

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ  
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ  
БУЙРУҒИ

**640** **Кабель ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2015 йил 24 декабрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2743*

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 **буюраман:**

1. Кабель ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

**Вазир**

**А. АБДУҲАКИМОВ**

Тошкент ш.,  
2015 йил 18 декабрь,  
57-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси  
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза  
қилиш вазирининг 2015 йил 18 декабрдаги  
57-Б-сон буйруғига  
ИЛОВА

**Кабель ишлаб чиқариш ходимлари учун 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 меъерий 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, кабель ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини белгилайди.

---

*Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2015 й.*

**1-боб. Умумий қоидалар**

1. Мазкур Қоидалар кабель ишлаб чиқариш билан шуғулланувчи ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

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

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа норматив-ҳуқуқий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва қасаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

**2-боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар****1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш**

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

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

меҳнат шароитлари ва меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини яхшилаш, санитария-соғломлаштириш бўйича қоидаларни ўз ичига олган жамоа шартномаси;

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

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг 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 бўйсунди ҳамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

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

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

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

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

12. Ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилади.

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

## **3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари**

14. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 «Табиатни муҳофаза қилиш. Атмосфера. Саноат корхоналари зарарли моддаларининг йўл қўйиладиган чиқаришларини ўрнатиш қоидалари» бўйича хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ходимларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгуси-

даги оқибатлари тўғрисида тўлиқ ва холисона маълумотга эга бўлиши лозим.

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

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

#### **4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати**

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

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

19. Ўта хавфли ишларни бажариш фақат белгиланган тартибда расмийлаштирилган наряд-рухсатномага мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

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

#### **5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш**

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

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

24. Жамоавий ҳимоя воситаларига 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.

25. Ташкилот ходимлари Радиотехник ва электрон буюмлар ишлаб чиқариш ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва якка тартибда ҳимояланишнинг бошқа воситаларини бепул беришнинг намунавий нормаларига (рўйхат рақами 2735, 2015 йил 1 декабрь) мувофиқ махсус кийим, махсус пойабзал ва якка тартибда ҳимояланишнинг бошқа воситалари билан таъминланиши керак.

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

27. 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.

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

## 6-§. Касбий танлов

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

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

31. Аёллар меҳнати тўлиқ ёки қисман қўлланилиши 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.

32. Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқла-

надиган 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.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

41. 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.

42. Ташкилотнинг хоналари қўйидаги талабларга мувофиқ сақланиши лозим:

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

ишлаб чиқариш, санитария-маиший, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарининг ёруғлиги ҚМҚ 3.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш. Лойиҳалаштириш меъёрлари»га мувофиқ бўлиши ҳамда меҳнат шароитларини яратиш учун етарли ёруғлик кучини таъминлаши;

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

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

### **10-§. Ташкилот майдонларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

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

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

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

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

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

49. Йўловчилар учун мўлжалланган йўлаклар ва ташкилотга кириш жойи

текис, кенглиги камида 1,5 м бўлиб, ён томонлари деворча ва тўсиқларга эга бўлиши керак.

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

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

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

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

53. 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.

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

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

56. 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.

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

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

59. 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.

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

61. 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**

62. 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.

63. 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 (паррақлар, компрессор) тўсилган хоналарда ёки ишлаб чиқариш хоналаридан ташқарига жойлаштириш;

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

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

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

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

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

67. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари ўтиш йўлакларининг кенлигига қўйилган талабларни бузмаслиги зарур.

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

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

70. Ходимларнинг исиниши учун мўлжалланган хоналаргача бўлган ма-софа 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**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

80. 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.

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

82. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши керак.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

91. 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**

92. 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**

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

94. Кабель ишлаб чиқаришда захарли, яллиғлантирувчи ва тез аланга-

ланадиган моддалар ишлатилса ёки ажралиб чиқса, алоҳида махсус жиҳозланган хоналарда ёки ишлаб чиқариш хоналарининг махсус ажратилган участкаларида, ишчиларни ҳимоя қилиш воситалари ҳамда ёнғиндан ҳимоя қилиш воситалари билан таъминланган ҳолда бажарилиши лозим.

95. Ташкилотларда иш жараёнларида қўлланилувчи барча ускуналарнинг техник хужжатлари (паспорти, чизмаси ва ишлатишга доир қўлланмаси) бўлиши керак.

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

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

97. 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.

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

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

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

101. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарининг портлаш жиҳатидан хавфлилик даражалари 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.

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

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

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

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

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

### 3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаblари

107. 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) талаblарига риоя қилиниши керак.

108. 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.

109. 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 лозим. Масъул ходим даврий равишда ва ўрнатилган тартибда ташкилотда тузилган электр хавфсизлиги бўйича комиссияда синовдан ўтиши шарт.

110. 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.

111. 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.

112. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёритқичлар намликдан, электр двигателлари эса, суюқлик сачрашидан химояланган бўлиши шарт.

113. Тақсимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлиги текшириб турилиши зарур.

114. Ишлаб чиқариш бинолари ва маиший хоналарда қўлланилувчи люминесцент ёритқичлар ёпиқ ҳолда намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

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

116. Электр аппаратлари ва агрегатларининг ноль симига улаш ва ерга

улаш симлари бутунлиги 6 ойда камида бир марта текширилиши, текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилиши зарур.

117. Қўйидаги электр қурилмалари ноль симига 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 ва 380 V гача бўлган ўзгарувчан ток ва 110 V дан юқори ва 440 V гача бўлган ўзгармас токда ишловчи юқори хавфли ташқи қурилмалар.

118. 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.

119. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

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

121. Ҳаво қувурларининг филтърлари майда катакли металл тўр билан ўралган ва тўр ерга уланган бўлиши лозим.

122. 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-§. Ташкилотларда айрим технологик операцияларда хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари юзага келганлиги тўғрисида ўз вақтида маълум қилиш**

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

124. Иш жойларида ускунани ишга тушириш ва тўхтатиш тўғрисидаги йўриқномалар осилган бўлиши лозим.

#### **5-§. Материаллар ва тайёр маҳсулотларни сақлаш ва транспортда ташишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

125. 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.

126. Омборхонада ва юк сақлаш майдончаларида оғир ва ўта оғир юкларни ортиш ва тушириш ҳамда ҳаракатлантириш жараёни механизациялашган бўлиши лозим.

127. Биноларда маҳсулотларни жойлаштиришда оралиқ масофа қуйидагича бўлиши лозим:

бино деворидан 70 см;

иситиш тизимидан 20 — 50 см;

ёритиш тизимидан 50 см;

полдан 15 — 30 см.

128. Штабеллар оралиғидаги масофа қуйидагича бўлиши лозим:

яшиқлар оралиғи 2 см;

таглик ва контейнерлар оралиғи 5 — 10 см.

129. Штабелларга зарар етказиладиган ёки ҳар хил ҳажмдаги идишларни, усти сирпанчиқ идишларни ҳамда етарли даражада мустаҳкамланмаган ўрамадаги маҳсулот пакетлар ва юклар бир жойга жойлаштирилмаслиги зарур.

130. Юкларнинг жойлаштириш баландлиги бинонинг баландлигидан, ер майдонининг оғирлик кўтариш қобилятидан, механик тарзда ишлаш жараёнидан, технологик қоидалар ва сақлаш шароитларидан келиб чиқиб белгиланади. Штабелларда қўл билан тахланаётган яшиқларнинг оғирлиги 50 кг гача, қопларнинг оғирлиги 70 кг гача бўлиши ҳамда узунлиги 2 м дан ортмаслиги лозим.

131. Тез ёнувчи суюқликлар горизонтал ва бир қаторда жойлаштирилиши лозим.

132. Юкларни кўтариш ва жойига олиб боришдан олдин юкнинг мустаҳкамлиги ҳамда тўғри боғланганлиги текширилиши зарур.

133. Юк ортиладиган жой ахлат, қор ва бошқа нарсалардан тоза бўлиши керак. Агар ортиш ва тушириш ишларида кўтариш мосламаларидан фойдаланилса, у ҳолда кўтарилган юк остида ишчилар турмаслиги лозим. Юк ортилаётган ва туширилаётган вақтда ҳайдовчи кабинадан чиқиб туриши шарт.

134. Омборхонанинг деворлари бўйлаб ўралган ҳар бир жавонда олти тахламгача бўлган миқдорда хом ашё, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларни сақлаш лозим. Тахламлар оралиғидаги масофа 0,5 м дан, ён томон майдонлардаги тахламлар оралиғи эса, 1,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

135. Ташкилотларда чиқиндиларни инвентаризация қилиш, шунингдек уларнинг турлари бўйича хавфлилик даражасини белгилаш лозим.

136. Чиқиндиларни рухсат этилмаган жойларда сақлаш, қайта ишлаш ва кўмиб ташлаш тақиқланади.

137. Очиқ сақлаш майдонлари атроф ҳудудига нисбатан 0,2 м дан кам бўлмаган ҳолда баланд ва 0,5 м дан кам бўлмаган ҳолда ёнмайдиган девор билан ўралган бўлиши керак.

138. Иккиламчи хом ашё тахламлари баландлиги 5 м дан ва ҳар бир тахлам ўлчами 0,25 x 0,15 м дан ошмаслиги керак.

139. Чиқиндиларни йиғиш жойи цехлардан камида 50 м узокликда бўлиши лозим.

140. Юк сақланадиган омборхона ва майдончалар ҳудудининг кириш жойларида транспорт воситаларининг ҳаракат йўналиши ҳамда юкларни ортиш ва тушириш жойлари кўрсатилган схемалар осиб қўйилган бўлиши лозим.

141. Ҳар бир кимёвий модда техник кўрсатмалар талаблари ҳисобга олинган ҳолда сақланиши лозим. Кимёвий моддаларни очиқ ҳолда (тарада) сақлаш тақиқланади. Тараларда ёзув, этикетка ёки модда номи туширилган ёрлик, техник талаблар кўрсатилган бўлиши лозим.

142. Кислоталар кислотага чидамли пол ва деворли махсус бинода ёпиқ резервуарда ёки етказиб берувчи- завод тарасида сақланиши зарур. Кислоталарни ертўлаларда сақлаш тақиқланади.

143. Кислота сақлаш хоналарида фавкулудда ҳолатда кислота, сув, оҳак эритмаси ёки тўкилган кислотани нейтраллаш учун сода ва индивидуал химоя воситалари учун захира идишлар бўлиши лозим.

144. Кислотали резервуар ва идишларда «Хавfli кислота» ёзуви ва кислота номи ёзилган бўлиши лозим.

145. Ушлагичли саватларга ёки ёғоч панжарали қутига қадоқланган кислотали бутилкаларни гуруҳлари бўйича (бир номдаги) 2 — 4 қатор қилиб, ҳар бир гуруҳда 100 донадан кўп бўлмаган ҳолда сақланиши керак. Гуруҳлар орасидаги ўтиш йўлаги кенглиги 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

146. Кислоталарни бошқа кимёвий моддалар ва материаллар билан биргаликда сақлаш тақиқланади.

147. Кислотали бутилкалар омборга тарада қабул қилинади. Ҳар бир бутилкада кислота номи, массаси, нави кўрсатилган ёрлик бўлиши лозим. Ёрлиги бўлмаган кислота кимёвий лабораторияга юборилади.

148. Цианидли бирикмалар ва кислоталарни биргаликда сақлаш тақиқланади.

149. Қаттиқ моддалар билан тўлдирилган барабанларни механизациялашган ҳолда очиш имкони бўлмаса, улар махсус пичоқ билан очилади. Бунда инструментга зарба бериш тақиқланади. Хромли карбонат барабанлари мис ёки латун асбоб ёрдамида очилиши лозим.

150. Кислоталарни челақ ёки бакда ташиш тақиқланади. Кам миқдордаги кислотани кислотага чидамли ёпиқ идишда ташиш керак.

151. Кислота ҳайдаш насослари масофадан туриб қўшиладиган бўлиши ҳамда насос хонасининг эшиги ёпиқ бўлиши лозим. Насос ишлаётган вақтда насосли хонага кириш тақиқланади.

152. Очиқ ҳавода кўчма насосдан фойдаланилган ҳолларда, насос ёпиқ металл қоплама билан ёпилиши лозим.

153. Кислота, ишқор ва ишлов эритмаларини қуйишда сифондан фойдаланилган ҳолларда, у тўлдирилиб, суюқлик вакуум ҳосил қилиш ёки ҳавони



сиқиш йўли билан сўриб олинади. Суюқликни оғиз билан сўриб олиш қатъиян тақиқланади.

### **6-§. Муайян технологик жараёнга тааллуқли иш жойларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

154. Ишларнинг хавфсизлигини таъминлаш учун барча жараёнларни тўлиқ механизациялаштириш, тош майдалаш қурилмаси ва автоблокировкали технологик жараёнларни узоқдан туриб автоматик тарзда бошқаришни ташкил этиш лозим.

155. Узоқдан туриб бошқариш ва автоблокировка қуйидагиларни кўзда тутиши лозим:

механизмларнинг ишга тушганлиги тўғрисида огоҳлантирувчи сигнализация;

технологик поток механизмларини чақир тошни туширишдан тўхтатиш; битта механизм авария туфайли тўхтаб қолганда, занжирнинг ушбу механизмга материал етказиб бераётган қисмини тўхтатишни таъминлайдиган двигателлар блокировкаси;

бирор механизмда авария содир бўлганда, уни дархол тўхтатиш имконияти.

156. Хавфсизликни ошириш ва зарарли меҳнат шароитларида ишлайдиган ишчилар сонини камайтириш учун цехлар ҳамда қурилмаларда бошқаришни автоматлаштириш ва узоқдан туриб бошқаришни жорий этиш орқали иш жойларини чангланиш даражаси юқори бўлган ҳудудлардан узоқроққа кўчириш лозим.

### **7-§. Технологик операцияларда хавfli ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари юзага келганлиги тўғрисида ўз вақтида маълум қилиш**

157. Ускуна ва автоматлаштирилган линиялар уларни ишга туширилганлиги тўғрисида ишловчиларни огоҳлантирувчи сигнализация тизимлари билан жиҳозланган бўлиши керак.

158. Сигнал қурилмалари (кўнғироқлар, сиреналар, чироқлар) механик шикастланишдан ҳимояланган бўлиши, хизмат кўрсатувчи ходимларнинг иш ҳудудига эшитиш ва кўриш ишончли таъминланган ҳолатда жойлаштирилиши лозим.

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

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

**8-§. Зарарли омиллар таъсирининг санитария нормалари ва қоидаларида белгиланган миқдоргача камайтирилишини таъминловчи усул ва тадбирлар**

161. Кабель ишлаб чиқариш цехларидаги ишлаб чиқаришнинг асосий зарарли омиллари чанг, ишлаб чиқаришдаги заҳарлари, шовқин, вибрация ҳисобланади.

162. Чанг кўп ҳосил бўладиган ҳудудларда ишлаш чоғида чангни ўтказмайдиған қаттиқ матодан тайёрланган махсус кийим, нафас олиш органлари учун индивидуал ҳимоя воситалари қўлланилиши лозим.

163. Кабель ишлаб чиқаришда бажарилаётган иш хусусиятига қараб қўйидаги ҳимоя воситаларидан фойдаланиш зарур.

164. Ҳимоя воситалари шикастланишнинг олдини олиш ва ишлаб чиқаришнинг зарарли омилларидан ҳимояланиш учун шахсан ишчилар томонидан ишлатилиши керак.

165. Қўл орқали ходимлар организмга ўтадиган вибрациянинг чегаравий йўл қўйиладиган даражалари СанҚваМ 0122-01 «Иш жойларида умумий ва маҳаллий вибрациянинг санитария меъёрлари»га мос бўлиши лозим.

**9-§. Мис ва алюминий қотишмаларини чиғирлашда хавфсизлик талаблари**

166. Қизитиладиган печь деворлари ташқи юзасининг энг баланд ҳарорати 50 — 60° С дан юқори бўлмаслиги лозим.

167. Қизитиладиган печнинг ёнбоши юзаси ичидан оқар сув билан совутиладиган махсус экран билан ўраб қўйилиши керак.

168. Қизитиладиган печнинг юкланадиган дарчалари эшикчалар, футеровка қилинган иссиққа чидамли материаллар ёки темирабестли ҳимоя экранлари билан ёпилиши керак.

169. Металл эшиклар сув билан совутилиши керак.

170. Қизитиладиган печга мис ва алюминий қўйма бўлақларини бериш, автокара, электрқараси, автоюк ташувчи ва бошқа воситаларда ташилади ҳамда юк тушириш механик усул билан амалга оширилиши керак.

171. Ирғитувчи асбоб ёрдамида металл қўймалари печга солинганда уларни печга солишдан олдин тўғри ва аниқ жойланишини таъминлаш зарур.

172. Бир металл қўймаларини печда қиздиришдан ва бошқа металл қўймасини қиздиришга ўтишдан аввал печь металл қолдиқлари ва металл чангидан тозаланиши керак.

173. Форсункаларни ёқишдан ва ёқилғи беришдан аввал тутун қопқоғини очиб, печни шамоллатиш лозим.

174. Линияли чиғириш станларининг алоҳида линияларидаги вальцовқачи иш жойи ишончли тароқ билан ҳимоя қилинган ва асбоблар билан таъминланган бўлиши керак.

175. Оралиқ қафас валкалари ёки алоҳида линияларида металл тилимлари ушланиб қолган чоғда кейинги металл тайёрланиши учун чиғиришни тугатишга сигнал берилишини таъминлаш лозим.

176. Катанкани ўрашга қабул қилиш учун йўналтирадиган трубкаларни қўллаш пайтида катанка валкалардан фақат трубкага чиқишини таъминлаш зарур. Трубка қаттиқ қилиб мустаҳкамланган бўлиши керак.

177. Катанка қабул қилиши учун калава қилиш механизациялаштирилган бўлиши керак.

178. Саржилланган металлни калава қилиб ўраш учун ўраши ва тўхташи равон, унинг ҳаракатини тез секинлатадиган асбоб-қурилма билан таъминланиши лозим.

179. Тўсиқларсиз металл қайчилар билан қирқилмаслиги лозим.

180. Чиғириш стани муфта, шпиндель ва валкалари металл ўтиши учун тешиқларга эга бўлган тўсиқлар билан бутун қилиб ёпилган бўлиши керак.

181. Юк кўтарувчи подшипникларни мойлаш автоматлаштирилган бўлиши лозим.

182. Чиғириладиган майдон юзаси металл ва силлиқ бўлиши керак.

183. Иш вақтида чиғириш майдонида совуган металл қийқимлари ва бўлакчалари бўлмаслиги керак.

184. Ишчиларни рольганг, конвейер ва транспортёрлардан ўтиш хавфсизлигини таъминлаш учун зарур жойларда чети панжарали ўтиш кўприклари ўрнатилиши лозим.

185. Иссиқ металлдан ўтадиган жойларда, кўприқлар иссиқдан изоляция қилувчи тўшама, ён томонлардан эса, металл, бутун ёки сеткали баландлиги 1,8 м бўлган шит билан ўралган бўлиши керак.

186. Иш жойларида асбобларни совутиш учун оқар сув баклари бўлиши лозим. Сув ҳарорати 45° С дан юқори бўлмаслиги керак.

187. Қўл билан хизмат қилиш чоғида чиғириш стани қафаслари орасидаги масофа камида 1 м бўлиши керак.

188. Чиғириш станида валкаларни алмаштириш механизациялаштирилган бўлиши лозим.

189. Чиғирлаш стани барча иш жойларида, станни авария пайтида ўчириш учун «Тўхташи» кнопкаси билан таъминлаган бўлиши керак.

190. Чиғирлаш стани икки томонлама сигнализацияга эга бўлиши лозим.

191. Пневматикада ишлайдиган чиғириш стани қурилмалари двигателининг овозини пасайтирувчи асбобга эга бўлиши керак.

#### **10-§. Мис симига термик ишлов беришда хавфсизлик талаблари**

192. Электр печларни ўрнатишда ва улардан фойдаланишда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ҳамда Истеъмолчиларнинг электр қурилма-

ларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига риоя қилиниши керак.

193. Электр печларида печь шитларини очиш пайтида қиздирувчи элементлардан кучланишни автоматик олиб ташлаш учун блокировка бўлиши зарур.

194. Электр печлар шитлари ва бошқарув пульталарида печнинг қиздириш элементларига кучланиш бериш ва уни олиб ташлаш тўғрисида огоҳлантирувчи сигнал лампаси ўрнатилган бўлиши лозим.

195. Электр печнинг барча ток бошлаб боровчи қисми изоляция қилинган ёки тўсиб қўйилган бўлиши керак.

196. Металлга термик ишлов бериш учун электр қизитгичли, қулфи сув ичида бўлган печкалар ҳосил бўлаётган буғни йўқотиш учун вентиляцияга эга бўлиши керак.

197. Термик ишлов берувчи печлар иссиқлик изоляциясига эга бўлиши лозим.

198. Металлга термик ишлов берадиган аланга билан қизитувчи термик печлар хавони тортиб яна чиқарувчи вентиляцияли алоҳида хоналарга ўрнатилган бўлиши керак.

199. Форсункаларни ёқишдан олдин печни шамоллатиш лозим.

### **11-§. Симларни чўзишда хавфсизлик талаблари**

200. Сим чўзувчи машиналар ечиш қурилмаси катанка ёки сим ўрамларини иргитиб юборилишини олдини олиш ва симнинг чувалиб кетиши ҳолларида машинани ўчириш учун блокировкага эга бўлиши керак.

201. Чўзиш ва тортиш учун машинага заготовка ўрнатилиши ва тайёр маҳсулот, ярим фабрикатларни олиш механизациялаштирилган бўлиши керак.

202. Дағал ва ўртача чўзадиган машина сим узилган пайтда ёки то охириги толасигача чиқишда машинани тўхтатиш учун қурилма билан таъминланган бўлиши лозим.

203. Чўзувчи машиналар қурилмаси уларнинг равон ишга солиниши ва машинани тез тўхтатиш имконияти билан таъминланиши керак.

204. Барча металл чўзадиган машиналар асосий иш жойига ўрнатилган «Пуск» кнопкасига ва машина fronti бўйича бир неча «Тўхтатиш» кнопкасига эга бўлиши керак.

205. Дағал ва ўртача чўзадиган машина ва бир маротаба чўзувчи барабанлар «Пуск» кнопкасидан ташқари қисқа вақтга ўчириш учун оёқ педалига эга бўлиши лозим. Педал 40 — 60 мм босилгандан кейин ишга тушиши керак.

206. Педаль пол сатҳидан 60 — 80 мм баландликда жойлашган бўлиши ва уни тасодифан босиб юборишдан ҳимоя қилувчи тўсиққа эга бўлиши лозим.

207. Педалнинг ишчи юзаси тарам-тарам новли бўлиши, узоқ чўзадиган аппаратдаги сим толаси пухта маҳкамланган бўлиши ҳамда ингичка ва ўта

ингичка тола чўзадиган станокларда ишлаётганда ҳимоя кўзойнаги тақилиши керак.

208. Чўзадиган станокнинг қабул қилиш барабани, йигирув аппаратлари, қабул қилувчи ғалтаклари тиниқ синмайдиган материал билан ҳимояланган кузатиш учун қўйилган тешикли, машинани ишга солиш қисмидан блокировка қилинган ҳолда бутунлай ўраб қўйилган бўлиши лозим.

209. Сим чўзадиган машиналарнинг тортувчи шайбалари ва зинали роликлари силлиқ ғадир-будир, чиғаноқ ва бошқаларсиз бўлиши керак.

210. Симни ингичка чўзадиган машиналар симлар узилган пайтда машиналарни тўхтатиш учун керакли қурилма билан жиҳозланган бўлиши керак.

211. Сим чўзадиган машиналар ва узун чўзадиган станларга эмульсия ва технологик мойлар бериш автомойлаштирилган бўлиши керак.

### **12-§. Ток ўтказувчи симларни ўраш ва изоляция қилишда хавфсизлик талаблари**

212. Узунлиги 5 м дан ортиқ сим ўрайдиган ва изоляция қиладиган машиналар машина ишга тушгани ҳақида огоҳлантирувчи сигнализация ёки блокировка билан жиҳозланган бўлиши керак.

213. Иш жойларида машина узунлиги бўйича «Тўхтатиш» кнопкалари бўлиши керак. Айрим кнопкалар ўрнига машина бўйлаб ихтиёрий жойига ўчириш учун горизонтал штангалар қўлланилиши мумкин.

214. Иш жойларида машинани ишлатиш учун «Пуск» кнопкаси фақат битта иш жойига ўрнатилган бўлиши лозим.

215. Ғалтакларни сим ва сим толалари билан тўлдириш механизациялаштирилган бўлиши зарур.

216. Машина ғалтакларини қўйиш учун механизациялаштирилган бўлиши лозим.

217. Изоляция қилинган симларни кабель қилиб ўрайдиган машиналар изоляция қилинган сим барабан юкланганда, фонарни тез тўхташини таъминловчи тормозга эга бўлиши лозим.

218. Изоляция қилинган симларни кабель қилиб ўровчи машиналар люлькаси ўқи маҳкамланган бўлиши керак.

### **13-§. Қоғозли масса билан симларни изоляция қилишда хавфсизлик талаблари**

219. Ғалтакли цилиндрни ўраб турган ёғоч тўсиқ блокировка қилинган ва массани сачраб кетишига йўл қўймайдиган бўлиши керак.

220. Сиқиб қўйилган пресслар сукнони текислаш ёки тортиб қўйиш учун махсус винтлар ва спирали чиқиб турган ҳамда ораси очик валиклар билан таъминланган бўлиши лозим.

221. Каустик сода эритмаси билан симларни тозалаш учун ванналар эритма сачрашига йўл қўймайдиган тўсиқларга эга бўлиши керак.

222. Полировка қиладиган механизм силлиқлаш иши пайтида симни қуйиш имкониятига йўл қўймайдиган қилиб ўраб қўйилган бўлиши лозим.

#### **14-§. Қўрғошин ва алюминий қобиғи билан қоплашда хавфсизлик талаблари**

223. Кабелга қўрғошин ва алюминий қобиқ қоплаш учун гидравлик пресслар бошқарув пульти жойи кўринарли бўлиши керак.

224. Прессларда босимнинг йўл қўйиладиган чегарасини кўрсатувчи монометрлар ва пресснинг ишчи қисмлари ҳароратини кўрсатувчи асбоблар бўлиши лозим.

225. Қўрғошин эритувчи ванналар ва алюминий қуймаларни қиздирувчи печлар прессдан бевосита яқинликдаги махсус майдонларга ўрнатилиши керак.

226. Майдон ваннага бир вақтда юкланадиган, керакли микдордаги қўрғошин бўлаклари сиғишига мўлжалланган бўлиши зарур.

227. Майдоннинг поли тарам-тарам металл мистдан тайёрланган бўлиши керак.

228. Ваннага қўрғошин парчаларини солиш механизациялаштирилган бўлиши лозим.

229. Қиздириш печига ва печга алюминий қуймаларини солиш механизациялаштирилган бўлиши керак.

230. Қўрғошин прессларининг барча ванналари ҳаво ўтказмайдиган, ерга уланган, вентиляция ва иссиқликдан изоляция қилинган бўлиши лозим.

231. Қўрғошин қобиқни қоплаш учун гидравлик прессларни замонавийлаштириш ваннадан пресс рецепиетига қўрғошин қуйишини механизацияси билан таъминланган бўлиши керак.

232. Сим ва кабеллардан қўрғошин қобиғини шимиш учун станок қуйидагиларга эга бўлиши лозим:

пичоқларни ҳимоя қилувчи тўсиқларга;

ҳаво ўтказмай ёпиладиган металл қутиларга шилиб олинган қўрғошин йиғиш учун механик қурилмага;

ҳавони тозаловчи ва қўрғошин чангини йиғиш учун қурилмали маҳаллий вентиляцияга эга бўлиши керак.

#### **15-§. Резиналарни (каучукларни) тайёрлашда хавфсизлик талаблари**

233. Табиий каучукни кесиш учун станокда материал берадиган рольчанг бўлиши керак.

234. Механикавий кесиш учун станок тўсиғи, тўсиқ кўтарилган вақтда пичоқ тагига каучук уюми тушмайдиган қилиб блокировка қилинган бўлиши зарур. Тўсиқ кўтарилган пайтда станок ишламаслиги лозим.

235. Механикавий кесиш учун станокнинг орқа тарафи қўл ўтмайдиган қилиб металлчивиқлар билан ўраб қўйилган бўлиши керак.

236. Синтетик каучук тасма кесадиган машинанинг хавфли жойлари ўралган бўлиши ҳамда пичоқ остидаги тўсиқ машина пуски билан блокировка қилинган бўлиши лозим.

237. Синтетик каучук рулонини ўрнатиш учун чиқарадиган қурилма полга маҳкамланган бўлиши ва рулон ўқини мустаҳкамлаш учун қулфга эга бўлиши керак.

238. Ҳамма вальцалар тезгина тўхташи учун сақловчи аварияли қурилма билан жиҳозланган бўлиши керак. Вальцалар устида жойлашган штанга, трос ва бошқа ёқадиган қурилмалар, бир зумда ўчириш учун қулай жойлашган бўлиши керак. Ҳамма янги ўрнатилган вальцалар штанга, трос ва бошқа блокировка қилинган қурилма билан вальцалар авария пайтида ўчирилиши учун валкалари авариядан айиришга қўшимча қурилма билан жиҳозланиши керак.

239. Вальцалар тагида жойлашган чўзинчоқ металл тоғора силлик, пухта маҳкамланган, четлари учли бўлмаслиги лозим.

240. Валкалар ҳароратини аниқлаш учун ишловчилар контактли терморлар билан таъминланган бўлиши керак.

241. Барча вальцалар резина ёки пластмасса кесиш учун пичоқ ҳамда резина ёки пластмассани валканинг ишчи қисмига тушиб қолишига имкон бермайдиган сақловчи стрелкалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

242. Юқори ёки пастдаги ҳаво цилиндрлари бузилган пайтда резина аралаштиргич агрегатини ишга тушириш мумкин эмас.

#### **16-§. Резинали ва пластмассали изоляция қоплашда хавфсизлик талаблари**

243. Узатувчи ва қабул қилувчи, червякли пресс ва совуқ опрессовкали машиналар қурилмалари пухта маҳкамланган, барабан ва ғалтаклар чиқиб кетишига йўл қўйилмайдиган тормоз қурилмалари билан таъминланган бўлиши керак. Ғалтак ва барабанларни ўрнатиш ва ечиш механизациялаштирилган бўлиши лозим.

244. Барабан ёки ғалтакка қабул қилиш механизациялаштирилган бўлиши керак.

245. Машина узунлиги бўйлаб иш жойларда «Тўхтатиш» кнопкаларига эга бўлиши лозим.

246. Барча червякли прессларда пресс варонкасига резина ёки пластмассани солиш учун итариб турувчи ускуна бўлиши керак.

247. Червякли прессларда жуда қиздирадиган жойларига тегиб кетмаслигининг олдини олиш учун массани қиздириш зонасини термоизоляция қилиш кўзда тутилган бўлиши лозим.

248. Горизонтал ўрайдиган машиналарда резинали изоляция қоплаш пайтида резина, қоғоз ва резиналанган газламали роликлар учиб чиқиб кетадиган бўлмаслиги керак.

## **17-§. Симларни ўраш ва ўраб тўқишда хавфсизлик талаблари**

249. Қулф ёрдамида вертикаль ва горизонталь машиналарда ўрайдиган розеткаларни иш пайтида қоғоз ролики ёки ип, ипак ва бошқа изоляция материаллари бобинаси учиб чиқиб кетиш ҳолатларининг олдини олиш лозим.

250. Ўрайдиган машина ўровчи тормоз асбоби билан таъминланган бўлиши керак.

251. Кўчма муфелли электр печи олиб юриладиган шнур печка филофида химоя тўри билан таъминланган бўлиши зарур.

252. Икки юришли ўрайдиган машиналарда машинанинг ҳар бир ишчи тарафидан ишга тушириш қурилмаси ва қарама-қарши томондан юриш бўлишига йўл қўймайдиган химоя тўсиғи бўлиши керак.

253. Кўчма пайвандлаш аппарати сақловчи экранга эга бўлиши, аппарат корпуси ерга туташтирилган бўлиши ҳамда аппарат ёнидаги иш жойида диэлектрик химоя воситалари бўлиши керак.

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

### **1-§. Умумий талаблар**

254. Ишлаб чиқариш ускунаси фойдаланиш даврида ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш ускунаси. 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.

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

256. Ишлаб чиқариш ускунасининг хавфсизлиги қўйидагилар ёрдамида таъминланиши лозим:

ишлаш принциплари, конструктив схемалар, хавфсиз конструкция элементларини танлаш;

конструкцияларда механизация, автоматизация ва узоқдан туриб бошқариш воситаларини қўллаш;

конструкцияларда химоя воситаларини қўллаш;

эргономик талабларни бажариш;

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

257. Зарарли моддалар чиқарадиган ишлаб чиқариш ускунасидан фойдаланганда бу моддаларнинг иш ҳудуди ҳавосидаги микдори ГОСТ 12.1.005-88 «Иш жойининг ҳавосига қўйиладиган умумий санитар-гигиеник талаблар.



Хавфсизликнинг умумий талаблари»да белгиланган чегаравий йўл қўйиладиган концентрациялар микдоридан ошмаслиги керак.

## **2-§. Сақловчи ва блокировкаловчи қурилмаларга бўлган хавфсизлик талаблари**

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

259. Дастгоҳларнинг жиҳозлари ўз-ўзидан пастга тушиб кетишининг олдини олувчи қурилмаларга эга бўлиш лозим.

260. Механизациялашган ёки автоматлашган усулда маҳкамланадиган дастгоҳларда ишлов бериш жараёни фақат деталь маҳкамлаб бўлингандан сўнг ишга тушишини таъминлайдиган блокировка қурилмаси бўлиши лозим.

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

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

263. Дастгоҳни созлаш пайтида сақловчи блокировка қурилмаларини ўчириш имконияти кўзда тутилиши зарур.

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

## **3-§. Бошқариш органларига бўлган хавфсизлик талаблари**

265. 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.

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

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

268. Авариявий ўчиргич ва тугмалар конструкцияси ва жойлашиши улардан ҳар хил иш вазиятларида фойдаланиш имконини таъминлаши лозим.

269. 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 зарур.

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

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

272. 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.

273. Қўл билан бошқариш органлари (шу жумладан электр бошқарув пульталарида 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 органларининг ишлатилишига йўл қўймаслиги керак.

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

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

276. Мураккаб ва хавфли ускунанинг 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 ускуналар билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

277. Дастгоҳлар марказий мойлаш тизими билан жиҳозланган бўлиши керак. Мой тўлдирилган идишлар дастгоҳ бўялган рангдан кескин фарқ қилувчи ранга бўялиши лозим.

278. Мойлаш қурилмаларининг конструкцияси муфта ва тормоз ускуналарининг фрикцион юзаларига мой тушишига йўл қўймаслиги зарур.

279. 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.

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

281. Дастгоҳ юзаларидан қириндиларни қўл билан олиб ташлаш учун

ишловчилар махсус супургич ва илгаклар билан таъминланиши керак. Илгакларнинг дасталари силлик, кулоқчаларсиз бўлиши керак. Қўлга қиринди жароҳат етказмаслиги учун илгак ҳимоя экрани билан жиҳозланиши лозим.

282. Қириндини фақат тўхтатилган дастгоҳдан ва ҳимоя кўзойнаги тақилганда олиб ташлашга рухсат этилади.

283. 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 бўлиши керак.

### **5-§. Ускуна ва агрегатларни сақлашда хавфсизлик талаблари**

284. Барча агрегатларнинг (машина, станок, аппарат, турли ускуна ва қурилмалар) хавфли жойлари ишловчиларни жароҳатламаслиги учун ишончли қилиб ўраб қўйилиши лозим.

285. Ускуналар очиқ рангларга бўяб қўйилиши керак.

286. Барча узатмалар (ременли, арқонли, занжирли, шарнирли, тросли, валикли, тишли ва бошқалар) маҳкам ва қулай ишга тушириш имкониятига эга бўлиши лозим.

287. Ускуна ва механизмларнинг барча бўртиб чиққан, гайка болът, шпонка ва айланадиган қисмларининг шунга ўхшаш полдан 2,5 м дан ортиқ бўлмаган баландликдаги элементлари ишончли қилиб ўралган бўлиши керак.

288. Тўсиқлар ҳолати вақти-вақти билан цех маъмурияти томонидан текшириб турилиши лозим.

289. Ускуна ва агрегатлар ичига жойлашган передачалар ҳамма тарафдан ёпилган бўлиши зарур.

290. Фрикционли ва шарнирли узатмалар ёпиқ турда бўлиши лозим.

291. Валик ғалтаклар ва шунга ўхшаш қурилмалар ишчилар хавфсизлигини таъминлашга қаратилган асбоблар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

### **6-§. Ускуна ва агрегатларни тозалаш ва ёғлашда хавфсизлик талаблари**

292. Ускуна ёки механизм ҳамда атрофидаги хавфли зонадан кипик, қийқим, чанг ва ифлосларни тозалаш ишларини фақат шу ускунада ишловчи ходим томонидан амалга оширилиши лозим.

293. Кипик, қийқим, чанг ва ифлосликлар илгак, метка, супургичлар ва бошқалар ёрдамида олиб борилиши керак.

294. Моторлар, ишга туширувчи реостатлар коробкали ёки бошқача ўчирувчилар, ускуна ва механизмларнинг бошқа қисмлари ҳамда арматура ва кучланиш остида турадиган асбобларни йиғиштириш, тозалаш тақиқланади.

295. Ёғлаш системаси (шит, сборник, коробка, противень, поддон ва бошқа) ёғни сачраши ва тўкилиб кетишининг олдини олувчи қурилмаларга эга бўлиши керак.

296. Ускуна ва механизмлар приводларини ишлаш пайтида мойлаш тақиқланади.

297. Иш юргизиш чоғида механизмнинг айрим қисмларини мойлашга йўл қўйилиши мумкин, агар у хавфли бўлмаса ва бу иш тегишли асбоблар ёрдамида олиб борилиши лозим.

298. Ускуналарга қараш (тозалаш) учун ишчиларга етарли микдорда артадиган матолар берилиши керак.

### 7-§. Асбобларга бўлган хавфсизлик талаблари

299. Маъмурият, ишлаётган ходимларни давлат стандарти талабларига жавоб берувчи, ишлатиш учун хавфсиз, соз ва қулай асбоблар билан таъминлаши, асбобларнинг белгиланган йўналишда ишлатилиши, сақланиши ва қай аҳволдалигини вақти-вақти билан назорат қилишга мажбур.

300. Янгидан ишлаб чиқарилган ёки таъмирланган асбобларни фақат асбобни тайёрлаган ёки таъмирлаган бўлинманинг техник назорати ходими ишга яроқли деб қабул қилганидан сўнг ишлатилиши мумкин.

301. Асбобни сақлаш учун ҳар бир ходимга алоҳида махсус жой ажратилиши ва асбобни кўчириб юриш учун эса, ҳар бир ходимга сумкача ёки яшик ажратилиши шарт.

302. Болғача ва кувалдаларнинг уриш юзаси озгина бўртиб чиққан, силлиқ, уринмаган, эзилмаган ва дарз кетмаган бўлиши ва ёғоч сопга юмшоқ пўлат пона билан мустаҳкамланган бўлмоғи даркор. Сопига бўш ўрнатилган асбоблар билан ишлашга йўл қўйилмайди. Сопларни йирик қатлам-ли ва юмшоқ (арча, сосна) дарахт турларидан тайёрлаш ва ишлатиш маън этилади. Соп юзаси силлиқ, текис, ёриқсиз ва зирапчаларсиз бўлиши шарт.

303. Эгов, искана, винтни бурайдиган асбоб, бигиз ва бошқа ўткир ишламайдиган учли қўл асбоблари, текис равон тозаланган дасталарга маҳкам ўрнатилган бўлиши шарт.

304. Дасталар, асбоб ўлчамига мос, лекин 150 мм дан кам бўлмаган узунликка эга бўлиши ва қизиб кетишдан сақланиш учун металл ҳалқа билан қопланиши шарт.

305. Кенг юзаларни текисловчи қайроқтош ва йирик эговлар, ушбу юзаларни қулай ишлов бериш имкониятини берувчи махсус тутқичлар билан таъминланиши шарт.

306. Зарбли асбоблар билан ишлаганда, ходимлар кўзини учиб кетаётган бўлақлардан ҳимоя қилиш учун ҳимоя кўзойнақларидан фойдаланишлари шарт.

307. Сиқувчи ускуналар дастгоҳлар бир-биридан камида 1 м масофада ўрнатилиши керак. Дастгоҳнинг эни 0,75 м дан кам бўлмаслиги керак. Ходимларни учиб тушаётган бўлақлардан ҳимоя қилиш учун баландлиги 1 м дан

кам бўлмаган, 3 мм дан кўп бўлмаган ячейкали тўр тўсиқлар ўрнатилган бўлиши шарт. Дастгоҳда икки ёқлама ишлаганда тўр ўртага, бир томонлама ишланганда эса, иш жойи ва ойна тарафга юзланган томонга ўрнатилади.

308. Ўткир тишли омбурнинг тишлари ўткир бўлиши ва ясси тишли омбурнинг кескичи соз ҳолатда бўлиши шарт.

309. Болталар текис кескига эга, урилмаган, эзилмаган ва дарз кетмаган бўлиши лозим.

310. Парма, винт буровчи асбоб, зенкер ва бошқа ўрнатиловчи асбоблар тўғри чархланган бўлиши, дарз, эзилиш ва бошқа камчиликларга эга бўлмаслиги керак. Бу асбобларнинг пастки қисми нотекис, қийшиқ, дарз ва бошқа шикастланишлардан холи бўлиши, тўғри марказлаштирилган ва тўғри келтирилган бўлиши шарт.

311. Иш учун ўрнатиловчи асбоб мустаҳкам ва маҳкам ўрнатилиши шарт.

312. Қозиқ айлантирувчи ва бурғининг дастаси текис тозаланган ва йўнилган бўлиши шарт.

313. Арралар тўғри ажратилган ва яхши чархланган бўлиши лозим. Арранинг туткичи тўғри ва маҳкам ўрнатилган, силлиқ ва текис тозаланган бўлиши шарт.

314. Рандаловчи асбоблар силлиқ ва текис қолипга эга бўлмоғи шарт.

315. Пневмо-машиналар дастасининг клапани осон ва тез очилиб-ёпилиши, маҳкам созланган бўлиши ва ёпиқ ҳолатда ҳаво ўтказмаслиги шарт.

316. Пневмо-машиналар асбобларининг пастки қисми нотекис, қийшиқ, дарз ва бошқа шикастланишлардан холи бўлиши, тўғри марказлаштирилган ва тўғри келтирилган бўлиши шарт.

317. Пневмо-машиналарнинг шланглари мустаҳкам резина хом ашёсидан ишланган ниппел ва штуцер ўлчовига мос равишда бўлиши шарт.

318. Асбоб ва ўтказувчи қувурга ўрнатилган шланглар, шланг чиқиб кетмаслигини таъминлайдиган усулда ўрнатилган бўлиши шарт.

319. Шлангларнинг штуцер ва ниппеллари қирраси ва резбаси соз бўлиши ва шлангларни пневмо-машина ва ҳаво йўллариغا мустаҳкам уланишини таъминлаши шарт. Шланглар бир-бири билан бўйинча ёрдамида ниппел билан уланади.

320. Пневмо-машиналарнинг камчилигини текшириш, созлаш, ҳамма қисмларининг ўзаро таъсирини аниқлаш, машинани ишга туширишдан олдин сиқик ҳаво ҳаракатини синаб кўриш йўли билан аниқланиши шарт. Иш тугагандан сўнг, пневмо-машиналар текширувга топширилиши лозим.

### **8-§. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналарга бўлган хавфсизлик талаблари**

321. 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.

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

323. 0,5 м дан баландда жойлашган майдончалар ва уларга олиб чиқадиган зиналарда, пастида баландлиги 100 — 50 мм яхлит ён қоплама ўрнатилган баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсик (панжара)лар бўлиши керак.

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

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

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

327. Зиналарнинг иккала тарафида тўсик (панжара)лар бўлиши лозим.

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

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

#### **9-§. Ишлаб чиқариш ускунаси, коммуникацияларни жойлаштиришда хавфсизлик талаблари**

330. Кабель ишлаб чиқариш цехларида асосий ва ёрдамчи ускунани жойлаштириш, ускуна ва бинолар деворлари орасидаги масофа 0,6 м дан кам бўлмаслиги лозим.

331. Асосий ва ёрдамчи ускуналар асосий юк ташиш йўналишига мувофиқ ўрнатилиши зарур.

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

333. Иш ўринларини режалаш ускунани бошқариш органи ва пульта-ларига эркин ўтиш йўлаклари ва кириш жойларини, иш жараёнларининг қулай ва бехатар бажарилишини таъминлаши ва ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га жавоб бериши лозим.

334. Ходимларни учиб чиқаётган темир парчаларидан сақлаш учун вер-стакларда баландлиги камида 1 м бўлган яхлит ёки металл тўрли (катакчалари 3 мм дан кўп бўлмаган) шитлар ўрнатилиши лозим.

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

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

337. 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.

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

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

339. Чанг кўп ҳосил бўладиган ҳудудларда ишлаш вақтида чангни ўтказмайдиган қаттиқ матодан тайёрланган махсус кийим, нафас олиш органлари учун индивидуал ҳимоя воситалари қўлланилиши лозим.

340. Кабель ишлаб чиқаришда бажарилаётган иш хусусиятига қараб ҳимоя воситаларидан фойдаланиш лозим.

341. Шовқиннинг ишловчиларга кўрсатадиган зарарли таъсирини бар-тараф этиш мақсадида қуйидаги чора-тадбирлар қабул қилиниши лозим:

шовқин ҳосил қиладиган ускунани алмаштириш йўли билан технологияга ўзгартириш киритиш ёки шовқинни ютадиган қурилмаларни қўллаш;

стационар машина ва механизмлар остига изоляцион қистирмали пой-деворлар қуриш;

агрегатлар ёки уларнинг қисмлари учун шовқинни ўтказмайдиган кожухларни қўллаш;

титрайдиган юзаларни вибрацияни ютувчи ички ишқаланиши юқори бўлган материаллар билан беркитиш;

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

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

кичик ҳажмдаги хоналарнинг ички юзаларини шовқинни ютадиган материаллар билан қоплаш.

342. Агар иш шароитига кўра иш жойларида шовқин даражасини камайтириш имкони бўлмаса, ишчиларнинг иш ва дам олиш режимини ўзгартириш, қулоқни безовта қилмайдиган ва шовқинни белгиланган меъёрлар даражасигача камайтирадиган индивидуал ҳимоя воситалари (наушниклар, шлемлар, тиқинлар, шовқинга қарши вкладишлар) билан таъминлаш орқа-

ли ишчиларнинг соғлиғини муҳофаза қилиш бўйича профилактик чора-тадбирлар тизими кўзда тутилиши лозим.

343. Қўл орқали ишчиларнинг организмга ўтадиган вибрациянинг чегаравий йўл қўйиладиган даражалари СанҚваМ 0122-01 «Иш жойларида умумий ва маҳаллий вибрациянинг санитария меъёрлари»га мос бўлиши лозим.

### **5-боб. Таъмирлаш ишларини амалга оширишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

#### **1-§. Таъмирлаш ишларини олиб бориш**

344. 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.

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

#### **2-§. Таъмирлаш ишларини бажаришни ташкилот раҳбарияти билан келишиш ва таъмирлаш ишларини олиб бориш учун масъул шахсларни тайинлаш**

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

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

348. 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**

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



350. 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.

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

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

353. 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 ишларининг хавфсиз олиб борилишини таъминлаш, зинапояларда ва кўтариш механизмларида ишлаш шартлари**

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

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

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

357. 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.

358. 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.

359. Материалларни ускунанинг иш майдончасига узатиш механизациялашган бўлиши ва тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши керак.

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

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

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

363. Идишлар, бункерлар ва бошқа чуқур жойларда ишлаётган ходим

маҳкамланган қутқарув арқонига эга бўлиши, арқоннинг иккинчи учи ташқарига чиқарилган ва кузатувчи назорати остида бўлиши керак.

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

**6-боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини  
бузганлик учун жавобгарлик**

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

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