

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ҚОНУН ҲУЖЖАТЛАРИ
ТЎПЛАМИ

48-сон
(392)
2009 йил
30 ноябрь

Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами беш бўлимдан иборат:

тўпламнинг биринчи бўлимида Ўзбекистон Республикаси қонунлари ва Ўзбекистон Республикаси Олий Мажлиси палаталарининг қарорлари эълон қилинади;

иккинчи бўлимда Ўзбекистон Республикаси Президентининг фармон, қарор ва фармойишлари эълон қилинади;

учинчи бўлимда Вазирлар Маҳкамасининг қарор ва фармойишлари эълон қилинади;

тўртинчи бўлимда Ўзбекистон Республикаси Конституциявий судининг қарорлари эълон қилинади;

тўпламнинг бешинчи бўлимида вазирликлар, давлат қўмиталари ва идораларининг Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган норматив-ҳуқуқий ҳужжатлари эълон қилинади.

МУНДАРИЖА

Учинчи бўлим

514. «Хайратон ва Мозори Шариф ўртасидаги темир йўл линиясини лойиҳалаштириш, қуриш, ўрнатиш ва фойдаланишга топшириш» лойиҳасини амалга ошириш чора-тадбирлари тўғрисида» Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2009 йил 20 ноябрдаги 298-сон қарори

Бешинчи бўлим

515. «Штамплаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш коидаларини тасдиқлаш ҳақида» Ўзбекистон Республикаси меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирининг 2009 йил 28 октябрдаги 63-Б-сонли буйруғи (Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2046)

516. «Иссиқлик изоляция материаллари ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида» Ўзбекистон Республикаси меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирининг 2009 йил 7 октябрдаги 61-Б-сонли буйруғи. (*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2047*)
517. «Матбаачилик ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида» Ўзбекистон Республикаси меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирининг 2009 йил 28 октябрдаги 64-Б-сонли буйруғи. (*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2048*)
518. «Қимматли қоғозлар бозори профессионал иштирокчисининг ички назорати тўғрисидаги низомга ўзгартиришлар киритиш ҳақида» Ўзбекистон Республикаси Давлат мулки қўмитаси ҳузуридаги Қимматли қоғозлар бозори фаолиятини мувофиқлаштириш ва назорат қилиш маркази бош директорининг 2009 йил 16 ноябрдаги 2009-44-сонли буйруғи. (*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 1899-2*)
519. «Ўзбекистон Республикаси самовий ҳудудида «Фуқаро ва экспериментал авиациясининг парвоз қилиш қоидалари» (ЎзР АҚ-91)га ўзгартиришлар киритиш ҳақида» Ўзбекистон Республикаси парвозлар хавфсизлигини назорат қилиш давлат инспекцияси бошлиғининг 2009 йил 9 ноябрдаги 118-сонли буйруғи. (*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 1723-1*)
520. «Энг қулай режим яратган ҳолда савдо-иқтисодий ҳамкорлик тўғрисидаги битимлар имзоланган мамлакатлар рўйхатига қўшимча киритиш ҳақида» Ўзбекистон Республикаси Ташқи иқтисодий алоқалар, инвестициялар ва савдо вазирлиги, Молия вазирлиги, Давлат божхона қўмитасининг 2009 йил 16 ноябрдаги ЭГ-01/10-7262, 109, 01-02/18-28-сонли қарори. (*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 426-6*)
521. «Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2009 йил 16 ноябрдаги ПФ-4152-сонли «Иш ҳақи, пенсиялар, стипендиялар ва ижтимоий нафақалар миқдорини ошириш тўғрисида»ги Фармони бўйича пенсияларни қайта ҳисоблаш тартиби тўғрисидаги низомни тасдиқлаш ҳақида» Ўзбекистон Республикаси Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Молия вазирлигининг 2009 йил 24 ноябрдаги 72, 113-сонли қарори. (*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил 26 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2049*)

Вазирликлар, давлат қўмиталари ва идораларнинг норматив-ҳуқуқий ҳужжатларини давлат рўйхатидан ўтказиш ҳолати тўғрисида 2009 йил 21 ноябрдан 26 ноябргача бўлган маълумот

УЧИНЧИ БЎЛИМ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР МАҲКАМАСИНИНГ ҚАРОРИ

514 «Хайратон ва Мозори Шариф ўртасидаги темир йўл линиясини лойиҳалаштириш, қуриш, ўрнатиш ва фойдаланишга топшириш» лойиҳасини амалга ошириш чоратадбирлари тўғрисида

Трансафғон темир йўл йўлагини ривожлантириш, Тошгузар — Бойсун — Қумқўрғон темир йўлида транзит ташишларни кўпайтириш, республика корхоналарининг экспорт салоҳиятини кенгайтириш мақсадида Вазирлар Маҳкамаси **қарор қилади:**

1. Қуйидагилар:

Осиё Тараққиёт Банки Директорлар кенгаши томонидан 2009 йил 30 сентябрда «Хайратон ва Мозори Шариф ўртасидаги темир йўл линиясини лойиҳалаштириш, қуриш, ўрнатиш ва фойдаланишга топшириш» лойиҳасини молиялаштириш учун Афғонистон Ислом Республикасига грант бериш тўғрисида қарор қабул қилинганлиги, шунингдек лойиҳани амалга ошириш бўйича бош пудратчи этиб «Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компанияси танланганлиги;

«Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компанияси билан Афғонистон Ислом Республикасининг Жамоат ишлари вазирлиги ўртасида темир йўл қуриш учун 129,0 млн АҚШ доллари суммасида контракт тузиш келишилганлиги маълумот учун қабул қилинсин.

2. Белгилансинки, кўрсатиб ўтилган лойиҳани амалга оширишда:

«Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компанияси — бош пудратчи;

«Боштранслойиҳа» очик акциядорлик жамияти — бош лойиҳалаштирувчи;

юридик шахслар — субпудратчилар, тузилган шартномаларга мувофиқ бош пудратчига товарлар (ишлар, хизматлар)ни реализация қилувчи етказиб берувчилар сифатида қатнашадилар.

3. «Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компанияси:

«Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компаниясининг лойиҳада банд бўлган барча ходимлари Афғонистон Ислом Республикаси ҳудудида бўлиши даврида уларнинг ҳаёти ва соғлиғини суғурта қилиш бўйича «Ўзбекинвест» экспорт-импорт суғурта миллий компанияси билан шартнома тузилишини;

Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги, Миллий хавфсизлик

хизмати, Ташқи ишлар вазирлиги билан келишган ҳолда, белгиланган тартибда, Афғонистон Ислом Республикасининг ваколатли органлари ва Афғонистон ҳудудида жойлаштирилган коллектив хавфсизлик кучлари билан Афғонистон Ислом Республикаси ҳудудида лойиҳани амалга оширишга жалб қилинган ходимларнинг, қурилиш техникаси ва инфратузилманинг хавфсизлиги кафолатини таъминлаш бўйича ўзаро тушуниш меморандумини тузиш чора-тадбирлари кўрилишини таъминласин.

4. Белгилаб қўйилсинки:

«Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компаниясининг лойиҳани амалга ошириш учун Афғонистон Ислом Республикасига юборилаётган ходимларига белгиланган нормалардан ортиқча тўланадиган хизмат сафари харажатларига қўшимчалар суммаси, шунингдек хизмат сафари даврида кўрсатиб ўтилган ходимларни уч марта бепул овқатлантиришни таъминлаш харажатлари суммаси юридик шахслар фойдасига солинадиган солиқ бўйича ва жисмоний шахсларнинг даромад солиғи бўйича солиқ солинадиган базага киритилмайди;

кўрсатиб ўтилган лойиҳани амалга ошириш доирасида «Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компанияси таркибий бўлинмалари ичида бепул олинадиган (бериладиган) мол-мулк учун қабул қилувчи ва берувчи томоннинг фойдасига солиқ солинмайди.

5. Кўрсатиб ўтилган лойиҳани амалга ошириш доирасида Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси тасдиқлайдиган рўйхатлар бўйича Ўзбекистонга олиб кириладиган ва олиб чиқиладиган асбоб-ускуналар ва материаллар учун «Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компанияси божхона тўловлари тўлашдан озод қилинсин (божхона расмийлаштируви йиғимлари бундан мустасно).

6. Ўзбекистон Республикаси Президентининг «Товарлар (ишлар, хизматлар) экспортини мувофиқлаштириш бўйича қўшимча чора-тадбирлар тўғрисида» 1997 йил 10 октябрдаги ПФ-1871-сон Фармонида мувофиқ Махсус ва экспорт қилиш тақиқланган товарлар рўйхатига киритилган товарлар Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси томонидан тасдиқланадиган рўйхатлар бўйича, истисно тариқасида, олиб чиқилишига рухсат берилсин.

7. Кўрсатиб ўтилган лойиҳани амалга оширишга доир ишларни бажариш учун «Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компаниясининг асосланган буюртманомалари асосида Ўзбекистон Республикаси Иқтисодиёт вазирлиги:

«Ўзбекнефтгаз» миллий холдинг компанияси билан биргаликда қонун ҳужжатларида назарда тутилган тартибда шартномани расмийлаштирган ҳолда ёқилғи-мойлаш материаллари билан узлуксиз таъминлашни;

«Ўзметкомбинат» акциядорлик-ишлаб чиқариш бирлашмаси ва «Ўзқурилишматериаллари» акциядорлик компанияси билан биргаликда биржа котиروвокларининг ўртача нархлари бўйича тўғридан-тўғри шартномалар асосида металл прокати ва цементнинг зарур ҳажми сотилишини таъминласин.

8. Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги, Ташқи ишлар вазирлиги «Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компаниясининг

буюртманомалари бўйича кўрсатиб ўтилган лойиҳани амалга оширишда қатнашаётган мутахассисларга чиқиш ҳужжатлари расмийлаштирилишини таъминласин.

9. Мазкур қарорнинг бажарилишини назорат қилиш Ўзбекистон Республикасининг Бош вазири Ш.М. Мирзиёев зиммасига юклансин.

Ўзбекистон Республикаси
Президенти

И. КАРИМОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 20 ноябрь,
298-сон

БЕШИНЧИ БЎЛИМ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

**515 Штамплаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнат-
ни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2046*

(2009 йил 4 декабрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) билан тасдиқланган Меҳнатни муҳофаза қилишга доир қоида ва нормаларни қайта кўриб чиқиш, ишлаб чиқиш ва жорий этиш Дастури ижросини таъминлаш мақсадида **буюраман:**

1. Штамплаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

Вазир в.б.

А. ХАЙТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 28 октябрь,
63-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2009 йил 28 октябрдаги
63-Б-сонли буйруғига
ИЛОВА

Штамплаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) мувофиқ штамплаш ишлаб чиқаришида меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I . Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар штамплаш ишларини бажарадиган ташкилотларга (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар штамплаш ишларини бажарадиган ташкилотлар биноларини ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда ускуналардан фойдаланишда ҳисобга олиниши лозим.

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат идоралари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланидиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

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

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ички назоратнинг асосий турлари қуйидагилар ҳисобланади:

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қўйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг аҳволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

7. Ташкилотларда қўйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

меҳнат шароитлари ва меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини яхшилаш, санитария-соғломлаштириш чора-тадбирлари бўйича бўлимни ўз ичига олган жамоавий шартнома;

тасдиқланган меҳнат шароитларини баҳолаш ва иш ўринларини аттестация қилиш услубига мувофиқ иш ўринларини аттестация қилиш карталари;

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича маъмурий-жамоатчилик назоратини юритиш журнали (уч босқичли назорат);

ишчи ва хизматчилар билан ёнғинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнғин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

ҳар бир касб ва иш турлари бўйича меҳнатни муҳофаза қилиш йўриқ-номалари.

8. Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборот-номаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 нафар ва ундан ошадиган ташкилотларда махсус тайёргарликка эга шахслар орасида меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозим жорий этилади), 50 ва ундан ортиқ транспорт воситаларига эга бўлган ташкилотларда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

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

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

11. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Ўзбекистон Республикаси 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 тўғрисида»ги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

2-§. Ходимларга йўл-йўриқ бериш, ўқитиш ва уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ишларини ташкил этиш

12. Ташкилотларнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари ҳамда билимлари синовдан ўтказилиши керак.

13. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ходимлар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

14. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) мувофиқ ишлаб чиқилади ва ишловчилар ҳамда иш жойларини шу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

15. Штамплаш ишларини бажаришда асосий хавфли ва зарарли қуйидаги омиллар мавжуд:

а) иш жойи ҳудуди ҳавосининг чангланиши ва газланиши (углерод оксиди, азот оксиди ва бошқалар);

б) шовқин, тебраниш, иссиқлик нурланиши ва ноқулай микроклим (юқори ҳарорат, нисбий намлик, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги).

16. Ходимлар хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ишчиларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилиқ даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ маълумотга эга бўлиши лозим.

17. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ва меҳнат жараёнининг хавфли ҳамда зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроклим

ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғирлиги иш жойларини меҳнат шароитлари бўйича аттестация қилиш орқали тасдиқланиши лозим.

18. Ҳар битта ташкилот ёки алоҳида ишлаб чиқариш хавфли ва зарарли меҳнат шароитларга эга бўлган касблар, иш ўринлари ва ҳудудларининг Санитария қоидалари ва меъёрларига мувофиқ зарарлилик ва хавфлилик синфи кўрсатилган рўйхатига ҳамда ишлаб чиқариш омилларининг зарарлилик ва хавфлилик кўрсаткичлари, меҳнат жараёнининг оғирлик кўрсаткичлари бўйича меҳнат шароитларининг амалдаги гигиеник таснифига эга бўлиши лозим.

19. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёхуд янги ишлаб чиқариш ускуналарини жорий қилишда рўйхатларга тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

20. Ташкилот ўта хавфли шароитда бажариладиган касблар ва ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим. Рўйхатда аниқ технологик жараён, ишлаб чиқариш ускунаси, ишлатиладиган хом ашё ва ишларни амалга ошириш хусусиятлари билан боғлиқ хавфлар ҳисобга олиниши лозим. Рўйхатга хавфли моддалар билан бажариладиган ишлар, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ҳамда амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

21. Ўта хавфли ишларга фақат махсус ўқитилган, ушбу ишларни бажариш ҳуқуқини берувчи ҳужжатга эга бўлган ходимлар қўйилади.

22. Барча ходимлар ўта хавфли ишларни бажариш топшириғини олишдан олдин, меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқ олиши ва ишларни хавфсиз бажариш усулларини ўзлаштириб олиши шарт.

23. Ўта хавфли ишларни бажариш, фақат белгиланган тартибда масъул ходим қўл қўйиб расмийлаштирилган махсус наряд-рухсатномага мувофиқ амалга оширилиши лозим.

24. Ташкилот (цех) раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардирлар.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

25. Ишловчиларни зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш муҳити омилларидан ҳимоя қилиш тегишли стандартлар ва меъёрлар талабларига мос жамоавий ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

26. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар киради:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормаллаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳароратини, намлигини бир хил меъёردа сақлаш ва бошқалар);

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

шовқин, тебранма, электр токи уриши, статик ток ва ускуналар юзасининг юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

27. Жамоавий ҳимоя воситалари (вентиляция, аспирация, ерга улаш, маҳаллий сўрғичлар ва бошқалар) зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш муҳити омиллари хонадаги барча ишловчиларга таъсир қилганда қўлланиши шарт ва ташкилотни қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

28. Жамоавий ҳимоя воситалари зарарли ва хавфли омилларни рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда шахсий ҳимоя воситалари қўлланилиши лозим. Бундай ҳолларда шахсий ҳимоя воситаларисиз кишиларнинг иштироки ва ишлар амалга оширилиши тақиқланади.

29. Меҳнат шароити ноқулай ишларда банд бўлган ходимлар белгиланган нормалар бўйича:

сут (шунга тенг бошқа озиқ-овқат маҳсулотлари);

даволаш-профилактика озиқ-овқати;

газли шўр сув (иссиқ цехларда ишловчилар учун);

маҳсус кийим-бош, маҳсус пойабзал, бошқа шахсий ҳимоя ва гигиена воситалари билан бепул таъминланиши лозим.

30. Шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланган ҳолда ишловчилар, уларнинг қўлланилиши, ҳимоя хусусиятлари, амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши ҳамда улардан фойдаланишга ўргатилиши лозим.

31. Ташкилот маъмурияти ёки иш берувчи қуйидагиларни таъминлаши шарт:

амалдаги меъёрлар бўйича мазкур ишлаб чиқариш учун талаб қилинадиган барча шахсий ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатурасини;

ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга оширишни;

қўлланилаётган ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлигини текширишни;

шахсий ҳимоя воситаларидан хавфли ва заҳарли моддалар муҳотида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилишни (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

32. Ташкилот маъмурияти, ишчи ва хизматчиларни маҳсус кийим, пойаб-

зал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг меъёрларига мувофиқ таъминлаши шарт.

6-§. Ходимларнинг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишига рухсат бериш

33. Ташкилот ходимлари ишни бажаришнинг хавфсиз усулларига ўқитиб, олинган билимлари Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ синовдан ўтказилгандан сўнг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишга рухсат этилиши лозим.

34. Ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар меҳнатидан фойдаланишга ҳамда уларнинг юк кўтариши ва ташишига норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ рухсат этилиши лозим.

35. «Аёллар меҳнатидан фойдаланиш қисман ёки тўлиқ тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхати»га (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

36. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) касаба уюшмаси қўмитаси ва ваколатли соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўрикдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг тиббий кўриқка келишини таъминлаши лозим.

37. Ташкилотларда ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриқлардан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) асосида амалга оширилиши лозим.

38. Тиббий кўрикдан ўтишдан ёки тиббий комиссияларнинг текширувлар натижасида берган тавсияларини бажаришдан бўйин товлаган ходимларни маъмурият ишга қўймасликка ҳақлидир.

39. Соғлиғи ҳолатига кўра енгилроқ ёки ноқулай ишлаб чиқариш омилларининг таъсиридан холи бўлган ишга ўтказишга муҳтож ходимларни иш берувчи, уларнинг розилиги билан, тиббий хулосага мувофиқ вақтинча ёки муддатини чекламай, ана шундай ишларга ўтказиши шарт.

40. Тиббий кўриқлар ташкилотнинг тиббий-санитария қисмлари ва поликлиникалари, улар мавжуд бўлмаган ҳолда даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилиши лозим. Тиббий кўриқлар даволаш-соғломлаштириш тадбирлари белгиланган текшириш далолатномаси билан яқунланиши лозим.

41. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси қўмитаси тиббий кўрик далолатномаси билан танишиб чиқиши, иш берувчи эса далолатномада кўзда тутилган барча тадбирлар ва кўрсатмаларни бажариши лозим.

42. Даврий тиббий кўриклар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик ташкилотнинг маъмурияти зиммасига юкланади.

43. Ходимларни соғлиғи туфайли уларга рухсат этилмаган ишларда ишлатиш тақиқланади.

8-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

44. Ташкилот майдонлари ва биноларнинг жойлашуви СанМваҚ II-89-80 «Саноат ташкилотларининг бош плани» талабларига мос бўлиши керак.

45. Ташкилотда транспорт воситаларининг ва пиёдаларнинг ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

46. Транспорт воситалари ва ташкилот ҳудудида пиёдаларнинг ҳаракати чизмаси ташкилотга кириш ва чиқиш ҳамда иш участкалари ва цехларининг кўринарли жойларига осиб кўйилиши керак.

47. Ташкилотда автойўллар ёки пиёда йўлқалари билан туташган ички ташкилот темир йўллари учрашган жойларда автойўллар ва пиёдалар учун ўтиш йўллари бўлиши лозим.

48. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши керак. Ташкилот майдонида ишчилар учун дам олиш жойлари бўлиши лозим.

49. Ташкилот майдонидаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сувлар оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

50. Йилнинг ёз вақтида йўлқалар ва ўтиш жойларига сув сепилган, қишда қордан тозаланиб, қум сепилган бўлиши керак.

51. Ташкилотларда ҳаракатланувчи темир йўл составларини интенсив ҳаракатланишига ўтиш жойлари автоматик сигнал билан таъминланиши лозим.

52. Ташкилот ҳудуди ШНҚ 2.01.02-04 «Бинолар ва иншоотларнинг ёнғинга қарши хавфсизлиги» талабларига мос келувчи ёнғин ўчириш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

9-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

53. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарни (ҳарорати, нисбий намлиги, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроиқлими ГОСТ 12.1.005-88 талабларига мувофиқ бўлиши керак.

54. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи биноларда ҳожатхона, ювиниш хонаси, душ, аёллар шахсий гигиенаси хонаси, ечиниш хонаси, махсус кийимларни қуриштириш ва чангдан тозалаш хонаси, ишчилар исиниш хонаси, дам олиш ва овқатланиш хонаси, йиғиштириш инвентари билан бирга навбатчи ходим хонаси, дам олиш хонаси, соқолни олиш, бошни қуриштириш, махсус кийим-

ларни ювиш хонаси, соғлиқни сақлаш пункти ва бошқалар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мос келиши керак.

55. Ҳўл жараёнлардаги хоналарда, ҳамда иссиқ ўтказувчи полларда (бетонли, гиштли, плитали ва бошқалар) мунтазам ишловчи ишчи жойларида ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши керак.

56. Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан энгил тозаланишни таъминлаши керак.

57. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари СанМваҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига мос келиши керак.

58. Бинога транспорт воситаларининг кириш жойлари дарвозалар ва сигнал асбоб-ускуналари билан таъминланган бўлиши лозим.

59. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар орқали мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

60. Кенг изли темир йўл транспортининг бинога кириши учун дарвоза энг камида 4,9 м, баландлиги камида 5,4 м бўлиши керак.

61. Автомобиль транспортининг бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган автомобиллар эни миқдоридан ошиқ бўлиши керак.

62. Дарвозалар баландлиги транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан ошиқ бўлиши керак.

63. Биноларнинг ойналанган фонарларига горизонтал металл тўрлар ўрнатилган бўлиши керак.

64. Вертикал ойналанган фонарлар учун тўрлар эни 0,7 м дан кам бўлмаслиги керак. Ёпиқ ва горизонтал ойналанганда тўрларнинг эни, тавақаларнинг ойналанган горизонтал проекцияси миқдори бўйича ҳисоблаб аниқланади.

65. Аккумулятор батареяларини зарядлаш учун хоналар оқиб-тортиш вентиляциялари ускуналари билан жиҳозланган бўлиши керак.

66. Аккумулятор батареяларини зарядлаш хоналарининг кириш эшикларига ГОСТ 12.4.026-76 «Очиқ оловдан фойдаланиш ман этилади», «Чекиш мумкин эмас», «Кириш тақиқланади» каби мувофиқ тақиқловчи ва огоҳландирувчи хавфсизлик белгилари осилган бўлиши керак.

67. Барча ташкилотларда бинолар ва иншоотлардан фойдаланиш ва ҳолатини мунтазам кузатиш ташкил этилган бўлиши керак.

68. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (баҳор ва кузда) кам бўлмаган ҳолда ташкилот раҳбари тайинланган комиссия томонидан техник кўригидан ўтказилиши лозим. Кўрик хулосалари, улардан топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

69. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Ҳалокатни бартараф этилгунча ишлаб чиқариш жараёнлари хавфли ҳудудларда тўхталиши лозим, хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

10-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

71. Бино ва иншоотларнинг ишлаб чиқариш хоналарида ҳаводаги зарарли моддалар миқдори СанҚваМ 0046-95 «Гигиеник нормативлар. Иш ҳудуди ҳавосида зарарли моддаларнинг рухсат этилган энг кўп миқдорлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

72. Ўтиш жойларида (галереяларда, зиналар майдончаларида ва шунга ўхшаш) жойлашган иситиш жиҳозлари (қувурлар, регистрлар ва шунга ўхшашлар), рухсат этилган ўтиш йўлчаларининг энини камайтирмаслиги керак.

73. Ишчи жойларида ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида енгил жисмоний ишларда 21°C, ўрта оғир ишларда 17°C ва оғир ишларда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

74. Ходимларнинг исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22°C дан кам бўлмаслиги керак.

75. Биноларда жойлашган ишчи майдонларидан, ходимларни исиниш хоналаригача бўлган масофа 75 м ташкилот майдонидаги ишчи жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак.

11-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

76. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларнинг ички сув қузури ва канализацияси» талабларига мос келиши керак.

77. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

78. Тозаланган сувда зарарли моддалар таркиби санитар нормаларига асосан чегараланган концентрациясидан ошиб кетиши керак эмас.

79. Ишлаб чиқариш эҳтиёжлари учун бериладиган сувнинг сифати технологик талабларга мос бўлиши керак.

80. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

81. Иш жойидан сув ичиш қурилмасигача бўлган масофа 75 м дан ошмаслиги керак.

82. Ичимлик сувининг ҳарорати 8°C дан 20°C гача бўлиши керак.

83. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

84. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини иф-лослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва

юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмалари ахлат ўраларига рухсат этилади.

12-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

85. Ташкилот майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

86. Ёритиш ускуналарини ўрнатишда қандилларнинг турлари, лампаларнинг қуввати ва уларнинг жойлашиши тасдиқланган лойиҳага мос бўлиши керак.

87. Ишлаб чиқариш цехларидаги, хом ашё омборлари ва юк тушириш-ортиш майдонларидаги технологик ускуналар умумийга қўшимча равишда кўчма ёритиш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

88. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларининг созлиги камида чоракда бир марта текширилиши лозим.

89. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда икки мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш лозим.

90. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди.

91. Юқори хавfli хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёритгичлар ишлатилиши керак.

13-§. Шовқин ва титрашга бўлган талаблар

92. Технологик жараёнларни ишлаб чиқишда, ускуна лойиҳалаш ва модернизация қилиш даврида шовқинни камайтириш учун турли усул ва воситалардан фойдаланиш, ускунанинг шовқин тавсифлари ва иш жойидаги шовқин даражаси техник шартларда ўрнатилган миқдорлардан ошиб кетмаслиги зарур.

93. Товуш даражаси 80 дБА дан ошиқ бўлган ҳудудларга хавфсизлик белгиси ўрнатилиши лозим. Бу ҳудудларда ишлаётганларни шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаш зарур.

Ҳар қандай октава йўлида товуш босимининг даражаси 135 дБА дан кўп бўлган ҳудудларда одамларнинг бўлиши рухсат этилмайди.

94. Ташкилотнинг иш жойларида шовқин даражаси устидан назорат ўрнатилиши ва кучли шовқин шароитларида бехатар ишлаш қоидалари ўрнатилган бўлиши лозим.

Иш жойларида шовқин даражасини ўлчаш давлат санитария-эпидемиология назоратининг марказлари билан келишилган тарзда бажарилиши керак.

95. Ускуна фойдаланиш режимида ишлаётган пайтда иш ўрнида пайдо бўладиган титраш даражаси «Умумий ва маҳаллий титрашнинг иш ўринла-

ридаги санитария меъёрлари» СанҚваМ 0122-01-2-сонли гигиеник нормативларда ўрнатилган микдорлардан кўп бўлмаслиги керак.

96. Титраш таъсирини камайтириш ва асбоб ҳамда дасталарнинг совук металл сиртига бевосита қўл тегмаслиги учун улар титрашни ютувчи ва иссиқликни изоляция қилувчи материаллар (пенопласт, резина ва ҳоказолар) билан қопланиши лозим.

97. Ишлов бериладиган маҳсулот қўшимча титраш пайдо бўлмаслиги учун маҳкамланиши керак.

98. Иш жойларига тебраниш узата оладиган ишлаб чиқариш ускунаси ясалиши ва ўрнатилиши пайтида уларни титрашга қарши изоляция билан таъминлаш чоралари, шунингдек иш жойларида титраш чегаравий рухсат берилган кўрсаткичлардан ошиб кетмаслиги ҳам ҳисобга олиниши лозим.

99. Смена давомида титраш таъсири 180 дақиқа (3 соат)ни ташкил этса, маҳаллий титрашнинг меъёрий параметрларини чегаравий рухсат берилган микдорларида кўрсатилгандан ошмаслиги лозим.

100. Ташкилотда титрайдиган пневмоасбобларни таъмирлаш учун махсус участкалар ташкил қилиниши керак.

101. Ташкилотда титраш хавфи бўлган касбда ишловчилар учун меҳнатнинг оптимал режимлари ишлаб чиқирилиши лозим.

102. Титраш хавфи бўлган касбда ишловчилар организмнинг қаршиликни ошириш мақсадида йилига икки марта куз ва баҳор фасларида тўрт ҳафта мобайнида витамин профилактикасини ўтказиш зарур.

103. Титрайдиган асбоблар билан бажариладиган ишлар ҳаво ҳарорати 16° С дан паст бўлмаган, намлиги 40 — 60 % ва ҳаво ҳаракати тезлиги 0,3 м/сек дан кўп бўлмаган, иситиладиган хоналарда амалга оширилиши лозим.

III. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

104. Муайян ускунада ишлаш пайтида ёки алоҳида иш турларини бажариш чоғида технологик ҳужжатларда ишларнинг бехатар усуллари, ходимларга қўйиладиган талаблар, шунингдек шахсий ҳимоя воситалари кўрсатилиши лозим.

105. Ишларни режалаштириш, ташкил қилиш ва олиб боришда қўйиладиганларни кўзда тутиш керак:

а) ишларни хавфсиз бажарилишини назорат қилиш ва хавфсизлик талаблари бузилишига жавобгарлик;

б) ишлаб чиқариш ускунасини мақсадга мувофиқ танлаш ва жойлаштириш, иш ўринларини ташкил этиш;

в) технологик регламентлар, меҳнат режими, ускунага хизмат кўрсатиш тартибига риоя қилиш;

г) ўқитиш ва иш операцияларини бажаришга рухсат беришда касбий танлов талабларига риоя қилиш;

д) ходимнинг зарарли моддалар билан бевосита мулоқотда бўлмаслиги ва хавфли омилларни бартараф этиш;

е) ишлаб чиқариш жараёнларини автоматлаштириш ва механизациялаштириш, масофадан туриб назорат қилиш ва бошқариш қурилмаларини қўллаш;

ж) умумий ва шахсий ҳимоя воситаларини қўллаш;

з) меҳнат ва дам олишни мақсадга мувофиқ ташкиллаштириш.

106. Технологик жараёнларни ишлаб чиқишда, асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш ускуналари яратилишида қўйидагилар:

а) ишлаб чиқариш бинолари, атмосфера ва оқова сувларга зарарли ҳамда ёқимсиз ҳидли моддалар, иссиқлик энергияси ажралиб чиқиши, шовқин, тебраниш вужудга келмаслиги ёки жуда оз миқдорда бўлиши;

б) жисмоний зўриқиш, диққат-эътиборнинг сусайиши ва ишчилар толиқишини олди олиниши таъминланиши зарур.

107. Ускунани асосан тугмали (кнопкали) станция ёрдамида бошқариш зарур. Бошқариш тизими оддий, тугмаларнинг зарур сони минимал бўлиши лозим.

108. Бошқариш тугмалари чангдан ҳимояланган ва уларнинг нима учун ишлатилиши тўғрисидаги ёзувлар ёки шартли белгилар билан кўрсатилган бўлиши керак. Ёзув ва кўрсаткичлар занглаб ва ўчиб кетишга чидамли бўлиши лозим.

109. Тугмали қурилманинг конструкцияси ва унинг жойлашган ўрни ускунани беҳосдан (тасодифий) ишга тушиш имкониятига йўл қўймаслиги керак.

110. Бошқариш органлари иш чоғида хизмат кўрсатиш учун қулай бўлишини ва иш ҳудуди яхши кўринишини таъминлайдиган жойларга ўрнатилиши керак.

111. Технологик жараёнлар хавфли ишлаб чиқариш омиллари пайдо бўлишини камайтириши, шунингдек ишчи ҳудудга зарарли моддалар ажралиб чиқишини пасайтириш мақсадида доимий равишда такомиллаштирилиб борилиши лозим.

112. Технологик жараёнлар бузилган ва авария вазиятлари вужудга келган ҳолларда огоҳлантирувчи сигнализация ишлаб кетиши, автоматик ҳимоя қурилмаси эса тегишли ускунани ўчирилишини таъминлаши лозим.

113. Бошланғич материаллар тегишли сертификатларга эга бўлиши ва ушбу маҳсулотга қўйиладиган талабларга жавоб бериши керак.

114. Иш берувчи жароҳатланишларнинг олдини олишга қаратилган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича чора-тадбирлар кўриши ва ходимларнинг касбий касалликлар ёки иш қобилияти пасайиши пайдо бўлишига йўл қўймаслик мақсадида иш жойларини тегишли санитария-гигиена талабларига мос шароитлар билан таъминлаши шарт.

115. Ташкилот ҳудуди бўйлаб транспорт воситалари ва одамларнинг ҳаракатланиши амалдаги йўл ҳаракати қоидаларига асосан ўрнатилган йўл белгилари ва огоҳлантириш қурилмалари билан тартибга солиниши лозим.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

116. Ишлаб чиқариш жараёнларининг ёнғин ва портлаш хавфсизлиги, уларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва олиб бориш ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари»га, ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

117. Ишлаб чиқаришда ўрганилмаган ёнғин ва портлаш хавфи ва токсик хусусиятларига эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқариш жараёнида қўллаш тақиқланади.

118. Технологик жараёнларни амалга оширишда ёнғинлар, авариялар, захарланишлар содир бўлиши ҳамда атроф муҳит ишлаб чиқариш чиқиндилари (оқова сувлари, вентиляция чиқиндилари ва шу каби) билан ифлосланиш эҳтимоллини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

119. Барча ишлаб чиқариш цехлари, хом ашё ва тайёр маҳсулот омборхоналари, маъмурий ва бошқа ёрдамчи бинолар ҳамда иншоотлар дастлабки ёнғинни ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши шарт.

120. Ҳар бир цех, участка, омборда мавжуд меъёрлар асосида, ҳудудий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

121. Ташкилотларда барча ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва маиший хоналарда ёнғин хавфсизлигига жавобгар шахс ташкилот маъмуриятининг буйруғига асосан тайинланиши лозим.

122. Ташкилотларда ёнғин хавфсизлиги идоралари томонидан белгиланган меъёрларда ёнғинга қарши курашиш учун ўт ўчириш воситалари бўлиши лозим.

123. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги техминимуми бўйича машғулотлар ўтказилиши ва уларга тегишли йўл-йўриқлар берилиши лозим.

124. Бино ва ёнғин сув манбаи йўлақлари ҳамда ёнғин воситалари ва ускуналарига борадиган йўлақлар доимо бўш бўлиши керак. Бинолар оралигидаги ёнғинга қарши масофа узилмаларида материаллар, ускуналар, бўш идишларни тахлаш ва автомобиль тўхташ жойи учун ишлатишга рухсат этилмайди.

3-§. Ишлаб чиқариш ускунасини жойлаштириш ва иш ўринларини ташкил этишга қўйиладиган талаблар

125. Штамплаш ишлаб чиқариши ускуналарининг жойлаштирилиши технологик жараён узлуксизлигини, иш пайтида қулайликни, хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш хавфсизлигини таъминлаши керак.

126. Цех ва участкаларда юк кўтариш қурилмаларини жойлаштириш ва ўрнатиш ГОСТ 12.2.065-81 «Юк кўтариш кранлари. Умумий хавфсизлик талаблари» ва «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Юк кўтариш кранларини тузилиши ва бехатар ишлатиш қоидалари» талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

127. Цех ва участкаларда ишлаб чиқариш электр-ускунасини Истеъмолчиларнинг электр қурилмалардан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ва Истеъмолчиларнинг электр қурилмалардан фойдаланишда хавфсизлик техникаси қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига мувофиқ жойлаштириш ва ўрнатиш зарур.

128. Ҳар бир иш ўрни ташкилотда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган иш ўринларини ташкил этишни намунавий лойиҳаси ёки иш ўринларини ташкил этиш лойиҳасига биноан ускуналаниши керак.

129. Иш ўринлари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари таъсирининг олдини оладиган ёки уларнинг таъсир даражасини санитария меъёрларигача камайтирадиган восита ва қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.

130. Ускунанинг бошқарув пулти ва постлари хизмат кўрсатиш учун қулай, хавфсиз, хизмат кўрсатилаётган техник қурилма доимо яхши кўринадиган жойларда жойлашган бўлиши керак.

131. Асбоб-ускуна яқинига ўрнатилган махсус асбоблар жавони, столларда ёки ускунанинг ичида, агар бу қулай, хавфсиз ва унинг конструкциясида кўзда тутилган бўлса, жойлашган бўлиши керак.

132. Ускунага хизмат кўрсатиш учун ўрнатилган ишчи майдончалар ва майдончаларга кўтарилиш учун мўлжалланган зиналар амалдаги давлат стандартлари ва қурилиш меъёрлари ва қоидаларига мос бўлиши керак.

133. Материал, тановар, махсулот, мослама, штамп, пуансон ва ҳоказоларни хавфсиз тахлаш учун иш жойларида жавон, стеллаж, стол, идиш ва бошқа мосламалар кўзда тутилиши керак.

134. Материал, тановар ва деталларни стеллажларга тахлаш уларнинг барқарор ҳолатини ва юк кўтариш қурилмаларидан фойдаланиш пайтида қулай илинишини таъминлайдиган усулда амалга оширилиши лозим.

135. Стеллажлар ўз ўлчамларига кўра уларга тахланаётган буюмларнинг энг катта габарит ўлчамларига мос бўлиши ва энг катта юкланишга синалган бўлиши керак.

136. Арралар билан қирқиш лозим бўлган тановар ва материалларни тахлаш учун мўлжалланган махсус стеллажларнинг баландлиги 1,7 м дан кўп бўлмаслиги лозим.

137. Стеллажлар орасида, шунингдек стеллажлар ва бино ёки ускуна девори ўртасидаги ораликлар камида 1 м ни ташкил этиши зарур.

138. Иш жойларидаги тановар ва деталлар штабелли (уюми) баландлиги уларни барқарор ўрнатиш ва улардан деталларни қулай олиш шартларига боғлиқ ҳолда белгиланиши, лекин 1 м дан кўп бўлмаслиги керак.

Штабеллар ағанаши, шунингдек улардан детал ёки тановарлар тушиб ёки сирганиб кетишига йўл қўймаслик учун махсус мосламалар каркас, устун, қистирма ва ҳоказолар қўлланилиши зарур.

139. Чилангарлик верстаклари мустаҳкам, қўзғалмас ва ишлаш учун қулай баландликда бўлиши лозим.

Верстак ва стеллажларнинг юзалари силлиқ бўлиши, ўйик, ёриқлар ва шунга ўхшаш нуқсонлар бўлмаслиги керак.

Верстак ва иш столларида асбоб ва чизмаларни жойлаштириш ҳамда сақлаш учун токча ва қути бўлиши керак.

140. Иш жойларини, йўлак ва йўлларни тўсиб қўйилишига ва уларга кераксиз буюмларни уюб ташлашга йўл қўйилмайди.

Иш ўринларида тайёр маҳсулот ва чиқиндилар тўпланишига қараб ўз вақтида олиб кетилиши лозим.

141. Тоза артиш материалнинг смена захирасини сақлаш учун, шунингдек ишлатилган материални тахлаш учун қулай жойларда махсус ёпиладиган темир яшиклар ўрнатилган бўлиши керак.

Ишлатилган артиш материални йиғиш учун мўлжалланган яшиклар тўлишига қараб, лекин смена мобайнида камида бир марта тозалаб турилиши лозим.

4-§. Бошланғич материал, тановар, ярим фабрикат, тайёр маҳсулот ва ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва ташишга бўлган талаблар

142. Юкларни (тановар, ярим фабрикат, детал, материал ва бошқалар) ташиш ГОСТ 12.3.020-80 ССБТ «Ташкилотларда юкларни ташиш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

Юк ортиш-тушириш ишлари ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ «Юк ортиш-тушириш ишлари. Умумий хавфсизлик талаблари» ва «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган меъёрий-техник ҳужжатлар талабларига биноан амалга оширилиши лозим.

143. Стеллаж ва бошқа қурилмаларнинг конструкция ва ўлчамлари тахланадиган буюмларнинг шакли ва ўлчамларига мос бўлиши ҳамда камида уч қарра мустаҳкамлик захирасини таъминлаши керак.

144. Барча стеллаж, таглик, унификациялашган идишлар, шунингдек барча юк кўтариш машина ва механизмларида энг кўп рухсат берилган юкланиш кўрсатилган бўлиши керак.

145. Оғирлиги 50 кг дан ортиқ бўлган юкларни тахлаш ва ташиш учун омбор ва омборхоналарни кўтариш-ташиш қурилмалари (телфер, тал, кран балка ва бошқалар) билан таъминлаш зарур.

146. Юк кўтариш кранлари ва ёрдамчи мосламаларнинг тузилиши, техник жиҳатдан шаходатлаб ва фойдаланиш «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Юк кўтариш кранларининг тузилиши ва бехатар ишлатиш қоидалари», шунингдек ГОСТ 12.2.065-81 ССБТ «Юк кўтариш кранлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га жавоб бериши керак.

147. Кўприкли кран билан узун ўлчамли полоса материални ташиш траверслар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

148. Оғирлиги 20 кг дан ортиқ оғир деталлар иш ўрнига кўтариш-ташиш қурилмалари билан қўйилиши керак.

149. Полосали материалдан кесиб олинган ўлчамли тановарлар махсус идишга бевосита тарновлар, ролганглар ва бошқа мосламалар ёрдамида берилиши зарур.

150. Полосали материални очиш учун ускунага узатиш жараёни механизациялашган (ролганг ва бошқа мосламалар) бўлиши керак.

151. Ўлчамлари катта бўлмаган юкларни ташиш учун мўлжалланган электр-кар ва авто-карларнинг бортли кўтариш платформалари бўлиши лозим.

152. Асосий йўллар бўйлаб чамбаракли транспорт воситаларининг ҳаракатланиш тезлиги 5 км/соат дан ошмаслиги керак.

153. Ўлчамли узунликдаги тановар, ярим фабрикат, штамповка ва ёрдамчи материаллар ихтисослаштирилган, штамплash ишлаб чиқаришлари учун мослашган идишда сақланиши ва ташилиши керак.

154. Штамплар алоҳида жойлашган омборхоналарнинг стеллажларида сақланиши керак. Стеллажларнинг тоқчалари штампни паншахали юк кўтариш механизми ёрдамида тахлаш ишларини бажаришга ва уни берилишига имкон берувчи қистирмалар билан жиҳозланиши керак.

Йирик штамплар полда бир қатор қилиб ёки баландлиги 2 м гача бўлган штабеллар тарзда сақланиши керак.

155. Қирқим, ғудур кўринишидаги титан ва магний қотишмаларининг чиқиндилари алоҳида идишга тўпланиши ва цех ташқарисида ажратилган жойларда сақланиши лозим.

156. Штампларни мойлаш учун мўлжалланган ёнғин жиҳатдан хавфли қўшимча материаллар, техник мой ва бошқа материаллар умумий ишлаб чиқариш биносидан ажратилган омборхонада жойлашган бўлиши керак.

157. Мойлаш материалларини ўзига шимган, фойдаланилган латталар ишлаб чиқариш чиқиндилари қиздирилган буюм, электр-ускуна, қиздириш печларидан узокда жойлашган зич ёпилган металл идишга йиғилиши ва тўпланишига қараб ташкилот ёнғин хавфсизлиги хизматлари билан келишилган ҳолда уларни ёндириш учун жўнатиб турилиши керак.

158. Детал, тановар, чиқинди ва бошқа материалларни сақлаш ва ташиш учун ишлатиладиган ишлаб чиқариш идиши фойдаланишда қўйиладиган хавфсизлик талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

Идишнинг сиртида энг кўп рухсат берилган юкланиш тўғрисида ёзув бўлиши ва идиш вақти-вақти билан текширилиб турилиши керак.

159. Титан ва магний қотишмаларининг майда қиринди ва кипиклари ёпиладиган металл контейнерга солиниши ва ажратилган жойда сақланиши керак.

160. Дастлабки материал, тановар, ярим фабрикат, детал ва чиқиндиларни сақланиши махсус ажратилган майдонча ва омборхоналарда шундай амалга оширилиши керакки, тахлаш, ортиш ва тушириш жараёнларини бажариш қулай ва хавфсиз бўлиши лозим.

161. Сортли ва фасонли прокатлар арчасимон ва устунли стеллажларда сақланиши керак.

Баландлиги 12 ярусгача бўлган бир ва икки ёқлама стеллажлардан фойдаланилган ҳолларда прокат боғламларда сақланиши керак, электр юклагичлардан фойдаланилган пайтда боғламларнинг тахланиш баландлиги 4,5 м дан

ошмаслиги, юк кранларидан фойдаланилганда эса, штабеллар 8,5 м дан баланд бўлмаслиги лозим.

162. Ўрамли материал тўплами тўрт қиррали ёғоч тахта (брус) устига тахланиши ва маҳкамланиши лозим, тахламнинг баландлиги 4 м дан ортиқ бўлмаслиги керак.

163. Пўлат рулон кенлиги ва диаметрига қараб баландлиги бўйича 2 ва 3 қатор қилиб ён томони билан махсус металл тагликларга ўрнатилиб сақланиши лозим.

Тахламнинг умумий баландлиги 2 м дан ошмаслиги керак. Рулонлар пухта боғланган бўлиши керак.

164. Вазни 60 кг гача бўлган доирасимон пўлат лента ва рангли металлларнинг ленталари токчали стеллажларда сақланиши, вазни 60 кг дан кўп бўлса — эни 2 ва ундан кўп қаторли штабелларда горизонтал ҳолатда сақланиши лозим. Штабелга тахлаш баландлиги 2 м дан ортиқ бўлмаслиги керак.

165. Полосали материал конструкцияси уларни бехатар ташиш имконияти кўзда тутилган қурилмаларда сақланиши лозим.

166. Алмашинадиган юк тутиш органлари (илгак, электромагнит, грейфер ва бошқалар) ва олинадиган юк тутиш мосламалари (арқон, трос, канат, занжир, траверса, қисқич, тутқич, обкаш ва ҳоказолар) керакли юк кўтарувчанликка мўлжалланган бўлиши, энг катта рухсат берилган юкланиш кўрсатилган тамға бўлиши, вақти-вақти билан текширилиши ва синовдан ўтказиб турилиши лозим.

167. Материалларни вертикалликка яқин ҳолатда сақлаш учун мўлжалланган пирамида шаклидаги стеллажлар, стеллаж конструкцияси билан пухта бирлашган таянч юзага ва материалларни тасодифан тушиб кетишига йўл қўймайдиган сақловчи қурилмаларга эга бўлиши лозим.

168. Мойланган оғир деталларни қўлда тахланиши, олиниши ва ташилиши фақат махсус идишда, упаковка ёки ўралган ҳолда амалга оширилиши керак.

169. Тановар, детал ва бошқа материалларни ортиш-тушириш ишлари бажариладиган жойлар хавфсизлик белгилари билан таъминланиши лозим.

IV. Ишлаб чиқариш ускунасига қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

170. Ишлаб чиқариш ускунаси ўзининг бутун фойдаланиш даврида ускунанинг техник ҳужжатларида кўрсатиб ўтилган хавфсизлик талабларига ва мазкур Қоидаларнинг талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

171. Штамлаш ишлари учун мўлжалланган ускуналарнинг норматив-техник ҳужжат (паспорт, фойдаланиш бўйича йўриқнома ва бошқа)лари бўлиши лозим.

172. Усқунанинг норматив-техник ҳужжатларида қуйидагилар кўрсатилиши керак:

а) усқунани ташиш, монтаж (демонтаж), созлаш, фойдаланиш, хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш вақтида хавфсизликни таъминлаш бўйича талаблар;

б) усқуна ишлаганда вужудга келадиган хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омил (шовқин, титраш, чангланиш)ларининг чегаравий рухсат этилган даражаси;

в) хизмат кўрсатиш қулайлиги;

г) бошқариш ва хизмат кўрсатишдаги зўриқиши.

Дастгоҳлар конструкциясининг хусусиятлари ва улардан фойдаланиш шарт-шароитларидан келиб чиқадиган махсус хавфсизлик талаблари ҳам усқунанинг норматив-техник ҳужжатларида кўрсатилиши лозим.

173. Ўрнатилган усқунада инвентар рақами бўлиши керак.

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

Махсус, оғир ва юқори аниқликка эга дастгоҳларни ўрнатиш усуллари тайёрловчи- завод томонидан кўрсатилиши керак.

175. Усқунани монтаж қилиш тайёрловчи- завод лойиҳаси ва йўриқно-маларига мос ҳолда бажарилиши керак. Монтаж қилиш пайтида лойиҳани ишлаб чиққан ташкилотнинг рухсатисиз чизмаларга ўзгартириш киритиш ёки ундан четга чиқишга рухсат этилмайди.

176. Усқуна ва назорат-ўлчов асбоблари монтаж қилинишидан олдин консервация ҳолатидан чиқарилиши, комплекти тўлиқлигини, носозликларни текшириш учун тафтиш қилиниши ва норматив-техник ҳужжатларга мувофиқлиги кўриб чиқилиши лозим.

177. Янги ўрнатилган усқуна меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ходимининг мажбурий иштирокида махсус комиссия томонидан фойдаланишга қабул қилиниши ва ҚМҚ 3.01.04-97 «Қурилиши тугалланган объектларни фойдаланишга қабул қилиш. Умумий қоидалар» ҳамда мазкур Қоидаларга ва амалдаги давлат стандартларига мувофиқлиги ҳақида далолатнома тузилиши керак.

178. Ишлов берилаётган деталнинг ўлчамлари ишлов бериш жараёнида назорат қилинадиган дастгоҳлар автоматик назорат-ўлчов асбоблари, индикаторлар ва бошқалар билан жиҳозланиши керак.

179. Усқунага ўрнатилган назорат-ўлчов асбоблари давлат назорат органлари томонидан текширилиши ва тамға (пломба) қўйилиши лозим.

180. Асосий ва ёрдамчи усқуна, ўрнатилган тартибда тасдиқланган графикларда кўзда тутилган муддатларда, даврий техник кўрик ва таъмирлашдан ўтиши керак.

181. Кўздан кечириш, тозалаш ва таъмирлаш учун тўхтатилган усқуна технологик қувур ўтгазгич ва электр энергия таъминотидан узиб қўйилиши керак. Ишга тушириш қурилмаларига эса «Ишга туширилмасин — одамлар ишлаяпти» деб ёзилган огоҳлантириш хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши лозим.

182. Усқунани электр тармоққа улаш ва ишга тушириш фақат ҳамма ҳимоя ва сақлаш қурилмалари ўз жойига ўрнатилгандан кейин цех (участка) раҳбарияти рухсати билан амалга оширилиши керак.

183. Ускунани бехосдан юргизиб юборишни ёки унинг қисмлари ўз-ўзидан ҳаракат қилишини истисно қилувчи техник чора-тадбирлар қўрилмасдан ускунани таъмирлаш, тозалаш ва мойлаш ман этилади.

184. Фойдаланилаётган барча ускуналар соз ҳолатда бўлиши лозим. Узоқ вақт ишлатилмаган ва яроқсиз ускуна электр энергияси таъминотидан ва технологик қувур ўтказгичлардан (электр кучланиши, сиқилган ҳаво ва ҳоказолар) узиб қўйилиши лозим.

185. Ускунадан фойдаланиш даврида атроф муҳит ҳарорати ишлатиладиган мойларнинг музлаш нуқтасидан паст бўлмаслиги керак.

186. Асосий ва ёрдамчи ускуналарнинг ходимлар хизмат кўрсатадиган ташқи сиртларидаги ҳарорат + 45°C дан кўп бўлмаслиги керак.

187. Дастгоҳ, химоя қурилмаси, бошқариш органи, дастгоҳнинг жиҳоз ва мосламалари сиртларида ишловчини жароҳатлаши мумкин бўлган ўткир қирралари бўлмаслиги керак.

2-§. Тўсувчи қурилмалар

188. Дастгоҳ корпусидан ташқарида ўрнатилган ва жароҳатланиш хавфини туғдирадиган ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари, жумладан тасмали, занжирли, тишли узатмалари хавфсизлик талабларига жавоб берувчи, етарлича мустаҳкам бўлган (яхлит, жалюзли, тешикчали) тўсувчи қурилмалар (кейинги ўринларда — тўсиқлар) ва зарур бўлса, уларни қулай ҳамда бехатар очиш ёки ечиш, силжитиш ва ўрнатиш учун мосламалар (дастак, фиксатор, илгак ва ҳоказолар) билан жиҳозланиши лозим.

189. Ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари 2,4 м дан баландликда, ноқулай ерда жойлашган бўлса ва хавф-хатар туғдирмаса, масалан, айланиш тезлиги 50 айл/мин. дан ошмайдиган силлиқ валлар ёки бажарадиган вазифасига кўра тўсилмайдиган қисмларга тўсиқлар ўрнатилмаслигига руҳсат берилади.

190. Пол сатҳидан 2,4 м дан баландликда жойлашган ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари ёки хизмат кўрсатиш майдончаларида хавф-хатар рўй бериши мумкин бўлса, масалан, улар бузилганда, тўсилиши лозим.

191. Тўсиқлар ўз вазифаси ва тез-тез қайта ишлатилишига кўра қўзғалмас, очиладиган, кўтариб қўйиладиган, яхлит ёки алоҳида бўлақлардан тайёрланган бўлиши мумкин. Машина ва механизмларга хизмат кўрсатиш қулай бўлиши учун қўзғалмас ёки катта ўлчамли тўсиқларда эшикча ёки қопқоқлар кўзда тутилиши керак.

192. Тўсиқлар ускуна конструкциясининг узвий қисми ва техника эстетикаси талабларига мувофиқ бўлиши керак.

Тўсиқларнинг химоя вазифаси ишлаб чиқариш омиллари (титраш, ҳарорат ва бошқалар) таъсирида камаймаслиги керак.

193. Тўсиқ, эшик ва қопқоқлар уларни ёпиқ (иш) ва очиқ ҳолатда ишончли тарзда тутиб турувчи мосламалар билан таъминланиши керак, зарур бўлса уларни очиш ёки ечиш пайтида юритмани ўчириш учун у билан блокировкаланиши лозим.

194. Тўсувчи қурилмалар бузуқ ҳолатда бўлса ёки улар мавжуд бўлма-са усқунани юргизиш ва ишлатиш ман этилади.

Тўсиқларсиз ёки тўсиқлар яхши маҳкамланмаган бўлса механизмлар яқинида ишлаш ман этилади.

195. Катта ҳудудларни тўсиш учун, шунингдек тўсилган механизмларга ҳаво келиши ёки доимий кузатув зарур бўлса жалюз ёки тўрли тўсиқлардан фойдаланиш мумкин.

196. Дастгоҳнинг очиқ ҳаракатланувчи қисмини, шу қисм бўйлаб корпус детали силжиса, дастгоҳ конструкцияси хусусиятларига боғлиқ ҳолда силжувчи корпус деталининг иккала ёки бир тарафига маҳкамланган қисқа шитлар билан тўсишга рухсат этилади.

197. Йиғув бирликларининг статина габаритларидан энг кўп чиқиб турадиган ташқи торецлари, улар 150 мм/сек. тезлик билан ҳаракатланса ва зарба бериб жароҳат етказа олса, қиялик бурчаги 45° бўлган оқ-сарик рангли йўл-йўл чизиқларга бўялиши керак. Сарик чизиқнинг эни қора чизиқнинг энидан 1 — 1,5 баравар қалинроқ бўлиши керак.

198. Дастгоҳларнинг ҳаракатланувчи қисмларини (шестерня, шкив ва ҳоказолар) беркитувчи ва созлаш, тасмаларни алмаштириш ва ҳоказоларни вақти-вақти билан бажариш талаб қилувчи ҳамда ҳаракатланганда ходимларни жароҳатлаши мумкин бўлган эшикларнинг ички тарафи сарик сигнал рангига бўялиши керак.

199. Агар юқорида кўрсатилган дастгоҳ қисмлари олинадиган химоя тўсиқлари (қопқоқ, кожухлар) билан беркитилса, ҳаракатланувчи қисмларнинг тўсиқ тарафидаги юзаси тўлиқ ёки қисман ёинки уларга туташган қўзғалмас деталларнинг тўсиқ ёпиб турадиган сиртлари ҳам сарик рангга бўялиши талаб этилади.

200. Тўсиқларнинг ташқи томонига огоҳлантириш белгилари (учи тепага қараган, сарик тусли, четлари қора рангга хошияланган тенг томонли учбурчак ва унинг ўртасида қора рангли ундов белгиси бўлади) ўрнатилади.

201. Тўсиқ очиқ (ёки олинган) вақтда жароҳатланиш хавфи бўлса, тўсиқларни очган (олган)да дастгоҳни автоматик тарзда ўчирадиган блокировка қурилмаси бўлиши лозим.

Блокировка қурилмалари дастгоҳни ёки иш циклини ўчириш ёки юргизиш учун қўлланилмаслиги керак.

202. Агар юзалардан металл қиринди ва бошқалар тушиб турса, уларни қизил ёки сарик рангга бўяшга рухсат этилади.

203. Тўсиқлар керакли даражада мустаҳкам бўлиши, ўз-ўзидан очилиб кетмайдиган қилиб қотирилиши лозим.

204. Дастгоҳда ишлаётган ходимни ва дастгоҳ яқинида турган одамни ишлов берилаётган жисмдан учиб чиқиши мумкин бўлган қиринди ва металл бўлақларидан муҳофазалаш учун, ишлов бериш ҳудудига ёки унинг ишлаб чиқариш жараёни амалга ошириладиган қисмига тўсадиган химоя қурилма (экран)лар ўрнатиш лозим.

205. Ишлов бериш жараёнини кузатиб туриш зарур бўлса, тигли ас-

боб билан ишлайдиган дастгоҳларнинг тўсиқларида керакли ўлчамли ва қалинлиги 4 мм бўлган ойна ёки шунга ўхшаш, яхши сифатли шаффоф материал ўрнатилган кузатиш дарчалари кўзда тутилиши мумкин.

206. Ишлов бериш ҳудудини самарали тўсилишини таъминлайдиган бошқа ҳимоя қурилмалари турларини (масалан эластик материаллардан тайёрланган, қиринди таъсирига чидамли дарпарда) қўллашга рухсат этилади.

207. Ишлов бериш ҳудудини беркитадиган ва ишланаётган детал ёки асбобни ўрнатиш ва олиш, детални ўлчаш, дастгоҳни қўшимча созлаш учун смена мобайнида бир неча маротаба олинадиган (очиладиган) тўсиқларнинг оғирлиги 6 кг дан кўп бўлмаслиги ва асбоб ёрдамсиз олинадиган (очиладиган) қилиб ўрнатилиши лозим. Очиладиган хилдаги ҳимоя қурилмаларини бир маромда ҳаракатлантириш учун 40 Н (4 кгк)дан кўп бўлмаган куч сарфланиши керак.

208. Тўсиқлар дастгоҳнинг технологик имкониятларини чекламаслиги ва ишлаш, йиғиштириш, созлаш пайтида ноқулайлик яратмаслиги, уни очганда иш жойидаги пол чиқиндилар билан ифлосланмаслиги керак.

Тўсиқларни очиш, ёпиш, ечиб олиш, ҳаракатлантириш, ўрнатиш қулай бўлиши учун, зарур ҳолларда улар дастак, ҳалқа (банд)лар билан жиҳозланиши лозим.

209. Тановар, маҳсулот ва ҳоказоларни кўчириш учун мўлжалланган транспорт қурилмалари ташилаётган буюмлар тушиб кетишига йўл қўймайдиган тўсиқлар билан жиҳозланиши керак.

3-§. Сақловчи ва блокировкаловчи қурилмалар

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

211. Дастгоҳ (автоматик линия)ларни созлаш пайтида гидростанциянинг золотниклар ҳолати қўлда алмашлаб уланиш чоғида йиғув бирликлари туртиб ҳаракатланиш ўрнига бутун йўл узунлигида силжиса, оператор гидростанциядан узоқлашмасдан дастгоҳ (линия)нинг бошқарув пультадаги ўчириш тугма (кнопка)сидан фойдалана олмайдиган ҳоллар учун гидростанцияда гидро-юритмани авариявий ўчириш тугмаси ўрнатилиши лозим.

212. Дастгоҳлар шпиндел, кронштейн, каллаклар, бабка, кўндаланг мослама ва бошқа йиғув бирликлари ўз-ўзидан пастга тушиб кетишини олдини олувчи қурилмаларга эга бўлиш лозим.

213. Дастгоҳлар йиғув бирликлари ҳаракатланишининг охириги ҳолатлари, йиғув бирликларининг рухсат берилган чегарадан чиқиб кетишига йўл қўймайдиган қурилмалар билан чекланиши лозим.

214. Тановарлар ва лист, полосали материаллар механизациялашган ёки автоматлашган усулда маҳкамланадиган дастгоҳларда ишлов бериш жараёни фақат детал маҳкамланиб бўлгандан сўнг ишга тушишини таъминлайдиган блокировка қурилмаси бўлиши лозим.

215. Очиқ ишлов бериш ҳудудли иш автоматик режимда бажарилганда жароҳатланиш юз бермаслиги учун блокировка тузилмаси бўлиши, улар автоматик иш цикли ҳимоя қурилмаси фақат ёпиқ ҳолатда бўлгандагина ишга тушишини таъминлаши лозим.

216. Агар гидравлик ёки пневматик юритмалар механизмлар ишлаши (масалан, оғирликни мувозанатлашни амалга оширадиган) учун мўлжалланган бўлса, мой (ҳаво) босими рухсат берилган чегарадан пастга тушган ёки шу механизмларга мой (ҳаво) келмай қолган ҳолларда авария ёки жароҳатланиш юз беришига йўл қўймайдиган қурилмалар кўзда тутилиши керак.

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

218. Масофадан туриб ёки автоматик тарзда ишга тушириладиган ускунада: «Эҳтиёт бўл, автоматик тарзда юргизилади!» ёзувли огоҳлантириш белгиси бўлиши керак.

4-§. Бошқариш органлари

219. Ускунани бошқариш органлари ва ахборот акс эттириш воситалари уларнинг иш вазифасига, аҳамияти ва тез-тез қўлланишига кўра жойлаштирилиши лозим. Ускунани бошқариш органлари ускунани осон бошқарилишини таъминлаши, хизмат кўрсатувчи ходимларнинг иш ўрнидан бемалол кўриниши лозим.

220. Ускунани энг керакли ва кўп фойдаланиладиган бошқариш органлари ҳаракат майдонининг оптимал ҳудуди ва осон етишиш ҳудудлари доирасида, аҳамиятсизроқ ва камдан-кам ишлатиладиган органлар етишиш ҳудудида жойлашган бўлиши лозим.

Бошқарилаётган ускунада ўрнатилган ва тегишли рангларга бўялган «Юргизиш» ва «Тўхтатиш» тугма (кнопка)лари икки донадан ортиқ бўлмаса, уларда ёзув ёки белги бўлмаслигига рухсат этилади.

221. «Юргизиш» тугмасининг босмаси қора рангда бўлиши, тугмалар қурилмаси қопқоғининг ичига камида 3 мм га киритилган ёки айлана ҳалқага эга бўлиши керак. «Тўхтатиш» тугмасининг босмаси қизил рангли, тугмалар қурилмаси қопқоғидан ёки айлана ҳалқадан 2-3 мм чиқиб туриши ва иссиқ, электр токи ўтказмайдиган материалдан ясалган бўлиши керак.

222. Авария вазиятларида қўлланиладиган бошқариш органларининг сиртлари қизил рангга бўялиши лозим.

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

224. Агар одамларга хавф соладиган ускуна қисми оператор кўриш доирасидан ташқарида, хавфли иш органлари ҳудудида жойлашган бўлса, қўшимча авариявий ўчириш қурилмалари билан жиҳозланиши керак. Авариявий ўчиргич ва тугмалар конструкцияси ва жойлашиши улардан ҳар хил иш вазиятларида фойдаланиш имконини таъминлаши лозим.

225. Йирик габаритли ёки узун ўлчовли ускуна, унга хизмат кўрсатиш пайтида оператор ҳаракатда бўлса, ҳар 10 м да авариявий «Тўхтатиш» тугмасига эга бўлиши лозим. Ускуна туташган хоналарда жойлашган бўлса, ҳар бир хонада авариявий «Тўхтатиш» тугмаси бўлиши керак.

226. Агар индивидуал авариявий ўчириш қурилмаларига эга бўлган бир нечта дастгоҳлар узунлиги 10 м дан ортиқ автоматик линияга бирлашган бўлса, бундай линия қўшимча равишда умумий авариявий ўчириш қурилмаси билан жиҳозланиши керак.

227. Агар дастгоҳ (автоматик линия)да бир нечта авариявий тўхтатиш тугмаси қўлланилса, бу ҳолда ҳар бирига мажбурий қайтариш қурилмаси ўрнатилиши керак.

Авариявий ўчириш органи сифатида трос қўлланилган ҳолда, унинг таранглигини созлайдиган қурилма кўзда тутилиши зарур.

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

229. Ускунанинг авариявий ўчириш қурилмаси, иш пайтида танаффус юз берганда авария рўй бериши ёки хизмат кўрсатувчи ходимларни жароҳатланишга олиб келиши мумкин бўлган қурилмаларни ўчирмаслиги лозим.

230. Ускунани авариявий ўчириш қурилмасини бошланғич ҳолатига қайтариш қурилмаси ускунани ишга тушириб юбормаслиги лозим. Агар ишловчиларнинг хавфсизлигини таъминлаш учун ҳаракатнинг орқага қайтиш йўналишини юргизиш талаб этилса, бу ҳаракат ускунани авариявий ўчириш қурилмаси ишга тушганда бошланиши керак.

231. 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.

232. 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 органларини ишлатилишига йўл қўймаслиги керак.

233. Лимба, даража (шкала), ёзув ва белгилар аниқ бўлиши, ўчмаслиги, камида 0,5 м масофадан яхши ўқилиши керак.

234. Ускунани бир нечта ишга тушириш жойи бўлиши тавсия этилмайди.

Хизмат кўрсатиш fronti катта бўлган ускуна икки ва ундан кўпроқ ишга тушириш постлари билан жиҳозланса, икки ва ундан ортиқ ишчилар хизмат кўрсатса, шунингдек ускунага хизмат кўрсатиш, уни созлаш ва таъмирлаш чоғида операторга, ишга тушириш қурилмаси яқинида турган, кўринмайдиган операциялар бажарилса, бундай ускуналар автоматик (ишга тушишдан олдин) товуш сигнализацияси билан жиҳозланиши лозим.

235. Бир нечта шахслар хизмат кўрсатадиган усқунанинг бошқариш органлари, ҳаракатларнинг зарурий кетма-кетлигини таъминлайдиган блокировка қурилмасига эга бўлиши лозим.

236. Иш ўрнидан тўлиқ кўринмайдиган дастгоҳ (автоматик линия)лар тўсатдан ишга туширилганда уларнинг яқинида турган одамларга жароҳат етказиши мумкин бўлса, дастгоҳ (линия)ларнинг бошқариш пультадан юргизиш тугмасини босганда автоматик тарзда ишга тушадиган ва камида 15 секунд хабар бериб турадиган огоҳлантириш сигнализацияси билан таъминланиши зарур. Сигнал ўчгандан сўнг усқуна автоматик равишда ишга тушиши лозим.

237. Ҳаракатланувчи қисмларни фақат кичик тезликда ишлаганда ёки тўлиқ тўхтаганда алмашлаб-улашга имкон берадиган бошқариш органлари уларни катта тезликда ишлаётганда алмашлаб-улашга йўл қўймайдиган блокировка қурилмаларига эга бўлиши лозим.

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

239. Дастгоҳларнинг дастак ва бошқа бошқариш қурилмалари уларнинг ўз-ўзидан силжишига йўл қўймайдиган фиксаторлар билан таъминланиши керак.

240. Деталларга ишлов бериш жараёни уларни дастгоҳга ўрнатиш ва олиш билан бир вақтнинг ўзида бажариладиган дастгоҳларда қўлланиладиган кўп позицияли мосламалар қисқичларининг дастак (ричаг)лари иш бажарилаётган пайтда усқунанинг ҳаракатланаётган қисми, асбоб, ишланаётган детал, қириндилар ва бошқалар жароҳат етказа олмайдиган ҳудудда жойлашган бўлиши лозим.

241. Агар битта бошқарув органини турли ҳолатларга кетма-кет силжитиш йўли билан бирор-бир йиғув бирлигининг ҳаракати ишга туширилганда жароҳат олиш мумкин бўлса, дастгоҳ конструкцияси бундай ҳаракатга йўл қўймаслиги лозим.

242. Доимий қўл билан бошқариш пайтида йиғув бирликлар ҳаракатларини бошқарувчи органларнинг дастак ва ричаг (маховик)ларига бериладиган куч катталиги 40 Н дан, асосий юритманинг фрикцион муфтаси учун ҳаракат боши ва охирида 80 Н дан ошмаслиги лозим.

Смена давомида беш мартадан кўп ишлатилмайдиган дастак ва ричаг (маховикча)ларга бериладиган куч 150 Н дан, 25 мартадан кўп ишлатилмайдиган бўлса 80 Н дан ошмаслиги лозим.

Турли хил вазифаларни бажарувчи қисувчи ричаг ва дастакларга қисиш охирида ва очиш бошланишида талаб этиладиган кескин ҳаракат кучи 500 Н дан ошмаслиги керак.

243. Дастгоҳларнинг бошқариш дастакларидаги ушлаш қисми, улар ўрта ҳолатда жойлашганда (стол, махсус устунчалар устида жойлашган дастгоҳлар бундан мустасно), дастгоҳлар асосининг пастки текислигидан ёки бошқариш амалга оширилаётган майдончалардан баландлиги 0,5 м дан кўпроқ ва 1,7 м дан камроқ бўлиши керак.

Смена давомида саккиз мартадан кўп ишлатилмайдиган дастаклар 0,3 м дан 1,85 м гача ораликдаги баландликда жойлашиши мумкин.

244. Электр токи билан бошқарув пульталари тугмаларининг пастки қатори камида 0,6 м баландликда, юқори қатори эса дастгоҳ асосининг пастки текислигидан ёки хизмат кўрсатиш майдончасидан 1,7 м дан кўп бўлмаган баландликда жойлашган бўлиши керак.

245. Пастки тугмалар қатори 0,9 м дан пастроқ баландликда жойлашган бошқарув пультаининг вертикал текисликка нисбатан қиялиги 30° дан кам бўлмаслиги лозим.

Тугмалар сони бештадан кўп бўлмаган пульталарни ҳар қандай баландлик учун вертикал ҳолатда ўрнатиш мумкин.

246. Массаси 10 тн гача бўлган дастгоҳларда тановар, асбобни маҳкамлайдиган ва дастгоҳ йиғув бирликларини ҳаракатлантирадиган механизмларнинг олинадиган дастаклари учун мўлжалланган маховикчалар ўқи ва винт (вал)лар учи жойлашган баландлик 0,5 м дан кам бўлмаслиги ва хизмат кўрсатиш майдончасидан ёки дастгоҳ асосининг пастки текислигидан 1,5 м дан ошмаслиги керак.

Маховикка бериладиган куч катталиги 40 Н гача бўлса, унинг ўқи 1,6 м гача баландликда жойлашишига рухсат этилади.

247. Деталларни кўплаб ёки сериялаб ишлаб чиқаришга мўлжалланган дастгоҳларда, фақат бошқа хил деталга ишлов бериш учун дастгоҳни созлаш пайтида ишлатиладиган қўл бошқарув органларини дастгоҳ асосининг пастки текислигидан 2,5 м дан кўп бўлмаган баландликда жойлаштириш рухсат этилади.

248. Стол устида жойлашган дастгоҳ ва ўтирилган ҳолатда хизмат кўрсатиладиган дастгоҳларнинг бошқариш органларида ушлаш қисмларининг баландлиги пол сатҳидан 0,5 м дан кўп ва 1,4 м дан кам бўлиши керак.

249. Оёқ товонининг тўла юзаси билан ҳаракатга келтириладиган бошқарув органлари педалларининг иш юзаси ғадир-будур бўлиши, ўлчамлари 200 x 80 мм дан кам бўлмаслиги, устки учи пол сатҳидан 100 мм дан баланд бўлмаслиги ва ҳаракат йўли 45 — 70 мм ораликда бўлиши лозим.

Педалга бериладиган куч 25 Н дан кам ва 40 Н дан кўп бўлмаслиги лозим.

250. Оёқ учи билан (товон полга тиралиб турганда) ҳаракатга келтириладиган бошқарув органи педалларининг иш юзаси ўлчовлари камида 90 x 60 мм, ҳаракатланиш йўли 25 — 40 мм ораликда бўлиши, педалга бериладиган куч 12 Н дан кам ва 30 Н дан кўп бўлмаслиги керак.

251. Ўлчов асбобларининг (ўлчаш чизғичларидан ташқари) кўрсаткичларини доимий кузатиш талаб қилинса, уларни шундай ўрнатиш керакки, ҳар бир асбобнинг даража (шкаласи)си қуйидаги баландликда бўлсин:

а) тик турган ҳолатда ишлаганда — 1,0 м дан 1,8 м гача;

б) ўтирган ҳолда ишлаганда — 0,7 м дан 1,4 м гача.

Аниқ ўлчов олиш бажариладиган асбоблар тегишли равишда 1,2 — 1,6 м ва 0,9 — 1,3 м ораликдаги баландликка ўрнатилиши лозим.

Доимий кузатиш талаб қилмайдиган асбоблар 0,3 — 2,5 м баландликда ўрнатилиши мумкин.

252. Дастгоҳларнинг ҳаракатланувчи элементларида (масалан, столларда) жойлашган алмашлаб-улаш йўлидаги тиргаклар ҳолатини ростлаш шу элементлар ҳаракатланиш пайтида амалга оширилиши мумкин бўлса, тиргаклар ҳолатини ростлаш жараёнида ходимнинг қўл бармоқлари жароҳатланиш имконига йўл қўймайдиган чоралар кўрилиши лозим.

253. Дастгоҳларда тановарни ўрнатиш, маҳкамлаш, тўғрилаш учун ва бошқа сабаблар билан асосий ҳаракатнинг қисқа муддатли қадамма-қадам юритилиши зарур бўлса, дастгоҳлар ушбу юритишни амалга оширадиган қурилмаларга эга бўлиши лозим.

254. Мураккаб ва хавфли ускунанинг (темирчилик-пресслаш, автоматик 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.

5-§. Тановар ва асбобларни ташиш, ўрнатиш ва маҳкамлаш қурилмалари

255. Техник жиҳатдан зарурият бўлганда, махсус ва ихтисослаштирилган дастгоҳ ва автоматик линиялар, уларга тановарлар ролганг ёки транспортёр ёрдамида келмаса, оғирлиги 8 кг дан ортиқ бўлган тановарларни, шунингдек оғирлиги 20 кг дан кўп бўлган асбоб ва мосламаларни ҳам ўрнатиш учун индивидуал кўтариш қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

256. Кўтариш қурилмаси юкни турли ҳолатларда, шунингдек, тўсатдан энергия элтгичлар (электр энергия, мой, ҳаво) келиши тўхтаганда ҳам ушлаб туриши лозим.

Вазни 25 кг дан кўп бўлган тановарларни ўрнатиш учун цех ички кўтариш воситалари қўлланилади.

257. Дастгоҳ ишлаб турган пайтда тановарни ўрнатиш ва олиш ишлари бажариладиган ҳолларда ва бунда ходим жароҳат олиш эҳтимоли бўлса, ушбу жараёнлар, шунингдек қисиш ва бўшатиш ишлари ҳам механизациялаштирилиши лозим.

258. Яққол заҳарли хоссаларга (бериллий, магний қотишмалари, қўрғошинли бронзалар ва бошқалар) эга бўлган материалларга ишлов бериладиган дастгоҳларга тановарларни ўрнатиш ва бўшатиш учун, улар мажбурий тартибда автоматлашган манипулятор ёки саноат роботлари билан жиҳозланиши лозим.

259. Майда деталларга ишлов бериш пайтида, уларни ўрнатиш ва олиш ишлари ишчининг қўли ҳаракатланаётган асбоб ва ишланаётган деталларга тегиши мумкинлиги сабабли хавф туғдирса ва уни толиқтирса, механик қурилмалар (бункер, механик қўл ва бошқалар) қўлланилиши керак.

260. Автоматлар бункерларининг юқори қирралари, уларга тановарлар қўл билан юкланса, пол сатҳидан 1,3 м дан баланд бўлмаслиги керак. Бун-

кер қирралари бундан баландроқда жойлашган бўлса, доимий таг супача ёки тегишли баландликдаги майдончалар кўзда тутилиши керак.

261. Тановарлар механизациялашган ёки автоматлашган усулда маҳкамланадиган дастгоҳларда ишлов бериш циклининг ишга туширилиши тановарларнинг маҳкамлаш жараёни тугаши билан блокировкаганиши лозим.

262. Автоматик қисил қурилмалари хавфсиз қисил ва бўшатиш жараёнларини ҳамда энергия элтгичлар (қисилган ҳаво ёки мой) келмай қолганда, иш цикли тўлиқ тугашига қадар тановарни ишончли тарзда ушлаб турилишини ёки кесувчи асбобни четга олиниши ва дастгоҳни тўхтатилишини таъминлаши зарур.

263. Қисувчи ва бошқа қурилмаларнинг пневмоюритмаларида, шунингдек технологик жиҳозларда ишлаб бўлган ҳаво ходимларга қиринди ва чангни сачратиб юбориш имконига йўл қўйилмаслиги лозим.

264. Дастгоҳнинг электр двигатели ёки технологик жиҳознинг пневмоюритмаларидан чиққан ҳаво оқими хизмат кўрсатувчи ходимлар доимий ёки вақтинча туриш ҳудудига (пол сатҳи ёки хизмат кўрсатиш майдончасидан баландлиги 2 м гача бўлган жойлар) келмаслиги лозим.

265. Вазни 15 тн гача бўлган дастгоҳларда тановар ва асбобларни маҳкамлаш қурилмаларининг винт гайкаларини бураш, шунингдек дастгоҳ йиғув бирликларини силжитиш учун мўлжалланган, олинадиган, тез-тез ишлатиладиган дастаклар зарур мустаҳкамликка эга бўлиши ва оғирлиги 2,6 кг дан ортиқ бўлмаслиги, вазни 15 тн дан кўп бўлган дастгоҳларда эса 4 кг дан зиёд бўлмаслиги керак.

266. Олинадиган дастакларнинг иш юзаси ва улар билан туташган дастгоҳларнинг йиғув бирликларини силжитиш, тановар ва асбобларни маҳкамлаш қурилмаларининг иш юзалари қаттиқлиги 35 НРС дан кичик бўлмаслиги ва улар айланганда туташган юзалар эзилиб, дастаклар узилишига сабаб бўлмаслиги учун етарли контакт майдончасига эга бўлиши лозим.

267. Қисувчи мосламаларнинг ричаг (дастак)ларига қўйиладиган кучнинг йўналиши ишлов берилаётганда асбоб, айланаётганда тановар ёки дастгоҳлар қисмига қаратилмаган бўлиши керак.

268. Дастгоҳга мосламаларни маҳкамлаш усули уларни дастгоҳ ва алмаштирилувчи созлаш мосламаларига ишончли бириктирилишини таъминлаши, мосламаларнинг ва унинг қисмларини фойдаланиш жараёнида ўз-ўзидан бўшаб кетишига ва силжишига йўл қўймаслиги лозим.

269. Мосламаларнинг ҳаракатланувчи қисмларини вақти-вақти билан мойлаб туриш зарур бўлса, тегишли қурилмалар кўзда тутилиши керак.

270. Очиқ паз (Т-симон, «қалдирғоч думи» ва бошқа)ларга маҳкамланадиган айланувчи мослама ва алмаштирилувчи қурилмалар, уларнинг марказдан қочма куч таъсирида тушиб қолишига йўл қўймайдиган сақловчи қурилмаларга эга бўлиши керак.

271. Технологик жиҳозларнинг пневматик қурилмалари хизмат кўрсатувчи ходимлар доим ёки вақтинча турадиган ҳудудларга ҳаво чиқармаслиги керак.

272. Мосламанинг дастгоҳ габаритларидан чиқиб турган қисмлари даст-

гоҳ ишига халақит қилмаслиги, бошқарув органларига ўтишни чекламаслиги, жароҳатланиш хавфини туғдирмаслиги лозим.

273. Мосламалар конструкцияси тановарларни хавфсиз ўрнатиш ва олинишини таъминлаши, уларни ўрнатиш бармоғи (палец)дан тушиб кетиш имкониятига йўл қўймаслиги лозим.

274. Қисиш қурилмалари юритмаси механизациялашган (гидравлик, пневматик ва ҳоказо) мосламаларда қисқич ва тановар орасидаги тирқиш 5 мм дан кўп бўлмаслиги ёки қўлни қисиб қолишига йўл қўймайдиган бошқа чора-тадбирлар кўрилиши керак.

275. Мосламаларнинг ташқи қисмларида хавф туғдирувчи ўткир бурчаклар, қирра ва бошқа нотекис юзалар, агар уларнинг мавжудлиги иш бажариш вазифасидан келиб чиқмаса, бўлмаслиги керак.

Чизмаларда кўрсатилмаган юмалоқлаш радиуслари ва фаска(ёпик)лар ўлчамлари 1 мм дан кам бўлмаслиги керак.

276. Ускуналарга механизация воситаларисиз ўрнатиладиган, вазни 15 кг гача бўлган мосламалар, уларни ўрнатиш ва олиш пайтида хавфсизлик ва қулайликни таъминлайдиган тутқич, дастаклар ёки ташиш учун бошқа қурилмаларга эга бўлиши лозим.

277. Вазни 15 кг дан кўп бўлган мослама ва асбоблар механизация воситалари ёрдамида ўрнатилиши ҳамда уларни боғлаш-илиш ва юк кўтариш механизмлари ёрдамида ташиш учун жиҳозларга (римболт, цапфа ва ҳоказо) эга бўлиши керак.

6-§. Дастгоҳни мойлаш, совутиш, гидравлик ва пневматик юритмалар ҳамда қириндиларни олиш

278. Дастгоҳлар марказий мойлаш тизими билан жиҳозланган бўлиши керак. Агар марказий тизимни қўллаш мақсадга мувофиқ бўлмаса, дастгоҳдаги қўл билан тўлдириладиган майдонлар хавфли зоналардан ташқарида, хизмат кўрсатиш қулай бўлган жойларга ўрнатилиши керак.

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

279. Мой қўл билан тўлдириладиган жойлар (шу жумладан шприцдан фойдаланиб): майдонлар учун 1,8 м дан баландда ва резервуарлар учун 1,5 м дан баландда жойлашмаган бўлиши керак. Улар бундан баландроқ жойлашганда доимий зинапоялар ёки нарвонлар кўзда тутилиши керак.

280. Мойлаш қурилмаларининг конструкцияси муфта ва тормоз ускуналарининг фриクション юзаларига мой тушишига йўл қўймаслиги лозим, конструкцияси мой ваннасида ишлаши кўзда тутилган муфталар бундан мустасно.

281. Ускунага ўрнатилган мой ва технологик жараёнда ишлатиладиган суюқликлар атмосфера билан туташган бўлиши ва уларга сув, қиринди ва чанг тушишига йўл қўймаслик учун қопқоқлар билан зич ёпилиши лозим.

282. Идишлар конструкцияси уларнинг турғунлигини ҳамда улардаги

суюқлик сатҳини назорат қилиб туришни ва тозалаш қулайлигини таъминлаши лозим.

283. Дастгоҳлар яқинида ўрнатилган ёки станина асосларида жойлашган технологик суюқликлар учун мўлжалланган резервуарларда суюқликларни хавфсиз ва қулай тўлдириш ва тўкиш учун қурилмалар (тешиклар, оғизчалар) кўзда тутилиши лозим.

284. Идишни бир ойда бир мартадан кўп тўлиқ бўшатиш зарур бўлса, унинг таги полдан камида 100 мм баландликда (тагига қўйилган сифимларга мойларни тўкиш қулай бўлиши учун) бўлиши лозим.

285. Технологик мойларни тўплаш ва унинг полга тўкилишига йўл қўймаслик учун дастгоҳлар подон, тоғора ва хоказолар билан жиҳозланиши керак.

286. Дастгоҳ юзаларидан қириндиларни кўл билан олиб ташлаш учун ишловчилар шчётка-супиргич ва илгаклар билан таъминланиши керак.

287. Автоматлар, улар смена давомида ишлаганда 20 кг дан кўпроқ қириндилар пайдо бўлса, қириндиларни олиб ташлаш учун автоматик тарзда ишловчи транспортёрлар билан таъминланиши керак.

288. Пол сатҳидан баландда ўтказиладиган гидравлик, пневматик, совутиш тизимларининг қувур ўтказгичлари, дастгоҳ ва автоматик линияларнинг электр коммуникациялари, дастгоҳ (линия)га хизмат кўрсатиш чоғида одамлар ўтиши зарур бўлган жойларда пол сатҳидан камида 2,0 м баландликда жойлаштирилиши лозим.

289. Ускунанинг 40 Н дан катта босимда ишлайдиган гидро тизимларида ускуна ташқарисига мойларни отилишига ва гидро тизимнинг герметиклиги авариявий бузилиш пайтида уларни алангаланиш манбаига тушишига йўл қўймайдиган тўсиқлар бўлиши лозим.

290. Мойлаш, гидро ва пневмо-тизимлари қувур ўтказгичларининг бирикмалари герметик бўлиши лозим.

291. Гидро-юритма учун фойдаланиш чоғида захарли ва портлаш хавфи бўлган аралашмалар ҳосил қилмайдиган суюқликлар қўлланилиши керак.

292. Гидравлик тизимда гидроаккумулятордан фойдаланиш пайтида рухсат берилган босимдан ошиб кетмаслик учун сақловчи қурилма ўрнатилиши лозим.

293. Насос-аккумулятор станциялар босимнинг юқори ва қуйи чегаралари ҳақида хабар берувчи ёруғлик ва товуш сигнализациялари билан жиҳозланиши лозим.

294. Гидро-тизимдаги босимни назорат қилиш учун манометр ўрнатилиши керак.

295. Хизмат кўрсатувчи ходимлар мунтазам бўладиган ҳудудларда жойлашган катта босимли қувур ўтказгичлар доимий тўсиқлар билан беркитилиши ва уларнинг ҳолати мунтазам текширилиб турилиши лозим.

296. Пневматик, гидравлик ва мойлаш тизимларининг қувур ўтказгичлари огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгиларига биноан фарқ қилувчи рангларга бўялиши керак.

297. Юк тутиш воситалари ёрдамида илиш ноқулай бўлган дастгоҳлар,

йиғув бирликлари, деталлар, олинадиган мослама ҳамда оғирлиги 25 кг дан кўп бўлган асбобларда уларни ташиш, монтаж ва демонтаж қилиш пайтида юк кўтариш воситалари ишонарли тарзда тутиб туриши ва хавфсиз ташиши учун қурилмалар (дастак, илгак, тешик, бўртиқ жойлар, рим-болт, рим-болтлар учун резбали тешиклар ва ҳоказолар) кўзда тутилиши лозим.

298. Қўл билан ушлашга ноқулай, оғирлиги 15 кг дан кам бўлган, қўлда ташиладиган асбоб-анжомлар, олинадиган мосламалар, асбоблар ушлаш учун қурилмалар (масалан, дастаклар)га эга бўлиши керак.

299. Ускунанинг конструкцияси ва унинг қисмлари (упаковкалаш жойи) уларни упаковкалаш идишига ва транспорт воситасига ишонарли тарзда маҳкамланишини таъминлаши лозим.

300. Ускунанинг 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.

301. Ускуна ва унинг оғирлиги 16 кг дан ортиқ йиғув бирликларини боғлаш-илиш учун қурилмалар билан жиҳозланиши керак.

302. Даврий хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишлари пайтида ускунанинг йиғув бирликлари айрим деталларни монтаж қилиш, олиш ва ўрнатиш учун умумий фойдаланишдаги юк кўтариш воситаларини, мослама ва асбобларни ишлатиб бўлмаса, уни махсус (хусусий) қурилма, мослама ва асбоблар билан комплектлаш зарур.

7-§. Чанг, майда қиринди ва зарарли ажралмаларни чиқариб ташлаш қурилмалари

303. Дастгоҳ, автоматик линия ва бошқа ускуналарда материалларга ишлов беришда чанг, майда қиринди, соғлиқ учун зарарли аэрозол, газлар пайдо бўлса тозалашни таъминлайдиган, таркибида чанг-қиринди газ қабул қилгич ва сўриш восита (аспирация ускуна)лари бўлган қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.

304. Ускуна ўчирилгандан сўнг аспирация воситалари иш ҳудуди ҳавосида зарарли ва хавфли моддалар концентрацияси чегаравий рухсат берилган нормалардан ортиқ пайдо бўлишига йўл қўйилмаслиги учун 5 — 10 секунд давомида ишлаб туриши керак.

305. Сўриш қурилмалари ҳавони иш ҳудуди ҳавосига қўйиладиган умумий санитария-гигиена талабларига жавоб берадиган даражада тозалаб бериши лозим.

306. Қуруқ чанг ва аэрозолларни чиқариб ташлайдиган маҳаллий чиқариш тизимлари алоҳида-алоҳида бўлиши керак.

307. Дастгоҳлардан мой буғлари, қуруқ ва нам чангни чиқариб юборадиган маҳаллий чиқариш тизимлари ҳавони атмосферага чиқариб юборишдан олдин уни тозалайдиган қурилмалар билан жиҳозланиши керак.

308. Сўриш қурилмаларидаги тўплагичлар конструкцияси унда ушланиб

қолган чанг ва аэрозол конденсатларини бехатар ва қулай олиб ташланишини таъминлаши керак.

309. Аэрозолини чиқариб юбораётган маҳаллий чиқариш тизимининг хаво-ўтказгичлари дренаж қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

8-§. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналар

310. 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 галерияларга эга бўлиши керак.

311. Хизмат кўрсатиш майдончалари, зиналар ва уларнинг конструкция элементлари хавфсизлик талабларига жавоб бериши, бутун периметри бўйлаб тўсилган бўлиши керак, поллар ёки тўшамалар сирпанчиқ бўлмаслиги ва тўшама остида буюмларнинг пастга тушиб кетишига йўл қўймайдиган яхлит тўсиқ бўлиши лозим, пол устига ўрнатилган зиналарнинг тиргаклари пол сиртида сирпанмаслиги керак.

312. 0,5 м дан баландда жойлашган майдончалар ва уларга олиб чиқадиган зиналарда, пастки қисмининг ён тарафларига баландлиги 100 — 150 мм яхлит қоплама ўрнатилган, баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқ (панжара)лар бўлиши керак.

313. Зарур бўлса кириш жойида майдончалар четга олинадиган тўсинлар ёки ичкарига очиладиган эшикчалар билан жиҳозланиши мумкин.

314. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналарнинг эни 0,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

315. Зинапоялар оралиқ масофаларининг баландлиги қиялик бурчагига боғлиқ бўлиб, 0,2 — 0,3 м ни ташкил этиши, зиналар эни 0,2 м дан кам бўлмаслиги лозим.

316. Зиналарнинг иккала тарафида тўсиқ (панжара)лар бўлиши лозим. Вертикал зиналарни қўллаш тавсия этилмайди.

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

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

319. Горизонтал текисликка қиялик бурчаги 75° ва ундан ортик, баландлиги 5 м ва ундан ортик зиналар 3 м баландликдан бошлаб ёй шаклидаги тўсиқлар билан жиҳозланиши, ушбу тўсиқлар орасидаги масофа 0,8 м дан ошмаслиги ва бир-бирига бирлаштирилган бўлиши лозим.

320. Пол сатҳидан 2,2 м баландликда жойлашган майдончаларнинг ён томондаги сиртлари огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгиларига биноан сариқ сигнал рангга бўялиши керак.

321. Майдонча сатҳидан тепадаги устёпма орасидаги масофа 2 м дан кам бўлмаслиги керак.

322. Хавфи юқори бўлган ускунага хизмат кўрсатиш учун мўлжаллан-

ган, узунлиги 3,0 м дан ортиқ майдончаларда қарама-қарши тарафларда жойлашган камида иккита зиналар ўрнатилиши керак.

323. Зиналар, хизмат кўрсатиш майдончалари ва тўсқич (панжара) огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгиларига биноан грунтланган ва сигнал рангларга бўялган бўлиши керак.

324. Доимий хизмат кўрсатиш талаб қилинадиган ва 3,0 м дан кўп бўлмаган баландликда жойлашган ускунанинг узелларига кўтарилиш учун тирама нарвондан ёки керилма нарвонлардан фойдаланиш рухсат этилади.

9-§. Электр ускуналарга бўлган талаблар

325. Қўлланиладиган электр машина, аппарат, асбоб ва бошқа электр-ускуналар, шунингдек электр тармоқларнинг кучланиши цехларнинг портлаш, ёнғин ва электр хавфсизлиги бўйича таснифланишига мувофиқ бўлиши лозим.

326. Электр аппаратура ва ток ўтувчи қисмлар ишончли изоляцияланган ва дастгоҳ корпусига ёки электр шкафга беркитилган ва хизмат кўрсатувчи ходимларнинг уларга тасодифан тегиб кетишидан муҳофазаланган бўлиши керак.

327. Ускунани тармоқдан ўчириш учун бошқарув электр схемаларида қулай ва хавфсиз ерда жойлашган киришдаги ўчириш аппарати (кириш ўчиргичи) ўрнатилади.

328. Дастгоҳларга ўрнатилган электр ускуналарнинг умумий қуввати 0,75 КВт дан ортиқ бўлмаганда, уларда кириш ўчиргичи сифатида штепселли ажратгичлардан фойдаланишга рухсат этилади.

329. Бошқарув станцияларининг шкафлари ёнмайдиган материаллардан ясалиши ҳамда монтаж қилиш, хизмат кўрсатиш учун хавфсиз ва қулай жойларда ўрнатилиши керак.

330. Бошқарув станцияларининг шкафлари шундай ўрнатилиши керакки, эшиклари очик шкафлар билан ускуна, дастгоҳ (унинг ҳаракатланувчи қисмларини энг чекка ҳолати) ёки қурилиш конструкциялари орасидаги хавфсиз масофа 0,6 м дан кам бўлмасин.

331. Бошқарув станцияларининг шкафлари махсус калит ёрдамида қулфланиши ёки кириш ўчиргичи билан шундай блокировкаганиши керакки, унинг уланган ҳолатида эшикчаларни очиб бўлмасин ва эшикчалар очик пайтда ускунани ишга тушириб бўлмасин.

332. Кучланиш 42 В дан ортиқ бўлган электроаппаратура шкафларининг ҳамма эшикчаларида, шунингдек электроаппаратурани беркитадиган филофларда ГОСТ 12.4.026-76 ССБТ «Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгилари» талабларига мувофиқ огоҳлантирувчи хавфсизлик белгилар — «Юқори кучланиш!» ёзилган бўлиши керак.

333. Электр ускуна мой, қиринди, чанглар таъсиридан ва механик таъсирдан муҳофазаланган бўлиши лозим.

334. Электр-ускуналар узилган электр-энергия қайта тикланган пайтда юритма ўз-ўзидан ишлаб кетишидан ҳимояланган бўлиши керак.

335. Ускунанинг бошқарув пултларида электр юритма занжирига кучланиш узатилаётганлиги ҳақида ёруғлик сигнализацияси бўлиши керак.

336. Электр ускуна ва ўтказгичларнинг очиш, кўздан кечириш, таъмирлаш, созлаш ишлари фақат электр техник ходимлар томонидан бажарилишига рухсат этилади.

337. 42 В дан юқори кучланиш остида қолиши мумкин бўлган ускунанинг барча металл қисмлари (станина, электр двигатель корпуси, шкаф, бошқарув пултлари каркаслари ва бошқалар), шунингдек электрлаштирилган мосламалар амалдаги «Электр қурилмаларининг тузилиш қоидалари»га мувофиқ нол симга уланиши ёки ерга улаб ҳимоялаш қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

338. Намлик даражаси юқори бўлган хоналарда, очик ҳавода, катта, яхши ерга уланган металл сиртлар мавжуд бўлганда ва бошқа ноқулай шароитларда ерга улаш ёки нол симга улаш талаблари 12 В ва ундан юқори кучланишда ишлайдиган ускуналарга ҳам тааллуқлидир.

339. Ускунанинг ерга уланадиган ҳар бир элементи ерга улаш қурилмасига алоҳида тармоқлар воситасида уланиши лозим. Уларни ерга улаш ўтказгичига кетма-кет улаш ман этилади.

340. Ерга улаш ўтказгичининг ускунага уланган жойига исталган услубда чизилган, эксплуатация вақтида ўчмайдиган ерга улаш белгиси ўрнатилиши керак.

341. Деталларни бириктириш учун ишлатиладиган винт, шпилка, гайкалардан ерга улаш ўтказгичларини бириктириш мақсадида фойдаланишга рухсат берилмайди.

342. Ерга улаш ўтказгичи сифатида ўтказгич симларни ўтказиш учун қўлланиладиган кабелларнинг металл қобиқлари, эгиловчан металл енг ёки пўлат трубалардан фойдаланишга рухсат этилмайди, лекин уларнинг ўзи ерга уланган бўлиши лозим.

343. Ерга улаш ўтказгичи ерга туташган пайтида ундан ўтаётган электр токига бардош бериши лозим.

344. Ускунанинг ҳаракатланувчи ёки тез-тез демонтаж қилиниб туриладиган қисмлари эгиловчан ўтказгичлар ёки сирпанадиган контактлар ёрдамида ерга уланиши керак.

345. Маҳаллий ёритиш чироқларини таъмирлаш учун 42 В дан кўп бўлмаган кучланиш ишлатилиши лозим.

346. Маҳаллий ёритиш чироқларнинг ўзида (индивидуал) улаб-узгичлари бўлиши керак.

347. Шкаф, пулт ва электроаппаратурали токчаларга ўрнатилган маҳаллий ёритиш кириш ўчиргичигача уланиши лозим. Бу ҳолда маҳаллий ёритишда алоҳида улаб-узгич бўлиши керак.

348. Электр асбоб, кўчма электр лампалар, пасайтирувчи трансформаторлар ва ток частотасини ўзгартиргичлар қўлланилиши (берилиши)дан олдин корпусига туташтириш йўқлиги, ерга улаш ўтказгичларининг созлиги ва таъминлаш ўтказгичларининг изоляция қопламаси текширилиши лозим.

10-§. Механик ва гидравлик прессларда штамплash пайтида хавфсизлик талаблари

349. Механик прессларда иш фақат қуйидагилар текширилгандан сўнг бажарилиши лозим:

а) штампнинг ишга яроқлилиги ва уларнинг ўлчов тавсифлари пресснинг тавсифларига мослиги (пресс ва штампнинг ёпиқ баландлиги, штамп режаси ва стол ўлчамлари, пресс ползуни йўлининг катталиги ва пуансоннинг матрицага кириш катталиги, турткич, маркетли шпилка ва қисиш-туртиб чиқариш винтларининг, пресс босим кучининг штампа қайд этилган кучга мослиги);

б) пресснинг айланувчи қисмларида тўсиқлар, ерга улаш қурилмаси, электр токи симлари мавжудлиги ва ишга яроқлилиги;

в) ҳимоялаш, ёритиш, штамплараро бўшлиқни ростлаш узели ва унга кирадиган тормоз тизимлари, траверсани пастга тушиш ва юқорига кўтарилиш катталигини чекловчи қурилма, сақловчи қурилмаларнинг бошқариш тизимларини созлиги;

г) пресснинг салт юришдаги иши.

350. Координатали прессларда иш фақат қуйидагилар текширилгандан сўнг бажарилиши керак:

а) буралувчан диск иши билан пресснинг ишчи органи бажарадиган илгарилама-қайтма ҳаракатларнинг бир хиллиги (синхронлик);

б) ползун юқори «ўлик» нуқтада бўлган пайтда револьвер каллагининг маҳкам ушланиб туриши;

в) пресс ва штампларнинг созланиши технологик ҳужжатларга мувофиқлиги.

351. Гидравлик прессларда иш фақат қуйидагилар текширилгандан сўнг бажарилиши керак:

а) бошқарув тизимида пулт ва приборларнинг ишга яроқлилиги, резервуарда мой мавжудлиги ва сатҳи;

б) мойнинг сизиб оқиши йўқлиги ва мой тозалаш филтрининг созлиги;

в) совутиш сувининг мавжудлиги ва ҳаво тармоғи бакиннинг босими;

г) сигнал таблосидаги авариявий-огоҳлантириш сигнализациясининг ишлаши;

д) фото-ҳимоя ишлашининг созлиги;

е) босим мавжудлиги ва унинг бериладиган кучга мослиги.

352. Технологик жараёни тайёрлаш ва амалга ошириш чоғида технологик ҳужжатларнинг жиҳозлар ўлчамлари ва жиҳозларни пресс столига жойлаштириш бўйича, жиҳознинг муайян қисмини бошқасига (пуансон, матрица) нисбатан аниқ ўрнатилиши, ишчи босим ва ҳоказоларга доир талабларига риоя этилишни таъминлаш зарур.

353. Тановарларни узатиш ва штамплардан деталларни чиқариш юқори даражада механизациялашган ва автоматлаштирилган бўлиши, ишчи қўли ползуннинг ҳаракатланиш зонасига кириши бутунлай истисно қилиниши лозим.

354. Алоҳида тановарларни штамплаш чоғида материални матрицага қўлда узатиш ва тайёр маҳсулотни ундан олиш фақат энг зарур ҳолларда ҳамда қўйидаги шартлардан бирига риоя этилганда рухсат этилади:

а) прессни икки қўллаб ишга тушириш қурилмаси қўлланилганда ва хавфсизликни таъминловчи бошқа воситалар мавжуд бўлганда;

б) ёпиқ хилдаги штамп ишлатилса;

в) ходим қўлининг иш зонасига киришига зарурият бўлмаса (тегишли ўлчамли ва шакли тановар, сурилиб ёки кўтариб олинadиган матрицалар ва ҳоказолар);

г) конструкцияси ишчининг қўли хавфли зонага тушиб қолишини бутунлай истисно қилувчи махсус, қулай бўлган қўл асбобини (пинцет, қисқич ва ҳоказолар) қўлланилиши.

355. Штамплаш пайтида материални матрицага қўлда узатиш штампда йўналтирувчи чизғич ва тираклар мавжуд бўлганда рухсат этилади. Узун листлар учун роликли столлар қўлланиши керак.

356. Штамплаш пайтида, уни прессга қўлда узатиш хавфли зона кўзгалмас тўсиқ билан жиҳозланганда ва йўналтирувчи чизғичли ҳамда роликли ёки йўналтирувчи дастали стол мавжуд бўлганда рухсат этилади.

357. Алоҳида тановарларни матрицага қўлда узатиш пайтида пресснинг ўз-ўзидан ҳаракатланиб ишлаб кетишига (узлуксиз иш) рухсат этилмайди.

358. Вақти-вақти билан, иш давомида ҳар 40 — 50 дақиқадан кейин жиҳоз ва тўсувчи қурилмаларнинг ишончли маҳкамланганлигини текшириб туриш зарур.

359. Прессларда икки ва ундан ортиқ ходимлар ишлаш чоғида машинист (оператор) ва штампловчи (штампловчилар)нинг ҳаракатлари ўзаро қатъий мослигини таъминлаш лозим.

11-§. Штамплаш-пресслаш ускунаси учун махсус хавфсизлик талаблари

360. Ишларнинг хавфсизлигини таъминлаш мақсадида, ускуна қайси операцияларга мўлжалланган бўлса, унда фақат шу операцияларни бажариш зарур.

361. Пресс ва бошқа ускуналарнинг станина ҳамда ташқи чиқиқ қисмларида ўткир бурчак ва кировлар бўлмаслиги керак.

362. Жойлашган баландлиги пол ва иш майдончалари сатҳидан 2 м дан кам бўлган, тасодифан тегиб кетилиши мумкин бўлган ҳаракатланувчи ва айланувчи қисмлар (ташқи тишли, фрикцияли, шатун-кривошипли ва тасмали узатмалар, валлар ва бошқалар) яхлит ёки тўри тўсиқлар билан таъминланган бўлиши керак.

363. Ишлаб чиқариш ускуна ва штампларининг барча болтли бирикмалари ўз-ўзидан буралиб чиқиб кетишга қарши мосламаларга (контргайка, пружинали шайба, чека, шплинт ва ҳоказолар) эга бўлиши лозим.

364. Гидравлик ва эксцентрик пресслар ортиқча юкланиш юз берганда

уларнинг ишини тўхтатиб қўядиган сақловчи қурилмаларга эга бўлишлари керак.

365. Шатун-кривошипни ёки ползуни эксцентрик юритмали бўлган пресс ускунаси ҳар бир иш йўлидан сўнг ишга тушириш мосламасини автоматик равишда ўчирилишини ва ползун (траверса)нинг энг чекка (бошланғич) ҳолатда тўхташини таъминлайдиган ишга тушириш ва тормозлаш қурилмаларига эга бўлиши лозим.

366. Ишга тушириш қурилмалари (ишга тушириш тугмаси, педали, дастаки, бошқариш ричаги ва ҳоказолар)ни қўшиш муфта ва тормозларнинг конструкция ҳамда таркиби усқунанинг тез ва ишончли юргизилиши ва ўчирилишини таъминлаши ҳамда унинг иш йўли тасодифан ёки ўз-ўзидан бошланиб кетиш имкониятига йўл қўймаслиги керак.

367. Гидравлик пресслар сошлаш ва таъмирлаш ишларини бажариш пайтида траверса (баба)ни юқориги ҳолатида ушлаб туриш учун ишончли ишлайдиган мосламалар билан таъминланиши зарур.

368. Ишчи ва салт шкивларга эга бўлган барча дастгоҳ ва машиналар, тасмани ишчи шкивга ўз-ўзидан ўтишини бартараф қилувчи қулфловчи мосламалар билан таъминланган, тасмалар учун ўтказиш механизмларига эга бўлиши лозим.

369. Авариявий улаб-узгичлар ва усқуна ҳамда бошқа қурилмаларни масофадан туриб бошқариш тугмаларининг конструкцияси ва жойлашиши ҳар қандай иш вазиятидан фойдаланиш имкониятини таъминлаши зарур.

370. Барча ишга тушириш қурилмалари уларнинг вазифаси ва қўлланилишини акс эттирувчи ёзувларга эга бўлиши керак.

12-§. Гидравлик пресслар

371. Гидро-юритма (мультипликатор ва бошқалар) тармоқлари, ишчи гидравлик цилиндрлар, юкчи, гидравлик ва пневматик аккумуляторлар қурилмалари, шунингдек механик босим деталлари (траверса, штамплар) ва барча мосламалар ҳамда уларнинг маҳкамлаш қурилмалари ишлатилаётган гидравлик пресснинг қувватига мос бўлиши ва уни тузилиши, қўлланилишига доир техник шартлар талабларига жавоб беришлари лозим.

372. Босимни назорат қилиб туриш учун аккумулятор, қувур ўтказгич ва ҳар бир прессда манометрлар ўрнатилиши керак.

373. Пресслардаги гидравлик зарбаларни сўндириш учун прессларга уланадиган қувур ўтказгичлар сақловчи клапан ёки бошқа қурилмалар билан таъминланиши керак.

374. Суюқликнинг тўсатдан катта сарфланиши оқибатида аккумулятор юқларининг тез тушиб кетишини олдини олиш учун аккумулятордан гидравлик прессларга ўтказилган қувур-ўтказгичдаги асосий клапан сув келишини автоматик тарзда беркитиб қўядиган мослама билан жиҳозланиши лозим.

375. Аккумулятор юқлари тез тушиб кетган ҳолларда юқнинг пойдевор-

га зарба етказмаслиги учун юк остига зарбаларни юмшатувчи қурилмалар (буфер, тахта тўшама ва ҳоказолар) ўрнатилиши зарур.

376. Юкнинг белгиланган баландликдан юқорироққа кўтарилишини олдини олиш учун аккумуляторлар сақловчи клапан ёки бошқа сақловчи қурилмалар билан таъминланиши керак.

377. Сақловчи клапаннинг юки қулфланадиган ғилоф ичига ўрнатилиши керак.

378. Насос, линия бўйлаб беркитувчи клапангача ўрнатилган сақловчи клапанга, шунингдек ўчириш учун қурилмага эга бўлиши лозим.

379. Агар тармоқда бир нечта насос ишлаётган бўлса, тармоқдан ҳар бир насоснинг ўзини алоҳида ўчириб қўядиган қурилма бўлиши зарур.

380. Насос бўлинмаси билан хизмат кўрсатилаётган пресслар ўртасида ишга тушириш қурилмалари билан блокировка қилинган ёруғлик ва товуш сигнализацияси ўрнатилиши керак.

381. Бир нечта агрегатлардан иборат бўлган пресс ускуналари учун аккумулятор юкларининг ҳолати ҳар бир прессдаги иш ўрнидан ва насосдан кўриниб туриши ёки юкнинг ҳолатини тегишли сигнализация воситаси хабардор қилиши лозим.

382. Гидравлик ускуналарнинг барча энг юқори нуқталари ҳавони чиқариш учун жўмрак (кран)лар билан, энг пастки нуқталари эса ишчи суюқликни тўкиш учун арматуралар билан таъминланиши зарур.

13-§. Силжийдиган столли гидропрессларда штамплар пайтида хавфсизлик талаблари

383. Гидропрессларда иш бажариш фақат қуйидагилар текширилгандан сўнг амалга оширилиши лозим:

а) жиҳознинг столга тўғри ўрнатилганлиги (технологик ҳужжатлар талабларига мувофиқ);

б) қолип-блокнинг баландлиги, қолип-блоклар орасидаги ва қолип-блокдан столнинг ташқи контуригача бўлган масофа;

в) қолип-блоклар орасидаги очиқ бўшлиқ эластик материал бўлаклари билан тўлдирилганлиги.

Қолип-блок баландлигини катталаштириш, қолип-блоклар орасидаги ва қолип-блоклардан столнинг ташқи контуригача бўлган минимал масофани кичрайтириш ва стол устини қолип-блоклар билан тўлдириб юборишга рухсат этилмайди.

384. Ишчи стол устидаги жиҳознинг вазиятини назорат қилиш ишчи столнинг ҳар бир йўлидан олдин ва унинг ишчи зонага ҳаракатланиш пайтида амалга оширилиши лозим.

385. Ҳаракатчан столнинг пресс ишчи зонасидаги иш ҳолати устидан бошқарув пультада жойлашган сигнал лампаси ва столнинг етаклагич ҳамда йўналтиргичларидаги бўртиқ чизик (риска)лар бўйича даврий назорат таъминланиши лозим.

386. Технологик жараёнга тайёргарлик ва уни олиб бориш чоғида жиҳоз ҳамда деталларда статик электр токи заряди бўлмаслиги зарур.

387. Штамплаш даврида технологик жараённинг турини алмашлаб улаш қурилмасининг ҳолати қўлланилаётган қўйидаги штамплаш асбоблари:

а) «эластик ёстикли пресслаш»;

б) «эластик диафрагма орқали суюқлик билан пресслаш»ларга мувофиқлиги доимо назорат қилиниши лозим.

388. Бошқариш тизимидаги босим пресснинг паспорт кўрсаткичларида келтирилган рухсат берилган миқдордан кам бўлмаслиги керак. Прессни юргизиш мумкин бўлмаган, тизимдаги энг кичик босим миқдори босим кўрсаткичи (манометр)да акс эттирилган бўлиши зарур.

389. Ўта хавфли вазиятларда (босимнинг берилган кўрсаткичдан ошиб тезлик билан катталашиб кетиши, стол ва контейнерларнинг туташуви йўқлигида иш циклининг бошланиши, гидротизим элементларининг бузилиши ва ҳоказо) иш «Тўхтатиш» авариявий ўчириш тугмаси билан тўхтатилиши керак.

14-§. Штамплаш штампларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

390. Штамп конструкцияси имкон борича унда бир нечта операциялар (кетма-кет ва бирлашиб ҳаракатланиш штамплари) бажарилишини таъминлаши керак.

391. Штамп конструкцияси ундан фойдаланиладиган бутун муддат давомида хавфсизликни сақлаши зарур.

392. Технологик операцияларнинг ўзига хос жиҳатларига кўра хавфсиз штамплар тайёрлаб бўлмаса, улар фақат ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи, ишончли ҳимоя қурилмалари билан жиҳозланган прессларда ишлатилиши лозим.

393. Ползун йўли кичик бўлган прессларда қўлланиладиган унча катта бўлмаган штампларда ходимнинг бармоқлари жароҳат олишига йўл қўймаслик учун уларнинг қўзғалувчан ва қўзғалмас қисмлари орасида қўйидаги хавфсизлик тирқишлари кўзда тутилиши керак:

а) 8 мм дан кам — юқориги ҳаракатчан ажратгич ва матрица орасида, ползуннинг юқори ҳолатда турган пайтида қўзғалмас пастки ажратгич ва пуансон орасида;

б) 25 мм дан кам бўлмаган — пастки ажратгич ёки қисқич ва пуансон-тутқич орасида, ползун пастки ҳолатда турган пайтда втулкалар (йўналтирувчи устунчали штампларда) ва ажратгич оралигида.

Агар танланган ҳимоя воситаси ходимнинг бармоқлари жароҳатланишига йўл қўймаса, хавфсизлик тирқиши 25 мм дан камайтирилиши мумкин.

394. Ажралувчи штамплар, агар штампладиган материаллар ўлчамлари бунга йўл қўйса ёпиқ турда ясалиши лозим (бикрли ёпиқ ажраткич билан, унинг баландлиги имкон борича шундай бўлиши керакки, пуансон энг чекка юқори ҳолатга етганда унинг чегараларидан чиқмаслиги лозим).

395. Штампларда ишлаш уларнинг алоҳида қисмлари (ишчи элементлари қаттиқ қотишмадан тайёрланган штамплар, пружинали штамплар, кесиш ёки туташмаган контур бўйлаб қирқиш, чиқиндиларни қирқиш учун мўлжалланган штамплар ва ҳоказо) бузилиши оқибатида жароҳатланиш хавфи билан боғлиқ бўлса, бу штамплар сақловчи ғилофлар билан жиҳозланиши керак.

396. Штамплар аниқ йўналтирувчи устунчалар, призмалар, втулкалар ва ҳоказолар билан ясалиши лозим. Универсал блокларга ўрнатиладиган тез қайта созланадиган штамплар бундан мустаснодир.

397. Йўналтирувчи устунчали штамп конструкцияси ползун кўтарилаётган пайтда йўналтирувчи втулкалар устунчалардан чиқиб кетишига йўл қўймаслиги керак.

398. Штамп конструкцияси, винт ва гайкаларнинг ўз-ўзидан буралиб чиқиб кетиш имконига, шунингдек ишлаётган пайтда матрица ва пуансонларнинг улар маҳкамланган жойлардан узилиб кетишига йўл қўймайдиган, барча деталларни пухта маҳкамлаш усулларини кўзда тутиши лозим.

399. Суриладиган матрица, кассета ва шибераклар билан жиҳозланган штамплар уларнинг ҳаддан зиёд сурилиши ёки тушиб кетишига йўл қўймайдиган ишончли тиракларга эга бўлиши керак.

400. Автоматик ёки механизациялашган педалли штампларда тайёр детал ва чиқиндиларни автоматик олиб қўйиш (мажбурий ёки тушириб юбориш) кўзда тутилиши керак.

15-§. Бошқа ускуналар

401. Электр техник қурилмалар, электр тармоқлар ва электр асбобларнинг тузилиши ва улардан фойдаланиш амалдаги электр қурилмаларининг тузилиш истеъмолчиларнинг электр қурилмалардан техник фойдаланиш қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

402. Электр токини ўтказувчи очик қисмлар, 3,5 м дан пастроқ баландликда жойлашган бўлса, тўсилган бўлиши керак.

403. Нормал шароитларда ерга нисбатан электр кучланиш остида бўлмаган, лекин электр ток ўтказувчи қисмларининг изоляцияси шикастланиши туфайли электр кучланиш таъсирига тушиб қолиши мумкин бўлган электр қурилмаларнинг металл конструкция қисмлари, шунингдек ток ўтказувчи қисмларни маҳкамлаш конструкциялари, ускунанинг, юк кўтариш-ташиш ва бошқа қурилмаларнинг конструкциявий қисмлари, иншоотларнинг металл устунлари ва ҳоказоларни ерга улаб муҳофазалаш зарур.

404. Ҳар бир электр двигател ва ҳар бир электр қиздириш печи ишга тушириш ва тўхтатиш қурилмаларидан ташқари созлаш, таъмирлаш пайтида электр кучланишни тўлиқ ўчириш учун ўчирувчи мосламалар билан жиҳозланиши керак.

405. Ҳаво компрессор ва ҳаво ўтказгичларининг тузилиши, ишлатилиши ва уларга хизмат кўрсатиш белгиланган талабларга мувофиқ бўлиши лозим.

406. Буғ ўтказгичнинг ишлаб чиқариш ускунасига уланган жойида полда туриб бошқариладиган беркитувчи вентил ўрнатилиши лозим.

V. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

407. Цех маъмурияти амалдаги нормаларга асосан ходимларни махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаши лозим.

408. Носоз ускунада иш бажариш тақиқланади. Ускуна таъмирлаш учун тўхтатилишдан олдин ифлослик, чанг ва ишлаб чиқаришнинг бошқа чиқиндиларидан пухталиқ билан тозаланиши керак.

409. Тановар ва чиқиндилар идиш, стеллаж ва тахламларга ўрнатилиши керак.

Тирак (устунча)лар мавжуд бўлса тахламлар ва стеллажларнинг баландлиги 2 м дан ортиқ бўлмаслиги зарур.

410. Стеллажларда кўринарли жойда рухсат берилган юкланиш миқдори кўрсатилган бўлиши керак.

411. Иш жойларини, ўтиш йўлак ва йўллариини тўсиб қўйиш ва кераксиз буюмлар тахлаб қўйишга рухсат этилмайди.

412. Ёриқлари бўлган ва зарба берувчи юзаси эзилган зарбаловчи асбоб ва мосламаларда (штамп, муҳра, сандон ва дастаки асбоб) иш бажаришга рухсат этилмайди.

413. Прессларда штампларни алмаштириш жараёни механизациялашган бўлиши лозим, бунинг учун олинадиган мосламали кранлар, баланд кўтариувчи платформали аравачалар, ҳаракатланувчи стол-ролганглар ва бошқалардан фойдаланиш мумкин.

414. Штампланган плитанинг таянч юзалари ползун (баба)нинг ҳаракат йўналишига қатъий перпендикуляр бўлиши зарур.

415. Штамплар пухта маҳкамланиши керак. Таянч юзалар бир-бирига қатъий равишда параллел бўлиши керак. Кўп қатламли қистирмалардан фойдаланишга рухсат этилмайди.

416. Маҳкамловчи поналар 50 мм дан кўп чиқиб турмаслиги лозим.

417. Бабадан штокни хавфсиз уриб чиқариш учун маҳкамлаш конструкциясига мос бўлган махсус мослама қўлланилиши зарур.

418. Маҳсулотдан зарра ва қировлар отилиб чиқишини олдини олиш учун қиздириб штамплаш жараёнининг охириги босқичи етарли юқори ҳароратда бажарилиши керак.

419. Прессларда металл (прокат)ни совуқ ҳолатда синдириш пайтида учиб чиқиши мумкин бўлган зарралардан ишчини муҳофазалаш учун ускуна металл шчитлар билан тўсилиши лозим. Металлнинг синдириш жойлари дастлаб сал кесиб (кертик қилиб) қўйилади.

420. Ишлаб чиқариш ускуналарининг юқорида жойлашган қисмларига кўздан кечириш, мойлаш ва таъмирлаш ишларини бажариш учун чиқиш

жойлари қулай ва хавфсиз бўлиши ҳамда нарвон ва муқим майдончаларда амалга оширилиши лозим.

421. Ускуна ишлаётган вақтда мойлаш, артиш, тозалаш, кирқим, куйиндиларни йиғиштириш ва ҳоказоларни бажариш тақиқланади.

422. Штамп, мухраларни ўрнатиш ва созлаш, қаттиқ қисилиб қолган штамповкаларни чиқаришдан аввал тўқмоқ (молот) ўчирилиши лозим.

423. Кривошипли ва эксцентрикли прессларда ползуннинг пастки ҳолатида штампнинг юқори ва пастки ярим бўлақларининг энг кўп чиқиб турадиган қисмлари (маҳкамловчи болтлар, поналар ва бошқалар) ўртасидаги оралиқ масофа 35 мм ни ташкил этиши керак.

424. Штампларни мойлаш штампнинг ҳаракатланаётган қисмлари зонасига қўлни киритиш заруриятини истисно қилувчи махсус мосламалар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

425. Қиздириб штамплаш штампларини мойлаш учун имкон борича ёнмайдиган мойлаш материалларидан фойдаланиш даркор.

426. Штамплаш пайтида мойлаш материалларининг ёниши натижасида пайдо бўладиган зарарли газларни чиқариб ташлаш учун штамплаш тўқмоқлари ва болғалаш пресслари иш ҳудудидан газларни чиқариб юборувчи чиқариш қурималари билан жиҳозланиши лозим.

427. Пресс ва штампловчи тўқмоқлар тўсиқлар ёки хавфсиз ишлашни таъминлайдиган мосламаларга (икки қўллаб бошқариш ва ҳоказо) эга бўлиши керак.

428. Пресснинг бошқарув механизмини (дастаки ёки педалли) алмашлаб улаш ташкилот техника хавфсизлиги бўлими (бюроси) руҳсати билан амалга оширилиши керак.

429. Оғирлиги 20 кг дан ортиқ бўлган ускуна қисмлари ва асбобларни олиш ва ўрнатиш ишлари механизациялашган бўлиши лозим.

430. Гидравлик ускуналар учун ишлатиладиган сув тоза бўлиши ва унда чўкмалар ҳосил қиладиган моддалар бўлмаслиги керак.

431. Гидропресс плунжери қисилиб қолган ҳолатларда уни кўприкли кран ёрдамида чиқариб олиш тақиқланади.

432. Иш тугаганидан сўнг ёки ишда танаффус пайтида гидропресс плунжерини пастга туширилган ҳолатда қолдириш зарур.

433. Баландликда таъмирлаш ишлари бажарилаётган пайтда юқоридан ҳар хил буюм ва асбоблар тушиб кетмаслиги учун зарур чора-тадбирлар (тўсиқлар, огоҳлантириш белгилари ва ҳоказолар) кўрилиши лозим.

434. Ускуна қисмлари стеллажларга ёки тахта тагликларга ўрнатилиши керак. Маховик ва шестернялар горизонтал ҳолатда тахланиши керак.

Ечиб олинган маховик ва шестерняларни девор ёки ускунага қиялатиб тахлаб қўйиш тақиқланади.

435. Ускунани таъмирлаш ишлари тугаллангандан сўнг қувур ўтказгич ва электр симларни қайтадан улашдан аввал уларнинг созлиги текшириб чиқилиши лозим.

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

436. Штамплаш ишларини бажарадиган ташкилотларни (ишлаб чиқариш бинолари, цехларни) лойиҳалаштиришда, қуришда (монтаж қилишда) мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

437. Мансабдор шахслар ва ходимлар меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларига риоя қилмаганликлари учун қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланган тартибда жавобгарликка тортиладилар.

VII. Яқуний қоида

438. Мазкур Қоидалар «Ўзавтосаноат» акциядорлик компанияси, Ўзбекистон касаба уюшмалари Федерацияси кенгаши, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси, Ички ишлар вазирлиги билан келишилган.

*«Ўзавтосаноат» акциядорлик
компанияси бошқармаси раиси*

У. РОЗУҚУЛОВ

2009 йил 2 октябрь

*Ўзбекистон касаба уюшмалари
Федерацияси кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2009 йил 2 октябрь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2009 йил 2 октябрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2009 йил 2 октябрь

*«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2009 йил 2 октябрь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2009 йил 2 октябрь

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

516 **Иссиқлик изоляция материаллари ишлаб чиқариш
ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоида-
ларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2047*

(2009 йил 4 декабрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июл-даги 267-сонли қарори (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) билан тасдиқланган Меҳнатни муҳофаза қилишга доир қоида ва нормаларни қайта кўриб чиқиш, ишлаб чиқиш ва жорий этиш Дастури ижросини таъминлаш мақсадида **буюраман:**

1. Иссиқлик изоляция материаллари ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатига олинган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

Вазир в.б.

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 7 октябрь,
61-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2009 йил 7 октябрдаги
61-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

**Иссиқлик изоляция материаллари ишлаб чиқариш
ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) мувофиқ иссиқлик изоляция материаллари ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар иссиқлик изоляция материаллари ишлаб чиқариш ташкилотларига (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

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

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

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

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

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

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ички назоратнинг асосий турлари қуйидагилар ҳисобланади:

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қуйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг ахволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқилиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

7. Ташкилотларда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

меҳнат шароитлари ва меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини яхшилаш, санитария-соғломлаштириш чора-тадбирлари бўйича бўлимни ўз ичига олган жамоавий шартнома;

тасдиқланган меҳнат шароитларини баҳолаш ва иш ўринларини аттестация қилиш услубига мувофиқ иш ўринларини аттестация қилиш карталари;

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чорақлик иш режалари; ишчилар ва муҳандис-техник ходимларни ўқитиш, йўл-йўриқ бериш ва билимларини синовдан ўтказиш дастурлари;

меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича маъмурий-жамоатчилик назоратини юритиш журнали (уч босқичли назорат) ишчи ва хизматчилар билан ёнғинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнғин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

ҳар бир касб ва иш турлари бўйича меҳнатни муҳофаза қилиш йўриқномалари.

8. Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 нафар ва ундан ошадиган ташкилотларда махсус тайёргарликка эга шахслар орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозим жорий этилади), 50 ва ундан ортиқ транспорт воситаларига эга бўлган ташкилотларда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

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

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

11. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Ўзбекистон Республикаси 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-§. Ходимларга йўл-йўриқ бериш, ўқитиш ва уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ишларини ташкил этиш

12. Ташкилотларнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари ҳамда билимлари синовдан ўтказилиши керак.

13. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ходимлар, раҳбарлар, муҳандис-техник 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 оширилиши лозим.

14. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) мувофиқ ишлаб чиқилади ва ишловчилар ҳамда иш жойларини шу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

15. Ходимлар хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ишчиларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ маълумотга эга бўлиши лозим.

16. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ва меҳнат жараёнининг хавфли ҳамда зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғирлиги иш жойларини меҳнат шароитлари бўйича аттестация қилиш орқали тасдиқланиши лозим.

17. Ҳар битта ташкилот ёки алоҳида ишлаб чиқариш хавфли ва зарарли меҳнат шароитларига эга бўлган касблар, иш ўринлари ва худудларининг санитария қоидалари ва меъёрларига мувофиқ зарарлилик ва хавфлилик синфи кўрсатилган рўйхатига ҳамда ишлаб чиқариш омилларининг зарарлилик ва хавфлилик кўрсаткичлари, меҳнат жараёнининг оғирлик кўрсаткичлари бўйича меҳнат шароитларининг амалдаги гигиеник таснифига эга бўлиши лозим.

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

18. Ташкилот ўта хавфли шароитда бажариладиган касблар ва ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим. Рўйхатда аниқ технологик жараён, ишлаб чиқариш ускунаси, ишлатиладиган хом ашё ва ишларни амалга ошириш хусусиятлари билан боғлиқ хавфлар ҳисобга олиниши лозим. Рўйхатга хавфли моддалар билан бажариладиган ишлар, баландликда, ифлосланган ҳаво ва

сув мухитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сизимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ҳамда амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

19. Ўта хавfli ишларга фақат махсус ўқитилган, ушбу ишларни бажариш ҳуқуқини берувчи ҳужжатга эга бўлган ходимлар қўйилади.

20. Барча ходимлар ўта хавfli ишларни бажариш топшириғини олишдан олдин, меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқ олиши ва ишларни хавфсиз бажариш усуллариини ўзлаштириб олиши шарт.

21. Ўта хавfli ишларни бажариш, фақат белгиланган тартибда масъул ходим қўл қўйиб расмийлаштирилган махсус наряд-рухсатномага мувофиқ амалга оширилиши лозим.

22. Ташкилот (цех) раҳбарияти ўта хавfli ишларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардирлар.

23. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавfli ва зарарли омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёхуд янги ишлаб чиқариш ускуналарини жорий қилишда рўйхатларга тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

24. Ишловчиларни зарарли ва хавfli ишлаб чиқариш муҳити омилларидан ҳимоя қилиш тегишли стандартлар ва меъёрлар талабларига мос жамоавий ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

25. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар киради:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормаллаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳароратини, намлигини бир хил меъёрда сақлаш ва бошқалар);

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

шовқин, тебранма, электр токи уриши, статик ток ва ускуналар юзасининг юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

26. Жамоавий ҳимоя воситалари (вентиляция, аспирация, ерга улаш, маҳаллий сўрғичлар ва бошқалар) зарарли ва хавfli ишлаб чиқариш муҳити омиллари хонадаги барча ишловчиларга таъсир қилганда қўлланиши шарт ва ташкилотни қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

27. Жамоавий ҳимоя воситалари зарарли ва хавфли омилларни рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда шахсий ҳимоя воситалари қўлланиши лозим. Бундай ҳолларда шахсий ҳимоя воситаларисиз кишиларнинг иштироки ва ишлар амалга оширилиши тақиқланади.

28. Меҳнат шароити ноқулай ишларда банд бўлган ходимлар белгиланган нормалар бўйича:

сут (шунга тенг бошқа озиқ-овқат маҳсулотлари);

даволаш-профилактика озиқ-овқати;

газли шўр сув (иссиқ цехларда ишловчилар учун);

махсус кийим-бош, махсус пойабзал, бошқа шахсий ҳимоя ва гигиена воситалари билан бепул таъминланиши лозим.

29. Шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланган ҳолда ишловчилар, уларнинг қўлланиши, ҳимоя хусусиятлари, амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши ҳамда улардан фойдаланишга ўргатилиши лозим.

30. Ташкилот маъмурияти ёки иш берувчи қўйидагиларни таъминлаши шарт:

амалдаги меъёрлар бўйича мазкур ишлаб чиқариш учун талаб қилинадиган барча шахсий ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатурасини;

ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга оширишни;

қўлланилаётган ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлигини текширишни;

шахсий ҳимоя воситаларидан хавфли ва захарли моддалар муҳотида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилишни (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

31. Ташкилот маъмурияти, ишчи ва хизматчиларни махсус кийим, пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан белгиланган меъёрларга мувофиқ таъминлаши шарт.

6-§. Ходимларнинг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишига рухсат бериш

32. Ташкилот ходимлари ишни бажаришнинг хавфсиз усулларига ўқитиб, олинган билимлари Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ синовдан ўтказилгандан сўнг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишга рухсат этилиши лозим.

33. «Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқланадиган ноқулай меҳнат шароитлари ишлари рўйхати»га (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль,) мувофиқ 18 ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

34. «Аёллар меҳнати тўлиқ ёки қисман қўлланилиши тақиқланадиган

меҳнат шароити ноқулай бўлган ишлар рўйхати»га (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

35. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) касаба уюшмаси қўмитаси ва ваколатли соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўрикдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг кўрикка келишини таъминлаши лозим.

36. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш «Ходимларни ишга қабул қилишда дастлабки ва даврий тиббий кўрикдан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) буйруғи асосида амалга оширилиши лозим.

37. Тиббий кўрикдан ўтишдан ёки тиббий комиссияларнинг текширувлар натижасида берган тавсияларини бажаришдан бўйин товлаган ходимларни маъмурият ишга қўймасликка ҳақлидир.

38. Соғлиғи ҳолатига кўра енгилроқ ёки ноқулай ишлаб чиқариш омилларининг таъсиридан ҳоли бўлган ишга ўтказишга муҳтож ходимларни иш берувчи, уларнинг розилиги билан, тиббий хулосага мувофиқ вақтинча ёки муддатини чекламай, ана шундай ишларга ўтказиши шарт.

39. Тиббий кўриклар ташкилотнинг тиббий-санитария қисмлари ва поликлиникалари, улар мавжуд бўлмаган ҳолда даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилиши лозим. Тиббий кўриклар даволаш-соғломлаштириш тадбирлари белгиланган текшириш далолатномаси билан яқунланиши лозим.

40. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси қўмитаси тиббий кўрик далолатномаси билан танишиб чиқиши, иш берувчи эса далолатномада кўзда тутилган барча тадбирлар ва кўрсатмаларни бажариши лозим.

41. Даврий тиббий кўриклар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик ташкилот маъмурияти зиммасига юкланади.

42. Ходимларни соғлиғи туфайли уларга рухсат этилмаган ишларда ишлатиш тақиқланади.

8-§. Ташкилотларнинг ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарига қўйиладиган талаблар

43. Ишлаб чиқариш бинолари ҚМҚ 2.09.02 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

44. Ўтиш, чиқиш йўллари, коридор, тамбур, нарвонлар турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди. Эвакуация

чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очи-лиши лозим.

45. Поллар текис, ёриқларсиз, тешиқларсиз ва шишиб чиққан жойлари бўлмаслиги, ҚМҚ 2.03.13 «Поллар» талабларига мувофиқ бажарилган бўлиши лозим.

46. Бошқариш пульталари зарарли ва портлаш хавфи бўлган буғ, газ ва чанглар ажралиб, шунингдек юқори тебранишга эга бўлган технологик ас-боб-ускуналар ўрнатилган ишлаб чиқариш хоналарида жойлаштирилиши мумкин эмас.

9-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

48. Бино ва иншоотларнинг ишлаб чиқариш хоналарида ҳаводаги зарарли моддалар миқдори СанҚваМ 0046-95 «Гигиеник нормативлар. Иш ҳудуди ҳавосида зарарли моддаларнинг рухсат этилган энг кўп миқдорлари» талаб-ларига мувофиқ бўлиши лозим.

49. Ўтиш жойларида (галереяларда, зиналар майдончаларида ва шунга ўхшаш) жойлашган иситиш жиҳозлари (қувурлар, регистрлар ва шунга ўхшашлар), рухсат этилган ўтиш йўлкаларини энини камайтирмаслиги ке-рак.

50. Иш жойларида ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида енгил жисмо-ний ишларда 21°C, ўрта оғир ишларда 17°C ва оғир ишларда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

51. Ходимларни исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22°C дан кам бўлмаслиги керак.

52. Биноларда жойлашган ишчи жойларидан, ходимларни исиниш хо-наларигача бўлган масофа 75 м, ташкилот майдонидаги ишчи жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак.

10-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

53. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Би-ноларни ички сув қузури ва канализацияси» талабларига мос келиши ке-рак.

54. Ташкилотни ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

55. Тозаланган сувда зарарли моддалар таркиби санитар нормаларига асосан чегараланган концентрациясидан ошиб кетиши керак эмас.

56. Ишлаб чиқариш эҳтиёжлари учун бериладиган сувнинг сифати тех-нологик талабларга мос бўлиши керак.

57. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-

чалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

58. Иш жойидан сув ичиш қурилмасигача бўлган масофа 75 м дан ошмаслиги керак.

59. Ичимлик сувининг ҳарорати 8°C дан 20°C гача бўлиши керак.

60. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

61. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини иф-лослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиغان қурилмали ахлат ўраларига рухсат этилади.

11-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

62. Ташкилот майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

63. Ёритиш ускуналарини ўрнатишда қандилларнинг турлари, лампаларнинг қуввати ва уларнинг жойлашиши тасдиқланган лойиҳага мос бўлиши керак.

64. Ишлаб чиқариш цехларидаги, хом ашё омборлари ва юк тушириш-ортиш майдонларидаги технологик ускуналар умумийга қўшимча равишда кўчма ёритиш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

65. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларини созлиги камида чоракда бир марта текширилиши лозим.

66. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда икки мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш лозим.

67. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди.

68. Юқори хавфли хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак. Ўта хавфли хоналарда, хоналардан ташқари, ҳамда ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силосослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)ни ёритиш учун кўчма электр ёриткичларни кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак. Барча кўчма ёриткичларни металл ҳимояланиш тўри ҳамда шиша қалпоғи бўлиши керак.

12-§. Маиший ва қўшимча хоналарга, уларнинг сони, ҳолати ва жойлашувига қўйиладиган талаблар

69. Ҳар бир ташкилотда ҚМҚ 2.09.12-98 «Ташкилотларнинг маъмурий

ва маиший хоналари» қоидалари талаблари ва мазкур Қоидаларга мувофиқ санитария-маиший ва қўшимча хоналар бўлиши лозим.

70. Маиший ва қўшимча хоналарни (биноларни) лойиҳалаш ҳамда қуриш уларни ишлаб чиқариш объектлари билан бир пайтда ишга тушириш зарурлигини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши лозим.

71. Маиший хоналар имкон қадар иш жойларига яқин жойлаштирилиши зарур.

72. Махсус кийим-кечак ва баданнинг катта даражада ифлосланишини юзага келтирадиган муҳитдаги иш участкаларида ишловчи ходимлар учун махсус маиший хоналар жиҳозланиши лозим.

73. Уй ва иш кийимлари сақланадиган гардероблар, ҳожатхоналар, ювиниш ва чўмилиш хоналари эркаклар ва аёллар учун алоҳида бўлиши лозим.

74. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, бет-қўл ювгичлари, истеъмол сув таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналар ва бошқа шу каби қурилмаларнинг сони, кўпчиликни ташкил этадиган сменада ишловчиларнинг сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши лозим.

75. Душхоналар ва ҳожатхоналардаги тарновлар, каналлар, траплар, писсуарлар ва унитазлар мунтазам равишда тозаланиши, ювилиши ва дезинфекция қилиниши лозим. Ҳожатхоналарнинг поллари қуруқ ҳолда сақланиши лозим.

76. Ҳар бир ювиниш жиҳози иссиқ ва совуқ сув келадиган қувурларга уланган бўлиши лозим.

77. Ювиниш хоналарида электр қурутгичлар, кўзгу, кийим илгичлар, суюқ совун учун идишлар ва қаттиқ совун солгичлар кўзда тутилиши лозим.

78. Махсус кийимни ювиш учун ташкилотларда кир ювиш хоналари бўлиши лозим.

79. Овқатланиш пунктлари умумий овқатланиш ташкилотлари учун белгиланган санитария қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Технологик ҳужжатларда ҳисобга олиниши лозим бўлган хавфсизлик талаблари

80. Майдалаш, саралаш, фойдали қазилмаларни бойитиш жараёнлари Фойдали қазилмаларни майдалаш, саралаш, бойитиш ҳамда руда ва концентратларни бўлаклашда ишларнинг хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1575, 2006 йил 23 май) ва ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

81. Технологик жараёнлар хавфсизлигини таъминлаш учун қуйидаги чоралар назарда тутилиши лозим:

а) технологик жараённи танлаганда, зарарли ишлаб чиқариш омиллари энг кам ифодаланган технологик жараёнларни қўллаш;

б) зарарли ишлаб чиқариш омиллари бўлганда комплекс механизация, автоматизация, технологик жараёнларни ва операцияларни масофадан бошқаришни қўллаш;

в) химоя воситаларини қўллаш;

г) технологик ускуна қайта жиҳозланганда, тайёрланганда, йиғилганда ва фойдаланилганда хавфсизлик чоралари назарда тутилиши керак, иш хонаси хавосига зарарли чиқиндиларни чиқишини камайтириш ёки уларни олдини олиш;

д) иш хоналари ҳавосида зарарли чиқиндиларни тўлиқ камайтиришнинг иложи бўлмаса, хоналар ва участкаларнинг иш ҳудудларида мумкин қадар унинг тарқалишини камайтириш мақсадида, зарарли моддалар ажралиб чиқадиган жойдан хавони сўриш.

82. Технологик жараёнлар ташкил қилинганда ва олиб борилганда қуйидагилар талаб қилинади:

а) ишлаб чиқариш хоналарининг иш ҳудудидаги метеорологик шароитлар ва ҳавосидаги чанг миқдори ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мос келиши;

б) иш жойларида шовқин даражаси ГОСТ 12.1.003-83 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари»га мос келиши.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

83. Ишлаб чиқариш жараёнларининг ёнғин ва портлаш хавфсизлиги, уларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва олиб бориш ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари»га, ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

84. Ҳар бир цех, участка, омборларда мавжуд меъёрлар асосида маҳаллий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ҳамда ёнғин содир бўлган вақтда ходимларни эвакуация қилиш чизмаси ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

85. Ёнғин хавфсизлиги йўриқномаси талабларини ўрганиш ишлаб чиқаришдаги ўқитиш тизимига киритилган бўлиши лозим.

86. Ҳар бир ташкилотда маъмурият буйруғи билан барча ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва маиший хоналарда ёнғин хавфсизлигига масъул ходим тайинланиши лозим. Ёнғин хавфсизлигига масъул шахс фамилияси, ёнғин хавфсизлиги қутқарув хизмати телефонлари ёзилган пештахталар кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

87. Ёнғин хавфсизлигига масъул шахс мажбуриятлари ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқномада белгиланган бўлиши лозим.

88. Ҳар бир ташкилотда ёнғинга қарши асбоблар тўплами, ёнғин ўчи-

риш воситалари, сони ва жойлаштирилиши маҳаллий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган бўлиши лозим.

89. Барча ходимлар ишлаб чиқаришнинг ўқитиш тизимида ёнғин хавфсизлиги қоидаларини ўрганиш мақсадида, ташкилот, цех, ишлаб чиқариш участкаси, қурилма, бино ёки иншоот учун ёнғин хавфсизлиги бўйича махсус тайёргарликдан ўтадилар. Ходимларни ёнғинга қарши тайёргарлиги ёнғинга қарши йўриқномадан ўтказиш ва ёнғин-техник минимуми бўйича машғулотлар ташкил этишдан иборат.

90. Ёнғин-техник минимуми машғулотлари натижаси бўйича ходимларнинг олган билимлари синовдан ўтказилиши лозим. Ёнғин-техник минимуми бўйича ўтказилган синов натижалари ҳужжатлаштирилиб, унда ўтилган мавзулар бўйича баҳолар кўрсатилиши лозим.

91. Ёнғинга қарши тайёргарликдан ўтмаган шахслар ишга қўйилмайди.

92. Ишлаб чиқариш участкасида, лабораторияда, омборда ва маъмурий биноларда (эгаллаган лавозимидан қатъи назар) ишлаётган ҳар бир ходим ёнғин хавфсизлиги қоидаларини аниқ ва қатъиян бажариши, ёнғинга олиб келиши мумкин бўлган ҳаракатларга йўл қўймаслиги лозим.

93. 15 кишидан ортиқ ишловчи бўлган иш участкаларида кўнгилли ёнғин ўчирувчи дружина (КЁЎД) ва техник-муҳандис ходимлар бўлганида эса, кўшимча равишда ёнғин-техник комиссияси (ЁТК) тузилади.

94. Кўнгилли ёнғин ўчириш дружина аъзоси, шунингдек жанговор ҳисобга киритилган шахслар ёнғин хавфсизлиги қоидаларини аниқ билиши, уларга риоя қилиши ва буни бошқалардан талаб қилиши, автоматик ёнғин ўчириш қурилмалари ва бирламчи ёнғин воситаларининг созлигини назорат қилиши, ёнғин чиққанда эса, уни ўчириш бўйича ўз мажбуриятларини фаол бажариши лозим.

95. Ташкилотнинг барча бино ва иншоотларига кириш жойларининг бўш бўлиши таъминланиши лозим. Бино ва ёнғинга қарши сув манбаи йўлакларига олиб борувчи, ҳамда ёнғин ўчириш восита ва ускуналарига борадиган йўлаклар доимо бўш бўлиши керак. Бинолар оралиғидаги ёнғинга қарши ораликлар материаллар, ускуналар, бўш идишларни тахлаш ва автомобиль тўхтов жойи ташкил этишга рухсат этилмайди.

3-§. Ёнилғини сақлаш

96. Суюқ ёнилғини қуйиш бўйича майдончаларнинг портлаш хавфсизлигини таъминлаш учун ҚМҚ 2.09.19-97 «Нефть ва нефть маҳсулотлари омборлари» талабларига мувофиқ ёритгич билан жиҳозланган бўлиши лозим.

97. Ёнилғи-мойлаш маҳсулотлари қолдигини ўлчашда, кузатишда, тозалашда ва резервуарларни таъмирлаш жараёнида ёритиш учун портлаш хавфсизлигини таъминлаш мақсадида аккумулятор фонари ишлатилиши керак.

98. Резервуарларни мазутдан тозалаганда ёғоч, резина ёки бошқа учкун чиқармайдиган материаллардан фойдаланиш зарур.

99. Мазутни қабул қилиш ва сақлаш билан боғлиқ ишларни бажаришда қуйидагилар тақиқланади:

а) темир йўл цистерналари ичига тушиш;

б) темир йўл цистерналарини ёритиш учун очиқ олов ёки кўчма электр ёритгичларни ишлатиш;

в) мазут қуйишда ва резервуар тозалашда металл қирғич ва учкун чиқарувчи асбобни ишлатиш.

4-§. Фенолоспиртни сақлаш

100. Фенолоспиртларни сақлаш, қадоқлаш ва транспортда ташиш амалдаги норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ бажарилиши лозим.

101. Цистернанинг тўлдирувчи люкини асбестли ёки резинали зичлагич билан болтли қопқоқда ёпиш лозим. Бочкаларни асбестли ёки резина зичлагичли буралувчи қопқоқда ёпиш керак.

102. Фенолоспиртларни ёпиқ сифимда сақлаш ҳарорати А маркали фенолоспирт учун манфий 5°C дан мусбат 15°C гача ва Б ва Д маркали фенолоспирт манфий 5°C дан мусбат 20°C гача бўлиши лозим.

103. Фенолоспиртли сифимлар ҳароратини назорат қилиш учун термометрлар ўрнатилган бўлиши лозим.

104. Фенолоспиртларни сақлаш учун сифимлар қуйидагилар билан жиҳозланиши лозим:

а) фенолоспирт қуйишда сифимни тўла бўшатишни таъминлаш учун кранли пастки штуцер;

б) сифимни тозалаш учун люк;

в) ҳароратни ўлчаш учун (термометр учун гильза) мослама;

г) атмосфера билан боғлиқ ҳаво ўтказгич.

105. Фенолоспиртлар билан ишловчи ходимлар яқка тартибдаги ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

106. Фенолоспиртни цистернадан сифимга ва сифимдан ишлаб чиқаришга ҳайдаш учун транспортлаш тизими зич ёпилган бўлиши лозим. Шланга, сальник, насос ва қувур улов жойларида фенолоспиртни чиқишига йўл қўйилмаслиги лозим.

107. Фенолоспиртлар қувури ювиш ва сиқилган ҳаво билан пуфлаш учун мосламалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

5-§. Минералвата ва ундан бўлган маҳсулотларни омборда сақлаш

108. Минералвата маҳсулотлари ўралган ҳолда сақланиши лозим. Ўрам оғирлиги қўлда юкларда 50 кг дан ошмаслиги керак.

109. Минералвата маҳсулотларини қабул қилиш, тахлаш, сақлаш ва

транспортда ташиш Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоидаларига (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

6-§. Материаллар омборларига ва юк ортиш-тушириш майдончаларига талаблар

110. Ташкилот ҳудудига келадиган материаллар ва ускуналар учун шу мақсадга ажратилган ва тайёрланган махсус омборлар ҳамда юк ортиш-тушириш майдончалари бўлиши ва уларнинг тузилиши ва жойлашиши «Умумий мақсадлар учун омбор бинолари ва иншоотлари» ҚМҚ талабларига мос бўлиши керак.

111. Омборларда материалларни тахлаш усуллари ёритилган меҳнат муҳофазаси ва ёнғин профилактикаси бўйича йўриқнома кўринарли жойга осиб қўйилади. Бу йўриқномада ушбу омборда қандай материаллар, қанча миқдорда, қандай идишда сақланиши мумкинлиги кўрсатилиши керак. Кўринарли жойларга юкларни жойлаш ва ортиш схемаси осиб қўйилиши лозим.

112. Омбор ёки юк сақлаш учун майдончалар ҳудудига киришда ҳаракат йўналиши, юк ортиш ва тушириш жойи ёки транспорт воситаларини тўхтаб туриш жойини кўрсатувчи чизма осилган бўлиши керак.

113. Омборда устма-уст тахланган ёки стеллаждаги идишли юк йўлаклар оралиқ эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим. Омборда транспорт воситалари ишлатилганда, йўлакка қўшимча қўлланиладиган транспорт воситалари ўлчамлари кенглигидаги йўл бўлиши лозим.

114. Ташкилотлардаги юк ортиш ва тушириш эстакадалари, майдончалари, платформаларининг поллари вагон поли ёки автомобиль кузови текислиги билан баробар бўлиши керак.

115. Юк ортиш майдончаси периметри бўйича (бундан юк ташиш транспорти йўли мустасно) баландлиги 30 см ли мустаҳкам ҳимояловчи тўсиқ билан тўсилиши лозим.

116. Юк ортиш ва тушириш майдончалари ва эстакадалари текисланган ва асфальтланган бўлиши керак. Унинг сатҳи сув тўпланмайдиган, ўйдимчуқурсиз бўлиши ва қиш вақтида мунтазам равишда қор ва муздан тозалаб турилиши керак.

7-§. Юкларни кўтариш ва ташишда хавфсизлик талаблари

117. Юк ортиш ва тушириш ишлари ташкилот буйруғи билан тайинланган масъул шахс назорати остида бажарилиши шарт.

118. Юк кўтариш-ташиш ускуналарининг техник ҳолати ва тўғри ишлатилиши устидан назорат буйруқ билан тайинланган, махсус ўқитилган, аттестациядан ўтган муҳандис-техник ходимга топширилиши лозим.

119. Юкни илувчилар иши, шу ишларни хавфсиз бажариш йўриқномасига биноан бажарилиши керак.

120. Юкларни кўтариш ва ташиш вақтида тугун ва сиртмоқларни тўғри-лаш ва сирпаниб кетган арқонни тўғрилаш тақиқланади. Юкни одамлар устидан кўтариб ўтиш тақиқланади.

121. Юк кўтариш ускунасига кўтариши мумкин бўлган юкнинг оғирлик чегараси, ўтказилган синовнинг вақти ва келгуси синов вақти ёзиб қўйи-лиши керак.

122. Транспорт воситалари ўлчамлари ва конструкцияси, ташиладиган юкнинг ўлчамига мос бўлиши керак.

123. Ташкилот ичидаги ва цехдаги транспорт воситаларидан хавфсиз фойдаланиш учун масъул шахслар ҳар куни транспорт воситаларини тех-ник ҳолатини текшириб чиқиши ва ишга рухсат этилганлиги тўғрисида журналга қайд қилишлари керак.

124. Транспорт воситалари ҳаракати учун мўлжалланган цехларга ки-риш ва чиқиш жойларида ва цехлар орасидаги технологик ўтиш жойлари-га «Диққат! Транспорт» огоҳлантириш белгилари ўрнатилган бўлиши ке-рак.

125. Ташкилот ичидаги ва цехдаги юкларни ташишга мўлжалланган транспорт воситаларда одам ташиш тақиқланади.

126. Транспорт воситаларига юкларни жойлаш схемалари (электр авто юклагичлари, автомобиллари, темир йўл вагонлари, электр аравачалари) ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган бўлиши керак.

127. Оғирлиги 30 кг дан ортиқ бўлган юкларни ортиш ва тушириш механизм ёрдамида амалга оширилади.

128. Эстакадада юкларни ортиш ва тушириш ишларини олиб боришда, одамларни вагонларга кириши учун тиргаклар билан тўсилган, ўтиш кўприк-чалари ўрнатилган бўлиши керак.

129. Юк кўтариш мосламалари юк кўтариш ёки ташиш вақтида уларни ўз-ўзидан ағдарилишини ёки очилиб кетишини олдини олувчи қурилма би-лан таъминланган бўлиши керак.

130. Юк кўтариш машиналарининг юк илгакларидан юкни ўз-ўзидан чиқиб кетишини олдини олиш учун, улар сақлаш қулфлари билан жиҳоз-ланган бўлиши керак.

IV. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган умумий талаблар

131. Барча қўзғалмас ускуналар, агрегат ва дастгоҳлар ишлаб чиқарган завод кўрсатмасига биноан мустаҳкам асосларга ва пойдеворларга ўрнатили-ши лозим.

132. Барча айланувчи ва ҳаракатланувчи қисмлар (валларнинг чиқиб турган учлари, ҳаракат узатувчи тасмалар ва бошқалар) тўсилган бўлиш-лари керак.

133. Тўсиқлар мустаҳкам, енгил, ишончли равишда маҳкамланган бўлиши ва қисиб қолувчи тирқишлари, кесиб олувчи ва ўткир бурчаклари бўлмаслиги керак.

134. Оғирлиги 5 кг дан ортиқ бўлган тўсиқлар ушлаш учун қулай дастакларга эга бўлиши керак.

135. Ўзидан чангли ҳаво чиқарувчи ишлаб чиқариш ускуналари зичлаб беркитилиши ва чанг ҳавони сўриш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

136. Янги ўрнатилган ёки капитал созлашдан чиққан ускуналарни хавфсизлик техникаси муҳандиси иштирокида далолатнома тузилгандан кейин ишлатишга рухсат берилиши лозим.

137. Машинани созлаш, тозалаш, мойлаш ва камчиликларини бартараф қилиш билан боғлиқ бўлган барча ишларни бажариш электр таъминотидан узиб қўйилган, бутунлай ҳаракатдан тўхтаган ва огоҳлантирувчи белги осиб қўйилган ҳолатда бажарилиши лозим. Машинани юрғазиб белгини осиб қўйган шахс томонидан амалга оширилиши керак.

138. Тўсиқларнинг ва химояловчи мосламаларнинг ҳамда асбобларнинг созлиги цех (бўлинма) раҳбарияти томонидан мунтазам текшириб турилиши керак.

139. Монтаж ва демонтаж вақтида қўлланадиган тагликлар ва кўтариш механизмлари иш бошлашдан аввал синаб кўрилиши керак.

140. Ишлаб чиқариш ускуналаридан фойдаланишда:

а) механизациялаш, автоматлаштириш ва масофадан бошқаришни қўллаш;

в) эргономик талабларни қўллаш;

г) фойдаланиш, таъмирлаш, йиғиш, транспортда ташиш ва сақлаш бўйича хавфсизлик талабларига амал қилиш лозим.

141. Ишлаб чиқариш ускунасини тозалаш ишлари махсус асбоблар ёрдамида (шётка, қирғич, илмоқ ва бошқалар) амалга оширилиши лозим. Ишлаб турган ускунада тозалаш ва йиғиштириш ишларини бажариш тақиқланади.

142. Ускуна ишлаб турган вақтда унинг ҳаракатланувчи қисмларини қўлда мойлаш тақиқланади.

2-§. Иссиқлик чиқарувчи қурилмаларига хавфсизлик талаблари

143. Ҳамма иссиқлик чиқарувчи ишлаб чиқаришлар (қуритиш қурилмалари, айланувчи туннель, шахта ва бошқа иссиқлик чиқарувчи ускуна турлари) ишчи хоналардаги конвекцион ва нурланиш иссиқликни камайтирувчи қурилма ва мосламалар билан таъминланиши лозим.

144. Қуритиш қурилмалари газ-чанг тутувчи қурилмалар ва портлашга қарши клапанлар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Қуритиш қурилмалари камера ва туннель доимий назорат асбоби билан жиҳозланган бўлиши лозим.

145. Вертикаль очилувчи камера ва туннеллар эшиги эшикни тепа ҳолатида қотириш учун қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Эшикни қўл кучи билан очиб-ёпилиши учун сарфланадиган кучи 60 Н (6 кгс) дан ошмаслиги лозим.

146. Одамларнинг қуритиш қурилмалари, камера ва туннелларга киришига ҳавонинг ҳарорати 40°C дан ошмаганида рухсат этилади.

147. Газ ўтхоналарининг автоматика тизими амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

148. Газ ёқилғисида ишлаётган ўтхоналарни ёндириш учун, улар запал қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

149. Ўтхоналар суюқ ёқилғида ишлаганида қуйидаги талабларга риоя қилиниши лозим:

а) мазут сақловчи омборлар резервуарлардаги мазутнинг сатҳи ва ҳароратини ўлчаб турувчи асбоб ёки мослама билан таъминланган бўлиши;

б) ишлаб чиқариш биноларида ўрнатилган сарфлаш сифимлари мазутни авариявий тўкилишини олдини олиш учун қурилма билан жиҳозланган бўлиши;

в) мазут хўжалигидаги арматура ва резервуарларни иситиш учун ҳарорати 100°Cдан ошмаган буғ ёки иссиқ сув қўлланиши;

г) ўтхоналарга олиб борувчи мазут қувурлари ёпиш тикинлари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

150. Айланма ўтхонанинг бош юритувчиси ёрдамчи ускуна ва механизмлар билан автоматик блокировка қилинган бўлиши лозим.

151. Айланма ўтхоналар суюқ ёқилғида ишлаганида цех мазут хўжалиги алоҳида хонада жойлашган бўлиши лозим. Мазут сарфлаш сифимлари авариявий тўкишга эга бўлиши лозим.

152. Ўтхонага хизмат кўрсатиш амалда меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

153. Туннель ўтхонага вагонеткалар составини киритиш учун итаргич билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ўтхонанинг юклаш ва юк бўшатиш томонлари икки томонлама овоз ва ёруғлик сигнализацияси билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ўтхонанинг эшиклари фақат вагонеткаларни юклаш ва бўшатиш вақтида очилиши лозим.

154. Шахтали ўтхона газ-чанг тутувчи қурилмалар ва портлашга қарши ҳимояловчи клапанлар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ёқилғи етказиб бериш қувурларидаги ёпувчи ва созлаш қурилмаларини ўтхона ташқарисидан жойлаштириш керак.

155. Чанг ўтказиш камераларидан чангнинг олиниши механизацияланган бўлиши лозим. Чанг ўтказиш камераларидаги камерани кўздан кечириш ва тозалаш ишларини, гумбаз қўпорилишини, чанг ва шлам қатлами пайдо бўлишини, тахлама ва қопламани таъмирлаш наряд-рухсатнома бўйича амалга оширилиши лозим.

3-§. Қуритиш барабанлари

156. Қуритиш барабанлари газ-чанг ушловчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши ва пасайтирилган босим остида ишлаши лозим.

157. Қуритиш барабанлари блакировка билан таъминланган бўлиши ва у дастгоҳни ишга туширишнинг қуйидаги тартибини таъминлаши лозим: аспирация (сўрув) тизими, босим пасайтириш қурилмаси, қуритиш барабани ва тўлдириш мосламаси.

158. Қуритиш барабанлари ёки босим пасайтириш қурилмасини қутилмаганда тўхташ ҳолати содир бўлганда, блокировка дастгоҳни автоматик равишда ўчишини таъминлаши. Аспирация (сўриш) тизими носозлигида қуритиш барабанларидан фойдаланиш тақиқланади.

159. Қуритиш барабанлари корпуси, агар полдан корпус тагигача масофаси 1.8 м дан кўп бўлмаганда тўсилган бўлиши лозим.

160. Кўтариб ва тираб турувчи роликлар бутун метал тўсиқлар билан тўсилиши лозим.

161. Қуритиш барабанларини газ қувурлари иссиққа изоляцияланган бўлиши лозим.

162. Қуритиш барабанлари намуна олишда материаллар тўкилиши имконини бермайдиган мосламалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

163. Қуритиш барабанининг автоматик тизими ёнилғи бериш босими белгиланган миқдордан камайганда, ўтхонага ёнилғи беришни тўхтатилишини таъминлаши лозим.

164. Қуритиш барабанидан ёнилғи газларни хонага чиқишини олдини олиш мақсадида, уларнинг зичлатгичлари бўлиши лозим.

165. Тўлдирувчи ва бўшатувчи мосламалардан газлар чиққанда қуритиш барабанидан фойдаланиш тақиқланади.

166. Барабан ўтхонасидан кул ва шлак чиқариш механизацияланган бўлиши лозим.

167. Қуритиш барабанини ишга тушириш овоз ва ёруғлик сигналлари (электр кўнғирок, ўчиб ёнувчи электр ёритгич) берилгандан сўнг бажарилиши лозим.

168. Қуритиш барабанига хизмат кўрсатиш билан боғлиқ барча иш жойларига огоҳлантирувчи сигналлар ишончли эшитилиши ва кўриниши лозим.

169. Қуритиш барабанлари ўтхонасидан фойдаланиш газсимон ёнилғини қўллашда ҳаракатдаги меъёрий ҳужжатлар талабига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

170. Ёнилғи аланга олмаган ёки аланга олдирувчи мослама узилиб кетганда, зудлик билан ёнилғини узатиш тўхтатилиши ва ўтхона шамоллантирилиши лозим.

171. Қуритиш барабанлари ишлаб турган вақтда ўтхона эшикларини очиш, ушлаб турувчи роликлар сиртини мойлаш ва қуритиш барабанлари тагини тозалаш тақиқланади.

4-§. Минералвата королькасини майдалаш тармоғи

172. Минералвата королькаларини йиғиш ва сақлаш учун сифимдаги фенолоспиртлар билан ифлосланган сув, минералвата эритмасини совитиш учун қабул қилувига қайта тушиши лозим.

5-§. Тароз дозаторлари ва тарелкасимон таъминловчи

173. Тароз дозаторлари ва тарелкасимон таъминловчилардан фойдаланиш, уни ишлаб чиқарувчи заводнинг фойдаланиш бўйича йўриқномаси талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

174. Тароз дозаторлари ва тарелкасимон таъминловчилар ёпик металл ёпинғичи ҳавони тозалаш учун аспирацион (сўрув) тизим аппаратларига уланиши лозим.

175. 1,5 м баландликдан юқорида жойлаштирилган тароз дозаторлари ва тарелкасимон таъминловчиларга хизмат кўрсатиш учун майдонча бўлиши лозим.

176. Таъминловчи ва дозаторлар ишлаётган вақтида тикилган материаллар, металл ва бошқа жисм бўлақларини туртиб чиқариш ва суғуриб олиш ҳамда уларнинг бункерига ёпишган материалларни тозалаш тақиқланади.

6-§. Пневмокамерали ва пневмобурамали насослар

177. Пневмокамерали ва пневмобурамали насослардан фойдаланиш, уни ишлаб чиқарувчи заводнинг фойдаланиш бўйича йўриқнома ва юқори босим остида ишловчи идишдан хавфсиз фойдаланиш Қоидалари талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

178. Камерадан сиқиб чиқарилувчи ҳаво қузури ҳавони тозалаш учун аппаратларга уланган бўлиши лозим.

179. Пневмокамералар ва пневмобурамали насослар ишида қўйидагилар тақиқланади:

а) босим остидаги қувурлар ва резервуарларда таъмирлаш ишларини бажариш;

б) кўриш люкларини очиш;

в) бириктириш флянец болтларини тортиш;

г) пневмобурама насос сақланиш клапани тиргагида жойлашган юкни ўзгартириш;

д) сальникларни кийгизиш ва тортиб қўйиш;

е) насосларни тозалаш;

ж) шлангларни букиш йўли билан ҳаво таъминотини тўхтатиш.

7-§. Синтетик боғловчи ва унинг компонентларини тайёрлаш учун дастгоҳ

180. Боғловчи ва унинг компонентлари бирлаштирувчи ва ҳаракатланув-

чи идишлар, боғловчи ва қўйилувчи қувурлар идишлари тошиб кетишини олдини олувчи сатҳ назорати учун сатҳ ўлчагич билан жиҳозланиши лозим.

8-§. Битум пишириш қозони

181. Битум пишириш қозони қайнаши жараёнида ажраладиган газ ва бугни чиқариш учун, у сўрув тизимига уланган зонтлар билан жиҳозланиши лозим.

182. Битум узатиш қузури иситиш тизими билан жиҳозланиши лозим.

183. Қозондаги битум сатҳи олов чизигидан (қозондаги қайноқ газларни чиқиш чизиги) пасайишига йўл қўйилмайди.

184. Жўмрак ва битум узатиш қузуридаги қотган битумни очиқ аланга ва чўғланган темир симлар билан қиздириб тозалаш тақиқланади.

9-§. Вагранкалар

185. Вагранкалар амалдаги норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

186. Вагранкалар совитиш тизимида авария баки бўлиши лозим. Авария бакининг сифими совитиш тизимига сув келиши тўхтаганда вагранкани бўшатиш учун керакли вақт давомида совитишни таъминлаши лозим.

187. Вагранка совитиш тизими икки насос (ишчи ва захирадаги) билан таъминланиши лозим. Захира насоси автоматик равишда ёқиладиган бўлиши лозим.

188. Бир неча вагранкалар ўрнатилганда, ҳар бирдан совитиш суви чиқадиغان алоҳида йўл бўлиши лозим. Бирлашган йўл бўйича сувни чиқариш тақиқланади.

189. Вагранка сув сиртининг сув босимини назорат қилиш учун бошқарув пультада манометр бўлиши лозим.

190. Сувли совитиш вагранкалари сув келиши тўхтаганда ёки сувли сиртдаги ҳарорат 80°C дан ошганда автоматик ёқиладиган овоз ва ёруғлик сигналлари (ёритгичлар ва сирена) билан жиҳозланиши лозим.

191. Вагранка сувли сирти ташқи қопламасини пастки қисмида, чўкма ва ифлосдан даврий тозалаш учун люк бўлиши лозим.

192. Вагранкага ҳаво бериш тизими икки пуфловчи вентилятор (ишчи ва захирадаги) билан таъминланиши лозим.

193. Пуфловчи вентиляторлар алоҳида хоналарда жойлаштирилиши лозим.

194. Магистрал ҳаво узатгичлари пуфловчи вентиляторларга юмшоқ ва шовқин тутувчи материаллар орқали уланиши лозим.

195. Скипли юк қўтарувчини таъмирлаш ишлари, рухсат бериш наряди бўйича амалга оширилиши лозим.

196. Вагранка совитувчи қопламаси куйиши ёки пайванд чокидан сув сизиши бўлганда, қуйидагиларни амалга ошириш зарур:

- а) вагранкани тўлдиришни тўхтатиш;
- б) сув ва ҳаво берилишини энг кам миқдоргача камайтириш;
- в) вагранкани бўшатишни бажариш;
- г) вагранкани совитиш ва носозликни бартараф этиш.

197. Вагранкани тозалаш ва қолдиғини қоқиб олишда қуйидаги хавфсизлик тадбирларига риоя қилиниши лозим:

- а) ишлар цех бошлиғи ёки устаси раҳбарлигида бажарилиши;
- б) барча ишчилар вагранкага хизмат кўрсатиш ҳудудидан чиқарилиши;
- в) вагранка ости майдончаси сирти тозаланган ва қурилган бўлиши;
- г) майдончалар ГОСТ 12.4.059-89 бўйича ҳимоя-қўриқлаш тўсиқлари қурилмалари билан тўсилган бўлиши;

д) вагранка, ҳаво узатиш, скипли юк кўтариш узатмаси электр таъминоти тармоғидан ўчирилиши, ушбу электр тақсимлаш тузилмасидан ҳимоялаш ускунаси суғирилган, ускунани ишга тушириш қурилмаси ва газ қувурини ўчириш кранига «Ёқилмасин — одамлар ишламоқда» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши;

е) таглик тўйнуқларини кўтарувчи мослама ёки 3 м дан кам бўлмаган узунликдаги трос ёрдамида, вагранка ёнида туриб очиш (тўйнуқларни лом билан очиш тақиқланади);

ж) қолдиқни ёндириш дарчаси орқали тозалаш (унга пастдан юқорига уриб қоқиб олиш ёки вагранкани тўлдириш дарчаси орқали оғир жисмларни ташлаш тақиқланади);

з) қолдиқлар осилиб қолиш ҳолатини текширишни фақат вагранкани тўлдириш дарчаси орқали бажариш;

и) вагранка остини тозалаш ишларини қолдиқлар осилиб қолиниши бартараф этилгандан сўнг амалга ошириш;

к) вагранкадан қоқиб олинган эритма қолдиғини сув оқими остида совитиш (сувни қуйиш четдан марказга қараб бажарилади).

198. Газда вагранкани аланга олдириш амалдаги норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

199. Вагранкани аланга олдиришдан олдин овоз сигналини бериш, совитишга сув беришни тўхтатиш, совитиш сирти қопламасини бутлигини, шунингдек созлов ва назорат аппаратлари созлигини текшириш керак.

200. Вагранка ичини кузатиш, тозалаш ва таъмирлаш ишлари қуйидаги хавфсизлик тадбирлари бажарилганидан сўнг амалга оширилиши керак:

а) вагранка таги очиқ бўлиши, шлак қолдиқлари чиқарилиши, тикинлари ёпилиши;

б) вагранка табиий вентиляция усулида совитилиши ва бунда шахта ичи ҳавосининг ҳарорати 40°C дан ошмаган бўлиши;

в) шахта деворидаги чанг вагранка тўлдириш дарчаси орқали сув оқими билан ювилган бўлиши;

г) вагранка, ҳаво узатиш, скипли юк кўтариш узатмаси электр таъминоти тармоғидан ўчирилиши, ушбу электр тақсимлаш тузилмасидан ҳимоя-

лаш ускунаси суғирилган, ускунани ишга тушириш қурилмаси ва газ қувурини ўчириш кранига «Ёқилмасин — одамлар ишламоқда» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши;

д) вагранкани тўлдириш дарчасидан пастда шахта ичида ишлаш учун химоя том ёпқичи ўрнатилган бўлиши;

е) вагранкани тўлдирувчи дарча томонидан осилиб қолган ғишт ва шлак бўлаклари чиқарилган бўлиши;

ж) таъмирлаш участкасидаги ёруғлик КМК 2.01.05-88 «Табиий ва сунний ёруғлик» талабига мувофиқ бўлиши ҳамда вагранка ичини ёритиш учун 12 V дан ошмайдиган кучланишдаги электр ёритгичлар қўлланиши.

201. Вагранка футировкасида таъмирлаш ишларини бажарувчи ўтхона-футировкачиси махсус кийим, каска, химоя кўзойнаги, химояловчи камар билан таъминланган бўлиши лозим.

202. Баландликда вагранкани қуриш, қисмларини бузиш ва таъмирлаш учун зинапояли йўлак ёки ҳаракатланувчи майдончалар ўрнатилиши лозим.

203. Баландликдаги вагранка шахтаси ичини таъмирлаш ишлари одамларни кўтариш учун тайёрланган лебедка ёрдамида, туширилувчи осилган люлкада бажарилиши лозим.

204. Осилган люлка, лебедка ва арқон амалдаги норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

205. Осилган люлка қўйидагича жиҳозланган бўлиши лозим:

а) қопламадан тўсиқ баландлиги 1,2 м дан кам бўлмаган, қўшимча тўсиқ плёнкаси баландлиги 0,6 м ва пастки бутун қопланиш баландлиги 0.15 м;

б) иш вақтида люлка ўқи атрофида айланганда ва у горизонтал сатҳда ҳаракатланганида ағдарилишини бартараф этувчи тиркама;

в) тўлдириш дарчаси томонидан футеровкачини тўсувчи зонт;

г) асбобни сақлаш ва қотириш учун мосламалар.

206. Вагранка шахтасига люлкани туширишдан олдин, қоплама, тўсиқ ва люлка зонти, лебедкани қотирилганлиги ва лебедка барабанинг арқони, темир канат, лебедка блоки, тўхташ мосламаси ва ҳаракат узатмасининг созлиги текширилиши лозим.

207. Носоз футеровкани кўпориш шахтани бутун узунлиги бўйича горизонтал кадамда тепадан пастга қараб бажарилиши лозим. Бунда, люлкани жойлаштирилиши материаллар тўкилиш ҳудудида бўлмаслиги керак.

10-§. Ваннали печ

208. Табиий газда ишловчи ваннали печлардан фойдаланиш ва таъмирлашда амалдаги норматив ҳужжатлар талабларига риоя этиш лозим.

209. Ваннали печлар жойлашган хоналар табиий ҳаво алмашинуви (аэрация) ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондициялаш» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

210. Ваннали печ вентиляция ускуналари алоҳида хонага жойлаштирилган бўлиши ва хонага киришда «Бегоналар кириши тақиқланади» ёзувли

тақиқловчи хавфсизлик белги осиб қўйилиши лозим. Хона қулфга беркитилиб, калит цех бошлиғи (смена устаси)да бўлиши лозим.

211. Пастки этаж ёки ертўла авариявий ёритишга эга бўлиши, асосий цех хоналари зинапояларга уланиши ва бинони ҳар хил томонларида икки-тадан кам бўлмаган чиқиш жойи бўлиши лозим.

212. Ваннали печ тагидаги хонага киришда «Бегоналар кириши тақиқланади» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши керак.

213. Полдан ўчоқ блоклари тагигача бўлган баландлик 2,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

214. Усти ваннали ўтхона асоси сатҳида жойлашган бассейн ва регенератор оралиғидаги йўлак баландлиги 2,2 м ва эни 2 м дан кам бўлмаслиги лозим.

215. Ваннали печ бўйлаб бассейн устининг (атрофи) иссиққа чидамли ёширт термаси ҳаво совитиш тизими билан жиҳозланиши лозим.

216. Печ атрофини совитиш учун ишлатиладиган вентиляторлар ваннали ўтхона хонасидан ташқарида жойлашган бўлиши лозим.

217. Ваннали ўчоқ фойдаланиш режимига чиққандан сўнг, хонага иссиқлик чиқишини камайитириш мақсадида унинг ўзаг чоклари беркитилиши керак.

218. Печ ўзаги ва боғланмаларига хизмат кўрсатиш учун майдончалар жиҳозланиши лозим.

219. Ваннали печ тузилмасини тирговичлари ўтхона қурилмаси тагини кузатиш имкониятини таъминлаши ва ускуна (термопара, остки электродлар ва сиқилган ҳаво қувурлари)га хизмат кўрсатиш учун майдончалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

220. Ваннали печга хизмат кўрсатиш жойларида экран тўсиқлар бўлиши лозим.

221. Янгидан лойиҳаланадиган ва қайта таъмирланадиган печлар ҳамда ҳаракатдаги ўтхоналарни капитал таъмирлашда, улар каолин толали, фосфотцемент ёки бошқа материаллар билан иссиқлик изоляцияси қилиниши лозим.

222. Ваннали печларни тўлдириш чўнтаклари экран тўсиқлари ва сўрилувчи ҳавони тозаловчи аспирацион тизимга уланган ёпқичлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

223. Ваннали печни аланга олдириб ёқиш ташкилот бош муҳандиси тасдиқлаган йўриқномага мувофиқ, газ хўжалигидан фойдаланиш хавфсизлиги бўйича жавобгар шахс иштирокида, цех бошлиғи раҳбарлиги остида бажарилиши керак.

224. Газли ёнилғида ишловчи ваннали печни ёқиш учун, у ўт чиқарувчи мослама билан жиҳозланган бўлиши лозим.

225. Газ чиқиши бартараф этилганидан сўнг, газни юбориш газ хўжалигидан фойдаланиш бўйича жавобгар шахс рухсати билан бажарилиши керак.

226. Эритиш жараёнини кузатиш учун юзни сақловчи (ёруғликни фильтрловчи) воситадан фойдаланиш лозим.

227. Эриган массадан белгиланган жойда қўл ушлови темирдан бўлган 3 м дан кам бўлмаган қошиқ билан ҳимоя воситалари ишлатилган ҳолда намуна олиш керак.

228. Регенератор ва боровларга амалдаги норматив ҳужжатларга асосан портлаш клапанлари ўрнатилиши лозим.

229. Суюқ ёнилғини беришда марказий қувур ўтхона камерасидан 2 м дан кам бўлмаган масофада жойлаштирилиши ва ёпиш мосламаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

230. Ёнилғи ва ҳавони форсункага ва ўт ёнув мосламаси (ёки уларни бошқариш учун узатмалари)га узатишни бошқарувчи ёпиш масламаси форсунка тешиги ёнидан 1 м дан кам бўлмаган масофада жойлаштирилиши лозим.

231. Газ ёнилғидан захирадаги суюқ ёнилғига ўтказилиб форсункаларни ёкиш ишлари, газ ўтказгичдаги жумраклар ёпилганидан ва газ ўтказгичда шамоллатиш кранлари очилганидан сўнг амалга оширилиши лозим. Ёпик жўмракларга «Жўмрак очилмасин» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилади.

232. Ўтхона ичида бажариладиган ишлар ундаги ҳаво ҳарорати 40°C дан ошмаган шароитда, махсус кийим ва махсус пойабзалда амалга оширилиши лозим. Иш жойлари вентиляторлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

233. Ҳаво ҳарорати 40°C ва иссиқлик нурланиши 4200 W/м² ва ундан ортиқ шароитдаги доимий иш вақти 15 минутдан ошмасдан, кейинги 10 минутда махсус ажратилган хоналардаги жойда ётиб дам олиши учун танаффус бўлиши лозим.

234. Печдан эритмани чиқариш ишлари рухсат бериш наряди бўйича бажарилиши лозим.

235. Ваннали печни таъмирлаш ишларини ўтказиш ҳудуди муҳофаза-қўриқлаш тўсиқ инвентарлари билан тўсилиши ва тақиқловчи хавфсизлик белгилари билан таъминланган бўлиши лозим.

236. Ваннали печ мажмуаси оёига икки мартадан кам бўлмаган вақт давомида вакуум усули билан чангдан тозаланиши лозим. Чангни сиқилган ҳаво билан тозалаш тақиқланади.

237. Печ мажмуаси устида одамларни бўлишига бош муҳандис рухсати билан махсус кийими бўлганида йўл қўйилади. Мажмуа устида юриш учун ёнмайдиغان материаллардан баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқ қўшимча 0,5 м баландликдаги тўсувчи плёнкаси билан ўтиш кўприкчалари бўлиши лозим. Ишлаб турган печ мажмуаси бўйича юриш тақиқланади.

11-§. Кўп валикли центрифуга

238. Центрифугани иш ҳолатига қўйиш ва уни чиқариш механизацияланган бўлиши лозим.

239. Центрифуга уни иш ҳолатидан чекиниш имкониятига йўл қўймайдиган қотириш мосламасига эга бўлиши лозим.

240. Центрифуга хизмат кўрсатиш майдончасига эриган минералвата королькаси ташланишига йўл қўймайдиган бутун металл тўсиқ билан тўсилиши лозим.

241. Минералвата эритмаси чиқиндисини чиқариш механизацияланган бўлиши лозим.

242. Кўп валикли центрифугани ишлатиш қўйидаги тартибда бажарилиши лозим:

- а) чиқиндини тозаловчи конвейерни ёқиш;
- б) сувни совитиш узатилишини ёқиш;
- в) олдинги валик тўлиқ айланма ҳаракатига эга бўлганидан сўнг моторларни навбатма-навбат ёқиш;
- г) вентиляторни ёқиш;

243. Центрифуга валикларини совитишга кираётган сув босимини назорати учун манометр бўлиши лозим.

244. Центрифуга сув узатишини тўхтаганида ёки центрифуга валигидаги совитиш суви ҳарорати 80°C дан ошганда овоз ва ёруғлик сигнализацияси (лампа, сирена) ҳамда автоматик ўчишини таъминловчи жиҳоз билан таъминланган бўлиши лозим.

245. Тола чиқариш усқунасининг оператори ГОСТ 12.4.087-84, ГОСТ 12.4.128-85 бўйича каска ва ГОСТ 12.4.023-84 бўйича юзни химояловчи воquita билан таъминланиши лозим.

246. Ёқилган центрифуга валиги олдида ва ёнида туриш тақиқланади.

247. Центрифугага хизмат кўрсатиш майдончаси орқали умумий фойдаланишдаги ўтиш йўлаги бўлмаслиги лозим.

12-§. Тола йиғиш камераси

248. Тола йиғиш камерасини транспортёр сеткани механизацияли тозалаш учун қурилмаси бўлиши лозим.

249. Тола йиғиш камераси маҳсулот аланга олганда сув бериш учун йўналтирувчи жўмракка эга бўлиши шарт.

250. Тола йиғиш қурилмаси оператори иш жойига камерадаги маҳсулотни ёнишини ўчириш бўйича бош муҳандис тасдиқлаган йўриқнома осиб қўйилиши лозим.

251. Камера, ундан сўрилаётган газлар ҳароратини назорат қилиш учун ўлчов асбоби ва минералвата маҳсулоти ёнгани ҳақида огоҳлантирувчи сигнализация (лампа, сирена) билан жиҳозланиши лозим.

252. Камерага чангсизлантирувчи эмульсияни бермасдан минералвата ишлаб чиқариш тақиқланади.

13-§. Совитиш камераси

253. Минералвата маҳсулотининг ҳарорати совитиш камерасидан ташқарида 40°C дан ошмаслиги лозим.

14-§. Маҳсулотни кесиш учун дастгоҳ

254. Бўйига ва энига кесувчи пичоқлар ёпиқ ҳимоя қопламаларига эга бўлиши ҳамда хавони тозалаш учун аспирацион тизим аппаратларига уланган бўлиши лозим.

255. Минералвата маҳсулоти чиқиндисини чиқариш механизацияланган бўлиши лозим.

15-§. Минералвата плита ўраш учун дастгоҳ

256. Минералвата плиталари пакетларини транспорт таглигига тахлаш механизацияланган бўлиши лозим.

16-§. Минералвата тўшакларини тикув ва ўраш учун

257. Ўров қоғозини кесиш тармоғи автоматини қоғоз билан тўлдириш вақтида пичоқни тасодифий ишчи ҳаракатига келиш эҳтимолини бартараф қилиш учун ҳимояловчи мосламалари бўлиши лозим.

258. Минералвата тўшагини ўраш учун энига кесиш дастгоҳини узатиш ва карета пичоғи тўрсимон тўсиқлар билан тўсилиши лозим.

259. Минералвата тўшагини ўраш учун энига кесувчи пичоғи тўрли тўсиқлари орқага очилиши ва тўсиқни очиқ ҳолатида пичоқни ишлаш ҳаракатини бартараф этувчи блокировка бўлиши лозим.

260. Минералвата тўшакларини тикиш учун дастгоҳни қабул қилиш жойи учун люк қопқоғи, унинг очиқ ҳолатида ишлашини бартараф этувчи блокировка мосламасига эга бўлиши лозим.

261. Минералвата тўшаклари ўрамларини контейнерга тахлаш механизацияланган бўлиши лозим.

V. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари**1-§. Таъмирлаш ишларини ўтказиш тартиби ва шароити**

262. Ташкилот ҳудудида ишлаб чиқаришни (цех) ёки цехда қурилма, агрегат, айрим асбоб-ускуналарни таъмирлашга тўхтатиш учун ташкилот (цех) бўйича буйруқ (фармойиш) чиқарилиши лозим. Буйруқда пудратчилардан бевосита иш раҳбари, шунингдек кўрсатилган ишларга ускуналар ва объектни тўлиқ тайёрлаш, ишларни хавфсиз амалга ошириш ва пудратчилар ёки буюртмачининг таъмирлаш хизмати билан тезкор алоқалар учун жавобгар шахслар ҳамда тегишли чора-тадбирлар белгиланади.

263. Барча ускуналарда ташкилот бош муҳандиси тасдиқлаган жадвал бўйича белгиланган муддатларда режали таъмирлаш ишлари ўтказилади.

264. Таъмирлаш ишларида банд бўлган пудратчининг барча ходимлари таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, ушбу цехда ишларни хавфсиз олиб бориш учун ходимлар хавфсизлик техникаси бўйича кириш йўриқнома-дан ўтказилиши лозим. Йўриқномадан ўтказиш ишлари буюртмачи томонидан амалга оширилади.

265. Режалаштирилган ишларни бажаришдан олдин меҳнатни муҳофа-за қилиш бўйича йўриқномадан ўтказиш ишлари пудратчи ташкилот томонидан ўтказилиши лозим.

266. Пудратчи ишлаётган ҳудудда буюртмачи томонидан зарарли ва ёниш хавфи бўлган моддаларни пайдо бўлишига йўл қўймайдиган меъёрий санитария-гигиеник шароитлар яратилиши керак.

267. Асбоб-ускуна ва коммуникацияларда таъмирлаш ишларини амалга оширишдан олдин, қуйидагилар бажарилиши лозим:

а) электр энергия таъминотидан ўчириш;

б) асбоб-ускуна ва коммуникацияларни технологик муҳит қолдиқларидан, асбоб-ускунани зарарли, заҳарли ва ёнувчи газ ва маҳсулотлардан бўшатиш;

в) таъмирланадиган асбоб-ускуна, коммуникация, қудук ва ўралардаги инерт, ёнувчи, заҳарли газлар ва кислород миқдорини тегишли таҳлилларини ўтказиш йўли билан текшириш.

268. Баландликдаги ишларда фақат таянч ёки резинали қопламалар билан таъминланган соз нарвонлардан фойдаланиш лозим.

269. Ташкилот ҳудудида қазилган ишларини бажаришда буюртмачи пудратчига наряд-рухсатнома билан бирга тегишли цех ва хизматлар билан келишилган рухсатномани ёзма тарзда топшириши керак.

270. Пудратчининг эҳтиёжлари учун электр энергияни улаш, шунингдек иш тугаганидан кейин узиш, цех бошлигининг рухсати бўйича буюртмачининг бош энергетик хизмати томонидан бажарилади.

271. Таъмирлаш ишлари тугалланганидан сўнг асбоб-ускуна ва коммуникацияларни қабул қилиш далолатномаси икки томонлама имзоланиб, ушбу асбоб-ускуна ва коммуникацияларни ишга тушириш ҳақида фармойиш чиққандан сўнг, фойдаланишга қабул қилиниши лозим.

2-§. Ускуна ва мосламани таъмирлашга топшириш ва уни фойдаланишга қабул қилиш тартиби

272. Ишчилар бажариладиган иш хусусиятига мувофиқ соз асбоб ва мосламалар жамламаси билан таъминланиши лозим.

273. Асбоб ва мосламалар ҳолати ойига камида бир марта текширилиши лозим.

274. Техник хизмат кўрсатиш, даврий ва капитал таъмирлаш бўйича ишларни бажариш тартибида, ишлаб чиқарувчи завод тасдиқлаган таъмирлаш ва фойдаланиш ҳужжатида белгиланган зарур иш ҳажмини кўрсатиш лозим.

275. Технологик ускуна таъмирланганидан сўнг синаш ва ишлатиб кўриш зарур. Қисм ва агрегатларни ишлатиб кўриш аввало 2 соат давомида «салт» ҳаракатда, сўнг 10 соат давомида иш юклови остида бажарилади.

276. Ишлатиб кўриш учун механизмларни ёқишдан олдин, тармоқлар тўғри йиғилгани, бегона жисмлар йўқлигини кўриши ва ишонч ҳосил қилиши, ҳаво узатиш пневматик тизимнинг тўғри уланганлиги, қотириш мустаҳкам ва тўғри қилинганлигига ишонч ҳосил қилиш лозим.

277. Агрегатнинг юритувчи электр юргизгичларини ёқишдан олдин, айланма арралаш ва фуговал дастгоҳ вентиляторлар патрубкарларини кўздан кечириш лозим.

278. Синов ва ишлатиб кўриш даврида таъмирланган тармоқ ва агрегатларни барча йиғиш дефекти, электродвигател ва тармоқ подшипникларининг қизиши даражаси, мой оқиши бартараф қилиниши лозим.

279. Ускуна йиғилганидан ёки таъмирланганидан сўнг уни фойдаланишдан олдин қўйдагиларни бажариш зарур:

а) ишчиларни хавфсиз жойга ўтказиш;

б) машина ташқариси ва ичидан бегона буюмларни олиб ташлаш;

в) химоя тўсиқлари мавжудлиги ва мустаҳкамлигини текшириш;

г) ҳаракатланувчи қисмларни мойлаш ва созлаш;

д) химояловчи ва назорат ўлчов асбобларининг созлигини текшириш;

е) ускуна йиғилишининг тўғрилигини текширишда, ўзаро боғлиқ ҳаракатланувчи механизмларнинг тўлиқ циклида уни ҳаракатланувчи қисмини айлантириш;

ж) ускунани салт ҳаракатда ва иш юклови остида синаш.

280. Ускуна таъмирланганидан сўнг фойдаланишга яроқлилиги қабул қилувчи комиссиянинг далолатномасида қайд қилинади.

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

282. Мансабдор шахслар ва ходимлар меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларига риоя қилмаганликлари учун қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланган тартибда жавобгарликка тортиладилар.

VII. Яқуний қоида

283. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон қасаба уюшмалари Федерацияси кенгаши, «Ўзқурилишматериаллари» акционерлик компанияси, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Соғлиқни сақлаш

вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги ва «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси билан келишилган.

*Ўзбекистон касаба уюшмалари
Федерацияси кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2009 йил 24 сентябрь

*«Ўзқурилишматериаллари» АК
Бошқарув раиси*

Э. АКРАМОВ

2009 йил 24 сентябрь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2009 йил 24 сентябрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2009 йил 24 сентябрь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2009 йил 24 сентябрь

*«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2009 йил 24 сентябрь

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

517 **Матбаачилик ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2048*

(2009 йил 4 декабрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон қарори билан тасдиқланган «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир қоида ва нормаларни қайта кўриб чиқиш, ишлаб чиқиш ва жорий этиш Дастури» ижросини таъминлаш мақсадида **буюраман:**

1. Матбаачилик ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатига олинган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

Вазир в.б.

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 28 октябрь,
64-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2009 йил 28 октябрдаги
64-Б-сонли буйруғига
ИЛОВА

**Матбаачилик ишлаб чиқариши ходимлари учун
меҳнатни муҳофаза қилиш
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) мувофиқ матбаачилик ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар матбаачилик ишлаб чиқариш ташкилотларига (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

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

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

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

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

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

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ички назоратнинг асосий турлари қуйидагилар ҳисобланади:

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қуйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг аҳволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида амалдаги қонунчилик асосида ўрганиб чиқиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

7. Ташкилотларда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

меҳнат шароитлари ва меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини яхшилаш, санитария-соғломлаштириш чора-тадбирлари бўйича бўлимни ўз ичига олган жамоавий шартнома;

тасдиқланган меҳнат шароитларини баҳолаш ва иш ўринларини аттестация қилиш услубига мувофиқ иш ўринларини аттестация қилиш карталари;

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича маъмурий-жамоатчилик назоратини юритиш журнали (уч босқичли назорат);

ишчи ва хизматчилар билан ёнғинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнғин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

ҳар бир касб ва иш турлари бўйича меҳнатни муҳофаза қилиш йўриқномалари.

8. Ўзбекистон Республикаси «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 ва ундан ортиқни ташкил қилувчи ташкилотларда махсус тайёргарликдан ўтган шахслар орасида меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ташкил қилинади. Ишловчилар сони 50 дан кам бўлган ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш функцияларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати вазибаларига ташкилотда меҳнатни муҳофаза қилиш ва хавфсизлик техникаси бўйича барча ишларни мувофиқлаштириш ва ушбу ишлар ўз вақтида бажарилишини назорат қилиш киради.

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 ўрганиш ва ҳисобини юритиш Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сонли қарори билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни ўрганиш ва ҳисобини юритиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

2-§. Ходимларга йўл-йўриқ бериш, ўқитиш ва уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ишларини ташкил этиш

11. Ташкилотларнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари ҳамда билимлари синовдан ўтказилиши керак.

12. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш

билан боғлиқ ходимлар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

13. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) мувофиқ ишлаб чиқилади ва ишловчилар ҳамда иш жойларини шу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг рўйхати

14. Ходимлар хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ишчиларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ маълумотга эга бўлиши лозим.

15. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ва меҳнат жараёнининг хавфли ҳамда зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроиклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғирлиги иш жойларини меҳнат шароитлари бўйича аттестация қилиш орқали тасдиқланиши лозим.

16. Ҳар битта ташкилот ёки алоҳида ишлаб чиқариш хавфли ва зарарли меҳнат шароитларига эга бўлган касблар, иш ўринлари ва ҳудудларининг Санитария қоидалари ва меъёрларига мувофиқ зарарлилик ва хавфлилик синфи кўрсатилган рўйхатига ҳамда ишлаб чиқариш омилларининг зарарлилик ва хавфлилик кўрсаткичлари, меҳнат жараёнининг оғирлик кўрсаткичлари бўйича меҳнат шароитларининг амалдаги гигиеник таснифига эга бўлиши лозим.

17. Ташкилотлар ходимларига хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг қуйидаги гуруҳлари таъсир этиши мумкин:

- а) жисмоний хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари гуруҳи:
 - ҳаракатланувчи машиналар ва механизмлар;
 - иш зонасининг ҳавосидаги миқдори юқори бўлган чанг ва газ;
 - ускуналар ва материалларнинг ҳарорати юқори бўлган юзаси;
 - иш зонасининг ҳарорати юқори бўлган ҳавоси;
 - иш жойидаги даражаси юқори бўлган шовқин;
 - юқори даражали тебранма;
 - намлик даражаси юқори бўлган ҳаво;
 - одам бадани орқали уланиши содир бўлиши мумкин бўлган электр занжиридаги даражаси хавфли бўлган кучланиш;
 - юқори даражали статик электр;
 - табiiй ёруғлик мавжуд эмаслиги;
- б) кимёвий хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари гуруҳи:

нафас олиш йўллари ва тери копламаси орқали таъсир этувчи зарарли суюқ, қаттиқ, буғсимон моддалар ва аэрозоллар;

в) психофизиологик зарарли ва хавfli ишлаб чиқариш омиллари гурухи:

сезги органларининг хаддан ташқари кучланиши;

меҳнат монотонлиги.

18. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавfli ва зарарли омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёки янги ишлаб чиқариш ускуналарини жорий қилишда рўйхатларга тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

4-§. Касбий танлов

19. Ташкилотларда касбига кўра танлов ўтказилиши лозим бўлган касблар ва мутахассисликлар рўйхати бўлиши лозим.

20. Ташкилот мутахассислари, ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли маълумотга ва иш тажрибасига эга бўлиши лозим.

21. Босим остида ишловчи ускуналар ва хавfli юқори бўлган бошқа ишларда хизмат кўрсатувчи ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтган ва тегишли гувоҳномага эга бўлиши шарт.

22. Хавfli ишларга тегишли касбий маълумотга эга бўлмаган шахсларни қабул қилиш ман этилади.

23. «Ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар меҳнатидан фойдаланиш тақиқланган меҳнат шароити ноқулай бўлган ишлар рўйхати»га (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль) мувофиқ 18 ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароити мавжуд ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

24. «Аёллар меҳнатидан фойдаланиш қисман ёки тўлиқ тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхати»га (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга бўлган ишларга қабул қилинмайди.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги химоя воситаларини қўллаш

25. Ташкилотларда зарарли ишлаб чиқариш омилларининг таъсирини камайтириш ёки уларни бартараф этиш учун жамоа ва якка тартибдаги химоя воситалари қўлланилиши лозим.

26. Жамоавий химоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар кирди:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормаллаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳароратини, намлигини бир хил меъёрда сақлаш ва бошқалар);

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

шовкин, электр токи уриши, статик электр, ускуналар юзасининг юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

27. Ташкилотлар ходимлари белгиланган меъёрларда якка тартибдаги ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

28. Якка тартибдаги ҳимоя воситалари қуйидаги турларга бўлинади:

махсус кийим-кечак;

махсус пойабзал;

махсус бош кийим;

нафас аъзоларининг ҳимоя воситалари;

қўлни ҳимоялаш воситалари;

бош учун ҳимоя воситалари;

юзни ҳимоялаш воситалари;

эшитиш аъзоларини ҳимоя қилиш воситалари;

кўзни ҳимоя қилиш воситалари.

29. Ташкилот маъмурияти, ишчи ва хизматчиларни махсус кийим, пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан Нашриёт, матбаа ва китоб савдоси ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1926, 2009 йил 18 март) мувофиқ таъминлаши шарт.

6-§. Ходимларнинг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишига рухсат бериш

30. Ташкилот ходимлари ишни бажаришнинг хавфсиз усулларига ўқитилиб, олинган билимлари Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ синовдан ўтказилгандан сўнг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишга рухсат этилиши лозим.

31. Аёллар меҳнатидан фойдаланиш қисман ёки тўлиқ тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхатига (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

32. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) касаба уюшмаси қўмитаси ва ваколатли соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўрикдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг кўриқка келишини таъминлаши лозим.

33. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ўзбекистон Республикаси соғлиқни сақлаш вазирининг 2000 йил 6 июндаги 300-сонли «Ходимларни ишга қабул қилишда дастлабки ва даврий тиббий кўрик-

дан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) буйруғи асосида амалга оширилиши лозим.

34. Тиббий кўриқдан ўтишдан ёки тиббий комиссияларнинг текширувлар натижасида берган тавсияларини бажаришдан бўйин товлаган ходимларни маъмурият ишга қўймасликка ҳақлидир.

35. Соғлиғи ҳолатига кўра енгилроқ ёки ноқулай ишлаб чиқариш омилларининг таъсиридан ҳоли бўлган ишга ўтказишга муҳтож ходимларни иш берувчи, уларнинг розилиги билан, тиббий хулосага мувофиқ вақтинча ёки муддатини чекламай, ана шундай ишларга ўтказиши шарт.

36. Тиббий кўриқлар ташкилотнинг тиббий-санитария қисмлари ва поликлиникалари, улар мавжуд бўлмаган ҳолда даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилиши лозим. Тиббий кўриқлар даволаш-соғломлаштириш тадбирлари белгиланган текшириш далолатномаси билан яқунланиши лозим.

37. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси қўмитаси тиббий кўриқ далолатномаси билан танишиб чиқиши, иш берувчи эса далолатномада кўзда тутилган барча тадбирлар ва кўрсатмаларни бажариши лозим.

38. Даврий тиббий кўриқлар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик ташкилотнинг маъмурияти зиммасига юкланади.

39. Ходимларни соғлиғи туфайли уларга рухсат этилмаган ишларда ишлатиш тақиқланади.

8-§. Ташкилотларнинг ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарига қўйиладиган талаблар

40. Ишлаб чиқариш бинолари ҚМҚ 2.09.02 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

41. Ўтиш, чиқиш йўллари, коридор, тамбур, нарвонлар турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши лозим.

42. Поллар текис, ёриқларсиз, тешиқларсиз ва шишиб чиққан жойлари бўлмаслиги, ҚМҚ 2.03.13 «Поллар» талабларига мувофиқ бажарилган бўлиши лозим.

43. Бошқариш пульталари зарарли ва портлаш хавфи бўлган буғ, газ ва чанглар ажралиб, шунингдек юқори тебранишга эга бўлган технологик асбоб-ускуналар ўрнатилган ишлаб чиқариш хоналарида жойлаштирилиши мумкин эмас.

9-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

44. Шамоллатиш ва иситиш ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, шамоллатиш ва кондиционерлаш» талабига мувофиқ бўлиши лозим.

45. Бино ва иншоотларнинг ишлаб чиқариш хоналарида ҳаводаги зарарли моддалар миқдори СанҚваМ 0046-95 «Гигиеник нормативлар. Иш ҳудуди ҳавосида зарарли моддаларнинг рухсат этилган энг кўп миқдорлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

46. Ўтиш жойларида (галереяларда, зиналар майдончаларида ва шунга ўхшаш) жойлашган иситиш жиҳозлари (қувурлар, регистрлар ва шунга ўхшашлар), рухсат этилган ўтиш йўлчаларини энини камайтирмаслиги керак.

47. Ишчи жойларида ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида энгил жисмоний ишларда 21°C, ўрта оғир ишларда 17°C ва оғир ишларда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

48. Ходимларни исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22°C дан кам бўлмаслиги керак.

49. Биноларда жойлашган ишчи майдонларидан, ходимларни исиниш хоналаригача бўлган масофа 75 м, ташкилот майдонидаги ишчи жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак.

10-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

50. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларни ички сув қузури ва канализацияси» талабларига мос келиши керак.

51. Ташкилотни ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

52. Тозаланган сувда зарарли моддалар таркиби санитар нормаларига асосан чегараланган концентрациясидан ошиб кетиши керак эмас.

53. Ишлаб чиқариш эҳтиёжлари учун бериладиган сувнинг сифати технологик талабларга мос бўлиши керак.

54. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

55. Иш жойидан сув ичиш қурилмасигача бўлган масофа 75 м дан ошмаслиги керак.

56. Ичимлик сувининг ҳарорати 8°C дан 20°C гача бўлиши керак.

57. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

58. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмали ахлат ўраларига рухсат этилади.

11-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

59. Ташкилот майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хона-

ларда табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

60. Ёритиш ускуналарини ўрнатишда қандилларнинг турлари, лампаларнинг қуввати ва уларнинг жойлашиши тасдиқланган лойихага мос бўлиши керак.

61. Ишлаб чиқариш цехларидаги, хом ашё омборлари ва юк тушириш-ортиш майдонларидаги технологик ускуналар умумийга қўшимча равишда кўчма ёритиш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

62. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларини созлиги камида чоракда бир марта текширилиши лозим.

63. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда икки мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш лозим.

64. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди.

65. Юқори хавfli хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак.

66. Ўта хавfli хоналарда, хоналардан ташқари, ҳамда ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, кудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)ни ёритиш учун кўчма электр ёриткичларни кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак. Барча кўчма ёриткичларни металл химояланиш тўри ҳамда шиша қалпоғи бўлиши керак.

12-§. Маиший ва қўшимча хоналарга, уларнинг сони, ҳолати ва жойлашувига қўйиладиган талаблар

67. Ҳар бир ташкилотда ҚМҚ 2.09.12-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший хоналари» қоидалари талаблари ва мазкур Қоидаларга мувофиқ санитария-маиший ва қўшимча хоналар бўлиши лозим.

68. Маиший ва қўшимча хоналарни (биноларни) лойихалаш ҳамда қуриш уларни ишлаб чиқариш объектлари билан бир пайтда ишга тушириш зарурлигини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши лозим.

69. Маиший хоналар имкон қадар иш жойларига яқин жойлаштирилиши зарур.

70. Махсус кийим-кечак ва баданнинг катта даражада ифлосланишини юзага келтирадиган муҳитдаги иш участкаларида ишловчи ходимлар учун махсус маиший хоналар жиҳозланиши лозим.

71. Уй ва иш кийимлари сақланадиган гардероблар, ҳожатхоналар, ювиниш ва чўмилиш хоналари эркаклар ва аёллар учун алоҳида бўлиши лозим.

72. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, бет-кўл ювгичлари, истеъмол сув таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналар ва бошқа шу каби қурилмаларнинг сони, кўпчилик-

ни ташкил этадиган сменада ишловчиларнинг сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши лозим.

73. Душхоналар ва ҳожатхоналардаги тарновлар, каналлар, траплар, писсуарлар ва унитазлар мунтазам равишда тозаланиши, ювилиши ва дезинфекция қилиниши лозим. Ҳожатхоналарнинг поллари қуруқ ҳолда сақланиши лозим.

74. Ҳар бир ювиниш жиҳози иссиқ ва совуқ сув келадиган қувурларга уланган бўлиши лозим.

75. Ювиниш хоналарида электр қуритгичлар, кўзгу, кийим илгичлар, суюқ совун учун идишлар ва қаттиқ совун солгичлар кўзда тутилиши лозим.

76. Махсус кийимни ювиш учун ташкилотларда кир ювиш хоналари бўлиши лозим.

77. Овқатланиш пунктлари умумий овқатланиш ташкилотлари учун белгиланган санитария қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

13-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

78. Ташкилот майдонлари ва биноларни жойлашуви СанМваҚ II-89-80 «Саноат корхоналарини бош плани» талабларига мос бўлиши керак.

79. Ташкилотда транспорт воситаларини ва пиёдаларни ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши лозим. Транспорт воситалари ва ташкилот ҳудудида пиёдаларнинг ҳаракати чизмаси ташкилотга кириш ва чиқиш, ҳамда иш участкалари ва цехларнинг кўринарли жойларига осиб қўйилиши керак.

80. Ташкилотда автойўллар ёки пиёда йўлчалари билан туташган ички ташкилот темир йўллари учрашган жойларда автойўллар ва пиёдалар учун ўтиш йўллари бўлиши лозим.

81. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши керак. Қурилиш майдонида ишчилар учун дам олиш жойлари бўлиши лозим.

Сутканинг қоронғу вақтларида ҳудудларнинг ёритилиши «Табиий ва сунъий ёритиш» ҚМҚ 2.01.05-98 талабларига жавоб бериши керак.

82. Ташкилот майдонидаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сувлар оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозлангани бўлиши керак.

83. Йилнинг ёз вақтида йўлчалар ва ўтиш жойларига сув сепилган, қишда қордан тозаланиб, қум сепилган бўлиши керак.

14-§. Хом ашё, материаллар ва тайёр маҳсулотлар омборхоналарига қўйиладиган талаблар

84. Барча омборлар учун ташкилот маъмурияти томонидан материалларни хавфсиз сақлаш қўлланмаси ишлаб чиқирилиши ва тасдиқланиши керак.

85. Очиқ омбордаги майдон юзасидан сувларни ва жала сувларини четга чиқарилиши таъминланган бўлиши керак.

86. Қиш пайтида омборхона жойлашган майдонда қор, музлардан тозаланган ва қум, кул ёки шлак сепилган бўлиши керак.

87. Тахламлар ва стеллажлар орасидаги йўлкаларнинг эни 1 м дан кам бўлмаслиги керак. Омборда транспорт воситасидан фойдаланилганда йўлкаларга қўшимча ўтиш йўлларининг эни 3 м дан кам бўлмаслиги кўрсатилиши керак. Тахламлар қатори ва транспорт воситаси ўлчамлари оралиқ эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

88. Омборларни умумий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига жавоб бериши лозим.

89. Тахлаш учун омборлар ва майдонлардаги юкларни юклаш, юк тушириш ва бошқа жойга кўчириш жараёнлари механизациялаштирилган бўлиши керак.

90. Хом ашё, ёқилғи, материаллар ва тайёр маҳсулотларни электр тармоқлари остига ва кран йўлларига тахлаш тақиқланади.

III. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Ишлаб чиқариш жараёнига қўйиладиган умумий талаблар

91. Ташкилотлар ўз тузилмасига кўра ҳарф териш, фотомеханик ва тезкор матбаа цехларини ўз ичига олади.

92. Ташкилотнинг ҳарф териш цехида:

компьютерда ҳарф териш, фотоусулда териш ва суратларни кўринадиган қилиш машиналари;

ҳарф теришни дастурлаштириш аппаратлари;

фотоколипларни монтаж қилиш;

таъмирлаш устахонаси;

мусахҳихлар участкалари жойлаштирилади.

93. Фотоусулда ва компьютерда ҳарф териладиган ЭХМ, ҳарф теришни дастурлаш машиналари, фотоколипларни монтаж қилиш участкалари ва лабораторияларининг ҳар бири алоҳида хоналарда жойлаштирилиши лозим.

94. Ҳарф теришни дастурлаш ва бошқа машиналарда меҳнатни ташкил қилишда тартибга солинган меҳнат ва дам олиш режими ҳисобга олиниши керак.

95. Ҳарф теришни дастурлаш машиналар хоналари, ЭХМ машина залларини товушютгич материаллар билан қоплаш, мазкур участкалар ходимларини шовқиндан химояловчи воситалар билан таъминлаш керак.

96. Дераза ўринларида табиий ёруғликнинг тўғри тушишидан сақланиш учун қуёш нуридан химоялайдиган дарпардалар осиб қўйилиши керак.

97. Фотоколипни монтаж қилиш участкалари умумий сунъий ёритилганда бир текис ёруғлик шифтдан ёйилиб қайтиши керак.

98. Шахсий компьютер экрани ҳарф терувчининг кўзи нормал тушади-

ган чизикқа перпендикуляр текисликда мослаштирилади. Шахсий компьютернинг клавиатурали пульти ва экранни бир-биридан ажралган ва ҳар бир ҳарф терувчининг индивидуал хусусиятидан келиб чиққан ҳолда қулай жойда ўрнатилиши керак.

99. Алоҳида фотомеханик ишлаб чиқариш хоналарида:

ретушь;

фотоқолип монтажи асосларини тозалаш;

нусха кўчириш;

кимёвий моддалар омборчаси;

кумушни қайта тиклаш участкалари жойлаштирилиши керак.

100. Суратни кўринадиган қилувчи машиналар қуйидаги талабларга жавоб бериши керак:

эритма ва конденсатларнинг электр-шкаф, машина сирти ва цех хоналарига тўкилиб кетишига йўл қўймаслиги;

қуритиш бўлинмасидаги электриситиш қурилмалари тўсилган бўлиши;

машина конструкцияси тортиб олувчи вентиляция тизимига улаш учун маҳаллий сўриб олувчи қурилмаларни назарда тутиши;

машина материалда ҳосил бўладиган статик электр токини қайтариш ёки зарарсизлантириш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши;

машиналарда эритмалар айланиши ёки вентиляциянинг ўчирилган ҳолатида электр иситгичга кучланиш узатилишига йўл қўймайдиган тўсиқлар ўрнатилиши назарда тутилган бўлиши керак.

101. Ретушь участкаларидаги деразалар ўрни қуёш нуруни тўсувчи дарпардалар билан жиҳозланиши кўзда тутилиши зарур.

102. Ретушь пульти ишчининг кўзини қўшимча ёруғлик қамаштиришидан сақловчи ён тўсиқларга эга бўлиши керак.

103. Қуритиш учун қўлланиладиган стол усти шамоллатгич парраклари тўсиққа эга бўлиши керак.

104. Ишлаб чиқариш хоналарида кимёвий моддалар, спиртлар, эфир мойи, фото-тасма бир смена эҳтиёжидан ошмайдиган микдорда ва идишда, таркиби тўғрисидаги ёзувлари бўлган ҳолда сақлашга рухсат этилади. Кимёвий моддалар қулфланадиган металл қутилар ёки қопқокли қутиларда сақланиши лозим.

105. Жорий ишларга мўлжалланган фототасмаларни, шунингдек тайёр фотоқолипларни (негативлар, диапозитивлар, ва уларнинг монтажини) сақлаш учун металл қутилар, сейфлар ёки шкаф-жавонлар кўзда тутилган бўлиши лозим.

Ҳар куни смена тугагандан сўнг фототасма чиқиндиларини иш хоналаридан чиқариб ташлаш зарур.

106. Хизмат кўрсатувчи ходимлар ёйсимон фонарлар, симоб-кварцли ва инерт газли лампалар билан ишлашда ёритгич филтёрли химоя кўзойнагини тақишлари шарт.

107. Монтаж қиладиган столлар уларнинг иш зонасига ҳар қайси томондан ёндашиши учун камида 1 м, ишланмайдиган зонасига камида 0,6 м масофа қолдириб ўрнатилиши керак.

108. Фото ва нусха кўчириш ускуналари, босма қолипларга ишлов бериш ванналари (столлар, фотоқоғоз ювиладиган ванначалар) ёритиш мосламалари ва маҳаллий ҳаво сўрувчи қурилма билан жиҳозланиши лозим.

109. Тезкор матбаанинг алоҳида хоналарида:
харф териш-ёзиш машиналари ва автоматлар;
фотожамлагич;
макетлаштириш, ёруғлик воситасида нусха кўчириш;
микро фильмлаш;
электрография;
босма қолипларни тайёрлаш;
босма машиналар;
сифатни назорат қилиш;
мусахҳихлик участкалари ва омборхона жойлашиши зарур.

110. Харф териш-ёзиш машиналари, нусха кўчириш столлари дераза олдида уларга ёруғлик ён томондан тушиб турадиган тарзда жойлаштирилиши керак. Столлар орасидан ўтиш жойлари 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

111. Электрография ва ёруғлик воситасида нусха кўчириш аппаратлари, шунингдек тезкор матбаа бўлимининг бошқа ускуналари, уларга ҳар тарафлама қулай ёндашиш мумкин бўладиган тарзда ўрнатилиши зарур.

112. Ускуналарни жойлаштирилишидаги энг кам масофа:
машиналар орасидаги 1,5 м;
девор, устунлар яқинидаги иш зонасида 1,2 м;
ишлашда фойдаланилмайдиган зона 1,0 м бўлиши керак.

113. Матбаа ташкилотларида таҳририятлар хоналарини товушютгич материаллар билан қоплаш зарур.

Иш столлари бир-биридан камида 0,8 м масофада жойлаштирилиш; стол қаторлари орасидаги масофа 1,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

2- §. Электр хавфсизлигига талаблар

114. Истеъмолчиларнинг янгидан қуриладиган ва таъмирланадиган барча электр қурилмалари «Электр қурилмалар тузилиши қоидалари (ЭҚТҚ)»-га мувофиқ бажарилиши керак.

115. Мазкур талаблар истеъмолчиларнинг ишлаб турган электр қурилмалари ва улар жойлашадиган бино ва иншоотларга ҳам тааллуқли.

116. Ташкилотларда электр қурилмаларидан фойдаланиш Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини техник эксплуатация қилиш қоидаларига (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ва Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини эксплуатация қилишда хавфсизлик техникаси қоидалари талабларига (рўйхат рақами 1614, 2006 йил 18 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

117. Ишлаб турган электр қурилмаларга хизмат кўрсатиш ва улардан фойдаланиш, уларда электр токини тезкор узиш, таъмир, монтаж ёки созлаш ишлари ҳамда синовларни ташкил этиш ва бажариш махсус тайёрлан-

ган, тиббий кўриқдан ўтган электротехник ходимлар томонидан амалга оширилиши лозим.

118. Мазкур Қоидалар талабларининг электротехник ходимлари томонидан бажарилиши учун масъулиятни нашриёт раҳбарияти томонидан ўрнатилган тартибда тасдиқланган лавозим йўриқномалари ва низомлари белгилайди.

119. Ҳар бир матбаа ташкилотда раҳбарият буйруғи билан энергохизмат муҳандис-техник ходимлари таркибидан электр хўжалигининг умумий ҳолати ва мазкур Қоидалар талабларининг бажарилишига жавоб берадиган масъул шахс тайинланиши керак.

120. Ташкилотда бош энергетик лавозими мавжуд бўлса, мазкур ташкилотда электр хўжалигига жавоб бериш учун масъулият шу шахсга юклатилади. Электр хўжалик учун жавобгар шахс (меҳнат таътили, касаллик, хизмат сафари туфайли) узоқ вақт бўлмаганида, унинг вазифасини ижро этиш раҳбар буйруғи билан раҳбарнинг ўринбосарига ёки энергохизмат бўйича билими текширувдан ўтган бошқа шахсга юклатилиши лозим.

121. Электр хўжалик учун масъул шахс:

а) электр қурилмалардан ишончли фойдаланиш ва уларнинг хавфсиз ишлашини;

б) электр ускуналар, аппаратуралар ва тармоқларнинг режали-огоҳлантириш таъмири ва профилактик синовларини ташкил этиш ва ўз вақтида ўтказишни;

в) энергохизмат ходимлари ўқувини, уларга йўл-йўриқ берилишини ва билими мунтазам текширилишини;

г) ҳимоя воситалари ва ёнғинга қарши асбоб-анжомлар мавжудлигини ва ўз вақтида текширилишини;

д) электр қурилмалар ишидаги авариялар ва яроқсиз ҳолатларнинг, шунингдек электр токидан шикастланиш билан боғлиқ бахтсиз ҳодисаларнинг ўз вақтида текширилишини;

е) техник ҳужжатлар юритилишини, зарур йўриқнома ва низомлар ишлаб чиқилишини таъминлаши лозим.

122. Мустақил ишга тайинлангунга қадар ёки электр қурилмаларидан қайта фойдаланиш вақтида, шунингдек электротехник ходим сифатида ишда 1 йилдан ортиқ танаффус бўлганда, ходим янги иш жойида ишлаб чиқариш таълимини ўтиб, кейин билими малака комиссияси текширувидан ўтказилиши ва унга белгиланган тартибда электр хавфсизлиги бўйича тегишли малака берилиши керак.

123. Ташкилотларда фойдаланиладиган электр ускуналар, электр тармоқлар, электр асбоблар ва қўл электр машиналари белгиланган муддатларда синовдан ўтказилиши керак.

124. Таъмирдан сўнг қайта ишга тушириладиган ускуна белгиланган тартибда синовдан ўтказилиши керак.

125. Таксимлаш қурилмаларининг кабель каналларини зарурат туфилганда олинадиган, ёнмайдиган плиталар билан ёпиш ва тоза сақлаш керак.

126. Аппаратларнинг ток ўтказадиган қисмлари беҳосдан тегиб кетишдан ҳимояланган бўлиши керак.

127. Тақсимлаш қурилмаларининг ташқи эшикларида уларнинг номи кўрсатилиши лозим.

128. Тақсимловчи қурилма деворлари оч тусга бўялиши, уларнинг олди ва орқа томонларига алоҳида огоҳлантириш вазифасини кўрсатувчи аниқ ёзувлар туширилиши керак.

129. Тақсимловчи қурилма 3 ойда камида бир марта кўрикдан ўтказилиши ва чанг, ахлатлардан тозаланиб турилиши керак.

130. Истеъмолчилар электр ускуналарининг ерга уланадиган қурилмалари бўлиши керак.

131. Очiq ҳолатда ётқизилган ерга уланувчи симлар бир-биридан фаркланиб турувчи рангда бўлиши керак.

132. Ерга уланувчи қурилманинг қаршилик қиймати ЭҚТҚ талабларида белгиланган даражада сақлаб турилиши ва амалдаги меъёрлар асосида кучланишини таъминлаш мақсадида мунтазам синовдан ўтказилиши керак.

133. Хавфлилик даражаси юқори ва ўта хавfli хоналарда ишлаш вақтида кучланиши 42 В дан баланд бўлмаган қўл электр ёритгичларидан фойдаланиш ва ўта ноқулай шароитларда ишлашда кучланиш 12 В дан баланд бўлмаган қўл электр ёритгичлари қўлланилиши керак.

3-§. Ёнғин хавфсизлиги талаблари

134. Бино, ишлаб чиқариш, маиший-хўжалик хоналари, омборлар, шунингдек муҳандислик иншоотлари, электр хўжалигида ёнғин хавфсизлиги бўйича жавобгарлик ташкилот раҳбари буйруғига биноан тегишли хизматлар раҳбарлари ёки бошқа мансабдор шахслар зиммасига юклатилади.

135. Ташкилот бинолари, маиший-хўжалик хоналари, муҳандислик иншоотлари учун ёнғин хавфсизлиги қоидалари талаблари асосида ёнғиннинг олдини олиш бўйича йўл-йўриқлар ишлаб чиқилиши зарур.

136. Йўл-йўриқларда куйидаги масалалар:

худуд, иншоот ва биноларни тарк этиш йўлларини сақлаш тартиби;

ёнғин хавфи мавжуд бўлган ишлар (пайвандлаш, электр жиҳозларидан фойдаланиш, таъмирлаш ва ҳ.к.)ни бажаришда ёнғин хавфсизлигини таъминлашга қаратилган тадбирлар;

портлаш, тез алангаланиш, ёниш хавфи бўлган материалларни сақлаш ҳамда ташиш тартиби;

чекиш жойлари, очiq оловдан фойдаланиш ва олов билан боғлиқ ишларни амалга ошириш тартиби;

ёнувчи маҳсулотлар ва материалларни сақлаш, йиғиш ва ташкилот биносидан олиб чиқиш тартиби;

назорат-ўлчов асбоблари (манометр, термометр ва бошқалар)нинг чегаравий қийматлари;

ёнғин вақтида ишчи ва хизматчиларнинг вазифалари ва ҳаракати ёритилиши керак.

137. Маъмурий бинонинг барча хоналари, ишлаб чиқариш, омборхона ва ёрдамчи биноларнинг кўринарли жойларида ёнғиндан сақланишнинг асосий қоидалари ва ўт ўчириш хизматининг телефон рақамлари ёзилган эс-латма ёзувлари бўлиши керак.

138. Ташкилот ҳудудлари ҳамиша саранжом-саришта, озода тутилиши, мунтазам равишда қуриган ўт-ўлан, шох-шабба, барглардан ҳамда ишлаб чиқариш чиқиндилари ва бошқа ёнувчи материаллардан тозаланиб турилиши керак. Енгил ёнувчи чиқиндилар алоҳида ажратилган майдончадаги қутиларга йиғилиши ва муассаса ҳудудидан ўз вақтида олиб чиқиб кетилиши шарт.

139. Бинолар, ишлаб чиқариш, маиший-хўжалик хоналари, йўлаклар ва омборхоналар бирламчи ўт ўчириш воситалари ҳамда ёнғиндан хабар бериш техник воситалари билан тўлиқ жиҳозланган бўлиши лозим.

140. Архив, омборхона, ҳаво алмаштириш ускуналари ўрнатилган хоналар, хўжалик ва ёнғин насослари хоналарини эшиклари ёнғинга чидамли қилиб ишланган бўлиши керак.

141. Ёнғин насослари двигателлари ҳамда ёнғиндан хабар бериш автоматика тизими мосламаларига электр токи трансформатор подстанцияларидан алоҳида тортилган сим орқали келтирилиши лозим.

142. Ташкилотларнинг ёнғин насослари двигателлари ҳамда ёнғинни ўчириш тизими мосламаларининг ёқиши автоматлашган тарзда ҳаво алмаштириш ва совутиш тизимларининг ўчирилиши билан боғлиқ равишда амалга оширилиши зарур.

143. Ташкилот биноларининг ҳар бир қаватида ёнғин содир бўлганида, ходимларни кўчириш чизмаси ўрнатилиши шарт. Чизмада хоналар, йўлаклар, бирламчи ёнғинни ўчириш воситалари, телефон жойлашуви, ходимларни фавқулодда ҳолатда захира чиқиш йўлларида ҳаракат қилиш йўналишлари кўрсатилиши керак.

144. Захира чиқиш йўлларида, қаватларда, зинапоя ва ўтиш жойларида навбатчи ёритиш чироқлари ўрнатилиши лозим.

145. Захира чиқиш эшиклари ташқари томонга очилиши керак.

146. Бинонинг ҳар бир қаватидан эвакуация чиқиш жойлари сони иккитадан кам бўлмаслиги шарт.

147. Бино, иншоотларда қуйидагилар тақиқланади:

ертўлада ёнувчи суюқликлар, газ сиғимлари, портлаш хавфи бўлган молларни сақлаш;

чордоқларда, техник қаватларда, венткамералар ва бошқа техник хоналарда ускуналарни ва бошқа асбобларни сақлаш;

зинапоя майдончалари, зинапоялар, лифт холлари, захира чиқиш йўлакларини ҳар хил мебеллар, шкаф, ускуна ва бошқа нарсалар билан тўсиб қўйиш ҳамда чиқиш эшикларини муҳрлаб қўйиш;

захира чиқиш йўллари деворларига, шифт ва полларига енгил ёнувчи материаллар билан ишлов бериш, бўяш, шунингдек зинапоялар ва улар олдидаги холларга ёнувчи қурилиш материалларидан ишлов бериш, ёғоч панеллар билан безаш, турли қўшимча хизмат хоналарини қуриш;

захира чиқиш йўлларига энгил ёнувчи сунъий поёндозларни тўшаш;
ёнувчи, энгил ёнувчи суюқликларни хоналарга олиб кириш ҳамда бошқа мақсадларда очиқ оловдан фойдаланиш;

хоналардаги электр иситкич асбоблар, компьютер ва ёрдамчи асбоб-ускуналарни электр тармоғига уланган ҳолда қолдириш;

электр ускуна ва жиҳозлардан фойдаланишдан аввал уларни ишлаб чиқарган ташкилот томонидан берилган тавсия ва йўриқномада келтирилган фойдаланиш қоидалари билан танишиб чиқмасдан ишлатиш;

электр тармоғида қисқа туташувни келтириб чиқарувчи, саноат ташкилотларида ишлаб чиқарилмаган ясама сақлагичлардан, носоз розетка, электр узгич (рубильник) ва бошқа электр ускуналаридан, шунингдек қобиқларининг ҳимоялаш даражаси йўқолган ёки зарарланган электр кабеллар ва симлардан фойдаланиш.

148. Ташкилот ҳудудида пайвандлаш ёки ёнғин чиқадиган бир марталик бошқа ишлар бўйича ёнғин хавфсизлиги чораларини таъминлаш, ушбу ишлар олиб бориладиган иш жойи раҳбарининг зиммасига юклатилиши лозим.

149. Пайвандлаш ва олов билан олиб бориладиган ишларни бажариш учун бир марталик рухсатнома жорий иш кунига берилади. Ишлар бир неча кун давом эттириладиган бўлса, иш жойи маъмурият томонидан қайта текширувдан ўтказилгандан сўнг, ушбу рухсатнома муддати узайтирилади.

150. Пайвандлаш ва олов билан олиб бориладиган ишларга ёнғин хавфсизлиги бўйича билимлари тегишли тартибда синалган ва бир марталик рухсатномага эга бўлган шахслар қўйилади.

151. Ташкилотларда ички гидрант тармоғи жойлардаги сув тармоғига уланган бўлиб, сув қувурларига ўрнатилган ёнғин жўмрақлари, энг ва дастаклар махсус ёнғин қутилари ичида жойлаштирилади. Энг ва дастак ёнғин жўмрагига улаб қўйилган бўлиши керак.

152. Ёнғин жўмрақларининг ишга яроқлилиги ҳар 6 ойда жўмрақларидан сув чиқариб, у неча метр масофага отилиб чиқиши текшириб кўрилиши ва далолатнома асосида расмийлаштирилиши лозим.

153. Гидрант қутиларига жўмрақларининг белгиси, қутининг тартиб рақами ва яқинда жойлашган ўт ўчириш қисми телефон рақамлари ёзиб қўйилиши зарур.

154. Гидрант тармоғи ўтказилмаган ёки ўтказилган тақдирда ҳам сув босими етарли бўлмаган жойларда, яъни ҳар қаватга тўғри келадиган сув босими 1,5 атм дан кам бўлган ҳолатларда, бино яқинида сув хавзаси бўлиши ва у сувни босим остида бинонинг юқори қаватларига етказиб бериш мосламаси — мотопомпа ёки электр насос билан жиҳозланган бўлиши лозим.

155. Ёнғин жиҳозларидан хўжалик мақсадларида фойдаланиш қатъиян ман этилади.

156. Ёнғинга қарши сув хавзалари доимо соз ҳолатда бўлиши, ичидаги сув ҳажми ёнғинни ўчириш учун етарли бўлиши керак. Сув хавзаларининг ишга яроқлилиги йилига камида икки мартаба, баҳор ва куз мавсумларида текширилиши лозим.

157. Ташкилот бинолари, хоналари амалдаги меъёр талаблари асосида бирламчи ўт ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши керак.

158. Бино қаватларида ўрнатилган ўт ўчиргичлар бир турда бўлиши, уларда асосий кўрсаткичлар ҳамда фойдаланиш қоидалари битилган ёрлик бўлиши керак.

159. Бинолардаги ўт ўчиргичлар доимо соз ҳолда бўлиши, кўринарли ва иложи борича хонадан чиқиш эшигига яқин жойга ўрнатилган ва олишга қулай бўлиши ҳамда уларга бориш йўллари тўсилмаслиги зарур.

160. Ҳар 10 кунда биноларда ўрнатилган ўт ўчиргичлар қўйилган тамгалар, манометр кўрсаткичлари рухсат этилган чегаравий қийматдан тушиб кетмаганлиги кўздан кечирилиши зарур.

161. Карбонат ангидрид гази асосидаги ОУ русумли ўт ўчиргичларни ҳаддан ташқари қизиқ кетишдан ва қуёш нурлари тушишдан сақлаш керак.

162. Ўт ўчиргич баллонларининг юқори босимга чидамлилиги ҳар беш йилда текширувдан ўтказилиши лозим. Агар ўт ўчиргичларни қайта текширувдан ўтказиш муддати баллон сиртига ўйиб ёзилган муддатдан ўтиб кетса ёки унга қўйилган тамга (пломба) бузилган бўлса, ўт ўчиргичлар алмаштирилиши зарур.

163. Кўпикли ўт ўчиргичларнинг кимёвий таркиби ҳар йили камида бир маротаба текширилиши лозим.

164. Кўпикли ўт ўчиргичлар қишки мавсумда (ҳаво ҳарорати 10°C даражадан паст бўлганда) иситилган хоналарга олиб кирилиши ва ўт ўчиргич олинган жойга ўт ўчиргич қўйилган хонанинг тартиб рақами осиб қўйилиши лозим.

IV. Ишлаб чиқариш ускунасига қўйилган талаблар

165. Барча қўзғалмас ускуналар, агрегат ва дастгоҳлар ишлаб чиқарган завод кўрсатмасига биноан мустаҳкам асосларга ва пойдеворларга ўрнатилиши лозим.

166. Барча айланувчи ва ҳаракатланувчи қисмлар (валларнинг чиқиб турган учлари, ҳаракат узатувчи тасмалар ва бошқалар) тўсилган бўлиши керак.

167. Тўсиқлар мустаҳкам, энгил, ишончли равишда маҳкамланган бўлиши ва қисиб қолувчи тирқишлари, кесиб олувчи ва ўткир бурчаклари бўлмаслиги керак.

168. Оғирлиги 5 кг дан ортиқ бўлган тўсиқлар ушлаш учун қулай дастакларга эга бўлиши керак.

169. Ўзидан чангли ҳаво чиқарувчи ишлаб чиқариш ускуналари зичлаб беркитилиши ва чанг ҳавони сўриш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

170. Янги ўрнатилган ёки капитал созлашдан чиққан ускуналарни хавфсизлик техникаси муҳандиси иштирокида далолатнома тузилгандан кейин ишлатишга рухсат берилиши лозим.

171. Машинани созлаш, тозалаш, мойлаш ва камчиликларини бартараф қилиш билан боғлиқ бўлган барча ишларни бажариш электр таъминотидан

узиб қўйилган, бутунлай ҳаракатдан тўхтаган ва огоҳлантирувчи белги осиб қўйилган ҳолатда бажарилиши лозим. Машинани юргазиш белгини осиб қўйган шахс томонидан амалга оширилиши керак.

172. Тўсиқларнинг ва ҳимояловчи мосламаларнинг ҳамда асбобларнинг созлиги цех (бўлинма) раҳбарияти томонидан мунтазам текшириб турилиши керак.

173. Монтаж ва демонтаж вақтида қўлланадиган тагликлар ва кўтариш механизмлари иш бошлашдан аввал синаб кўрилиши керак.

174. Ишлаб чиқариш ускуналаридан фойдаланишда:

а) механизациялаш, автоматлаштириш ва масофадан бошқаришни қўллаш;

б) эргономик талабларни қўллаш;

в) фойдаланиш, таъмирлаш, йиғиш, транспортда ташиш ва сақлаш бўйича хавфсизлик талабларига амал қилиш лозим.

175. Ишлаб чиқариш ускунасини тозалаш ишлари махсус асбоблар ёрдамида (шётка, қирғич, илмоқ ва бошқалар) амалга оширилиши лозим. Ишлаб турган ускунада тозалаш ва йиғиштириш ишларини бажариш тақиқланади.

176. Ускуна ишлаб турган вақтда унинг ҳаракатланувчи қисмларини қўлда мойлаш тақиқланади.

V. Таъмирлаш ишларини бажаришда меҳнат хавфсизлиги талаблари

1-§. Таъмирлаш ишларини ташкил этишда хавфсизлик талаблари

177. Ташкилот ҳудудида ишлаб чиқаришни (цех) ёки цехда қурилма, агрегат, айрим асбоб-ускуналарни таъмирлашга тўхтатиш учун ташкилот (цех) бўйича буйруқ (фармойиш) чиқарилиши лозим. Буйруқда пудратчилардан бевосита иш раҳбари, шунингдек кўрсатилган ишларга ускуналар ва объектни тўлиқ тайёрлаш, ишларни хавфсиз амалга ошириш ва пудратчилар ёки буюртмачининг таъмирлаш хизмати билан тезкор алоқалар учун жавобгар шахслар ҳамда тегишли чора-тадбирлар белгиланади.

178. Барча ускуналарда ташкилот бош муҳандиси тасдиқлаган жадвал бўйича белгиланган муддатларда режали таъмирлаш ишлари ўтказилади.

179. Таъмирлаш ишларида банд бўлган пудратчининг барча ходимлари таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, ушбу цехда ишларни хавфсиз олиб бориш учун ходимлар хавфсизлик техникаси бўйича кириш йўриқномадан ўтказилиши лозим. Йўриқномадан ўтказиш ишлари буюртмачи томонидан амалга оширилади.

180. Режалаштирилган ишларни бажаришдан олдин меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномадан ўтказиш ишлари пудратчи ташкилот томонидан ўтказилиши лозим.

181. Пудратчи ишлаётган ҳудудда буюртмачи томонидан зарарли ва ёниш

хавфи бўлган моддаларни пайдо бўлишига йўл қўймайдиган меъёрий санитария-гигиеник шароитлар яратилиши керак.

182. Асбоб-ускуна ва коммуникацияларда таъмирлаш ишларини амалга оширишдан олдин, қуйидагилар бажарилиши лозим:

а) электр энергия таъминотидан ўчириш;

б) асбоб-ускуна ва коммуникацияларни технологик муҳит қолдиқларидан, асбоб-ускунани зарарли, заҳарли ва ёнувчи газ маҳсулотларидан бўшатиш;

в) таъмирланадиган асбоб-ускуна, коммуникация, қудуқ ва ўралардаги инерт, ёнувчи, заҳарли газлар ва кислород миқдорини тегишли таҳлилларини ўтказиш йўли билан текшириш.

183. Баландликдаги ишларда фақат таянч ёки резинали қопламалар билан таъминланган соз нарвонлардан фойдаланиш лозим.

184. Ташкилот ҳудудида қазилган ишларини бажаришда буюртмачи пудратчига наряд-рухсатнома билан бирга тегишли цех ва хизматлар билан келишилган рухсатномани ёзма тарзда топшириши керак.

185. Пудратчининг эҳтиёжлари учун электр энергияни улаш, шунингдек иш тугаганидан кейин узиш, цех бошлигининг рухсати бўйича буюртмачининг бош энергетик хизмати томонидан бажарилади.

186. Таъмирлаш ишлари тугалланганидан сўнг асбоб-ускуна ва коммуникацияларни қабул қилиш далолатномаси икки томонлама имзоланиб, ушбу асбоб-ускуна ва коммуникацияларни ишга тушириш ҳақида фармойиш чиққандан сўнг, фойдаланишга қабул қилиниши лозим.

2-§. Ускуна ва мосламани таъмирлашга топшириш ва уни фойдаланишга қабул қилиш тартиби

187. Бажариладиган иш хусусиятига мувофиқ соз асбоб ва мосламалар жамламаси билан таъминланиши лозим.

188. Асбоб ва мосламалар ҳолати бир ойда бир мартадан кам бўлмаган даврда текширилиши лозим.

189. Техник хизмат кўрсатиш, даврий ва капитал таъмир бўйича ишларни бажариш тартибида, ишлаб чиқарувчи завод тасдиқлаган таъмирлаш ва фойдаланиш ҳужжатида белгиланган зарур иш ҳажмини кўрсатиш лозим.

190. Технологик ускуна таъмирлангандан сўнг синовдан ўтказилиши ва ишлатиб кўрилиши зарур.

191. Ишлатиб кўриш учун механизмларни ёқишдан олдин, уларни тармоқлари тўғри йиғилганлигига, бегона жисмлар йўқлигига, ҳаво узатиш пневматик тизими тўғри уланганлиги ва мустаҳкам қотирилганлигига ишонч ҳосил қилиш лозим.

192. Агрегатни ҳаракатлантирувчи электродвигателларни ёқишдан олдин, йирик аралов ва фуговал дастгоҳ вентиляторлари патрубкларини кўздан кечириш лозим.

193. Синов ва ишлатиб кўриш даврида таъмирланган тармоқ ва агрегатларни барча йиғиш дефекти, электродвигател ва тармоқ подшипникларини қизиш даражаси, мой оқиши бартараф қилиниши керак.

194. Ускуна йиғилгандан ёки таъмирлангандан сўнг фойдаланиш учун ёқишдан олдин қуйидагиларни бажариш зарур:

- а) одамларни хавфсиз жойга ўтказиш;
- б) машина ташқариси ва ичидан бегона буюмларни олиб ташлаш;
- в) ҳимоя тўсиқлари мавжудлиги ва мустаҳкамлигини текшириш;
- г) ҳаракатланувчи қисмларни мойлаш ва созлаш;
- д) ҳимоя сақловчи ва назорат ўлчов асбобларини созлигини текшириш;
- е) ускуна йиғилишини тўғрилигини текширишда, ўзаро боғлиқ ҳаракатланувчи механизмларни тўлиқ циклида уни ҳаракатланувчи қисмини айлантириш;

ж) ускунани бўш ҳаракатда ва иш юклови остида синаш.

195. Ускунани таъмирдан сўнг фойдаланишга яроқлилиги, қабул қилувчи комиссия томонидан далолатнома билан расмийлаштирилиши лозим.

VI. Меҳнат муҳофазаси бўйича қоидаларни бузганлиги учун жавобгарлик

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

197. Мансабдор шахслар меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларига риоя қилмаганликлари учун қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланган тартибда жавобгарликка тортиладилар.

VII. Яқуний қоида

198. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Матбуот ва ахборот агентлиги, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси кенгаши, «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси ва «Ўздав-энергоназорат» давлат инспекцияси билан келишилган.

*Матбуот ва ахборот
агентлиги Бош директори*

Б. АЛИМОВ

2009 йил 7 октябрь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2009 йил 7 октябрь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2009 йил 7 октябрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРОМОВ

2009 йил 7 октябрь

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2009 йил 7 октябрь

*«Саноатконтехназорат» давлат
инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2009 йил 7 октябрь

*«Ўздавэнергоназорат» давлат
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2009 йил 7 октябрь

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ДАВЛАТ МУЛКИ ҚЎМИТАСИ
ҲУЗУРИДАГИ ҚИММАТЛИ ҚОҒОЗЛАР БОЗОРИ ФАОЛИЯТИНИ
МУВОФИҚЛАШТИРИШ ВА НАЗОРАТ ҚИЛИШ МАРКАЗИ
БОШ ДИРЕКТОРИНИНГ
БУЙРУҒИ

518 Қимматли қоғозлар бозори профессионал иштирок- чисининг ички назорати тўғрисидаги низомга ўзгар- тиришлар киритиш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 1899-2*

(2009 йил 4 декабрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикасининг «Қимматли қоғозлар бозори тўғрисида»-
ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2008 й.,
29-30-сон, 278-модда) ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг
1996 йил 30 мартдаги 126-сон қарори билан тасдиқланган Ўзбекистон Рес-
публикаси Давлат мулки қўмитаси ҳузуридаги Қимматли қоғозлар бозори
фаолиятини мувофиқлаштириш ва назорат қилиш маркази тўғрисидаги ни-

зомга (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 1996 й., 3-сон, 11-модда) мувофиқ **буюраман:**

1. Ўзбекистон Республикаси Давлат мулки қўмитаси ҳузуридаги Қимматли қоғозлар бозори фаолиятини мувофиқлаштириш ва назорат қилиш маркази бош директорининг 2008 йил 29 ноябрдаги 2008-41-сон буйруғи билан тасдиқланган Қимматли қоғозлар бозори профессионал иштирокчисининг ички назорати тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 1899, 2009 йил 6 февраль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 6-сон, 66-модда) иловага мувофиқ ўзгартиришлар киритилсин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

Бош директор

К. ТОЛИПОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 16 ноябрь,
2009-44-сон

Ўзбекистон Республикаси
Давлат мулки қўмитаси ҳузуридаги Қимматли қоғозлар бозори фаолиятини мувофиқлаштириш ва назорат қилиш маркази бош директорининг 2009 йил 16 ноябрдаги 2009-44-сон буйруғига
ИЛОВА

Қимматли қоғозлар бозори профессионал иштирокчисининг ички назорати тўғрисидаги низомга киритилаётган ўзгартиришлар

1. 2-банд қуйидаги таҳрирда баён этилсин:

«2. Ички назоратни амалга ошириш қимматли қоғозлар бозорини тартибга солиш бўйича ваколатли давлат органи билан келишилган ҳолда профессионал иштирокчининг ваколатли бошқарув органи томонидан тайинланадиган назоратчи зиммасига юклатилади.

Назоратчи номзодини келишиш қимматли қоғозлар бозорини тартибга солиш бўйича ваколатли давлат органи томонидан номзоднинг мазкур Низомда белгиланган талабларга мувофиқлигини тасдиқловчи ҳужжатлар олинган кундан эътиборан 20 иш кунидан ортиқ бўлмаган муддатда амалга оширилади».

2. 14-банднинг тўртинчи хатбошиси чиқариб ташлансин.

3. 16-банднинг «ж» кичик бандидан «қимматли қоғозлар бозори тўғрисидаги» сўзлари чиқариб ташлансин.

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ПАРВОЗЛАР ХАВФСИЗЛИГИНИ
НАЗОРАТ ҚИЛИШ ДАВЛАТ ИНСПЕКЦИЯСИ БОШЛИГИНИНГ
БҮЙРУҒИ

519 Ўзбекистон Республикаси самовий ҳудудида «Фуқаро ва экспериментал авиациясининг парвоз қилиш қоидалари» (ЎзР АҚ-91)га ўзгартиришлар киритиш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 1723-1*

(2009 йил 4 декабрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси фуқаро авиациясининг фаолиятини тартибга солувчи норматив-ҳуқуқий ҳужжатларни ИКАО стандартлари ва тавсияларини инобатга олган ҳолда такомиллаштириш мақсадида **буюраман:**

1. Ўзбекистон Республикаси Парвозлар хавфсизлигини назорат қилиш давлат инспекцияси бошлигининг 2007 йил 12 сентябрдаги 141-сон буйруғи билан тасдиқланган Ўзбекистон Республикаси самовий ҳудудида «Фуқаро ва экспериментал авиациясининг парвоз қилиш қоидалари» (ЎзР АҚ-91)га (рўйхат рақами 1723, 2007 й. 29 сентябрь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2007 йил, 41-42-сон, 420-модда) иловага мувофиқ ўзгартиришлар киритилсин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

Бошлиқ

Т. ЎЛЖАЕВ

Тошкент ш.,
2009 йил 9 ноябрь,
118-сон

Ўзбекистон Республикаси
Парвозлар хавфсизлигини назорат қилиш
давлат инспекцияси бошлиғининг 2009 йил
9 ноябрдаги 118-сон буйруғига
ИЛОВА

**Ўзбекистон Республикаси самовий ҳудудида «Фуқаро ва
экспериментал авиациясининг парвоз қилиш қоидалари»
(ЎзР АҚ-91) га киритилаётган ўзгартиришлар**

1. 126-бандда:

«б» кичик банддаги «350» рақами «300» рақами билан алмаштирилсин;
«в» ва «г» кичик бандлардаги «200» рақами «175» рақами билан алмаш-
тирилсин.

2. Мазкур ўзгартиришлар Ўзбекистон Республикаси Мудофаа вазирли-
ги, Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги гидрометеорологик хизмати Маркази
ва «Ўзбекистон ҳаво йўллари» Миллий авиакомпанияси билан келишилган.

Мудофаа вазири

К. БЕРДИЕВ

2009 йил 9 ноябрь

*Вазирлар Маҳкамаси
ҳузуридаги гидрометеорологик
хизмати маркази*

В. ЧУБ

2009 йил 9 ноябрь

*«Ўзбекистон ҳаво йўллари»
Миллий авиакомпаниясининг
Бош директори*

В. ТЯН

2009 йил 9 ноябрь

ЎЗБЕКИСТОН RESPУБЛИКАСИ ТАШҚИ ИҚТИСОДИЙ
АЛОҚАЛАР, ИНВЕСТИЦИЯЛАР ВА САВДО ВАЗИРЛИГИ
ЎЗБЕКИСТОН RESPУБЛИКАСИ МОЛИЯ ВАЗИРЛИГИ
ЎЗБЕКИСТОН RESPУБЛИКАСИ ДАВЛАТ БОЖХОНА
ҚЎМИТАСИНИНГ
ҚАРОРИ

520 **Энг қулай режим яратган ҳолда савдо-иқтисодий
ҳамкорлик тўғрисидаги битимлар имзоланган мам-
лакатлар рўйхатига қўшимча киритиш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 426-6*

(2009 йил 4 декабрдан кучга киради)

Тошкент шаҳрида 2008 йил 13 майда имзоланган Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати билан Индонезия Республикаси Ҳукумати ўртасида Савдо Битими 2009 йил 30 сентябрдан кучга кирганлиги муносабати билан Ўзбекистон Республикаси Ташқи иқтисодий алоқалар, инвестициялар ва савдо вазирлиги, Молия вазирлиги ва Давлат божхона қўмитаси **қарор қилади:**

1. Ўзбекистон Республикаси Ташқи иқтисодий алоқалар вазирлиги томонидан 1998 йил 1 апрелда, Молия вазирлиги томонидан 1998 йил 2 апрелда 23-сон ва Давлат божхона қўмитаси томонидан 1998 йил 3 апрелда 02/19-2-сон билан тасдиқланган Энг қулай режим яратган ҳолда савдо-иқтисодий ҳамкорлик тўғрисидаги битимлар имзоланган мамлакатлар рўйхатига (рўйхат рақами 426, 1998 йил 8 апрель) иловага* мувофиқ қўшимча киритилсин.

2. Мазкур қарор Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

**Ташқи иқтисодий алоқалар,
инвестициялар ва савдо вазири**

Э. ҒАНИЕВ

Тошкент ш.,
2009 йил 16 ноябрь,
ЭГ-01/10-7262-сон

Молия вазири

Р. АЗИМОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 16 ноябрь,
109-сон

* Илова рус тилидаги матнда берилган.

Давлат божхона
қўмитаси раиси

С. НОСИРОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 16 ноябрь,
01-02/18-28-сон

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРЛИГИ
ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МОЛИЯ ВАЗИРЛИГИНИНГ
ҚАРОРИ

521 Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2009 йил 16 ноябрдаги ПФ–4152-сонли «Иш ҳақи, пенсиялар, стипендиялар ва ижтимоий нафақалар миқдорини ошириш тўғрисида»ги Фармони бўйича пенсияларни қайта ҳисоблаш тартиби тўғрисидаги низомни тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
26 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2049*

(2009 йил 6 декабрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2009 йил 16 ноябрдаги ПФ–4152-сонли «Иш ҳақи, пенсиялар, стипендиялар ва ижтимоий нафақалар миқдорини ошириш тўғрисида»ги Фармони ижросини таъминлаш мақсадида Ўзбекистон Республикаси Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги ҳамда Молия вазирлиги **қарор қилади:**

1. Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2009 йил 16 ноябрдаги ПФ–4152-сонли «Иш ҳақи, пенсиялар, стипендиялар ва ижтимоий нафақалар миқдорини ошириш тўғрисида»ги Фармони бўйича пенсияларни қайта ҳисоблаш тартиби тўғрисидаги низом иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Ўзбекистон Республикаси Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги ва Молия вазирлигининг 2009 йил 11 августдаги 50 ва 82-сонли «Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2009 йил 8 июлдаги ПФ–4119-сонли «Иш ҳақи, пенсиялар, стипендиялар ва ижтимоий нафақалар миқдорини ошириш тўғрисида»ги Фармони бўйича пенсияларни қайта ҳисоблаш тартиби тўғрисидаги йўриқномани тасдиқлаш ҳақида»ги (рўйхат рақами 1995, 2009 йил 18 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳуж-

жатлари тўплами, 2009 йил, 34-сон, 376-модда) қарори ўз кучини йўқотган деб ҳисоблансин.

3. Мазкур қарор Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган санадан бошлаб ўн кундан кейин кучга киритилсин.

**Меҳнат ва аҳолини ижтимоий
муҳофаза қилиш вазири в.б.**

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 24 ноябрь,
72-сон

Молия вазири

Р. АЗИМОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 24 ноябрь,
113-сон

Ўзбекистон Республикаси
Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирлиги ҳамда Молия вазирлиги-
нинг 2009 йил 24 ноябрдаги 72,
113-сонли қарорига
ИЛОВА

**Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2009 йил
16 ноябрдаги ПФ–4152-сонли «Иш ҳақи, пенсиялар,
стипендиялар ва ижтимоий нафақалар миқдорини
ошириш тўғрисида»ги Фармони бўйича пенсияларни
қайта ҳисоблаш тартиби тўғрисидаги
НИЗОМ**

Мазкур Низом Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2009 йил 16 ноябрдаги ПФ–4152-сонли «Иш ҳақи, пенсиялар, стипендиялар ва ижтимоий нафақалар миқдорини ошириш тўғрисида»ги Фармонининг 4-бандига асосан пенсияларни қайта ҳисоблаш тартибини белгилайди.

1. Юқорида кўрсатиб ўтилган Фармонга мувофиқ 2009 йилнинг 1 декабридан қуйидагиларнинг энг кам миқдорлари белгиланади:

энг кам иш ҳақи — ойига 37 680 сўм;

ёшга доир пенсиялар — ойига 74 660 сўм;

болаликдан ногиронларга бериладиган нафақа — ойига 74 660 сўм;

зарур иш стажига эга бўлмаган кекса ёшдаги ва меҳнатга лаёқатсиз фуқароларга бериладиган нафақа — ойига 45 220 сўм.

2. 1991 йилнинг 1 январигача ва ундан кейинги йилларда тайинланган пенсияларнинг миқдорини тенглаштириш ва қайта ҳисоблаб чиқиш макс-

дида, иловага мувофиқ янги йиллар бўйича дифференцияланган тузатувчи коэффициентлар ўрнатилади.

3. Пенсияларни ҳисоб-китоб қилиш учун энг кам иш ҳақининг саккиз бараваридан ортиқ бўлмаган ўртача ойлик иш ҳақи инobatга олинди (37 680 сўм \times 8 = 301 440 сўм).

4. Янги тузатувчи коэффициентлар қўлланилган ўртача ойлик иш ҳақи миқдори энг кам ойлик иш ҳақининг саккиз баравари ва ундан юқори миқдорда бўлган ҳолларда, пенсияларни қайта ҳисоблаб чиқаришда ўртача бир ойлик иш ҳақи энг кам иш ҳақининг саккиз баравари 301 440 сўм (37 680 сўм \times 8) билан чегараланиб, иш стажига боғлиқ равишда пенсияларни ҳисоблаш учун қабул қилинган фоизларга кўпайтирилади.

5. Ёшга доир ёки I ва II гуруҳ ногиронлик бўйича пенсионерлар «Фуқароларнинг давлат пенсия таъминоти тўғрисида»ги Қонуннинг 7 ва 17-моддаларига мувофиқ тўлиқ пенсия тайинлаш учун тўлиқ иш стажига эга бўлмаган тақдирда, пенсия қайта ҳисоблашда бор стажга мутаносиб равишдаги миқдорда тайинланади.

6. Барча ҳолларда пенсияларга устама энг кам ойлик иш ҳақидан (37 680 сўм) келиб чиқиб аниқланади.

Ўзбекистон Республикаси Президентининг
2009 йил 16 ноябрдаги ПФ-4152-сонли
«Иш ҳақи, пенсиялар, стипендиялар ва
ижтимоий нафақалар миқдорини ошириш
тўғрисида»ги Фармони бўйича пенсияларни
қайта ҳисоблаш тартиби тўғрисидаги низомга
ИЛОВА

**Пенсияларни қайта ҳисоблашда ўртача ойлик
иш ҳақини тенглаштириш учун қўлланиладиган
ТУЗАТУВЧИ КОЭФФИЦИЕНТЛАР**

Даврлар	Коэфф.	Даврлар	Коэфф.
1971 йил йилга қадар	1555,1	1994 йил 1 июлдан	764,1
1971 йил	1515,5	1994 йил 1 августдан	626,4
1972 йил	1477,8	1994 йил 1 сентябрдан	544,5
1973 йил	1430,6	1994 йил 1 ноябрдан	422,5
1974 йил	1334,6	1995 йил 1 январдан	422,5
1975 йил	1305,3	1995 йил 1 мартдан	213,8
1976 йил	1277,3	1995 йил 1 сентябрдан	164,6
1977 йил	1241,8	1996 йил 1 январдан	164,6
1978 йил	1200,1	1996 йил 1 апрелдан	122,4
1979 йил	1176,5	1996 йил 1 сентябрдан	85,4
1980 йил	1146,3	1997 йил 1 январдан	85,4
1981 йил	1124,7	1997 йил 1 июлдан	59,4
1982 йил	1124,6	1998 йил 1 январдан	59,4
1983 йил	1103,9	1998 йил 1 июлдан	43,2

Даврлар	Көэфф.	Даврлар	Көэфф.
1984 йил	1103,7	1999 йил 1 январдан	35,4
1985 йил	1090,4	1999 йил 1 августдан	27,6
1986 йил	1077,3	2000 йил 1 августдан	17,98
1987 йил	1051,8	2001 йил 1 августдан	12,84
1988 йил	982,6	2002 йил 1 апрелдан	11,17
1989 йил	921,7	2002 йил 1 августдан	9,7
1990 йил	831,8	2003 йил 1 майдан	8,09
1991 йил	573,9	2004 йил 1 августдан	6,22
1992 йил 1 январдан	169,7	2005 йил 1 майдан	5,18
1992 йил 1 июлдан	79,3	2005 йил 1 октябрдан	4,32
1992 йил 1 октябрдан	38,1	2006 йил 1 июлдан	3,6
1993 йил 1 январдан	28,1	2006 йил 1 ноябрдан	3,0
1993 йил 1 апрелдан	20,1	2007 йил 1 августдан	2,4
1993 йил 1 июндан	8,6	2007 йил 1 ноябрдан	2,18
1993 йил 1 июлдан	5,5	2007 йил 1 декабрдан	2,0
1993 йил 1 сентябрдан	4,2	2008 йил 1 апрелдан	1,78
1993 йил 1 ноябрдан	2,57	2008 йил 1 сентябрдан	1,48
1994 йил 1 январдан	1,92	2008 йил 1 ноябрдан	1,41
1994 йил 1 мартдан	1,15	2008 йил 1 декабрдан	1,33
1994 йил 1 июндан	0,77	2009 йил 1 августдан	1,07
		2009 йил 1 декабрдан	1,0

Ўзбекистон Республикаси
Адлия вазирлиги вазирликлар, давлат қўмиталари ва
идораларнинг норматив-ҳуқуқий ҳужжатларини давлат
рўйхатидан ўтказиш ҳолати тўғрисида
2009 йил 21 ноябрдан 26 ноябргача
бўлган маълумотни маълум қилади

I. Давлат рўйхатидан ўтказилди:

1. «Штамплаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида» *Ўзбекистон Республикаси меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирининг 2009 йил 28 октябрдаги 63-Б-сонли буйруғи.*

2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2046 (2009 йил 4 декабрдан кучга киради).

2. «Иссиқлик изоляция материаллари ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида» *Ўзбекистон Республикаси меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирининг 2009 йил 7 октябрдаги 61-Б-сонли буйруғи.*

2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2047 (2009 йил 4 декабрдан кучга киради).

3. «Матбаачилик ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида» *Ўзбекистон Республикаси меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирининг 2009 йил 28 октябрдаги 64-Б-сонли буйруғи.*

2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2048 (2009 йил 4 декабрдан кучга киради).

4. «Қимматли қоғозлар бозори профессионал иштирокчисининг ички назорати тўғрисидаги низомга ўзгартиришлар киритиш ҳақида» *Ўзбекистон Республикаси Давлат мулки қўмитаси ҳузуридаги Қимматли қоғозлар бозори фаолиятини мувофиқлаштириш ва назорат қилиш маркази бош директорининг 2009 йил 16 ноябрдаги 2009-44-сонли буйруғи.*

2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 1899-2 (2009 йил 4 декабрдан кучга киради).

5. «Ўзбекистон Республикаси самовий ҳудудида «Фуқаро ва экспериментал авиациясининг парвоз қилиш қоидалари» (ЎзР АҚ-91)га ўзгартиришлар киритиш ҳақида» *Ўзбекистон Республикаси парвозлар хавфсизлигини назорат қилиш давлат инспекцияси бошлигининг 2009 йил 9 ноябрдаги 118-сонли буйруғи.*

2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 1723-1 (2009 йил 4 декабрдан кучга киради).

6. «Энг қулай режим яратган ҳолда савдо-иқтисодий ҳамкорлик тўғрисидаги битимлар имзоланган мамлакатлар рўйхатига қўшимча киритиш ҳақида» *Ўзбекистон Республикаси Ташқи иқтисодий алоқалар, инвестициялар ва савдо вазирлиги, Молия вазирлиги, Давлат божхона қўмитасининг 2009 йил 16 ноябрдаги ЭГ-01/10-7262, 109, 01-02/18-28-сонли қарори.*

2009 йил 24 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 426-6 (2009 йил 4 декабрдан кучга киради).

7. «Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2009 йил 16 ноябрдаги ПФ-4152-сонли «Иш ҳақи, пенсиялар, стипендиялар ва ижтимоий нафақалар миқдорини ошириш тўғрисида»ги Фармони бўйича пенсияларни қайта ҳисоблаш тартиби тўғрисидаги низомни тасдиқлаш ҳақида» *Ўзбекистон Республикаси Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Молия вазирлигининг 2009 йил 24 ноябрдаги 72, 113-сонли қарори.*

2009 йил 26 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2049 (2009 йил 6 декабрдан кучга киради).

II. Давлат реестридан чиқарилди:

1. «Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2009 йил 8 июлдаги ПФ-4119-сонли «Иш ҳақи, пенсиялар, стипендиялар ва ижтимоий нафақалар миқдорини ошириш тўғрисида»ги Фармони бўйича пенсияларни қайта ҳисоблаш тартиби тўғрисидаги йўриқномани тасдиқлаш ҳақида»ги қарор. *Ўзбекистон Республикаси Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Молия вазирлиги томонидан тасдиқланган (рўйхат рақами 1995, 2009 йил 18 август).*

Адлия вазирининг 2009 йил 26 ноябрдаги 273-мх-сонли буйруғи билан реестрдан чиқарилди.

Мазкур ҳужжат қонунчиликка ўзгартириш киритилиши ва/ёки янги норматив-ҳуқуқий ҳужжат қабул қилиниши муносабати билан давлат реестридан чиқарилди.

III. Давлат рўйхатидан ўтказилиши лозим эмас:

1. «Одий эфирларни сақлаш ва қўллашда хавфсизлик қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида»ги буйруқ. *«Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси бошлиғи томонидан тасдиқланган.*

2. «Ўзбекистон Республикаси фуқаро авиациясида аэронавигация хариталарини (чизмаларини) тайёрлаш қоидалари (ЎЗР ФААХТҚ-173)га ўзгартириш ва қўшимчалар киритиш тўғрисида»ги буйруқ. *Ўзбекистон Респуб-*

ликаси Парвозлар хавфсизлигини назорат қилиш давлат инспекцияси бошлиғи томонидан тасдиқланган.

Адлия вазирлиги билан келишилган ҳолда ушбу ҳужжатлар техник ҳужжат деб топилди.

Мазкур ҳужжатлар белгиланган тартибда кўрсатилган идоралар томонидан тасдиқланиб, кучга киритилиши мумкин.

Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилиши лозим бўлмаган ҳужжатларда қонун ҳужжатларига зид қоидалар бўлмаслиги лозим.

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ АДЛИЯ ВАЗИРЛИГИ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ҚОНУН ҲУЖЖАТЛАРИ
МАЪЛУМОТЛАРИ
МИЛЛИЙ БАЗАСИ

ҲУҚУҚИЙ АХБОРОТ БИЛАН ТАЪМИНЛАШ МАРКАЗИ

Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари маълумотлари миллий базасининг ахборот излаш тизими (ҚХММБ LexUZ) аҳолининг ҳуқуқий маданияти даражасини кўтариш, норматив-ҳуқуқий ҳужжатлардан юридик ва жисмоний шахсларнинг кенг фойдаланиш имкониятини таъминлаш, жамиятни ҳуқуқий ахборотлаштириш тизимини такомиллаштириш мақсадида яратилган.

LexUZ фойдаланувчиларга ҚХММБда Интернет орқали фойдаланиш имкониятини таъминлайди ва бунда:

норматив-ҳуқуқий ҳужжатларни таркибий қисмлари ва реквизитлари, шунингдек, юридик таҳлил карточкаларидаги маълумотлари асосида, яъни:

— *Ўзбекистон Республикаси қонунчилик тармоқлари умумҳуқуқий классификатори бўйича;*

— *қонунчиликнинг мавзули маълумотномаси бўйича;*

— *тушунча ва терминлар маълумотномаси бўйича;*

— *алфавит-предметли кўрсаткич бўйича кўпмезонли, кенгқамровли қидириш имконини беради.*

излаш натижалари жадвал қаторлари кўринишида акс эттирилади ва улар билан ишлашнинг кўйидаги имкониятлари мавжуд:

— *танланган ҳужжатларнинг реквизитлари бўйича саралаш;*

— *танланган ҳужжатларнинг реквизитлари бўйича гуруҳлаш;*

— *ҳужжатлар билан ишлаш учун натижавий жадвалда уларни танлаш;*

— *излаш натижасида танланган ҳужжатларга оид барча маълумотларни олиш;*

— *ҳужжатларга киритилган қўшимча ва ўзгартиришларнинг хронологик тарихини кўриш;*

— *ҳужжат матнини алоҳида ойнада очиш;*

— *ҳужжат матнининг фойдаланувчи танлаган санадаги ҳолатини кўрсатиш;*

— *«Ҳаволалар харитаси» — танланган ҳужжатга нисбатан корреспондент /*

респондент ҳужжатлар рўйхати;

— *ҳужжат таркибида расмий матн қаторида норасмий ахборотларни (тушунтириш ва изоҳлар каби) акс эттириш;*

— *ҳужжат таркибида матн, жадвал, расмлар ва графикларни акс эттириш;*

фойдаланувчи ишлаган ҳужжатлар тарихини автоматик тарзда тизимда сақлаб қолиш ва бунда:

— *танланган ҳужжатлар рўйхатини сақлаб қолиш;*

— *излаш шартларини сақлаб қолиш;*

— *фойдаланувчи ишлаган ҳужжатлар тарихини тизимда сақлаш;*

фойдаланувчи маълумотларини ва интерфейсини ўзбек ва рус тилларида олиб бориш; базага киритилган ҳужжатлар ҳақида электрон почта орқали хабар йўллаш.

WWW.LEX.UZ

сайтига марҳамат қилинг