

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

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

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

(2009 йил 4 декабрдан кучга киради)

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

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

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

Вазир в.б.

А. ХАИТОВ

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

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

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

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

I. Умумий қоидалар

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

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

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

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

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

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

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

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қуйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг ахволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқилиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

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

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

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

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

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

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

19. Ўта 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 қўйидагиларни таъминлаши шарт:

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

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

қўлланилаётган ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлигини текширишни;

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

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

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

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

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

34. «Аёллар меҳнати тўлиқ ёки қисман қўлланилиши тақиқланадиган

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

7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

46. Бошқариш 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 ҳудуди ҳавосида зарарли моддаларнинг рухсат этилган энг кўп миқдорлари» талаб-ларига мувофиқ бўлиши лозим.

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

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

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

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

10-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

57. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-

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

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

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

60. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

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

11-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

в) химоя воситаларини қўллаш;

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

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

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

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

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

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

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

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

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

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

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

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

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

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

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

91. Ёнғинга қарши тайёргарликдан ўтмаган шахслар ишга қўйилмайди.

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

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

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

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

3-§. Ёнилғини сақлаш

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

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

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

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

а) темир йўл цистерналари ичига тушиш;

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

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

4-§. Фенолоспиртни сақлаш

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

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

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

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

104. Фенолоспиртларни сақлаш учун сифимлар қуйидагилар билан жиҳозланиши лозим:

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

б) сифимни тозалаш учун люк;

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

г) атмосфера билан боғлиқ ҳаво ўтказгич.

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

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

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

5-§. Минералвата ва ундан бўлган маҳсулотларни омборда сақлаш

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

109. Минералвата маҳсулотларини қабул қилиш, тахлаш, сақлаш ва

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

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

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

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

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

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

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

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

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

7-§. Юкларни кўтариш ва ташишда хавфсизлик талаблари

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

IV. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган умумий талаблар

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

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

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

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

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

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

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

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

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

140. Ишлаб чиқариш ускуналаридан фойдаланишда:

а) механизациялаш, автоматлаштириш ва масофадан бошқаришни қўллаш;

в) эргономик талабларни қўллаш;

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

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

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

2-§. Иссиқлик чиқарувчи қурилмаларига хавфсизлик талаблари

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

3-§. Қуритиш барабанлари

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

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

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

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

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

161. Қуритиш барабанларини газ қувурлари иссиққа изоляцияланган бўлиши лозим.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4-§. Минералвата королькасини майдалаш тармоғи

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

5-§. Тароз дозаторлари ва тарелкасимон таъминловчи

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

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

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

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

6-§. Пневмокамерали ва пневмобурамали насослар

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

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

179. Пневмокамералар ва пневмобурамали насослар ишида қўйидагилар тақиқланади:

а) босим остидаги қувурлар ва резервуарларда таъмирлаш ишларини бажариш;

б) кўриш люкларини очиш;

в) бириктириш флянец болтларини тортиш;

г) пневмобурама насос сақланиш клапани тиргагида жойлашган юкни ўзгартириш;

д) сальникларни кийгизиш ва тортиб қўйиш;

е) насосларни тозалаш;

ж) шлангларни букиш йўли билан ҳаво таъминотини тўхтатиш.

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

180. Боғловчи ва унинг компонентлари бирлаштирувчи ва ҳаракатланув-

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

8-§. Битум пишириш қозони

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

182. Битум узатиш қузури иситиш тизими билан жиҳозланиши лозим.

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

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

9-§. Вагранкалар

185. Вагранкалар амалдаги норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

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

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

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

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

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

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

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

193. Пуфловчи вентиляторлар алоҳида хоналарда жойлаштирилиши лозим.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

200. Вагранка ичини кузатиш, тозалаш ва таъмирлаш ишлари қуйидаги хавфсизлик тадбирлари бажарилганидан сўнг амалга оширилиши керак:

а) вагранка таги очиқ бўлиши, шлак қолдиқлари чиқарилиши, тикинлари ёпилиши;

б) вагранка табиий вентиляция усулида совитилиши ва бунда шахта ичи ҳавосининг ҳарорати 40°C дан ошмаган бўлиши;

в) шахта деворидаги чанг вагранка тўлдириш дарчаси орқали сув оқими билан ювилган бўлиши;

г) вагранка, ҳаво узатиш, скипли юк кўтариш узатмаси электр таъминоти тармоғидан ўчирилиши, ушбу электр тақсимлаш тузилмасидан ҳимоя-

лаш ускунаси суғирилган, ускунани ишга тушириш қурилмаси ва газ қувурини ўчириш кранига «Ёқилмасин — одамлар ишламоқда» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши;

д) вагранкани тўлдириш дарчасидан пастда шахта ичида ишлаш учун химоя том ёпқичи ўрнатилган бўлиши;

е) вагранкани тўлдирувчи дарча томонидан осилиб қолган ғишт ва шлак бўлаклари чиқарилган бўлиши;

ж) таъмирлаш участкасидаги ёруғлик КМК 2.01.05-88 «Табиий ва сунний ёруғлик» талабига мувофиқ бўлиши ҳамда вагранка ичини ёритиш учун 12 V дан ошмайдиган кучланишдаги электр ёритгичлар қўлланиши.

201. Вагранка футировкасида таъмирлаш ишларини бажарувчи ўтхона-футировкачиси махсус кийим, каска, химоя кўзойнаги, химояловчи камар билан таъминланган бўлиши лозим.

202. Баландликда вагранкани қуриш, қисмларини бузиш ва таъмирлаш учун зинапояли йўлак ёки ҳаракатланувчи майдончалар ўрнатилиши лозим.

203. Баландликдаги вагранка шахтаси ичини таъмирлаш ишлари одамларни кўтариш учун тайёрланган лебедка ёрдамида, туширилувчи осилган люлкада бажарилиши лозим.

204. Осилган люлка, лебедка ва арқон амалдаги норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

205. Осилган люлка қўйидагича жиҳозланган бўлиши лозим:

а) қопламадан тўсиқ баландлиги 1,2 м дан кам бўлмаган, қўшимча тўсиқ плёнкаси баландлиги 0,6 м ва пастки бутун қопланиш баландлиги 0.15 м;

б) иш вақтида люлка ўқи атрофида айланганда ва у горизонтал сатҳда ҳаракатланганида ағдарилишини бартараф этувчи тиркама;

в) тўлдириш дарчаси томонидан футеровкачини тўсувчи зонт;

г) асбобни сақлаш ва қотириш учун мосламалар.

206. Вагранка шахтасига люлкани туширишдан олдин, қоплама, тўсиқ ва люлка зонти, лебедкани қотирилганлиги ва лебедка барабанинг арқони, темир канат, лебедка блоки, тўхташ мосламаси ва ҳаракат узатмасининг созлиги текширилиши лозим.

207. Носоз футеровкани кўпориш шахтани бутун узунлиги бўйича горизонтал кадамда тепадан пастга қараб бажарилиши лозим. Бунда, люлкани жойлаштирилиши материаллар тўкилиш ҳудудида бўлмаслиги керак.

10-§. Ваннали печ

208. Табиий газда ишловчи ваннали печлардан фойдаланиш ва таъмирлашда амалдаги норматив ҳужжатлар талабларига риоя этиш лозим.

209. Ваннали печлар жойлашган хоналар табиий ҳаво алмашинуви (аэрация) ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондициялаш» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

210. Ваннали печ вентиляция ускуналари алоҳида хонага жойлаштирилган бўлиши ва хонага киришда «Бегоналар кириши тақиқланади» ёзувли

тақиқловчи хавфсизлик белги осиб қўйилиши лозим. Хона қулфга беркитилиб, калит цех бошлиғи (смена устаси)да бўлиши лозим.

211. Пастки этаж ёки ертўла авариявий ёритишга эга бўлиши, асосий цех хоналари зинапояларга уланиши ва бинони ҳар хил томонларида икки-тадан кам бўлмаган чиқиш жойи бўлиши лозим.

212. Ваннали печ тагидаги хонага киришда «Бегоналар кириши тақиқланади» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши керак.

213. Полдан ўчоқ блоклари тагигача бўлган баландлик 2,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

214. Усти ваннали ўтхона асоси сатҳида жойлашган бассейн ва регенератор оралиғидаги йўлак баландлиги 2,2 м ва эни 2 м дан кам бўлмаслиги лозим.

215. Ваннали печ бўйлаб бассейн устининг (атрофи) иссиққа чидамли ғишт термаси ҳаво совитиш тизими билан жиҳозланиши лозим.

216. Печ атрофини совитиш учун ишлатиладиган вентиляторлар ваннали ўтхона хонасидан ташқарида жойлашган бўлиши лозим.

217. Ваннали ўчоқ фойдаланиш режимига чиққандан сўнг, хонага иссиқлик чиқишини камайтириш мақсадида унинг ўзаг чоклари беркитилиши керак.

218. Печ ўзаги ва боғланмаларига хизмат кўрсатиш учун майдончалар жиҳозланиши лозим.

219. Ваннали печ тузилмасини тирговичлари ўтхона қурилмаси тагини кузатиш имкониятини таъминлаши ва ускуна (термопара, остки электродлар ва сиқилган ҳаво қувурлари)га хизмат кўрсатиш учун майдончалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

220. Ваннали печга хизмат кўрсатиш жойларида экран тўсиқлар бўлиши лозим.

221. Янгидан лойиҳаланадиган ва қайта таъмирланадиган печлар ҳамда ҳаракатдаги ўтхоналарни капитал таъмирлашда, улар каолин толали, фосфотцемент ёки бошқа материаллар билан иссиқлик изоляцияси қилиниши лозим.

222. Ваннали печларни тўлдириш чўнтаклари экран тўсиқлари ва сўрилувчи ҳавони тозаловчи аспирацион тизимга уланган ёпқичлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

223. Ваннали печни аланга олдириб ёқиш ташкилот бош муҳандиси тасдиқлаган йўриқномага мувофиқ, газ хўжалигидан фойдаланиш хавфсизлиги бўйича жавобгар шахс иштирокида, цех бошлиғи раҳбарлиги остида бажарилиши керак.

224. Газли ёнилғида ишловчи ваннали печни ёқиш учун, у ўт чиқарувчи мослама билан жиҳозланган бўлиши лозим.

225. Газ чиқиши бартараф этилганидан сўнг, газни юбориш газ хўжалигидан фойдаланиш бўйича жавобгар шахс рухсати билан бажарилиши керак.

226. Эритиш жараёнини кузатиш учун юзни сақловчи (ёруғликни фильтрловчи) воситадан фойдаланиш лозим.

227. Эриган массададан белгиланган жойда қўл ушлови темирдан бўлган 3 м дан кам бўлмаган қошиқ билан ҳимоя воситалари ишлатилган ҳолда намуна олиш керак.

228. Регенератор ва боровларга амалдаги норматив ҳужжатларга асосан портлаш клапанлари ўрнатилиши лозим.

229. Суюқ ёнилғини беришда марказий қувур ўтхона камерасидан 2 м дан кам бўлмаган масофада жойлаштирилиши ва ёпиш мосламаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

230. Ёнилғи ва ҳавони форсункага ва ўт ёнув мосламаси (ёки уларни бошқариш учун узатмалари)га узатишни бошқарувчи ёпиш масламаси форсунка тешиги ёнидан 1 м дан кам бўлмаган масофада жойлаштирилиши лозим.

231. Газ ёнилғидан захирадаги суюқ ёнилғига ўтказилиб форсункаларни ёкиш ишлари, газ ўтказгичдаги жумраклар ёпилганидан ва газ ўтказгичда шамоллатиш кранлари очилганидан сўнг амалга оширилиши лозим. Ёпик жўмракларга «Жўмрак очилмасин» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилади.

232. Ўтхона ичида бажариладиган ишлар ундаги ҳаво ҳарорати 40°C дан ошмаган шароитда, махсус кийим ва махсус пойабзалда амалга оширилиши лозим. Иш жойлари вентиляторлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

233. Ҳаво ҳарорати 40°C ва иссиқлик нурланиши 4200 W/м² ва ундан ортиқ шароитдаги доимий иш вақти 15 минутдан ошмасдан, кейинги 10 минутда махсус ажратилган хоналардаги жойда ётиб дам олиши учун танаффус бўлиши лозим.

234. Печдан эритмани чиқариш ишлари рухсат бериш наряди бўйича бажарилиши лозим.

235. Ваннали печни таъмирлаш ишларини ўтказиш ҳудуди муҳофаза-қўриқлаш тўсиқ инвентарлари билан тўсилиши ва тақиқловчи хавфсизлик белгилари билан таъминланган бўлиши лозим.

236. Ваннали печ мажмуаси ойига икки мартадан кам бўлмаган вақт давомида вакуум усули билан чангдан тозаланиши лозим. Чангни сиқилган ҳаво билан тозалаш тақиқланади.

237. Печ мажмуаси устида одамларни бўлишига бош муҳандис рухсати билан махсус кийими бўлганида йўл қўйилади. Мажмуа устида юриш учун ёнмайдиган материаллардан баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқ қўшимча 0,5 м баландликдаги тўсувчи плёнкаси билан ўтиш кўприкчалари бўлиши лозим. Ишлаб турган печ мажмуаси бўйича юриш тақиқланади.

11-§. Кўп валикли центрифуга

238. Центрифугани иш ҳолатига қўйиш ва уни чиқариш механизацияланган бўлиши лозим.

239. Центрифуга уни иш ҳолатидан чекиниш имкониятига йўл қўймайдиган қотириш мосламасига эга бўлиши лозим.

240. Центрифуга хизмат кўрсатиш майдончасига эриган минералвата королькаси ташланишига йўл қўймайдиган бутун металл тўсиқ билан тўсилиши лозим.

241. Минералвата эритмаси чиқиндисини чиқариш механизацияланган бўлиши лозим.

242. Кўп валикли центрифугани ишлатиш қўйидаги тартибда бажарилиши лозим:

а) чиқиндини тозаловчи конвейерни ёқиш;

б) сувни совитиш узатилишини ёқиш;

в) олдинги валик тўлиқ айланма ҳаракатига эга бўлганидан сўнг моторларни навбатма-навбат ёқиш;

г) вентиляторни ёқиш;

243. Центрифуга валикларини совитишга кираётган сув босимини назорати учун манометр бўлиши лозим.

244. Центрифуга сув узатишини тўхтаганида ёки центрифуга валигидаги совитиш суви ҳарорати 80°C дан ошганда овоз ва ёруғлик сигнализацияси (лампа, сирена) ҳамда автоматик ўчишини таъминловчи жиҳоз билан таъминланган бўлиши лозим.

245. Тола чиқариш усқунасининг оператори ГОСТ 12.4.087-84, ГОСТ 12.4.128-85 бўйича каска ва ГОСТ 12.4.023-84 бўйича юзни ҳимояловчи воquita билан таъминланиши лозим.

246. Ёқилган центрифуга валиги олдида ва ёнида туриш тақиқланади.

247. Центрифугага хизмат кўрсатиш майдончаси орқали умумий фойдаланишдаги ўтиш йўлаги бўлмаслиги лозим.

12-§. Тола йиғиш камераси

248. Тола йиғиш камерасини транспортёр сеткани механизацияли тозалаш учун қурилмаси бўлиши лозим.

249. Тола йиғиш камераси маҳсулот аланга олганда сув бериш учун йўналтирувчи жўмракка эга бўлиши шарт.

250. Тола йиғиш қурилмаси оператори иш жойига камерадаги маҳсулотни ёнишини ўчириш бўйича бош муҳандис тасдиқлаган йўриқнома осиб қўйилиши лозим.

251. Камера, ундан сўрилаётган газлар ҳароратини назорат қилиш учун ўлчов асбоби ва минералвата маҳсулоти ёнгани ҳақида огоҳлантирувчи сигнализация (лампа, сирена) билан жиҳозланиши лозим.

252. Камерага чангсизлантирувчи эмульсияни бермасдан минералвата ишлаб чиқариш тақиқланади.

13-§. Совитиш камераси

253. Минералвата маҳсулотининг ҳарорати совитиш камерасидан ташқарида 40°C дан ошмаслиги лозим.

14-§. Маҳсулотни кесиш учун дастгоҳ

254. Бўйига ва энига кесувчи пичоқлар ёпиқ ҳимоя қопламаларига эга бўлиши ҳамда хавони тозалаш учун аспирацион тизим аппаратларига уланган бўлиши лозим.

255. Минералвата маҳсулоти чиқиндисини чиқариш механизацияланган бўлиши лозим.

15-§. Минералвата плита ўраш учун дастгоҳ

256. Минералвата плиталари пакетларини транспорт таглигига тахлаш механизацияланган бўлиши лозим.

16-§. Минералвата тўшакларини тикув ва ўраш учун

257. Ўров қоғозини кесиш тармоғи автоматини қоғоз билан тўлдириш вақтида пичоқни тасодифий ишчи ҳаракатига келиш эҳтимолини бартараф қилиш учун ҳимояловчи мосламалари бўлиши лозим.

258. Минералвата тўшагини ўраш учун энига кесиш дастгоҳини узатиш ва карета пичоғи тўрсимон тўсиқлар билан тўсилиши лозим.

259. Минералвата тўшагини ўраш учун энига кесувчи пичоғи тўрли тўсиқлари орқага очилиши ва тўсиқни очиқ ҳолатида пичоқни ишлаш ҳаракатини бартараф этувчи блокировка бўлиши лозим.

260. Минералвата тўшакларини тикиш учун дастгоҳни қабул қилиш жойи учун люк қопқоғи, унинг очиқ ҳолатида ишлашини бартараф этувчи блокировка мосламасига эга бўлиши лозим.

261. Минералвата тўшаклари ўрамларини контейнерга тахлаш механизацияланган бўлиши лозим.

V. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари**1-§. Таъмирлаш ишларини ўтказиш тартиби ва шароити**

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

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

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

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

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

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

а) электр энергия таъминотидан ўчириш;

б) асбоб-ускуна ва коммуникацияларни технологик муҳит қолдиқларидан, асбоб-ускунани зарарли, заҳарли ва ёнувчи газ ва маҳсулотлардан бўшатиш;

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

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

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

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

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

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

272. Ишчилар бажариладиган иш хусусиятига мувофиқ соз асбоб ва мосламалар жамламаси билан таъминланиши лозим.

273. Асбоб ва мосламалар ҳолати ойига камида бир марта текширилиши лозим.

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

275. Технологик ускуна таъмирланганидан сўнг синаш ва ишлатиб кўриш зарур. Қисм ва агрегатларни ишлатиб кўриш аввало 2 соат давомида «салт» ҳаракатда, сўнг 10 соат давомида иш юклови остида бажарилади.

276. Ишлатиб кўриш учун механизмларни ёқишдан олдин, тармоқлар тўғри йиғилгани, бегона жисмлар йўқлигини кўриши ва ишонч ҳосил қилиши, ҳаво узатиш пневматик тизимнинг тўғри уланганлиги, қотириш мустаҳкам ва тўғри қилинганлигига ишонч ҳосил қилиш лозим.

277. Агрегатнинг юритувчи электр юргизгичларини ёқишдан олдин, айланма арралаш ва фуговал дастгоҳ вентиляторлар патрубкарларини кўздан кечириш лозим.

278. Синов ва ишлатиб кўриш даврида таъмирланган тармоқ ва агрегатларни барча йиғиш дефекти, электродвигател ва тармоқ подшипникларининг қизиши даражаси, мой оқиши бартараф қилиниши лозим.

279. Ускуна йиғилганидан ёки таъмирланганидан сўнг уни фойдаланишдан олдин қўйдагиларни бажариш зарур:

а) ишчиларни хавфсиз жойга ўтказиш;

б) машина ташқариси ва ичидан бегона буюмларни олиб ташлаш;

в) химоя тўсиқлари мавжудлиги ва мустаҳкамлигини текшириш;

г) ҳаракатланувчи қисмларни мойлаш ва созлаш;

д) химояловчи ва назорат ўлчов асбобларининг созлигини текшириш;

е) ускуна йиғилишининг тўғрилигини текширишда, ўзаро боғлиқ ҳаракатланувчи механизмларнинг тўлиқ циклида уни ҳаракатланувчи қисмини айлантириш;

ж) усқунани салт ҳаракатда ва иш юклови остида синаш.

280. Ускуна таъмирланганидан сўнг фойдаланишга яроқлилиги қабул қилувчи комиссиянинг далолатномасида қайд қилинади.

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VII. Яқуний қоида

283. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон қасаба уюшмалари Федерацияси кенгаши, «Ўзқурилишматериаллари» акционерлик компанияси, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Соғлиқни сақлаш

вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги ва «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси билан келишилган.

*Ўзбекистон касаба уюшмалари
Федерацияси кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2009 йил 24 сентябрь

*«Ўзқурилишматериаллари» АК
Бошқарув раиси*

Э. АКРАМОВ

2009 йил 24 сентябрь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2009 йил 24 сентябрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2009 йил 24 сентябрь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2009 йил 24 сентябрь

*«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2009 йил 24 сентябрь