

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БҮЙРУҒИ

**449 Қанд-шакар ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнат-
ни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**



*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2010 йил
30 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2159*

(2010 йил 10 декабрдан 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 Ҳукумати 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 **бюраман:**

1. Қанд-шакар 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 19 ноябрь,
190-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й.

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2010 йил 19 ноябрдаги
190-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

Қанд-шакар ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ

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

I. Умумий қоидалар

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

2. Мазкур Қоидалар ишлаб чиқариш биноларини ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда ускуналардан фойдаланишда ҳисобга олинishi 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 ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга маҳсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва қасаба 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. Ўзбекистон Республикаси «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 нафар ва ундан ошадиган корхоналарда махсус тайёргарликка эга шахслар орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади), 50 ва ундан зиёд транспорт воситаларига эга бўлган корхоналарда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юкланади.

7. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра ташкилотнинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбарига бўйсунди ҳамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

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

9. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси Хукумати 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

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

11. 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.

12. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнатни муҳофаза қилиш 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

13. 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 холисона маълумотга эга бўлиши лозим.

14. 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.

15. 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

16. 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.

17. 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 юзасининг юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

18. 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.

19. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларини рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳоллар-

да шахсий ҳимоя воситалари қўлланиши лозим. Бундай ҳолларда шахсий ҳимоя воситаларисиз ходимларнинг ишга жалб қилиниши тақиқланади.

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

21. Ташкилотда қуйидагилар 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 заҳарли моддалар муҳитида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилиниши (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

5-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

22. 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.

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

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

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

6-§. Касбий танлов

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

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

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

29. 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.

7-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

30. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан ўтказиш 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.

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

32. Тиббий кўриқлар ташкилотнинг тиббий муассасаларида, улар мавжуд бўлмаган ҳолларда даволаш-профилактика муассасаларида ўтказилиши лозим.

33. Ходим тиббий кўриқдан ўтишдан бўйин товлаган ёки тиббий кўриқ натижаларига кўра берилган тавсияларни бажармаган тақдирда ушбу ходим ишга қўйилиши мумкин эмас.

34. Даврий тиббий кўриқлар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва тавсияларнинг бажарилиши учун жавобгарлик ташкилот раҳбарияти зиммасига юкланади.

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

8-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

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

39. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши керак.

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

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

9-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

44. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарнинг (харорати, нисбий намлиги, хавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроиқлими ГОСТ 12.1.005-88 талабига жавоб бериши керак.

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

46. Транспорт воситаларини бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган транспорт воситасининг эни микдоридан ошиқ бўлиши керак.

47. Дарвозалар баландлиги транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 метрдан ошиқ бўлиши керак.

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

49. 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 тасдиқланадиган тадбирлар ва далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

50. 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

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

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

53. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак.

54. Ёруғ тушувчи ойналар ҳар йили камида икки марта тозаланиши лозим.

55. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни турли предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйишга рухсат этилмайди.

56. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган (умумий маҳаллий билан биргаликда) тизим орқали амалга оширилади. Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

57. Участкаларда ва хоналарда портлаш бўйича хавфли газ ва чанглар

концентрацияси йиғилиб қолиши эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан алоҳида бажарилиши керак.

58. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 36 V 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 V дан ошмаслиги керак.

11-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

60. Оқимли шамоллатишларни ташқи ҳаво тизимидан олиш ердан камида 2 метр баландликда бажарилиши керак.

61. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жихозлари рухсат этилган ўтиш йўлқаларининг энини камайтирмаслиги керак.

62. Иш жойларида ҳаво ҳарорати енгил жисмоний ишда 21°C, ўрта оғир ишда 17°C, оғир ишда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

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

64. Исиниш хоналаригача бўлган масофа биноларда жойлашган иш жойларидан 75 метрдан, бино ташқарисидаги иш жойларидан эса 150 метрдан кўп бўлмаслиги лозим.

12-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

66. Ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши лозим.

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

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

69. Иш жойидан сув ичиш қурилмасигача бўлган масофа 75 метрдан ошмаслиги керак.

70. Оқова сувларини ҳосил қилиш ва сув ҳавзаларига тушириш ҚМҚ 2.04-01-98 «Оқова. Лойиҳалаштириш меъёрлари» ва ҚМҚ 2.04-03-97 «Оқова. Ташқи тизимлар ва иншоотлар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

13-§. Шовқин ва тебраниш хавфсизлигига доир талаблар

71. ГОСТ 12.1.003-83 мувофиқ ташкилот ҳудудида, хоналарда ва иш

жойларида шовқиннинг даражаси рухсат этилган меъёрлардан ошмаслиги лозим, тебраниш даражаси эса ГОСТ 12.1.012-90 талабларига мувофиқ бўлиши керак.

72. Паст ҳарорат шароитида тебранма ускуналарини ишлатганда ёпик хоналарда ҳарорат 22°C, ҳаво ҳаракати 0,3 м/с дан кўп бўлмаслиги керак. Ҳавонинг нисбий намлиги 40 — 60% чегарасидан юқори бўлса ҳар 45 — 50 дақиқа ишдан сўнг 10 дақиқа давомида танаффуслар қилиши керак.

73. Иш жойларида тебраниш параметрларини ўлчаш бир йилда камида бир марта, ишлаётганларни қўлига узатиладиган локал тебранишларни назоратдан ўтказиш бир йилда камида икки марта амалга оширилиши керак.

74. Шовқин ва тебранманинг рухсат этилган чегара босқичидан ошишининг ноқулай таъсирини бартараф этиш мақсадида ходимлар ГОСТ 12.4.002-97, ГОСТ 12.4.024-76, ГОСТ 12.4.051-87 талабларига мувофиқ шахсий ҳимоя воситалари билан таъминланган бўлиши керак.

75. Шовқин даражаси 80 дБА дан ортиқ бўлган ҳудудларда ГОСТ 12.4.026-76 га асосан хавфсизлик белгилари билан белгиланган бўлиши керак.

76. Шовқин даражаси 135 дБА дан ортиқ бўлганда ходимларни ушбу ҳудудда ҳатто қисқа вақт мобайнида бўлиши тақиқланади.

III. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Технологик жараёнларга қўйиладиган умумий хавфсизлик талаблари

77. Қанд-шакар ишлаб чиқариш технологик жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

78. Ишлаб чиқариш жараёнлари атроф муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларининг тегишли нормативларидан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги шарт.

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

80. Технологик жараён қатъий равишда технологик ҳужжатга мувофиқ олиб борилиши лозим.

81. Технологик жараёнда янги хом ашё ва ярим тайёр маҳсулотлари қўлланилса, шунингдек хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларига эга бўлган оралиқ моддалар ҳосил бўлса ходимларга олдиндан ўзини бехатар тутиш қоидалари ҳақида маълум қилиниши ва улар тегишли тартибда ўқитилиши ва ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

82. Янги хом ашё ва ярим тайёр маҳсулотларни қўллашга фақат белгиланган тартибда тегишли гигиеник меъёрлар тасдиқлангандан сўнг рухсат этилади.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

83. 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.

84. Ишлаб чиқаришда ўрганилмаган ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд ҳамда токсик хусусиятларга эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқариш жараёнида қўллаш тақиқланади.

85. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарининг портлаш жиҳатидан хавфлилик тоифалари лойиҳа ташкилоти томонидан «Хоналар, бинолар ва ташқи ўрнатмаларнинг портлаш ва ёнғинга қарши хавфсизлик тизимларини аниқлаш» ШНҚ 2.01.19-09 ва ТЛТМ 03-91 «Технологик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

86. Ишлаб чиқариш жараёнларини амалга оширишда ёнғинлар, портлашлар, авариялар, заҳарланишлар содир бўлиши ҳамда атроф муҳит унинг чиқиндилари (оқова сувлари, вентиляция чиқиндилари ва бошқалар) билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

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

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

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

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

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

3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган талаблар

92. 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) ҳамда 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 қилиниши керак.

93. Электр ток ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек турли сақловчи қурилмалар, рубилниклар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар фақат ёнмайдиган

асослар (мармар, текстолит, гетинакс ва бошқалар)да монтаж қилиниши лозим.

94. Ёритиш ва қувватли ускуналар ва электр тармоқларининг тузилиши хоналардаги шароитларга ва улардаги ишлаб чиқаришнинг хусусиятига мос бўлиши шарт.

95. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёриткичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан химояланган ёки ёпиқ ижрода бўлиши шарт.

96. Ёнғин хавфи бўлган ишлаб чиқариш ва омборхоналардаги ёриткичлар ёпиқ чанг ўтказмайдиган ҳолда бўлиши лозим.

97. Электр ёриткичлар биноларнинг ёнувчи конструкциялари ва ёнувчи материаллари билан туташиб турмаслиги лозим.

98. Таксимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлилиги текшириб турилиши лозим.

99. Ишлаб чиқариш бинолари ва майший хоналарда қўлланилувчи люминесцент ёриткичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

100. Кўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали химоя қалпоқлари ва металл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабел ва электр ўтказкичлар қўлланиши лозим.

101. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши лозим.

102. Авария ёриткичлари бошқа ёриткичлардан тури, ўлчамлари ва махсус туширилган белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозаланиб турилиши лозим.

103. Кабеллар ва электр ўтказкичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, химояловчи ерга улагичлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўрикдан ўтказилиши ва асбоблар билан ўлчаш орқали текширилиб турилиши лозим.

104. Электр аппаратлари ва агрегатлари нолга ва ерга улаш симларининг бутунлиги ташкилот бош энергетиги бошчилигидаги комиссия томонидан камида 6 ойда бир марта текширилиши лозим. Текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

105. Кам қувватли электр лампалари ва асбобларини каттароқ қувватлиларига алмаштириш тармоқ учун йўл қўйилувчи юкланишни ҳисобга олган ҳолда электр хўжалиги учун жавобгар ходимнинг рухсати билан амалга оширилиши лозим.

106. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

107. Ташкилотнинг барча турдаги бино ва иншоотлари яшин қайтаргичлар ўрнатилган ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан химояланган бўлиши лозим. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорда текширилиб турилиши ва носозликлари бартараф этилиши лозим.

4-§. Иситгичларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

108. Иситгичларни тозалашдан олдин, унга ўрнатилган барча коммуникациялар ўчирилган бўлиши керак. Иситгичларни тозалаш вақтида унинг пастки қопқоқлари тагида туриш тақиқланади.

109. Иситгичлар ундан шарбат тушишини таъминловчи кўчма воронкалар билан таъминланган бўлиши керак.

110. Иситгичларни тозалаш кимёвий ёки механик усулда амалга оширилиши керак.

111. Иситгич қопқоғида иссиқлик тутувчини қўллаш билан иситгични кимёвий йўл билан тозалашда иситгичда босим мавжуд бўлганда уларнинг очилиб кетишига йўл қўймайдиган ҳимояга эга бўлиши керак.

112. Иситгичлар монтаж қилинганда капитал таъмирлашдан сўнг йилда камида икки марта техник кўрик (ички текширув ва гидравлик синов)дан ўтказилиши керак. Кўрик натижалари махсус журналда ва иситгич паспортида қайд қилиниши шарт.

5-§. Дефекация ва сатурация жараёнига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

113. Дефекацияланган шарбат ёки биринчи сатурация шарбати дастлабки ва асосий дефекация қилиш учун автоматлаштирилган бўлиши керак.

114. Дефекация ва сатурация аппаратлари назорат-ўлчаш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

115. Дастлабки ва асосий дефекация аппаратлари тепа қисмидан қопқоқлар билан ёпиладиган туйнук, масофадан бошқариш механизми ҳамда аппаратда босим мавжуд бўлган пайтда уни очишга ва герметизациянинг бузилишига йўл қўймайдиган блокировкага эга бўлиши шарт.

6-§. Шарбат ва шираларни филтрлашда хавфсизлик талаблари

116. Вакуумли филтрлар тепа қисмидан қоплама билан ёпилиши ва маҳаллий сўргичлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

117. Тушириш жўмрақларини вакуум филтр майдонларида бошқариш оператор иш жойидан амалга оширилиши лозим.

118. Филтр матоларида мавжуд қолдиқларни кетказиш учун қисилган ҳаво қўлланилиши лозим. Бугдан фойдаланиш тақиқланади.

119. Филтрлаш барабанларида филтрловчи матоларни қайта тиклаш учун 3% ли туз кислотаси аралашмасидан фойдаланиш лозим.

120. Вакуум филтрларига хизмат кўрсатиш (форсункаларни алмаштириш ва тозалашда) учун ишчи майдон қулайлиги таъминланиши керак.

121. Вакуум филтрлар майдони қуйилувчи мосламалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

122. Дискли филтрлар қўйидагилар билан таъминланиши керак:
филтр корпусининг юқори қисмига ўрнатилган, 0.20 МПА (2 кгс/см²)
тўғрилланган химоя қопқоқлари;

шарбат қабул қилувчи қутича томонида филтр корпусига ўрнатилган
манометр;

пуфлаш қутичасида белгиланган катталиқдан юқори босим юзага кели-
шига йўл қўймайдиган ускуна.

123. Техник кўрик (ички текширув ва гидравлик синов) дискли филтрни
монтаж қилиш ҳамда унда таъмирлаш ишлари бажарилганидан сўнг амалга
оширилиши керак.

Кўрик натижалари махсус журналда ва филтр паспортида қайд қили-
ниши шарт.

124. Филтрларнинг тепа қисми тўсиқли стационар майдонча билан
жиҳозланган бўлиши керак.

125. Қоришмани тайёрлаш учун кизельгур ёки перлитнинг қорғичга
етказилиши механизациялаштирилган бўлиши керак.

126. Халтали филтрлардаги шарбат қабул қилувчи тарновлар ёпик
қопқоқлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

127. Халтали филтрларни ташиш ва уларни ювиш механизациялашти-
рилган бўлиши керак.

128. Филтр-пресс тарнови ва филтрланган чўкиндилар қорғичи гер-
метикланган бўлиши керак.

129. Филтр-прессга шарбатни етказиб берувчи қувурларда манометр ва
химоя қопқоқлари ўрнатилган бўлиши керак.

130. Ром ва филтр-пресс плиталарини йиғиш ва сиқишда тортиб боғ-
лаб турувчи винт ҳолати даврий равишда текширилиб турилиши керак.

131. Гидравлик усулда ром ва филтр-пресс плиталарини тортиб боғлашда
плунжер ва унга боғлиқ бўлган ром ва плитанинг тўсатдан чиқиб кетишини
олдини олувчи мослама бўлиши керак.

7-§. Тиндиргичлар ва буғга айлантириш аппаратларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

132. Тиндиргичларнинг қуювчи қутилари ёпик ҳолда бўлиши керак.

133. Декантат ва филтратор тизимлари сатҳ кўрсаткичлари ва қуювчи
қувурлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

134. Тиндиргичларни тозалаш ва таъмирлаш хавфсизлик талабларига
амал қилинган ҳолда бажарилиши лозим.

135. Буғга айлантириш аппаратлари:

аппаратларни қувурлардан ўчириб қўювчи қулфлаш органлари;

буғ ва шарбат муҳитидаги босимни ўлчаш учун манометрлар;

ричагли ёки пружинали химоя қопқоқлар;

буғ ва шарбат муҳитидаги ҳароратни ўлчаш учун термометрлар;

конденсатни йўқ қилувчи қурилма;

аппаратда босим мавжуд бўлганда қопқоқларнинг очилишига йўл қўймайдиган блокировка билан таъминланган бўлиши керак.

136. Бугга айлантириш аппаратлари кузатиш ва шарбат микдорини ўлчаш учун ойналар билан жиҳозланган бўлиши керак.

137. Корпуснинг босим остида ишловчи кузатиш ойналарида химоя тўрлари ўрнатилган бўлиши керак.

138. Бугга айлантириш аппаратларини туз кислотаси билан қайнатиш, шунингдек қайнатишдан сўнг корпусларни текшириш вақтида портлашдан қочиш мақсадида очиқ олов манбаларидан (чекиш, гугурт ёкиш, очиқ чўғли шам ва чироқлардан ва бошқалар) фойдаланиш тақиқланади.

139. Реагентларни тайёрлаш учун қорғичлар биринчи қаватда ва тортиш вентиляцияси билан жиҳозланган алоҳида хонага ўрнатилиши керак.

140. Реагентларни ташиш ва бошқа жойга ўтказиш билан боғлиқ ишлар махсус кийим ва химоя кўзойнаклари ёрдамида амалга оширилиши керак.

8-§. Вакуум аппаратлар ва кристаллизаторларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

141. Вакуум аппаратлар назорат-ўлчаш воситалари билан таъминланган бўлиши керак.

142. Вакуум аппаратнинг ташқарига чиқарадиган ва ҳаволи шиберлари масофадан бошқариш механик узатмаси билан жиҳозланган бўлиши керак. Сийраклашишни бошқарувчи қурилманинг жўмраги бўлиши керак.

143. Вакуум аппаратида ишловчи ходимнинг иш жойи буғлаш станцияси центрифига станцияси ва ташкилот лабораторияси билан алоқада (овозли, телефонли ва бошқалар) бўлиши керак.

144. Вакуум аппаратларини тозалаш ва таъмирлаш хавфсизлик талабларига амал қилинган ҳолда бажарилиши керак.

145. Аппаратларнинг уланиш чизмаси аппаратларнинг вакуумли қисмларида босимнинг юзага келишига йўл қўймаслиги керак.

146. Утфел қорғичлар ва утфел тақсимлагичлар қопқоқлар билан ёпилган ва туйнуқлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

9-§. Центрифига станцияси ва қуриш бўлимига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

147. Янгидан қуриладиган ва реконструкция қилинадиган ташкилотда дастурли бошқариш ёки тўхтовсиз ҳаракатли автоматлаштирилган центрифига ўрнатилиши керак.

148. Ҳар йили центрифигада ишлаб чиқариш бошланишидан олдин техник текширув амалга оширилиши, бунда центрифига вали ва барабанлари статик ва динамик мувозанатлагичда синаб кўрилиши, барабанлардаги пайвандли уланишларнинг сифати устидан икки йилда бир марта ультратовушли дефекоскопия ёки гамманурлари билан текширилиши керак.

149. Қуритиш барабанлари ёпиқ ҳолда бўлиши ва ҳаво сўргичлари билан жиҳозланган бўлиши керак. Ҳаво атмосферага чиқарилишидан олдин чангдан тозаланиши керак.

150. Қанд-шакарни қуритиш иншоотларидаги чанг кўтариловчи барча жойлар (қанд-шакарни барабан ва элеваторлардан транспортёрларга тўкиш ва бошқа жойлари) аспирация билан қопланган ва жиҳозланган бўлиши керак.

151. Тарқалувчи мосламалар (тебранишли ва бошқа қурилмалар) аспирация тизимига уланган ва герметик қопламаси билан жиҳозланган бўлиши керак.

152. Қанд-шакар бункерлари ёпиқ ҳолда бўлиши керак.

153. Қуритиш бўлимида ўт чиқувчи механик ва электрик манбалар бўлмаслиги керак.

154. Қуритиш бўлимида очиқ оловдан фойдаланиш ва чекиш тақиқланади. Кўринадиган жойларга огоҳлантирувчи плакатлар осилган бўлиши керак.

155. Қуритиш бўлимини чангдан тозалаш ишлари механизация воситаларини (саноат чанг юткичлари ва бошқалар) қўллаш орқали амалга оширилиши керак.

10-§. Оҳактошларни тайёрлашда хавфсизлик талаблари

156. Оҳактошларни майдалаш, саралаш ва уни куйдириш печларига юклаш механизациялаштирилган бўлиши керак.

157. Майдалагичлар механик таъминловчилар (тасмали, пластинкали, тебранишли ва бошқалар) билан жиҳозланган бўлиши керак.

158. Майдалагичнинг юкловчи воронкалари ундан отилувчи майда тош бўлақларидан сақловчи ҳимоя воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

159. Майдалагичнинг валлари, узатма ва бошқа айланувчи қисмлари ёпиқ қоплама ва металл тўрли қулфланадиган кузатиш (қараш) туйнуклари билан таъминланган бўлиши керак.

160. Майдалагични тозалаш, таъмирлаш ва тўғрилаш ишлари уни электродвигатели ўчирилган, ҳимоялагичлари ечилган ва ишга тушириш мосламасига «Ишга туширманг — одамлар ишляпти!» огоҳлантирувчи белги ўрнатилган ҳолатда олиб борилиши керак.

161. Кукун шаклидаги ва бўлакли материалларни майдалашда аспирация ёки чанг ютгич билан таъминланган майдалагични қўллаш керак.

162. Майдалагични электродвигатель муфтаси тўсиғи олинган ҳолда ишлатиш тақиқланади.

163. Майдалагични йўл-йўлакай созлаш, тозалаш ва намлаб артиш тақиқланади.

164. Таъмирлаш ва тозалаш ишлари навбатчи электрик томонидан электр тақсимлагичлардан электродвигателлар ўчирилганидан ва «Ишга туширманг — одамлар ишляпти!» тақиқловчи белгилар ўрнатилганидан сўнг олиб борилиши керак.

165. Майдалагичда носозликлар аниқланганда зудлик билан ишни тўхтатиш ва бу ҳақда устага хабар бериш керак.

166. Ишлаб турган майдалагичнинг ички корпусига хом ашё бўлаклари ни тушуриш тақиқланади.

11-§. Оҳактошларни куйдириш печларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

167. Оҳактошларни куйдириш печлари ва ёрдамчи мосламалар автоматик назорат ва бошқариш қурилмалари билан таъминланган бўлиши керак.

168. Оҳактошларни куйдириш печлари атрофи ҳар бир кузатиш ойналари қаторида тўсинли ва зинали оралиқ металл майдонча билан жиҳозланган бўлиши керак. Бу майдонларнинг поли кузатиш ойнасининг марказидан 1 метр паст бўлиши, майдон эни эса 1 метрдан кам бўлмаслиги керак.

169. Оҳактошларни куйдириш печларида ташқарига чиқадиган камида иккита чиқиш йўли бўлиши керак. Тунда бу чиқиш йўллари мустақил энергия манбасидан таъминланувчи рангли чироқлар билан (яшил ранг) жиҳозланган бўлиши лозим.

170. Оҳактошларни куйдириш печларини бўшатиш хоналаридаги эшиклар фақат ташқарига очилиши керак.

171. Оҳактошларни куйдириш печлари юклаш-таксимлаш ускунаси билан таъминланган бўлиши керак.

172. Оҳактошларни куйдириш печларини таъмирлаш ташкилотнинг техник ходими кузатуви остида ушбу Қоидаларга мос равишда амалга оширилиши керак.

12-§. Оҳак бўлимига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

173. Етарли даражада куйдирилмаган ёки ортиқча даражада куйдирилган оҳак тошларни оҳак сўндиргич барабанларидан тушириш ва уларни оҳак бўлимида йўқ қилиш механизациялаштирилган бўлиши керак.

174. Оҳак бўлимида керакли дори воситалари ва кўзга оҳак кирганда ювиш учун совуқ сув фаввораси бўлиши керак.

175. Аппаратлар, қорғичлар ва оҳак сути йиғичларни тозалаш ва таъмирлаш ушбу Қоидаларда келтирилган талабларга мувофиқ амалга оширилиши керак.

13-§. Клеровкалаш қозонларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

176. Клеровкалаш қозонлари қопқоқлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

177. Клеровкалаш қозонлари қиём даражаси ва ҳароратини назорат

қилиш ҳамда тўғрилаш мосламалари ва қуюлувчи усқуналари билан таъминланган бўлиши керак.

178. Клеровкалаш қозонларидан намуналарни олиш жойи металл тўсик билан тўсилган бўлиши керак.

179. Клеровка насоси қувурларида химоя клапани ва манометрлар ўрнатилган бўлиши керак.

14-§. Қанд-шакар ишлаб чиқариш лабораториясида хавфсизлик талаблари

180. Лаборатория хоналари тортиш жавонларидан ҳавони сўриб олиши учун вентелияция усқуналари билан жиҳозланган бўлиши керак.

181. Электр ёритиш ёқкичлари ва розетка штепселлари тортиш жавонларидан ташқарида жойлашиши керак.

182. Олов, ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд моддалар билан ишлашга мўлжалланган стол ва тортиш жавонларининг ишчи юзаси ёнмайдиган материаллар билан қопланиши, шунингдек кислота ва ишқорлар билан ишлаш жараёнида уларнинг таъсиридан химояловчи қоплама билан таъминланган бўлиши керак.

183. Лаборатория ходимлари ўзлари қўллаётган реактивларни асосий хусусиятларини, уларнинг заҳарлилик даражаси, ёнғин хавфини келтириб чиқарувчи аралашмаларнинг юзага келиш хусусиятларини билиши ва хавфсизлик талабларига риоя қилиши керак.

184. Заҳарли газ ва буғ ажралиб чиқиши билан боғлиқ ишлар албатта тортиш жавонларида бажарилиши керак.

185. Ўткир суюқликларни шиша идишдан олиш учун махсус найчалардан фойдаланиш зарур.

186. Кимёвий модда жойлашган ҳар бир идишга унда сақланувчи модданинг номи, унинг концентрацияси ва бошқа кўрсаткичлари аниқ қилиб кўрсатилган ёзувлар ёпиштирилган бўлиши керак.

187. Кислота сақланувчи жойларда етарли миқдорда нейтраллаштирувчи воситалар (сода ва оҳакли қоришмалар) бўлиши керак.

188. Оқова сувлар тизимида кислота, ишқорлар ва бошқа зарарли моддаларни зарарсизлантирмасдан туриб тўкиш тақиқланади.

189. Зарарли модда ва суюқликларни омборхонадан лабораторияга етказишда ёпиқ синмайдиган махсус саватларга ўрнатилган шиша идишлардан фойдаланиш керак.

190. Зарарли модда ва суюқликлар лабораторияда зичлаб ёпиладиган қалин деворли суюқлик номи ёзилган шиша идишларда сақланиши керак. Шиша идишлар мустаҳкам ёпилувчи махсус металл жавонларга ёки қутиларга қўйилиши керак.

191. Лабораторияда сақланувчи зарарли моддаларнинг умумий миқдори уларга бўлган кунлик эҳтиёждан ошмаслиги керак.

192. Лабораторияда ҳамда енгил ёнувчи суюқликлар сақлаш жойлари

(10 метрдан кам оралиқ масофада) яқинида тамаки маҳсулотларини чекиш тақиқланади.

15-§. Тасмали конвейерлар учун хавфсизлик талаблари

193. Тасмали конвейерлардан фойдаланиш, уларни монтаж қилиш, созлаш ва таъмирлашда ёнғин хавфсизлиги талабларига амал қилиниши лозим.

194. Тасмали конвейерларни монтаж қилиш уларнинг техник паспорти асосида амалга оширилиши лозим.

195. 60°C дан катта нишабликда ўрнатилган тасмали конвейерларни ҳаракатлантирувчи механизмлари (двигатель) ўчирилганда, тасмали конвейерлар ишончли автоматик тарзда ишловчи тормоз қурилмаси ҳамда тўхтатгичлар (силжимайдиган қурилма) билан таъминланган бўлиши керак.

196. Конвейернинг барча металл қисмлари статик электр тоқларидан ҳимоялаш воситалари билан таъминланган бўлиши лозим.

16-§. Куракли ва шнек транспортёрлар учун хавфсизлик талаблари

197. Куракли транспортёрлар бутун узунлиги бўйича зич жойлашган темир қопқоқлар билан ёпилиши керак.

198. Куракли транспортёрларни ишга туширишдан олдин унда ҳимоя тўсинлари ва редукторида мой борлиги текширилиши керак.

199. Куракли транспортёрлардан фойдаланишда уларнинг подшипниклари кизишини кузатиш лозим.

200. Камарларни таъмирлаш, тозалаш, мойлаш ва таранг қилиб тортиш ишлари транспортёр электродвигатели ўчирилган ва «Ёқманг! Одамлар ишлаяпти!» тақиқловчи белгилар бор бўлганда амалга оширилиши лозим.

201. Транспортёрларни аварияли ҳолатда ўчириш учун уларда тросли ўчиргич ўрнатилган бўлиши керак.

17-§. Маҳсулотларни қадоқлаш ва ўрашда хавфсизлик талаблари

202. Маҳсулотларни қадоқлаш ва ўраш ишларини амалга оширишда ходим учун қуйидагилар асосий хавф ҳисобланади:

иш жойининг тўзиб кетиши;

яроқсиз технологик ускуналардан фойдаланиш;

транспортёр тасмаси, ўлчов стаканлари ва қистириш ромларини қўл билан ушлаш;

пайвандлаш губкасига тегиш;

ҳимоя қобиғи яроқсиз ҳолда бўлган ток ўтказгичлардан фойдаланиш;

якка тартибда ҳимоя воситаси ва аспирациясиз ишлаш.

203. Ўраш тизими носоз бўлганда уни ишга тушириш тақиқланади. Ўраш

тизимини ишлатиш қоидаларига риоя қилган ҳолда тоза ва яроқли ҳолатда сақлаш лозим.

204. Мис қувурлардаги тешикларни тозалаш ишлари пайвандлаш губкаси ва транспортёр тасмаси совуганидан кейин олиб борилиши керак.

205. Қадоқлаш аппарати ишчи юзаси ва маҳсулотларни ўраш столининг баландлиги 930 мм ни ташкил этиши керак.

18-§. Насослар учун хавфсизлик талаблари

206. Насос агрегатларини монтаж қилиш, текшириш ва қабул қилиш стандартлаштириш нормалари талабларга мос равишда олиб борилиши керак.

207. Насос ва насос агрегатлар тегишли сертификатга эга бўлиши керак.

208. Насослар корпуси қопқоғи юзаси қизил рангга бўялган бўлиши керак.

209. Поршенли, шестерняли ва плунжерли насосларнинг ҳаво хайдовчи қувурларида даврий текширилиб туриладиган ҳимоя клапанлари ўрнатилган бўлиши керак.

210. Насосда ундаги маҳсулотларни бутунлай йўқ қилиш учун жўмрак ёки тикин кўзда тутилиши керак.

19-§. Хом ашё, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларни сақлаш ва транспорт воситаларида ташишда хавфсизлик талаблари

211. Омборхона иншоотлари ҚМҚ 2.09.12-98 «Омборхона бинолари» талабларига мос келиши керак.

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

213. 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.

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

215. 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.

216. Сочилиб кетадиган хом ашё бир-биридан алоҳида ҳолда сақланиши керак.

217. Сочилиб кетадиган хом ашёни уюм қилиб сақлашда омборхона ин-

шоотлари махсус қурилмалар (бункер, силос) билан жиҳозланган бўлиши керак.

218. Суюқ хом ашёларни сақлаш учун махсус идишлар саноат оқова сувлар тизимига уланган сув ўтмайдиган тагликка ўрнатилиши ва сатҳ ўлчагичи бўлиши керак.

219. Барча хом ашё майдонлари эркин кириш имконияти билан таъминланган бўлиши керак.

220. Хом ашё ва маҳсулот омборхоналари умумий ҳажмдаги вентиляцияга, силос сақлагичлар эса аспирация тизимига эга бўлиши керак.

221. Хом ашё, ярим маҳсулот ва тайёр маҳсулотларни сақлаш майдонлари ҳаво ёғинларидан ва қуёш нурунинг тўғридан-тўғри таъсиридан ҳимоя қилиниши, суюқликларнинг эркин оқиб кетишини чегараловчи қурилма билан жиҳозланган бўлиши керак.

222. Кислота ва ишқорларни сақлаш омборлари бошқа материаллар сақланадиган омборлардан алоҳида бўлиши керак. Кислоталарни ертўлаларда сақлаш тақиқланади. Кислоталар сақланадиган омборларни шамоллатишда табиий шамоллатишни қўллаш керак.

223. Ўткир ишқорли барабан ва бочкалар ёпиқ ва қуруқ иншоотларда сақланиши керак.

224. Кислоталар цистерналарда, контейнерларда, бочкаларда ва кичик миқдорда шиша идишларда сақланиши керак.

225. Нефть ва нефть маҳсулотларини сақлаш омборлари ҚМҚ 2.09.19-97 «Нефть ва нефть маҳсулотлари омборлари» талабларига жавоб бериши керак.

226. Қанд-шакар омборларида ушбу Қоидалар талабларига мос равишда жиҳозланган стационар ёки қўйма зина бўлиши керак.

227. Қанд-шакар сақлаш омборхоналари телефон, баланд овозда гапиргич ва алоқанинг бошқа тури билан жиҳозланган бўлиши керак.

228. Қанд-шакар омборларида ён томондан сунъий ёритиш кўзда тутилиши керак.

229. Қанд-шакарни қопга жойлаш, тарозида тортиш, уни омборхонага ташиш, штабелларга жойлаш, штабелларни қисмларга ажратиш, транспорт воситаларига юклаш механизациялаштирилган бўлиши керак.

230. Омбордаги чанг чиқиши мумкин бўлган барча жойлар тўсилиши керак.

231. Силослардаги туйнук ва тешиклар зичлаб ёпилувчи қопқоқ билан жиҳозланиши керак. Филтрли-аспирацион қурилманинг яроқчилиги ва ишончлилиги ишлаб чиқарувчи томонидан тизимли текшириб турилиши керак.

**20-§. Назорат-ўлчаш асбоблари, автоматлаштириш
воситалари ва ҳимоя қурилмаларидан фойдаланишда
хавфсизлик талаблари**

232. Барча назорат-ўлчаш асбоблари ишга яроқли ҳолатда бўлиши, таш-

килот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган махсус йўриқнома ва жадвал асосида текшириб турилиши керак.

233. Ишлаб чиқаришни автоматлаштириш ҳажми технологик лойиҳалаштириш меъёрларига мос келиши ва тасдиқланган технологик регламент асосида хавфсиз иш жараёнини олиб боришни таъминлаши керак.

234. Фойдаланишдаги назорат-ўлчаш асбоблари ва автоматлаштириш воситалари ГОСТ 8.002-86 «Ўлчаш воситалари устидан давлат ва тармоқ назорати»га мос равишда мажбурий текширувдан ўтказилиб турилиши керак.

IV. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

235. Ишлаб чиқариш ускуналари монтаж қилиш, фойдаланиш ва таъмирлаш пайтида ишларнинг хавфсизлигини таъминлаши, ёнғин ва портлаш хавфидан холи бўлиши, улардан фойдаланиш жараёнида атроф муҳитни зарarli моддалар билан санитария меъёрларидан ортиқ миқдорда ифлослантирмаслиги ва намлик, қуёш радиацияси, механик тебранишлар, босим ва ҳароратнинг ўзгаришлари натижасида хавф-хатар юзага келтирмаслиги лозим.

236. Ишлаб чиқариш ускуналарининг ҳаракатланувчи қисмлари тўсилган ёки ГОСТ 12.2.062-81 талабларига мувофиқ блокировкалаш, тўхтатиш, хабардор қилиш тизимлари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

237. Ишлаб чиқариш ускуналарининг элементлари (электр ўтказгичлари, ўтказиш қувурлари, кабеллари ва бошқалар) уларнинг шикастланишига имкон бермайдиган ҳолатда тайёрланган бўлиши лозим.

238. Барча назорат мосламалари (термометр, монометр, ҳисоблагич ва бошқалар), шунингдек сигнал берувчи чироқларнинг жойлашуви ишлаб чиқариш ускуналарини ишлатиш ва соzлаш пайтида қулай кузатиш имкониятини таъминлаши керак.

239. Катта ўлчамли (габаритли) ишлаб чиқариш ускуналари ва уларнинг қисмларига хизмат кўрсатиш, текшириш, таъмирлаш ва соzлаш учун қулай ҳамда ердан 2 метр ва ундан баландда жойлашганда тўсиқлари ва зиналари бор майдонлар билан таъминланган бўлиши керак.

240. Ускуналарни бошқариш органларида уларнинг вазифаси кўрсатилган аниқ ёзувлар ёки шартли белгилари бўлиши лозим.

241. Ишлаб чиқариш ускуналари таркибига кирувчи химоя воситалари: ўчириб қўйилган ёки носоз ишлаб чиқариш ускунасининг ишлашини чеклаб қўйиши;

хавф туғилган ёки одам хавфли ҳудудга яқинлашган ҳолатларда ишлаб кетиши;

фақат хавфли ва зарarli ишлаб чиқариш омилларининг таъсири тугагандан сўнггина ўзининг химоя вазифасини тугатишини таъминлаши;

химоя воситаларининг айрим элементлари ишдан чиққан тақдирда,

қўшимча хавф-хатарни юзага келтирмаган ҳолда бошқа ҳимоя воситаларининг ҳимоялаш вазифасини таъминлаши;

хизмат кўрсатиш ва назорат қилиш учун қулай бўлган жойда ўрнатилган бўлиши, айрим ҳолларда уларнинг ишлашини автоматик равишда назорат қилувчи қурилмалар билан таъминланган бўлиши лозим.

242. Ишлаб чиқарувчи ускуналар ўткир учли, қиррали ва бошқа жароҳатлаши мумкин бўлган элементларга, шунингдек тўсилмаган иссиқ ёки жуда ҳам совутилган қисм ва деталларга эга бўлмаслиги лозим.

243. Ишлаб чиқарувчи ускуналарнинг тузилиши ва жойлашиши монтаж қилиш, хизмат кўрсатиш ва таъмирлашда қулайлик ва хавфсизликни таъминлаши керак.

244. Ишлаб чиқарувчи ускуналарнинг барча айланувчи ва ҳаракатланувчи қисмлари бутунлай ёки тўр парда билан тўсилган бўлиши керак.

245. Тез-тез текширилиб туриладиган тўсиқлар тез ёки осон ечиладиган бўлиши керак.

V. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда хавфсизлик талаблари

1-§. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда хавфсизликнинг умумий талаблари

246. Ташкилотнинг таъмирлаш хизмати ускуналарнинг меҳнат хавфсизлиги стандартлари тизими, уларнинг паспортлари, техник йўриқномалари ва ишлаб чиқарувчи заводнинг бошқа ҳужжатларининг талабларига мослигини таъминлаши лозим.

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

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

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

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

251. 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.

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

253. Носоз юк кўтарувчи механизм ва мосламаларда, шунингдек шаҳодатланган муддати тугаган механизмларда ишлаш тақиқланади.

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

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

256. Таъмирлаш ишлари баландликда бажарилаётганда ҳавоза ва тахта тўшамаларнинг ўрнатилиши амалдаги қодаларнинг талабига жавоб бериши лозим.

257. Ходимларнинг қизиган ускунанинг ичига кирган ҳолда таъмирлаш ишларини олиб борилишига ускунани шамоллатиб, ичидаги газлар бутунлай чиқариб юборилгандан ва ҳавонинг ҳарорати кўпи билан 40°C гача пасайтирилгандан сўнг рухсат этилади.

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

259. Материалларни ускунанинг иш майдончасига узатиш механизациялашган бўлиши ва улар тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши лозим.

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

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

2-§. Аппаратлар, резервуарлар ва қудуқлар ичида иш олиб боришда хавфсизлик талаблари

262. Аппарат, резервуарлар ва қудуқлар ичида ҳар қандай кўринишдаги ишни олиб бориш учун цех бошлигининг ёзма рухсати билан масъул муҳандис-техник ходимлардан бирига рухсат берилади. Ишлар кундузги вақтда олиб борилиши керак, фақатгина фавқулодда (авария) ҳолатлардагина кечаси ишлашга рухсат берилади.

263. Аппарат, резервуар ва қудуқлар ичида ишлаш учун ўн саккиз ёшдан кичик бўлмаган, жисмонан соғлом ва тиббий кўрикдан ўтган ходимларга рухсат берилади.

264. Ишлар уч ёки ундан кўп ходимлардан иборат жамоаларда олиб борилади (бир киши ишлайди, дублёр ва уларни кузатиб турувчилар). Кузатувчисиз ишни олиб боришга рухсат берилмайди.

265. Аппарат ёки резервуарлар ичида ишни бошлашдан олдин қўйидагилар таъминланиши керак:

аппарат ёки резервуарларни сув билан яхшилаб ювиш орқали маҳсулотлардан тозалаш;

аппарат ёки резервуарларга сув, буғ, маҳсулот келувчи қувурларни жўмраклари ва қувурларга қопқоқ ўрнатиш йўли билан ишончли беркитиш;

юқори ва пастки туйнукларни таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин шамоллатиш учун ва шунингдек бутун иш давомида очиб қўйиш;

«Таъмирлаш — одамлар ишляпти!» огоҳлантирувчи ёзувни осиб қўйиш; ёнғин хавфи мавжуд ёки вужудга келиш эҳтимоли бўлган резервуарларда ишлашда ўт чиқишининг олдини олувчи асбоб-ускуналардан фойдаланиш;

12 V кучланишли кўчма электр чирокларидан (ёки шахта туридаги аккумуляторлар фонуси) фойдаланиш;

химоя воситаларининг мавжудлиги ва яроқлилиги;

шлангли ёки кислородли газниқоблари.

266. Ходимнинг аппарат ёки резервуарга киришга рухсат беришдан олдин шахсан цех бошлиғи ёки навбатчи раҳбарнинг ўзи мазкур Қоидаларнинг тегишли бўлимларида кўрсатилган иш қуроллари, мосламалар, химоя қилиш ва сақлаш воситаларининг мавжудлиги ва яроқлилигини текшириб кўриши лозим.

267. Шлангали газниқоб таққан ҳолда аппарат ёки резервуарнинг ичида узлуксиз равишда 15 дақиқадан ортиқ бўлмаган вақт оралиғида бўлишга рухсат берилади, шундан кейин ходимга очиқ ҳавода 15 дақиқалик танаффус берилади.

268. Шлангнинг эркин охири тоза ҳаво киришини таъминловчи жойга қотирилган бўлиши керак. Узунлиги 20 метрдан узун шлангага ҳаво узатилиши ҳаво узатувчи мослама ёрдамида амалга оширилиши керак.

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VII. Яқуний қоида

271. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги, Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, «Саноатгеоконтехназорат» давлат инспекцияси, «Ўзстандарт» агентлиги ва «Ёғ-мой ва озик-овқат саноати» уюшмаси билан келишилган.

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2010 йил 17 ноябрь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2010 йил 17 ноябрь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2010 йил 17 ноябрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2010 йил 17 ноябрь

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2010 йил 17 ноябрь

*«Саноатгеоконтехназорат»
давлат инспекцияси бошлиғи*

Б. ГУЛЯМОВ

2010 йил 17 ноябрь

*«Ўзстандарт» агентлиги
бош директори*

А. АБДУВАЛИЕВ

2010 йил 17 ноябрь

*«Ёғ-мой ва озиқ-овқат
саноати» уюшмаси раиси*

Р. БЎРИЕВ

2010 йил 17 ноябрь