

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОҒАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БҮЙРУҒИ

**509 Мебель ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни
муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
16 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2042*

(2009 йил 26 ноябрдан кучга киради)

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

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

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

Вазир в.б.

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 9 октябрь,
62/1-Б-сон

Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирлигининг 2009 йил 9 октябрдаги
62/1-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

**Мебель ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни
муҳофаза қилиш
ҚОИДАЛАРИ**

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

I. Умумий қоидалар

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

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

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

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

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

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

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

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қуйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг аҳволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

7. Ташкилотларда 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 ёнфинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнфин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

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

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

17. Ҳар битта ташкилот ёки алоҳида ишлаб чиқариш хавфли ва зарарли меҳнат шароитларига эга бўлган касблар, иш ўринлари ва 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.

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

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

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

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

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

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

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

23. 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.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

24. 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.

25. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар кирди:

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

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

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

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

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

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

сут (шунга тенг бошқа озиқ-овқат маҳсулотлари);

даволаш-профилактика озиқ-овқати;

газли шўр сув (иссиқ цехларда ишловчилар учун);

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

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

30. Ташкилот маъмурияти ёки иш берувчи 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).

31. Ташкилот маъмурияти, ишчи ва хизматчиларни махсус кийим, пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан мебель ишлаб чиқаришда ходимлар учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1904, 2009 йил 14 февраль) мувофиқ таъминлаши шарт.

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

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

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

34. «Хотин-қизлар меҳнати тўлиқ ёки қисман қўлланилиши тақиқлана-

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

7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

44. Ўтиш, чиқиш йўллари, коридор, тамбур, нарвонлар турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши лозим.

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

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

9-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

10-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

57. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлган ҳолларда бакларда қайна-тилган сув бўлиши лозим.

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

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

60. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

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

11-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

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

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

69. Ҳар бир ташкилотда ҚМҚ 2.09.12-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший хоналари» қоидалари талаблари ва мазкур Қоидаларга мувофиқ санитария-маиший ва қўшимча хоналар бўлиши лозим.

70. Маиший ва қўшимча хоналарни (биноларни) лойиҳалаш ҳамда қуриш

уларни ишлаб чиқариш объектлари билан бир пайтда ишга тушириш зарурлигини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши лозим.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар

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

80. Ёғочни қайта ишлаш технологик жараёнлари ушбу Қоидаларга, СанҚваМ 0208-06 «Технологик жараёнларни ташкиллаштириш санитария қоидалари ва ишлаб чиқариш жиҳозларига гигиеник талаблар»га мувофиқ ташкил қилиниши ва ўтказилиши лозим.

81. Хом ашё ва материалларни қайта ишлаш технологик ускунанинг паспортида белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

82. Автоматик линияларнинг ҳамма дастгоҳлари, уларни юргизиш ва тўхтатиш учун алоҳида бошқарув тизимларига эга бўлиши лозим.

83. Дастгоҳ ва механизмлардаги операцияларни бажарилиш кетма-кетлиги технологик жараёнга мувофиқ блокировка тизими билан таъминлани-

ши лозим. Агарда тизимда механизмлардан биттаси тўхтаса, бу тўхтовчи механизмдан олдинги ҳамма дастгоҳ ва механизмларни ўчиши кўзда тутилиши лозим.

84. Линияларга икки томондан хизмат кўрсатиш зарур бўлса, унинг устидан асосий иш жойлари ҳудудда ва линиянинг ҳар 20 — 25 м да ўтиш кўприклари қўл тутқичлари билан ўрнатилган бўлиши лозим.

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

85. Ташкилот ҳудудига келадиган материаллар ва ускуналар учун шу мақсадга ажратилган ва тайёрланган махсус омборлар ҳамда юк ортиш-тушириш майдончалари бўлиши ва уларнинг тузилиши ва жойлашиши қурилиш меъёрлари ва қоидалари талабларига мос бўлиши керак.

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

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

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

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

90. Сиқилган газ, шу жумладан кислород махсус шамоллатиладиган, очиқ аланга манбаларидан ва пайвандлаш жойларидан ҳимояланган, биринчи қаватда жойлашган ва ташкилот ҳудудига алоҳида чиқиладиган хонага жойлаштирилиши лозим.

91. Кальций карбиди захираси қурук, яхши шамоллатиладиган, ёнмайдиган ва ташқаридан ёритиладиган хоналарда сақланиши керак.

92. Кальций карбидини ертўлаларда сақлаш тақиқланади.

93. Битта омборда кальций карбиди билан бирга, сиқилган газ тўлдирилган баллонлар, ҳамда кислородли баллонлар ва ёнувчи газлар сақланиши тақиқланади.

94. Кислота алоҳида хонада сақланиши керак. У хонада фақат дистилланган сув бўлиши мумкин.

3-§. Юкларни кўтариш ва ташишда хавфсизлик талаблари

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

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

97. Юкни илувчилар иши, шу ишларни хавфсиз бажариш йўриқнома-сига биноан бажарилиши керак.

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

99. Юк кўтариш ускунасига кўтариши мумкин бўлган юкнинг оғирлик чегараси, ўтказилган синовнинг вақти ва келгуси синов вақти ёзиб қўйилиши керак.

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

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

102. Транспорт воситалари ҳаракати учун мўлжалланган цехларга кириш ва чиқиш жойларида ва цехлар орасидаги технологик ўтиш жойларига «Диққат! Транспорт» огоҳлантириш белгилари ўрнатилган бўлиши керак.

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

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

105. Оғирлиги 30 кг дан ортиқ бўлган юкларни ортиш ва тушириш механизм ёрдамида амалга оширилиши лозим.

106. Эстакадада юкларни ортиш ва тушириш ишларини олиб боришда, одамларни вагонларга кириши учун тиргаклар билан тўсилган, ўтиш кўприкчалари ўрнатилган бўлиши керак.

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

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

4-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

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

110. Ишлаб чиқаришда ўрганилмаган ёнғин ва портлаш хавфи ва ток-

сик хусусиятларига эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқариш жараёнида қўллаш тақиқланади.

111. Технологик объектларнинг портлаш хавфлилиги ҳолати юзасидан белгиланган тартибда назорат ўрнатилиши лозим.

112. Технологик жараёнлар жойлаштирилган бинолар ва хоналарнинг портлаш жиҳатидан хавфлилик тоифалари лойиҳа ташкилоти томонидан ТЛТМ 24-86 «Технологик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

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

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

115. Вентиляция тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши лозим.

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

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

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

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

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

5-§. Ёғоч материаллардан деталларни тайёрлаш

121. Ёғоч қиринди плиталарни тайёрлаш дастгоҳига юкланиши механизациялашган бўлиши лозим.

122. Шпонни кесувчи қайчи столининг хавфли ҳудудидаги пичоқнинг икки томони қизил рангли 200 мм кенглигидаги чизиқ билан белгиланган бўлиши лозим.

123. Кенглиги 70 мм дан кам шпон кесилганда шаблондан фойдаланиш керак.

124. Шпон пачкасини иккинчи марта кесиш учун қайчини орасидаги ораликдан бериш тақиқланади.

125. Ёғоч ва ёғоч материалларни юқори частотали электр майдонда елимлашга техника хавфсизлиги бўйича, биринчи малака гуруҳига эга бўлган махсус ўқитилган шахсларни ишлашига рухсат этилади.

126. Юқори частотали ускунани ёқилиши фойдаланиш бошқарувида кўрсатилган тартибда бажарилиши лозим. Бошқарув пульти томонидаги ва пресс ускунасининг олдидаги пол диэлектрик гиламча билан тўшалган бўлиши лозим.

127. Қопланган ёғоч қиринди ярим маҳсулотларни қирқилиши, ҳимояловчи кўзойнак ва қўлқопда бажарилиши лозим.

128. Силлиқлов дастгоҳлари статик электр зарядлар ҳосил этилишини олдини олувчи мосламалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

129. Елим бирикмаларини тайёрловчи участкада ишловчилар махсус кийим, резинали этик ва қўлқоп билан таъминланиши лозим.

130. Сифимлар, ўлчагичлар ва реакторлар ичидаги мавжуд кимёвий ашёларни аниқ ёзув билан белгилаш лозим.

131. Иш жойига елимни етказиб бериш қувурлар орқали амалга оширилиши лозим. Сменада елимни харажат миқдори 150 кг дан кўп бўлмаса, иш жойига ёпиқ идишда етказиб берилиши мумкин.

132. Деталларни елим қопловчи елимлаш валецлари бўлиши лозим.

133. Елим валецларни ювиш учун иссиқ сув қўлланиши лозим. Ифлосланган сувни оқовага тўкиш тақиқланади. Валецларни узун дастакли шётка билан детал чиқаётган томонидан тозалаш керак.

6-§. Деталь ва маҳсулотларга ишлов бериш

134. Лак қуювчи машиналарни юқори, пастки ва ён сўргичларининг жиҳозлари, лак-бўёқ материалларини етказиб берувчи тизим билан боғланган бўлиши лозим.

135. Лак қуювчи машиналарининг ишчи аралашмали бочкаси зич ёпилган бўлиши лозим.

136. Лак қуювчи машиналарни ариқчаси, фильтри ва қопқоқларини эритувчи билан ювиш ишлари хавфсизлик техникаси йўриқномасига мувофиқ бажарилиши лозим.

137. Ҳар хил кимё бирикмали лак-бўёқ материалларни кетма-кет ишлаши тақиқланади.

138. Лак-бўёқ материаллари чиқиндиларидан кабинадаги гидрофилтёрлар ваннаси ва сепараторлар меҳнат муҳофазаси йўриқномаси асосида вақти-вақти билан тозаланиши лозим.

139. Босим остида ишлайдиган бўяш асбоби манометрга эга бўлиши лозим.

140. Сепувчи-пистолетлар ерга уланиши лозим.

141. Пневматик лак-бўёқ материалларини сепувчи ва қуритиш камераларини ишга туширувчи ҳамма электр ускуналар кабинадан ташқарида жойлашган бўлиши лозим.

142. Кабиналарнинг ички деворларини, идишни очиш ва тозалаш, хоналарни тозалаш ишлари рангли металлдан тайёрланган, урилганда ва ишқаланганда учқун бермайдиган асбобларда бажарилиши лозим.

143. Маҳсулотларни электростатик усул билан бўяш, махсус маҳаллий ҳаво сўриш мосламаси билан жиҳозланган электробўяш камерасида бажарилиши лозим.

144. Электробўяш камерасига техника хавфсизлиги бўйича камида II тоифа гуруҳига эга бўлган оператор хизмат кўрсатиши лозим.

145. Юқори кучланиш берилаётганда электробўяш камерасининг кириш эшиги, оралиқ ва бошқариш пулти «Юқори кучланиш», «Ёқилган», «Кириш мумкин эмас» огоҳлантириш белгилари билан таъминланган бўлиши керак.

146. Электробўяш камерасининг блокировка мосламаси қуйидагиларни:

а) конвейер ишга тушгандан кейин 10 — 15 сонияда товуш сигнаolini бериши;

б) ўчирилган вентилятор ва ҳаракатланмаётган конвейер вақтида сепиш тизимини ишламаслигини;

в) маҳаллий ҳаво сўриш мосламаси ўчирилганда юқори кучланиш бера олмаслигини таъминлаши лозим.

147. Қўлда ботириш усули билан ишлов берилганда ишлаётганларни қўли лак-бўёқ материалларига тегиб кетмаслиги учун махсус мосламалар қўлланиши лозим.

148. Полдан ваннани юқори чегарасигача бўлган баландлик 800 мм дан кам бўлмаслиги лозим.

149. Деталларни ботириш усули билан ишлов берилганда, қуритишни сўрма вентиляция билан жиҳозланган қуритиш камераларида бажариш лозим.

150. Деталлар қуритилаётганда, уларни қуритиш асбобларига тегиб кетиш эҳтимоли бартараф этилиши ва уларга лак-бўёқ материаллари тегиб кетишидан ҳимояланган бўлиши лозим.

151. Қуритиш камерасининг вентиляция қурилмаси цех вентиляцияси билан боғланган бўлмаслиги лозим.

152. Лак-бўёқ материалларни ишчи аралашмасини тайёрлаш, ёпиқ сифимли механик аралаштирувчи қурилмада бажариш лозим.

153. Тайёрлов бўлимидаги стационар сифимларни атмосфера билан уланиши ҳаво-қувурлари орқали бино ташқарисига чиқарилиши лозим. Ишлаб чиқариш хоналарига зарарли моддалар чиқишига, бундан ташқари асбоблардан чиққан ҳар хил газли ва буғли қувурларни умумий битта ҳаво қувурига бирлаштириш рухсат этилмайди.

154. Лак-бўёқ материалларини ишчи аралашмаси тайёрлов хонасидан ускунагача ва иш жойигача марказлашган қувурлар орқали узатилиши лозим. Агарда сменада 200 кг дан кам бўлган бир турдаги лак-бўёқ материали қўлланилса, учқун чиқмайдиган, синмайдиган ёпиқ идишда етказилиши мумкин.

155. Марказлаштирилган узатиш бўлмаганида, лак-бўёқ материаллари-

ни эритувчи ва суюлтирувчи қолдиғи лак тайёрлаш бўлимига ёки омборга қайтарилиши ва ёпиқ идишга тўкилиши лозим.

156. Лак-бўёқ материаллари ишчи аралашмасини ускуна ва иш жойига етказиб берувчи қувурларининг алоҳида бўлимларида носозлик бўлганида ёпиш учун тиқин мосламаларига эга бўлиши лозим.

157. Лак-бўёқ материаллари ишчи аралашмасини етказиб берувчи қувурлар маиший, маъмурий, идоравий ва ёрдамчи хоналардан, бундан ташқари эшик ва ойна ўймалари орқали ўтмаслиги лозим.

158. Жўмрақлар, вентиляр, назорат-ўлчов асбоблари, кўриш ойналари ва бошқалар полдан 1,5 м дан ошмаган баландликда ва созлаш учун қулай бўлиши лозим. Вентиль ва жўмрақлар 1,5 м дан баландликда жойлашган бўлса, полдан туриб бошқариш қурилмаси билан таъминланган бўлиши лозим.

159. Ишлов бериш цехининг поллари сменада камида 2 марта нам усулда ёки чанг тозалагичлар билан тозаланиши лозим.

160. Лак-бўёқ материаллари ишчи бирикмаларини тайёрлашда, бундан ташқари қоплама сиртини бўяш, қуришиш ва сайқал бериш жараёнини бажаришда ишлаб чиқариш хонасида камида икки одам бўлиши лозим.

161. Ишлов берувчи материаллар компонентлари энгил ёнадиган суюқликлар ва ёнувчи суюқликлар омборида сақланиши лозим.

162. Ишлов берувчи материаллар компонентлари сифимларини ташиш механизациялашган бўлиши лозим. Сифимлар ташиш вақтида ерланиши лозим.

163. Материаллар солинган бочкаларни қўлда икки қаватдан ортиқ жойлаштиришга йўл қўйилмайди. Бочкаларни механизация ёрдамида жойлаштиришда уч қаватдан юқори бўлмаслиги лозим. Бочкаларни ташиш учун йўлакларнинг кенглиги 1,8 м дан, штабель ва токчалар орасидаги йўлаклар кенглиги эса 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

164. Полиэфир лаклар компонентларини (тезлаштирувчи асосли) ташиш ва сақлаш бошқа материаллардан алоҳида бўлиши лозим.

165. Ишлов бериладиган материаллар компоненти солинган идишга қуёш нурлари тушмаслиги лозим.

166. Омбор хоналари хизмат кўрсатувчи ходимга соғлом меҳнат шароитларини яратиш учун вентиляция қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

167. Ўчирувчи, электр узгич ва электрокутилар омбордан ташқарига чиқишда жойлашган бўлиши лозим.

168. Лак-бўёқ материаллари ва унинг компонентлари, эритувчи ва суюлтирувчи материаллардан бўшаган идиш (бочка, бидон идиш) материал қолдиқларидан тозаланиб, тиқин билан ёпилиши ва махсус майдонларда сақланиши лозим.

169. Лак-бўёқ юзалари қопламасини сайқал қилувчи силлиқлаш ва сайқаллаш дастгоҳларидан алоҳида, бир-бирига қўшилмаган аспирацион қурилма орқали чангни чиқариш лозим.

170. Статик электр ҳосил қилувчи ускуна ва мосламаларда, уни ҳосил бўлишини олдини олиш учун қурилма ва тадбирлар кўзда тутилиши лозим.

7-§. Мебелни юмшоқ жиҳозларини тайёрлаш

171. Мато ва бичимларни ташиш механизациялашган бўлиши лозим.

172. Бичиш столлари материаллар ўрамини кўтариш учун қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

173. Материални кесиш жойи маҳаллий ҳаво сўриш ускунаси ва чиқинди учун идишлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

174. Игна билан ишловчи ходимлар бармоқ ўлчамига тўғри келувчи ангишвона билан таъминланиши лозим.

175. Сим ўрамларини кўтариш ва ташиш механизациялашган бўлиши лозим. Сим ўрамини ечиш ва симни дастгоҳга узатиш ҳудуди тўсилган бўлиши лозим.

176. Симни кесганда ёки узганда ёпиқ ҳимоя кўзойнаклари ишлатилиши лозим. Пружина махсус идишга жойланиши лозим.

177. Конвейерда қолиплаш ишлари қўл пневмо ва электр асбоби ёрдамида бажарилиши лозим.

178. Михлар конвейерга берилишидан олдин галтовка барабанларида ишлов берилган бўлиши лозим.

179. Поролонни пайвандлаш ва елимлаш алоҳида хонада бажарилиши лозим. Поролонни ёпиштирувчи дастгоҳлар маҳаллий ҳаво сўриш ускунаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

8-§. Хавфли ва зарarli ишлаб чиқариш газларидан ҳимояланиш талаблари

180. Ишлов бериш ҳудуди ичидан чанг ва аэрозолларни сўриб, ишлаб чиқариш хоналарига қайта тозаланган ҳавони бериш мосламаси ҳавони тозаланишини санитар меъёрларига мувофиқ таъминлаши лозим.

181. Қиздирувчи ва қуритиш печларидан иссиқ газлар хоналарга чиқмаслиги лозим.

182. Қуритиш ускунаси тўла зич ёпилишига эришилмаса, уни тўлдириш ва бўшатиш участкаси иссиқ газларни чиқариш учун қурилмалар билан таъминланиши лозим.

IV. Ишлаб чиқариш ускунасига қўйилган талаблар

1-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган умумий талаблар

183. Барча қўзғалмас ускуналар, агрегат ва дастгоҳлар ишлаб чиқарган завод кўрсатмасига биноан мустаҳкам асосларга ва пойдеворларга ўрнатилиши лозим.

184. Барча айланувчи ва ҳаракатланувчи қисмлар (валларнинг чиқиб турган учлари, ҳаракат узатувчи тасмалар ва бошқалар) тўсилган бўлишлари керак.

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

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

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

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

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

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

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

192. Ишлаб чиқариш ускуналаридан фойдаланишда:

а) механизациялаш, автоматлаштириш ва масофадан бошқаришни қўллаш;

в) эргономик талабларни қўллаш;

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

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

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

2-§. Ишлаб чиқариш ускунасини жойлаштиришдаги хавфсизлик талаблари

195. Ишлаб чиқариш хоналарида ва иш жойларида ишлаб чиқариш ускуналарини жойлаштирилиши хизмат кўрсатувчи ходимлар учун хавф туғдирмайдиган бўлиши лозим.

196. Цехда ўтиш йўлаклари кенглиги қуйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

а) магистрал ўтиш йўлаклари — 1,5 м;
б) ускуналар оралиғидаги ўтиш йўлакчалари — 1,2 м;
в) деворлар ва ускуналар оралиғидаги ўтиш йўлаклари — 1,0 м;
г) ускунага хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш учун мўлжалланган ўтиш йўлаклари — 0,7 м.

197. Ишлаб чиқариш бинолари, галерея, тунеллар ва эстакадаларда конвейерлар тузилмаси ва жойлаштирилиши ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Хавфсизлик умумий талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

198. Ўтиш йўлларининг бир томонида жойлашган иш жойларидаги ўтиш йўлакчаларининг кенглиги 0,75 м дан ва ўтиш йўлининг икки томонида жойлашган иш жойларидаги ўтиш йўлларининг кенглиги эса 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

199. Конвейерларга хизмат кўрсатиш учун ўтиш йўлаклари кенглиги қуйидагилардан кам бўлмаслиги лозим:

а) бир томондан хизмат кўрсатиладиган конвейер учун — 0,7 м;
б) параллел жойлашган конвейерлар оралиғида — 1,0 м;
в) қаттиқ ёки тўрсимон тўсиқлар билан бутун трасса бўйича ёпилган параллел жойлаштирилган конвейерлар оралиғи — 0,7 м;
г) конвейерлар оралиғида жойлашган ўтиш йўлакларидаги устунлар бўлганда устун ва конвейер оралиғи — 0,6 м;

д) икки томондан хизмат кўрсатиладиган параллел жойлаштирилган пластинасимон конвейер оралиғи — 1,2 м;

е) юк юкловчи ёки туширувчи қурилмалар устидан ўтувчи конвейер трасса участкалари икки томонида — 1 м;

200. Конвейер бўйлаб ўтиш йўлагини баландлиги қуйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

а) ишлаб чиқариш хоналарида — 2,2 м;
б) галерея, тунел ва эстакадаларда — 1,8 м.

201. Ишлаганда чанг чиқарувчи (майдалаш, элаш, транспорт ва бошқа) ускуна зич ёпилган бўлиши лозим. Чанг чиқарувчи ускунани зич ёпиш учун мўлжалланган қопламалар аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

202. Газ-чанг ушловчи қурилмалардан фойдаланишда амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига риоя этиш лозим.

203. Босим остида ишловчи қурилма, мослама ҳамда уларни таъмирлаш ва фойдаланиш амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

204. Ишчи босими 0,07 МПа (0,7 kgс/см²)дан юқори бўлган буғ қозонлари, буғ иситгичлари, экономайзерлари ва сув ҳарорати 115⁰ С дан юқори бўлган сув иситиш қозонларининг тузилиши, жойлаштирилиши ва улардан фойдаланиш, амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

205. Қуввати 14kW ва юқори бўлган стационар ва поршенли компрессорлар, шунингдек 0,2 дан 40 МПа гача босимли ҳаво ва инерт газларда ишловчи, ҳаво узатиш ва газ узатишларни жойлаштириш ва фойдаланиш

амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

3-§. Ёғочни қайта ишлаб чиқариш ускунаси

206. Ёғочга қайта ишлов берувчи асбобни кесувчи қисмининг (арра пичоқ, фреза ва бошқа) ҳудудида блокировка қилинган қўзғалмас тўсиқ бўлиши лозим.

207. Диск ва лента аррада битта тиши синган бўлса ҳам фойдаланиш тақиқланади. Рама арраларини кетма-кет иккита тиши синган бўлса фойдаланишга рухсат этилмайди.

208. Ёғоч арраловчи рамага 70 мм дан кичик кенгликдаги арра қўйилишига рухсат этилмайди. Диск арраларининг ва арра полотносининг ён томондаги юзаси текис ва ёриқсиз бўлиши лозим.

209. Кўп шпинделли пармалаш дастгоҳларида парманинг тўсиқларидан асбобнинг ишчи қисми кўринадиган бўлиши лозим.

210. Узатиш механизмларини юборувчи қисмлари (валецлар, занжирлар, итарувчи тирговичлар, гусеницалар, ушлаб олувчилар, сиқувчилар) ишончли ушлаб қолиш ва сиқишни таъминлаши керак.

211. Фрезер, фуговал, лентали арра, думалоқ арра, мураккаб ва бошқа ёғочга қайта ишлов берувчи дастгоҳлари механик узаткичга эга бўлмаса, авто узатувчи билан жиҳозланган бўлиши лозим.

212. Деталлар қирқими 40 x 40 мм дан кам бўлганда махсус мосламасиз фрезерлаш тақиқланади.

213. Ҳамма узатиш механизмлари ҳимоя мосламалари билан таъминланган бўлиши лозим.

214. Дастгоҳни ҳаракатланувчи қисмлари (каретка, аравача, салазка, рамка, столни суппорти) белгиланган чегарадан чиқиб кетмаслиги учун унда тирговучлари ёки ҳаракатини чегараловчи ўчиргичлари бўлиши лозим.

215. Дастгоҳ ва андозаларда деталларга ишлов берилганида, улар ишончли қисиш ва ушлагичлар билан таъминланган бўлиши лозим.

216. Механик узатиши бор фрезер дастгоҳлар, шу жумладан карусель-фрезер ва нухаловчи фрезер андозаларни столга қотириш учун мосламалар билан жиҳозланган бўлиши, андозалар ўз навбатида ишлов берилаётган деталларни ишончли маҳкамланишини таъминлаши лозим.

217. Столлар, йўналтирувчи линейкалар ва андозаларнинг иш юзалари ўйилган, ёрилган ва бошқа нуқсонларсиз бўлиши лозим.

218. Дастгоҳ бир нечта кесувчи асбобларга эга бўлса, шулардан фақат битта асбоб ишлашини таъминлаш учун мослама қўлланиши лозим.

219. Ишчи валларини ва шпинделларини қотирадиган гайканинг йўналиши, кесувчи асбобнинг айланишига тескари бўлиши лозим.

220. Ёғочга ишлов берувчи ускунанинг электроргизгичлари ва электроаппаратлари, ускуна қайси цехда ишлатилишига боғлиқ равишда портлашдан ҳимояланган ёки ёпиқ ишланган бўлиши лозим.

4-§. Пулверизация кабиналари

221. Пулверизация кабиналари гидрофилътрлар (лак-бўёқ ашёлари, чангланган заррачаларини тутишни таъминловчи сув тўсиқлари) ва лак-бўёқ ашёларини сувдан ажратувчи сепараторлар билан таъминланган бўлиши лозим.

222. Кабиналарни ички ўлчамлари, ишлов берилаётган маҳсулотни кабина деворларига тегмасдан, айлантириш имкониятини берадиган бўлиши лозим.

223. Кабина майда сепувчи пистолетларни осиб қўйиш учун мосламалар билан таъминланган бўлиши, шунингдек майда сепувчи пистолетлар ерга уланган бўлиши лозим.

224. Ҳаво ва лак-бўёқ шлангаларининг уланган жойлари, ишчи босимдан чиқиб кетмаслиги учун хомутлар билан маҳкамланган бўлиши лозим.

225. Босим остида ишловчи бўяш ускунаси маном билан таъминланган бўлиши лозим.

226. Майда сепувчи қўл пистолети билан ишлаётган ишчининг иш жойи кабина ташқарисидаги очиқ ўймали ҳаво сўриш туйнуклари қаршисида бўлиши лозим.

227. Лаклаш ишларини бажариш кабиналари, лак қилинаётган буюмни кўчириш учун махсус қурилмалар (ёпиқ хилли-аравалар, айланма столлар, ўтиб кетувчи хилдаги транспортёрлар) билан жиҳозланган бўлиши лозим.

228. Ҳамма ишга туширувчи электр қурилмалар (ўчирувчи тугма) пулверизация кабинасидан ташқарида ўрнатилиши лозим.

229. Пулверизация кабинасидан ифлосланган ҳавони чиқарилиб юборилиши, статик электр йиғилишини олдини олувчи тозалаш услуги ёрдамида бажарилиши лозим.

230. Битта кабинада нитроцеллюлоза ва полиэфир лаклари билан лаклаш ишларини олиб бориш тақиқланади.

231. Пулверизация кабиналарининг ва ускунанинг ички юзалари шундай бажарилган бўлиши керакки, лак-бўёқ ашёларидан уларни осонлик билан тозалашга имконият бўлиши лозим.

5-§. Қуритиш камералари

232. Қуритиш камералари тўсиғининг конструкцияси (девор, эшиклар) ишлаб чиқариш хоналаридан зарарли моддаларни (токсик, портлашга хавфли) ажралиб чиқишини олдини олиши лозим.

233. Иситиш камералари ичида жойлашган иситиш асбоблари, қуритилаётган буюмлар юзаси устидан томаётган лак-бўёқ ашёлари томчилари тушишидан ҳимояланган бўлиши лозим.

234. Иситиш асбобларини жойлашиши шундай бўлиши керакки, қуритилаётган буюмларга тегиб кетиши бартараф этилган бўлиши лозим.

235. Қуритиш камераларида электр иситувчи иситиш асбоблар ишлатилганда ҳарорати 250 — 350° С ва ундан юқори бўлганда, қуритиш жараёнларини бошқарилиши автоматик тарзда амалга оширилиб, хавфли портлаш газ миқдорлари ҳосил бўлиши эҳтимолини истисно қилиши лозим.

236. Терморрадиация камераларидаги маҳсулотларни иссиқлик ҳароратини текширилиши масофадан амалга оширилиши лозим.

237. Буюмларни қуритиш камерасидан чиқаётган ҳарорат 35° С дан баланд бўлмаслиги лозим.

238. Ҳамма қуритиш камералари учун цех вентиляция тизими билан боғланмаган, алоҳида вентиляция тизими бўлиши керак.

239. Вентиляция қурилмасининг ишлаши, қуритиш камералари ичидаги босимни қуритиш қурилмалари ўрнатилган ишлаб чиқариш хоналаридаги босимдан паст бўлишини таъминланиши лозим.

240. Қуритиш камераларнинг вентиляция қурилмаларининг ҳаво қувурларида, ёнғинни тарқалишини олдини олиш учун ўтқиқ тўсувчи мосламалар (ҳаво занжирлари, тўсиқлар, мембраналар) ўрнатилган бўлиши лозим.

6-§. Елимловчи валецлар

241. Елимловчи валецларни айланиш тезлиги шундай бўлиши керакки, елим сачрамаслиги лозим.

242. Валецларга материални узатиш томонидан шундай қурилма кўзда тутилиши керакки, валецлар ичига ишчининг қўли кириб кетмаслиги лозим.

243. Тепадаги ва пастдаги тоғора конструкцияси, уни осонлик билан ювилиши ва тозаланишини таъминлаши лозим.

244. Валецлар тозаланаётган вақтда қўл билан шамоллатиш имконини берувчи қурилма билан жиҳозланган бўлиши лозим.

7-§. Фанерлаш учун гидравлик пресслар

245. Гидравлик пресс насоси рухсат этилган босимга созланган ва сақлагич клапани билан таъминланган бўлиши лозим.

246. Гидравлик пресслар автоматик ҳаракатланувчи пардалари (тўсиқлар), ҳаво сўриш тизими ва пресс плиталари билан блокировка қилиниб, пресслаш (плиталар сиқилганда) пайтида ҳосил бўлаётган газлар сўриб олинаётганда, ишчини қўли кириб кетиши олди олинган бўлиши лозим.

247. Бошқариш қутисига гидравлик босимни, плитанинг ҳароратини, ҳар хил қалинликдаги фанерларни ушлаб туриш вақтини кўрсатувчи назорат асбоблари ўрнатилиши лозим.

248. Буғ тақсимловчи колонкалар, эгилувчан ва қаттиқ трубкалар бутун кенлиги ва баландлиги бўйича яхлит тўсиқлар билан тўсилган бўлиши лозим.

8-§. Ускуна ишчи қисмлари, ёрдамчи ва узатиш механизмлари

249. Ускуна ишчи қисмлари, ёрдамчи ва узатиш механизмлари машинада шундай жойлаштирилган бўлиши керакки, ускунада ишлашда, уни таъмирлашда, созлашда ва тозалашдаги қулайлик ва меҳнат шароити хавфсизлиги таъминланиши лозим.

250. Материал ва хом ашёни узатиш, ярим тайёр маҳсулотларни куйиш, тайёр маҳсулотни ечиш, чиқиндиларни олиш механизациялашган ёки энг кам қўл меҳнати сарфланадиган ва хавфсиз меҳнат шароити яратилган бўлиши лозим.

251. Қувурларга ҳавони узатиш учун шланглар, электр кабеллар, вентиляция қурилмалари машинага хизмат кўрсатишда халақит бермаслиги лозим.

252. Буюртмачи талабига биноан махсус ускуна, оғир ярим маҳсулотларни (16 кг дан ортиқ), асбобларни ва мосламаларни ускунага ўрнатиш учун яқка тартибдаги кўтариш қурилмасига эга бўлиши лозим. Кўтариш қурилмаси юкни ҳар қандай ҳолатда электр энергия, суюқлик ёки ҳаво берилиши тўхтатилганда ҳам ушлаб туришини таъминлаши лозим.

253. Гидравлик, пневматик ва электрлашган ушлаб турувчи мосламалар, ишлов берилаётган детални отилиб кетишини олдини олиш учун, ҳаво, суюқлик, электр токи берилиши бирданга пасайганда ёки тўхтатилганида, дастгоҳ ишини автоматик тарзда тўхтатувчи блокировка қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

254. Ушлаб қолиш мосламалари усқунани ишга тушириш кнопкалари (тугмалари) билан шундай блокировка қилинган бўлиши керакки, деталь маҳкамланмаган бўлса, дастгоҳни ёқишга имконият бўлмаслиги лозим.

255. Пневматик, гидравлик ва электрлашган ушлаб турувчи мосламаларни бошқариш органлари шундай жойлашган ва ўрнатилган бўлиши керакки, уларни бехосдан ёқилиб ёки ўчирилиб кетиши бартараф этилган бўлиши лозим.

256. Бошқарув органлари қўлланиши аниқ ва тушунарли ёзув ёки белгига эга бўлиши лозим.

257. Деталларни ўрнатилиши, қотирилиши ва ечилиши қўлда бажарилганда мосламалар конструкцияси, кўрсатилаётган амалиёт тўлиқ хавфсиз бажарилишини таъминлаб, дастгоҳдан қириндини бемалол чиқиб кетиши ва қулай тозаланишини таъминлаши лозим.

258. Механизм ва ишчи органларининг тўсиқлари очилувчи, сурилувчи ёки ечилувчи бўлиши лозим. Асбоб-усқунанинг ҳаракатланаётган қисмлари яхлит материалдан ёки панжара шаклида ёки ишчини хавфли ҳудудга кириб қолишини олдини олувчи, тўрсимон ўлчамли тўсиқ шаклида бажарилган бўлиши лозим.

259. Механизмларни ишқаланаётган қисмларини мойлаш учун асбоб-усқунани хавфсизлик талаблари ва хизмат кўрсатишни қулайлигини ҳисоб-

га олувчи услубият бўлиши лозим. Мойни охирги нуқтасига (мойланаётган жойларга) етиб боришини текшириш имконияти назарда тутилиши лозим.

260. Машинадаги мойлагичларни маҳкамланиши ишончли бўлиб, ўрнатилган жойида унга бемалол хизмат кўрсата олиш имконияти бўлиши лозим.

9-§. Электр асбоб-ускуналарга қўйиладиган талаблар

261. Ҳамма электр асбоб-ускуналардан фойдаланиш Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда хавфсизлик техникаси қоидаларига (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

262. Электр аппаратлар ва ток узатувчи қисмлар дастгоҳнинг корпуси ёки ҳар томондан ёпиқ махсус жавон қоплама ва шунга ўхшаш жойларда изоляция қилинган ва беркитилган бўлиши лозим. Дастгоҳлар жавон эшикчалари ўчирувчи мослама билан шундай блокировка қилинган бўлиши лозимки, ёқилган ҳолатида эшикча (қоплама)ни очиш имконияти бўлмаслиги лозим, очик эшикча (қоплама)да ўчирувчи мосламани ёқиш иложи бўлмаслиги лозим.

263. Блокировка қурилмалари малакали электротехник ходимларга кучланиш остидаги аппаратурани кўздан кечиришга имконият бериб, эшикчалар ёпилганидан кейин қурилмалар яна ўз холига келишини таъминлаши лозим.

264. Электр аппаратлар ва электр симлар керосин, мой, совитувчи суюқликлар, қиринди, чанг ва механик нуқсон етказишдан сақланган бўлиши лозим.

265. 36V юқори кучланишда ишлайдиган жавон ва бошқарув пултлари ташқарисида қўйиладиган электр ускунанинг конструкцияси ва жойлашуви унинг ток узатувчи қисмларига беҳосдан тегиб кетиш эҳтимолидан холи бўлиши, бундан ташқари бу қисмларга қиринди ёки бошқа жисмларни тегишида ўз-ўзидан ишлаб кетиш эҳтимоли истисно бўлиши лозим.

10-§. Иш жойларига хавфсизлик талаблари

266. Иш жойлари кўтариш механизмлари ёрдамида ташилаётган юкларни кўчириш ҳудудидан ташқарида бўлиши, мослама ва асбобларни сақлаш учун жавонлар ёки шкафлар билан жиҳозланиши лозим.

267. Бир турдаги майда буюмлар, ярим тайёр маҳсулот ва ишлаб чиқариш чиқиндиларини цехда тахлаш ва транспортда ташиш идишларда бажарилиши лозим.

268. Ускуна, дастгоҳ ва механизмларда бегона нарсалар бўлмаслиги лозим.

269. Буюмни тозалаш махсус ажратилган аспирацион тизим билан жиҳозланган жойларда бажарилиши лозим.

270. Пулт ёки бошқарув қутиси олдидаги доимий иш жойида созланувчи (бурилиш ҳисобига, горизонтал ва вертикал йўналиш бўйича созланувчи) ўриндиқ бўлиши ва у амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

271. Камера ёки қудуқдаги ишлар юқори хавfli ишларга тенглаштирилади ва уларга наряд-рухсатнома берилиши лозим. Бунда қуйидаги эҳтиёткорлик чораларига:

а) иш икки ишловчидан кам бўлмаган ҳолда бажарилиши, бунда бири тепада туриб қудуққа ёки камерага тушган ишчи иш хавфсизлигини кузатиб бориши;

б) ишчи қудуққа ёки камерага тушишидан олдин, унда газлар мавжудлиги текширилиши;

в) газ тўла чиқмасдан ишчини қудуқ ёки камерага тушишининг тақиқланиши;

г) ишчини қудуққа ёки камерага тушиши фақат химояловчи камар, хавфсизликни таъминловчи узунлиги қудуқ чуқурлигидан 2 м дан узунроқ бўлган арқон ва қудуқдан 2 м ёнига чиқувчи изоляцияланган шлангли газ ниқоби бўлиши лозим.

11-§. Зарарли омиллар таъсир даражасини амалдаги белгиланган меъёрлар миқдоригача камайишини таъминлаш

272. Ишловчиларга зарарли таъсирдаги шовқин ва тебранишни таъсирини бартараф этиш мақсадида қуйидаги чора-тадбирларни амалга ошириш керак:

шовқин ва тебранишни ҳосил қилувчи ускунани алмаштириш имконини берувчи технологик жараёнга ўзгартириш ёки шовқин ва тебраниш ютувчи тузилмаларни қўллаш;

стационар ўрнатилган машиналар ва механизмлар остидаги фундаментга тебраниш тутувчи оралиқ қистирмаларни жойлаштириш;

агрегатлар учун шовқин тутувчи ёки уни алоҳида қисмларини қўллаш, тебранаётган сиртни тебраниш тутувчи юқори ички ишқаланиш материаллари (битум шимдирилган рубероид, махсус пластмасса ва мастикалар) билан қоплаш;

темир қисмларни пластмасса деталларига ўзгартириш, хизмат кўрсатувчи ходимлар учун шовқин тутувчи кабиналарни жиҳозлаш;

агрегатларни чиқариш ва сўриш тешигига шовқин пасайтиргичларни ўрнатиш, юк кўтарувчи конструкциялар (балка, ферма)га турли шовқин ютувчи материаллар билан ишлов бериш;

хоналар девори ички сиртини шовқин ютувчи материаллар билан қоплаш;

кўл пневматик асбобида ишлашда химоя кўлқопларини қўллаш.

машиналарда шовкин манбаини пасайтирувчи техник воситалар;
иш жойларида товуш босими даражаси меъёрлардан ошмайдиган технологик жараёнларини қўллаш;
шовкинли машиналарни масофадан бошқариш;
якка тартибда ҳимояланиш воситаларини қўллаш;
ташкилий тадбирларни (иш ва дам олиш рационал режимини танлаш, шовкин шароитида таъсир вақтини қисқартириш ва бошқа тадбирлар) амалга ошириш.

273. Товуш даражаси 85 дБА дан юқори ҳудудларга, кўрсатувчи хавфсизлик белгилари ўрнатилган бўлиши лозим. Ушбу ҳудудларда якка тартибда ҳимояланиш воситаларисиз ишлаш тақиқланади.

274. Ишловчи қўлида тебраниш ҳосил қилувчи асбоб, механизм ва ускуналар норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

V. Таъмирлаш ишларини бажаришда меҳнат хавфсизлиги талаблари

1-§. Таъмирлаш ишларини ташкил этишда хавфсизлик талаблари

275. Ташкилот ҳудудида ишлаб чиқаришни (цех) ёки цехда қурилма, агрегат, айрим асбоб-ускуналарни таъмирлашга тўхтатиш учун ташкилот (цех) бўйича буйруқ (фармойиш) чиқарилиши лозим. Буйруқда пудратчилардан бевосита иш раҳбари, шунингдек кўрсатилган ишларга ускуналар ва объектни тўлиқ тайёрлаш, ишларни хавфсиз амалга ошириш ва пудратчилар ёки буюртмачининг таъмирлаш хизмати билан тезкор алоқалар учун жавобгар шахслар ҳамда тегишли чора-тадбирлар белгиланади.

276. Барча ускуналарда ташкилот бош муҳандиси тасдиқлаган жадвал бўйича белгиланган муддатларда режали таъмирлаш ишлари ўтказилади.

277. Таъмирлаш ишларида банд бўлган пудратчининг барча ходимлари таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, ушбу цехда ишларни хавфсиз олиб бориш учун ходимлар хавфсизлик техникаси бўйича кириш йўриқномасидан ўтказилиши лозим. Йўриқномадан ўтказиш ишлари буюртмачи томонидан амалга оширилади.

278. Режалаштирилган ишларни бажаришдан олдин меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномадан ўтказиш ишлари пудратчи ташкилот томонидан ўтказилиши лозим.

279. Пудратчи ишлаётган ҳудудда буюртмачи томонидан зарарли ва ёниш хавфи бўлган моддаларни пайдо бўлишига йўл қўймайдиган меъёрий санитария-гигиеник шароитлар яратилиши керак.

280. Асбоб-ускуна ва коммуникацияларда таъмирлаш ишларини амалга оширишдан олдин, қуйидагилар бажарилиши лозим:

- а) электр энергия таъминотидан ўчириш;
- б) асбоб-ускуна ва коммуникацияларни технологик муҳит қолдиқлари-

дан, асбоб-ускунани зарарли, захарли ва ёнувчи газ махсулотларидан бўшатиш;

в) таъмирланадиган асбоб-ускуна, коммуникация, қудуқ ва ўралардаги инерт, ёнувчи, захарли газлар ва кислород миқдорини тегишли таҳлилларини ўтказиш йўли билан текшириш.

281. Баландликдаги ишларда фақат таянч ёки резинали қопламалар билан таъминланган соз нарвонлардан фойдаланиш лозим.

282. Ташкилот ҳудудида қазиш ишларини бажаришда буюртмачи пудратчига наряд-рухсатнома билан бирга тегишли цех ва хизматлар билан келишилган рухсатномани ёзма тарзда топшириши керак.

283. Пудратчининг эҳтиёжлари учун электр энергияни улаш, шунингдек иш тугаганидан кейин узиш, цех бошлигининг рухсати бўйича буюртмачининг бош энергетик хизмати томонидан бажарилади.

284. Таъмирлаш ишлари тугалланганидан сўнг асбоб-ускуна ва коммуникацияларни қабул қилиш далолатномаси икки томонлама имзоланиб, ушбу асбоб-ускуна ва коммуникацияларни ишга тушириш ҳақида фармойиш чиққандан сўнг, фойдаланишга қабул қилиниши лозим.

2-§. Ускуна ва мосламани таъмирлашга топшириш ва уни фойдаланишга қабул қилиш тартиби

285. Бажариладиган иш хусусиятига мувофиқ соз асбоб ва мосламалар жамламаси билан таъминланиши лозим.

286. Асбоб ва мосламалар ҳолати бир ойда бир мартадан кам бўлмаган даврда текширилиши лозим.

287. Техник хизмат кўрсатиш, даврий ва капитал таъмир бўйича ишларни бажариш тартибида, ишлаб чиқарувчи — завод тасдиқлаган таъмирлаш ва фойдаланиш ҳужжатида белгиланган зарур иш ҳажмини кўрсатиш лозим.

288. Технологик ускуна таъмирлангандан сўнг синовдан ўтказилиши ва ишлатиб кўрилиши зарур.

289. Ишлатиб кўриш учун механизмларни ёқишдан олдин, уларни тармоқлари тўғри йиғилганлигига, бегона жисмлар йўқлигига, ҳаво узатиш пневматик тизими тўғри уланганлиги ва мустаҳкам қотирилганлигига ишонч ҳосил қилиш лозим.

290. Агрегатни ҳаракатлантирувчи электродвигателларни ёқишдан олдин, йирик аралов ва фуговал дастгоҳ вентиляторни патрубкларини кўздан кечириш лозим.

291. Синов ва ишлатиб кўриш даврида таъмирланган тармоқ ва агрегатларни барча йиғиш дефекти, электродвигатель ва тармоқ подшипникларини қизиш даражаси, мой оқиши бартараф қилиниши керак.

292. Ускуна йиғилгандан ёки таъмирлангандан сўнг фойдаланиш учун ёқишдан олдин қуйидагиларни бажариш зарур:

а) одамларни хавфсиз жойга ўтказиш;

б) машина ташқариси ва ичидан бегона буюмларни олиб ташлаш;

- в) ҳимоя тўсиқлари мавжудлиги ва мустаҳкамлигини текшириш;
 г) ҳаракатланувчи қисмларни мойлаш ва сошлаш;
 д) ҳимоя сақловчи ва назорат ўлчов асбобларини созлигини текшириш;
 е) ускуна йиғилишини тўғрилигини текширишда, ўзаро боғлиқ ҳаракатланувчи механизмларни тўлиқ циклида уни ҳаракатланувчи қисмини айлантириш;
 з) усқунани бўш ҳаракатда ва иш юқлови остида синаш.

293. Усқунани таъмирдан сўнг фойдаланишга яроқлилиги, қабул қилувчи комиссия томонидан далолатнома билан расмийлаштирилиши лозим.

VI. Меҳнат муҳофазаси бўйича қоидаларни бузганлиги учун жавобгарлик

294. Ташкилотларни (цеҳларни) лойиҳалаштиришда, қуришда (монтаж қилишда) мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

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

VII. Яқуний қоида

296. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон қасаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Файз» холдинг компанияси, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги, «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси ва «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси билан келишилган.

*Ўзбекистон қасаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2009 йил 18 сентябрь

*«Файз» холдинг компанияси
Бошқарув раиси*

М. АЗИМОВА

2009 йил 18 сентябрь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2009 йил 18 сентябрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2009 йил 18 сентябрь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2009 йил 18 сентябрь

*«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2009 йил 18 сентябрь

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2009 йил 18 сентябрь