

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОҒАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

437 Тайёрлаш-қолиплаш ишларида меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил 29 сентябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2010

(2009 йил 9 октябрдан 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 (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ижросини таъминлаш мақсадида **буюраман:**

1. Тайёрлаш-қолиплаш ишларида 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 27 август,
54-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг
2009 йил 27 августдаги 54-Б-сонли буйруғига
ИЛОВА

Тайёрлаш-қолиплаш ишларида меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Аҳборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) Қонунига мувофиқ тайёрлаш-қолиплаш ишларида меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар тайёрлаш-қолиплаш ишларини бажарадиган таш-

килотларига (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар тайёрлаш-қолиплаш 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 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 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;

хар 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 хамда 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 хамда билимлари синовдан ўтказилиши керак.

13. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ходимлар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнати 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. Тайёрлаш-қолиплаш ишларини бажаришда асосий хавфли ва зарарли омилларга қуйидагилар киради:

а) иш жойи ҳудуди хавосининг чангланиши (силикат таркибли ва ёғоч чанги) ва газланиши (углерод оксиди, азот оксиди ва бошқалар);

б) шовкин, тебраниш, иссиқлик нурланиши ва ноқулай микроиқлим (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 хавфлилик 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 микроиқлим 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 олиними 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 усуллари 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 сўргичлар 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);

махсус кийим-бош, махсус 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 захарли моддалар муҳитида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилишни (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

32. Ташкилот маъмурияти, ишчи ва хизматчиларни махсус кийим, пойабзал ва бошқа яқка 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 ўқитилиб, олинган билимлари Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ синондан 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 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

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 кўрикка келишини таъминлаши лозим.

37. Ташкилотларда ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан 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 ҳоли бўлган ишга ўтказишга муҳтож ходимларни иш берувчи, уларнинг розилиги билан, тиббий хулосага мувофиқ вақтинча ёки муддатини чекламай, ана шундай ишларга ўтказиши шарт.

40. 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 якунланиши 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 руҳсат этилмаган ишларда ишлатиш тақиқланади.

8-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

44. Ташкилот майдонлари ва биноларнинг жойлашуви СанМваҚ II-89-80 «Саноат ташкилотларини бош плани»га 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 қўйилиши керак.

47. Ташкилотда автойўллар ёки пиёда йўлчалари 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. Сутканинг қоронғу вақтларида ҳудудларнинг ёритилиши «Табиий ва сунъий ёритиш» ҚМҚ 2.01.05-98 талабига жавоб бериши керак.

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

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

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

53. 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

54. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарни (харорати, нисбий намлиги, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроиқлими ГОСТ 12.1.005-88 талабига мувофиқ бўлиши керак.

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

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

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

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

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

60. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очик ҳолатида махсус мосламалар орқали мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

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

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

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

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

65. 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.

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

67. 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 огоҳлантирувчи хавфсизлик белгилари осилган бўлиши керак.

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

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

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

10-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

72. 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.

73. Ўтиш жойларида (галереяларда, зиналар майдончаларида ва шунга ўхшаш) жойлашган иситиш жиҳозлари (кувурлар, регистрлар ва шунга ўхшашлар), рухсат этилган ўтиш йўлқаларининг энини камайтирмаслиги керак.

74. 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.

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

76. 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

77. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Бинологнинг ички сув қузури ва канализацияси» талабига мос келиши керак.

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

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

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

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

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

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

84. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

85. 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.

12-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

86. 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.

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

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

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

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

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

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

III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларга қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

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

94. Ишларни режалаштириш, ташкил қилиш ва олиб боришда қуйидагилар кўзда тутилиши керак:

а) ишларнинг 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 мослик 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;

ё) умумий ва шахсий ҳимоя воситаларини қўллаш;

ж) меҳнат ва дам олишни мақсадга мувофиқ ташкиллаштириш;

з) технологик жараёнларнинг узлуксизлигини таъминлайдиган ускуна ишлашининг оптимал режими.

95. Технологик жараёнларни ишлаб чиқишда, асосий ва қўмакчи ишлаб чиқариш ускуналари яратилишида қуйидагилар:

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 бўлишини;

б) жисмоний зўриқиш, диққат-эътиборнинг сусайиши ва ишчилар толиқшининг олдини олишни таъминлаши зарур.

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

97. Бошқариш тугмалари чангдан химояланган ва уларнинг нима учун ишлатилиши ёзувлар ёки шартли белгилар билан кўрсатилган бўлиши керак.

Ёзув ва кўрсаткичларни занглаб ва ўчиб кетишга чидамли, қавариқ ёки хурушлаш (травление) усулида аниқ белгилар билан тайёрлаш лозим. Улар ёруғлик нурини қайтармаслиги керак.

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

99. «Тўхтатиш» тугмалари яхши кўриниб туриши ва ток ўтказмайдиган қизил рангли материалдан ясалиши керак, улар хизмат кўрсатувчи ходимлар тез-тез бўлиб турадиган жойларда қайтадан такрорланиши зарур.

100. «Тўхтатиш» тугмалари тугмалар қутисидан 3 — 5 мм га чиқиб туриши, «Ишга тушириш» тугмалари эса қути қопқоғининг сатҳидан 3 — 5 мм ичкарига кирган бўлиши лозим.

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

102. Технологик жараёнлар хавфли ишлаб чиқариш омиллари пайдо бўлишини камайтириш, шунингдек ишчи ҳудудга зарарли моддалар (6-иловага қаралсин) ажралиб чиқишини пасайтириш мақсадида доимий равишда такомиллаштирилиб борилиши лозим.

103. Технологик жараёнлар бузилган ва авария вазиятлари вужудга келган ҳолларда огоҳлантирувчи сигнализация ишлаб кетиши, автоматик химоя қурилмаси эса тегишли ускуна ўчирилишини таъминлаши лозим.

104. Бошланғич материаллар тегишли сертификатлар ва ушбу маҳсулотга қўйиладиган талабларга жавоб бериши керак.

105. 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 шароитлари билан таъминлаши шарт.

106. Иш берувчи меҳнатни муҳофаза қилиш, ишлаб чиқариш санитарияси бўйича амалдаги меъёрий ҳуқуқий ҳужжатлар ва ушбу Қоидалар талабларига мувофиқ ускуна, ишлаб чиқариш ва маиший бинолар, шунингдек ташкилот ҳудудининг лозим бўлган техник ҳолатини таъминлаши керак.

107. Ёнғин профилактикаси ёниш учун зарур бўлган шароитларга йўл қўймаслик шартига асосланади. Ёнғин хавфсизлиги қуйидаги чора-тадбирлар билан эришилади:

а) ёнмайдиган ёки қийин ёнадиган модда ва материаллардан фойдаланиш;

б) ёнувчан моддаларнинг миқдорини камайтириш.

108. Ҳар бир ишлаб чиқариш участкасида ёнғин хавфлилиги даражасига боғлиқ ҳолда муқим ёки кўчма ёнғинга қарши пост, шунингдек бирламчи ёнғин ўчириш воситалари билан жиҳозланган ёнғин шити ўрнатилиши лозим. Бирламчи ёнғин ўчириш воситаларининг минимал тўплами таркиби икки дона ўт ўчиргич, сув тўлдирилган бочка, қум солинган яшик, мисранг, болта, белкурак, илгак, челак ва кигизлардан иборат бўлиши керак.

109. Ташкилотда ёнғин ҳолати ёки авария вазиятида цехдан эвакуация қилиш план (схема)лари ишлаб чиқилиши ва кўринарли жойларга осиб қўйилиши керак.

Зарур бўлса авария, зарарли ёки заҳарли моддалар ажраб чиқиш ҳолатларида ходимларнинг хатти-ҳаракатлари тўғрисида йўриқнома ишлаб чиқилиши зарур.

110. Ташкилот ҳудуди бўйлаб транспорт воситалари ва одамларнинг ҳаракатланиши амалдаги «Йўл ҳаракати қоидалари»га асосан ўрнатилган йўл белгилари ва огоҳлантириш қурилмалари билан тартибга солиниши лозим.

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

111. Тайёрлов-қолиплаш ишлаб чиқариши ускуналарининг жойлашиши технологик жараён узлуксизлигини, иш пайтида қулайликни, хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш хавфсизлигини таъминлаши керак.

112. 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.

113. Цех ва участкаларда ишлаб чиқариш электр-ускунасини амалдаги «Электр қурилмаларининг тузилиш қоидалари» ва «Ўздавэнергоназорат» томонидан тасдиқланган «Истеъмолчиларнинг электр қурилмалардан техник фойдаланиш қоидалари» (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль), «Истеъмолчиларнинг электр қурилмалардан фойдаланишда хавфсизлик техникаси қоидалари», (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига мувофиқ жойлаштириш ва ўрнатиш зарур.

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

115. Иш ўринлари хавfli ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари (6-иловада келтирилган) таъсирининг олдини оладиган ёки уларнинг таъсир даражасини санитария меъёрларигача камайтирадиган восита ва қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.

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

117. Асбоб-ускуна яқинига ўрнатилган махсус асбоблар жавони, стол-

ларда ёки ускунанинг ичида, агар бу қулай, хавфсиз ва унинг конструкциясида кўзда тутилган бўлса, жойлашган бўлиши керак.

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

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

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

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

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

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

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

125. 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.

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

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

127. Юкларни (тановар, ярим фабрикат, детал, материал ва бошқалар) ташиш ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ «Юк ортиш-тушириш ишлари. Умумий хавфсизлик талаблари» ва 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.

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

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

130. Массаси 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.

131. Юк кўтариш кранлари ва ёрдамчи мосламаларнинг тузилиши, техник жиҳатдан шаҳодатлаб ва фойдаланиш «Саноатконттехназорат» 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.

132. Кўприкли кран билан узун ўлчамли полоса материални ташиш траверсалар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

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

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

135. Полосали материални очиш учун ускунага узатиш жараёни механизациялашган бўлиши керак.

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

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

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

139. Қолиплаш ишларида алоҳида жойлашган омборхоналарнинг стеллажларида сақланиши керак.

140. Операциялараро ташиш учун хизмат қиладиган хавфсизлик талабларига жавоб бериши лозим.

141. Қирким, гудур кўринишидаги титан ва магний қотишмаларининг чиқиндилари алоҳида идишга тўпланиши ва цех ташқарисида ажратилган жойларда сақланиши лозим.

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

143. Мойлаш материалларини ўзига шимган, фойдаланилган латта-путталар (ветош) тусдаги ишлаб чиқариш чиқиндилари қиздирилган буюм, электр-ускуна, қиздириш печларидан узоқда жойлашган зич ёпилган металл идишга йиғилиши ва тўпланишига қараб ташкилот ёнғин хавфсизлиги хизматлари билан келишилган ҳолда уларни ёндириш учун жўнатиб турилиши керак.

144. Детал, тановар, чиқинди ва бошқа материалларни сақлаш ва та-

шиш учун ишлатиладиган ишлаб чиқариш идиши хавфсизлик талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

145. Титан ва магний қотишмаларининг майда қиринди ва кипиқлари ёпиладиган металл контейнерга солиниши ва ажратилган жойда сақланиши керак.

146. Дастлабки материал, тановар, ярим фабрика, детал ва чиқиндиларни сақланиши махсус ажратилган майдонча ва омборхоналарда шундай амалга оширилиши керакки, тахлаш, ортиш ва тушириш жараёнларини бажариш қулай ва хавфсиз бўлсин.

147. Сортли ва фасонли прокат арчасимон ва устунли стеллажларда сақланиши керак.

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

149. Кенг рулонли пўлат ушбу рулон диаметрига боғлиқ ҳолда баландлиги бўйича икки ва уч қатор қилиб ён томони билан махсус металл тагликларга ўрнатилиб сақланиши лозим.

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

150. 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.

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

152. Юк кўтариш ускунасини эксплуатация қилиш ва юкларни боғлашлиш (строповка) ишлари «Саноатконтехназорат» инспекцияси тасдиқлаган «Юк кўтариш кранларининг тузилиши ва бехатар ишлатиш қоидалари»га мувофиқ бажарилиши керак. 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.

153. 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.

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

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

IV. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган талаблар**1-§. Умумий талаблар**

156. Ишлаб чиқариш ускунаси ўзининг бутун фойдаланиш даврида мазкур Қоидаларнинг хавфсизлик талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

157. Янги технология ва материалларни ишлатишга давлат санитария-эпидемиология назорати органлари рухсати бўлганда йўл қўйилади.

158. Тайёрлов-штамлаш ишлари учун мўлжалланган ускуналарнинг норматив-техник ҳужжат (паспорт, фойдаланиш бўйича йўриқнома ва бошқа)лари бўлиши ва уларнинг таркибида хавфсизлик талаблари бўлиши лозим.

159. Ускунанинг норматив-техник ҳужжатларида қуйидагилар кўрсатилиши керак:

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

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

в) хизмат кўрсатиш қулайлиги;

г) бошқариш ва хизмат кўрсатишдаги зўриқиш.

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

160. Ўрнатилган ускунада ихтиёрий усулда ёзилган инвентарь рақами бўлиши керак.

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

163. Ускунани монтаж қилиш тайёрловчи- завод лойихаси ва йўриқномаларига буткул мос ҳолда бажарилиши керак.

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

165. Янги ўрнатилган ускуна 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, амалдаги давлат стандартларига мувофиқлиги ҳақида далолатнома тузилиши керак.

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

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

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

169. Кўздан кечириш, тозалаш ва таъмирлаш учун тўхтатилган ускуна технологик қувур ўтгазгич ва энергия элитгичлардан узиб қўйилиши керак.

170. Ускунани кўздан кечириш, тозалаш, таъмирлаш ва демонтаж қилиш вақтида унинг электр юритмаси электр токидан узиб қўйилиши, юритма тасмалари ечиб олиниши, ишга тушириш қурилмаларига эса «Ишга туширилмасин — одамлар ишляапти!» деб ёзилган плакатлар осиб қўйилиши лозим.

170. Ускунани электр тармоққа улаш ва ишга тушириш фақат ҳамма ҳимоя ва сақлаш қурилмалари ўз жойига ўрнатилгандан кейин цех (участка) раҳбарияти рухсати билан амалга оширилади.

171. Ускунани хато равишда юргизиб юборишни ёки унинг қисмлари ўз-ўзидан ҳаракат қилишини истисно қилувчи техник чора-тадбирлар кўрилмасдан ускунани таъмирлаш, тозалаш ва мойлаш ман этилади.

172. Фойдаланилаётган барча ускуналар соз ҳолатда бўлиши лозим.

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

174. Хизмат кўрсатишда асосий ва ёрдамчи ускуналарнинг ташқи сиртларидаги ҳарорат +45°C дан кўп бўлмаслиги керак.

175. Дастгоҳ, ҳимоя қурилмаси, бошқариш органи, дастгоҳнинг жиҳоз ва мосламалари сиртларида ишловчини жароҳатлаши мумкин бўлган ўткир қирралар ва қировлар бўлмаслиги керак.

2-§. Тўсувчи қурилмалар

176. Дастгоҳ корпусидан ташқарида ўрнатилган ва жароҳатланиш хавфини туғдирадиган ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари, жумладан тасмали, занжирли, тишли узатмалар 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.

177. Ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари 2,4 м дан ортиқ 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 рухсат берилади.

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

179. Тўсиқлар ўз вазифаси ва тез-тез қайта ишлатилишига кўра кўзгал-

мас, 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.

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

181. 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.

182. Тўсувчи қурилмалар бузуқ ҳолатда бўлса ёки улар мавжуд бўлмаса ускунани юргизиш ва ишлатиш ман этилади.

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

184. Агар тўсиқларда тешиқлар бўлса ёки тўрдан ясалган бўлса, ҳаракатланувчи деталлар билан тўсиқлар сиртигача бўлган масофа талабларга мос бўлиши керак.

185. 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.

186. 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 чизикларга бўялиши керак.

187. 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 эшиқларнинг ички тарафи сариқ сигнал рангига бўялиши керак.

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

189. Тўсиқларнинг ташқи тарафига ГОСТ 12.4.026-76 ССБТ «Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгилари»га асосан огоҳлантириш белгиси (учи тепага қараган, сариқ тусли, четлари қора рангга ҳошияланган тенг томонли учбурчак ва унинг ўртасида қора рангли ундов белгиси бўлади) ўрнатилади. Белгининг тагида ГОСТ 12.4.026-76 ССБТ «Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгилари»га асосан «Дастгоҳ ишлаётганда очилмасин!» изоҳли ёзув бўлади.

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

қурилмаси бўлиши лозим. Бу ҳолда ҳам юқорида кўрсатиб ўтилган юзаларни сариқ сигнал рангга бўяш ва ташқи тарафга хавфдан огоҳлантириш белгисини ўрнатиш талаби ўз кучида қолади.

191. Агар юзалардан металл қиринди, МСС ва бошқалар тушиб турса, уларни кизил ёки сариқ рангга бўяшга рухсат этилади.

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

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

194. Ишлов бериш жараёнини кузатиб туриш зарур бўлса, тигли асбоб 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.

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

196. Ишлов бериш ҳудудини беркитадиган ва ишланаётган детал ёки асбобни ўрнатиш ва олиш, детални ўлчаш, дастгоҳни кўшимча созлаш учун смена мобайнида бир неча маротаба олинадиган (очиладиган) тўсиқларнинг оғирлиги 6 кг дан кўп бўлмаслиги ва асбоб ёрдамсиз олинадиган (очиладиган) қилиб ўрнатилиши лозим.

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

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

3-§. Сақловчи ва блокировкаловчи қурилмалар

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

200. 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 пултидаги ўчириш тугма (кнопка)сидан фойдалана олмайдиган ҳоллар учун гидростанцияда гидро-юритмани авариявий ўчириш тугмаси ўрнатилиши лозим.

201. Дастгоҳлар шпиндел, кронштейн, каллаклар, бабка, кўндаланг

мослама ва бошқа йиғув бирликлари ўз-ўзидан пастга тушиб кетишини олдини олувчи қурилмаларга эга бўлиш лозим.

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

203. 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.

204. 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.

205. 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.

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

207. Масофадан туриб ёки автоматик тарзда ишга тушириладиган ускунада «Эхтиёт бўл, автоматик тарзда юргизилади!» огоҳлантириш белги ва ёзувлари бўлиши керак.

4-§. Бошқариш органлари

208. Ускунани бошқариш органлари ва ахборот акс эттириш воситалари уларнинг иш вазифасига, аҳамияти ва тез-тез қўлланишига кўра жойлаштирилиши лозим.

209. 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.

210. «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.

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

212. Ускуна 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.

213. 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 вазиятларидан фойдаланиш имконини таъминлаши лозим.

214. 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.

215. 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.

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

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

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

219. 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.

220. 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.

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

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

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

224. Бир нечта шахслар хизмат кўрсатадиган ускунанинг бошқариш

органлари, ҳаракатларнинг зарурий кетма-кетлигини таъминлайдиган блокировка қурилмасига эга бўлиши лозим.

225. Иш ўрнидан тўлиқ кўринмайдиган дастгоҳ (автоматик линия)лар тўсатдан ишга туширилганда уларнинг яқинида турган одамларга жароҳат етказиши мумкин бўлса, дастгоҳ (линия)ларнинг бошқариш пултидан юргизиш тугмасини босганда автоматик тарзда ишга тушадиган ва камида 15 секунд хабар бериб турадиган огоҳлантириш сигнализацияси билан таъминланиши зарур.

226. 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.

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

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

229. 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 ускунанинг ҳаракатланаётган қисми, асбоб, ишланаётган детал, қириндилар ва бошқалар жароҳат етказа олмайдиган ҳудудда жойлашган бўлиши лозим. Маҳсулотни қисиш ёки бўшатиш вақтида дастаклар асбоб тарафига ҳаракатланмаслиги лозим.

230. 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.

231. Доимий қўл билан бошқариш пайтида йиғув birlikлар 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.

232. 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.

233. Электр токи билан бошқарув пултлари 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.

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

235. 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.

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

237. 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.

238. 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.

239. 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 кўп бўлмаслиги керак.

240. 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.

241. 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 кўл бармоқларини жароҳатланишига йўл қўймайдиган чоралар кўрилиши лозим.

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

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

243. Техник жиҳатдан зарурият бўлганда, махсус ва ихтисослаштирил-

ган дастгоҳ ва автоматик линиялар, уларга тановарлар ролганг ёки транспортёр ёрдамида келмаса, массаси 8 кг дан ортиқ бўлган тановарларни, шунингдек массаси 20 кг дан кўп бўлган асбоб ва мосламаларни ҳам ўрнатиш учун индивидуал кўтариш қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

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

245. 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.

246. 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.

247. 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.

248. Автоматлар бункерларининг юқори қирралари, уларга тановарлар қўл билан юкланса, пол сатҳидан 1,3 м дан баланд бўлмаслиги керак. Бункер қирралари бундан баландроқда жойлашган бўлса, доимий таг супача ёки тегишли баландликдаги майдончалар кўзда тутилиши керак.

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

250. Автоматик қисиш қурилмалари хавфсиз қисиш ва бўшатиш жараёнларини ҳамда энергия элитгичлар (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.

251. Қисувчи ва бошқа қурилмаларнинг пневмоюритмаларида, шунингдек технологик жиҳозларда ишлаб бўлган ҳаво қиринди ва чангни тарқатиб кетишига йўл қўйилмаслиги лозим.

252. 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.

253. 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.

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

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

256. 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.

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

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

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

260. Мосламанинг дастгоҳ габаритларидан чиқиб турган қисмлари дастгоҳ ишига ҳалақит қилмаслиги, бошқарув органларига ўтишни чекламаслиги, жароҳатланиш хавфи туғдирмаслиги лозим.

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

262. 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.

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

264. 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.

265. 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-§. Мойлаш, совутиш, гидравлик ва пневматик юритмалар, қириндини олиб ташлаш ва дастгоҳни ташиш

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

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

267. 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. Резервуарларга бир ойда бир мартадан кам мой қуйилган ҳолларда, кўчма кўтарилиш воситалари — кўчма нарвонлар ва бошқалар қўлланилиши мумкин.

268. 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.

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

Қопқоқлар конструкцияси унинг ўз-ўзидан силжиши ёки очилишига йўл қўймаслиги керак.

270. Резервуарлар конструкцияси уларнинг турғунлигини ҳамда улардаги суюқлик сатҳини назорат қилиб туришни ва тозалаш қулайлигини таъминлаши лозим.

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

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

273. ТМ ларни тозалаш ва филтрлаш қурилма ва усулларини танланишини уларнинг ифлосланиш хусусияти ва ҳар бир МСС турининг техник шартлари билан белгиланиши лозим.

274. Технологик мойларни тўплаш ва унинг полга тўкилишига йўл қўймаслик учун дастгоҳлар подон, тоғора ва ҳоказолар билан жиҳозланиши керак. Технологик мойларнинг сочилишини олдини олиш шчиток, кожух ва бошқа мосламалар ўрнатилиши билан таъминланиши керак.

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

276. Автоматлар, улар смена давомида ишлаганда 20 кг дан кўпроқ

кириндилар пайдо бўлса, кириндиларни олиб ташлаш учун автоматик тарзда ишловчи транспортёрлар билан таъминланиши керак.

277. Пневмо- ва гидро-тизимларнинг тузилиши ва улардан фойдаланиш «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланадиган қоидалар талабларига жавоб бериши лозим.

278. 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.

279. 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.

Пневмо- ва гидро-юритмалар пневмо- ёки гидро-юритма тизимида ҳаво ёки мой босимини тўлиқ туширадиган қурилма билан таъминланиши керак.

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

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

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

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

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

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

286. Пневматик, гидравлик ва мойлаш тизимларининг қувур ўтказгичлари ГОСТ 12.4.026-76 ССБТ «Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгилари»га биноан фарқ қилувчи рангларга бўялиши керак.

287. 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 тешиқлар ва ҳоказолар) кўзда тутилиши лозим.

288. 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.

289. Ускунанинг конструкцияси ва унинг қисмлари (упаковкалаш жойи)

уларни упаковкалаш идишига ва транспорт воситасига ишонарли тарзда маҳкамланишини таъминлаши лозим.

290. 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.

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

Рим-болтлар ва боғлаш-илиш учун мўлжалланган жойлар фарқланувчи ранг билан кўрсатилган бўлиши лозим.

292. 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

293. Дастгоҳ, автоматик линия ва бошқа ускуналарда материалларга ишлов беришда чанг, майда қиринди, соғлиқ учун зарарли аэрозол, газлар пайдо бўлса ва уларнинг иш ҳудудларидаги концентрациялари ГОСТ 12.1.005-88 ССБТ «Иш ҳудуди ҳавосига қўйиладиган умумий санитария-гигиена талаблари»да чегаравий рухсат берилган нормалардан кўп бўлса, ифлосланган ҳавони ишлов бериш ҳудудидан тўлиқ чиқариб юборишни ва уни тозалашни таъминлайдиган, таркибида чанг-қиринди газ қабул қилгич ва сўриш воситалари бўлган қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.

294. 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.

295. Сўриш қурилмалари ҳавони ГОСТ 12.1.005-88 ССБТ «Иш ҳудуди ҳавосига қўйиладиган умумий санитария-гигиена талаблари»га жавоб берадиган даражада тозалаб бериши лозим.

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

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

298. Сўриш қурилмаларидаги тўплагичлар конструкцияси унда ушланиб қолган чанг ва аэрозол конденсатларини бехатар ва қулай олиб ташланишини таъминлаши керак.

Истеъмолчида гуруҳий сўриш тизимлари мавжуд бўлса, дастгоҳга ўрнатилган чанг ёки аэрозолни қабул қилгичлар шу тизимларга уланиши лозим.

299. МСС аэрозолини чиқариб юбораётган маҳаллий чиқариш тизимининг ҳаво-ўтказгичлари дренаж қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

Мой буғларини чиқариб юборадиган ҳаво-ўтказгичлар ёнғин хавфсизлиги талабларини ҳисобга олган ҳолда ясалиши керак.

8-§. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналар

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

301. 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.

302. 0,5 м дан баландроқда 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.

Майдонча сатҳидан 0,5-0,6 м баландликда қўшимча тарзда горизонтал планка ўрнатилиши керак.

Вертикал устунлар орасидаги масофа 1,5 м бўлиши керак.

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

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

305. 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.

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

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

308. Зина ва майдончаларнинг тутқичлари қўл билан ушлаш учун қулай бўлиши, кийимни илиши мумкин бўлган чиқиб турган ўткир қирралари бўлмаслиги лозим.

309. Горизонтал текисликка қиялик бурчаги 75° ва ундан ортиқ, баландлиги 5 м ва ундан ортиқ 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.

310. Пол сатҳидан 2,2 м баландликда жойлашган майдончаларнинг ён томондаги сиртлари ГОСТ 12.4.026-76 ССБТ «Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгилари»га биноан сариқ сигнал рангга бўялиши керак.

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

312. Хавфи юқори бўлган ускунага хизмат кўрсатиш учун мўлжалланган, узунлиги 3,0 м дан ортиқроқ майдончаларда қарама-қарши тарафларда жойлашган камида иккита зиналар ўрнатилиши керак.

Майдонча ва зина соз ҳолатда сақланиши ва ўз вақтида таъмирланиши керак.

313. Зиналар, хизмат кўрсатиш майдончалари ва тўсқич (панжара)лар ГОСТ 12.4.026-76 ССБТ «Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгилари»га биноан грунтланган ва сигнал рангларга бўялган бўлиши керак.

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

9-§. Электр-усқуналар

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

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

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

318. Дастгоҳларга ўрнатилган электр усқуналарнинг умумий қуввати 0,75 кВт дан ортиқ бўлмаганда, уларда кириш ўчиргичи сифатида штепселли ажратгичлардан фойдаланишга рухсат этилади.

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

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

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

322. Кучланиш 42 В дан ортиқ бўлган электроаппаратура шкафларининг ҳамма эшикчаларида, шунингдек электроаппаратурани беркитадиган ғилофларда ГОСТ 12.4.026-76 ССБТ «Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик бел-

гилари»га биноан огоҳлантирувчи белгилар — «Юқори кучланиш!» ёзилган бўлиши керак.

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

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

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

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

327. 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.

328. Намлик даражаси юқори бўлган хоналарда, очиқ 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.

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

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

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

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

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

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

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

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

337. Шкаф, пулт ва электроаппаратурали токчаларга ўрнатилган маҳал-

лий ёритиш кириш ўчиргичигача уланиши лозим. Бу ҳолда маҳаллий ёритишда алоҳида улаб-узгич бўлиши керак.

338. 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-§. Қолиплаш-пресслаш ускунаси учун махсус хавфсизлик талаблари

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

340. Пресс ва бошқа ускуналарнинг станина ҳамда ташқи чиқиқ қисмларида ўткир бурчак ва қировлар бўлмаслиги керак.

341. 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 тўрли тўсиқлар билан таъминланган бўлиши керак. Тўрли тўсиқлар катакларнинг томонлари 10 мм дан кўп бўлмаслиги керак.

342. Тўсиқлар шарнирларга осилиши керак. Айрим ҳолларда, машинанинг тез-тез хизмат кўрсатиш талаб этиладиган қисмларига кириш учун шарнирларга ўрнатилган қопқоқ (эшикча)ли дарчалар билан таъминланган тўсиқ бўлганда, қотириб (болт, шпилка ва ҳоказолар билан) маҳкамлашга йўл қўйилади.

343. 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.

344. Гидравлик ва эксцентрик пресслар ортиқча юкланиш юз берганда уларнинг ишини тўхтатиб қўядиган сақловчи қурилмаларга эга бўлишлари керак.

345. Шатун-кривошипли ёки ползуни эксцентрик юритмали бўлган пресс ускунаси ҳар бир иш йўлидан сўнг ишга тушириш мосламасини автоматик равишда ўчирилиши лозим.

346. Ползун (траверса)нинг энг чекка (бошланғич) ҳолатда тўхташини таъминлайдиган ишга тушириш ва тормозлаш қурилмаларига эга бўлиши лозим.

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

348. 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.

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

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

11-§. Гидравлик пресслар

351. Гидро-юрита (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.

352. Пресснинг ҳаво ва суюқлик босими остидаги барча деталлари «Са-ноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган, амалдаги «Буғ ва иссиқ сув қувур-ўтказгичларини тузилиши ва беҳатар ишлатиш қоидалари»га асосан даврий техник шаҳодатлаш ва синовдан ўтказилиши зарур.

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

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

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

356. Аккумулятор юклари тез тушиб кетган ҳолларда юкнинг пойдеворга зарба етказмаслиги учун юк остига зарбаларни юмшатувчи қурилмалар (буфер, тахта тўшама ва ҳоказолар) ўрнатилиши зарур.

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

358. Сақловчи клапаннинг юки қулфланадиган филоф ичига ўрнатилиши керак.

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

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

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

362. 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.

363. 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.

12-§. Пресс-қайчиларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

364. Пресс-қайчиларнинг конструкцияси ГОСТ 12.2.017.1-89 ССБТ «Темирчилик-пресслаш автоматлари ва ярим автоматлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га жавоб бериши лозим.

365. Қайчилар чивикларни ўлчамли тановарларга қирқишдан олдин маҳкамлаш учун ишончли қисувчи қурилмаларга эга бўлиши керак.

366. Қайчилар ишчининг бармоқлари пичоқ ва қисқичлар орасига тушиб қолишидан сақловчи қурилма (двигателнинг ишга тушириш механизмлари билан блокировка қилинган планка, валик, тўсиқ ва хоказо)лар билан таъминланиши зарур.

367. Юритмаси тўсилмаган кривошипли қайчилар хизмат кўрсатиш майдончаси билан жиҳозланган ва 2,5 м дан баландроқда жойлашган таъминловчи электр тармоқ узиб қўйилганда, бошқарув занжири ўчирилганда, авариявий ўчириш тугмаси «Умумий тўхтатиш» ёки «Маховик тормози» тугмаси босилганда ишлаб кетадиган маховик муфтасининг тормози билан таъминланган бўлиши керак.

368. Қайчининг кўчма бошқарув пулти ва педали таъминлаш манбасига механик шикастлардан муҳофазаловчи электр ҳимоя қобикли эгилувчан кабел ва штепсел бирикмалар ёрдамида уланиши лозим.

369. Ходим учун хавф солувчи, қайчилар билан бир вақтда ишловчи автоматизация ва механизация воситаларининг юритмалари ҳимоя қурилмалари билан таъминланиши керак.

13-§. Иссиқлайин қолиплаш, қирқиш, кривошипли ва винтли прессларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

370. Механик прессларнинг конструкциялари меъёрлар талабларига жавоб бериши лозим.

371. Кривошипли пресслар ҳар бир иш йўлидан сўнг ишга тушириш мосламасини автоматик равишда ўчишини ва ползун (траверса)нинг энг чекка ҳолатида тўхташини таъминловчи тормоз қурилмасига эга бўлиши керак. Бошқарув асбоблари ва муфталар машинанинг тасодифан ёки ўз-ўзидан ишлаб кетишига йўл қўймаслиги керак.

372. Деформациялаш пайтида жуда катта босим кучи берилганда пресс ползуни қисилиб (ползуннинг энг чекка пастки ҳолат яқинида тўхташи) қолиши мумкин. Пресснинг ортиқча юкланиши алоҳида деталларнинг бузи-

лиши, уларнинг узилиб кетиши ва натижада бахтсиз ходисаларга олиб келиши мумкин.

373. Прессни нормал тарзда ишлатиш учун деформациялаш кучи унинг номинал куч босимидан 80% дан ошмаслиги лозим.

374. Кривошипли пресслар пресснинг асосий узелларида носозликлар (мойлаш тизимининг бакида мой йўқлиги, подшипниклар ҳароратининг ошиб кетиши, пресс пневматик тармоғида ҳаво босимининг тушиб ёки кўтарилиб кетиши, асосий электр двигателда юкланиш ортиб кетиши) бўлганда пресс юришини блокировка қилиб қўювчи қурилмалар билан жиҳозланиши керак.

375. Хавфсиз ишлаш учун винтли пресслар икки қўллаб бошқариш қурилмаси билан жиҳозланиши лозим. Икки қўллаб бошқарув ричаг (тугма)лари ўзаро блокировка қилиниши зарур.

376. Винтли пресслар ползун йўлини белгиланган сатҳдан юқорилаб кетишининг олдини олувчи амортизаторларга эга бўлиши керак.

377. Винтли прессларнинг тормоз қурилмаси ползуннинг юқориги нейтрал ҳолатда ишончли ушлаб турилишига имкон бериши, шунингдек ползунни ўз вақтида тўхтатилиши ва уни ҳар қандай ҳолатда ушлаб турилишини таъминлаши лозим.

378. Босим кучи 6000 кН дан кўп бўлган винтли пресслар айлантириш momenti ёки куч босими бўйича ортиқча зўриқишдан сақловчи қурилмаларга эга бўлиши керак.

379. Тормоз қурилмасининг етарли даражада ишламаганлиги туфайли энг чекка юқори ҳолатда пресс ползунини станинага қаттиқ урилишига йўл қўймаслик учун винтли пресслар демпфер билан жиҳозланиши лозим.

380. Винтли пресслар винт узилган (синган) вақтда ползунни эркин тушиб кетишдан ушлаб қолувчи қурилмаларга эга бўлиши керак.

381. Винтли пресслар ползуннинг унга маҳкамланган асбобнинг ўз масаси таъсири натижасида пастга тушиб кетишига йўл қўймайдиган махсус қурилмаларга эга бўлиши зарур.

382. Винтли пресслар таъмирлаш ва созлаш ишлари бажарилаётган пайтда ползунни энг чекка юқори ҳолатда ишончли ушлаб турувчи қурилмаларга эга бўлиши керак.

383. Ёй статорли юритмага эга бўлган винтли пресснинг тормоз конструкцияси пресснинг тормоз тизимига ҳаво узатилиши тўхтатилган пайтда ползунни ушлаб туриши керак.

384. Винтли пресснинг конструкцияси маховик роторининг гардиши ва тормоз колодкаларига мойларни сачрашига йўл қўймаслиги лозим.

14-§. Қайчи ва арраларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

385. Юқориги пичоғи (гилотинаси) қия бўлган лист қайчилари қуйидагилар билан ускуналаниши лозим:

а) қўзғалмас стол сатҳида кесилаётган листларни узатиш, тахлаш ва тутиб туриш учун мослама ҳамда қурилмалар, шунингдек қайчиларнинг ишчи

зонасидан тановар ёки деталларни олиб қўйиш учун механизм (мослама)-лар билан;

б) йўналтирувчи ва сақловчи чизғичлар билан, уларнинг конструкцияси кесиш чизиғи (жойи)ни аниқ кўришиб туришига имкон бериши керак;

в) кесилаётган лист узатилишини чеклаш учун тираклар билан, уларни ростлаш механизациялашган усулда амалга оширилиши лозим;

г) кесилаётган материални маҳкамлаш (фиксация қилиш) учун механик ва гидравлик қисқичлар билан, кесилаётган листнинг қалинлигига боғлиқ ҳолда уларни баландлик бўйича жойлаштирилишини ростлаш учун қурилмаси бўлиши керак;

д) ишга тушириш механизмлари билан блокировка қилинган ва ходимлар қўл бармоқларининг пичоқ ёки қисқичлар орасига тушиб қолишига имкон бермайдиган сақловчи қурилмалар билан;

е) бегона шахслар ёки қайчилар тўхтаб турганда ёхуд уларнинг танаффус юз берганда уларда ишлашга руҳсат берилмаган шахслар томонидан қайчиларни ишга тушириб юборишга йўл қўймаслик мақсадида электр двигателни ўчириш учун қулфланадиган ажратувчи қурилмалар билан;

ё) ўзининг ва асбобнинг оғирлиги таъсири туфайли пичоқ балкаси ўз ўзидан тушиб кетишини олдини олувчи посангилар билан.

386. Пичоқлар зонасини тўсувчи (ҳимояловчи) қурилмалари олдига ўрнатилган гилотина қайчиларининг цилиндрик қисқичлари айланасига махсус тўсиқларга эга бўлиши, уларнинг конструкцияси кесилаётган материалнинг қалинлигига боғлиқ ҳолда баландлик бўйича ростланиш имконини бериши керак.

387. Гилотина қайчи ва сақловчи қурилмаларнинг конструкцияси юқориги пичоқнинг ўз-ўзидан тушиб кетмаслигини таъминлаши лозим.

388. Гилотина қайчиларига ўрнатилган кетинги тиракларнинг ҳаракати механизациялашган бўлиши, ҳаракатланишни бошқариш эса иш ўрнидан бажарилиши зарур.

389. Роликли (икки дискли, кўп дискли) ва титрама (ўйиш) қайчилар пичоқлар синиши ҳамда ходимнинг шикастланишига йўл қўймаслик учун кесилаётган листнинг материалига ва қалинлигига боғлиқ ҳолда тирқишларни ростлаш учун қурилмага эга бўлиши керак.

390. Роликли ва титрама қайчилар столлар, узун ўлчамли ва йирик габаритли деталларни (полосаларни, айланасига кесиш, контур бўйлаб қирқиш) қирқиш учун махсус мосламалар билан таъминланган бўлиши лозим.

391. Тасмали арралар бутун тасма узунлиги бўйича тўсилиши, бундан фақат ишчи қисми мустасно бўлиб, у қирқилаётган деталнинг ўлчами ва шаклига мувофиқ ҳолда очиқ бўлиши керак.

392. Тез ҳаракатланадиган тасмали арралар тасма узилган пайтда уни дарҳол тўхтатиб ва ушлаб қоладиган тутқичлар билан жиҳозланиши лозим.

393. Доиравий дискли арранинг диски яхлит металл филоф билан ёпиқ бўлиши ҳамда арранинг ишчи қисми (зонаси)ни очилиш катталиги қирқилаётган металлнинг ўлчами ва шаклига мос тарзда ростланиши керак.

394. Металлни ишқаланиш усулида қирқиш пайтида тез айланувчи диск-

нинг филофи ички тарафидан шовқин ютувчи материал қатлами билан қопланиши лозим ва дастгоҳ корпусига қайишқоқ қистирмалар (масалан, резина, пробка ва ҳоказолар) қўйилиб маҳкамланиши лозим.

395. Тасмали ва доиравий дискли арралар қирқилаётган материалнинг муқим ҳолатини таъминлайдиган ва ходимнинг қўл панжаси шикастланиши имконини бартараф этадиган махсус мосламалар билан ускуналаниши зарур.

396. Залварли дастаки қайчилар пухта маҳкамлаш мосламасига (мустаҳкам ва махсус муқим устун, верстак, стол ва ҳоказолар) эга бўлишлари лозим.

15-§. Бошқа ускуналар

397. Электр токини ўтказувчи очиқ қисмлар, 3,5 м дан пастрок баландликда жойлашган бўлса, тўсилган бўлиши керак. Металлдан ясалган тўсиқлар ерга пухта уланиши керак.

398. 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.

399. Ҳар бир электр двигатель 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.

400. Ҳаво компрессор ва ҳаво ўтказгичларининг тузилиши, ишлатилиши ва уларга хизмат кўрсатиш амалдаги «Ҳаво компрессор ва ҳаво ўтказгичларини тузилиши, ишлатилиши ва хизмат кўрсатиш қоидалари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

401. Буғ ўтказгичларнинг тузилиши, ўрнатилиши, ишлатилиши ва уларни техник жиҳатдан шаҳодатлаш (даврий кўрик ва синовдан ўтказиш) тартиби «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси тасдиқлайдиган қоидалар талабларига жавоб бериши керак.

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

403. Темирчилик цехларидаги жилвирлаш чархтошли дастгоҳлар ва таъмирлаш-механик бўлинмаларидаги ишлаб чиқариш ускуналари доимо соз ҳолда бўлиши лозим.

16-§. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

404. Таъмирлашни бажариш ишларининг ташкилий шакллари тўғрисидаги қарор ускунанинг хусусиятлари, миқдори ва ташкилотнинг ўлчамларидан келиб чиққан ҳолда қабул қилинади.

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

406. Тановар ва чиқиндилар идиш, стеллаж ва тахламларга ўрнатилиши керак. Тирак (устунча)лар мавжуд бўлса тахламлар ва стеллажларнинг баландлиги 2 м дан ортиқ бўлмаслиги зарур.

407. Стеллажларда кўринарли жойда рухсат берилган юкланиш миқдори кўрсатилган бўлиши керак. Стеллаж ва идишларни ортиқча юклашга йўл қўйилмайди.

408. Иш жойларини, ўтиш йўлак ва йўлларини тўсиб қўйиш ва кераксиз буюмлар тахлаб қўйишга рухсат этилмайди.

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

410. Пневматик асбобга техник қаров ва у билан ишлаш ҳар бир пневматик асбоб учун ишлаб чиққан фойдаланиш йўриқномаси ва қоидаларига мувофиқ бўлиши керак. Пневматик асбобни иш жойида таъмирлаш мумкин эмас. Пневматик асбобни таъмирлаш ишлари марказлаштирилган усулда ва техник йўриқномаларига биноан бажарилиши зарур.

411. Электр асбоб ва кўчма чироқлар 42 В дан кўп бўлмаган кучланишга уланиши керак.

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

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

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

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

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

417. Маҳсулотдан зарра ва қировлар отилиб чиқишини олдини олиш учун қиздириб қолиплаш жараёнининг охириги босқичи етарли юкори ҳароратда бажарилиши керак. Қиздириб қолиплаш охирининг ҳарорати технологик картада кўрсатилиши керак.

418. 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.

419. 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.

420. Ускуна ишлаётган вақтда мойлаш, артиш, тозалаш, қирқим, куйиндиларни йиғиштириш ва ҳоказоларни бажариш тақиқланади.

421. Штампларни ўрнатиш ва созлашда, қаттиқ қисилиб қолган штамп-повкаларни чиқаришда тўқмоқ (молот) тўхтатилиши лозим.

422. 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.

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

424. Қиздириб қолиплаш штампларини мойлаш учун имкон борича ён-майдиған мойлаш материалларидан фойдаланиш даркор.

425. Қолиплаш пайтида мойлаш материалларининг ёниши натижасида пайдо бўладиган зарарли газларни чиқариб ташлаш учун қолиплаш тўқмоқлари ва болғалаш пресслари иш худудидан газларни чиқариб юборувчи чиқариш қурилмалари билан жиҳозланиши лозим.

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

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

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

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

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

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

432. Қиш мавсумида, гидропресс ишида узоқ вақт танаффус бўлган пайтда цилиндр ва қувур ўтказгичлардан сувни тўкиб ташлаш лозим.

433. Ишлаб чиқариш ускунаси ва энергия элитгич тармоқларини таъмирлаш ва кўриқдан ўтказишдан аввал уларни энергия манбаларидан тўлиқ ўчириш ҳамда уларни тасодифан улаб юборилишига қарши чора-тадбирлар кўрилиши керак.

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

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

435. Ускунани таъмирлаш ишлари тугатилгандан сўнг қувурўтказгич ва электр симларни қайтадан улашдан аввал уларнинг созлиги текшириб чиқилиши лозим.

**V. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик
учун жавобгарлик**

436. Ташкилотларни (цеҳларни) 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.

VI. Яқуний қоида

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

*«Ўзавтосаноат» акциядорлик
компанияси бошқармаси раиси*

У. РОЗУҚУЛОВ

2009 йил 11 август

*Ўзбекистон қасаба уюшмалари
Федерацияси кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2009 йил 11 август

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2009 йил 11 август

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2009 йил 11 август

*«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2009 йил 11 август

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2009 йил 11 август