-ускуналар ва бошқа моддий бойликларни эвакуация қилиш режаларини ишлаб чиқилишини таъминлаш.

9. Ёнғин хавфсизлигини бўйича масъул шахс қуйидагиларни бажариш зарур:

ёнғин юзага келиши мумкин бўлган ҳолатлар учун одамлар, транспорт воситалари, асбоб-ускуналар ва бошқа моддий бойликларни эвакуация қилиш режалари ишлаб чиқилишини таъминлаш;

ёнғин ва портлаш хавфи бор моддаларни сақлаш, ташиш ва ишлатишни ташкил қилиш;

ходимларга ёнғин хавфсизлиги қоидалари бўйича доимий равишда йўл-йўриқлар ва ёнғин-техник минимуми бўйича машғулотлар ўтказилишини таъминлаш;

ўрнатилган ёнғинга қарши режим, ёнғин хавфсизлиги қоидалари талабларига ва ёнғин хавфсизлиги чоралари тўғрисидаги йўриқномаларга риоя қилинишини таъминлаш.

### **3-боб. Ташкилот майдонлари, бинолар ва иншоотларга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

#### **1-§. Ташкилот майдонларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

10. Ташкилот майдонлари ва биноларининг жойлашуви тасдиқланган лойиҳа ҳужжатларига мос бўлиши лозим.

11. Ташкилот майдони, шу жумладан транспорт воситаларининг доимий тўхтаб туриш жойлари ва омборлар доимо тоза ҳолатда сақланиши ва мунтазам равишда ишлаб чиқариш чиқиндиларидан тозаланиб турилиши лозим.

Мойланиб кетган артиш материаллари ва ишлаб чиқариш чиқиндилари махсус ажратилган жойларда махсус темир қутиларда тўпланиши ва иш сменалари тугагандан сўнг йиғиштириб ташланиши лозим. Тўқилиб кетган ёқилғи-мойлаш материаллари дарҳол йиғиштириб ташланиши лозим.

12. Бинолар, иншоотлар ва ёнғинга қарши сув таъминоти манбаларига ҳамда ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларига олиб борадиган йўллар, эвакуация қилиш йўллари доимо бўш, соз ва тозаланган ҳолатда бўлиши лозим. Биноларнинг ёнғин хавфсизлиги учун қолдирилган оралиқларига турли материалларни тахлаш, ускуналар, махсулотлар ўраладиган қоплар, яшик-

лар, картон қутилар қўйиш ва ушбу жойлардан транспорт воситаларининг туриш жойлари сифатида фойдаланиш тақиқланади.

13. Ташкилотдаги барча йўллар, ўтиш жойлари, кириш йўллари ва темир йўлдан ўтиш йўллари соз ҳолатда сақланиши ва ёнғин ўчириш автомобилларининг эркин ҳаракатланишини таъминлаши лозим.

Кечки ва тунги вақтда йўллар (ўтиш жойлари) ёритилган, қиш мавсумида эса муз ва қордан тозаланган бўлиши керак.

14. Ташкилотнинг айрим йўллари ёки ўтиш жойларининг тўсиб қўйилганлиги ҳақидаги хабарни ташкилот томонидан ёнғиндан сақлаш хизмати огоҳлантирилиши зарур.

Ташкилот йўллари таъмирланишида тегишли жойларда айланиб ўтиш йўналишларини кўрсатадиган огоҳлантирувчи белгилар ўрнатилиши лозим.

15. Ташкилот майдонида, транспорт воситаларини тўхтаб туриш жойларида ва омборларда транспорт воситалари агрегатларини қиздириш учун очиқ алангадан фойдаланиш, гулханлар ёқиш, ахлат ва чиқиндиларни ёқиш тақиқланади.

16. Ташкилотнинг барча сув таъминоти манбаларига кириш йўлкалари қулай ташкил этилиши лозим. Ёнғин ўчириш автомобилларини жойлаштириш ва сув олишини таъминлаш мақсадида табиий ва сунъий сув ҳавзалари ёнига пирс-майдончалари ташкил этилиши керак.

17. Ташкилот майдонида кўзга кўринадиган жойларда ёнғиндан сақлаш хизматини чақириш тартиби ҳақида белгилар ва ёнғинга қарши шчитлар ўрнатилади.

## **2-§. Бино ва хоналарга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

18. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари СНиП 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари», О'зДСт 2435:2011 «Механик транспорт воситалари. Массалар ва ўлчамлар. Умумий техник шартлар ва синов усуллари»га, ёрдамчи бинолар ва хоналар ШНҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

19. Барча ишлаб чиқариш бинолари, маъмурий, ёрдамчи, омбор, таъмирлаш хоналари ҳамда транспорт воситалари тўхтаб турадиган ва сақланадиган жойлар, майдонлар мазкур Қоидаларнинг иловасидаги Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг зарурий сонини аниқлаш бўйича намунавий тартибига асосан ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан жиҳозланиши зарур.

20. Ташкилотнинг барча хоналари, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва анжомлари ГОСТ 12.4.026-76 «Сигнал ранглари ва хавфсизлик белгилари» талабларига мувофиқ бўяб қўйилиши, ёнғин хавфсизлиги белгилари ва эвакуация кўрсаткичлари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

21. Ишлаб чиқариш зоналарининг ёниш ва портлаш хавфининг тоифаси ва синфи аниқланиши лозим.

22. Барча ишлаб чиқариш, маъмурий, омбор ва ёрдамчи хоналарнинг кўзга кўринадиган жойларида ёнғин хавфсизлиги чоралари тўғрисидаги йўриқнома ва эвакуация қилиш режалари осиб қўйилган бўлиши зарур.

23. Ташкилот майдонларида, барча ишлаб чиқариш биноларида, маъмурий, омбор ва ёрдамчи хоналарда, транспорт воситалари тўхтаб турадиган ва сақланадиган жойларда ва ёнғин чиқиш хавфи бўлган жойларда тамаки маҳсулотини истеъмол қилиш тақиқланади.

24. Аккумуляторларни зарядлаш, бўяш, газогенератор хоналари ҳамда энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар қўлланиладиган хоналарнинг поллари ёнмайдиган, учкун чиқармайдиган материаллардан ясалган бўлиши зарур.

25. Кириш ва чиқиш йўллари, йўлаклар, тамбур ва зиналар, турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилмаслиги лозим. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши зарур.

26. Эвакуация йўлларидаги эшиклар яшил рангли «Чиқиш» деб ёзилган огоҳлантирувчи белги билан жиҳозланган бўлиши керак.

27. Биноларнинг зинакатакларида омбор, иш жойи ёки бошқа ишларга мўлжалланган хоналарни ташкил қилиш ҳамда одамлар ўтиши учун тўсқинлик қиладиган муҳандислик тизимлари, асбоб-ускуналарни ўрнатиш тақиқланади.

Бинонинг биринчи қавати, цокол қавати ёки ертўласи зинакатаклари остида фақат марказий иситиш тизимини бошқариш тармоқлари ва сув ўлчагич тармоқларини жойлаштириш мумкин.

28. Ишлаб чиқариш ва маъмурий биноларнинг ертўла хоналарида ва цокол қаватларида портловчи моддалар, энгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар, босим остидаги газ баллонлари ҳамда ёнғин хавфи юқори бўлган моддаларни сақлаш ва улардан фойдаланиш тақиқланади.

29. Чордоқ хоналаридан ишлаб чиқариш ёки моддий бойликларни сақлаш учун фойдаланиш мумкин эмас.

Чордоқнинг ёғочли конструкцияларига оловдан ҳимоя қилиш таркиби билан ишлов берилиши лозим. Бунда оловдан ҳимоя қилиш таркибининг амал қилиш муддатига қараб ёғочли конструкцияларига такрорий ишлов берилиши зарур.

30. Ёнғинга қарши деворлар ва том бостирмаларидаги туйнуклар аланга ва ёниш асоратларини тарқалишига йўл бермайдиган ҳимояловчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

31. Шиналар, агрегатлар ва деталлар ёнувчи тарада ёки ўрамда бўлганда, уларни алоҳида хонада сақлаш зарур.

32. Ёнувчи газлар солинган баллонлар фақат алоҳида жойлашган ва иссиқлик энергияси манбаларидан ҳимояланган омборларда сақланиши лозим.

33. Газ баллонлар сақланадиган хоналарни печь ёрдамида иситишга йўл қўйилмайди. Гуруҳли газ баллон қурилмалари ёнмайдиган материаллардан

ясалган жавонларда ёки махсус будкаларда сақланиши ва фақат ёнмайди-ган яхлит деворлар яқинида ўрнатилган бўлиши зарур.

34. Енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликларни ташиш учун хавфсиз тарадан фойдаланиш лозим.

35. Ташкилот томонидан омборлар учун бир вақтда сақланиши мумкин бўлган енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар, бўёқлар, локлар ва эритувчиларнинг энг катта миқдорининг меъёрлари ўрнатилиши лозим.

Иш жойларида бир смена эҳтиёжларидан ортиқ бўлмаган миқдордаги материаллар сақланиши мумкин. Бунда улар сақланадиган сифимлар зич ёпилган бўлиши лозим.

36. Енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ишлатиладиган хоналарда очиқ алангадан фойдаланиш, учкун чиқариш билан боғлиқ бўлган ишларни бажариш ва электр тармоғига уланган асбоб-ускуналарни ишлатиш тақиқланади.

37. Ишлаб чиқариш хона ва ускуналарни ёнувчи чанг ва бошқа чиқиндилардан ташкилот томонидан белгиланган муддатларда тозалаш лозим.

38. Ишлаб чиқариш, омбор ва маъмурий биноларда қуйидагилар тақиқланади:

эвакуация йўлларида асбоб-ускуна, мебель, жавон, сейф ва бошқа буюмларни жойлаштириш;

енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ёрдамида хоналарни тозалаш;

иш вақти тугагандан сўнг ёқилган печлар, электр тармоқларга уланган ускуналарни қолдириш;

махсус ажратилмаган ва жиҳозланмаган жойларда электр иситиш асбобларидан (электр плиткалар, чойнаклар ва каминлар) фойдаланиш;

хоналар деворларини ёнувчи матолар ёки оловдан ҳимоя қилиш таркиб сингдирилмаган материаллар билан қоплаш;

махсус ажратилмаган ва жиҳозланмаган жойларда очиқ алангадан фойдаланиб ишларни бажариш;

техник кўрик ўтказиш, таъмирлаш ва бошқа ишларни бажариш вақтида ёритиш учун очиқ алангадан фойдаланиш;

ўт олдириш тизими ёқилган ҳолатда транспорт воситасини қолдириш;

иш вақти тугагандан сўнг мойланиб кетган артиш материаллари ва махсус кийимларни қолдириш;

хоналарни қўшимча иситиш учун қўлбола иситиш асбоблари ва қурилмаларидан ҳамда иситиш элементлари очиқ ҳолатда бўлган электр ва газ иситиш асбобларидан фойдаланиш.

39. Темирчилик, термик, пайвандлаш, бўёқчилик, ёғочни қайта ишлаш ишлари ҳамда енгил алангаланадиган суюқликлардан фойдаланиб деталларни ювиш ишлари фақат махсус ажратилган жойларда амалга оширилиши лозим.

40. Транспорт воситаларини таъмирлаш учун мўлжалланган хоналар ва ёрдамчи хоналарда ёқилғи баклари ёқилғига, газда ишлайдиган транспорт

воситаларида эса, газ билан тўлдирилган ва қартерлари мой билан тўлдирилган ҳолатда транспорт воситаларини таъмирлаш, уларга техник хизмат кўрсатиш бўйича ишларни бажариш мумкин эмас.

41. Ташкилот ишчиларнинг махсус кийимларини шамоллатиш имконига эга жавонларда сақланиши, ўз вақтида ювилишини таъминлаши лозим.

### **3-§. Ташкилотлардаги автоёқилғи қўйиш шохобчаларидан фойдаланишда қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

42. Автоёқилғи қўйиш шохобчаларида (бундан буён матнда АЁҚШ деб юритилади) тўкилиб кетган нефть маҳсулотларини АЁҚШдан ташқарига чиқиб кетишининг олди олиниши зарур.

43. Тўкиш ва ўлчаш қувурларининг қопқоқлари, кўриш ва тўкиш қудуқларининг люклари зич ёпилган бўлиши лозим. Тўкиш ва ўлчаш қувурларининг қопқоқларини фақат нефть маҳсулотларини тўкиш ёки қолдиқларини ўлчаш учун очиш мумкин.

44. Нефть маҳсулотларини сақлаш учун клапанлари носоз бўлган ҳамда уларнинг люк қопқоғи остида нефть маҳсулотларига чидамли резинадан ясалган қистирмалар мавжуд бўлмаган резервуарлардан фойдаланиш тақиқланади.

45. Нефть маҳсулотининг қолдиқларини ўлчаш учун фақат махсус ўлчов асбобларидан фойдаланиш лозим.

46. Нефть маҳсулотларини АЁҚШнинг ер ости резервуарларига тўкиш ишларини ёпиқ усулда (қувур ёки шланг орқали) амалга ошириш зарур. Нефть маҳсулотларини тўкиш жараёнида тўлдириладиган резервуарга уланган ёқилғи-тақсимловчи колонкалардан нефть маҳсулотларини тарқатиш тақиқланади.

Тўкиш шлангларининг учликлари резервуар қобиғига урилиб кетишда учкун чиқишига имкон бермайдиган материалдан ясалган ва ерга уланган бўлиши лозим.

Нефть маҳсулотларини автоцистернадан АЁҚШнинг сифимиغا тўкишдан олдин ушбу сифимда мавжуд нефть маҳсулотининг сатҳи ўлчаниши керак.

47. АЁҚШлардаги сифимларга нефть маҳсулотини оқиб тушадиган қилиб қўйиш мумкин эмас.

48. АЁҚШнинг майдонида қўйидагилар тақиқланади:

транспорт воситаларининг тўпланиб қолиниши;

таъмирлаш ишларини ва очиқ алангадан фойдаланиш билан боғлиқ бўлган бошқа ишларнинг бажарилиши;

ер ости резервуарлар устидан транспорт воситаларининг ҳаракатланиши; ёқилғи қўйиш (тарқатиш) билан боғлиқ бўлмаган бошқа ишларни амалга оширилиши;

ёқилғи қуювчи ходимнинг хонасида енгил алангаланадиган суюқликлар сақланиши;

нефть маҳсулоти тўкилган кийим ва пойафзалдан фойдаланилиши;  
ёнувчи ёки портловчи моддалар билан юкланган ҳамда двигатели иш-  
лаётган транспорт воситаларига ёқилғи қўйилиши;

49. АЁҚШ ускуналари статик электр қуввати ва яшиннинг иккиламчи таъсирдан химояланган бўлиши лозим. Момақалдиروق вақтида нефть маҳсулотларини сифимларга тўқиш ва транспорт воситаларига қўйиш тақиқланади.

50. АЁҚШ хоналари ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан таъминланган бўлиши лозим.

Хоналарда ва АЁҚШ майдонида жойлашган барча ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари доимо соз ҳолатда бўлиши зарур.

51. Портлаш хавфи мавжуд бўлган жойларда учқун чиқармайдиган асбоб-ускуналардан фойдаланган ҳолда ишларни бажариш лозим.

52. Ёқилғи қўйиш транспорт воситаларини махсус ажратилган жойларда сақлаш керак.

53. Ҳар бир ёқилғи қўйиш транспорт воситасига махсус бўёқ билан «Ёнғинга хавfli!» деб ёзиб қўйилиши зарур.

54. Нефть маҳсулотларини тарқатишдан олдин ёқилғи қўйиш транспорт воситасининг ёқилғи қуёвчи ҳайдовчиси қўйидагиларни амалга ошириши зарур:

ёқилғи қўйиш транспорт воситаси (тиркамаси) майдонга ишончли тўхтаб туришини таъминлаган ҳолда жойлаштириш;

ёқилғи қўйиш транспорт воситасининг ерга улаш мосламасини ишончли улаб қўйиш;

ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини созлигини кўздан кечириш; қувурлар, шланглар, ёқилғи тақсимлаш агрегатларининг барча қисмлари зич уланганлигини текшириш.

55. Ҳар бир ёқилғи қўйиш транспорт воситаси икки дона ўт ўчиргичлар, кигиз ва асбестли матолар, қумли қути ва белкурак билан таъминланган бўлиши лозим.

#### **4-§. Транспорт воситаларини сақлаш жойларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

56. Транспорт воситалари ташкилот раҳбарияти томонидан тасдиқланган техник схемалар бўйича сақлаш жойларига жойлаштирилиши лозим.

57. Транспорт воситалари гараж, бокс ва навеслар остида жойлаштирилганда транспорт воситасининг ён қисми (кузови) ва девор (устун) орасидаги масофа камида 0,8 м га тенг бўлиши лозим. Транспорт воситасининг орқа қисми ва девор ёки тўсиқ орасидаги масофа камида 1 м га тенг бўлиши лозим.

58. Транспорт воситалари майдонларда 20 тадан колонна қилиб жойлаштирилиши ва алоҳида транспорт воситалари орасидаги масофани камида 1 м га тенг бўлиши, колонналар орасидаги масофа камида 10 м га тенг бўлиши лозим.

59. Транспорт воситаларини сақлаш жойларидаги дарвозалар баландлиги ёнғин ўчириш автомобилларнинг баландлигидан камида 20 см ортиқ бўлиши, дарвозанинг кенглиги эса ёнғин ўчириш автомобилларнинг энидан 1,5 — 2 м кенгроқ бўлиши лозим.

60. Транспорт воситаларини сақлаш ва уларга хизмат кўрсатиш учун мўлжалланган бокслар ёнғинга қарши деворлар билан ажратилиши лозим.

61. Транспорт воситаларини сақлаш ва уларга хизмат кўрсатиш учун мўлжалланган бокслар шатакка олиш трослар ва қаттиқ буксирлар (ҳар 10 та транспорт воситаси учун 1 та трос/қаттиқ буксир) билан таъминланган бўлиши зарур.

62. Умумий тўхтаб туриш жойларига енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газлар ташувчи транспорт воситаларини қўйиш тақиқланади.

63. Енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ташиш учун мўлжалланган транспорт воситалари махсус мўлжалланган жойларда сақланиши керак.

64. Транспорт воситаларини сақлаш, уларга техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлаш учун мўлжалланган жойларда қуйидагилар тақиқланади:

транспорт воситаларини жойлаштирилишини бузиш, уларнинг орасидаги масофани камайтириш;

транспорт воситалари сақланадиган гараж, бокс ва навесларнинг эвакуация йўлларини, шунингдек майдондаги ёнғинга қарши асбоб-анжомларга ва ёнғинга қарши сув манбалари тизимига олиб борувчи йўллارни турли материаллар билан тирбанд қилиш;

электр ва ёқилғи тизими носоз бўлган транспорт воситаларини сақлаш;

транспорт воситаларига ёқилғи қўйиш;

енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликларни сақлаш (транспорт воситаларининг ёқилғи бакларидаги ёқилғи, газ баллон ичидаги газ бундан мустасно);

бевосита транспорт воситасида турган аккумуляторларни зарядлаш; двигателларни очиқ аланга (гулхан, машъал, кавшарлаш лампалари) билан қиздириш;

иш вақти тугагандан сўнг транспорт воситасида мойланиб кетган артиш материаллари ва махсус кийимларни қолдириш;

транспорт воситасининг двигателини ёқиб кетиш;

кучланиши 36 V дан ортиқ бўлган кўчма ёритқичлардан ҳамда шлангли узатма ёритқичлардан фойдаланиш;

транспорт воситаларини бўяш;

ишлатилган нефть маҳсулотларининг қолдиқларини канализацияга тўқиш.

**4-боб. Муҳандислик коммуникацияларига қўйиладиган  
ёнғин хавфсизлиги талаблари****1-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган ёнғин  
хавфсизлиги талаблари**

65. 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.

66. 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 зарур.

67. 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 талаб этилади.

68. 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;

қисқа тутатиш, ортиқча юкланиш ҳамда бошқа авария режимларидан химояловчи аппаратларнинг ҳолатини назорат қилиш;

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

69. 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.

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

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

72. Транспорт воситаларига техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлаш учун мўлжалланган жойларда қўлланилувчи люминесцент ёриткичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

73. Кабеллар ва электр симларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, электр токидан химояловчи ерга уланган симлар, электр двигателларнинг

ишлаш режими кўриқдан ўтказилиши ва ўлчаш асбоблари ёрдамида текшириб турилиши керак.

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

75. 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 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.

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

77. Битта электр штепселига бир нечта асбоб-ускуналарни улаш тақиқланади.

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

## **2-§. Иситиш тизимига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

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

80. Иситиш қурилмаларининг техник ҳолати ва улардан хавфсиз фойдаланишни таъминлаш, ўз вақтида ва сифатли таъмирлаш, ташкилотда улардан фойдаланишда ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилиш учун масъулият ташкилот раҳбари томонидан тайинланган масъул шахсга юклатилади.

81. Транспорт воситаларини сақлаш, техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлаш жойларида паст босимли сувли иситиш тизими ёки ҳаво оқиб келадиган-оқимли шамоллатишга қўшилган ҳаво иситкичлари кўзда тутилган бўлиши лозим.

82. Иситиш мавсуми бошланишидан олдин қозонхоналар, калорифер қурилмалари ва маҳаллий иситиш асбоблари текширилиши ва таъмирланиши лозим.

83. Биноларнинг ёнувчи конструкцияларидан ажратиб турувчи ёнғинга қарши тўсиқларга (оралиқларга) эга бўлмаган қозонхоналар, печлар ва бошқа иситиш асбобларидан фойдаланиш тақиқланади.

84. Ҳаво иситкичлари ва иситиш асбобларини кўздан кечириш ва тоза-

лаш учун уларга бемалол яқинлашиш имконияти таъминланган бўлиши лозим.

85. Қаттиқ ёқилғида ишловчи қозонхоналарнинг мўрилари ишончли учкун сўндиргичлар билан жиҳозланган бўлиши ҳамда ҳар иш сменасида кул ва шлакдан тозаланиши лозим.

86. Қозонхоналарда қўйидагилар тақиқланади:

қозонхона қурилмасига хизмат кўрсатиш ёки уни таъмирлаш билан боғлиқ бўлмаган ишларни амалга ошириш;

автоматик созлаш, назорат қилиш асбоблари ва манометрлар носоз бўлганда ўт ёқиш;

қозонлар ва буғ ўтказгичларда ёнувчи материалларни қуриштириш;

ёқилғи узатиш тизимидан суюқ ёқилғи оқишига ёки газ сизиб чиқишига йўл қўйиш;

форсунка ёки газ горелкалари ўчиб қолганда ёқилғи узатиш.

87. Қаттиқ ёқилғида ишловчи ҳар бир печнинг ўт ёқиш тешиги олдида ёғочли полга ўлчамлари камида 50 x 70 см га тенг бўлган темирли тунука қоқиб қўйилган бўлиши лозим.

88. Печларга ўт ёқиш иш вақти тугашига камида 2 соат қолганда тўхта-тилиши зарур.

89. Чордоқларда барча тутун мўрилари ва тутун йўллари ўтадиган барча деворлар оқлаб қўйилган бўлиши лозим.

90. Кул, шлак ва кўмир қолдиқлари махсус ажратилган жойларга ташланиши лозим.

91. Ёқилғи ўз-ўзидан аланга оладиган кўмир ва торф махсус ажратилган жойларда сақланиши лозим.

92. Печли иситиш тизимидан фойдаланишда қўйидагилар тақиқланади: печни ўт олдириш учун енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлардан фойдаланиш;

ёқиладиган печларни назоратсиз қолдириш;

печлар устида ўтин, кийим ва бошқа ёнувчи буюм ва материалларни қуриштириш ва тахлаш;

печларни мўлжалланмаган ёқилғи тури билан ёқиш;

печнинг ўтин ёқиладиган бўлимидан узунроқ бўлган ўтинлардан фойдаланиш;

шамоллатиш ва газ йўлларини печларнинг мўрилари сифатида ишлатиш.

93. Печларнинг ўт ёқиш ва бошқа эшикчалари махсус тамбурга чиқарилиши зарур. Темирли печлар ва темирли мўрилардан фойдаланиш тақиқланади.

94. Фойдаланишда бўлган хоналарда вақтинчалик печларни ташкил қилиш тақиқланади.

### **3-§. Шамоллатиш тизимига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

95. Шамоллатиш тизимларидан фойдаланишда уларнинг техник ҳолати,

созлиги ва ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя этилишига ташкилот раҳбари томонидан масъул шахс тайинланиши зарур.

96. Шамоллатиш тизимини назорат қилувчи масъул шахс вентиляторлар, ҳаво ўтказгичлари, оловни тўхтатувчи мосламалар, сугориш камералари, ерга улаш қурилмаларини режали профилактик кўздан кечириш ишларини олиб бориши ва улардаги ёнғин чиқишига сабаб бўлиши мумкин бўлган ҳар қандай носозликларни бартараф этиши лозим.

97. Фильтр, гидрофильтр, чанг тортувчи ва чанг ушловчи ҳамда шамоллатиш тизимининг бошқа қурилмалари носоз бўлганда, ёнғин ва портлаш хавфи бор моддалар ҳосил бўлувчи жойларда технологик ускуналарни ишлатиш тақиқланади.

98. Ёнғин ва портлаш хавфи бор моддаларни чиқариб юборувчи шамоллатиш тизимининг маҳаллий ҳаво тортувчи вентиляторлари, металл парчалар кириб кетишининг олдини олиш мақсадида, ҳимояловчи тўрлар ёки магнитли ушлагичлар билан жиҳозланиши лозим.

99. Шамоллатиш қурилмалари ёрдамида ёнғин ва портлаш хавфи бор моддаларни чиқариб юборадиган ҳаво ўтказгичлар, қувурлар, филтрлар ва тортиб чиқариш қурилмалари ерга мустаҳкамланиши керак.

100. Ҳаво таркибида ёнғин ва портлаш хавфи бор моддалар (газ, буғ, чанг) мавжуд бўлиши мумкин бўлган жойлар учун мўлжалланган шамоллатиш тизими қурилмаларининг конструкцияси ва материаллари учкун чиқаришига имкон бермаслиги лозим.

101. Шамоллатиш камераларида турли ускуналар ва материалларни сақлаш қатъиян ман этилади. Шамоллатиш камералари доимо қулфлаб қўйилган бўлиши лозим.

102. Ёнғинга қарши тўсиқлар кесишадиган жойларда ҳаво ўтказгичларни автоматик оловни тўхтатувчи қурилмалар (қопқоқлар, клапанлар) билан жиҳозлаш талаб этилади.

103. Ҳаво ўтказгичларда тўпланиб қолган ёнғин ва портлаш хавфи бор моддаларни ёқиб юбориш тақиқланади.

104. Шамоллатиш тизимида ёнғин содир бўлганда ҳаво ўз оқими билан келадиган ва тортиб чиқариладиган тизимининг вентиляторлари дархол ўчириб қўйилиши лозим.

105. Ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган хоналарга хизмат кўрсатувчи шамоллатиш қурилмалари ёнғин ёки авария вақтида қўллаш учун масофадан ёқиш ёки ўчиришга имкон берадиган воситалар билан жиҳозланиши лозим.

106. Бўяш, аккумулятор ва мойни регенерация қилиш хоналарининг тортиб чиқарувчи шамоллатиш тизимини ўзаро бирлаштириш ва бошқа хоналарнинг шамоллатиш тизими билан бирлаштиришга йўл қўйилмайди.

107. Шамоллатиш қурилмаларидан фойдаланишда қуйидагилар тақиқланади:

шамоллатиш қурилмаларининг ҳолати учун масъул шахснинг хабари ёки руҳсатисиз шамоллатиш тизимининг тўғри ишлашига ўзгартириш киритиш;

шамоллатиш йўллари тугун ўтадиган йўллар билан бирлаштириш;  
ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган хоналарнинг шамоллатиш тизимини умумий шамоллатиш тизимига қўшиш;  
шамоллатиш тизимининг ишлаш самарадорлигини очиқ аланга ёрдамида текшириш;  
шамоллатиш тизимининг камераларида турли хилдаги ёнувчи материалларни сақлаш.

#### **4-§. Технологик ускуналар ва асбобларга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

108. Портлаш хавфини туғдирадиган буғ, газ ва чанг чиқарадиган моддалар ва дастгоҳларда аппаратура ва қувурлар герметик зич уланган бўлиши лозим.

109. Ёнғин чиқаришга олиб келиши мумкин бўлган носоз ускуналар ва қурилмаларда белгиланган ҳарорат, босим, газ ва буғлар миқдорини кўрсатадиган ва бошқа технологик кўрсаткичларни акс эттирадиган назорат-ўлчов асбоблари ишдан чиққанда ишлаб чиқариш ҳаракатларини бажариш тақиқланади.

110. Иш бажариш вақтида ускуналар юзларининг ҳарорати 45 °C дан юқори бўлмаслиги лозим. Хоналардаги қувурларнинг қизиган устки қисмлари алангаланиш, газлар, суюқликлар, буғлар ва чангни портлаб кетиш хавфини туғдирадиган ҳолатларни пасайтириш учун уларни ёнувчи бўлмаган материаллар билан изоляциялаш талаб этилади.

111. Газ ва буғларнинг портлаш хавфини туғдирадиган миқдорларини ҳосил этувчи модда ва материаллар қўлланилганда, ишлаб чиқариш ва омборлардаги ҳаво ҳолатини назорат қилиш учун газни таҳлил қиладиган асбоблар (газоанализаторлар) ўрнатилиши лозим.

112. Ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган хоналарда очиқ алангадан фойдаланишни тақиқловчи белгилар ўрнатилиши лозим.

#### **5-боб. Ҳаракатланувчи таркибга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

##### **1-§. Умумий талаблар**

113. Ҳар бир транспорт воситаси мажбурий равишда соз ҳолдаги ўт ўчиргич билан таъминланиши зарур.

114. Одамларни ташиш учун мўлжалланган автобус ҳамда юк ташиш транспорт воситаларида махсус жиҳозланган ўт ўчиргичлар (кукунли ёки хладонли) билан бутланган бўлиши зарур.

115. Хавфли юклар, енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликларни ташиш учун мўлжалланган махсус жиҳозланган транспорт воситалари учун сўндиргичлар, камида иккита ўт ўчиргичлар, кигиз ёки асбестли мато,

белкурак ва керакли микдордаги қум, ерга уловчи мослама, аккумулятор батареясини ўчириш воситаси билан таъминланган бўлиши лозим.

116. Пневматик тормоз тизимига эга бўлган транспорт воситаларини гараж ва боксларда сақлаш учун уларнинг пневматик тормоз тизими соз ҳамда ўз вақтида эвакуация қилиниши таъминланган бўлиши зарур.

117. Ёнғин юзага келишининг олдини олиш мақсадида транспорт воситасида қуйидагилар тақиқланади:

двигатель ва картерда мой қолдиқлари тўпланиб қолишига йўл қўйиш;  
кабинада ва двигатель устида ишлатиб бўлинган ёқилғи маҳсулотлари билан ифлосланган, мойланиб кетган артиш материалларини қолдириш;  
ёқилғи таъминоти тизимининг носоз асбобларидан фойдаланиш;  
двигателни ювиш учун енгил алангаланадиган суюқликлардан фойдаланиш;

ёқилғи тизими носоз бўлганда бензинни карбюраторга бевосита сиғимдан шланг орқали ёки бошқа усуллар билан узатиш;

двигателни очиқ аланга ёрдамида қиздириш;

механизмларнинг носозлигини аниқлаш ва бартараф этишда очиқ алангадан фойдаланиш.

118. Пахтани ташишда қуйидагилар тақиқланади:

йўловчи ва ишчиларни пахта ортилган транспорт воситасида ташиш;

ҳайдовчи ёки бошқа шахсларнинг тамаки маҳсулотини истеъмол қилиши;

транспорт воситасининг тутун чиқариш қувурлари жойлашган тарафи билан пахта бунтларига яқинлашиш;

пахта устига шолча ёки брезент ёпилмаган транспорт воситаларидан фойдаланиш.

## **2-§. Газбаллонли ускуналарга эга бўлган транспорт воситаларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

119. Газбаллонли транспорт воситаларининг аппаратураси, қувурлари ва винтеллари зич ёпилган бўлиши ва газнинг кабина ёки кузовга киришини истисно қилиш лозим.

120. Газбаллонли транспорт воситалари фақат газ тўлдириш станцияларида газ билан тўлдирилиши лозим.

121. Газбаллонли транспорт воситаларининг газ аппаратураси, қувурлари ва винтелларининг герметиклиги ҳар куни текширилиши зарур.

122. Газ аппаратураси носоз бўлганлиги, қувурларининг уланиш жойларидан газ сизиб чиқаётганлиги аниқланганда, бундай транспорт воситаларидан фойдаланиш ҳамда уларни гараж ва боксларда сақлаш тақиқланади.

123. Газбаллонли транспорт воситаси узоқ муддатга сақлашга гараж ва боксга қўйилганда уларнинг газбаллон винтелининг ёпилишини ва ёқилғи таъминоти тизимидаги газни тўлиқ ишлатиб юборилишини таъминлаш зарур.

124. Транспорт воситасининг двигатели ишлаб турган вақтда газбаллонларни газ билан тўлдириш тақиқланади.

125. Газ аппаратураси носоз бўлган транспорт воситалари очик сақлаш жойларда газбаллонларида газ мавжуд бўлмаган ҳолатда сақланиши лозим.

126. Пайвандлаш ва бўяш, сунъий қуритиш билан боғлиқ бўлган таъмирлаш ишларини бажаришда газбаллонларидаги газ чиқариб ташланишини (тўкиб олинишини) ҳамда уларнинг ичи азот ёки бошқа инерт газ билан тозаланишини ёки газбаллонни ечилишини таъминлаш керак.

127. Газбаллонли транспорт воситасида ёнғин рўй берганда қўйидаги ҳаракатларни бажариш лозим:

магистрал ва баллон винтелларини зудлик билан ёпиш;

двигатель ишлаб турган бўлса, тирсақли валнинг айланиш тезлигини ошириш ва газ ўтказиш тизимининг винтелдан бошлаб карбюраторгача бўлган қисмида қолган газни тезда ишлатиш;

ёнғинни углекислотали ёки кукунли ўт ўчиргичлар, кум ёки пуркаб сочилувчи сув билан ўчириш;

газбаллонни кўп миқдордаги совуқ сув билан совутиш.

## **6-боб. Транспорт воситаларига техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлашда ёнғин хавфсизлиги талаблари**

### **1-§. Умумий талаблар**

128. Ёқилғи бакларини ечиш ва ёқилғи ўтказиш қувурларини таъмирлаш ишларини бажаришдан олдин баклардаги ёқилғини бутунлай чиқариб ташлаш зарур.

Ёқилғи унинг аланга олишига йўл қўйилмайдиган жойлардагина бошқа идишга қўйилиши лозим. Тўкилган ёқилғини техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлаш жойларида сақлаш тақиқланади.

129. Транспорт воситасига айланувчи стенда хизмат кўрсатиш ёки таъмирлашдан олдин унинг ёқилғи бакидан ёқилғининг бутунлай тўкилиши ва двигателнинг мой қўйиш оғзини зич ёпилиши таъминланиши лозим.

130. Енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликларни ташувчи цистерна ўрнатилган транспорт воситасини таъмирлашдан олдин уни ташилаётган юкнинг қолдиқларидан бутунлай тозалаб ташлаш ва ерга ишончли мустаҳкамлаб қўйиш лозим.

131. Енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ташиладиган цистерна ёки резервуарнинг ички қисми тозаланишида (таъмирланишида) учкун чиқармайдиган асбоблардан фойдаланиш лозим.

132. Газбаллонли усқунанинг гайкалари тортилишидан олдин газ тизимининг барча винтеллари ёпиб қўйилиши керак. Газ усқуналарига хизмат кўрсатиш ва уларни таъмирлашда алоҳида эҳтиёткорлик билан ишлаш лозим. Ушбу турдаги ишларни бажаришда зарба бериб иш бажариш тақиқланади.

133. Газбаллонли транспорт воситасида электр ускуналарининг асбобларини текширишдан (созлашдан) олдин барча винтелларни зич ёпиб қўйиш ва капот остидаги бўшлиқни пухталиқ билан шамоллатиш лозим.

134. Газбаллонли транспорт воситасининг ёқилғи таъминоти ва ўт олдириш тизимини созлаш, газ аппаратурасининг герметиклигини текшириш, уни таъмирлаш фақат яхши шамоллатиладиган жойларда бажарилиши мумкин.

135. Транспорт воситаларига техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлашда қўйидагилар тақиқланади:

двигатель ишлаб турган вақтда газ аппаратурасини таъмирлаш;

мой юқиб кетган шланглардан фойдаланиш;

шлангларни пачоқлаштириш, бураб ва эгиб ташлаш.

136. Қизиган тобланган металл парчалари ва металл кесикларини иш жойидан четда тахлаш лозим. Уларни иш жойида уйиб қўйишга йўл қўйилмайди.

## **2-§. Агрегат ва деталларни ювишни бажаришда ёнғин хавфсизлиги талаблари**

137. Деталларни ювиш учун ёнмайдиган таркиблар, пасталар, эритувчилар ва эмульсиялар қўлланилиши лозим.

138. Ёнмайдиган таркиблар билан ишлов беришда деталларнинг тозаллиги таъминламаган ҳолатларда, зарур ёнғин хавфсизлиги чораларига қатъий амал қилган ҳолда ушбу ишларни бажаришда ёнғин алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлардан фойдаланиш мумкин.

139. Поллар, деворлар ва ускуналарни ёнувчи таркиблар ва эритмалар билан ювиш тақиқланади.

140. Этил бензинда ишлайдиган двигателларнинг деталларини нейтраллаштириш керосин билан ювиш орқали амалга оширилади.

141. Ишлатиб бўлинган ёнувчи ювиш воситалари ва ёнғин алангаланадиган суюқликлар сифимларга қўйилиши ва махсус жойларда сақланиши лозим.

## **3-§. Аккумулятор билан боғлиқ ишларни бажаришда ёнғин хавфсизлиги талаблари**

142. Зарядлаш учун қўйиладиган аккумулятор батареялари зич ёпишиб турадиган пружинали қисқичлар ёрдамида (кислотали аккумулятор батареялар учун) ёки ишончли электр контактга эга бўлган ва учкун ҳосил бўлишига йўл қўймайдиган япалоқ учликлар билан (ишқорли аккумулятор батареялари учун) ўзаро уланиши лозим. Аккумулятор батареяларининг қисқичларини бураб қўйиладиган сим билан улаш тақиқланади.

143. Зарядлаш жараёнини назорат қилиш махсус асбоблар ёрдамида амалга оширилиши лозим. Аккумулятор батареясини қисқа тутатиш йўли билан текшириш тақиқланади.

144. Аккумулятор батареяларини кўздан кечириш учун портлашдан хавфсиз шаклда ясалган ва кучланиши 42 V дан юқори бўлмаган кўчма лампалардан фойдаланиш зарур.

145. Аккумуляторлар билан ишлар амалга оширилганда қуйидагилар тақиқланади:

аккумуляторларни зарядлаш хонасига очиқ аланга билан кириш;

аккумуляторларни зарядлаш хонасида электр иситиш асбобларидан фойдаланиш;

кислотали ва ишқорли аккумулятор батареяларини бир хонада бирга сақлаш ва зарядлаш;

аккумуляторларни зарядлаш хонасига бегона шахсларни киритиш.

#### **4-§. Шиналарни таъмирлаш ишларини бажаришда ёнгин хавфсизлиги талаблари**

146. Автопокришкаларни таъмирлаш махсус ажратилган, махсус дастгоҳлар ва маҳаллий ҳаво тортиш қурилмалари билан жиҳозланган жойларда амалга оширилиши лозим.

147. Резина елимини тайёрлаш ва елимланаётган юзаларга суртиш ишлари ёнмайдиган конструкцияларига эга алоҳида жойларда бажарилиши зарур.

148. Елимни аралаштириш ишларини фақат елим аралаштиргичлар ишлаётган вақтда уларнинг ичига ҳаво ўтишига йўл қўймайдиган зич ёпилган ҳолатда амалга оширилиши мумкин.

149. Эритувчи суюқлик ва елим ускунанинг уланган ва зичлаштирилган жойларидан сирқиб чиқиши билан боғлиқ носозликлар бартараф этилмагунга қадар ускунадан фойдаланиш тақиқланади.

150. Резина елимини суртиш учун столлар ва бошқа қурилмалар маҳаллий ҳаво тортиш қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

151. Бензин ва резина елими зич ёпиладиган идишларда омборда сақланиши лозим. Ишлаб чиқариш хоналарида бензин ва елим бир смена эҳтиёжларидан ортиқча бўлмаган миқдорда ва ёпик идишларда сақланиши керак.

152. Бензиндан бўшаган идишни бензин буғлари бутунлай йўқ бўлгунга қадар ювиш ва буғлатиш лозим.

153. Бензин, елим ва бошқа енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликларни иситиш ва вулканизация ускуналарига яқин сақлаш тақиқланади.

#### **5-§. Бўяш ишларини бажаришда ёнгин хавфсизлиги талаблари**

154. Бўяш хоналари портлашдан ҳимояланган ва мажбурий шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

155. Иш жараёнида зарарли буғ ва газлар чиқадиган иш жойлари маҳаллий ҳаво тортиш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши зарур.

156. Бўёқ тайёрлаш бўлими ташқи девори ёнмайдиган тўсувчи конструкциялардан ишланган, тўғридан-тўғри ташқарига чиқиш жойи билан таъминланган махсус ажратилган хонада жойлашган бўлиши лозим.

157. Бўяш хоналаридаги электр ускуналари ва ёритқичлар портлашдан химояланган шаклда бажарилган бўлиши лозим.

Электр ёқиладиган қурилмалари бўяш ва қуришиш камераларининг ташқарисида ўрнатилиши зарур.

158. Бўёқлар, эмаллар, локлар, грунтлар, шпатлёвкалар, қотирувчилар, суюлтирувчи ва эритувчилар сақланадиган жойларда ҳар бир идишда уларнинг аниқ номи ёзилган биркаси ёки ёрлиғи бўлиши керак.

159. Лок-бўёқ материаллари, кукунли полимер бўёқлар, суюлтирувчилар, эритувчилар, қотирувчилар, ювиш, мойсизлантириш ва ялтиратиш таркибларини тайёрлаш учун ярим тайёр маҳсулотларни алоҳида биноларда ёки мажбурий шамоллатиш тизими билан жиҳозланган ерости омборларда сақлаш лозим.

Лок-бўёқ материалларини сақлаш омборлари стеллажлар (ёпиқ металл жавонлар) билан жиҳозланган бўлиши зарур.

Бир-бирига таъсир кўрсатувчи моддалар алоҳида сақланиши лозим.

Бўш идишларни сақлаш учун бўяш хонасининг ташқарисида махсус ажратилган жой бўлиши керак.

160. Лок-бўёқ материаллар учун суюлтирувчи ва эритувчилар сифатида бензол, метанол ва пиробензолдан фойдаланиш тақиқланади. Мумкин бўлган барча ҳолатларда лок-бўёқ материалларда толуол ва ксилолни ишлатишни чеклаб қўйиш (15 фоиздан ортмаган ҳолда) лозим.

161. Енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ёрдамида бажариладиган ишларни амалга ошириш учун учкун чиқармайдиган материаллардан (алюминий, мис, пластмасса, бронза) ясалган асбобларни ишлатиш лозим. Енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ёрдамида ишлар бажарилганидан сўнг ушбу асбоблар очиқ майдонда ёки шамоллатиш тизимига эга бўлган хоналарда ювиб ташланиши лозим.

162. Ҳар бир электр бўяш камерасини автоматик ёнғин ўчириш қурилмаси билан жиҳозлаш лозим.

163. Қуришиш камераларининг ташқи деворларининг ҳарорати 45 °С дан юқори бўлмаслигини таъминлайдиган ишончли иссиқлик изоляцияси, ҳарорат ўлчайдиган электр датчиклар билан жиҳозланган бўлиши зарур.

164. Лок-бўёқ материалларидан бўшаган идишларни юмшоқ қирғичлар ва чўткалар (мисдан ёки алюминийдан ясалган) ёрдамида тозалаш лозим.

165. Полга тўкилган бўёқлар ва эритувчиларни қуруқ қум ёки қиринди ёрдамида зудлик билан йиғиш ва бўяш хонасидан чиқариб ташлаш керак.

166. Ишлатиб бўлинган артиш материалларини қопқоқли темир қутиларга солиш ҳамда иш вақти тугаганидан сўнг бинонинг ташқарисидаги махсус ажратилган жойларга олиб чиқилиши лозим.

167. Бўяш ишларини бажаришда қуйидагилар тақиқланади:

бўёқ тайёрлаш ва бўяш хоналарида очиқ оловдан фойдаланиш ва учкун

чиқариш билан боғлиқ бўлган (пайвандлаш ишлари, чархловчи дастгоҳларда иш бажариш) ишларни амалга ошириш;

камераларни тозалаш учун қора металллардан ясалган ва ишқаланишда учкун чиқарадиган абразив асбоблардан фойдаланиш;

бўяш участкаларида ҳамда бўёқлар ва эритувчилар сақланадиган жойларда олов ёқиш, кавшарлайдиган лампалар ва электр кавшарлаш асбобларидан фойдаланиш;

портлашнинг олдини олиш мақсадида бочкалар, бидонлар, сифимлар ва ичида лок-бўёқ материаллари мавжуд бўлган (ёки аввал солинган) идишларнинг ичини гугурт ёки бошқа аланга манбалари билан ёритиш;

енгил алангаланадиган суюқликларни очиқ идишларда сақлаш;

ишчи хоналарда бўёқлар ва эритувчилардан бўшаган идишларни сақлаш, ишдан ташқари вақтда йиғиштирилмаган ифлосланган ва мойланиб кетган артиш материалларини қолдириш.

#### **6-§. Дастгоҳларда ишларни бажаришда ёнғин хавфсизлиги талаблари**

168. Электр узатмага эга бўлган дастгоҳлар ва механизациялаштирилган қурилмалар нолланилган ва ерга уланган бўлиши зарур.

169. Электр двигателларнинг тегиб кетиш имкони мавжуд бўлган барча ток ўтказувчи қисмларини тўсиб қўйиш лозим.

170. Электр двигателлар учун юргизиш қурилмаларининг ток ўтказувчи қисмлари (рубильниклар, қутисимон ўчиргичлар, реостатлар) сақловчи филофлар билан ёпилган бўлиши лозим.

Рубильниклар ва қутисимон ўчиргичлар бир онда таъсир қилувчи хусусиятга эга бўлиши лозим.

171. Электр двигателлар ва юргизиш қурилмаларининг қобиқлари ҳамда уларнинг атрофида мавжуд бўлган ва кучланиш остида бўлиши мумкин бўлган барча металл қисмлар ерга уланган бўлиши керак.

#### **7-§. Транспорт воситаларини қиздириш учун инфрақизил нурли газ горелкаларидан фойдаланишда ёнғин хавфсизлиги талаблари**

172. Очиқ тўхтаб туриш жойларида турган транспорт воситаларини қиздириш учун фақат заводда ишлаб чиқарилган, ушбу заводнинг паспортига ва газ горелкаси ўчиб қолганда газ узатишни тўхтатиб қўядиган автоблокировкага эга бўлган ҳамда шамолга чидамли инфрақизил нурли газ горелкаларидан фойдаланиш мумкин.

173. Ташкилот инфрақизил нурли газ горелкаларидан фойдаланиш бўйича масъул шахс тайинланиши лозим.

174. Инфрақизил нурли газ горелкадан фойдаланувчи навбатчи-ходим ушбу горелканинг созлигини ҳамда қурилманинг қувурларидан газ сизиб

чиқмаётганлигини назорат қилиб туриши ва уни ўз вақтида ёқиши ва ўчириши зарур.

175. Газ ёрдамида қиздириладиган транспорт воситаларини тўхтаб туриш жойларида транспорт воситаларини таъмирлаш ва ёқилғи қўйиш бўйича ишларни бажариш ҳамда енгил алангаланадиган суюқликларни сақлаш тақиқланади.

176. Қувурлардан газ сизиб чиқиши аниқланганда зудлик билан газ горелкани ўчириш ва бу ҳақда газ таъминоти хизматига хабар бериши керак.

177. Инфрақизил нурли газ горелкаларидан фойдаланишда қўйидагилар тақиқланади:

ёқилғи ва мой маҳсулотлари сирқиб чиқаётган транспорт воситаларини қиздиришга қўйиш;

носоз газ горелкаларини ёқиш.

## **7-боб. Пайвандлаш ва бошқа оловли ишларни амалга оширишда ёнғин хавфсизлиги талаблари**

### **1-§. Умумий қоидалар**

178. Пайвандлаш ва бошқа оловли ишларни амалга ошириш ва ёнғин хавфсизлиги чораларини таъминлаш учун масъулият ташкилот раҳбари томонидан тайинланган масъул шахсга юклатилади.

179. Пайвандлаш ва бошқа оловли ишлар қўйидаги жойларда амалга оширилиши мумкин:

махсус жиҳозланган хоналар ёки очик майдонларда ташкил қилинадиган доимий жойларда;

ускуналарни таъмирлаш ёки қурилиш конструкцияларини монтаж қилиш мақсадида бевосита қурилаётган ёки фойдаланишда бўлган бино ва иншоотларда, уларнинг майдонида амалга ошириладиган вақтинчалик жойларда.

180. Оловли ишларни бажариш жойини ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан таъминлаш лозим. Пайвандлаш ишларини бажариш жойига бевосита яқин жойлашган ички ёнғин ўчириш жўмакларига ёнғин ўчириш енг ва дастаклари уланган бўлиши зарур.

181. Оловли ишларни бажарган шахс, оловли ишлар бажарилган жойни кўздан кечириши, ёнадиган конструкциялар устига сув қўйиши ва ёнғин келиб чиқишига олиб келиши мумкин бўлган омилларнинг олдини олиши лозим.

182. Ёнғин хавфсизлиги бўйича масъул шахс оловли ишлар бажарилган жойни ишлар тугагандан сўнг 3 — 5 соат давомида текшириб турилишини таъминлаши керак.

183. Оловли ишлар олиб борилаётган бино ва иншоотлар ёки бошқа жойларда бевосита уларнинг ёнида ёки пастки қаватларда ёнадиган конструкциялар мавжуд бўлса, уларни ёниб кетишдан сақлаш учун темирли тўсиқлар билан ишончли химоялаш ёки устига сув қўйиш лозим.

184. Ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган жойларда пайвандлаш ва бошқа оловли ишларни бажариш фақат ёнувчи ва портлаш хавфи бор моддалар пухта йиғиштирилган, аппаратура ва хоналар тозаланган, портлаш хавфини туғдирувчи чанг ва моддалар, енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ва уларнинг буғлари бутунлай йўқ қилингандан сўнг бажарилиши лозим. Хонани узлуксиз шамоллатиб туриш ва ҳаво муҳитининг ҳолати устидан қатъий назорат ўрнатиш лозим.

185. Оловли ишларни олиб бориш вақтинчалик жойлари ва пайвандлаш агрегатлари, газ солинган баллонлар ва ёнувчи суюқликлар солинган бакларни ўрнатиш жойлари камида 5 м радиусда ёнувчи материаллардан тозаланган бўлиши лозим.

186. Пайвандлаш, бензин ва газ ёрдамида кесиш ва кавшарлаш ишларини бажаришда қўйидагилар тақиқланади:

носоз бўлган аппаратурада ишга киришиш;

янги бўялган конструкциялар ва буюмлар бутунлай қуриб улгурмасидан аввал уларни пайвандлаш, кесиш ёки кавшарлаш ишларини бажариш;

оловли ишларни бажаришда ёғ-мой, бензин, керосин ва бошқа ёнувчи суюқликларнинг излари қолган кийим ва қўлқоплардан фойдаланиш;

пайвандлаш жойларида кийим, енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликларни, тез ёнувчи материалларни сақлаш;

сиқилган, суюлтирилган ва эритилган газлар солинган баллонларга электр симларининг тегиб кетишига йўл қўйиш;

ёнувчи ва заҳарли моддалар билан тўлдирилган, босим остида бўлган ёнмайдиган суюқликлар, газлар, буғ, ҳаво ёки электр кучланишда турган аппарат ва коммуникацияларни пайвандлаш, кесиш, кавшарлаш ёки очиқ аланга билан қиздириш.

## **2-§. Газпайвандлаш ишларини бажаришда ёнғин хавфсизлиги талаблари**

187. Газпайвандлаш ишларини олиб бориш учун кўчма ацетилен генераторларни очиқ майдонларда ўрнатиш лозим. Уларни фақат ҳаво алмашиш имконига эга жойларда вақтинчалик ишлатиш мумкин.

188. Ацетилен генераторларини пайвандлаш ишлари олиб бориладиган жойдан, очиқ аланга ва қизиқ кетган нарсалардан, компрессор ва вентиляторлар ҳаво тортадиган жойлардан камида 10 м бўлган масофада тўсиб қўйилган ҳолда жойлаштириш лозим.

189. Ишлар тугагандан сўнг кўчма генератордаги кальций карбиди охиригача ишлатилиши лозим. Генераторлардан чиқариб ташланадиган оҳакли лой бунинг учун мослаштирилган идишга тўкилиши ва махсус бункерга ёки лойли чуқурга ташланиши талаб этилади.

190. Очиқ лойли чуқурлар панжаралар билан тўсиб қўйилиши, ёпиқлари эса — ёнмайдиган том бостирмасига эга бўлиши ҳамда оқимли шамолла-

тиш ва лойни чиқариб ташлаш учун тегишли туйнуклар билан жихозланиши зарур.

Оҳакли лой сақланадиган жойлардан камида 10 м радиусдаги масофада очиқ аланга манбаларидан фойдаланиш тақиқланади ва бу ҳақда тегишли огоҳлантирувчи белгилар илиб қўйилиши лозим.

191. Газ ўтказувчи шланглар аппаратура, горелкалар, резаклар, редукторларнинг уланиш нипелларига ишончли маҳкамланган бўлиши лозим. Бунинг учун хомутлар қўлланилиши лозим.

Хомутлар ўрнига шлангларни маҳкамлаш учун ниппель узунлиги бўйича икки жойда юмшоқ қиздирилган (тўқиш учун қўлланиладиган) симдан фойдаланиш мумкин.

Сув затворларининг нипелларига шланглар зич кийдирилиши лозим.

192. Газ солинган баллонлар фақат сақловчи қалпоқлар бураб қўйилган ҳолатдагина сақланади ва ташилади. Газбаллонлар ташилаётганда уларни туртиб ёки уриб юборишга йўл қўйилмаслиги зарур.

Пайвандлаш ишлари олиб бориладиган жойга газбаллонлар махсус аравачаларда, замбил ёки каналарда олиб келинади. Газбаллонларни елкада ёки қўлда ташиш тақиқланади.

193. Газ солинган баллонларни сақлаш, ташиш ва улардан фойдаланишда улар қуёш нурлари ва бошқа иссиқлик манбалари таъсиридан ҳимояланган бўлиши лозим.

Хоналарда ўрнатиладиган газбаллонлар иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбоб-ускунадан камида 1 м масофада, очиқ оловли иссиқлик манбаларидан эса — камида 5 м масофада бўлиши лозим.

Газпайвандлаш ишларини бажаришда узунлиги 40 м гача бўлган шланглардан фойдаланиш мумкин.

Бир хонада кислород солинган баллонларни ва газ солинган баллонларни ҳамда кальций карбидини, бўёқлар, мойлар ва ёғларни сақлаш тақиқланади.

194. Пайвандлаш устахонасида 10 тадан кам пайвандлаш постлари бўлганда, ҳар бир пост учун биттадан кислород ёки газ солинган захира баллонларни сақланиши мумкин. Захира баллонлар махсус пўлат шчитлар билан тўсиб қўйилиши ёки пайвандлаш устахонага қўшимча қурилган махсус ёрдамчи жойларда сақланиши лозим. Пайвандлаш устахонасида 10 тадан ортиқ пайвандлаш постлари бўлганда, марказлаштирилган газ таъминоти бўлиши зарур.

195. Кислород ва ёнувчи газлар билан тўлдирилган ҳамда улардан бўшаган баллонларга бир хил хавфсизлик чоралари кўрилиши керак.

196. Кальций карбиди солинган барабанларни сақлаш ва очиш жойларида, очиқ алангадан фойдаланиш ва зарбада учқун ҳосил қилиши мумкин бўлган асбоблардан фойдаланиш тақиқланади. Кальций карбиди солинган барабанларни жезли зубило ва болға ёрдамида очиш лозим. Кавшарланган барабанлар махсус пичоқ билан очилади. Барабан қопқоғидаги кесиб очиладиган жойга дастлаб солидолнинг қалин қатлами суртилади.

197. Очилган кальций карбидли барабанларни сув ўтказмайдиган ва

барабанни зич қоплаб оладиган, четлари букилган қопқоқлар билан химояси таъминланиши ҳамда қопқоқ бортининг баландлиги камида 50 мм га тенг бўлиши лозим.

198. Ацетилен қурилмалари жойлашган хоналарда кальций карбидининг 200 кг дан ортиқ бўлмаган миқдори сақланиши мумкин.

Кальций карбиди қуруқ ва ҳаво алмашиш имконига эга хоналарда сақланиши лозим.

Механизацияланган омборларда кальций карбиди солинган барабанларни тик ҳолатда уч қават қилиб, механизацияланмаган омборларда эса — горизонтал ҳолатда қўпи билан уч қават қилиб, тик ҳолатда — қўпи билан икки қават қилиб сақлаш мумкин. Барабанларнинг қаватлари орасида қалинлиги 40 — 50 мм га тенг тахталар ётқизирилиши керак.

Кальций карбиди барабанлари тахланган штабеллар орасидаги ўтиш жойларининг кенглиги камида 1,5 м га тенг бўлиши зарур.

199. Кальций карбидини сақлаш омборларини ертўла хоналарда ва сув босадиган сатҳи паст жойларда жойлаштириш тақиқланади.

200. Газпайвандлаш ва газ билан кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар тақиқланади:

музлаб қолган ацетилен генераторлари, қувурлар, винтеллар, редукторлар ва пайвандлаш қурилмаларининг бошқа деталларини очиқ аланга ёки қиздирилган предметлар ёрдамида иситиш ҳамда урганда учқун ҳосил бўлиши мумкин бўлган асбоблардан фойдаланиш;

кислород баллонларни, редукторлар ва бошқа ускуналарни турли мой ва мойланиб кетган кийимлар ва артиш материалларига тегиб кетишига йўл қўйиш;

кислород ва ёнувчи газ солинган баллонлар, ацетилен генераторлари ва оҳаклой чуқурларидан 10 м дан кам бўлган масофада очиқ алангадан фойдаланиш;

бир сув затворидан икки пайвандчи томонидан фойдаланиш, грануляцияси белгилангандан йирикроқ бўлган кальций карбидини ортиш ёки уни аппаратнинг воронкасига темирли хипчин ёки сим билан итариб солиш, карбид куқунидан фойдаланиш;

кальций карбидини ҳўл ортиш корзиналарига солиш ёки, газ тўплагичда сув мавжуд бўлганда генераторлар «сув-карбид устидан» режимида ишлашда корзина ҳажмининг ярмидан ортигини карбид билан тўлдириш;

ёнувчи газлар учун мўлжалланган шлангни кислород оқими билан тозалаш, кислород учун мўлжалланган шлангни ёнувчи газ оқими билан тозалаш ҳамда ушбу шлангларни алмаштириб ишлатиш;

газ етказиб берувчи шлангларни бураб ташлаш, буклаш ёки сиқиб қўйиш;

газ тўплагичда ацетилен мавжуд бўлганда генераторни кўчириш;

генератордаги газ босимини атайлаб ёки бир ҳаракатда солинадиган кальций карбидининг миқдорини ошириш йўли билан ацетилен генераторининг ишини жадаллаштириш.

201. Кальций карбиди солинган барабанларни очиш учун мисдан ясалган асбоблардан фойдаланиш ҳамда ацетилен аппаратураси билан пайвандлаш ва ацетилен билан туташиб кетиш эҳтимоли бўлган бошқа жойларда мисдан кавшарлаш учун фойдаланиш тақиқланади.

### **3-§. Электрпайвандлаш ишларини бажаришда ёнғин хавфсизлиги талаблари**

202. Биноларда электрпайвандлаш ишлари фақат ҳаво алмашиш имконига эга бўлган хоналарда бажарилиши лозим.

203. Ёнғин хавфи эҳтимоли бор хоналарда пайвандлаш ишларини бажариш жойи ёнмайдиган тўсиқ билан ҳимояланган бўлиши ва тўсиқнинг баландлиги камида 2,5 м, тўсиқ ва пол орасидаги масофа эса — кўпи билан 5 см га тенг бўлиши керак.

204. Электрпайвандлаш ишлари бажариладиган хоналардаги поллар ёнмайдиган материаллардан ясалган бўлиши зарур.

205. Қўлда пайвандлаш қурилмаси рубильник ёки контактор (пайвандлаш токи манбасини тақсимловчи цех тармоғига уланиш учун), сақлагич (бирламчи занжирда) ва пайвандлаш токининг миқдорини кўрсатувчи асбоблар (ток регуляторидаги амперметр ёки шкала) билан таъминланган бўлиши зарур.

206. Бир постли пайвандлаш двигатель-генераторлари ва трансформаторларини фақат таъминловчи тармоқ томонидан сақлагичлар билан ҳимояланиши керак. Пайвандлаш токи занжирида сақлагичларни ўрнатиш талаб этилмайди.

207. Электрпайвандлаш ишларини бажариш учун механик жиҳатдан мустаҳкам ҳимояланган шлангли кабеллар қўлланилиши лозим.

208. Пайвандлаш токи манбасини тақсимловчи цех тармоғига улаш учун барча турдаги шнурлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Таъминловчи симлар сифатида, истисно тартибида, уларнинг изоляцияси кучайтирилган ва механик жиҳатдан мустаҳкам ҳимояланган симлар қўлланилиши мумкин.

209. Электродгача токни етказиб бериш учун ҳимояловчи шланг ичига жойлаштирилган ва ўрта иш шароитларига мўлжалланган изоляцияланган эгилувчан симлар қўлланилиши лозим. Яхши эгилмайдиган симлар қўлланилган ҳолда уларни эгилувчан шлангли симдан ёки узунлиги камида 3 м га тенг бўлган кабелдан ясалган улагичлар орқали электрод ушлагичга улаш лозим.

210. Электр симлари ва пайвандлаш ускуналари бирдан алангаланиб кетишини олдини олиш учун симлар кесимини ток миқдори бўйича, симлар изоляциясини ишчи кучланиш миқдори бўйича ва электр сақлагичларнинг эрувчан киритмаларини тавсия этилган энг юқори номинал ток бўйича тўғри танлаш лозим.

211. Изоляциясиз ёки изоляцияси шикастланган симлардан, қўлбола электр сақлагичлар ва талаб этиладиган миқдордаги пайвандлаш токи ўтишини таъминлаб бермайдиган симлардан фойдаланиш тақиқланади.

212. Пайвандлаш симларини пресслаш, пайвандлаш, қалайлаш йўли билан ёки махсус қискичлар ёрдамида бир-бирига улаш лозим. Электр симлари электрод ушлагичга, пайвандланаётган буюмга ва пайвандлаш аппаратага шайбаларни қўйиб болтлар билан маҳкамланган мисдан ясалган кабель учликлари ёрдамида уланиши лозим.

213. Пайвандлаш аппаратлари, тақсимловчи шчитлар ва бошқа ускуналарга ҳамда пайвандлаш ишлари олиб борилаётган жойга уланган симлар ишончли изоляцияланган ва керакли жойларда юқори ҳарорат таъсиридан, механик шикастланишлардан ва кимёвий таъсирлардан ҳимояланган бўлиши керак.

214. Электрпайвандлаш кабеллари (электр симлари) кислород ўтувчи қувурлардан камида 0,5 м масофада, ацетилен ва бошқа ёнувчи газлар қувурларидан эса камида 1 м масофада ўтган бўлиши лозим.

215. Қайтиш сими сифатида ишлатиладиган алоҳида элементларнинг ўзаро уланишлари жуда пухта (болтлар, струбциналар ёки қискичлар ёрдамида) бажарилиши керак.

216. Қайтиш сими сифатида ички темир йўллари, ноллаш ёки ерга улаш қурилмалари ҳамда биноларнинг металл конструкциялари, коммуникациялари ва технологик ускуналардан фойдаланиш тақиқланади. Пайвандлаш жараёни икки симдан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши зарур.

217. Ёнғин хавфи мавжуд бўлган бино ва иншоотларда электрпайвандлаш ишлари олиб борилаётганда пайвандланаётган буюмдан ток манбасигача ўтказилган қайтиш сими изоляцияланган бўлиши ҳамда унинг изоляциясининг сифати электрод ушлагичга уланган тўғри сим изоляциясининг сифатидан паст бўлиши лозим.

218. Қўлда пайвандлаш учун мўлжалланган электрод ушлагичлар пайвандлашда вақтинчалик узилишлар юзага келганда ёки устига темирли предметлар тушиб кетганда унинг қобиғи пайвандланаётган детал билан қисқа туташиб кетишига йўл қўймайдиган конструкцияга эга бўлиши лозим. Электрод ушлагичнинг дастаси ёнмайдиган диэлектрик ёки иссиқлик ўтказмайдиган материалдан ясалган бўлиши зарур.

219. Пайвандлаш учун қўлланиладиган электродлар пайвандлаш токининг номинал (белгиланган) миқдорига мувофиқ бўлиши лозим. Пайвандлаш жараёнида электродлар алмаштирилганда уларнинг қолдиқлари пайвандлаш ишлари бажариладиган жойда ўрнатиладиган махсус металл қутисига ташланиши керак.

220. Очиқ ҳавода ўрнатиладиган пайвандлаш генераторлари ва трансформаторлари ҳамда уларнинг барча ёрдамчи асбоб-ускуналари ёпиқ ёки ҳимояланган шаклда ишланган, захни ўтказмайдиган изоляцияга эга бўлиши ҳамда ёнмайдиган материаллардан қурилган навес остида ўрнатилиши лозим.

221. Пайвандлаш агрегати алоҳида қисмларининг (трансформаторлар, подшипниклар, чўткалар, иккиламчи занжир контактлари ва ш. к.) қизиш ҳарорати 75 °С дан юқори бўлмаслиги лозим.

222. Пайвандлаш қурилмаси ва юргизиш аппаратурасини кўздан кечириш ва тозалаш ишлари камида бир ойда бир марта ўтказилиши зарур.

223. Атом-водородли пайвандлаш учун мўлжалланган горелкада ёй таъминоти алоҳида трансформатордан олиниши лозим. Ёйни ҳар қандай турдаги ток регулятори орқали бевосита тақсимловчи тармоқдан таъминлашга йўл қўйилмайди.

224. Атом-водородли пайвандлашда занжир узилган ҳолатда горелкада кучланишни автоматик ўчириш ва водород узатишни тўхтатиш қурилмаси кўзда тутилган бўлиши лозим. Ёй ёниб турган вақтда горелкани қаровсиз қолдириш тақиқланади.

225. Нуқтали, чокли ва рельефли пайвандлаш ҳамда туташган жойларни пайвандлаш машиналаридан ёнувчи материал ва конструкцияларгача бўлган масофа кесими 50 мм<sup>2</sup> гача бўлган деталларни пайвандлашда камида 4 м, кесими 50 мм<sup>2</sup> дан ортиқ бўлганда — камида 6 м бўлиши керак.

#### **4-§. Ёнувчи суюқликлардан фойдаланиб кесиш ишларини бажаришда ёнгин хавфсизлиги талаблари**

226. Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишлари учун иш жойи электр пайвандлаш ишларида бўлгани каби ташкил этилади. Бунда энгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликни тўкиб юбориш мумкин эмаслигига ва улар тўғри сақланишига, кесиш ва ёнувчи суюқлик солинган кичик бакдан фойдаланилишига алоҳида эътибор қаратилиши лозим.

227. Бензин ёрдамида кесиш ишлари бажарилаётган жойда фақат бир смена эҳтиёжларига етадиган миқдордаги ёқилги сақланиши мумкин. Ёқилги оловли ишлар олиб борилаётган жойдан камида 10 м масофада соз ҳолатдаги, синмайдиган, зич ёпиладиган махсус идишда сақланиши зарур.

228. Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишлари учун таркибида бегона аралашмалар ва сув мавжуд бўлмаган ёнувчи суюқликдан фойдаланиш лозим. Ёқилги билан бак ҳажмининг  $\frac{3}{4}$  қисмидан ортиқ тўлдиришга йўл қўйилмайди.

229. Ёқилги солинадиган бак соз ва герметик зич ёпиладиган бўлиши лозим. Бакда манометр ҳамда бакдаги босим 5 атмосферадан ортиқ кўтарилиб кетишига йўл қўймайдиган сақловчи клапан бўлиши лозим. Сув ёрдамида 10 атмосфера босимида синалмаган, ёнувчи суюқликлар сиркиб чиқаётган ёки насоси носоз бўлган баклардан фойдаланиш тақиқланади.

230. Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишларини бошлашдан олдин ускунанинг барча қисмлари созлиги, шлангларнинг ниппелларга уланиш зичлиги, устидан бураладиган гайкаси ва қалпоқчалари соз ишлашини пухта текшириш лозим.

231. Иш жойида қўйилган ёнувчи суюқликни ўт олдириб, резакнинг тўғриловчи қисмини қиздириш тақиқланади.

232. Ёқилги солинган бак, кислород солинган баллонлардан ва очик аланга манбаларидан камида 5 м масофада ва кесувчининг иш жойидан эса

— камида 3 м масофада ўрнатилган бўлиши лозим. Бунда бакни иш жараёнида олов ва учкун тегмайдиган ҳолатда жойлаштириш лозим.

233. Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишларини олиб боришда қуйидагилар тақиқланади:

ёнувчи суюқлик солинган бакдаги ҳаво босими резакдаги кислороднинг ишчи босимидан юқори бўлган ҳолатда кесиш ишларини бажариш;

резакнинг буглаткичини тўқ қизил ранггача қиздириб юбориш ҳамда иш бажариш вақтида резакни тик ҳолатда, головкаси билан тепа томон илиб қўйиш;

резакка кислород ва ёнувчи суюқликни узатувчи шлангларни сиқиб қўйиш, бураб юбориш ёки буклаб қўйиш;

резакка бензин ёки керосин узатиш учун кислород шлангидан фойдаланиш.

#### **5-§. Ёнувчи суюқликлардан фойдаланиб кавшарлаш ишларини амалга оширишда ёнғин хавфсизлиги талаблари**

234. Кавшарлаш ишларини олиб боришда иш жойи ёнувчи материаллардан тозаланган, иш жойидан 5 м дан кам масофада жойлашган ёнувчи конструкциялар алангаланишдан темирли тўсиқлар билан ишончли химояланган ёки устига сув сепилган бўлиши лозим.

235. Кавшарлаш лампаларини соз ҳолатда сақлаш, бир ойда бир марта мустаҳкамлигини ва герметиклигини текшириш лозим. Бундан ташқари, камида бир йилда бир марта гидравлик босим остида синаш керак.

236. Ҳар бир лампа заводда ўтказилган гидравлик синов натижалари ва рухсат этилган ишчи босим акс эттирилган паспортга эга бўлиши лозим.

237. Кавшарлаш лампаларига ёнувчи суюқлик қуйиш ва уни ўт олдириш махсус ажратилган жойларда амалга оширилиши зарур.

238. Кавшарлаш лампасидан олов отилиб чиқишининг олдини олиш учун унга қуйиладиган ёнувчи суюқлик бегона аралашмалар ва сувдан тозаланган бўлиши лозим.

239. Кавшарлаш лампаси портлаб кетишининг олдини олиш учун қуйидагилар тақиқланади:

керосинда ишлайдиган лампалар учун ёқилғи сифатида бензин ёки бензин билан керосин аралашмасидан фойдаланиш;

лампа резервуаридаги босимни паспортида назарда тутилган босимдан ҳаво билан кўпайтириш;

лампага унинг ҳажмининг  $\frac{3}{4}$  қисмидан ортиқ миқдорда керосин қуйиш; насос ёрдамида дам урилаётган лампанинг суюқлиги билан горелкани қиздириш;

ёниб турган ёки ҳали совушга улгурмаган лампанинг ҳаво винтини ва ёқилғи қуйиш қопқоғини бураб чиқариш;

очиқ алангага яқин жойда лампани қисмларга ажратиш, таъмирлаш ҳамда унинг ичидан суюқликни тўкиш ёки ичига қуйиш.

240. Конструкцияси ёки безаклари ёнадиган бинолардаги музлаб қолган водопровод, канализация ва буғ қувурларини қиздириш учун кавшарлаш лампаларидан фойдаланиш тақиқланади.

### **6-§. Битумлар ва қатронларни эритишда ёнғин хавфсизлиги талаблари**

241. Битум ва қатронларни эритиш қозонларини янги қурилаётган иморатлар, ёнадиган бинолар ва қурилиш материалларидан камида 50 м масофада жойлашган махсус ажратилган жойларда ўрнатиш керак.

Қозонларни биноларнинг чордоқ хоналарига ҳамда қопламаларнинг устига (ёнмайдиган қопламалар бундан мустасно) ўрнатиш тақиқланади.

242. Ёнғингарчиликларидан ҳимоялаш ва қозонда алангаланган массани ўчириш учун ҳар бир қозон зич ёпиладиган ёнмайдиган қопқоқ билан таъминланиши, битум қайнаб кетганда ўт ёқиш камерасига тўкилишидан ҳимояловчи мослама билан жиҳозланиши лозим.

243. Қозонни ўрнатганда, унинг ўт ёқиш камераси устидаги чети қарама-қарши томондаги четидан 5-6 см га баландроқ бўлиши зарур.

244. Ишлар якунлангандан кейин қозонларнинг ўт ёқиш камераларидаги олов ўчирилиши ва устига сув сепилиши лозим.

245. Юзага келиши мумкин бўлган ёнғинни ўчириш мақсадида битум эритиш жойини ҳажми 0,5 м<sup>3</sup> га тенг бўлган қуруқ қумли қутилар, белкурлар ва кўпикли ўт ўчиргичлар билан таъминланиши зарур.

246. Кўчма қозонларни газ ёрдамида ишлатилганда, газбаллонларни шамоллатиладиган металл жавонларда иккитадан кўп бўлмаган миқдорда, қозондан камида 20 м масофада жойлаштириш керак.

Металл жавонлар доимо қулфланган ҳолатда туриши зарур.

### **8-боб. Ёнғин ўчириш, алоқа ва сигнализация воситаларидан фойдаланиш**

247. Янгидан қурилаётган транспорт воситаларини сақлаш, таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатиш учун мўлжалланган бино ва иншоотлар ёнғинга қарши автоматика воситалари билан, қолганлари эса ёнғин сигнализацияси билан жиҳозланиши зарур.

248. Ёнғинга қарши техникадан ёнғин ўчириш билан боғлиқ бўлмаган хўжалик, ишлаб чиқариш ва бошқа эҳтиёжлар учун фойдаланиш қатъиян ман этилади.

249. Ёнғинга қарши жўмрақлар ўрнатилган водопровод тармоғи талаб этиладиган босимни таъминлаши ва ёнғин ўчириш мақсадида зарурий миқдордаги сув ўтказиши лозим. Бинодаги ёнғинга қарши жўмрақлар сони 12 тадан ортиқ бўлганда, водопровод тармоғи камида иккита таъминловчи ман-

баларга уланган бўлиши лозим. Босим етарли даражада бўлмаганда водопровод тармоғида босим оширувчи насослар ўрнатилиши лозим. Улар ташқарига бевосита чиқиш йўлига эга бўлган хонада жойлаштирилади.

250. Ёнғин ўчириш гидрантлари жойлаштирилган водопровод тармоғи айланма, иккита сув таъминоти манбасига уланган бўлиши ҳамда босими сув устуни бўйича камида 10 м га тенг бўлиши лозим. Сув таъминоти манбаи битта бўлганда содир бўлган ёнғинни ўчириш мақсадида сув захирасини сақлаш учун ёнғинга қарши резервуарларини (камида иккита) ва насос станциясини ташкил қилиш лозим.

251. Ёнғин ўчириш резервуарлари, сув ҳавзалари, водопровод тармоғи ва гидрантлари, насос станциялари, ёнғин ўчириш спринклерли ва дренчерли қурилмалари устидан доимий техник кузатув ўрнатилган бўлиши ва уларнинг созлигини таъминлаши лозим.

252. Таъмирлаш ишлари олиб борилиши ёки водопровод тармоғи қисмларининг ўчирилиши, насос станциялари ишдан чиқиши, спринклерли ёки дренчерли ёнғин ўчириш қурилмаларининг носозлиги, ёнғинга қарши ҳавзаларидан сув сиркиб чиқиб кетаётганлиги тўғрисида ташкилот раҳбари зудлик билан ёнғиндан сақлаш хизматига хабар бериши лозим.

253. Ёнғин ўчириш насос станцияси хонасида ёнғинга қарши сув таъминотининг умумий чизмаси, объектнинг спринклерли ва дренчерли қурилмалари чизмаси ҳамда улардан фойдаланиш йўриқномаси осиб қўйилиши лозим. Ҳар бир зультинда ва босим оширувчи ёнғин ўчириш насосларида уларнинг вазифасини акс эттирувчи кўрсаткичлар бўлиши лозим.

254. Ёнғин насослари тармоқдаги босим тушиб кетганда автоматик равишда ёқилиши ёки объектни қўриқлаш постидан масофадан ёқилиши лозим.

255. Ички ёнғинга қарши водопроводнинг барча хоналардаги ёнғин ўчириш жўмрақларини пломбаланадиган жавонларга солинадиган энглар ва дастаклар билан жиҳозлаш лозим. Ёнғин энглари қурук, яхши ўраб қўйилган ва жўмракка ва дастакларга уланган бўлиши лозим.

256. Кўчма ёнғин ўчириш техникаси (ёнғин ўчириш автомобиллари, мотопомпалар) ва ёнғин ўчириш ускуналари мавжуд бўлганда улар доимо соз ҳолда бўлиши лозим. Уларни сақлаш учун махсус иситиладиган хона (ёнғин депоси, бокс) жиҳозланган бўлиши лозим.

Ёнғин ўчириш техникаси ва ёнғин ўчириш воситалари қаерда жойлашганлигини кўрсатиш учун белгиланган шаклдаги кўрсаткич белгилари қўлланилиши ва бинонинг ичида ҳамда ташқарисида кўзга кўринадиган жойларда 2 — 2,5 м баландликда ўрнатилиши лозим.

257. Цехлар, омборлар ва устахоналарда мавжуд бўлган ўт ўчиргичлар ва бошқа ёнғин ўчириш воситаларининг сақланиши ва ишлатишга доимо шайлиги устидан кундалик назорат қилиш ташкилот томонидан тайинланган масъул шахс томонидан амалга оширилади.

258. Ўт ўчиргичларни жойлаштириш, уларга хизмат кўрсатиш ва улардан фойдаланиш тартиби ишлаб чиқарувчи заводлар йўриқномалари асосида ишлаб чиқилиши ҳамда қуйидаги талабларга мувофиқ бўлиши лозим:

ҳаво ўтиб турмайдиган ва майдони 15 м<sup>2</sup> дан кам бўлган хоналарда таркибида галоидоуглеводородли бирикмалари бўлган моддалар билан тўлдирилган ўт ўчиргичлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди;

ҳимояланадиган хоналардан одамларни эвакуация қилиш йўлларида ўт ўчиргичларни ўрнатиш тақиқланади (ўт ўчиргичларни тоқчаларга ўрнатиш бундан мустасно);

ўт ўчиргичлар пол устида махсус тумбаларда ёки пол сатҳидан ўт ўчиргичнинг паст чеккасигача 1,5 м дан юқори бўлмаган баландликда ва эшик очилган ҳолатда унинг четидан 1,2 м дан кам бўлмаган масофада жойлаштирилган бўлиши керак;

ўт ўчиргичларни жойлаштириш учун мўлжалланган махсус тумба ёки жавоннинг конструкцияси ва ташқи кўриниши уларнинг ичида жойлаштирилган ўт ўчиргичнинг турини визуал равишда аниқлаш имконини бериши лозим;

ўт ўчиргич шундай жойлаштирилиши лозимки, унинг ташқи қобиғидаги йўриқнома ёзувлари яққол кўриниши шарт;

ташкilot майдонида очиқ ҳавода жойлаштирилган ўт ўчиргичлар учун жавончалар, айвон ва бостирмалар ташкил этилиши лозим;

иситилмайдиган хонада сақланадиган кўпикли ўт ўчиргичларни ҳаво ҳарорати минус даражасига тушиб қолган вазиятларда яқин атрофдаги иситиладиган хонага олиб ўтиш ва у ерга «Бу ерда ўт ўчиргичлар сақланаяпти» деган ёзувни илиб қўйиш керак. Ўт ўчиргичлар сақланган аввалги жойда эса, улар қаерга жойлаштирилганлигини кўрсатувчи оғоҳлантирувчи белгиларни ўрнатилиши шарт.

259. Ташкilotда ўрнатилган ўт ўчиргичлар камида ҳар 10 кунда бир марта ташқи кўриқдан ўтказилиши (манометрдаги босим кўрсатмаси ёки навбатдаги қайта зарядлаш муддати текширилади) ва ифлосланиб кетганда артиб қўйилиши лозим.

260. Углекислотали ўт ўчиргичлар объектларда ўрнатилганда 50 °С дан ортиқ қизиб кетиши ва қуёш нурларининг таъсиридан сақланиши лозим.

261. Фойдаланишга келган ҳар бир ўт ўчиргичга тартиб рақами берилди ва у оқ рангли бўёқ билан ўт ўчиргичнинг қобиғига ёзиб қўйилади.

262. Занглашнинг олдини олиш мақсадида ёнғин ўчириш асбобларининг темирли қисмларини мунтазам равишда тозалаш ва мойлаб туриш талаб этилади.

263. Ҳар бир қумли қути ёнида катта белкурак доимо мавжуд бўлиши лозим. Қумли қутиларнинг қопқоқлари зич ёпилиши ва қутилар устига «Ёнғин ўчириш учун қум» деб ёзиб қўйилган бўлиши зарур. Қутилардаги қумни доимо текшириб туриш, қум намиқиб ёки қумоқлашиб қолганда уни қуритиш ва элакдан ўтказиш зарур.

264. Кигиз ва асбестли матони қопқоқли металл ғилофларда сақлаш, мунтазам равишда қуритиш ва чангдан тозалаш (камида 3 ойда бир марта) керак.

265. Ишлаб чиқариш хоналарида (телефон аппаратларининг ёнида) яқин атрофдаги ёнғиндан сақлаш хизматининг ва ёнғин хавфсизлиги учун масъ-

ул шахснинг телефон рақамлари ёзилган маълумот ўрнатилган бўлиши лозим.

### **9-боб. Ёнгинларни бартараф қилишда ташкилотларда амалга ошириладиган ишлар**

266. Ёнгин юзага келганда ташкилот раҳбарияти ва масъул шахсларнинг барча ҳаракатлари биринчи навбатда одамлар хавфсизлигини ва уларни эвакуация қилинишини таъминлашга қаратилган бўлиши лозим.

267. Ёнгин ёки алангани кўриб қолган ҳар бир ходим куйидаги ҳаракатларни амалга ошириши зарур:

зудлик билан ёнгиндан сақлаш хизматига хабар бериш;

мавжуд бўлган ёнгин ўчириш воситалари (ўт ўчиргич, ички ёнгинга қарши жўмраги, стационар ёнгин ўчириш қурилмаси ва ш.к.) ёрдамида ёнгинни бартараф этишга киришиш;

ёнгин рўй берган жойга объект раҳбарини чақиртириш чораларини кўриш.

### **10-боб. Ёнгин хавфсизлиги қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик**

268. Мансабдор шахслар ва ходимлар томонидан ёнгин хавфсизлиги қоидаларини, шу жумладан мазкур Қоидалар талабларини бузиш (бажармаслик, талаб даражасида бажармаслик ёки бажаришдан бош тортиш) оқибати хусусиятига қараб Ўзбекистон Республикасининг амалдаги қонун ҳужжатларига мувофиқ интизомий, маъмурий ёки жиноий жавобгарликка тортилишига олиб келади.

### **11-боб. Яқуний қоида**

269. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Савдо-саноат палатаси, Электр энергетикада назорат бўйича давлат инспекцияси, Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Ер қарини геологик ўрганиш, саноатда, кончиликда ва коммунал-маиший секторда ишларнинг беҳатар олиб борилишини назорат қилиш давлат инспекцияси, Ўзбекистон нефть маҳсулотлари ва газдан фойдаланишни назорат қилиш давлат инспекцияси, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги билан келишилган.

*Меҳнат ва аҳолини ижтимоий  
муҳофаза қилиш вазири*

*А. АБДУХАКИМОВ*

*2015 йил 24 июль*

*«Давархитектқурилиш»  
қўмитаси раиси*

**Б. ЗАКИРОВ**

*2015 йил 24 июль*

*Савдо-саноат  
палатаси раиси*

**А. ШАЙХОВ**

*2015 йил 24 июль*

*«Ўздавэнергоназорат»  
инспекцияси бошлиғи*

**А. НИМАТУЛЛАЕВ**

*2015 йил 23 июль*

*«Саноатгеоконтехназорат»  
давлат инспекцияси бошлиғи*

**Б. ГУЛЯМОВ**

*2015 йил 23 июль*

*«Ўздавнефтгазинспекция»  
бошлиғи*

**Л. АКБАРХОДЖАЕВ**

*2015 йил 23 июль*

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари  
Федерацияси Кенгаши раиси*

**Т. НАРБАЕВА**

*2015 йил 23 июль*

*«Ўзстандарт» агентлиги  
бош директори*

**А. КУРБАНОВ**

*2015 йил 23 июль*

Транспорт воситаларини сақлаш,  
таъмирлаш ва уларга техник хизмат  
кўрсатиш объектлари учун ёнғин  
хавфсизлиги қоидаларига  
ИЛОВА

**Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг  
зарурий сонини аниқлаш бўйича  
НАМУНАВИЙ ТАРТИБ**

1. Барча ишлаб чиқариш, омбор, ёрдамчи ва маъмурий бино ва иншоотлар ҳамда алоҳида хоналар ва технологик қурилмалар ўт ўчиргичлар, ёнғин ўчириш жиҳозлари (сув сақлаш учун бочкалар, ёнғин челақлари, асбест матоси, қумли қутилар, ёнғинга қарши шчитлари ва стендлари) ва ёнғинга қарши анжомлар (узун дастали илгак, лом, болта, панжараларни кесиш қайчиси) билан таъминланган бўлиши лозим. Ушбу воситалар кичик алангаланишларни, дастлабки ривожланиш босқичдаги ёнғинларни кенгайишига йўл қўймаслик ва бартараф этишда ишлатилади.

2. Ташкилотларда кўпикли, суюқликли, углекислотали, углекислота-бромэтилли, аэрозолли ва кукунли ўт ўчиргичлардан, кигиз ва асбестли матолардан, қуритилган ва элакдан ўтказилган қумдан фойдаланиш тавсия этилади.

3. Кўпикли ва углекислота-бромэтилли ўт ўчиргичлар барча ёнувчи қаттиқ ва суюқ моддалар алангаланиши бошланаётган ёнғин ўчоқларини ўчириш учун мўлжалланган, оловни ўчирувчи моддаларга таъсир кўрсатиб, ёниш жараёнини кучайтирадиган ёки портлаш хавфини туғдирадиган моддалар бундан мустасно (масалан, ишқорли моддалар, алюминий, органик ва бошқа бирикмалар). Кучланиш остида турган электр ускуналаридаги ёнғинни ўчириш учун кўпикли ўт ўчиргичлардан фойдаланиш мумкин эмас. Кўпикли ўт ўчиргичларнинг бир тури бўлган ҳаво-кўпикли ўт ўчиргичлар (ОВП-5 ва ОВП-10) яхши намланмайдиган модда ва материалларнинг (пахта, момик ва ш. к.) кичик ёнғин ўчоқларини ўчиришга мўлжалланган. Суюқликли ўт ўчиргичларнинг заряди соф шаклдаги ёки сувда эритилган юзаки фаол моддалардан (намлантирувчилардан) иборат.

4. Углекислотали ўт ўчиргичлар (қўлда олиб юриладиган ОУ-2, ОУ-5, ОУ-8 ва ташиладиган ОУ-25, ОУ-80, ОУ-400) турли модда ва материалларнинг кичик ёнғинларини ҳамда 1000 V гача кучланиш остида бўлган электр қурилмаларидаги ёнғинларни ўчириш учун мўлжалланган. Ёниш жараёни ҳавосиз давом этадиган моддалар бундан мустасно.

Углекислотали ўт ўчиргичлар 10 kV гача кучланиш остида турган электр қурилмаларини ўчириш учун қўлланилиши мумкин.

5. Кукунли ўт ўчиргичлар еришқорли ва ишқорли металллар, нефть маҳсулотлари, эритувчилар, қаттиқ моддалар ва 1000 V дан ортиқ кучланиш остида бўлган электр қурилмаларидаги ёнғинларни ўчириш учун мўлжалланган.

Шунингдек, кукунли ўт ўчиргичлар қуйидаги классларга мансуб ёнувчи моддалар ва материалларнинг ёнғинини ўчириш учун мўлжалланган:

А класс — туташ билан бирга (ёғоч, пахта, газлама, қоғоз) ёнадиган каттик моддалар ёнғини;

В класс — ёнганда эрийдиган ва суюқ моддалар ёнғини;

С класс — газлар ёнғини;

Е класс — кучланиш остидаги электр қурилмалари ёнғини;

6. Ўлчамлари камида 1 x 1 м тенг бўлган кигиз ва асбестли матолар ҳавосиз ёнмайдиган моддалар аланга олганда кичик ёнғинларни ўчириш учун мўлжалланган. Енгил алангаланадиган суюқликлар ва ёнувчи суюқликлардан фойдаланиш ва сақлаш жойларида уларнинг ўлчамлари катталаштирилиши мумкин (2 x 1,5 м; 2 x 2 м).

7. Ишлаб чиқариш бинолари ва ташкилот майдонида ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини жойлаштириш учун махсус ёнғинга қарши шчитлар ўрнатилиши ва улар қуйидагилар билан жамланиши лозим: кукунли ўт ўчиргичлар — 2 дона, углекислотали ўт ўчиргич — 1 дона, кумли қути — 1 дона, кигиз ва асбестли мато — 1 дона, лом — 2 дона, узун дастали илгаклар — 3 дона, болталар — 2 дона. Ёнғинга қарши шчитлар хоналарда кўзга кўринадиган ва етиб бориш қулай бўлган жойларда, имкон қадар хонадан чиқиш жойларига яқинроқда ўрнатилиши лозим. Ташкилот майдонлари ёнғинга қарши шчитлар билан таъминланади (200 м<sup>2</sup> дан 400 м<sup>2</sup> гача майдонлар учун битта ёнғинга қарши шчит ҳисобидан).

8. Ёнғинга қарши шчит таркибидаги қум флюслар, карналлит, кальци-нацияланган сода ёки бошқа маҳаллий ёнмайдиган сочилувчан материаллар билан алмаштирилиши мумкин.

9. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг зарурий сони ҳар бир қават ва хона ҳамда очиқ қурилмалар этажеркалари бўйича алоҳида ҳисобланади.

Агар бир хонанинг ичида ёнғин хавфсизлиги бўйича турли бўлган ва бир-биридан ёнғинга қарши деворлар билан ажратилмаган бир нечта ишлаб чиқаришлар жойлашган бўлса, бундай хоналарнинг барчаси энг хавфли ишлаб чиқариш меъёрлари бўйича ёнғин анжомлари ва бошқа турдаги ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланади.

10. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг турлари ва сонини аниқлашда ёнувчи моддаларнинг физик-кимёвий ва алангаланиш хавфи бўйича хусусиятларини, уларнинг ёнғин ўчирувчи моддаларга таъсири ҳамда ишлаб чиқариш хоналарининг майдонлари ва очиқ майдонлар ва қурилмалар майдонларининг катта-кичиклигини ҳисобга олиш лозим.

11. Алоҳида ёнғин хавфи бор ишлаб чиқариш қурилмалари (бўяш камералари, тоблаш ванналари, синаш стендлари, деталларни ювиш ва мойсизлантириш қурилмалари, қуритиш камералари ва ш. к.) ҳар бири камида иккита ўт ўчиргич ёки битта стационар ёнғин ўчириш қурилмаси билан жиҳозланади.

12. Ҳар бир ишлаб чиқариш ва бошқа вазифа бажарувчи хонани бир турдаги ўт ўчиргичлар билан таъминлаш тавсия этилади.

13. Катта миқдорда енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ҳамда тез ёнадиган материаллар (каучук, резина ва ш. к.) мавжуд бўлган жойларда ОВП-У-250 ва ОВП-100 турдаги ўт ўчиргичларни ўрнатиш мақсадга мувофиқ.

14. Стационар ёнғин ўчириш қурилмалари билан жиҳозланган хоналар, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан жиҳозланиши лозим бўлган миқдорнинг 50 фоизи ҳисобида таъминланади.

15. Қимматбаҳо аппаратура ва ускуналар ўрнатилган жойларда ёнғинни ўчириш воситаларининг сони кўпайтирилиши мумкин.

16. Омборлар, ҳавозалар, толали материаллардан ясалган идишлар, маҳаллий шароитлардан келиб чиқиб, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари тўплами билан жиҳозланган ёнғинга қарши шчитлар билан таъминланади.

17. ГОСТ 12.4.009-83 «Объектларни ҳимоя қилиш учун ёнғин техникаси. Асосий турлари. Жойлаштириш ва хизмат кўрсатиш» талабларига мувофиқ, сув сақлаш учун мўлжалланган бочканинг ҳажми камида 0,2 м<sup>3</sup> га тенг бўлиши ҳамда челак билан бутланиши лозим. Қумли қутиларнинг ҳажми эса 0,5, 1 ва 3 м<sup>3</sup> га тенг бўлиши ва катта белкурак билан бутланиши лозим.

Қумли қутининг конструкцияси унинг ичидан қум олиш қулай бўлиши ва ичига сув кириб қолишига йўл бермаслиги лозим.

18. Қуйидаги жадвалда айтиб ўтилмаган хоналар учун ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини, ушбу жадвалда кўрсатилган бошқа хоналарга бўлгани каби, хоналарнинг ёнғин хавфига қараб қўллаш лозим.

**Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг  
МЕЪЁРЛАРИ**

Т/р	Хоналар, иншоотлар ва қурилмалар номлари	Ўлчов бирлиги	Ёнғинга қарши усқуналар ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг номлари ва сони						Изоҳ
			қўпикли ўт ўчиргичлар (сигими 10 литр)	углекислотали ёнғин ўчиргичлар (ОУ-5 турдаги)	қуқунли ўт ўчиргичлар (ОП-5 турдаги)	ҳажми 0,5 м <sup>2</sup> га тенг қумли қути ва белқурак	сигими 250 литрга тенг сув солинган бочка ва унга қўшимча 2 дона челак	кигиз ва асбестли мато (ўлчамлари 2 х 2 м)	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1.	Транспорт воситаларини сақлаш хоналари ва гаражлар	100 м <sup>2</sup>	1	-	1	1	-	1	
2.	Очиқ транспорт воситалари тўхтаб туриш жойи	100 м <sup>2</sup>	1	-	1	1	-	1	
3.	Бўяш, локлашва ш. к. цехлар	100 м <sup>2</sup>	1	-	1	-	-	-	Фақат бўяш камералари олдида ўрнатилади
4.	Автомобиллар цехлари	100 м <sup>2</sup>	1	-	-	1	-	-	
5.	Аккумулятор хоналари	Бир хона учун	1	1	1	1	-	-	
6.	Дизель дастгоҳлар	Бир дизель учун	2	2	1	-	-	-	
7.	Ёқилғи-тақсимловчи колонкалар	Бир колонка учун	1	-	1	1	-	1	
8.	Қозонхоналар а) қаттиқ ёқилғида ишловчи	Ҳар бир ўт ёқилғи камераси учун	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	1	-	
	б) суюқ ёқилғида ишловчи	Ҳар бир ўт ёқилғи камераси учун	1	-	1	-	1	-	
9.	Тақсимловчи электр қурилмалар	Ҳар бир хона учун	-	1	-	1	-	-	
10.	Очиқ электр подстанциялари	Ҳар бир аппарат учун	-	1	-	1	-	-	

Т/р	Хоналар, иншоотлар ва қурилмалар номлари	Ўлчов бирлиги	Ёнғинга қарши ускуналар ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг номлари ва сони						Изоҳ
			кўпикли ўт ўчиргичлар (сигими 10 литр)	углекислотали ёнғин ўчиргичлар (ОУ-5 турдаги)	кукунили ўт ўчиргичлар (ОП-5 турдаги)	ҳажми 0,5 м <sup>2</sup> га тенг қумли қути ва белкурак	сигими 250 литрга тенг сув солинган бочка ва унга қўшимча 2 дона челак	кигиз ва асбестли мато (ўлчамлари 2 x 2 м)	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11.	Газ пайвандлаш, электр-пайвандлаш, туноқчилик устахоналари ва цехлар	200 м <sup>2</sup>	-	-	1	1	-	-	
12.	Лабораториялар	150 м <sup>2</sup>	-	1*	-	1	-	-	
13.	Механик устахоналар	100 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	1	-	-	
14.	Дурадгорлик устахоналари	50 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	1	1	-	
15.	Ёғоч ва тахталарни қуритиш хонаси	Бир камера учун	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	1	-	
16.	Гулқоғоз цехлари	300 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	1	1	-	
17.	Ацетилен цехлари	Бир аппарат учун	1	1	1 (А, В, С, Е)	1	-	-	
18.	Ёнувчи толали материаллар омборлари	200 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	1	1	Водопровод мавжуд бўлмаганда сув солинган бочкалар ўрнатилади
19.	Кальций карбиди омборлари	100 м <sup>2</sup>	1	1	1	1	-	-	
20.	Сиқилган, суюлтирилган ва эритилган газлар солинган баллонлар омбори	200 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	-	-	
21.	Техник ускуналарнинг моддий омборлари	200 м <sup>2</sup>	1	-	1	-	-	-	
22.	Аланга олиш ҳарорати 40 °С гача бўлган енгил алангаланадиган суюқликлар сигимларини сақлаш омборлари	50 м <sup>2</sup>	1	-	1	2	-	-	Ҳар бир хона учун камида 2 дона ОВП турдаги ўт ўчиргич

Т/р	Хоналар, иншоотлар ва қурилмалар номлари	Ўлчов бирлиги	Ёнгинга қарши усқуналар ва ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг номлари ва сони						Изоҳ
			қўпикли ўт ўчиргичлар (сигими 10 литр)	углекислотали ёнгин ўчиргичлар (ОУ-5 турдаги)	қуқунли ўт ўчиргичлар (ОП-5 турдаги)	ҳажми 0,5 м <sup>2</sup> га тенг қумли қути ва белкурак	сигими 250 литрга тенг сув солинган бочка ва унга қўшимча 2 дона челак	кигиз ва асбестли мато (ўлчамлари 2 х 2 м)	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
23.	Аланга олиш ҳарорати 40 °С дан юқори бўлган ёнувчи суюқликлар сигимларини сақлаш омборлари	100 м <sup>2</sup>	1	1	1	-	-	-	
24.	Бочкаларга солинган нефть маҳсулотларини сақлаш омборлари	200 м <sup>2</sup>	2	1	1	-	-	-	Ҳар бир хона учун камида 2 дона ОВП турдаги ўт ўчиргич
25.	Бочкаларга солинган нефть маҳсулотларини сақлаш майдонлари	200 м <sup>2</sup>	1	-	1	-	1	-	Ҳар бир хона учун камида 1 дона ОВП турдаги ўт ўчиргич
26.	Компрессор хоналари	3 та компрессор учун	-	2	-	-	2	-	Ёки 3 та компрессор учун 2 дона ОХ-3 турдаги ўт ўчиргич
27.	Кимёвий моддалар омборлари	200 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	-	-	
28.	Идишларга солинган енгил алангаланадиган суюқликлар ва ёнувчи суюқликлар сақловчи ерости ёки ярим ерости омборлари	50 м <sup>2</sup>	1	-	1	1	-	-	
29.	Кислоталар омборлари	200 м <sup>2</sup>	-	-	1 (А, В, С, Е)	1	-	-	
30.	Чарм, резина, чарм маҳсулотлари, резина маҳсулотлари омборлари	200 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	1	1	-	
31.	Арраланган материаллар омборлари	300 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	1	-	Водопровод мавжуд бўлмаганда сув солинган бочкалар ўрнатилади

Т/р	Хоналар, иншоотлар ва қурилмалар номлари	Ўлчов бирлиги	Ёнгинга қарши ускуналар ва ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг номлари ва сони						Изоҳ
			кўпикли ўт ўчиргичлар (сигими 10 литр)	углекислотали ёнгин ўчиргичлар (ОУ-5 турдаги)	кукунли ўт ўчиргичлар (ОП-5 турдаги)	ҳажми 0,5 м <sup>2</sup> га тенг қумли қути ва белкурак	сигими 250 литрга тенг сув солинган бочка ва унга қўшимча 2 дона челак	кигиз ва асбестли мато (ўлчамлари 2 x 2 м)	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
32.	Ёғочдан ясалган идишлар омборлари	100 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	1	-	
33.	Тош кўмир омборлари	500 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	1	-	
34.	Штабелга тахланган ўтин омборлари	Ҳар бир штабел учун	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	1	-	
35.	Торф ва пистакўмир омборлари	500 м <sup>2</sup>	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	1	-	Торф қазиб олинadиган конлардаги торф омборлари ёнгин ўчиришнинг бирламчи воситалари билан таъминланади
36.	Хизмат хоналари: а) коридор тизимида	Кори-дор узунлиги 200 м	1	-	1 (А, В, С, Е)	-	-	-	Ҳар бир қават учун камида 2 дона ўт ўчиргич
	б) коридор тизими бўйича эмас, шу жумладан вестибюль ва зинакатакларда	200 м <sup>2</sup>	-	-	1 (А, В, С, Е)	-	-	-	Ҳар бир (алоҳида) хона учун камида 1 дона ўт ўчиргич

\* Қўшимча 1 дона хладонли ОХ-3 турдаги ўт ўчиргични ОУ-5 турдаги ўт ўчиргичга алмаштирилиши мумкин.