

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОҒАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

286 Ойна ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2010 йил
19 августда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2135*

(2010 йил 29 августдан кучга киради)

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 й., 7-сон, 39-модда) ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й., 28-29-сон, 234-модда) қарорларига мувофиқ **буюраман:**

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

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

Вазир

А. ХАЙТОВ

Тошкент ш.,
2010 йил 22 июль,
140-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2010 йил 22 июлдаги
140-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

Ойна ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонуни (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) ҳамда Ўзбекистон Рес-

публикаси 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 й., 7-сон, 39-модда) ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й., 28-29-сон, 234-модда) қарорларига мувофиқ ойна ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар ойна ишлаб чиқарувчи ташкилотларга (кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар ишлаб чиқариш бинолари 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 норматив-ҳуқуқий 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 этиш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилади.

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

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қўйидагилар назорат қилиниши лозим:
иш жойларининг аҳволи;
меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;
меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга ошириш-
га доир ишларни бажариш;
ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ходисаларни ўз вақтида тўғри ўрганиб
чиқилиши;
меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;
меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфла-
ниши.

7. Ташкилотларда қўйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқ-
ланади) ва юритилади:

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

тасдиқланган меҳнат шароитларини баҳолаш ва иш ўринларини аттес-
тация қилиш услубига мувофиқ иш ўринларини аттестация қилиш карта-
лари;

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);

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

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

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

9. 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.

10. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим
йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятларига 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-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси Хукуматининг қарорлари тўплами, 1997 й., 6-сон, 21-модда) билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

2-§. Ходимларни ўқитиш, уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ва уларга йўл-йўриқ беришни ташкил этиш

12. Ташкилот ходимлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, уларнинг билимларини синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-йўриқ берилиши керак.

13. 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 Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси 2000 й., 1-сон) мувофиқ ишлаб чиқилади ҳамда ташкилот ходимларини ва иш жойларини ушбу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

15. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 бўйича хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ходимларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ ва ҳолисона маълумотга эга бўлиши лозим.

16. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ҳамда меҳнат жараёнининг хавфли ва зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроклимат ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғир шароитлари аттестация қилиш орқали белгиланиши лозим.

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

4-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

18. Ходимларни хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш муҳити омилларидан ҳимоя қилиш белгиланган стандартлар ва меъёрлар талабларига мос жамоавий ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

19. Жамоавий ҳимоя қилиш воситаларига қўйидагилар киради:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини меъёрлаштириш 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, ёруғликдан ҳимоя қилиш мосламалари ва бошқалар);

шовқиндан, тебранишдан, электр ва статик тоқлар уришидан ҳамда ускуналар юзасини юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

20. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари хонадаги барча ходимларга таъсир қилганда қўлланиши шарт ва ташкилотни қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

21. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларини рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда шахсий ҳимоя воситалари қўлланиши лозим. Бундай ҳолларда шахсий ҳимоя воситаларисиз ходимларнинг ишга жалб қилиниши тақиқланади.

22. Шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланадиган ходимлар уларни қўллаши, ҳимоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши лозим.

23. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши шарт:

шахсий ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назорат амалга оширилиши;

ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги текширилиши;

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

24. Ходимлар Қурилиш материаллари саноати ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 2006, 2009 йил 15 сентябрь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 38-сон, 420-модда) мувофиқ шахсий ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

5-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

25. Ташкилот ўта хавфли шароитда бажариладиган ишлар рўйхатига эга бўлиши 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 сизимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ва амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

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

27. Ўта хавфли ишларни бажариш, фақат белгиланган тартибда расмийлаштирилган наряд-рухсатномага мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

6-§. Касбий танлов

29. Ташкилотларда танлов ўтказилиши лозим бўлган касблар ва мутахассисликлар рўйхати бўлиши лозим.

30. Ходимлар, ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли маълумотга ва иш тажрибасига эга бўлиши керак.

31. Босим остида ишловчи ускуналар ва хавфи юқори бўлган ишларда хизмат кўрсатувчи ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтган ва тегишли гувоҳномага эга бўлиши шарт.

32. Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқланадиган ноқулай меҳнат шароитлари ишлари рўйхатига (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 30-31-сон, 355-модда) мувофиқ ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароити мавжуд ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

33. Аёллар меҳнатидан фойдаланиш тўлиқ ёки қисман тақиқланадиган меҳнат шароити ноқулай бўлган ишлар рўйхатига (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси 2000 й., 1-сон) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга бўлган ишларга қабул қилинмайди.

7-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

34. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан ўтқа-

зиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 12-сон) асосида амалга оширилиши лозим.

35. Ташкилот раҳбарияти касаба уюшмаси қўмитаси ва соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўрикдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг тиббий кўрикдан ўтишини таъминлаши лозим.

36. Тиббий кўриклар ташкилотнинг тиббий муассасаларида, улар мавжуд бўлмаган ҳолларда даволаш-профилактика муассасаларида ўтказилиши лозим.

37. Ходим тиббий кўрикдан ўтишдан бўйин товлаган ёки тиббий кўрик натижаларига кўра берилган тавсияларни бажармаган тақдирда ушбу ходим ишга қўйилиши мумкин эмас.

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

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

8-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

40. Ташкилот майдонлари ва биноларининг жойлашуви СанМваҚ II 89-80 «Саноат ташкилотларини бош плани» талабига мос бўлиши керак.

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

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

43. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши лозим.

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

45. Йилнинг ёз вақтида йўлаклар ва ўтиш жойларига сув сепилган, қишда қордан тозаланиб, қум сепилган бўлиши лозим.

9-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

46. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари СанМваҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабига мувофиқ бўлиши лозим.

47. Ёрдамчи бинолар ва хоналар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва майший бинолари» талабига мувофиқ бўлиши лозим.

48. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарнинг (ҳарорати, нисбий намлиги,

хавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроиқлими ГОСТ 12.1.005-88 талабига жавоб бериши керак.

49. Нам хоналарда ҳамда иссиқ ўтказувчи полларда (бетонли, гиштли, плитали ва бошқалар) мунтазам ишлашга мўлжалланган иш жойларида ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши керак.

50. Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан енгил тозаланган бўлиши керак.

51. Бинога транспорт воситаларини кириш жойлари дарвозалар ва сигнал асбоб-ускуналари билан таъминланган бўлиши лозим.

52. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар мустақкам ўрнатилган бўлиши керак.

53. Транспорт воситаларини бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган транспорт воситалари эни миқдоридан ошиқ бўлиши керак.

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

55. Ташкилотларда бинолар ва иншоотлардан фойдаланиш ҳолатини мунтазам кузатиш ташкил этилган бўлиши керак.

56. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (бахор ва кузда) кам бўлмаган ҳолда ташкилот раҳбари томонидан тайинланган комиссия томонидан техник кўриқдан ўтказилиши лозим. Техник кўриқ хулосалари, уларда топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

57. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Хавфли ҳудудларда ишлаб чиқариш жараёнлари ҳалокат бартараф этилгунга қадар тўхтатиб турилиши лозим, шунингдек хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

10-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

58. Ишлаб чиқариш хоналарини табиий ва сунъий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мос бўлиши лозим.

59. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларини уланиши тақиқланади. Авария ёритишларни созлиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши лозим.

60. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда камида икки марта тозалаш лозим.

61. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни турли предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) тўсиб қўйишига рухсат этилмайди.

62. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган тизимда ишлатилади (умумий маҳаллий билан биргаликда). Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

63. Участка ва хоналарда портлаш бўйича хавфли газ ва чанглар концентрацияси йиғилиб қолиш эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан алоҳида бажарилиши керак.

64. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак.

Ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силосослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)ни ички сиртини ёритиш учун кўчма электр ёриткичларнинг кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак.

11-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

66. Оқимли шамоллатишларни ташқи ҳаво тизимидан олиш ердан камида 2 м баландликда бажарилиши керак.

67. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари рухсат этилган ўтиш йўлакларининг энини камайтирмаслиги керак.

68. Иш жойларида ҳаво ҳарорати энгил жисмоний ишда 21°C, ўртача оғир ишда 17°C, оғир ишда 16°C дан паст бўлмаслиги лозим.

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

70. Исиниш хоналаригача бўлган масофа биноларда жойлашган иш жойларидан 75 м дан, бино ташқарисидаги иш жойларидан эса 150 м дан кўп бўлмаслиги лозим.

12-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

74. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализация тизимига уланган бўлиши лозим.

75. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда давлат санитария назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмаган ҳолда душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмалари ахлат ўраларини мавжуд бўлишига рухсат этилади.

III. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Технологик жараёнларга қўйиладиган умумий хавфсизлик талаблари

76. Ойна ишлаб чиқариш технологик жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75

«Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

77. Дастгоҳ ва механизмларда операцияларни бажарилиш кетма-кетлиги технологик жараёнга мувофиқ блокировка тизими орқали таъминланиши лозим. Авария пайтида тизимда механизмлардан биттаси тўхтаса, бу тўхтовчи механизмдан олдинги ҳамма дастгоҳ ва механизмларни ўчирилиши назарда тутилиши лозим.

78. Ускуна ва автоматлаштирилган линиялар уларнинг ишга тушганлиги ҳақида огоҳлантирувчи ёритиш ва товуш сигналлари тизими билан таъминланиши керак. Сигнал элементлари (кўнғироқ, сирена, лампа) механик шикастланишдан ҳимояланган бўлиши ва хизмат кўрсатувчи ходимлар иш ҳудудида сигнални эшитиши ва кўришини таъминлаб жойлаштирилиши лозим.

79. Ташкилотларда электр қурилмаларини ўрнатиш ва улардан фойдаланишда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 27-сон, 317-модда) ва Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 33-сон, 379-модда) ва мазкур Қоидалар талабларига риоя этилиши керак.

80. Ишлаб чиқариш жараёнларининг кечиши атроф муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларининг тегишли стандарт ва норматив ҳужжатларда белгилаб қўйилган чегаравий йўл қўйилувчи меъёрлардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги шарт.

81. Ишлаб чиқариш технологик жараёнлари соз ускуналар, соз назорат-ўлчаш асбоблари, ҳимоя тўсиқлари, блокировкалар, ишга туширувчи аппаратлар, технологик асбоб ва ускуналар мавжуд бўлган тақдирда амалга оширилиши лозим.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

82. Ишлаб чиқариш жараёнлари ёнғин ва портлаш хавфсизлиги, уларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва олиб боришда ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари» ва ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

83. Ишлаб чиқаришда синалмаган ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд ҳамда токсик хусусиятларга эга бўлган моддалар ва материалларни қўллаш тақиқланади.

84. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарининг портлаш жиҳатидан хавфлилик тоифалари лойиҳа ташкилоти томонидан ТЛТМ 24-86 «Технологик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

85. Ишлаб чиқариш жараёнларини амалга оширишда ёнғинлар, портлаш-

лар, авариялар, заҳарланишлар содир бўлиши ҳамда атроф муҳит унинг чиқиндилари (оқова сувлари, вентиляция чиқиндилари ва бошқалар) билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

86. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналари дастлабки ёнғинни ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши шарт.

87. Вентиляция тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши керак.

88. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналари учун ҳудудий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

89. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги бўйича машғулотлар ўтказилиши ва ёнғинни олдини олиш бўйича йўл-йўриқлар берилиши керак.

90. Бино ва ёнғин сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғин воситалари ва ускуналарига борадиган йўлаклар доимо бўш бўлиши керак.

3-§. Бирламчи материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотлар ҳамда ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва транспорт воситаларида ташиш

91. Бирламчи материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларни ҳажм ўлчамлари ишларни бажарувчи ускуна паспорти кўрсаткичларига мувофиқ бўлиши лозим

92. Омборлар ва юк сақлаш учун майдончалардаги қурилма ва ускуналар уларнинг қурилиши, санитария ва ёнғинга қарши меъёрлар ва қоидалар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

93. Юк ортиш ва тушириш ишлари ҳамда юкларни жойлаштириш Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2006 й., 24-сон, 221-модда) талабларига мувофиқ амалга оширилади.

94. Омбор ва юк сақлаш майдончаларида юкларни ортиш-тушириш ва оғир меҳнат категориясига тегишли юкни ҳаракатлантириш жараёни механизациялашган бўлиши лозим.

95. Омбор ёки юк сақлаш учун майдончалар ҳудудига кираверишда ҳаракат йўналиши, юк ортиш-тушириш жойи ва транспорт воситаларининг тўхтаб туриш жойини кўрсатувчи чизма осилган бўлиши керак.

96. Яшиқ ва қоплардаги юклар омборда ағанамайдиган қилиб устма-уст тахланган бўлиши лозим. Қўлда ортилганда устма-уст тахланиш баландлиги 3 м дан ошмаслиги, юк кўтариш механизми ёрдамида тахланганда 6 м дан ошмаслиги лозим. Йиртилган ва носоз идишдаги юкни устма-уст тахлаш тақиқланади.

97. Омборда устма-уст тахланган ёки юк идишлари стелажлар оралиғидаги йўлакнинг эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим. Омборда транспорт

воситалари ишлатилганда, йўлакка қўшимча қўлланиладиган транспорт воситалари ўлчамлари кенглигида йўл бўлиши лозим.

98. Табиий тошнинг блоклари оралиғи тахтали қистирмалар билан штабелларга тахланиши ва унинг баландлиги икки қатордан ошмаслиги лозим.

99. Ташкилотларда мажбурий равишда барча турдаги чиқиндиларнинг инвентаризациясини ўтказиш ташкил этилиши, чиқиндиларнинг ҳар бир турига паспортлар ишлаб чиқилиши ва чиқиндиларнинг инсонларнинг ҳаёти ва аτροφ муҳит учун хавфлилик даражаси аниқланиши шарт.

100. Чиқиндиларни рухсат этилмаган жойларда сақлаш, қайта ишлаш ва кўмиб ташлаш тақиқланади.

101. Ташкилотда барча турдаги чиқиндилар билан муомала юритиш бўйича йўриқнома ишлаб чиқилган бўлиши лозим. Чиқиндиларни йиғиш, жойлаштириш ва ташишни таъминлаётган ходимлар чиқиндилар билан муомала юритишнинг бехатар усуллари бўйича ўқитилган бўлиши шарт.

4-§. Сода, дала шпати ва сульфатни сақлаш учун сиғимлар

102. Сода, дала шпати ва сульфатни сақлаш учун сиғимлар (силослар ва бошқалар) ортиш ва бўшатиш пайтида чанг тутиш учун мосламалар ёрдамидан фойдаланиш лозим. Чанг тутиш мосламалари ишга яроқсиз бўлганда сиғимларни ишлатиш ман этилади.

103. Сиғимларнинг тепа қисми ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар ҳимояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талабларига мувофиқ тўсилган бўлиши керак.

104. Сиғимлар галереяси трубопроводларидан ўтиш учун ўтиш кўприкларини ўрнатилиши ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар ҳимояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

105. Сиғим люкларининг қопқоғи зичликка эга бўлиши ва қулф билан беркитилиши лозим. Қулфларнинг калитлари цех бошлиғида (смена устасида) бўлиб, силос ичида иш бажариш учун рухсат-наряд расмийлаштирилган ва ташкилот буйруғи билан масъул қилиб тайинланган техник-муҳандис ходимга берилади.

106. Сиғим ичига юқоридаги тешик орқали ичини кўздан кечириш ёки деворини тозалаш, фақат одамларни кўтариш ва тушириш учун мўлжалланган юк кўтарадиган машина ёрдами орқали бажарилади. Ўзи кўтариладиган кажавани қўллашга рухсат берилмайди.

107. Сиғим ичига тушиш олдидан қуйидаги хавфсизлик чоралари қўрилиши керак:

а) сиғим билан боғлиқ ҳамма пневмо трассалардаги тиқин жўмрақлари ёпилиши ва «Тиқин жўмрақлари очилмасин — одамлар ишляпти» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши;

б) сиғимга тушаётган ходимлар иш бажариш учун асбоблар, шахсий

ҳимоя, сигнализация ва алоқа боғловчи воситалар (сигнал арқон, гаплашиш манбаи, радиоалоқа) билан таъминланиши;

в) юк кўтарадиган машина, канат ва кажавалар норматив техник ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

108. Кажавалар ўтиргич, оёқ учун тиргович, тўсиқ ва асбоб сақлаш ва қотириш анжомлари билан жиҳозланган (чўнтаклар, хомутлар ва бошқалар) бўлиши лозим.

109. Кажаватўсиғининг баландлиги 1,2 м дан кам бўлмаслиги ва қўшимча тўсиқ планка баландлиги 0,6 м бўлиши лозим. Кажавани осиб қўйиш воситалари унинг тўнкарилишини олдини олиши лозим.

5-§. Керамика цехларида ёнғинга чидамли маҳсулотларни ишлаб чиқариш

110. Ёнғинга чидамли маҳсулотларни куйдириш печлари сўрувчи вентиляция билан жиҳозланган алоҳида хоналарда жойлашган бўлиши лозим.

111. Ёнма-ён турган печларни горелкалар орасидаги масофаси 2 м дан, куйдириш печлари билан девордан чиқиб турган конструкциялар орасидаги масофа эса 3 м дан кам бўлмаслиги лозим.

112. Чиқиб кетаётган газларнинг мўрисини тозаланиши механизациялашган бўлиши лозим.

113. Лой пишириш камерасига буғни берилиши ташкилотнинг бош муҳандиси тасдиқлаган график бўйича даврий бажарилади. Буғни беришдан олдин ҳар доим камера ичида ходимларнинг йўқлиги текширилиши керак.

114. Печдан маҳсулотларни олиниши камерадаги ҳарорат 40°C дан юқори бўлмаганда бажарилиши лозим.

6-§. Ойна эритиш

115. Ойна эритадиган печларни ванналари жойлашган хоналари табиий вентиляция тизими билан ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондициялаш» талабларига мувофиқ жиҳозланган бўлиши лозим.

116. Ойна эритадиган печлар ванналарининг вентиляция жиҳозлари алоҳида ёки тўсилган хонада жойлаштирилиб, у хонанинг кириш жойига «Бегоналар кириши тақиқланади» тақиқловчи хавфсизлик белгиси ўрнатилган бўлиши лозим.

117. Ваннали печларга хизмат қилувчи ходимнинг иш жойлари нурланишдан ҳимоя қилувчи экран билан жиҳозланган бўлиши лозим.

118. Ҳаво души учун ҳавонинг олиниши ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондициялаш» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

119. Шихта ва парчаланган ойнани ваннали печга юкланиши механизациялашган бўлиши лозим.

120. Ваннали печларни юкланиш чўнтақлари аспирация тизимига уланган, экран ва ёпинғич билан жиҳозланган бўлиши лозим.

121. Суюқ ёқилғидан табиий газга газ қувурни пуфламасдан ўтиш тақиқланади.

122. Цехни кўринадиган жойида бош муҳандис томонидан тасдиқланган ванна печи авариясини бартараф этиш режаси осиб қўйилган бўлиши лозим.

123. Печга хизмат кўрсатувчи ходимлар ваннани авария пайтида қандай ишларни амалга ошириш кераклиги тўғрисида йўл-йўриқ олган бўлиши лозим.

124. Ойнани эритишда бош муҳандис томонидан тасдиқланган ёнғинни бартараф этиш чоралари кўрилиши лозим.

7-§. Ойна листини тикка чўзиш усулида ишлаб чиқариш

125. Бир ишлаб чиқариш хонасида бир нечта ойна листини тикка чўзиш ускуналари жойлашганда, уларнинг ёнидаги иситиб турувчи камераларнинг қирралари орасидаги масофа 6 м дан кам бўлмаслиги лозим.

126. Ойна листини тикка чўзиш ускуналарининг синдириш майдонидаги ойна синиқлари учун жойлаштирилган сифимлар овозни изоляция қилувчи материал билан қопланган ва уч томондан сифимни тепа қиррасидан баландлиги 0,8 м дан кам бўлмаган яхлит тўсиққа эга бўлиши лозим.

127. Ойна листини тикка чўзиш ускунаси электр қувватидан авариявий ўчирилганида аккумулятор батареяларидан автоматик тарзда ёқиши лозим.

128. Сув бериш тўхтатилганида ойна листини тикка чўзиш ускунаси тагидаги камерадан холодильниклар дарҳол суғуриб олиниши лозим.

129. Ўтиш кўприкларининг кенглиги 0,8 м дан кам бўлмаган яхлит қоплама билан жиҳозланиб, тўсилган бўлиши лозим.

8-§. Ойнани кесиш

130. Ойна кесиш столига ҳажми 2,8 м² дан ортиқ бўлган ойнани кўтариб қўйиш ва ундан тушириш ишлари механизациялашган бўлиши лозим.

131. Электр юклагич билан ойнани ташиганда ойнани синишдан сақлаш учун кесиш хоналарида ва ўраш цехидаги поллар текис бўлиши лозим.

132. Кесиш цехига келувчи ойнанинг ҳарорати 35°С дан юқори бўлмаслиги лозим.

133. Пирамида ва конвейерда ойнани кесиш ва синдириб олиш тақиқланади.

134. Кесиш столидаги ойна синиқларини қабул қилувчи сифимга йиғишдан олдин ойнанинг катта бўлаклари кесилган бўлиши керак.

9-§. Ойна листларини ташиш ва жойлаштириш

135. Ойнани бир цехдан бошқасига қўлда ташиш тақиқланади.

136. Ойна фақат кабиналарга, стеллажларга ва пирамидаларга ўрнатилиши лозим. Ойнани йўлакка, йўл чеккасига ва колонналар ёнига қўйиш тақиқланади.

137. Ойна листларини 10° — 15° бурчак остида ўрнатиш керак.

138. Стеллажлар орасидаги масофа 200 мм дан кам бўлмаслиги лозим.

139. Ойнани фақат шу ишларга мўлжалланган иш жойларига жойлаштириш керак.

140. Ойна буюмларини, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларини кўчириш механизациялашган бўлиши лозим.

10-§. Ойнали қувурларни тик чўзиш усули билан ишлаб чиқариш

141. Ойнали қувурлар ва шаклдор қисмларни гидравлик текшириш апрофи тўсилган махсус жойда бажарилиши лозим.

142. Ойнали қувурларни иссиққа чидамлилигини текшириш учун ванналар иссиқ сув ва канализация тизимига уланган бўлиши лозим.

143. Ойнали қувурларни иссиққа чидамлилигини текшириш ваннаси синиқ ойнани олиш учун тўрли қути билан жиҳозланган бўлиши лозим.

144. Ойнали қувурларни қўлда ювишда ваннадаги сувнинг ҳарорати 25°C — 30°C бўлиши лозим.

145. Ускунадан ойна қувурларни ечиш бўлимининг энг юқори қаватининг баландлиги 6,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

146. Янги лойиҳалаштирилаётган ва қайта қурилаётган цехларда ойнали қувурларни кўндаланг кесиш ва синдириб олиш механизациялашган бўлиши лозим. Бу операцияларни қўлда бажариш фақат кўндаланг кесувчи ва синдириб олувчи ускунани таъмирлаш вақтида рухсат этилади.

11-§. Ойна буюмларига доналаб ишлов бериш

147. Ойна буюмларига қуруқ усулда ишлов бериш ва кесиш дастгоҳлари аспирация тизимига уланган ҳамда чанг сўриш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

148. Ойна буюмларига ҳўл усулда ишлов берилганда дастгоҳга бериллаётган сувнинг ҳарорати 25°C — 30°C гача иситилган бўлиши лозим.

149. Иситиш воситалари олдидаги иш жойлари иссиқлик тарқалишидан сақловчи экран билан ҳимояланган бўлиши лозим.

150. Иситувчи ва синдирувчи восита ва ускуналар аспирация тизимига уланган ёпмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

151. Ойна буюмларини силлиқлаш ва уларга ўйма нақш бериш бўлимларидаги ҳар битта иш жойининг полига тахта панжара ётқизилган бўлиши лозим.

152. Агарда ойна буюмларида дарз кетган жойлар ёки бошқа кўринишдаги нуқсонлар аниқланса, дастгоҳларда олмос билан қирралаш ва буюмларга қўлда ишлов бериш тақиқланади.

153. Олмос ва чархлаш дастгоҳларининг чарх тошлари ва олмос билан қирралаш жойи яхлит темир қоплама билан тўсилган бўлиши лозим.

154. Ойна буюмларига рассомлик ишлови беришда хоналар бошқа хоналардан изоляция қилинган, берувчи ва сўрувчи вентиляция билан жиҳозланган бўлиши лозим.

155. Бўёқ ишқалаш ускунаси берувчи ва сўрувчи вентиляция билан жиҳозланган хоналарга ўрнатилган бўлиши лозим.

156. Бўёқларни органик эритувчида эритиш сўрма жавонларда бажарилиши лозим.

12-§. Ойна маҳсулотларига кимёвий ишлов бериш

157. Ойна маҳсулотларига кимёвий ишлов бериш хоналари бошқа хоналардан изоляция қилинган, бу хоналарга кириш йўли тамбур билан жиҳозланган бўлиши лозим.

158. Кислота ва ишқорлар қўлланиладиган хоналар (ойна маҳсулотларини кимёвий ишлов бериш бўлимлари, лабораториялар) кислота ва ишқорлар териға текканда сув билан ювиб ташлаш учун фавворалар билан жиҳозланган ва биринчи ёрдам бериш учун аптечка билан таъминланган бўлиши лозим.

159. Поллар ҳар суткада бир марта ишқорли эритма билан ва сменада камида икки марта тоза сув билан яхшилаб ювилиши лозим.

160. Ойна маҳсулотларига кимёвий ишлов бериш хоналари алоҳида берувчи ва сўрувчи вентиляция билан жиҳозланган бўлиши лозим.

161. Ойна маҳсулотларига кимёвий ишлов бериш хоналари ойнани ўювчи ва сульфат кислоталарини нейтралловчи қурилма билан жиҳозланган, чиқариб юборилаётган ҳаво эса ойнани ўювчи ва сульфат кислоталари буғларидан тозаланган бўлиши лозим.

162. Ванналарни кислоталар билан тўлдириш сатҳи бош муҳандис томонидан тасдиқланган йўриқнома асосида назорат қилиниши лозим.

163. Ванна лик тўлиб, кислоталар тошиб кетганида уни оҳак, мел ёки сода билан зудлик билан зарарсизлантириш чоралари кўрилиши лозим.

164. Ойнани ўювчи ва сульфат кислоталарни сақлаш учун мўлжалланган сифимлар зич ёпиладиган қопқоққа эга бўлиши керак.

165. Ойна маҳсулотларига кимёвий ишлов бериш ускуналарининг ишга туширилиши ва тўхтатилиши овозли ва ёруғли сигнализация билан бир вақтда амалга оширилиши лозим.

13-§. Ойна толали штапел ва ундан маҳсулотларни ишлаб чиқариш

166. Ойна толали штапел ишлаб чиқариш алоҳида хонада амалга оширилиши лозим.

167. Боғловчи эритмаларни тайёрлаш бўлими берувчи ва сўрувчи вентиляция тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

168. Фенол ва карбамид қоришмаларни тайёрланиши сатҳ ўлчагич ва аралаштирувчи билан жиҳозланган, қоришмалар тайёрланадиган хоналарда махсус сифимлар ичида бажарилиши лозим.

169. Поливинилацетат эмульциясини дибутилфталат билан аралаштирилиши умумий хоналарда жойлашган боғловчи қоришмаларни тайёрлаш учун мўлжалланган сифимлар ичида бажарилиши лозим.

170. Смолалар ишлаб чиқариш хоналарида ёпиқ темир бочкалар ёки бидонларда сақланиб, бир суткаги ғамланмасидан ортиқ бўлмаслиги лозим.

171. Ойна толали штапел ишлаб чиқарувчи ҳамма технологик қурилмаларда овозли ва ёруғлик сигнализация бўлиши лозим.

172. Ойна шарларини ишлаб чиқариш учун автоматга сиқилган ҳавони берилиши овозли сигнал билан бир вақтда бўлиши лозим.

173. Ойна шарларини ишлаб чиқариш автомати тўхтаганида сиқилган ҳаво бериш жўмраги беркитилган бўлиши керак.

174. Ойна шарларини ювилиши, тўкилиши ва сифимларга тақсимланиши механизациялашган бўлиши лозим.

14-§. Натрий силикати ишлаб чиқаришда хавфсизлик қоидалари

175. Натрий силикати грануляция қилиш участкаси ҳосил бўлаётган буғни чиқариб юбориш учун аспирация тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

176. Натрий силикати транспортировка қилинганида тўкилмаларни йиғиш ва олиш учун қурилма назарда тутилган бўлиши лозим.

177. Ковш конвейерларини грянуляция учун тозалаш ишларини конвейер ва ойна бўтқасини бериш тўлиқ тўхтатилганидан кейин амалга ошириш керак.

178. Таъминловчи камераларни ва тўкиш новларини ишга яроқлилиги ойма-ой текшириб турилиши керак.

179. Натрий силикати сақловчи сифимлар усти 150 x 150 мм катакли темир панжара билан ёпилган бўлиши лозим.

15-§. Уч қатламли хавфсиз (триплекс) ойнани ишлаб чиқариш

180. Уч қатламли хавфсиз (триплекс) ойнани ишлаб чиқаришда ойна ва поливинилбутирал плёнкани ювиш, ишлов бериш ва қуритиш механизациялашган бўлиши лозим.

181. Поливинилбутирал плёнкага ишлов бериш конвейерлари сўрувчи вентиляция билан жиҳозланган бўлиши лозим.

182. Конвейер ишлаётган вақтида поливинилбутирал плёнкасини конвейерда текислаш ва силлиқлаш тақиқланади.

183. Эритувчиларни (этил спирти, бензол, ацетон, сольвент) бирдан иккинчисига қуйиш ён деворларининг баландлиги 50 мм дан кам бўлмаган сирланган темир тагликларда сўрма жавон ичида бажарилиши керак.

184. Цехда этил спирти ва кислоталарни бир суткалик миқдори тиқини зич ёпилган бутилларда сақланиши керак. Бутилга ёпиштирилган этикеткада реактивни номи билан «Захар» ёзуви кўрсатилган бўлиши лозим.

185. Автоклавларни тузилиши, қўйилиши ва уларга хизмат кўрсатилиши Автоклавларда ишлашда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари (рўйхат рақами 1913, 2009 йил 28 февраль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 10-11-сон, 116-модда) талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

186. Парафинни қўлловчи автоклавлар алоҳида хонага ўрнатилиши керак.

187. Резинали қоплар осилган кўчма аравачалар ёки ойнали контейнерлар автоклавнинг қопқоғи тагига кўчирилиши ва чиқарилиши механизациялашган бўлиши керак.

188. Пресслаш вақтида автоклавни шахта эшигини очиш ва бегона шахсларни унинг олдида бўлиши тақиқланади.

16-§. Тирқишли печларда тобланган ойнани ишлаб чиқариш

189. Иссиқни ва ишлаб чиқариш шовқини тарқалишини олдини олиш учун тирқишли печларда тобланган ойнани ишлаб чиқариш бўлими изоляцияланган хонада жойлаштирилган бўлиши керак.

190. Тирқишли электр печларни юклаш ва бўшатиш тўйнуғи иссиқдан изоляцияланган қопқоқ билан жиҳозланиб, қопқоқни очилиши конвейерни ҳаракатланиш вақтига тўғри келиши керак.

191. Тобланган ойнали кареткани печга берилиши ва чиқарилиши механизациялашган бўлиши лозим.

192. Кареткани ноҳуш вазиятларда печдан чиқарилиши иссиқликка изоляцияланган темир дастали илгак билан амалга оширилиши лозим.

193. Ҳар бир ойна листини осидан олдин қисқичларни яхши ишлашига ишонч ҳосил қилиш керак.

194. Ташланаётган шар зарбаси билан ойналарни синаш қурилмаси катак катталиги 16 x 16 мм дан катта бўлмаган темир тўр тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

17-§. Кўзгуни ишлаб чиқариш

195. Кўзгуни хошиялаш жараёни берувчи ва сўрувчи вентиляция билан жиҳозланган алоҳида хоналарда амалга оширилиши керак.

196. Кўзгуга ҳимоя қопламани (локни) берилиши пуливеризатор билан аспирация тизимига уланган сўрма жавонларда амалга оширилиши керак.

197. Синиш эҳтимоли бор нуқсонли кўзгуларга ишлов бериш тақиқланади.

198. Конвейер камерасида кўзгуни қуриштириш, лампалар ёки чўғланма

лампалар билан иситилганда инфрақизил, иссиқлик ва ёруғлик нурланишидан ходимларни ҳимоялашнинг хавфсизлик чоралари таъминланиши лозим.

199. Ойна фацетаси ва қиррасига ишлов бериш иш жойлари полига тахта панжара ётқизилган бўлиши лозим.

200. Кўзгуларни транспорт воситасида ташиш механизациялашган бўлиши лозим.

201. Кўзгуни ташиш учун операциялар оралигидаги пирамидалар сиқиб турувчи камарлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

IV. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган талаблар

1-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган умумий талаблар

202. Ишлаб чиқариш ускуналарининг конструкцияси ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш жиҳозлари. Хавфсизликнинг умумий талаблари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим. Ишлаб чиқариш жараёнида фойдаланиладиган ускуналар соз ҳолатда бўлиши шарт.

203. Ускуналарнинг конструкциясида унинг таркибий қисми бўлган буг ўтказгичлар ва электр симларининг бехосдан зарарланиш хавфи бартараф этилган бўлиши керак.

204. Ускунани мойлаш тизимида мой сачраши ва тўкилишини чекловчи тузилма бўлиши лозим.

205. Ускуна ишлаётганида механизмларни, ҳаракатланувчи қисмларни қўлда мойлаш тақиқланади.

206. Ускуналарнинг конструкция қисмлари ходимларнинг жароҳат олишига сабаб бўладиган ўткир бўғинли, ҳошияли, тиканли бўлмаслиги лозим.

207. Ускуналарнинг барча ҳаракатланувчи қисмлари, келтирувчи, узатувчи механизмлари унинг корпусида жойлашган бўлиши керак.

208. Муҳофазалаш конструкцияси қўшимча шовқин, вибрация, хавфли вазият юзага келтирмаслиги ва хизмат кўрсатишни қийинлаштирмаслиги лозим.

209. Бошқарув тизими жойлашуви ва конструкцияси ишлаб чиқариш жиҳозларининг бевосита ва билвосита ҳаракатга келишининг олди олиниши лозим.

210. Ускуналарни кузатиш ва ҳолатини текшириш ишлари ташкилотнинг техник раҳбари томонидан тасдиқланган жадвал асосида олиб борилиши керак.

211. Ускуналарни техник жиҳатдан таъмирлаш ишлари ташкилотнинг фойдаланиш бўйича қўлланмасига асосан бажарилади.

212. Хавфли жойларда муҳофазалаш қурилмалари ва ҳимоя воситалари бўлмаган жиҳозларда ишлаш тақиқланади.

213. Бузилган жиҳоз устига унда ишлаш мумкин эмаслигини кўрсатувчи огоҳлантирувчи белги қўйилиши лозим. Бундан ташқари қурилмада уни

таъмирлаш ишлари тугатилмагунига қадар ишга тушиб кетишига йўл қўймайдиган чоралар кўрилиши лозим.

2-§. Майдалагичлар (шекали, валикли, конусли, болғали)

214. Майдалагич машиналарининг бошқариш пультлари кузатиш ва масофадан бошқариш кабиналарида жойлашиши лозим. Кузатиш ва масофадан бошқариш кабиналаридаги иш жойлари ГОСТ 12.2.032-78 «Ишларни ўтириб бажаришдаги иш ўрни. Умумий эргономик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

215. Майдалагич машиналари, қабул қилиш ва транспортировка қурилмаларини бошқариш майдонларининг пультлари икки томонлама боғловчи овозли ёки чироқли сигнализация (электр қўнғироқ, милтиловчи электрлампа) қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

216. Майдалагич машиналари қабул қилиш тешиклари ва тўлдириш механизмларига хизмат кўрсатувчи майдонлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

217. Майдалагич машиналарининг тўлдириш ва бўшатиш жойлари ҳаво тозаловчи аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

218. Майдалагич машиналарини тўлдириш тешиклари материал бўлақларини отилиб кетишидан сақлаш учун темир тўсиқларга эга бўлиши керак.

219. Валикли майдалагич машиналарининг валиги тикилиб қолганда юргизувчи автоматик равишда ўчиши лозим.

220. Таъмирлаш ишларини бажариш учун майдалагич машинаси хонаси юк кўтариш машиналари (кран, таль) билан таъминланган бўлиши лозим.

221. Майдалагич машинаси ишлаётганда қуйидагилар тақиқланади:
хом ашё бўлақларини итариш ва олиш;
таъминловчи ва оқимлардаги уюмларни йўқотиш;
майдалагич ва оқимларни ёпишган нарсалардан тозалаш;
ишлаётган жиҳознинг корпусида бўлиш;
таъмирлаш ва созлаш ишларини бажариш;
ҳимоя тўсиғи ва сигнализация тизими йўқлигида ёки ишламаётганида ишлаш;
валикли майдалагичнинг кўриш ойнасини очиш.

3-§. Тегирмонлар

222. Хом ашёни қуруқ парчалайдиган тегирмонлар ҳаво тозалаш аппаратлари орқали аспирация тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

223. Тегирмон оқимини таъминловчи патрубкка ёки бўшатиш қопламаси бириктирилган жойи ишлаб чиқариш хонасига чанг чиқиб кетишининг олдини олиш мақсадида зичланган бўлиши лозим.

224. Тегирмонлар ишлаётганда шовқин даражасини камайтириш учун шовқиндан ҳимоя қилувчи эффектив воситаларни қўллаш лозим.

225. Тегирмон ишга тушаётгани ва тўхтаётгани ҳақида хизмат кўрсатаётганларни огоҳлантириш учун товуш ва чироқли сигналлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

226. Тегирмон хонасида люкларнинг қопқоғини таъмирлаш ишлари олиб борилганида очиш учун юк кўтариш қурилмаси ўрнатилган бўлиши лозим.

227. Тегирмон ускуналарини ишлатиш қўйидаги кетма-кетликда блокировка орқали амалга оширилиши лозим: чанг тутувчи ва аспирация тизими, тегирмон, бўшатиш қурилмаси, тўлдириш қурилмаси.

228. Тегирмонни чанг тутиш ва аспирация тизими носоз ва ўчирилганида ишлаш тақиқланади.

229. Тегирмон ишлаётганида уни таъмирлаш, ундан хом ашёларни олиш ва тегирмон тўсиқлари орқасига ўтиш ёки уни ечиш тақиқланади.

230. Тегирмонни ишлатиш қўйидаги ҳолларда тақиқланади:

а) блокировка ёки сигнализация носоз бўлса;

б) тўсиқлар ечилган ёки мустаҳкамланмаган бўлса;

в) таглик ва корпусда ёрилган жой бўлса;

г) брон плитани қотирувчи болтлар бўшаганида ёки йўқ бўлганида;

д) парчаланаётган материал люк зичлиги орасидан ва болт тешигидан ажралиб чиққанида;

е) аспирация тизими носоз бўлса ёки самарали ишламаётганида.

231. Тегирмон тўхтаганида очиладиган люклар тепа ҳолатда бўлиши лозим. Шар тегирмонларини майдаловчи жисм билан тўлдириш механизациялашган бўлиши ва рухсат наряд билан амалга оширилиши лозим.

232. Контейнерлар ёпилиш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ёпиш қурилмалари конструкцияси контейнернинг ўз-ўзидан очилиб кетмаслигини таъминлаши лозим.

233. Шар тегирмонига майдаланувчи жисм электромагнит юкловчи орқали юклаганида тўлдирувчи воронканинг диаметри электромагнит юклагичнинг диаметридан 0,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

234. Аэробил, шахта, тебранма-роликли ва пурковчи тегирмонлари корпусининг қопқоғи очилганида тегирмон юритувчиси автоматик тарзда тўхтайдиган юритувчи билан блокировка қилинган бўлиши керак.

235. Аэробил, шахта, тебранма-роликли ва пурковчи тегирмонларнинг корпуси ҳамда тегирмонга иссиқлик берувчи ҳаво ўтказгичлар иссиқдан изоляцияланган бўлиши лозим. Ташқи юзасидаги ҳарорат 45°C дан ошмаслиги лозим.

236. Майдаловчи жисмларни юкловчи қурилмалардан (кран, таль) фойдаланган ҳолда юклаш керак.

V. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда хавфсизлик талаблари

237. Ташкилотнинг таъмирлаш хизмати ускуналарнинг меҳнат хавфсиз-

лиги стандартлари тизими, уларнинг паспортлари, техник йўриқномалари ва ишлаб чиқарувчи заводнинг бошқа ҳужжатларининг талабларига мослигини таъминлаши лозим.

238. Ускуналарни зарур техник ҳолатда тутиб туриш учун ташкилотда унга хизмат кўрсатишни яхшилаш, режавий-олдини оловчи таъмирлашни қатъий бажарилиши ва таъмирлаш ишларининг сифатини яхшилаш бўйича чоралар кўрилиши лозим.

239. Асосий ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ишларни ташкил этиш лойиҳасига мувофиқ амалга оширилиши лозим. Ишларни ташкил этиш лойиҳаларида таъмирлашни ўтказишга жавобгар шахслар, шунингдек таъмирлаш ишларининг тартиби ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи чоралар кўрсатилиши лозим.

240. Ишлаётган цехларда пудратчи ташкилотлар томонидан бажарилувчи таъмирлаш, қурилиш ва монтаж ишлари наряд-рухсатнома билан расмийлаштирилиши лозим.

241. Барча ҳолларда таъмирлаш ишларининг бажарилиш тартиби ва усуллари бош муҳандис ёки унинг ўринбосари билан келишилиши лозим.

242. Таъмирлаш ишлари бажариладиган ҳудуд тўсилган ҳолатда бўлиши ва у ерда хавфсизлик плакати ва белгилари ўрнатилган бўлиши лозим.

243. Таъмирлаш ишлари бошланишидан аввал, таъмирлашда банд бўлган барча ходимлар ишларни ташкил этиш лойиҳаси билан таништирилиши ва таъмирлаш ишларини бажариш пайтида хавфсизлик чораларига риоя қилиш бўйича йўл-йўриқдан ўтказилиши лозим.

244. Таъмирлашда банд бўлган барча ходимлар белгиланган меъёрлар бўйича махсус кийим, пойабзал ва сақловчи мосламалар билан таъминланиши лозим.

245. Оғир юкларни жойидан кўчириш ишлари юк ортиш ва тушириш ишлари учун жавобгар шахсларнинг рухсати билан бажарилиши керак.

246. Носоз юк кўтарувчи механизм ва мосламаларда, шунингдек шаходатланган муддати тугаган механизмларда ишлаш тақиқланади.

247. Ечиб олинган агрегатлар, деталлар ва металл конструкциялар йиғиштириб қўйилиши лозим.

248. Таъмирлаш пайтида иш жойларини, йўлларни, йўлакларни ва зинапояларни турли нарсалар билан тўсиб қўйиш тақиқланади.

249. Таъмирлаш ишлари баландликда бажарилаётганда ҳавоза ва тахта тўшамаларнинг ўрнатилиши амалдаги қоидаларнинг талабига жавоб бериши лозим.

250. Ҳавоза ва тўшамаларни ўрнатишнинг имкони бўлмаса, ходимлар баландликда ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арқонларидан фойдаланишлари шарт. Эҳтиёт камарлари арқонининг маҳкамланиш жойи конструкцияларда аввалдан белгилаб қўйилган бўлиши лозим.

251. Таъмирлаш ишлари бажарилаётган зонадаги электр ўтказгичлари ёки ускуналарнинг кучланиш остида бўлган очик қисмлари олдиндан электр токидан ўчириб қўйилган ёки махсус изоляцияловчи воситалар билан ишончли ҳимояланган бўлиши лозим.

252. Ходимларнинг қизиган усқунанинг ичига қирган ҳолда таъмирлаш ишларини олиб борилишига усқунани шамоллатиб, ичидаги газлар бутунлай чиқариб юборилгандан ва ҳавонинг ҳарорати кўпи билан 40°C гача пайтирилгандан сўнг рухсат этилади.

253. Барча таъмирлаш ишлари цех, ташкилот раҳбари томонидан тайинланган шахсларнинг раҳбарлиги ва назорати остида бажарилиши лозим.

254. Материалларнинг усқунанинг иш майдончасига узатиш механизациялашган бўлиши ва улар тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши лозим.

255. Таъмирлаш олиб борилаётган жой ва барча ўтиш жойлари белгиланган меъёрларга мувофиқ ёритилиши лозим.

256. Таъмирлаш тугагач, барча кераксиз конструкциялар, усқуналар, материаллар, асбоблар ва чиқиндилар цехдан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи мосламалар, блокировкалар ўз жойига ўрнатилиши лозим.

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

257. Мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

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

VII. Яқуний қоида

259. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси, «Ўздавэнергоназорат» давлат инспекцияси, «Ўзқурилиш-материаллари» Акциядорлик компанияси ва Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги билан келишилган.

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2010 йил 9 июль

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2010 йил 9 июль

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2010 йил 9 июль

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2010 йил 9 июль

*«Саноатконтехназорат» давлат
инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2010 йил 9 июль

*«Ўздавэнергоназорат» давлат
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2010 йил 9 июль

*«Ўзқурилишматериаллари»
АК Бошқарув раиси*

Э. АКРАМОВ

2010 йил 9 июль

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги бош директори*

А. АБДУВАЛИЕВ

2010 йил 9 июль