

«САНОАТКОНТЕХНАЗОРАТ» ДАВЛАТ ИНСПЕКЦИЯСИ
БОШЛИҒИНИНГ
БУЙРУҒИ

32 **Сирка кислотаси ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2010 йил
23 январда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2073*

(2010 йил 2 февралдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»-ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 йил, 7-сон, 39-модда) қарорига мувофиқ **буюраман:**

1. Сирка кислотаси ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

Бошлиқ

И. ХОЛМАТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 21 декабрь,
271-сон

«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекциясининг 2009 йил
21 декабрдаги 271-сонли буйруғига
ИЛОВА

Сирка кислотаси ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 йил, 7-сон, 39-модда) қарорига мувофиқ сирка кислотаси ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар сирка кислотаси ишлаб чиқарувчи барча турдаги ташкилотлар (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) учун тааллуқлидир.

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

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

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

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

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

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш тўғрисидаги

намунавий низомга 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).

7. 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 чиқилиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

8. Ўзбекистон Республикаси «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 ва ундан ортиқни ташкил қилувчи ташкилотларда махсус тайёргарликдан ўтган шахслар орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ташкил қилинади. Ходимлар сони 50 дан кам бўлган ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш функцияларини бажариш ташкилот раҳбарларидан бирининг зиммасига юклатилади. Ташкилотда меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати вазифаларига меҳнатни муҳофаза қилиш ва хавфсизлик техникаси бўйича барча ишларни мувофиқлаштириш ва ушбу ишлар ўз вақтида бажарилишини назорат қилиш киради.

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

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

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

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

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

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

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

10. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра ташкилотнинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбари ёки бош муҳанди-

сига бўйсунди ҳамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

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

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

12. Ташкилотларнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари, билимларини текширувдан ўтказишлари ҳамда қайта аттестациядан ўтишлари лозим.

13. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ишчилар, 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. Маъмурият барча ишга кираётганлар, шунингдек бошқа ишга ўтказилаётганлар учун ишларни бажаришнинг хавфсиз усуллари ташкил этишлари, меҳнатни муҳофаза қилиш ва бахтсиз ҳодисаларда жабрланганларга ёрдам кўрсатиш бўйича йўл-йўриқлар беришлари шарт.

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

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг рўйхати

16. Сирка кислотаси ишлаб чиқариш ходимлари учун қуйидаги асосий хавфли ва зарарли омиллар хосдир:

иш жойи ҳудуди ҳавосининг чангланиши ва газланиши (сирка кислотаси, ацетальдегиди, азот оксиди, метилацетат марганец карбонати, никель карбонати, кальцийли сода ва бошқалар);

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

17. 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.

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

19. Иш ҳудудига ёки атроф муҳитга зарарли моддаларни буғ, газ, чанг кўринишида ажратиши мумкин бўлган технологиялардан фойдаланишда уларнинг кимёвий ва микробиологик таркиби ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг хавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблар»га мувофиқ бўлиши лозим.

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

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

21. 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 олинishi лозим. Рўйхатга хавфли моддалар билан бажариладиган ишлар, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр ускуналарига хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ҳамда амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

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

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

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

25. Ташкилот раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

26. 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.

27. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар киради:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормаллаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳароратини, намлигини бир хил меъёрга 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.

28. 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.

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

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

31. Ташкилот раҳбарияти 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 муҳотида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилишни (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

32. Иш берувчи Кимё ишлаб чиқариши ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1958, 2009 йил 14 май) мувофиқ ишчи ва хизматчиларни махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаши лозим. Иш жойига мос махсус кийими, махсус пойабзал ва шахсий ҳимоя воситалари тўплами бўлмаган шахсларни ишга қўйиш тақиқланади.

6-§. Касбий танлов

33. Ўта хавфли ишларга тегишли касбий маълумотга эга бўлмаган шахсларни қабул қилиш ман этилади.

34. Ўта хавфли ишларга хизмат кўрсатиш ишлари билан шуғулланиш фақат белгиланган тартибда тасдиқланган, махсус ўқитилганлиги тўғрисидаги гувоҳномаларга эга бўлган шахсларга рухсат этилиши лозим.

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

36. Касбий танловдан сўнг ишга қабул қилинган ходимларнинг касбий маҳорати юқори эканлигига ишонч ҳосил қилиш мақсадида назорат ўрнатиш, зарур бўлганда қайта йўл-йўриқдан ўтказиш лозим.

37. Ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар меҳнатидан фойдаланиш тақиқланадиган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхатига (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль) мувофиқ 18 ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

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

39. Ташкилот маъмурияти ёки иш берувчи хавфлилик даражаси юқори бўлган ишларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва уларга нисбатан белгиланган талабларга мувофиқ ҳолда амалга ошириш учун тўлиқ жавобгар ҳисобланади.

7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

40. 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.

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

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

43. 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.

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

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

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

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

8-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

48. Ишлаб чиқариш бинолари, иншоотлари, ускуналари, технологик жараёнлари ишловчининг соғлиғи ва меҳнатини ҳимоялаш талабларига жавоб бериши керак ва ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

49. Ташкилотда транспорт воситаларини ва пиёдаларни ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

50. Транспорт воситалари ва ташкилот ҳудудида пиёдаларнинг ҳаракати чизмаси ташкилотга кириш ва чиқиш, ҳамда иш участкалари ва цехларнинг кўринарли жойларига осиб қўйилиши керак.

51. Ўтиш, чиқиш йўллари, коридор ва тамбур, нарвонлар, турли предметлар, асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди. Эвакуацияга чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича осон очилиши керак.

52. Поллар текис, ёриқларсиз, тешиқларсиз ва қавариқ жойлари бўлмаслиги, ҚМҚ 2.03.13 «Поллар» талабларига биноан бажарилган бўлиши керак. Полларни таъмирлашда поллар қандай материаллардан тайёрланган бўлса, худди шу материалларни қўллаш зарур.

53. Портлаш хавфи бўлган ва портлаш хавфи бўлмаган хоналар орасидаги ички деворлар газларни ўтказиб юбормайдиган қилиб қурилган бўлиши керак. Деворларнинг сувоғи ва чокларнинг уланиш ҳолатига жиддий эътибор қаратиш ва улар бузилганда шикастланган жойларни тезда тузатиш керак.

54. Бир ходимга ишлаб чиқариш хоналари ҳажми 15 м³ дан, майдони 4,5 м² дан кам бўлмаслиги лозим.

55. Эвакуацияга чиқиш йўлларининг сони, уларнинг жойланиши

ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» ва ШНК 2.01.02-97 «Бино ва иншоотларнинг ёнғин хавфсизлиги» талабларига мувофиқ бажарилади.

56. Бошқариш пультлари — зарарли ва портлаш хавфи бўлган буғ, газ ва чанглар ажралиб чиқадиган, шунингдек юқори вибрацияга эга бўлган технологик асбоб-ускуналар ўрнатилган ишлаб чиқариш хоналарида жойлаштирилиши тақиқланади.

57. Хом ашё ва тайёр маҳсулот етказиб бериладиган девордаги очиқ тешиклар ёнғин, хавfli ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тарқалишига йўл қўймайдиган мослама ва қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

9-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

59. Оқимли шамоллатишларни ташқи ҳаво тизимидан олиш ердан камида 2 м баландликда бажарилиши лозим.

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

61. Ишчи жойларига очиқ дарвоза, эшик ёки технологик тешикдан келувчи ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида енгил жисмоний ишда 21° С, ўрта оғир ишда 17° С, оғир ишда 16° С дан паст бўлмаслиги керак.

62. Ходимларнинг исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22° С дан кам бўлмаслиги керак.

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

10-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

64. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларнинг ички сув қувури ва канализацияси» талабига мос келиши керак.

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

66. Тозалангандан сўнг сувда зарарли моддаларнинг таркиби саноат ташкилотларини лойиҳалаштириш санитар нормалари ўрнатган, чегараланган рухсат этилган концентрациясидан ошиб кетмаслиги лозим.

67. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қувурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қувурлари бўлмаган тақдирда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

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

69. Ичимлик сувининг ҳарорати 8° С дан 20° С гача бўлиши керак.

70. Саноат ташкилоти ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

71. Ташкилотда канализация тизими бўлмаганида Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмалари ахлат ўраларига рухсат этилади.

11-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

72. 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.

73. Ёритиш ускуналарини ўрнатишда қандилларнинг турлари, лампаларнинг қуввати ва уларнинг жойлашиши тасдиқланган лойиҳага мос бўлиши керак. Монтаж пайтида ва ундан сўнг ҳам ҳар қандай ўзгариш ва қўшимчалар амалдаги меъёрларга жавоб бериши ва лойиҳага тегишли ўзгартириш киритилган ҳолда амалга оширилиши керак.

74. Бир текис тақсимланган умумий ёруғлик қандиллари машиналар гуруҳи орасидаги йўлакларда, полдан 4 — 6 м баландликда, локаллашган умумий ёруғлик қандиллари эса иш камералари тарафидан шнекларни бошқариш баландлигида ва оператор тарафидаги майдончадан 2 — 2,5 м баландликда жойлаштирилади.

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

76. Авария ёритиш тармоқларига бирорта электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларининг созилиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши лозим.

77. Ёруғлик тушувчи ойналарни ҳар йили икки мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш лозим. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) тўсиб қўйишига рухсат этилмайди.

78. Участкаларда ва хоналарда портлаш бўйича хавфли газ ва чанглари миқдори йиғилиши эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан ҳимояланган ҳолда бажарилиши керак.

79. Юқори хавфли хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёритқичлар ишлатилиши керак. Ўта хавфли хоналарда, хоналардан ташқари ҳамда ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силосослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)ни ички сиртини ёритиш учун кўчма электр ёритқичларнинг кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак.

Барча кўчма ёриткичлар металл ҳимояланиш тўри ҳамда шиша қалпоқ билан ускуналанган бўлиши керак.

12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

80. Шовқин даражаси иш жойларида, хоналарда ва ташкилот ҳудудида ГОСТ 12.1.003-83, тебраниш даражаси эса ГОСТ 12.1.012-90 талабларига мувофиқ бўлиши керак.

81. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражасини мунтазам назорат қилиб туриш керак. Агар у белгиланган меъёрлардан юқори бўлган ҳолларда уни пасайтириш учун қўйидаги тадбирлар қўлланиши лозим:

деталларнинг зарбали ҳаракатларини зарбасиз ҳаракатларга, илгариланма-қайтма ҳаракатларни айланма ҳаракатларга ўзгартириш;

шовқин чиқарувчи агрегат ёки унинг айрим қисмларига шовқинни тўсувчи қобиклар ўрнатиш;

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовқинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

шовқинли ускуналарни (вентилятор, компрессор) тўсилган хоналарда ёки цехдан ташқарида жойлаштириш;

тебранишни камайтириш учун, унинг манбаларини (электр двигателлар, вентиляторлар ва шунга ўхшашлар) мустақил полдан ва бинонинг бошқа конструкцияларидан изоляцияланган пойдеворларда ёки махсус ҳисоблаб чиқилган амортизаторларга ўрнатилиши керак. Бу агрегатларни бино конструкцияларига қаттиқ маҳкамлаб қўйиш тақиқланади;

ишчилар дам олиши учун шовқиндан изоляцияланган хоналар ташкил қилиш;

ишчиларнинг эшитиш аъзоларини шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаш.

82. Ишлаб чиқариш хоналарида шовқинни техник воситалар билан бар-тараф этишнинг иложи бўлмаса, шахсий ҳимояланиш воситаларидан фойдаланиш керак.

13-§. Маиший хоналарга, уларнинг сонига, ҳолатига ва жойлашишига қўйиладиган талаблар

83. Санитария-маиший хоналар таркибига: кийим алмаштириш, ювиниш, чўмилиш, аёлларнинг шахсий гигиенаси, чекувчилар, ишловчиларнинг исиниш, дам олиш, қуритиш, иш кийимини чангсизлаштириш ва ёғсизлантириш, кир ювиш хоналари киради ва улар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига жавоб бериши лозим.

84. Овқат истеъмол қилиш учун махсус бинолар жиҳозланади. Сувни фақат ичимлик фаввораларидан ёки газланган сув автоматидан ичишга рухсат этилади.

85. Ишлаб чиқариш биноларининг иш жойларидан ҳожатхона, чекиш жойлари, исиниш хонаси, душхона, ичимлик суви таъминоти мосламалари-

гача бўлган масофа 75 м дан кўп бўлмаслиги, ишлаб чиқариш майдончаларидаги иш жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги лозим.

86. Кийим ечиш хонаси, душхона ва душхона олди хонаси, ювиниш хонаси, ҳожатхона, махсус кийимнинг чангдан тозалаш, қуритиш учун хоналарнинг деворлари ва тўсиқлари, ювиш воситаларини қўллаб, иссиқ сув билан ювиш мумкин бўладиган материаллардан қилинган, баландлиги камида 2 м бўлиши лозим.

87. Ишлаб чиқариш хоналарида кўзни ювиш учун фавворачалар, терини ювиш учун босими катта бўлган душлар, шунингдек цехда дори қутичаси кўзда тутилган бўлиши лозим.

88. Ҳар бир сменадан кейин ишчилар душ қабул қилиши лозим.

14-§. Меҳнат ва дам олиш юзасидан талаблар

89. Ташкилотларда ходимларнинг иш вақти, дам олиш вақти, шунингдек қискартирилган иш вақти Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 11 мартдаги 133-сонли қарори билан тасдиқланган «Меҳнат шароити ўта зарарли ва ўта оғир ишларда банд бўлган ходимлар учун иш вақтининг чекланган муддати»нинг талаблари инобатга олинган ҳолда, ташкилотларнинг ички меҳнат қоидалари асосида белгиланади.

III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар

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

90. Сирка кислотаси ишлаб чиқариш 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.

91. Технологик жараёнларни назорат қилиш тизими, автоматик, автоматлаштирилган ва масофадан бошқариш тизимлари, аварияга қарши автоматик химоя тизими (АҚАҲ тизими), шунингдек авария ҳолатларидан хабар берувчи ва алоқа (алоқа ва хабар бериш тизими) тизимлари, шу жумладан асбоб-ускуналар билан комплект юборилаётганлар тизимлар амалдаги норматив-техник ҳужжат, лойиҳа, регламентлар талабларига жавоб бериши ва технологик параметрларни берилган аниқликда ушлаб туриш, технологик жараёнларни ишончли ва хавфсиз олиб борилишини таъминлаши лозим.

92. Таркибига асбоблар, регуляторлар, сигнализаторлар ва бошқа автоматлаштириш, масофадан бошқариш воситалари кирадиган технологик жараёнлар автоматлаштирилиши учун мосламалар комплекси қўйидагиларни таъминлаши керак:

а) назорат ва жараёнларни бошқариш хавфсизлигини;

- б) суюқликлар тўкилишининг олди олинишини;
- в) чегаравий қийматларга етганда ёки механизм бузилганда узувчи блокировкалар ишга тушишлигини;
- г) цех бўйича хизмат кўрсатадиган ходимларнинг ортиқча ҳаракатланишига йўл қўймаслик учун назорат ва жараёни бошқаришнинг марказлаштирилишини.

93. Сирка кислотаси ишлаб чиқаришда асосий технологик параметрлар меъёрдан оғганда ускунани хавфсиз ҳолатга автоматик тарзда ўтказиш учун мўлжалланган блокировка схемалари бўлиши керак.

94. Қуйидаги технологик кўрсаткичлар блокировка қилиниши керак:

- а) оксидловчи моддалар кенгайтиргичида химояловчи азотнинг сарфланиши;
- б) кислород коллекторида ва оксидлаш колоннаси кенгайтиргичида босимлар фарқи;
- в) оксидлаш колоннаси кенгайтиргичидаги босим;
- г) оксидлаш колоннасининг исталган қаватидаги (царгасидаги) ҳарорати;
- д) оксидлаш колоннасида катализаторли эритманинг берилиши;
- е) ацетальдегид тўплагидаги сатҳи.

95. Авария — огоҳлантириш сигнализацияси (ёруғлик ва товуш ёрдамида) қуйидаги технологик параметрлар учун мўлжалланилиши керак:

- а) цехга кириш жойида назорат ўлчов асбоблари ва автоматикада ҳаво босими;
- б) цехга кириш жойида айланма сувнинг босими;
- в) оксидлаш колоннаси кенгайтиргичидаги сатҳ;
- г) ацетальдегид тўплагидаги сатҳ;
- д) оксидлаш колоннасидан кейинги сирка кислотаси тўплагидаги сатҳ;
- е) оксидлаш колоннасида катализаторли эритманинг сарфланиши;
- ж) оксидлаш колоннаси исталган қаватидаги ҳарорат;
- з) оксидлаш колоннаси қаватига азот берилиши тўхтатувчисининг очилиши;
- и) блокировкаловчи параметрлар занжиридаги носозлик;
- к) сирка кислотаси сақланадиган тўплагидаги сатҳ;
- л) ректификация колоннасидан кейин куб суюқлик тўплагидаги сатҳ;
- м) тайёр сирка кислотаси йиғувчи — тўплагидаги сатҳ;
- н) ҳайдаш кубидидаги сатҳ;
- о) ректификация колонналаридан кейин енгил учувчан фракция тўплагидаги сатҳ;

п) енгил учувчан фракция тўплагидаги сатҳ;

р) ректификация колонналари аварияли бўшатилиши учун идишдаги сатҳ;

с) сирка кислотаси тўплагидаги, ўлчов идишидаги ва реактордаги сатҳ.

96. Сақловчи клапанлар сони ва уларни ўтказиш қобилияти ГОСТ 12.2.085-82 «Босим остида ишлайдиган идишлар. Сақловчи клапанлар. Хавфсизлик талаблари»га мувофиқ ҳисоб бўйича танлаб олинган, созланган ва ростланган бўлиши лозим.

97. Анализаторларнинг ўлчов асбоблари, автоматик газоанализаторлар

ва унга тегишли бошқа асбоблар портлаш хавфи бўлган хоналарда ва очик портлаш хавфи бўлган қурилмаларда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларини ҳисобга олган ҳолда қўлфланадиган шкафларда жойлаштирилиши керак.

98. Газоанализаторларнинг датчиги энг кам масофада газ ва буғларнинг чиқиш эҳтимоли кўп бўлган жойда ўрнатилиши, асбобларга хизмат кўрсатиш ва ростлаш учун қулай бўлиши лозим.

2-§. Сирка кислотаси ишлаб чиқаришнинг қисқача тавсифи

99. Сирка кислотаси — тез алангаланувчи, рангсиз, шаффоф ва ўткир хидли суюқлик. Формуласи — CH_3COOH .

100. Сирка кислотаси TSh64-0397360201-2005 «Синтетик озуқа сирка кислота» техник шартлари талабларига жавоб бериши керак.

101. Сирка кислотаси кимё, фармацевтика, озиқ-овқат ва енгил саноатда ишлатилади. Сирка кислотасининг тузлари — қўрғошин ва мис ацетатлари пигментлар тайёрланишида кўп ишлатилади. Сирка кислотаси мураккаб эфирлар (ацетатлар), ацетилцеллюлоза, ацетилхлорид, монохлор сирка кислота, дори воситалари (ацетил салицил кислота, фенацетин), ўсимликларни ҳимоялаш воситалари ишлаб чиқаришда қўлланилади, шунингдек лаклар ва латекс коагулянти эритувчиси сифатида фойдаланилади.

102. Сирка кислотаси саноатда бутан, пентан, гексанни оксидлашда, метанолни карбониллаштиришда, спиртли суюқликларни ачитишда ҳамда катализатор иштирокида техник кислород билан суюқ фазали оксидлаш орқали ацетальдегид олишда ишлатилади.

103. Сирка кислотасини ишлаб чиқариш ўрнатилган тартибда тасдиқланган технологик регламент бўйича олиб борилиши керак.

104. Кислород билан ацетальдегидни суюқ фазали оксидлаш усули бўйича сирка кислотаси ишлаб чиқариш қўйидаги босқичларни ўз ичига олади:

а) катализатор эритмасини тайёрлаш (марганец ацетатининг сирка кислотасидаги эритмаси ёки таркибида марганец, никель, кобальт ацетати аралашмаси бўлган эритма);

б) ацетальдегидни оксидлаш;

в) сирка кислотаси хом ашёсини ректификация қилиш;

г) перманганат калий билан техник сирка кислотасини кимёвий тозалаш;

д) тозаланган сирка кислотасини ректификация қилиш;

е) куб қолдиқларини қайта ишлаш;

ж) сирка кислотасини сақлаш учун кичик идишларга (1 литрдан кам бўлмаган ҳажмда), бутиль, цистерналарга ва омборхона резервуарларига қўйиш.

105. Сирка кислотасини ишлаб чиқаришда инсон организмига токсинли таъсир қиладиган моддалар ишлатилади ва ҳосил бўлади (ацетальдегид, сирка кислотаси, марганец карбонати, никель карбонати, кальцийли сода).

106. Сирка кислотаси ишлаб чиқариши ёнғин ва портлаш учун хавфли

ҳисобланади. Ацетальдегид ва сирка кислотаси учун портлашнинг паст чегараси мавжуд. Коммуникациялар, гардишли бирикмалар ва аппаратлар орқали ацетальдегид ёки сирка кислотасининг сизиб чиқиб кетиши портлаш, ёнғин, шунингдек атроф-муҳитнинг газланишига олиб келиши мумкин.

107. Сирка кислотаси ишлаб чиқариш ходимлари томонидан хавфсизлик техникаси, ёнғин хавфсизлиги, технологик тартиб меъёрлари бузилиши қуйидаги оқибатларга олиб келиши мумкин:

- а) портлашга;
- б) ацетальдегид, сирка кислотаси, марганец, никель, кобальт тузлари, сирка кислотаси хом ашёси билан захарланишга;
- в) азот билан бўғилишга;
- г) терига хом ашё ва маҳсулотлар (ацетальдегид, сирка кислотаси, катализаторли эритма) тушиши натижасида кимёвий куйишларга;
- д) буғ, буғли конденсат, қайноқ сув билан термик куйишга;
- е) электр токи таъсиридан тан жароҳати олишга;
- ж) механик жароҳат олиш ёки ёнишга.

3-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

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

109. Ҳар бир цех, участка, омборда 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.

110. Ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқномаси ишлаб чиқаришдаги ўқитиш тизимига киритилган бўлиши лозим.

111. Ҳар бир ташкилотда маъмурият томонидан тайинланган барча ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва маиший хоналарда ёнғин хавфсизлигига масъул ходим бўлиши лозим. Ёнғин хавфсизлигига масъул шахс фамилияси, ёнғин хавфсизлиги хизмати кутқарув телефонлари ёзилган пештахталар кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

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

113. Ҳар бир ташкилотда ёнғинга қарши асбоблар тўплами, ёнғин ўчириш воситалари, сони ва жойлаштирилиши маҳаллий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган бўлиши лозим.

114. Ёнғин хавфсизлиги бўйича ходимлар билан белгиланган дастурлар бўйича машғулотлар ўтказилиши ва машғулотлар охирида ходимларнинг олган билимлари синовдан ўтказилиши ҳамда синов натижалари ҳужжатлаштирилиб, унда ўтилган мавзулар бўйича баҳолар кўрсатилиши лозим. Ёнғинга қарши тайёргарликдан ўтмаган шахслар ишга қўйилмайди.

115. 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.

116. Бўлинмалар раҳбарлари қуйидагиларни бажаришлари шарт:

а) барча ишчи ва муҳандис ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги қоидаларини ўрганиш ва бажаришни ташкил қилишлари;

б) ишлаб чиқаришни портлаш хавфи ва ёнғин хавфи камайишига йўналтирилган тадбирларни ишлаб чиқиши ва татбиқ этишни таъминлаши;

в) ҳамма бўлинмаларда ёнғинга қарши қаттиқ режим ўрнатиш (чекиш учун жойни аниқлаш ва жиҳозламоқ, оловли ишларни бажариш тартибини ўрнатиш, иш тугаганидан сўнг биноларни кўриб чиқиш ва ёпиш тартиби) ва уни бажарилишини доим назорат қилиши;

г) ёнғин хавфсизлигини таъминлаш учун жавобгар шахсларни тайинлаши;

д) ёнғинга қарши йўриқномалардан ва ёнғин хавфсизлиги бўйича машғулотлар ўтказилишини ташкиллаштириши.

117. Ходимлар:

а) ёнғин хавфсизлиги қоидаларини билишлари ва бажаришлари, маҳсулот ва хом ашёни заҳарловчи ва ёниш — портлаш хавфи хусусиятларини билишлари:

б) ёнғин ўчириш воситаларининг жойлашган жойларини, уларнинг мавжудлигини ва соз ҳолатда эканлигини ҳамда улардан фойдаланиш қоидаларини билишлари;

в) ёнғинга олиб келадиган ҳаракатларга йўл қўймаслиги лозим.

118. Чекишга рухсат этилган жойларда плакатлар осилган бўлиши шарт. Чекиш учун жойлар «Ёнғин хавфсизлик қоидалари»га кўра жиҳозланган бўлиши шарт.

119. Электр ускуналарда ёнғин содир бўлганда биринчи галда электр манбасидан ўчириш лозим. Ёнғинни ўчириш учун қуруқ қум ёки углекислотали ёнғин ўчирувчилардан фойдаланиш керак.

120. Ишлаб чиқариш биноларида ёнғин манбаи пайдо бўлганда, тезда шамоллатгични ўчириш зарур ва ҳарбийлаштирилган ёнғин хавфсизлиги қисмига хабар қилиб, «Ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома» га кўра ёниш манбаини бартараф этишга киришиш керак. Ҳамма ёниш ҳолатлар ҳақида ишлаб чиқариш раҳбарига хабар бериш зарур.

4-§. Ходимлар ҳимоясини ва ишлаб чиқариш ускуналари автоматик ўчишини таъминловчи назорат ва технологик жараёнларни бошқариш тизимлари

121. Портлаш жиҳатидан хавфли технологик жараёнлар учун технологик ускуналарда аварияга қарши ҳимоя тизимлари назарда тутилади.

122. Аварияга қарши ҳимоя тизимлари технологик жараённи бошқаришнинг умумий тизимига уланган ҳолда бўлади.

123. Аварияларни олдини олиш мақсадида технологик тизимларда аварияга қарши қурилмаларни, жумладан қулфлаш, қулфлаш-тартибга солиш

темирини, клапанларни, ажратувчи ва бошқа ўчирувчи қурилмаларни ҳамда босим қиймати ошиб кетишига қарши сақловчи қурилмаларини қўллаш тавсия қилинади.

124. Технологик жараённи олиб бориш хавфсизлиги аниқ бир параметрлар (харорат, босим, намлик ва бошқалар) билан белгиланадиган барча аппаратларда (сигнал берувчи асбоблар, ростловчи асбоблар, ўзи ёзар асбоблар ва кўрсатувчи асбоблар) ўрнатилган бўлиши лозим.

125. Меҳнат шароитлари хавфсизлигини таъминлаш ва технологик жараённинг физикавий-кимёвий параметрларини назорат қилиш учун, ишлаб чиқаришлар назорат-ўлчов асбоблари, авария, огоҳлантирув ва технологик сигнализациялари билан таъминланган бўлиши лозим.

126. Аппаратлар ичидаги токсик тез алангаланувчи ва ўювчи суюқликларнинг сатҳини ўлчаш ишлари сатҳ ўлчагич ёрдамида амалга оширилиши лозим.

127. Ташкилот ва цех раҳбарияти қонун ҳужжатларига мувофиқ, зарарли иш шароитларини бартараф этиш, бахтсиз ҳодисаларни олдини олиш ва иш жойларини тегишли санитария-гигиена ҳолатда сақланишини таъминлаш бўйича зарурий чораларни кўриши шарт.

5-§. Зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш омиллари юзага келганлиги ҳақида ўз вақтида хабар бериш усуллари

128. Ёнувчи газлар ажралиб чиқиши эҳтимоли бўлган ишлаб чиқариш хоналарида ҳаво таркибида газларнинг портлаш хавфи даражалари мавжудлигини назорат қилиш учун (газларнинг ажралиш эҳтимоли юқори бўлган жойларда) автоматик сигнализаторлар ўрнатилган бўлиши лозим. Сигнализаторлар авария вентиляциясига уланган бўлиши зарур.

129. Аварияни бартараф этиш планида, ишчи зонаси учун зарарли моддаларнинг сизиб чиқиши ва йиғилиши, чегаравий рухсат этилган ҳаводаги концентрацияларидан ошиб кетганида, чора-тадбирлар ишлаб чиқилиши лозим.

130. Авария ёки бошқа носозликлар аниқланган ҳолда, авария вазияти масъул шахслар томонидан баҳоланиши, шунингдек, цехда авария ҳолати эълон қилиниши ҳамда бу тўғрисида ташкилотнинг раҳбари хабардор қилиниши лозим.

6-§. Махсус талаблар

131. Химик моддалар билан ишларни хавфсиз ташкиллаштириш амалдаги норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

132. Бир ишлаб чиқариш хонасида ҳар хил зарарли моддалар билан ишловчи ишлаб чиқариш участкалари жойлашганда, ишлаб чиқариш хоналарига зарарли моддаларни тарқалиб кетмаслик чоралари назарда тутилиши лозим.

133. Полларни қопловчи материаллари химиявий таъсирга чидамли ва зарарли моддаларни шиммаслиги лозим.

134. Ҳаво алмашуви ташкил қилинганида зарарли моддалари кўп бўлган ёки портлашга хавфли газлар, буғлар ва чанги бўлган хонадаги ҳавони бошқа хоналарга чиқиб кетишини бартараф этиш учун, кейинги хоналарда ҳавонинг ортиқча босимини ушлаб туриш лозим (берилаётган ҳаво ҳажми чиқариб юборилаётганидан кўп бўлиши лозим).

135. Ишлаб чиқариш хоналари вентиляциясининг лойиҳаси энг кўп хавфли ва зарарли моддалар ажраладиган, ишларни оғирлик категориясини ҳисобга олган ҳолда, муайян ишлаб чиқариш учун ҳисобланиши лозим.

136. Умумий сўрма қурилмаларига чанг ва енгил конденсацияланадиган буғлар сўрмалари, бундан ташқари аралашганда зарарли аралашмалар ёки кимёвий бирикмаларни ҳосил қилувчи моддаларни бирлаштирилиши ман этилади.

137. Кимёвий моддалар билан иш олиб бориш хоналарида, вентиляция тизимида ва ҳаво билан иситилганда ҳавони рециркуляцияси ман этилади.

138. Иситиш-вентиляция жихозлари, қувурлари ва ҳаво қувурлари, агрессив муҳитли хоналарда жойлаштирилганида, улар коррозияланмайдиган материалдан қилиниши назарда тутилиши лозим.

139. Берилаётган ҳавони узатилиши асосан созланадиган ҳаво тақсимлагичлар орқали иш зонасига, маҳаллий сўрмаларни ишига таъсир қилмайдиган қилиб берилиши назарда тутилиши лозим.

140. Кутилмаганда катта миқдорда зарарли ёки ёнувчи газлар, буғлар ёки аэрозоллар бирданига кириб қолиши мумкин бўлган ишлаб чиқариш хоналарига, авария вентиляцияси назарда тутилиши лозим.

141. Сирка ишлаб чиқаришининг электр симлари ва электр қурилмалари, электр тармоқларини монтаж қилиш ва фойдаланишда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ва Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидаларига (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август)да белгиланган хавфсизлик талабларига қатъий риоя қилиниши лозим.

142. Хонанинг ҳаво муҳити характерини ҳисобга олиб (ишлаб чиқариш хонасининг ҳавосида чанг, намлик, агрессив моддаларни бўлиши) ҳимояланган ёритгичлар назарда тутилиши керак (чанг-нам ўтказмайдиган, ўтга ва портлашга хавфсиз).

143. Авария ёритиш (хавфсизлик ва эвакуация ёритиш) ёритгичлари ишчи ёритиш тизимида боғланмаган ҳолда уланган бўлиши лозим.

144. Чанг ва енгил ёнувчи буғларнинг сўрмаларини, улар аралашганда зарарли аралашма ёки кимёвий бирикмалар ҳосил қилса, умумий сўрма қурилмасига бирлаштириш ман этилади.

145. Кимёвий моддалар билан иш олиб бориладиган хонадаги вентиляция тизимларида ва ҳаво билан иситилганда ҳаво рециркуляцияси ман этилади.

146. Берилаётган ҳавони асосан ишчи зонага созланувчи ҳаво тақсим-

ловчи орқали шундай узатилиши керакки, маҳаллий сўрмалар ишини бузмаслиги лозим.

147. Сўрма тизимларининг жиҳозлари учун хоналар, ўт портлаши ва ўтга хавфли ҳар хил тоифали бир нечта хоналарга хизмат кўрсатса, хавфли тоифали деб ҳисобланиши керак.

148. Кутилмаганда катта миқдорда зарарли ёки ёнувчи газлар, буғлар ёки аэрозоллар кириши мумкин бўлган ишлаб чиқариш хоналарига авария вентиляцияси ўрнатилиши лозим.

149. Хонанинг ҳаво муҳитини ҳисобга олган ҳолда (ишлаб чиқариш хонасининг ҳавосидаги чанг, намлик, агрессив моддалар бўлиши) ёритгичлар ҳимояланган (чанг, намлик ўтказмайдиган, ўт ва портлашга хавфсиз) бўлиши керак.

150. Авария ҳолатида ёритиш (хавфсизлик ва эвакуация ёритиш) ёритгичлари ишчи ёритиш тизимига боғланмаган ҳолда тизимга уланган бўлиши лозим.

151. Ўтга ва портлашга хавфли хоналарнинг электр сим ўтказилиши портлашга хавфсиз қилиб ишланган бўлиши лозим. Бу хоналарда ўчирувчи электр мослама, сақлагичлар ва ҳоказолар ўрнатилиши тақиқланади.

152. Зарарли кимёвий моддалар билан иш олиб бориладиган ишлаб чиқариш хоналарида кўз ва танани ювиш учун душ ва фавворалар ўрнатилган бўлиши лозим.

153. Кимёвий моддаларнинг ишчи аралашмаси иш жойига ишлатишга тайёр ҳолда берилиши лозим.

154. Кимёвий моддаларнинг ишчи аралашмаларини тайёрлаш марказлашган бўлиб, махсус хизматчилар томонидан технолог бошчилигида амалга оширилиши лозим.

155. Иш жойига берилаётган кимёвий моддаларнинг миқдори бир сме-нада ишлатиладиган миқдордан ортиқ бўлмаслиги лозим.

7-§. Коррозиядан ҳимоялаш

156. Ишлаб чиқаришнинг бино ичида ва очиқ майдончаларда жойлашган барча асбоб-ускуналари, коммуникация ва металл конструкциялари лойи-ҳага биноан ташқи коррозиядан ҳимояланган бўлиши керак.

157. Қувурларнинг ташқи юзасини коррозиядан ҳимоя қилиш тизими ва турини танлаш, уларни ўтказилиш шароитлари ва усуллари, ташқи муҳитнинг коррозияга активлик даражаси ва хусусияти, электр коррозияга хавфлилик даражаси, ташиладиган моддаларнинг турлари ва параметрлари-га боғлиқ ҳолда амалга оширилади.

158. Ишлаб чиқаришда атроф муҳитни агрессив таъсири даражасини баҳолаш, ер устидаги қувурларнинг ташқи юзасини, шунингдек, қурилиш конструкцияларини коррозиядан ҳимоя қилиш ҚМҚ 2.03.11-96 «Қурилиш конструкцияларини коррозиядан ҳимоялаш. Лойиҳалаш меъёрлари» ва ҚМҚ 3.04.02-97 «Қурилиш конструкцияларини коррозиядан ҳимоя қилиш.

Бажарилган ишларни қабул қилиш қоидалари» талабларига мувофиқ металл ва нометалл ҳимоя қопламалар ишлатиш билан амалга оширилиши лозим.

159. Ишлаб чиқаришда агрессив муҳит таъсирига учрайдиган аппарат, коммуникация ва уларнинг бирикмалари махсус қопламалар билан ҳимояланган, коррозияга учрамайдиган материаллардан қилинган бўлиши керак.

160. Коррозия келтириб чиқарадиган шароитларда ишлайдиган аппаратуралар ҳолати устидан, даврий регламентланган кўрикдан ўтказиш ва аппарат деворлари қалинлиги ва ёйилиш катталигини (ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган жадвал бўйича) аниқлаш йўли билан, бош механик хизматининг махсус назорати ўрнатилиши керак. Аппаратлар ҳолатини текшириш натижалари махсус журнал ёки паспортда ёзилган бўлиши зарур.

161. Деворлар қалинлигини текшириш усули, жойи ва даврийлиги аниқ шароитларга боғлиқ ҳолда, ташкилот бош механиги хизмати томонидан белгиланади.

162. Агрессив муҳитлар учун мўлжалланган аппаратураларни тайёрлаш учун материаллар, шу муҳитнинг агрессив таъсирига уларнинг чидамлилигини ҳисобга олган ҳолда, танланиши керак. Сирка ишлаб чиқаришда кимё аппаратураларини тайёрлаш учун материалларни танлашда қуйидагилар ҳисобга олиниши керак: коррозияга чидамлилиги, мустаҳкамлилиги, юқори ҳароратга бардошлилиги, материалларга ишлов бериш ва пайвандлаш мумкинлиги, унинг қулайлиги ва баҳоси.

163. Пана жой, ҳаво қувури, тортувчи вентиляторлар ва бошқа материаллар вентиляция қурилмалари чиқариб ташлаётган ҳаво газ аралашмаси таркибидаги коррозияловчи моддаларга нисбатан чидамли бўлиши керак.

164. Конденсатли ҳавони сўриб оладиган вентиляторларнинг филдираги ва филофи коррозиядан сақлаш учун ҳимоя қопламаларига эга бўлиши керак.

165. Ишлаб чиқариш хоналари ҳавосида агрессив моддаларнинг буғлари мавжудлигини ҳисобга олиб, аппаратуралар сиртини коррозияга чидамли қопламалар билан ҳимоя қилиш керак. Изоляция қопламаларининг ташқи қатламидаги барча нуқсонлар тезда, кечиктирмасдан бартараф этилиши зарур.

IV. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

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

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

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

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

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

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

172. 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 юрғазиш белгини осиб қўйган шахс томонидан амалга оширилиши керак.

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

174. Монтаж ва демонтаж вақтида қўлланадиган тагликлар ва кўтариш механизмлари иш бошлашдан аввал синаб қўрилиши керак.

175. Ишлаб чиқариш ускуналаридан фойдаланишда:

а) механизациялаш, автоматлаштириш ва масофадан бошқаришни қўллаш;

б) эргономик талабларни қўллаш;

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

176. 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.

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

2-§. Ишлаб чиқариш ускунасини жойлаштиришдаги хавфсизлик талаблари

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

179. Цехда ўтиш йўлаклари кенглиги қўйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

а) магистрал ўтиш йўлаклари — 1,5 м;

б) ускуналар оралигидаги 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.

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

181. 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.

182. 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;

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

а) ишлаб чиқариш хоналарида — 2,2 м;

б) галерея, туннел ва эстакадаларда — 1,8 м.

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

185. Газ-чанг ушловчи қурилмалардан фойдаланишда амалдаги норматив ҳужжатлар талабларига риоя этиш лозим.

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

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

188. Қуввати 14 kW ва юқори бўлган стационар ва поршенли компресорлар, 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-§. Насослар

189. Тез алангаланувчи суюқликларни ҳайдаш учун қўлланиладиган насослар ГОСТ 15110-87 «Кимёвий ишлаб чиқаришлар учун марказдан қочма насослар» ва ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш ускунаси. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

190. Тез алангаланувчи суюқликларни бир жойдан бошқасига ўтказадиган насослар, учқун пайдо бўлишини йўқотадиган конструкцияга эга бўлиши керак.

191. Тез алангаланувчи суюқликларни бир жойдан бошқасига ўтказиш учун — қочма бессальникли икки гўлалли зичлаш ёки бошқа конструкциялар билан жиҳозларни зичлайдиган юқори мустаҳкам насослар ишлатилиши лозим.

192. Сальниклар орқали — тез алангаланувчи суюқликлар чиқиб кетиши мумкин бўлган насосларни ишлатилиши ман этилади.

193. Қоидага кўра, сўриб оладиган йўлни минимал масофасини таъминлаш учун насослар технологик топшириқ бўйича гуруҳлар бўйича жойлаштирилган бўлиши керак.

194. Насосларда таглик, ишлатиш жараёнида суюқликларни сальниклардан қайтариш ва йиғиш учун ҳамда ювдириш ва таъмирлаш пайтида дренаж сифимида қиялик бўлиши керак.

195. Оқувчи-сўрувчи вентиляция ўчирилган ёки тузатилмаган тизимларда тез алангаланувчи суюқликларни бир жойдан бошқасига ўтказиш бўйича насосли станцияларни ишлатилиши ман этилади.

196. Жойдаги сальниклардан буғларни сўрувчи, тез алангаланувчи суюқликларга мўлжалланган насослар жойдаги сўрувчилар ишлаган вақтида ишга туширилиши керак.

197. Насосларни ишлаш вақтида — ишқаланадиган сиртни мойланиши, насосларни сальниклари ва подшипниклари ҳарорати доимо кузатиб борилиши лозим. Насосларни пастада мойланадиган материаллар ва ташиладиган тез алангаланувчи суюқликларнинг тўпланиши, сепилиши ва тарқалиши ман этилади.

198. Насосларни нормал иш тартибини бузадиган носозликлар аниқланган тақдирда насосни тўхтатиш ва носозликни бартараф қилиш зарур. Насослар, агрегатлар ва қувурларни ўчирмасдан, ювдирмасдан ва инерт газ билан пуфламасдан таъмирлов ишларини олиб бориш тақиқланади.

199. Насослар технологик қурилмаларнинг остида жойлашганда уларни масофадан бошқариш мосламалар орқали тўхтатилиши инobatга олиниши керак.

200. Насосларнинг пойдеворлари, сув йиғилиш чуқурчалари, нов ва поллари доимо тозаланиши ва тўкилган маҳсулот ва мойлардан дарҳол тозаланиши лозим.

201. Тез алангаланувчи суюқликларни бошқа жойга ўтказиш учун насосхоналарни ҳаво муҳити назорат қилиниши ва тегишли асбоблар билан жиҳозланиши керак.

202. Насосхоналарда тез алангаланувчи суюқликлар ва шунга ўхшаш материалларни сақланишига йўл қўйилмайди. Қопқоғи зич ёпиладиган махсус металлдан тайёрланган идишларда бир суткалик эҳтиёж бўлган мойлаш материаллари сақланиши мумкин.

203. Ҳар бир марказдан қочувчи насос агрегати иш вақтида насос тўлдирилмаганда, затвор суюқлигининг босими белгиланган бирликдан паст бўлганида, подшипник ҳарорати белгиланган бирликдан юқорига кўтарилганида, ишлаб турган насоснинг ишини блокировка ва ҳимоя қилувчи автоматлаштирилган тизим билан жиҳозланган бўлиши лозим.

204. Насос қисмларининг материаллари статистик электрларнинг кўпайишига йўл қўймаслиги керак.

4-§. Устунли аппаратлар (оксидловчи устун, ректификацион устун)

205. Ректификацион колоннанинг иссиқлик изоляцияси, кимёвий мустаҳкам бўлиши керак.

206. Ацетальдегидни оксидланиш жараёни хавфсизлигини таъминлаш учун қуйидагилар зарур:

а) азотни йўқлигида оксидланиш бўлинмаси ишига йўл қўймаслик;

б) портлаш хавфи бўлган аралашмалар келиб чиқишига йўл қўймаслик учун таркибида ацетилен бўлган ацетальдегидни оксидланган ускунага беришга йўл қўймаслик;

в) реакцияли зонада сиркали кислота тагида ва унинг портлашда парчаланишини олдини олиш учун, оксидланган ускунада ҳароратни камида 50°C пасайишига йўл қўймаслик;

г) реакция зонада ҳароратни 80°C дан кўп кўтарилишига йўл қўймаслик;

д) ўз-ўзидан ёниш ва портлаш рўй бермаслиги учун, газда кислородни ҳажмий қисми 10% дан кўп кўтарилишига йўл қўймаслик.

207. Асбоб-ускуна зичлигининг бузилишига йўл қўйилмайди. Зичлигини бузилишига қуйидагилар сабаб бўлиши мумкин:

а) технологик жараён меъёрининг бузилиши;

б) аппаратлар, қувурлар, арматураларни механик шикастланиши;

в) емирилиши;

г) тебраниши ва бошқалар.

208. Босимни жуда кўтарилиб кетишига йўл қўймаслик учун, ускуналар блокировкалар билан таъминланган, оқим тизимига маҳсулотларни буғини юборадиган, ажратадиган линиялар ва сақлайдиган қопқоқ билан жиҳозланган бўлиши ҳамда ташлама линияларда ўт тўсиқлари ўрнатилган бўлиши керак.

209. Тозалаш устунни ишга тушишидан олдин, уни азот билан пуфлаш зарур. Тозалаш устунини ишга тушириш пайтида технологик қўлланма бўйича иш бажарилиши кетма-кетлигига қатъий риоя қилиш керак.

210. Суюқли кучли зарбани олдини олиш ва бунда конденсатни йўқ

қилиш учун буғни буғлатгичга беришдан олдин буғ тармоғини пуфлаш зарур, шундан сўнг буғ арматурани секин очган ҳолда секин буғ берилиши керак.

211. Тозалаш устунидан фойдаланиш жараёнида аппаратлар мажмуи тузатилганлиги ва жараён кўрсаткичи доимо назорат қилиниши лозим.

212. Сирка кислотасини тозалаш ускунасида ҳаво олиб борадиган тармоқда ўт тўсиқлари ўрнатилган бўлиши керак.

213. Ишлаб чиқариш биноси ортикча иссиқлик ўтказмайдиган бўлиши керак.

214. Тозалаш бўлим аппаратураси мунтазам катализатор тузларидан ва кубли қолдиқлардан тозалаб турилиши керак.

5-§. Реакторлар

215. Ўтга хавфи бўлган технологик жараёнларни аралаштирадиган қурилмалар билан реакторларда ишончли автоматик назорат воситалари бўлиши керак.

216. Ўчирилган ёки бузуқ назорат ўлчов асбоби ва химоя мосламаси билан реакторлардан фойдаланиш ман этилади.

217. Реактордан бузуқ синалган мослама орқали синовларни танлаб олиниши ман этилади.

218. Фойдаланиш жараёнида аралаштиргичлар сальник зичланишини герметиглиги назорат қилиниши лозим.

6-§. Резервуарлар

219. Тез алангаланувчи суюқликларни (сирка кислотаси, ацетальдегид) сақлаш учун резервуарлар арматура ва асбоблар билан (сатҳ ўлчагичлари, махсус тўплагичга чиқиш билан тошиш қувурлари, тўлдириш даражасини чегарали сигнализациялари, сақлагич копкақлари, ҳаво қувури билан уланган, ташқарига чиқарилган ва ўт тўсиқлари билан) таъминланган бўлиши керак.

220. Ҳаво олиш клапан қурилмаси ҳар бир резервуарни фойдаланадиган шароитига мувофиқ бўлиши керак.

221. Тез алангаланувчи суюқликлар билан резервураларни белгиланган чегарадан кўп тўлдирилиши ман этилади. Идишни тўлдириш чегарасининг даражаси технологик иш тартибида кўрсатилган бўлиши керак. Тўлдиришнинг чегараси автоматик тартибга келтириш тизими билан таъминланиши шарт.

222. Резервуарлардан тез алангаланувчи суюқликларни тўлдириш ёки бўшатиш вақтида синаш танловига йўл қўйилмайди. Суюқлик ҳаракати тўлиқ тўхтатилгандан сўнг синовлар танловини ишлаб чиқиши тавсия этилади.

223. Резервуарларнинг кўригида, даража ўлчовида ёки синовларни танловида учқун бермайдиган мослама ёки асбобларни ишлатиш тавсия этилади.

224. Резервуарларни қопқоғини эҳтиётлик билан зарбасиз очиш ва ёпиш керак.

225. Сирка кислотасини сақлаш учун мўлжалланган резервуарлар, кислотани иситиш учун (решиферлар) қурилмалар ёки филофлар билан таъминланган бўлиши керак.

226. Ҳар бир резервуарга тайёрлаш бўйича, фойдаланиш ва таъмирлов бўйича техникавий ҳужжатлар тутилиши шарт.

7-§. Қувурлар

227. Қувурларни жойлашиши, ётқизиш усуллари, қурилмалар ҚМҚ 2.04.10-96 «Зарарли, ёнувчи ва сиқилган газ қувурларининг хавфсиз ишлаши ва қурилма қоидалари», «10 МПа гача босим остидаги пўлат қувурларни технологик режалаштириш бўйича йўриқнома» ва ҚМҚ 3.05.05-97 нинг «Технологик мосламалар ва технологик қувурлар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

228. Қувур материалларини, қисмлари ва арматураларини танлашда қувурларнинг таснифи ҳисобидан ташқари, уларнинг шартли ўтиш ва транспортлаш параметрлари, уларнинг агрессив ва нураш хусусиятини инобатга олиш, ҳамда сирка кислотасини кимёвий таркибининг сақланишини ҳисобга олган ҳолда, фақат темирдан бўлишига йўл қўйилади.

229. Қувурларни монтажда материал сифати, қувур қисмлари ва арматураларини уларнинг сертификатлари, стандартлари, техник шартлари ва бошқа техник ҳужжатларга мувофиқ кириш назорати ҳамда норматив-техник ҳужжатларга мувофиқ бажарилган ишлар сифати операция назорати ўтказилиши керак. Кириш назорати натижалари буюм сифатини тасдиқловчи барча ҳужжатлар иловаси билан далолатнома орқали расмийлаштирилиши лозим.

230. Ташкилот ишлаб чиқарувчининг ҳужжатларида кўрсатилган (бундай кўрсатмалар йўқлигида — ишлаб чиқариш санаси мобайнида) кафолат муддати тугаган материал ва буюмлар фақат тафтиш, нуқсонларни бартараф этиш, тажриба ва бошқа ишлар ўтказилгандан кейин монтажга топширилади. Ўтказилган ишлар натижаларидаги маълумотлар ташкилот ишлаб чиқарувчи илова ҳужжатларига киритилиши керак.

231. Ходимларни эвакуация йўлларида (коридорларда), комплекс трансформатор кичик станцияларида, тақсимловчи қурилмалар, электрподстанцияни ташқи деворларидан, маиший, маъмурий, хўжалик бинолари, электрбинолари, технологик жараён билан бошқариладиган бинолар, шамоллатиш камералари, иссиқ пунктлар ва шунга ўхшаш бошқа бинолардан — ёнувчи, тажовузкор ва захарли моддаларни транспортлантирувчи технологик қувурларнинг ўтказилишига йўл қўйилмайди.

232. Цехлар ичидаги ацетальдегид ва сирка кислотаси қувурлари қоидага кўра, ер устида таянчларга ўтказилиши тавсия этилади.

233. Қувурлар ва зангламайдиган пўлат ва уларнинг таянчи орасига прокладка жойлаштириш тавсия этилади.

234. Ацетальдегид ўтказгичлар — кислота ўтказгичлар ёки тепалигининг ҳарорати 50° дан кўп иситилган аппаратлар ва қувурлар ёнида ўтказилишига рухсат этилмайди.

235. Ташқи материал ўтказгичлар — пайвандланган бўлиши керак, уларни ёнмайдиган материаллардан тайёрланган эстакадаларда ўтказиш мумкин.

236. Сирка кислотасини ишлаб чиқариш ташқи қувурларини ўз ишлаб чиқариш биноларини корпус деворлари бўйича кранштейнларга ётқизиш мумкин, қувурлар дераза ўрнини кесиб ўтмаслиги лозим.

237. Қувурларни идиш ёки цех аппаратида тўлиқ бўшатиш имкониятини таъминладиган, қиялик билан лойихалаш лозим. Асосли ҳолларда қувурларни бўшатишини таъминладиган, кичкина қиялик билан қувурларнинг ётқизилишига йўл кўйилади.

238. Сирка кислотасини транспортловчи қувурларни ётқизиш вақтида корпусда, этажеркада, очиқ майдонда, эстакадада қуйидагиларни бажариш керак:

а) барча гардиш уланишларни — улардан кислотани йўқ қилиниши билан химоя қопламаси билан таъминлаш;

б) кислота ўтказишнинг барча қўламида хизмат кўрсатиш ва кўриб чиқиш имкониятини таъминлаш;

в) уларни бошқа бирга ётқизилган қувурлардан паст ва четидан жойлаштириш (эстакадада ўтказиш вақтида) ;

г) уларни буғ йўлдоши билан биргаликда ётқизиш (сирка кислотасининг музламаслиги учун);

239. Сирка кислотаси ўтадиган қувурлар, пайвандланган чокларни энг кам сони бўлиши керак.

240. Цехларда кириш қувурларида технологик тугунлар ва ўрнатишларда — тўсиқли арматура ўрнатилиши керак. Диаметри 400 мм ва ундан кўп бўлган тез алангаланувчи суюқликларни транспортлаш учун қувурларда — қўл билан қайта такрорлаш ва масофадан бошқариш билан тўсиқли арматура ўрнатилиши керак.

241. Қувурларни белгиланиши ва бўялиши, маҳсулот ҳаракат йўналиши кўрсаткичлари ГОСТ 14202 нинг «Саноат корхоналари қувурлари. Таъминлаш бўёқлари, оғохлантириш белгилари, белгилаш тўсиқлари» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

242. Қувурлардан фойдаланишда, қувурларни ташқи юзасининг аҳолига ва унинг деталларига (арматура, крепеж, гардиш уламалари, пайванд чоклари) антикоррозион химояси ва изоляциясига, дренажли мосламаларга, мослаштиргичларга, тирговуч қурилмалар ва бошқаларга пухта назоратни амалга ошириш зарур. Кўриклар натижалари журналда қайд қилиниши ҳар сменада бир мартадан кам бўлмаслиги керак.

243. Портлаш хавфи бўлган технологик тизимларда, қоидага кўра, эгилувчан шлангларни қўллаш ман этилади, тўкиш-қуйиш ҳолларида эгилувчан шлангларни қўллаш мумкин.

244. Сирка кислотасини ностационар мосламаларга (темир йўл цистер-

налар) қуйиш ва тўқиш иш жараёни учун, ҳамда ёрдамчи иш жараёни учун эгилувчан шланглар ишлатилиши мумкин. Ёрдамчи иш жараёнини бажариш учун эгилувчан шлангларни улаш — фақат шу ишларни ўтказиш даврида рухсат этилади. Қувурлар билан шлангларни уланиши, стандарт бўлинмалар ёрдамида амалга оширилади.

245. Шлангларнинг танланиши — транспортланувчи маҳсулотнинг хусусияти ва жараёни ўтказиш кўрсаткичларининг ҳисоби билан амалга оширилади. Шлангларнинг хизмат муддати амалдаги техникавий шартлар билан ўрнатилади.

8-§. Лабораторияда тез алангаланувчи суюқликлар билан ишлаш

246. Лаборатория биноларида тез алангаланувчи суюқликлар (ацетальдегид ва сирка кислотаси) билан ишлаш пайтида кимёвий моддалар ва материалларни ёнғин хавфини билиш шарт.

247. Тез алангаланувчи суюқлик фақат қўлланмада аниқланган идишда сақланиши шарт. Тез алангаланувчи суюқлик билан шиша идиш маҳсус — зич ёпиладиган қопқоқли, девор ва таги асбест билан ёпилган ва иситиш манбаидан узоқ ўрнатилган металл қутида жойлаштирилиши лозим. Қопқоқни ичкари томонидан тез алангаланувчи суюқликни умумий мумкин бўлган сақлаш меъёри ва номланиши кўрсатилган аниқ ёзув қўлланади. Тез алангаланувчи суюқликларни сақлаш меъёри лаборатория бошлиғи томонидан тасдиқланган бўлиши керак. Тез алангаланувчи суюқликларни зичлик пробкалари билан таъминланган, сифими 1 дм³ дан кўп бўлмаган, қалин шиша идишларда сақланишига йўл қўйилади.

248. Тез алангаланувчи суюқликларнинг иситилиши фақат пайдо бўладиган буғларни тўлиқ конденсацияланишини таъминлайдиган қурилма ва асбобларда тавсия этилади. Тез алангаланувчи суюқликларни иситиши билан боғлиқ жараёнларни бажарганда, сув музлатгичдан фойдаланиш тавсия этилади.

249. Иситиш асбоблари вазифасида очиқ спиралли элетроплиткани ҳамда очиқ алангани ишлатилиши мумкин эмас.

250. Лаборатория биноларида ва тортиш жавонларининг электр ёритувлари портлаш ҳимоясига эга бўлиши керак, включателлар тортиш жавонларидан ташқарида ўрнатилади.

251. Лабораторияда тез алангаланувчи суюқликни сақланиши — тасдиқланган меъёрлар билан мувофиқликда амалга оширилади. Тез алангаланувчи суюқликларнинг сифими 1 дм³ дан кўп бўлмаган зичли пробкалари билан таъминланган, қалин шиша идишларда сақланишига йўл қўйилади ва шиша идишлар иситиш майдонларидан узоқда ўрнатилган маҳсус қутига жойлаштирилиши лозим.

252. Тез алангаланувчи суюқликларнинг чиқиндиларини канализацияга тўқиш ман этилади. Ишлатилган суюқликлар маҳсус зич ёпиладиган идиш-

ларда сақланиши ва иш кунни охирида идиш лабораториядан регенерация ёки йўқотиш учун берилади.

253. Тез алангаланувчи суюқликлар тасодифан тўкилганда, тўкилган жойни қум билан қоплаш тавсия этилади.

9-§. Сақлаш

254. Сирка кислотаси тайёрловчи ташкилот қадоғида ёки (ГОСТ 5632 нинг «Маркалар. Иссиққа чидамли, Нурашбардошли қотишмалар ва юқори легирланган пўлатлар»), 12X18H10T, 12X21H5T, 10X17H13M3T, 10X17H13M2T маркали пўлатдан тайёрланган зичлик сифимида ёпиқ омборли биноларда ёки нам тегмайдиган соябон тагида сақланади.

255. Сирка альдегиди (ацетальдегид)нинг ҳарорати 40° С дан юқори бўлмаган, босими 2,94 105 Pa (3 кг/см²) дан кўп бўлмаган азотли ёстикча тагида, резервуарларда сақланади. Сақлаш учун сифимлар сақлагич қопқоқлари билан таъминланган ҳамда 50° С да сирка альдегид буғ босимида бардошли бўлиши ва бинодан ташқарида жойлаштирилиши лозим. Сирка альдегидини сақлаш учун, фойдаланишда бўлган 12X18H10T ва 12X18H9T маркали пўлатдан тайёрланган резервуарларни ишлатишга йўл қўйилади. 1-навли сирка альдегидни карбонли пўлатдан тайёрланган резервуарларда сақлаш мумкин.

256. Сирка альдегидни цистерналарда, намуна учун идишларда, сақлаш вақтида, азотли ёстикни яратишда қўлланиладиган азотда кислородни ҳажмий қисми 2% дан кўп бўлмаслиги керак.

257. Карбонат ангидрид марганец, карбонат ангидрид никель ва сирка-нордон кобальт ишлаб чиқарувчининг қадоқларида ёпиқ омборли биноларида сақланади.

258. Тез алангаланувчи суюқликлар жойини алмаштириш ва сақлаш бўйича технологик ишлар бажарилиши, стационар, жойини алмаштирадиган, резервуар-сақлагичларни тўлдириш ва бўшатиш тартиби, бу ишларни хавфсиз бажарилишини аниқлайдиган жараёни ўлчамлари танлови тез алангаланувчи суюқликларнинг физик-кимёвий хусусияти ҳисобида амалга оширилади ва қатъий белгиланади.

259. Сирка кислотасининг резервуар-сақлагичлари, ацетальдегид ва тўкиб-тўлдиригич пунктлари назорат воситалари ва жараёни хавфли ўлчамларини бошқарилиши билан жиҳозландилар.

260. Авария ҳолатларида тез алангаланувчи суюқликларни бўшатиш учун уларнинг резервуарларини авария шароитларида хизмат кўрсатиши учун мумкин бўлган жойларда дистанцион бошқарув билан тез ҳаракатчан, ўчирадиган арматура билан жиҳозланган бўлиши керак.

261. Тўсиқ деворларидан ёки ўпирилишдан ўтиш учун (тўсиққа қарама-қарши) зиналар, резервуарларни гуруҳи учун 4 дона ва алоҳида турган резервуарлар учун 2 донадан кам бўлмаган ўтиш жойлари ўрнатилиши тавсия этилади.

262. Резервуар паркларининг майдонлари қуруқ барглар, қуруқ ўтлар ва ахлатлардан тозаланган бўлиши шарт, уларнинг даражаси сувни кўтари-

лишисиз четлатишини таъминловчи канализация тизими билан таъминланган бўлиши керак.

263. Қуёш нурларининг таъсирини олдини олиш учун ердаги резервуарлар оч бўёқ билан бўялган бўлиши керак.

264. Ҳар бир резервуарга резервуар рақами, унинг вазифаси, қуйишининг максимал даражаси, минимал қолдиғи, тўлдириш ва бўшатиш тезлиги кўрсатилган технологик харитаси тузилган бўлиши керак.

265. Технологик блокларни, айланган маҳсулотдан аварияли бўшатиш учун, технологик қурилмаларни жиҳози ёки аварияли бўшатишни махсус тизимини ишлатиш мумкин. Аварияли бўшатишни махсус тизимлари доимий тайёргарликда бўлиши керак.

266. Аварияли бўшатишни махсус тизимининг сигими, технологик жараёни хавфсиз тўхтатилишининг шартлари билан аниқланадиган миқдорда ёнувчи маҳсулотларни қабул қилинишига мўлжалланган бўлиши лозим.

267. I-II тоифали портлаш хавфли технологик блокларни аварияли бўшатиш тизими дистанцион (ёки) автоматик бошқариладиган узатмали тўсиқли қурилмалар билан таъминланади, III тоифа учун хавфсиз жойда жойлаштирилган ва ёйилиш вақти минимал регламентланган қўл узатмали воситалар ишлатилишига йўл қўйилади.

268. Биноларда ўрнатилган харажатли резервуарларни ўзидан тўкилиб бўшатилишининг иложи бўлмаганда, бошқа бинода ёки бинодан ташқарида жойлашган насослар билан суюқликларни тортиб чиқарилиши олдиндан эътиборга олиниши керак.

269. Резервуарлардан тез алангаланувчи суюқликларнинг буғини ўзлари ўрнатилган биноларга чиқаришига йўл қўйилмайди.

270. Резервуарларни тўлдирилиши ва бўшатилиши, фақат мувофиқ зулфинларнинг очилиши ва ёпилишини тўғрилиги текширилгандан кейин мумкин. Маҳсулот суюқлик қатламининг тагига қабул қилиниши шарт.

271. Резервуарлардан фойдаланиш жараёнида доим резервуарларни зичлигини, сифон жўмракларнинг ҳолатини, гардиш кистирмаларни уланишларини, сальникли зулфинларни доимий назорат қилиш зарур.

272. Олов тўсиқлар ва ҳаво олиш қувурлари тўғриланган ва соз ҳолда сақланиши керак. Улар жойлашган майдонча, резервуарнинг зинапояли майдони билан бирлаштирилган бўлиши керак. Резервуарнинг том қисмида юриш ман этилади.

273. Резервуарлар, қувурлар ва бошқа мосламаларни тозалаш механизацияланган усулларда портлаш ва ёнғин хавфсизлиги талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим. Қўлда тозалаш учун асбоб-ускуналар учқун бермас материаллардан бўлиши керак.

274. Резервуарларни тўлдиришдан олдин ўлчов қурилмасини созлигини текшириш керак. Резервуар ўлчов тешигида ўлчов тасма билан ўлчанганда, учқун бермас металлдан ясалган ҳалқа ёки ранда дастаси бўлиши керак.

275. Резервуарларнинг даражасини ўлчашда, тез алангаланувчи суюқликларнинг намунасини танлашда, тўкиб-тўлдириш ишларида, фақат порт-

лашдан химояланган аккумуляторли (тўплагишли) фонарлар қўлланилади. Ёритиш учун гугурт, шам, машъал, керосин лампа, чироқ ва оддий фонарлардан фойдаланиш ман этилади.

276. Тортиб чиқариш ёки юбориш вақтида намуна учун тез алангаланувчи суюқликларни ажратиш ман этилади.

277. Таъмирлов, тиклов, тозалашдан кейин стационар ёки жойини алмаштирадиган резервуарларни сирка кислотаси билан тўлдиришга тайёрлашда, шу қурилмада портлашни олдини оловчи чоралар олдиндан кўрилиши шарт. Тўлдиришга тайёрлаш вақтида портлаш хавфини аниқлайдиган ўлчам назорати аниқ белгиланади.

278. Цистернага тез алангаланувчи суюқликларни тўлдириш ва цистернадан тўкиш махсус тўкиш-тўлдириш пунктларида амалга оширилиши керак.

279. Тўкиш-тўлдириш ишларида, қатъий ёнғинга қарши тартиб ўрнатилган бўлиши керак. Тўкиш-тўлдириш ишлари вақтида таъмирлов ишларини бажариш, чекиш, очик оловни ишлатиш ман этилади.

280. Тўкиш-тўлдириш ишларини бажаришда, атмосферали ва статик электрдан химоя чоралари олдиндан кўрилган бўлиши керак.

281. Тўкиш-тўлдириш ишларини чақмоқ вақтида бажариш ман этилади.

282. Тез алангаланувчи суюқликли темир йўл цистерналарни бўшатиш жойида, эстакада чегараларидаги рельслар ерга мустақкам уланган бўлиши керак.

283. Тўкиш-тўлдириш қурилмалари жойлашган темир йўлларда тепловоз ва паровозларнинг ҳаракати ман этилади.

284. Тўкиш-тўлдириш эстакадалари ён томонида ёнмайдиган материалли зинапоялар бўлиши ҳамда узунлиги бўйича бир-биридан 100 м дан кўп бўлмаган масофада бўлиши керак. Вагон-цистерналарни ажратиш, улаш ва тартибланиши тўкиш-тўлдириш пунктларидан ташқарида амалга оширилиши керак.

285. Тез алангаланувчи суюқликларни тўкиш ва тўлдириш учун транспорт воситаларини узатиш, фақат майдончани ва темир йўлни олдиндан тўкилган суюқликлардан тозаланганидан кейин рухсат этилади.

286. Тез алангаланувчи суюқликларни тўкиш ва тўлдириш учун темир йўл цистерналарини узатиш ва уларни чиқариш, секин ва силтанишсиз амалга оширилиши керак.

287. Тўкиш-тўлдириш қурилмалари худудида темир йўл цистерналарини металл бошмоқ билан тўхтатиш ман этилади. Тўхтатиш учун, тўхташ вақтида учкун бермайдиган материал ишлатилиши шарт.

288. Вагон-цистерналарни тўкиш-тўлдириш жойига думалатиш ва жойидан кўзғатиш учун дастак сифатида пўлатли буюмларни ишлатиш ман этилади.

289. Агар вагон-цистерналарни тўкиш-тўлдиришга узатиш ва чиқариш паравозлар билан амалга оширилса, икки қўш ўқли ғовакдан қопламалар ёки ёнмайдиган юк билан юкланган вагонлар (платформалар) бўлиши ке-

рак. Агар цистерналарни узатилиши тепловозлар билан амалга оширилса, қопламалар талаб қилинмайди.

290. Тўкиш-тўлдириш қурилмалари ҳудудда паровоз машинистларининг сифонлаш, ўт қалашни очиш ва жадаллаштириш, ўтхона тешигини очиқ тутиш, машъал ёки оловни бошқа турларидан фойдаланиш ман этилади.

291. Тўкиш-тўлдириш вақтида эстакадада манёвр ишларини ёки бўш йўлга айрим темир йўл цистерналарини узатиш ман этилади.

292. Тез алангаланувчи суюқликларни тўкиш ва тўлдириш вақтида хизмат қилувчи ходимлар цистерналарни тешиқ ва қопқоқларини секин очиши ва ёпиши, цистерналарга шланг ва бошқа асбоблар улаш вақтида зарбага йўл қўймаслик керак. Фойдаланадиган асбоб учқун бермас материаллардан тайёрланган бўлиши керак. Статик электр пайдо бўлишини олдини олиш ва пуркашнинг олдини олиш мақсадида, тез алангаланувчи суюқликларни қўйиш вақтида шлангнинг учи цистернани тагигача туширилиши керак.

293. Тўкиш-тўлдириш ишлари вақтида сирка кислотали цистернани лик тўлдириб юбориш ман этилади. Цистернани лик тўлдиришга йўл қўймаслик учун, сирка кислотасини тўкиб-тўлдириш пунктлари ишончли автоматик қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

294. Темир йўлда юкларни ташиш қоидаларига мувофиқ, тез алангаланувчи суюқликлар учун цистерналар арматура, назорат воситалари, тўкиб-тўлдириш, химояловчи ва бошқа қурилмалар билан жиҳозланиши шарт.

295. Техник кўрикни белгисиз, сизиш аломатлари ва бошқа носозликларсиз вагон-цистерналарни тўлдиришга қабул қилиниши ман этилади. Тўкиб-тўлдириш ишларини бошлашдан олдин, тўкиб-тўлдириш қурилмаларининг созлигини, қўшувчи вентилярни, сурилмаларни, шлангларнинг зичлигини ва телескопик қувурларни тузатилганлигини текшириш зарур. Носозликлар аниқланганда уларни тезда бартараф этиш керак.

296. Темир йўл цистерналарини тез алангаланувчи суюқликларни тўкиш ва тўлдиришга ўрнатиш тартиби, ушбу ишларни хавфсиз бажарилишини таъминлаши керак. Темир йўл цистерналарини тўкиш ва тўлдириш вақтида цистерналарни ўз-ўзидан жойини алмаштириш, тез алангаланувчи суюқликлар буғини атмосферага ташланиши ва тўкиш-тўлдириш қурилмаларини герметиклигини бузилиши ҳамда заҳарли газлар билан ифлосланиши мумкин бўлган зоналарда доимий ёки тасодифан ёндириш манбалари (механик, электр ва бошқа) мавжудлигини бартараф қиладиган чоралар олдиндан кўрилиши шарт.

297. Стационар, омборли (чиқимли) сифимлар сифатида темир йўлларда бўлган темир йўл цистерналаридан фойдаланиш ман этилади.

298. Тўкиш-тўлдириш пунктларида восита ва усуллар олдиндан кўрилиши шарт, шу билан бирга шикастланган цистерналарни авариявий бўшатиш бўйича ишларни бажариш учун махсус жиҳозланган жойлар олдиндан кўрилиши керак. Ушбу ишларни бажаришдаги хавфсизлик чоралари ташкилотни бош муҳандиси томонидан тасдиқланган йўриқномада ифода этилиши лозим.

299. Тўкиш-тўлдириш тизими цистерналари, сақлагичлари, қувурлари

ва бошқа мосламалари ишлатилишда зич, мустаҳкам, оддий ва қулай бўлиши керак.

300. Тўкиш-тўлдириш ишлари ўтказилишида, атмосфера ва статик электрдан химоя чоралари олдиндан кўрилиши шарт.

301. Тез алангаланувчи суюқликларни омборларда сақланиши ҚМҚ 2.09.14-97 нинг «Нефть ва нефть маҳсулотлари омборхоналари» талабларига мувофиқ амалга ошириш тавсия этилади.

302. Тез алангаланувчи суюқликларни ертўла ва ярим ертўлали биноларда сақлашга йўл қўйилмайди.

303. Омборли биноларни эшикларни ёпиқ ҳолатда бўлиши керак. Иш куни тамом бўлгандан кейин эшиклар қулфга ёпилади ва муҳрланади, калит, муҳр ва тамғалагич — моддий жавобгар шахсга топширилади. ГОСТ 12.4.026-76 «Сигнал ранглар ва хавфсизлик белгилари» омборларда сақланадиган материалларни омборда сақлашда хавфсизлик техникаси бўйича йўриқномага биноан ҳар бир омборда кўринадиган жойда хавфсизлик белгилари осилиши керак.

304. Тез алангаланувчи суюқликларни минерал кислоталар, сиқилган ва суюлтирилган газлар, ёнувчи моддалар ҳамда органик моддалар билан портлаш хавфи бўлган аралашмани берадиган ноорганик тузлар билан биргаликда сақлашга йўл қўйилмайди.

305. Сирка кислотасини идишда омборларда сақланиши тагликларда, ғарам тахламларда ёки жавонларда амалга оширилиши керак. Жавонлар ёнмайдиган ва барқарор бўлиши керак.

306. Омбор бинолари олов бардошлилик чегараси 0,75 соатдан кам бўлмаган, тез алангаланувчи суюқликларни омборхоналарининг ҳар бирини сифими кўпи билан 200 м³ бўлган ёнмайдиган деворлар (тўсиқлар) билан бўлиниши керак. Тез алангаланувчи суюқликлар учун омбор биноларининг умумий сифими 1200 м³ дан ошмаслиги керак.

307. Юк ортиш ва тушириш механизмларининг ўтиши учун жавонлар билан ғарам тахлам ўртасидаги масофа 1,5 м дан кам бўлмаслиги керак, ўтиш йўллари 0,8 дан 1,0 м гача бўлиши керак. Бундан ташқари, ҳар бир омборда ўтиш йўллари бўлиши керак, бутун омбор бўйига 1,5 — 2 м кенгликда бўйланма ва кўндаланг — эшик ўрни тўғриси кенглиги шу эшик ўрnidан кам бўлмаслиги керак.

308. Полда, ғарам тахламда сирка кислотали бочкаларни қўлда тахлашда қаторлар орасидаги қистирма билан бочкаларни горизонтал ҳолати бўйича икки қатламдан ошмаслиги ва баландликда бочкаларни вертикал ҳолати бўйича бир қатордан ошмаслиги керак.

309. Полда сирка кислотали бочкаларни механизациялаштирилган тахлашда, қатламларнинг сони қаторлар орасидаги қистирма билан учтадан ортмаслиги керак.

310. Сирка кислотали бочкаларни тахланиши ҳар бир жавон қатламида, баландлик бўйича бир қаторда бажарилади.

311. Жавон ёки ғарам тахламининг кенглиги бўйича сирка кислотали иккита бочкадан кўп бўлмай тахланиши тавсия этилади.

312. Сирка кислотали бочкаларни сақлагичларга юклаш ва юмалатиш вақтида бочкалар зарбаларга ва учқун пайдо бўлишига йўл қўймаслик учун эҳтиёткорликни сақлаш зарур.

313. Сирка кислотали бочкаларнинг тиқинлари тепага қаратиб тахланиши шарт. Металл бочка идишларнинг тиқинлари учқун пайдо бўлишига йўл қўймайдиган резьбали ва бевосита махсус калитлар билан очиладиган бўлиши керак. Тиқинларни болға, кескич ва бошқа асбоблар ёрдамида очиш ҳамда ёғоч тиқинларни кўллаш ман этилади.

314. Сирка кислотасини шиша идишларда сақлашда, улар ёнмайдиган панжара тахтада жойланиши керак.

315. Тез алангаланувчи суюқликларни иситиш асбоблари олдига тахлашга йўл қўйилмайди. Жавон ёки ғарам тахламдан иситиш унсуригача масофа 1 м дан кам бўлмаслиги керак.

316. Тез алангаланувчи суюқликларни омборлардан очиқ усул билан бўшатишга йўл қўйилмайди.

317. Тез алангаланувчи суюқликлардан бўшатиш идиш, омборлар ва ишлаб чиқариш биноларидан 30 м дан кам бўлмаган масофада, махсус ёпиқ майдонларда сақланиши керак.

318. Идишни тез ўт олувчи суюқликлардан тозалаш ва ювиш учун, сўрувчи-тортувчи вентиляция билан жиҳозланган махсус жой (бино) бўлиши керак.

319. Тез алангаланувчи суюқликларни цехдаги омборхоналарда ва омборли биноларда сақлаш меъёрлари, ўт хавфсизлиги билан келишув асосида маъмурият томонидан ўрнатилади ва тасдиқланади.

320. Сирка кислотасини ишлаб чиқариш омборларида, бинодан ташқарида очиқ майдонларда ўрнатилган ички иситилиши мавжуд резервуарларда сақлаш тавсия этилади. Майдонлар (очиқ ва соябон тагидаги) — 0,5 м баландликдаги ёнмайдиган девор ёки тупроқ кўтарма билан ўралган бўлиши шарт. Майдонга транспорт ва одамларни ўтишлари учун пандуслар ёки қўш оёқли нарвонларни олдиндан тайёрлаш тавсия этилади.

321. Идишнинг ташқи ҳолатини (бутунлиги, зичлиги, тамға мавжудлиги) ҳар доим назорат қилиш зарур.

322. Сирка кислотаси махсус майдонларда идишларда (бочка, канистр, махсус контейнер ва бошқа) сақланганда, 100 дондан ортиқ бўлмаган гуруҳ билан амалга оширилади, гуруҳлар орасидаги оралик 1 м дан кам бўлмаслиги керак.

323. Сирка кислотали бочкаларни соябон тагида ва очиқ майдонларда тахлашда уларни ёғоч тагликларда баландлик бўйича бир қаторда ва кенглик бўйича икки қаторда тиқинлари тепага қаратилган ҳолда ётқизиш тавсия этилади.

324. Кимёвий лабораторияларда тез алангаланувчи суюқликларни суткали эҳтиёждан ошмайдиган миқдорда металл ёки мустаҳкам шишали, зич тиқинланган идишларда сақланади. Тез алангаланувчи суюқликли сифимлар 2/3 дан кўп бўлмаган ҳолда тўлдирилади ва ичкаридан шишатола ёки асбест билан қопланган металл яшиқда жойлаштирилиши керак. Яшиқни ич-

кари томонидан лаборатория мудирлари имзолаган сақланадиган моддалар рўйхати бириктирилган бўлиши керак. Яшик қопқоғининг ташқи томонида «Тез алангаланувчи суюқликлар» ёзуви бўлиши керак. Яшик қулфланиши керак.

10-§. Сирка кислотасини қадоқлаш, тамғалаш ва транспортда ташиш

325. Истеъмол учун чакана савдога мўлжалланган сирка кислотасининг сифими $200 \pm 1 \text{ см}^3$, $330 \pm 5 \text{ см}^3$, $500 \pm 5 \text{ см}^3$, бўлган махсуслаштирилган шиша идишларга қадоқланади. Истеъмол сирка кислотасини турли сифимдаги сирка кислотага чидамли материалли идишларга қадоқлашга рухсат этилади.

326. Сирка кислотали шиша идишлар полиэтиленли ёки пўкак қобиқли тикин билан зич тикинланади.

327. Яшик учун бруттонинг оғирлиги 30 кг дан кўп бўлмаслиги керак.

328. Ҳар бир сирка кислотали шиша идишга қўйидаги кўрсатмалар билан этикетка ёпиштирилади:

- а) тайёрлаш-ташқилот номланиши ва товар белгиси;
- б) маҳсулот номланиши ва тўпланмаси;
- в) Tsh 64-03973602-01-2005 «Истеъмол синтетик сирка кислотаси» белгиси;
- г) ишлаб чиқариш санаси;
- д) соф оғирлиги;
- е) истеъмолдан олдин сув билан аралаштириш даражаси (99%, 80%, 70% ли сирка кислотаси учун);
- ж) тасодифан истеъмолга йўл қўймайдиган жойларда сақлаш бўйича талаб.

329. Истеъмол сирка кислотаси яшикларининг транспорт тамғаланиши ГОСТ 14192-96 «Юкларни тамғалаш» талабларига мувофиқ бўлиши, (ёпик яшиклар учун) — «Баланд», (картон қутилар учун) — «Намдан сақлаш», «Мўрт — эҳтиёт бўлинг» манупуляциявий белгилар кўрсатмаси билан амалга оширилади ва қўйидаги ёзувлар қайд қилинади:

- а) тайёрлаш-ташқилот номланиши ва товар белгиси;
- б) маҳсулот номланиши ва тўпланмаси;
- в) Tsh 64-03973602-01-2005 «Истеъмол синтетик сирка кислотаси» белгиси;
- г) ишлаб чиқариш санаси;
- д) партия рақами;
- ж) соф оғирлиги;
- з) шиша идишларнинг сони.

330. Истеъмол сирка кислотасининг қозони ГОСТ 5632-88 нинг «Юқори легирланган пўлатлар ва нурашбардош, оловбардош қоришмалар. Тамғалар» талабларига мувофиқ 12X18H10T, 10X17H13M2T, 12X21H5T, 10X17H13M2T

тамғали пўлатдан ясалган махсус темирйўл цистерналарига қўйилади ва цистернани юклайдиган люк (тешик) ёпилиши ва пломбаланиши лозим.

331. Истеъмол сирка кислотасини амалдаги барча транспорт турида (темир йўл, сув ва автомобиль) юк ташиш қоидаларига мувофиқ, ташилади.

332. Саноат ташкилотларида тез алангаланувчи суюқликларни (тушириш жойида, омбор худудида, омбордан цехга, цехдан цехга) ташиш ҳамда технологик схемага мувофиқ, ацетальдегид аппаратга юкланиши механизацияланган бўлиши керак.

333. Шиша идишда бўлган тез алангаланувчи суюқликлар жойини алмаштиришда, ташиш хавфсизлигини таъминлайдиган, шунинг учун мослаштирилган махсус арава ва замбилларда амалга оширилади.

334. Шиша идишда бўлган сирка кислотасини автомобиль транспортида ташиш вақтида, юк ҳаракат пайтида, тўхташ ва бурилишларда силжимаслиги ёки ағдарилмаслиги учун ҳар бир жойи кузовга маҳкамланиши керак.

335. Шиша идишдаги юкни ташиш вақтида пастки қаторни ёрилишдан сақлайдиган бир-бирига мустаҳкам қистирмасиз қўйишга рухсат этилмайди.

336. Сирка кислотасини автомобиль транспорти ёрдамида ташиш вақтида бахтсиз ҳодисанинг олдини олиш мақсадида йўл ҳаракати варақасида кўрсатилган маршрутга мувофиқ аниқ амалга ошириш лозим.

337. Тез алангаланувчи суюқликларни ташувчи автомобиль транспортининг кузов ва кабиналарида бу ишга дахлдор бўлмаган шахсларнинг бўлиши ман этилади.

338. Тез алангаланувчи суюқликларни ташувчи цистерналар қўйидагилар билан таъминланган бўлиши шарт:

а) иккитадан кам бўлмаган кукунли ёнғин ўчиргичлар ва белкурак;

б) цистернани қобиғига бир учи билан пайвандланган ёки ёпиштирилган ва бошқа учида металл ўткир учи билан таъминланган металл ертуташли занжир;

в) ишга яроқсиз шлангни мустаҳкамлаш учун мослама;

г) чиқариб юбориладиган кранлар ва шланглар тўлиқ созланган бўлиши ҳамда уларнинг ҳолати ва маҳкамланиши ацетальдегидни, сирка кислотасини тўкилишига ва сепилишига йўл қўймаслиги керак;

д) чиқинди қувурлари радиатор тагига чиқарилган ва учкун ўчиргичлар билан таъминланиши керак.

339. Ўтиш йўлида тез алангаланувчи суюқликларнинг идишлардан тўкилиш аниқланса, дарҳол тўхтатиш ва ушбу юкларни ташиш бўйича махсус йўриқномага мувофиқ, хавфсизлик чораларини кўриши керак.

340. Автомобиль транспорти қисқа вақтга тўхтатилганида ёки турганида, у қўл тормози билан тўхтатиб қўйилиши лозим.

341. Тез алангаланувчи суюқликларни юклаш ва тушириш вақтида, агар юклаш ёки туширишни таъминлайдиган насосларнинг узатмалари ёки бошқа мосламалардан фойдаланиладиган бўлса, автомобиль транспорти двигатели ишлаб турмаслиги керак.

342. Одамларнинг доимий қатнов жойларида тез алангаланувчи суюқликларни ташувчи автомобиль транспортларининг тўхташи ман этилади.

343. Тез алангаланувчи суюкликларни автомобиль транспортида ташишда, кабинада ҳамда юклаш ва тушириш жойларида (10 м дан кам бўлмаган масофада) чекиш ман этилади.

344. Ҳар бир рейсдан олдин юк юборувчи автомобиль транспортида ҳимоя воситалари ва ўт ўчириш воситалари мавжудлигини текшириши шарт.

345. Ацетонни юклаш ва тушириш, транспортлаш ушбу ишларни амалга оширувчи ходимлар махсус хавфсизлик йўриқномаларидан ўтказилгандан кейин амалга оширилиши керак. Ходимларнинг йўриқномадан ўтганлиги тегишли журналларга қайд қилиниши керак.

346. 50 кг дан ортиқ юкларни 2 м дан юқори баландликларга кўтариш-тушириш кўтарма транспорт мосламаси ва кичик механизация воситалари ёрдамида механизацияланган усулда амалга оширилиши лозим.

347. Мослама, қурилма ва юк кўтариш мосламаларини ишлатилиши (таль, тельфер, лебедка, барча турдаги кранлар, юк электр аравалари) «Мослама ва юк кўтариш кранларини хавфсиз ишлатиш қоидалари»га мувофиқ бўлиши лозим.

348. Юклаш-тушириш ишлар ишлаб чиқариш жойлари хавфсизлик белгилари билан жиҳозланган ва тунги вақтда ишларни бажариш учун етарлича ёритилган бўлиши лозим.

349. Юкларни ташкилот ҳудудида жойлаштириш жараёнлари ГОСТ 12.3.020-80 «Юкларни ташкилотда жойлаштириш жараёнлари. Хавфсизликнинг умумий талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

350. Юклаш-тушириш ишлари «Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоидалари» (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

V. Таъмирлаш ишларини бажаришда меҳнат хавфсизлиги талаблари

1-§. Таъмирлаш ишларини ташкил этишда хавфсизлик талаблари

351. 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.

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

353. Таъмирлаш ишларида банд бўлган пудратчининг барча ходимлари таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, ушбу цехда ишларни хавфсиз олиб бориш учун ходимлар меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича кириш йўриқнома-

сидан ўтказилиши лозим. Йўриқномадан ўтказиш ишлари буюртмачи томонидан амалга оширилади.

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

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

356. 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, захарли ва ёнувчи газ маҳсулотларидан бўша-тиш;

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

357. Баландикдаги ишларда фақат таянч ёки резинали қопламалар билан таъминланган соз нарвонлардан фойдаланиш лозим.

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

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

360. 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

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

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

363. 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.

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

365. 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.

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

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

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

- а) одамларни хавфсиз жойга ўтказиш;
- б) машина ташқариси ва ичидан бегона буюмларни олиб ташлаш;
- в) ҳимоя тўсиқлари мавжудлиги ва мустаҳкамлигини текшириш;
- г) ҳаракатланувчи қисмларни мойлаш ва созлаш;
- д) ҳимоя сақловчи ва назорат ўлчов асбобларини созлигини текшириш;
- е) ускуна йиғилишини тўғрилигини текширишда, ўзаро боғлиқ ҳаракатланувчи механизмларни тўлиқ циклида уни ҳаракатланувчи қисмини айлантириш;

з) усқунани бўш ҳаракатда ва иш юқлови остида синаш.

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

VI. Меҳнат муҳофазаси бўйича қоидаларни бузганлиги учун жавобгарлик

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

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