

БЕШИНЧИ БЎЛИМ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА
ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БЎЙРУҒИ

579 **Металларга совуқ ишлов беришда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2015 йил
11 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2726*

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъерий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги қарорларига мувофиқ **бюроман:**

1. Металларга совуқ ишлов беришда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

Вазир

А. АБДУҲАКИМОВ

Тошкент ш.,
2015 йил 15 октябрь,
43-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2015 йил 15 октябрдаги
43-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

Металларга совуқ ишлов беришда меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига, Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир

Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2015 й.

меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ҳамда 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги қарорларига мувофиқ, металлларга совуқ ишлов беришда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини белгилайди.

1-боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар металлларга совуқ ишлов бериш ишларини амалга оширувчи 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-сон қарори билан тасдиқланган Иш ўринларини меҳнат шароитлари ва асбоб-ускуналарнинг жароҳатлаш хавфлилиги юзасидан аттестациядан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низомга мувофиқ юритиладиган иш жойининг меҳнат шароитлари харитаси;

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

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

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

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

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-сон қарори билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

11. Бахтсиз ҳодиса ҳақида жабрланувчи ёки гувоҳ дарҳол бўлинма раҳбарига хабар бериши керак, у эса:

жабрланувчига зудлик билан биринчи ёрдам кўрсатиши ва уни тиббий-санитария қисмига ёки бошқа даволаш муассасасига етказишни ташкил этиши;

текшириш комиссияси иш бошланишига қадар иш жойидаги вазиятни ва жихозлар ҳолатини ҳодиса юз берган дақиқада қандай бўлса, шундайлигича (агар бу атрофдаги ходимлар ҳаёти, саломатлигига таҳлика солмаётган бўлса ва ҳалокатга олиб келмаса) сақлаб қолиши;

дарҳол ҳодиса тўғрисида иш берувчига ва касаба уюшмасига хабар қилиши лозим.

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

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

13. Ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини си-

новдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилади.

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

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

15. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 «Табиатни муҳофаза қилиш. Атмосфера. Саноат корхоналари зарарли моддаларининг йўл қўйиладиган чиқаришларини ўрнатиш қоидалари» бўйича хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ходимларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ ва холисона маълумотга эга бўлиши лозим.

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

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

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

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

19. Лавозим йўриқномаларига мувофиқ, хавфли моддалар билан бажариладиган ишларни, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, 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.

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

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

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

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

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

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

25. Жамоавий ҳимоя воситаларига қўйидагилар киради:

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 меъёрда сақлаш ва бошқалар);

шовқиндан, тебранишдан, электр ва статик тоқлар уришидан ҳамда қурилмалар юзасини юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари; механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

26. Ходимлар Машинасозлик ва металлга ишлов беришда махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 2108, 2010 йил 28 май) мувофиқ якка тартибдаги ҳимоя воситалари билан таъминлаши лозим.

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

28. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши шарт:

жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги;

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

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

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

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

6-§. Касбий танлов

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

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

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

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

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

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

35. Ходимларни ишлаб чиқариш жараёнида қатнашишга қўйиш олдидан қуйидагилар 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 ҳимоя воситалари созлиги;

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

8-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

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

37. Ташкилот раҳбарияти касаба уюшмаси 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.

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

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

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

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

9-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

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

43. Ташкилотнинг хоналари 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.

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

10-§. Ташкилот майдонларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

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

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

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

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

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

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

11-§. Бино ва иншоотларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

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

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

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

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

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

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

59. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда камида икки марта (баҳорги ва кузги мавсумда) ташкилот раҳбари тайинлаган комиссия томонидан техник кўриқдан ўтказилиши лозим. Техник кўриқ хулосалари аниқланган камчиликларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва

уларни амалга ошириш муддатлари кўрсатилган далолатномалар билан расмийлаштирилиши зарур.

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

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

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

12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

63. Иш жойларида, хоналарда ва ташкилот ҳудудида шовқин ва тебранишнинг даражаси СанҚваМ 0120-01 «Иш жойларида шовқиннинг йўл қўйилган даражасининг санитария меъёрлари», СанҚваМ 0122-01 «Иш жойларида умумий ва локал тебранишнинг санитария меъёрлари», ГОСТ 12.1.003-89 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-90 «Тебранма. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

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

деталларнинг зарбали ҳаракатларини зарбасиз ҳаракатларга, 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.

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

13-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимида қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

14-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

15-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

79. Ташкилот ҳудуди ва хоналарида ёритиш воситаларининг кўзни камаштиришидан сақлаш чоралари кўрилган бўлиши керак.

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

81. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 36 V дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак. Ускуналар ва иншоотларнинг ички сиртини ёритиш учун ишлатиладиган кўчма электр ёриткичларнинг кучланиши 12 V дан ошмаслиги керак.

82. Кўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали химоя копоқлари ва ме-

талл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёритқичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан электр ўтказгичлар қўлланилиши зарур.

83. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёритқичлари бўлиши керак.

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

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

16-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

17-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга қўйиладиган талаблар

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

91. Металларга совуқ ишлов бериш ишларини амалга оширишда атроф табиий муҳитнинг оқова сувлар ва бошқа чиқиндилар билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

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

18-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

93. Ходимларнинг иш вақти, шу жумладан қисқартирилган иш вақти,

дам олиш ва танаффуслар вақти ташкилот томонидан меҳнат тўғрисидаги қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланади.

3-боб. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

94. Иш жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Хавфсизликнинг умумий талаблари» ҳамда ГОСТ 12.3.025-80 «Кесиш билан металлларга ишлов бериш. Хавфсизлик талаблари»га мувофиқ ташкил этилиши керак.

95. Металлларга совуқ ишлов беришда заҳарли, яллиғлантирувчи ва тез алангаланадиган моддалар ишлатилса ёки ажралиб чиқса, алоҳида махсус жиҳозланган хоналарда ёки ишлаб чиқариш хоналарининг махсус ажратилган участкаларида, ишчиларни химоя қилиш воситалари ҳамда ёнғиндан химоя қилиш воситалари билан таъминланган ҳолда бажарилиши лозим.

96. Технологик жараёнларда оғирлиги 20 кг ортиқ бўлган ёки 25 м дан ошиқ масофага юкларни ташиш юк кўтариш транспорт воситалари ёки бошқа механизация воситалари ёрдамида бажарилиши лозим.

97. Йирик сериялаб ва кўплаб ишлаб чиқаришларда маҳсулотларни узлуксиз ташиш воситаларидан (транспортёр, конвейер, ролганг ва бошқа) фойдаланиш керак.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлигига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

108. 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.

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

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

111. Электр хавфсизлиги учун масъул ходим:
электр қурилмаларининг ишончли, тежамли ва хавфсиз ишлашини;
электр қурилмалари ва тармоқларида режали таъмирлаш ишлари ҳамда профилактик синовларнинг белгиланган муддатларда ўтказилишини;
электр энергияси сарфининг ҳисоби олиб борилишини;
химоя воситалари ва ёнғинга қарши жиҳозлар мавжудлиги ҳамда уларнинг ўз вақтида синовдан ўтказиб турилишини таъминлаши керак.

112. 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.

113. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр

ёриткичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан ҳимояланган бўлиши шарт.

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

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

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

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

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

кучланиши 380 V ва ундан юқори бўлган ўзгарувчан ток ҳамда 440 V ва ундан юқори бўлган ўзгармас токда ишловчи барча электр қурилмалари; номинал кучланиши 42 V дан юқори, лекин 380 V дан паст бўлган ўзгарувчан ток ва 110 V дан юқори, лекин 440 V дан паст ўзгармас токда ишловчи юқори хавfli ташқи қурилмалар.

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

120. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

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

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

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

4-§. Титан, магний ва уларнинг қотишмаларидан тайёрланган маҳсулотларга ишлов беришда хавфсизлик талаблари

124. Титан, магний ва уларнинг қотишмаларидан тайёрланган маҳсулот-

ларга алоҳида биноларда жойлаштирилган цех ва участкаларда ишлов бериш лозим.

125. Титан, магний ва уларнинг қотишмаларидан тайёрланган маҳсулотлар билан жилвирлаш, жилолаш ва бошқа шунга ўхшаш ишлов бериш ба-жариладиган цех ва участка биноларидаги жиҳозлар вақти-вақти билан, режа-графикка биноан магний ва титан чангларидан нам усулда тозалаш ва шамоллатиб туриш зарур.

126. Титан, магний ва уларнинг қотишмаларидан тайёрланган маҳсулотларга бир вақтда ишлов бериладиган цех ва участкаларда тановар ва деталларни индивидуал идишларда ташиш, уларга бўёқ билан «титан», «магний» деб ёзилган бўлиши зарур.

127. Титан, магний ва уларнинг қотишмаларидан тайёрланган маҳсулотларни силлиқлаш пайтида чангларни чанг ушлагичдан ювиб юбора оладиган микдорда совутиш суюқлиги берилиши керак. Совутиш суюқлигини узатиш ускунаси дастгоҳни ишга тушириш қурилмаси билан блокировкаланган бўлиши лозим.

128. Титан, магний ва уларнинг қотишмаларидан тайёрланган маҳсулотлар нитрат кислота билан ўзаро таъсирда бўлишига рухсат этилмайди.

129. Магнийдан тайёрланган маҳсулотларга ишлов беришда кесиш зонасини совутиш учун таркибида кислота ва сув мавжуд бўлмаган минерал ва ўсимлик ёғларидан фойдаланиш лозим.

130. Чуқур тешиқларни пармалаш ва йўниб кенгайтириш пайтида 80 фоизли сулфофрезол, 15 фоизли керосин ва 5 фоизли олеин кислотаси қўллаш рухсат этилади.

131. Кесиш, асбобни чархлаш ва кесиш зонасини совутиш режимлари чиқариб юборилаётган қириндиларнинг ҳарорати 200 °С дан ошмаслигини таъминлаш керак.

132. Магний қотишмаларидан ясалган деталларни силлиқлаш ва жилолаш учун таркибида учқун ҳосил қиладиган қўшилмалар бўлмаган жилвирлаш материалларидан фойдаланиш зарур.

133. Магний қотишмаларидан тайёрланган деталлар ишланадиган силлиқлаш дастгоҳларининг таглик ва қопламалари рангли металлдан ясалган бўлиши керак.

134. Магний қотишмаларидан тайёрланган маҳсулотларга ишлов бериш учун мўлжалланган жилвирлаш-чархлаш, силлиқлаш ва жилолаш дастгоҳларида асбобларни чархлаш ва қора металлдан ясалган деталларга ишлов беришга рухсат этилмайди.

5-§. Бериллий ва унинг қотишмаларидан тайёрланган маҳсулотларга ишлов беришда хавфсизлик талаблари

135. Бериллий ва унинг қотишмаларига механик ишлов бериш, бошқа ишлаб чиқариш биноларидан ажратилган, бир қаватли биноларда жойлашган цехларда амалга оширилиши лозим.

136. Бериллий ва унинг қотишмаларидан тайёрланган маҳсулотга ишлов бериш учун мўлжалланган ускуналар маҳаллий сўриш вентиляция қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

137. Бериллий ва унинг қотишмаларидан тайёрланган маҳсулотларни силлиқлаш фақат нам усулда бажарилиши ҳамда хоналар мунтазам равишда намлаб тозаланиши керак.

138. Бериллий билан ифлосланган саноат оқова сувлари тозаланиши (тиндириш, кимёвий тозалаш ва ҳоказолар), шундан сўнг ундан айланма циклда фойдаланиш зарур.

139. Таркибида бериллий бўлган чиқиндилар йиғиштирилиши ва қайта ишлашга жўнатилиши керак.

6-§. Бошланғич материал, ярим тайёр материалларга бўлган хавфсизлик талаблари

140. Металларга совуқ ишлов бериш жараёнларида техник ҳужжатларга эга бўлган материал ва моддалар қўлланиши ҳамда улар ходимларга зарарли таъсир қилмаслиги лозим.

141. Ишлаб чиқариш жараёнларида ёнғин келтириб чиқариш хавфи бўлмаган суюқлик ва материаллардан фойдаланиш зарур.

7-§. Тайёр маҳсулотларни сақлаш ва ташишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

142. Материаллар махсус ажратилган хоналарда ёки цехнинг махсус участкаларида сақланиши керак.

143. Материалларни сақлашга мўлжалланган омборларнинг жойлашиши ишлаб чиқариш жараёни йўналишига мос бўлиши лозим.

144. Омбор майдони технологик жараёнларини узлуксиз бир маромда таъминлайдиган материал ва тайёр маҳсулотлар захираси сифимига мос бўлиши керак.

145. Хавфли, захарли, канцероген модда ва материалларни ташиш ва сақлашда атроф муҳитни зарарлашга йўл қўймайдиган чора-тадбирлар кўриш зарур.

146. Омборга келадиган барча кимёвий моддаларга махсус карточкалар тутилиши, уларда портлаш ва ёнғинга бўлган хавфли хоссалари ва уларни бехатар сақлаш шароитлари белгиланиши лозим.

147. Мойлаш-совутиш суюқликларини жойлаштиришга мўлжалланган омборлар марказлаштирилган усулда ГОСТ 12.4.021-75 «Вентиляцияли тизимлар. Умумий талаблар» ва ҚМҚ 2.04.05-97 «Ҳавони мўътадиллаш, иситиш ва шамоллатиш» талабларига мувофиқ ясалган сўриш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

148. Чархлаш тошлари сақланадиган стеллаж, ячейка ва қутилар тахта ёки бошқа юмшоқ материаллар билан қопланган бўлиши керак.

149. Жилвирлаш ва элбордан ясалган асбоблар вертикал ҳолатда, урилиш ва силкинишларсиз, юмшоқ материал билан қопланган ва пайраҳа (ёғоч қириндиси) солинган ёстикча тўшалган аравачаларда ташилиши керак.

150. Юкларни ортиш ва тушириш ҳамда ташиш ишлари Юк ортиш ва тушириш ишларидаги хавфсизлик қоидаларига (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

151. Барча турдаги конвейерлар конструкцияси ва уларнинг жойлаштирилиши ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

152. Осма конвейерлар остига тутиб қолувчи қурилмалар ва тўрлар ўрнатилиши керак. Полга ўрнатилган узун конвейерлар ҳар 25 м дан кейин панжарали ўтиш кўприкчалари билан жиҳозланиши керак.

153. Шамоллатилмайдиган биноларга автомашина ва автоюклагичларнинг киришига йўл қўйилмайди. Шунингдек, юк кўтариш ва ташиш воситалари ишлаётганда юк тушиб кетиш эҳтимоли бўлган ҳудудларда бегона шахслар ва транспорт воситаларининг бўлишига рухсат этилмайди.

154. Жуда оғир ва бесўнақай юклар, уларнинг ўлчамлари цехнинг ўтиш жойлари (йўллари) эни ўлчамига яқин бўлса, асосий иш жараёнидан кейин, наряд-рухсатнома асосида бажарилиши керак.

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

1-§. Умумий талаблар

155. Ишлаб чиқариш ускунаси фойдаланиш даврида ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш ускунаси. Умумий хавфсизлик талаблари», ГОСТ 12.2.009-99 «Металлга ишлов бериш дастгоҳлари. Умумий хавфсизлик талаблари», ГОСТ 12.2.049-80 «Ишлаб чиқариш ускунаси. Умумий эргономик талаблар», ГОСТ 12.2.062-81 «Ишлаб чиқариш ускунаси. Химоя тўсиқлари. Умумий хавфсизлик талаблари», ГОСТ 12.2.064-81 «Ишлаб чиқариш ускунасини бошқариш органлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

156. Асосий ва ёрдамчи ускунани тегишли техник ҳисобларга эга бўлган пойдевор ва асосларга ўрнатиш, мослаш ва ишончли тарзда маҳкамлаш керак.

157. Ускунани монтаж қилиш ишлаб чиқарувчи завод лойиҳаси ва йўриқномасига мос ҳолда бажарилиши зарур.

158. Ускунани монтаж қилиш пайтида лойиҳани ишлаб чиққан ташкилотнинг рухсатисиз чизмаларга ўзгартириш киритиш ёки ундан четга чиқишга рухсат этилмайди.

159. Ускунани демонтаж қилиш вақтида унинг электр юритмаси электр токидан узиб қўйилиши, юритма тасмалари ечиб олиниши, ишга тушириш қурилмаларига эса «Ишга туширилмасин — одамлар ишляпти!» деб ёзилган плакатлар осиб қўйилиши лозим.

160. Ускунани электр тармоққа улаш ва ишга тушириш фақат ҳамма химоя ва сақлаш қурилмалари ўз жойига ўрнатилгандан кейин масъул ходим рухсати билан амалга оширилади.

161. Яроқсиз ускунада ишлаш мумкин эмас. Узоқ вақт ишлатилмаган ва яроқсиз ускуна барча энергия элтгич ва технологик қувурўтказгичлардан (электр кучланиши, сиқилган ҳаво ва хоказолар) узиб қўйилиши лозим.

2-§. Сақловчи ва блокировкаловчи қурилмаларга бўлган хавфсизлик талаблари

162. Дастгоҳларнинг деталлари синмаслиги ва хизмат кўрсатувчи ходимларга жароҳат етказмаслиги учун дастгоҳлар ортиқча юкланишдан сақловчи қурилмага эга бўлиши лозим.

163. Дастгоҳларнинг жиҳозлари ўз-ўзидан пастга тушиб кетишини олдини олувчи қурилмаларга эга бўлиш лозим.

164. Механизациялашган ёки автоматлашган усулда маҳкамланадиган дастгоҳларда ишлов бериш жараёни фақат деталь маҳкамланиб бўлгандан сўнг ишга тушишини таъминлайдиган блокировка қурилмаси бўлиши лозим.

165. Автомат ва ярим автоматлар, уларда ишлов бериш ҳудуди очик ҳолатда иш бажарилганда жароҳатланиш юз бермаслиги учун блокировка тузилмасига эга бўлиши, улар автоматик иш цикли химоя қурилмаси фақат ёпиқ бўлганда ишга тушишини таъминлаши лозим.

166. Дастгоҳларда операциялар бажарилаётган вақтда деталь ёки асбоб айланиши туфайли жароҳатланиш мумкин бўлса, дастгоҳларда шпиндел ўчирилган заҳоти уни автоматик тарзда тўхтатадиган қурилма бўлиши керак.

167. Дастгоҳни созлаш пайтида сақловчи блокировка қурилмаларини ўчириш имконияти кўзда тутилиши керак.

168. Узоқдан туриб ёки автоматик тарзда ишга тушириладиган ускунада огоҳлантирувчи «Эҳтиёт бўлинг, автоматик тарзда юргизилади!» деган белги ва ёзувлари бўлиши лозим.

3-§. Бошқариш органларига бўлган хавфсизлик талаблари

169. Бошқариш органлари ва ахборот акс эттириш воситалари уларнинг иш вазифасига, аҳамияти ва тез-тез қўлланишига кўра жойлашиши ва ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш ускунаси. Умумий хавфсизлик талаблари», ГОСТ 12.2.064-81 «Ишлаб чиқариш ускунасини бошқариш органлари. Умумий хавфсизлик талаблари», ГОСТ 12.4.026-76 «Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгилари»га мувофиқ бўлиши ҳамда ускунани енгил бошқарилишини таъминлаши, хизмат кўрсатувчи ходимларнинг иш ўрнидан бемалол кўриниши лозим.

170. Бошқариш органларининг иш вазифаси ГОСТ 12.4.040-78 «Ишлаб

чиқариш ускунасининг бошқариш органлари. Белгиланиши. Умумий талаблар»га асосан ёзувлар ёки белгилар билан кўрсатилиши керак.

171. Ускуна шошилинич тўхтатилиши учун қулай жойларда, доимий иш ўрни ҳудудида ёки тез-тез хизмат кўрсатиладиган хавфли узел яқинида жойлашган «Тўхтатиш» тугмаси билан жиҳозланиши керак.

172. Хавф соладиган ускуна қисми оператор кўриш доирасидан ташқарида, хавфли иш органлари ҳудудида жойлашган бўлса қўшимча авариявий ўчириш қурилмалари билан жиҳозланиши керак.

173. Авариявий ўчиргич ва тугмалар конструкцияси ва жойлашиши улардан ҳар хил иш вазиятларидан фойдаланиш имконини таъминлаши лозим.

174. Ускунани авариявий ўчириш қурилмаси энг катта қувватли двигателни номинал кучланишдаги бошланғич юргизиш токига ва бошқа ҳамма истеъмолчиларнинг номинал токлари йиғиндисига мос бўлган максимал юкланишга мўлжалланган бўлиши лозим.

175. Ускунанинг авариявий ўчириш қурилмаси, иш пайтида танаффус юз берганда аварияга ёки хизмат кўрсатувчи ходимларни жароҳатланишга олиб келиши мумкин бўлган қурилмаларни ўчирмаслиги лозим.

176. Ускунани авариявий ўчириш қурилмасини бошланғич ҳолатига қайтариш қурилмаси ускунани ишга тушириб юбормаслиги лозим.

177. Ишга тушириш қурилмаларининг конструкцияси ва ҳолати (тугма, ричаг ва ҳоказо) ускунани тез, ишончли тарзда юргизилиши ва ўчирилишини таъминлаши ҳамда уларнинг ўз-ўзидан ишлаб кетишига йўл қўймаслиги лозим.

178. Қўл билан бошқариш органлари (шу жумладан электр бошқарув пултларида жойлашган) шундай ясалган ва жойлашган бўлиши керакки, улардан фойдаланиш қулай бўлиши, қўлларни қисиб қолиш ёки бошқа бошқариш органлари ва дастгоҳ қисмларига тикилиб қолиш ҳолларига олиб келмаслиги ҳамда тасодифан бошқариш органларини ишлатилишига йўл қўймаслиги керак.

179. Бир нечта ходимлар хизмат кўрсатадиган ускунанинг бошқариш органлари, ҳаракатларнинг зарурий кетма-кетлигини таъминлайдиган блокировка қурилмасига эга бўлиши лозим.

180. Блокировка қурилмаларини қўлламасликка техник жиҳатдан асослар бўлган ҳолларда бошқариш органлари ёнига огоҳлантириш ёзувлари ва белгилари ўрнатилиши керак.

181. Мураккаб ва хавфли ускунанинг (темирчилик-пресслаш, автомат линия ва ҳоказо) бошқарув органлари унда ростлаш ишларини ўтказиш ва бегона шахслар ишлашига йўл қўймаслик учун қулфлар ёки пломбалар билан таъминланган эшикчалари ёпиқ бўлиши лозим.

4-§. Мойлаш, гидравлик ва пневматик юритмалар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

182. Дастгоҳлар марказий мойлаш тизими билан жиҳозланган бўлиши

керак. Мой тўлдирилган идишлар дастгоҳ бўялган рангдан кескин фарқ қилувчи рангга бўялиши лозим.

183. Мойлаш қурилмаларининг конструкцияси муфта ва тормоз ускуналарининг фриクション юзаларига мой тушишига йўл қўймаслиги зарур.

184. Дастгоҳга ўрнатилган мой, мойларни совутиш суюқлиги ва технологик жараёнда ишлатиладиган суюқликлар атмосфера билан туташган бўлиши ва уларга сув, қиринди ва чанг тушишига йўл қўймаслик учун қопқоқлар билан зич ёпилиши лозим.

185. Мой тўлдирилган идишларни тозалашда, ювиш ва зарарсизлантириш ишлари технологик суюқликлар ҳар бир алмаштирилишидан олдин амалга оширилиши керак.

186. Дастгоҳ юзаларидан қириндиларни қўл билан олиб ташлаш учун ишловчилар махсус супиргич ва илгаклар билан таъминланиши керак. Илгакларнинг дасталари силлиқ, қулоқчаларсиз бўлиши керак. Қўлга қиринди жароҳат етказмаслиги учун илгак химоя экрани билан жихозланиши лозим.

187. Қириндини фақат тўхтатилган дастгоҳдан ва химоя кўзойнаги тақилганда олиб ташлашга рухсат этилади.

188. Дастгоҳнинг йиғув бирликлари, улар ортиш (тушириш), ташиш ва сақлаш вақтида ўз-ўзидан ҳаракатланиши мумкин бўлса ҳамда бу пайтда хавфли вазиятлар юзага келса, уларни муайян ҳолатда маҳкамлаш учун қурилмаларга эга бўлишлари керак.

5-§. Токарлик дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

189. Диаметри 630 мм гача бўлган тановарларга ишлов бериш учун мўлжалланган универсал дастгоҳларда ишлов бериш зонаси химоя қурилмаси (экран) билан тўсилиши лозим. Ишлов бериш зонасининг иш ўрнига қарама-қарши тарафига ҳам экран қўйилиши керак.

190. Тановарларга ишлов беришда қирқиш тезлиги 5 м/с дан ортиқ бўлган дастгоҳ-автомат ва ярим автоматлардаги кузатиш дарчасининг ички томонига диаметри камида 5 мм бўлган пўлат таёқчалардан ясалган панжара ўрнатилиши лозим. Панжара катагига ички чизилган доиранинг диаметри 60 мм дан ошмаслиги керак. Пўлат таёқчалар кесишган жойлар пайвандлаш ёрдамида уланиш лозим.

191. Универсал токарлик ва токарлик-револвер дастгоҳларининг қисиш патронлари, зарур бўлганда тановарларни ўрнатиш ва олиш пайтида осон суриладиган, дастгоҳларнинг технологик имкониятларини чеклаб қўймайдиган тўсиқларга эга бўлиши зарур.

192. Токарлик карусел дастгоҳларидаги планшайба дастгоҳга хизмат кўрсатишни қийинлаштирайдиган тўсиққа эга бўлиши лозим.

193. Планшайба устки текислиги пол сатҳидан 0,7 м дан кўп баландликда жойлашган бўлса, у яхлит, силжитиш мумкин бўлган, планшайба те-

кислиги сатҳидан 50 — 100 мм дан баланд бўлган тўсиққа ва олинадиган қўшимча шчитларга эга бўлиши керак.

194. Карусел дастгоҳларнинг планшайбаларида айланаётган планшайбадан қисиш қурилмалари учиб чиқиб кетишига йўл қўймайдиган чекловчи қурилма кўзда тутилиши лозим.

195. Йирик габаритли деталларнинг ички юзаларига ишлов бериш жараёнини беҳатар кузатиш учун карусел дастгоҳлар махсус майдончалар билан жиҳозланиши керак.

196. Токарлик дастгоҳларининг юриш валик ва винтлари махсус тўсиқлар билан беркитилиши лозим.

197. Кесувчи асбоб минимал чиқиш билан ўрнатилиши зарур. Кесувчи асбобни баландлик бўйича ўрнатиш учун турли қалинликдаги тагликлар тўпламидан фойдаланиш зарур, тагликлар эни ва узунлиги бўйича кескичнинг таянч қисмидан кичик бўлмаслиги керак. Кескич бутун юза текислиги бўйича камида иккита болт ёрдамида маҳкамланиши керак.

198. Кесишида тасма шаклида чиқаётган қириндидан жароҳатланишни олдини олиш учун қириндини майдалайдиган мослама қўлланилиши зарур.

199. Мўрт материалларга ишлов бериш пайтида ва майда пўлат қириндилар пайдо бўлганда қиринди махсус идишлардан фойдаланган ҳолда чиқариб ташланиши лозим.

6-§. Пармалаш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

200. Пармалаш дастгоҳларининг асосий юритмаси қуввати 4 кВ гача ва шпинделининг айланиш частотаси 3000 айл/мин гача бўлган дастгоҳларда шпинделнинг тўхташ вақти 3 сек ошмаслиги лозим.

201. Асосий юритмасининг қуввати 4 кВ дан кўп ва шпинделининг айланиш частотаси 2000 айл/мин гача бўлган дастгоҳларда шпинделнинг тўхташ вақти 5 сек дан ошмаслиги керак.

202. Дастурли бошқарув дастгоҳларида асбоб шпинделга автоматик тарзда ўрнатилиши ва маҳкамланиши керак.

203. Умумий станинага ўрнатилган, шпинделлари индивидуал юритма ва умумий кириш улаб-ўчиргичга эга бўлган кўп шпинделли пармалаш дастгоҳларида ҳар бир шпинделни ишга тушириш ва ўчириш қурилмалари ҳамда ихтиёрий иш ўрнидан ҳамма дастгоҳларни бир вақтда ўчириш учун авариявий улаб-узгичлар кўзда тутилиши лозим.

204. Ишлатилмайдиган шпинделлар ўчириб қўйилиши керак.

205. Дастгоҳнинг шпинделини бошланғич ҳолатига қайтариш қурилмаси (посанги ёки пружина) унинг бутун юриш узунлиги бўйлаб сурилишини таъминлаши керак.

206. Деталларга тешик пармалаш пайтида қўзғалмас ёки дастаки қисиш мосламаларидан фойдаланиш зарур. Детални бевосита қўлда ушлаб ишлаш мумкин эмас.

207. Дастгоҳни маҳкамлаш мосламалари асбобни ишончли тарзда қисилишини, аниқ марказлаштирилишини таъминлаши зарур.

208. Вертикал пармалаш ва радиал пармалаш дастгоҳлари траверси, хартум, кронштейнларнинг ўз-ўзидан пастга тушишига йўл қўймайдиган қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.

7-§. Йўниб кенгайтириш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

209. Горизонтал йўниб кенгайтириш дастгоҳларининг шпинделларидаги шпонка пази шпинделнинг биринчи ён томонига етмаслиги ёки унинг ён томонидан чиққан жойи ёпилиши керак.

210. Асбобни маҳкамлаш учун ишлатиладиган винт ва бошқа элементлар шпиндел перифериясидан чиқиб турмаслиги керак. Агар бу талабни бажариш имкони бўлмаса, хавф тугдирувчи юза ҳимоя қурилмаси билан ёпилиши лозим.

211. Дастурли бошқариш дастгоҳларида асбоб шпинделга автоматик усулда ўрнатилиши ва маҳкамланиши керак.

212. Шпиндел (асбобсиз) ўчирилгандан сўнг унинг тўхташ вақти 6 с дан ошмаслиги зарур.

213. Универсал консолли фрезалаш дастгоҳларда, шунингдек хоч шаклдаги столли дастгоҳларда ҳам ишлов бериш зонаси ҳимоя қурилмаси (экран) билан тўсилиши лозим.

214. Баландлиги 2,5 м дан кўп бўлмаган горизонтал фрезалаш дастгоҳларида шпинделнинг орқа қисми билан асбобни маҳкамлайдиган винтнинг чиқиб турган учи биргаликда, шунингдек фрезалаш мосламасининг туткичдан чиқиб турган учи ҳам тез олинадиган кожух билан тўсилиши зарур.

215. Фрезалаш дастгоҳларининг узатиш вали, кардан бирикмаси, шпиндел ва шомполларини чиқиб турган орқа учлари тўсилиши керак.

216. Универсал консолли фрезалаш ва хоч шаклдаги столли (стол эни 63 мм гача) дастгоҳларда шпиндел (асбобсиз) ўчирилгандан сўнг унинг тўхташ вақти 6 с дан ошмаслиги лозим.

217. Консолли фрезалаш дастгоҳларининг конструкцияси консол ва станина оралиғидаги ҳудуддан қириндини қулай ва хавфсиз олиб ташланишини ёки ушбу ҳудудга қиринди тушмаслиги учун беркитилишини кўзда тутиши керак.

218. Нусха кўчириш пармалаш-фрезалаш ва фрезалаш дастгоҳларининг пармалаш ва фрезалаш кареткасани берилган вазиятда ўчириб қўйиш учун охириги улаб-узгичлар бўлиши зарур.

219. Фрезаларни ўрнатиш ва олиш пайтида қўл кесилиб кетишига йўл қўймайдиган махсус мосламалар қўлланилиши керак.

8-§. Тишга ишлов бериш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

220. Тиш силлиқлаш дастгоҳларидаги жилвирлаш чархтошларининг химоя кожухлари ГОСТ 12.3.028-82 «Элбордан ясалган асбоблар ва жилвирлаш билан ишлов бериш жараёнлари. Хавфсизлик талаблари»га жавоб бериши керак.

221. Ишлов бериладиган маҳсулот диаметри 1250 мм гача бўлганда, дастгоҳларда ишлов бериш ҳудудини тўсадиган химоя қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

222. Дастгоҳларда тановарга ишлов бериш цикли тугагандан сўнг асбоб ва кинематик занжир элементларининг ҳаракати автоматик тарзда ўчирилиши кўзда тутилиши керак.

9-§. Кесиб тушириш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

223. Доиравий аррали кесиб тушириш дастгоҳи аррасининг иш бажармайдиган қисми тўсилган бўлиши лозим.

224. Доиравий аррали кесиб тушириш дастгоҳлари олд томондан четга суриладиган, кўтариладиган ёки олинадиган, кесиш пайтида учиб чиқадиган қириндидан ходимни химоя қиладиган экран билан тўсилиши керак.

225. Дастгоҳга тешигининг диаметри вал диаметридан катта бўлган арра дискини ўрнатиш, шунингдек кичрайтириш учун қўшимча ҳалқа қўллаш мумкин эмас.

226. Тасмали кесиб тушириш дастгоҳининг кесиш полотносида бутун узунлиги бўйлаб дастгоҳни ишга тушириш қурилмаси билан блокировка қилинган тўсиқ бўлиши керак.

227. Арра тасмасининг қирқиш жойидаги ҳаракати тепадан пастга қараб йўналган бўлиши зарур.

228. Тасмали арранинг полотноси жилвирланган бўлиши ва ёриқ, қаварик, кўндаланг, эгри, орқа қирраси букик, занглаш қаваклари бўлмаслиги лозим.

229. Тасмали кесиб тушириш дастгоҳлари тўхташ ва кесиш полотноси узилган пайтда у жароҳат етказишга йўл қўймайдиган қурилмалар билан ўрнатилиши керак.

230. Тасмали кесиб тушириш дастгоҳларига кесиш полотносини пайвандлаш учун қўйиладиган қурилмалар учқун сачраб чиқишидан тўсилиши лозим.

231. Жилвирли кесиб тушириш дастгоҳларининг қирқиш доиралари ГОСТ 12.3.028-82 «Элбордан ясалган асбоблар ва жилвирлаш билан ишлов бериш жараёнлари. Хавфсизлик талаблари»га жавоб берадиган химоя кожухлари билан тўсилиши керак. Кожухларнинг ташқи ён тарафида қулай олинадиган ёки очиладиган, иш ҳолатида эса ишончли тарзда маҳкамландиган қопқоқлар бўлиши лозим.

232. Чанг олгич ва ундан сўриш қурилмасига уланган ҳаво ўтказгичларда чўғ металл зарралари чанг олгич ва ҳаво ўтказгичларнинг ички юзаларига сачраганда пайдо бўладиган қурумларни қулай тозалаш имконияти кўзда тутилиши керак.

233. Сўрувчи қурилмада матоли филтрлар қўлланилса мато оловга чидамли бўлиши ёки қурилмагача бўлган сўриш худудида учқун ушлагич ўрнатилиши лозим.

234. Жилвирли кесиб тушириш дастгоҳлари техник жиҳатдан зарурият бўлса, алоҳида сўриш қурилмаси билан жиҳозланиши зарур.

235. Асбобнинг ҳаракатланиш йўналиши унинг химоя кожухида кўрсаткич билан жиҳозланиши керак.

236. Тасмали ёки доирали арраларда қирқилаётган материални узатилиши унинг қўзғалмас ҳолатини таъминлайдиган ва жароҳатланишга имкон бермайдиган махсус мосламалар ёрдамида амалга оширилиши керак.

237. Доирали арраларни чархлаш пайтида барча тишларнинг учи арра айланиш ўқига нисбатан бир хил масофада бўлиши сақланиши лозим, тишлар орасидаги ўйиқлар доирасимон шаклга эга бўлиши лозим.

238. Ишга ярқисиз ёки синиқ дискли арралардан фойдаланишга рухсат этилмайди.

239. Дастгоҳ ишлаётган пайтда жароҳатланишга йўл қўймаслик учун дискли арра ёки жилвирли кесиб доирасининг айланиш текислигида туриш, диск айланаётган вақтда сегментларидан қириндини суриб чиқариш, шунингдек тановарнинг кесилаётган учини тутиб туриш мумкин эмас.

10-§. Жилвирлаб ишлов бериш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

240. Жилвирлаш дастгоҳларининг ишлов бериш зонаси ва жилвирлаш тошлари ҳамда химоя қурилмасининг деворлари қалинлиги ва маҳкамлаш конструкцияси, чархтош синган вазиятда қурилманинг бутунлиги ва ходимлар хавфсизлигини таъминлаш ГОСТ 12.3.028-82 «Элбордан ясалган асбоблар ва жилвирлаш билан ишлов бериш жараёнлари. Хавфсизлик талаблари»га мувофиқ амалга оширилиши керак.

241. Доираси 60 м/с ва ундан юқори тезликда ишлайдиган силлиқлаш дастгоҳларида ишлов бериш зонасининг ишловчига қараган тарафи тўсик билан тўлиқ ёпилиши лозим.

242. Дастгоҳларда силлиқлаш тошининг айланиш частотаси ўзгарувчан бўлса, дастгоҳнинг иш тезлиги унга ўрнатилган чархтош учун рухсат бериладиган тезликдан ошиб кетишига йўл қўймайдиган қурилма кўзда тутилиши керак.

243. Диаметри 150 мм дан ортиқ бўлган жилвирлаш ва элбор чархтошлар, шунингдек 40 м/с дан каттароқ тезликда ишлаш учун мўлжалланган чархтошлар махсус синов стендида механик мустаҳкамликка синовдан ўтиши ва мувозанатлаш (балансировка) лозим.

244. Жилвирлаш тоши, элбор ва олмос асбоби дастгоҳга махсус ўқитилган ходим томонидан ўрнатилиши зарур.

245. Асбобни дастгоҳга ўрнатишдан олдин кўзга ташланадиган нуқсонлар (дарзлар, ўйиқлар ва ҳоказо)ни аниқлаш учун ташқи текширишдан ўтказиш керак.

246. Дастгоҳларга механик мустаҳкамликка синовдан ўтганлиги ҳақида тамға қўйилмаган, сақлаш муддати ўтиб кетган, ёғоч болғача билан уриб текширишда тиниқмас, дирилдоқ товуш чиқарадиган чархтошлар, шунингдек дарзлар, ўйиқлар топилган ва таркибида элбор бўлган қатлами кўчган чархтошларни ўрнатишга рухсат этилмайди.

247. Дастгоҳнинг бир шпинделига иккита чархтош (масалан, силлиқлаш ва чархлаш) ўрнатилса, уларнинг диаметрлари фарқи 10 фоиздан ошмаслиги зарур.

248. Диаметри 125 мм дан ортиқ бўлган силлиқлаш чархтошлари дастгоҳга ўрнатилишдан олдин мувозанатланиши лозим.

249. Чархлаш ва шилиш дастгоҳларининг чанг йиғичларини тозалаш ва уларга тасодифан тушиб қолган майда деталларни олиб ташлаш ишлари фақат чархтош тўлиқ тўхтагандан сўнг бажарилиши керак.

250. Электромагнит плитага узатилаётган электр кучланишининг мавжудлиги ёки йўқлиги дастгоҳнинг бошқарув пултида ёруғлик сигнализацияси билан кўрсатилиши лозим.

251. Тагликни ўрнатишда маҳсулотнинг силлиқлаш чархтошига тегиш нуқтаси шу чархтош марказидан ўтувчи горизонтал текисликдан 10 мм дан баланд бўлмаслиги ҳисобга олиниши зарур.

252. Тагликнинг силлиқлаш чархтоши тарафидаги четларида ўйиқ, синиқ ва бошқа нуқсонлар бўлмаслиги керак.

253. Ҳимоя экрани чархтошига нисбатан симметрик қилиб ўрнатилиши керак. Экраннынг эни чархтош баландлигидан камида 150 мм дан кўп бўлиши керак.

254. Ички юзаларни силлиқлаш дастгоҳларида тановарларни маҳкамлаш патронлари олд ва орқа ён тарафларида бўртиқ бўлган, ишланаётган тановар узунлиги бўйлаб ростланадиган химоя кожухлари билан тўсилиши лозим.

255. Универсал жиллаш дастгоҳларида чархтош иш пайтида ноқулайлик туғдирмайдиган химоя кожухи билан тўсилиши керак.

256. Жилвирлаш дастгоҳларига ишлов бериш жараёнида жилвирлаш чархтоши тезлиги ўзгарувчан юритмалар ўрнатилганда, асбобнинг маҳкамлаш мосламалари бўшаб кетишига йўл қўймаслик учун қўшимча чоралар кўрилиши зарур.

257. Ишлов бериладиган деталлар бошмоқлар ва электромагнит патронга ўрнатиладиган ички силлиқлаш дастгоҳларида патронга электр кучланиши узатилганлиги ҳақида ёруғлик сигнализацияси бўлиши лозим.

258. Маҳаллий сўриш қурилмалари ва жилвирлаш дастгоҳларидан чангли хавони чиқарадиган ва тозалайдиган қурилмалар дастгоҳнинг ишга тушириш мосламаси билан блокировка қилиниши керак.

11-§. Букиш, тўғрилаш ва профил букиш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

259. Букиш ва профил букиш дастгоҳлари сақловчи тўсикли қабул қилгичлар билан жиҳозланиши лозим.

260. Йирик габаритли дастгоҳ ва жўвалар уларни хизмат кўрсатиш зонасининг исталган жойидан бошқариш учун асосийга қўшимча равишда кўчма бошқарув пултлари билан жиҳозланиши керак.

261. Букиш ва жўвалаш учун мўлжалланган роликли дастгоҳлар ходимнинг қўл бармоқлари ролик ва материал орасига кириб қолишига йўл қўймайдиган қурилмалар билан жиҳозланиши зарур.

262. Букиш дастгоҳида траверса бир учининг узилиб кетиши ёки ноте-кис силжиши ҳамда траверса юриши билан индикатор кўрсаткичлари ному-вофиқлиги мавжуд бўлганда ишлатишга рухсат этилмайди.

263. Таянч ролик ва жўваларни улар айланиб турган вақтда тозалашга йўл қўйилмайди.

264. Профил букиш дастгоҳларига узатилаётган тановарлар қисқич ва роликлар оралиғига бемалол кириши учун ташқи сиртлари тўғирланган ва тозаланган бўлиши лозим.

265. Профил букиш дастгоҳида профилни чўзиш ва букиш пайтида ходимлар профилдан 1 м дан яқин масофада бўлишига йўл қўймайдиган чоралар кўрилиши керак.

12-§. Материалларни совуқ штамплаш учун механик прессларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

266. Металларни совуқ штамплаш учун механик прессларда қуйидагилар бўлиши керак:

қисқача техник тавсифлар ёзилган ва мойлаш даври ҳамда жойлари кўрсатилган лавҳалар;

шатунни ростлаш чегарасининг кўрсаткичлари, маховик ёки фрикцион дисклар айланишининг йўналиши, кривошип валининг ҳолатлари (фрикцион пресслар учун эса, ползуннинг чегара ҳолатлари);

бошқариш занжирига электр кучланиши узатилганлиги, асосий двигатель юритилганлиги ҳақида, шунингдек бошқариш схемаси пресснинг қайси бир иш режимига алмашлаб уланганлигини кўрсатувчи ёруғлик сигнализацияси.

267. Пресснинг иш режими ва бошқариш усулини алмашлаб улагич қурилмаси қулфланадиган шкафага ўрнатилиши керак.

268. Пресснинг қўл билан бошқариладиган органлари ГОСТ 12.4.040-78 «Ишлаб чиқариш ускунасини бошқариш органлари. Белгиланиши. Умумий талаблар»га мувофиқ бўлган аниқ белгиларга эга бўлиши зарур.

269. Пресснинг иш органларини юргизиш ва тўхтатиш учун гидравлик ёки пневматик қурилмалар ишлатилган ҳолларда, хавфсизликни таъминлаш шароитлари эса ўрнатилган босимни ушлаб туришни талаб этса, босим ту-

шиб кетганда прессни тўхтатиш ва шу захоти бошқарув пулти ёки бошқа визуал кузатиладиган жойда сигнализация ишлаши назарда тутилиши лозим.

270. Бошқариш органлари, юргизиш муфталари ва тўхтатиш қурилмалари конструкцияси пресснинг тасодифан ёки ўз-ўзидан ишга тушишига йўл қўймаслиги керак.

271. Таъмирлаш ва созлаш ишларини бажариш учун пресслар ползуннинг энг чекка юқори ҳолатида ушлаб турадиган қурилма билан жиҳозланиши керак.

272. Пресснинг штамплараро ҳудудни ростлаш узели стол ва ползун орасида ўрнатилган масофанинг ўз-ўзидан ўзгаришига йўл қўймаслиги зарур.

273. Икки ва тўрт кривошипли прессларда камида иккита бошқарув пулти пресснинг олд ва орқа томонида ўрнатилиши лозим.

274. Тасодифан ишга туширмаслик учун икки дастакли бошқарувнинг ишчи органлари тўсилиши ёки тугмачаларни бехосдан босиб қўйишга имкон бермайдиган жойга ўрнатилиши, ричаглар эса бу мақсадда фиксаторлар билан таъминланиши лозим.

275. Икки дастакли бошқарувнинг ишга тушириш тугмачаларига таъсир қилиш вақти иш йўли ўтилаётган пайтда кейинчалик қўлни хавфли ҳудудга киритиш имкониятига йўл қўймаслиги керак.

276. Иш йўли ўтилаётган вақтда ричагни муддатидан олдин қўйиб юбориш прессни тўхташига олиб келиши ёки ишчи органни дастлабки ҳолатига қайтариши керак.

277. Дастаки ва педал бошқарув тизимларининг конструкцияси улардан бир вақтда фойдаланишга йўл қўймаслиги лозим.

278. Пресс ва қайчиларда оёқ педалларидан фойдаланишга фақат ёпик штамплар ёки узун ўлчамли листлар ишлатилган пайтда рухсат этилади.

279. Очиқ штампларни эксплуатация қилиш пайтида прессларнинг педал билан бошқариш органидан фойдаланиш мумкин эмас.

280. Педалдан фойдаланиб бажариладиган иш тугагач, педални асбоблар омборхонасига топшириш зарур.

281. Пресслар авариявий ўчириш органлари билан жиҳозланиши лозим.

282. Прессларда автоматик узатиш механизмлари ва бошқа механизация воситалари, агар уларнинг иш ҳаракати ходимлар учун хавф туғдирса, тўсиқлар билан бекитилиши зарур.

283. Очиқ якка ҳолда жойлашган прессларнинг кривошип-шатун механизми ва кривошип валлари мустаҳкам тўсиқлар билан жиҳозланиши, тўсиқлар бузилиши юз берганда уларнинг қисмларини пастга тушиб кетишига йўл қўймаслиги керак.

284. Ҳимоя қурилмаси ва икки дастакли бошқариш органларидан хавфли ҳудудгача бўлган масофа оператор қўли шу ҳудудга кирган пайтда пресснинг иш йўли ўчишини таъминлаши лозим.

285. Иш органининг тўхташи учун сарфланадиган вақт оператор қўлининг хавфли ҳудудга киришига керак бўладиган вақтдан кам бўлиши керак.

286. Майда деталларни кичик партиялар билан штамплаш пайтида тановарларни штампга узатиш кичик механизация воситалари (нов, шибер ва бошқа қурилмалар) ёрдамида амалга оширилиши лозим.

287. Йўналтирувчи устунли штампларда ползун кўтарилаётган пайтда йўналтирувчи втулкалар устунлардан тушиб кетишига йўл қўйилмаслиги зарур.

288. Пресс ишлаётган пайтда очилишга қарши мосламалар йўналтирувчи тешикдан чиқмаслиги ёки штампга ходим қўлларининг жароҳатланишига йўл қўймайдиган қилиб ўрнатилиши лозим.

289. Прессларда штампларнинг маҳкамлаш мосламалари ишончли бўлиши ва тановарларни узатиш ва деталларни олиш қулай бўлишини таъминлаши керак.

290. Тановарлар автоматик ёки механизациялашган усулда узатиладиган штампларда тайёр деталь ва чиқиндиларнинг чиқарилиши автоматлаштирилган бўлиши лозим.

291. Штампнинг устун, кронштейн ва бошқа деталларидан илгак сифатида фойдаланишга йўл қўйилмайди.

292. Штампнинг юкори қисми думча ёрдамида маҳкамланса, унинг ўлчамлари ползуннинг тешигига мос бўлиши керак.

293. Штампга ўрнатилган жуда тез ейилувчан ва яроқсиз ҳолатга келганда жароҳат етказиш хавфи мавжуд қурилмалар, шунингдек пресс йўлига боғлиқ бўлмай ишлайдиган қурилмалар ҳам бошқарувчи ва (ёки) кузатувчи блокировка ускуналарига эга бўлиши лозим.

294. Штампга тикилиб қолган деталь ва чиқиндиларни чиқариб олиш пресс ўчирилгандан сўнг тегишли ёрдамчи асбоблар билан амалга оширилиши керак.

295. Штампларни мойлаш ишлари хавфли зонага қўл киришига йўл қўймайдиган махсус мосламалар ёрдамида амалга оширилиши зарур.

13-§. Металл листини кесиш қайчиларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

296. Металл листини кесиш учун мўлжалланган гилотина қайчилари ГОСТ 12.2.118-2006 «Қайчилар. Хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

297. Гилотина қайчилари бегоналар ёки ишлашга рухсати бўлмаган шахслар томонидан қайчини ишга туширилишига йўл қўймаслик учун калит билан қулфланадиган электр двигателларни ўчириш қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

298. Комбинациялашган пресс-қайчиларнинг хавфли ҳудудлари ходимнинг қўли пуансон ва пичоқлар остига тушиб қолишидан асрайдиган химоя тўсиқлар билан жиҳозланиши лозим.

299. Пичоқлар орасига металлни куч билан итариб киргизиш зарурияти бўлмаслиги ва ўзи бемалол тортилишини таъминлаш учун роликли пи-

чоқлар диаметри кесилаётган металл қалинлигининг ўттиз бараваридан кам бўлмаслиги лозим.

14-§. Жилвирлаш ва элбор чархтошларини синаш учун стендларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

300. Жилвирлаш ва элбор асбобининг механик мустаҳкамлиги ва мустаҳкамлик захираси махсус синов стендларда текширилиши лозим.

301. Синов стендлари асосий ишлаб чиқаришдан алоҳида жойлашган синаш участкаларида ўрнатилиши керак.

302. Синов хоналарида синов ўтказиш бўйича йўриқномалар мавжуд бўлиши лозим.

303. Иш жойларининг ўлчамлари ва бошқариш органлари, информация акс эттириш воситалари ва бошқаларнинг ўзаро жойлашуви синов ўтказиш пайтида хизмат кўрсатиш ходимларининг хавфсизлигини таъминлаши зарур.

304. Стенд синов пайтида синиши мумкин бўлган чархтошнинг парчаларидан ишловчини ҳимоя қиладиган камерага эга бўлиши, синов камераси очиқ пайтида юритмани ишга тушишига ва шпиндел тўлиқ тўхтамасдан камерани очилишига йўл қўймайдиган блокировка қурилмаси билан жиҳозланиши керак.

305. Синов стендлари пойдеворга ўрнатилиши ва унга маҳкам мустаҳкамланиши лозим.

306. Синов стендида шпиндел айланиш тезлигини босқичсиз ростлаш қурилмаси ва айланиш частотасини кўрсатгичи бўлиши зарур.

307. Синалаётган чархтошни маҳкамлаш элементларининг ўлчамлари чархтош ўлчамларига боғлиқ ҳолда танланиши керак. Чархтошни маҳкамлаш учун мўлжалланган резба йўналиши шпиндел айланишининг йўналишига тескари бўлиши керак.

308. Синов стендларининг техник кўриги 2 ойда камида бир марта ўтказилиб, кўрик натижалари журналга қайд этилиши шарт.

309. Синов стенди шпинделининг тегиши 0,03 мм дан кўп бўлмаслиги зарур.

310. Носоз стендда синовлар ўтказишга рухсат этилмайди.

311. Жилвирлаш чархтоши синов ўтказиш учун стендга ўрнатилишидан олдин кўринадиган нуқсонларни (дарз, ўйиқ жой ва ҳоказо) аниқлаш мақсадида кўздан кечирилиши лозим.

312. Синов стенди валининг икки учида бир вақтда синашдан ўтказилаётган чархтошларнинг ўлчамлари бир хил бўлиши керак.

313. Оралиқ втулканинг ўтказиш сирти баландлиги синалаётган чархтошнинг ярим баландлигидан кам бўлмаслиги керак.

15-§. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналарга бўлган хавфсизлик талаблари

314. Дастгоҳга хизмат кўрсатиш ёки ишлов бериш ҳудудини кузатиш

учун ходимнинг пол сатҳидан 0,5 м ва бундан баландроқда туриши талаб этилса, дастгоҳ зинапоя билан жиҳозланган хизмат кўрсатиш майдончалари ёки сирпанмайдиган қопламали галереяларга эга бўлиши керак.

315. Майдончалар сифатида усқунанинг горизонтал юзаларидан (станина, суппорт, бабкалар ва хоказолар) фойдаланиш мумкин. Хизмат кўрсатиш майдончаларидан устёпма ёки усқунанинг чиқиб турган қисмларигача бўлган баландлик 2 м дан кам бўлмаслиги зарур.

316. 0,5 м дан баландроқда жойлашган майдончалар ва уларга олиб чиқадиган зиналарда, пастида баландлиги 100 — 150 мм яхлит ён қоплама ўрнатилган баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқ (панжара)лар бўлиши керак.

317. Майдонча сатҳидан 0,5-0,6 м баландликда қўшимча горизонтал планка ўрнатилиши лозим.

318. Вертикал устунлар орасидаги масофа 1,5 м бўлиши керак.

319. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналарнинг эни 0,5 м дан кам бўлмаслиги зарур.

320. Зиналарнинг иккала тарафида тўсиқ (панжара)лар бўлиши лозим.

321. Хизмат кўрсатиш майдончаси 10 м дан баландроқда жойлашган бўлса, ҳар 5 м да дам олиш майдончалари ўрнатилиши зарур.

322. Зина ва майдончаларнинг тутқичлари қўл билан ушлаш учун қулай бўлиши, ўткир қирралари, қиров ва кийим илиниши мумкин бўлган чиқиб турган жойлари бўлмаслиги лозим.

16-§. Ишлаб чиқариш усқунаси, коммуникацияларни жойлаштиришда хавфсизлик талаблари

323. Металларга ишлов бериш цехларида асосий ва ёрдамчи усқунани жойлаштириш, усқуна ва бинолар деворлари орасидаги масофа 0,6 м дан кам бўлмаслиги лозим. Асосий ва ёрдамчи усқуналари асосий юк ташиш йўналишига мувофиқ ўрнатилиши лозим.

324. Ишлаб чиқариш усқунасининг жойлашиши унга бехатар ва қулай хизмат кўрсатиш, таъмирлаш, монтаж ва демонтаж қилишни таъминлаши керак.

325. Иш ўринларини режалаш усқунани бошқариш органи ва пултларига эркин ўтиш йўлаклари ва кириш жойларини, иш жараёнларини қулай ва бехатар бажарилишини таъминлаши ва ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари» иш ўринларини ташкил этишга қўйилган талабларга жавоб бериши лозим.

326. Ишларни ўтирган ҳолатда бажаришда иш ўринларига қўйиладиган эргономик талаблар ГОСТ 12.2.032-78 «Ўтириб иш бажариладиган иш ўринлари. Умумий эргономик талаблар»га, турган ҳолатда бажариладиган ишларда эса, ГОСТ 12.2.033-78 «Туриб иш бажариладиган иш ўринлари. Умумий эргономик талаблар»га мувофиқ бўлиши зарур.

327. Ходимларни учиб чиқаётган темир парчаларидан сақлаш учун верс-

такларда баландлиги камида 1 м бўлган яхлит ёки металл тўрли (катакчалари 3 мм дан кўп бўлмаган) шитлар ўрнатилиши лозим.

328. Иш жойларида жихозлар, материал, тановар, ярим тайёр маҳсулот, тайёр маҳсулот ва чиқиндилар солиниши учун стеллаж, идиш, стол ва бошқа қурилмалар қўйиладиган майдончалар кўзда тутилиши лозим.

329. Цех ва участкаларда ускуналарни жойлаштириш ва иш ўринларини режалаш фавқулудда вазиятлар юз берганда ходимларни хавфсиз эвакуация қилиш имкони кўзда тутилиши зарур.

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

магистрал ўтиш жойлари учун 1,5 м;

ускуналар ўртасидаги ўтиш жойлари учун 1,2 м;

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

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

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

5-боб. Таъмирлаш ишларини амалга оширишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Таъмирлаш ишларини олиб бориш тартиби

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

ишларни бажариш усуллари ва услублари;

амалга оширилиши лозим бўлган хавфсизлик чоралари ва махсус технологик жараёнлар;

таъмирлаш учун зарур бўлган асбоб-ускуна ва анжомларнинг турлари;

таъмирланган ускуналар ва уларнинг қисмлари техник талабларга мувофиқлиги ҳақидаги ҳужжатлар.

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

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

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

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

336. Таъмирлаш ташкилотлари томонидан бажариладиган таъмирлаш, қурилиш ва монтаж ишлари наряд-рухсатнома билан расмийлаштирилиши зарур.

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

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

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

339. Таъмирлаш ишлари бажарилгандан сўнг ускунани ишга тушириш фақат масъул ходим рухсати билан амалга оширилиши лозим.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

348. Ёритиш чироқларини таъмирлаш ишларида фақат 12 В кучланишдаги кўчма лампалар, портлашдан химояланган аккумуляторли чироқлардан фойдаланиш керак.

349. Ёритиш мақсадида машъала, гугурт, керосинли фонарлар, шамчи-роқлардан фойдаланиш тақиқланади.

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

351. Идишлар, бункерлар ва бошқа чуқур жойларда ишлаётган ходим маҳкамланган кутқарув арқонига эга бўлиши, арқоннинг иккинчи учи ташқарига чиқарилган ва кузатувчи назорати остида бўлиши керак.

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

6-боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

7-боб. Яқуний қоида

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

«Ўзавтосаноат» акциядорлик компанияси бошқаруви раиси

У. РОЗУҚУЛОВ

2015 йил 22 сентябрь

Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси раиси

Б. ЗАКИРОВ

2015 йил 22 сентябрь

*Ўзбекистон Қасаба уюшмалари
Федерацияси Қенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2015 йил 22 сентябрь

Ички ишлар вазири

А. АХМЕДБАЕВ

2015 йил 22 сентябрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. АЛИМОВ

2015 йил 22 сентябрь

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2015 йил 22 сентябрь

*«Саноатгеоконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

Б. ГУЛЯМОВ

2015 йил 22 сентябрь

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги бош директори*

А. КУРБАНОВ

2015 йил 22 сентябрь