

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БҮЙРУҒИ

507 Норуда материаллари (шағал, қум) ишлаб чиқариш
ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоида-
ларини тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2011 йил
9 декабрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2288*

(2011 йил 19 декабрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июл-
даги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта
кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси
Ҳукумати қарорларининг 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. Норуда материаллари (шағал, қум) ишлаб чиқариш ходимлари учун
меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

Вазир

А. ХАЙТОВ

Тошкент ш.,
2011 йил 10 ноябрь,
71-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2011 йил 10 ноябрдаги
71-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

**Норуда материаллари (шағал, қум) 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 қарорларининг 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 норуда материаллари (шағал, қум) ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини белгилайди.

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар норуда материаллари (шағал, қум) ишлаб чиқариш ташкилотларига (бундан буён матнда 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 асбоб-ускуналардан фойдаланишда ҳисобга олиниши лозим.

3. Мазкур Қоидалар техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив-ҳуқуқий 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 қасаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

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

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

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

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

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

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

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

7. 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 орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади), 50 ва ундан ортиқ транспорт воситаларига эга бўлган ташкилотларда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

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

9. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятларига киритилмаган бошқа ишларни бажаришга жалб қилиниши мумкин эмас.

10. 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 Ҳукумати қарорларининг 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 синондан ўтказиш ва уларга йўл-йўриқ беришни ташкил этиш

11. Ташкилот ходимлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, уларнинг билимлари синондан ўтказилиши ва уларга йўл-йўриқ берилиши керак.

12. Ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синондан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

13. 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

14. 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.

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

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

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

17. 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, буг ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ва амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

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

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

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

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

21. Ходимларни хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларидан ҳимоя қилиш жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

22. Жамоавий ҳимоя қилиш воситаларига қуйидагилар 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.

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

24. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларини рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда якка тартибдаги ҳимоя воситалари қўлланилиши лозим. Бундай ҳолларда якка тартибдаги ҳимоя воситаларисиз ходимларнинг ишга жалб қилиниши тақиқланади.

25. Якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланадиган ходимлар уларни қўллаши, ҳимоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши лозим.

26. Ташкилотларда қўйидагилар таъминланиши шарт:
якка тартибдаги химоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклату-
раси;

химоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий на-
зорат амалга оширилиши;

химоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги текширилиши;
якка тартибдаги химоя воситаларидан хавfli ва захарли моддалар му-
хитида фойдаланилганда уларнинг дегазация ва дезинфекция қилиниши (бир
марта қўлланиладиган химоя воситалари бундан мустасно).

27. Турли агрессив моддалар билан ишлаётганда тери касалликларини
олдини олиш учун профилактик паста ва мазлардан фойдаланиш лозим.

28. Ходимлар Қурилиш материаллари саноати ходимлари учун махсус
кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибдаги химояланиш воситалари-
ни бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 2006, 2009 йил
15 сентябрь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й.,
38-сон, 420-модда) мувофиқ якка тартибдаги химоя воситалари билан таъ-
минланиши лозим.

6-§. Касбий танлов

29. Ташкилотларда танлов ўтказилиши лозим бўлган касблар ва мута-
хассисликлар рўйхати бўлиши лозим.

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

31. Босим остида ишловчи ишлаб чиқариш ускуналари ва хавфи юқори
бўлган ишларда хизмат кўрсатувчи ходимлар махсус курсларда тайёргарлик-
дан ўтган ва тегишли гувоҳномага эга бўлиши шарт.

32. Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқла-
надиган 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 қўмитал-
лари ва идораларининг меъерий ҳужжатлари ахборотномаси 2000 й., 1-сон)
мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга бўлган ишларга
қабул қилинмайди.

7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

34. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш «Ходим-
ларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан ўтка-
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 кўриklar 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 кўриklar ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва тавсияларнинг бажарилиши учун жавобгарлик ташкилот раҳбарияти зиммасига юкланади.

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

8-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

40. Ташкилот хоналари иш ҳудудидаги ҳарорат, нисбий намлик, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

41. Ноқулай омиллар таъсирига қарши химоя тадбирларини тузишда самарали ҳаво алмашинуви тизимини ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондициялаш» талабига мувофиқ ташкил қилиш лозим.

42. Ишлаб чиқариш биноларида микроклим СанҚваМ 0203-06 «Ишлаб чиқариш бинолари микроклими санитария меъёрлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

43. Ишлаб чиқариш, санитария-маиший хоналарни, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарини гигиеник жиҳатдан тоза сақлаш ва ходимларнинг шахсий гигиенасига қўйиладиган талаблар қонун ҳужжатларида белгиланган қоидаларга мувофиқ бўлиши лозим.

9-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

44. Ташкилот майдонлари ва биноларининг жойлашуви ҚМҚ II-89-80 «Саноат ташкилотларининг бош плани» талабига мос бўлиши керак.

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

46. Транспорт воситалари ва ташкилот ҳудудида пиёдаларнинг ҳаракат-

ти чизмаси ташкилотга кириш ва чиқиш ҳамда иш участкалари ва цехларнинг кўринарли жойларига осиб қўйилиши керак.

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

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

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

10-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

50. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

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

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

53. Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан энгил тозаланадиган бўлиши керак.

54. Бинога транспорт воситаларининг кириш жойлари дарвозалар ва сигнал асбоб-ускуналари билан таъминланган бўлиши лозим.

55. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

56. Транспорт воситаларининг бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган транспорт воситалари эни миқдоридан ошиқ бўлиши керак.

57. Дарвозаларнинг баландлиги транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан ошиқ бўлиши керак.

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

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

60. 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.

11-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

61. Иш жойларида, хоналарда ва ташкилот ҳудудида шовқин ва тебранишнинг даражаси СанҚваМ 0120-01 «Иш жойларида шовқиннинг йўл қўйил-

ган даражасининг санитария меъёрлари», СанҚваМ 0122-01 «Иш жойларида умумий ва локаль тебранишнинг санитария меъёрлари», ГОСТ 12.1.003-89 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-90 «Тебранма. Умумий хавфсизлик талаблари» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

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

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

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

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовқинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

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

тебранишни камайтириш учун, унинг манбаларини (электр двигателлар, паррақлар ва бошқалар) мустақил полдан ва бинонинг бошқа конструкцияларидан изоляцияланган пойдеворларда ёки махсус ҳисоблаб чиқилган амортизаторларга ўрнатилиши керак.

63. Ишлаб чиқариш хоналарида шовқинни техник воситалар билан бар-тараф этишнинг иложи бўлмаса, шахсий эшитиш аъзоларини ҳимоя қилиш воситалари ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланиш керак.

12-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

66. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жихозлари рухсат этилган ўтиш йўлакларининг энини камайтирмаслиги керак.

67. Иш жойларида ҳаво ҳарорати енгил жисмоний ишда 21°C, ўртача оғир ишда 17°C ва оғир ишда 16°C дан паст бўлмаслиги лозим.

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

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

13-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

14-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

77. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғлик тушувчи ойналарни йилда камида икки мартаба тозалаш лозим.

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

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

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

81. Хавfliлик 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.

82. Кўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали ҳимоя қалпоқлари ва металл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланилиши лозим.

83. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларида авария ёриткичлари бўлиши лозим.

84. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларининг уланиши тақиқланади. Авария ёритишларининг созлиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши лозим.

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

15-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

86. Ташкилотларда маиший хоналар ва овқатланиш хоналари, тиббий пунктлар бўлиши керак.

87. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, юз-қўл ювгичлари, истеъмол сув таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналар ва шу каби қурилмаларнинг сони, сменадаги энг кўп ходимлар сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши лозим.

88. Душхоналар ва ҳожатхоналардаги тарновлар, каналлар, траплар, писсуарлар ва унитазлар мунтазам равишда тозаланиши, ювилиши ва дезинфекция қилиниши лозим.

16-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга бўлган талаблар

89. Ташкилотларда атроф муҳитнинг (ҳаво, тупрок, сув ҳавзалари) ифлосланиши хавfli ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тегишли нормалардан ортик даражада тарқалишига олиб келмаслиги лозим.

90. Ташкилотларда ишлаб чиқариш жараёнларини амалга оширишда атроф муҳитни чиқиндилар (оқова сувлар, шамоллатиш тизими чиқиндилари ва бошқалар) билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

91. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва контейнерлар билан таъминланиши, контейнерлар чиқиндилардан бўшатиладиган сўнг хлорли оҳак эритмаси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши керак.

17-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

92. Ходимларнинг иш вақти, шу жумладан қисқартирилган иш вақти, дам олиш ва танаффуслар вақти ташкилотлар томонидан қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланади.

III боб. Ишлаб чиқариш (технология) жараёнларига бўлган хавфсизлик талаблари**1-§. Умумий талаблар**

93. Майдонлар ва ишлаб турган ускуналар жойлашган жойлар зарур тўсиқлар, ҳимоя ва сақловчи мослама ва қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак. Иш жойларига ва ишлаб чиқариш майдонларига бегона шахсларнинг киришига йўл қўйилмаслиги лозим.

94. Норуда материалларни (шағал, қум) қабул қилувчи бункерлар ва бошқа қабул қилиш мосламалари олдидаги юк тушириш майдончаларида

хизмат кўрсатувчи ходимларга транспорт воситалари ҳамда юк аравачалари келганлиги ҳақида хабардор қилувчи товушли ёки ёруғлик сигнализацияси билан жиҳозланган бўлиши керак.

95. Норуда материалларни (шағал, қум) қабул қилувчи бункерлар ва қабул қилиш мосламалари олдида транспорт воситалари ҳамда юк аравачаларининг яқинлашишига рухсат берилиши ёки тақиқланиши ҳақида маълумот берувчи светофор ўрнатилиши лозим.

96. Норуда материалларни (шағал, қум) қабул қилувчи бункерларнинг юк қабул қилувчи туйнуқлари ишламайдиган томонидан баландлиги 1 м дан кам бўлмаган ҳолда тўсилиши керак.

97. Норуда материалларни (шағал, қум) қабул қилувчи бункерлардаги материаллар уюмларини бартараф қилиш учун вибратор ва пневматик мосламалардан фойдаланиш зарур.

98. Тўлдирилган бункерларга ходимларнинг тушиши тақиқланади.

99. Норуда материалларни (шағал, қум) қабул қилувчи бункерлар кўздан кечириш олдида материаллардан тозаланган бўлиши керак.

100. Норуда материалларни (шағал, қум) қабул қилувчи бункерларда ишларни бажариш мақсадида уларнинг ичига ходимларни туширишда қуйидаги шартларга риоя қилиш лозим:

қабул қилувчи бункерлар ёнидаги иш майдончасида бункер ичида бажарилаётган ишлар тўғрисидаги ёзувлар бўлиши;

ишлар бошланишидан аввал юкланувчи питатель ва конвейерлар тўхта-тилган, предохранителлар ечилган ёки узувчи вилкалар узиб қўйилган, магнитли ишга туширувчиларга эса, «Ишга туширилмасин — одамлар иш-ляпти!» деган ёзув осиб қўйиши;

хавфсизлик плакатлари фақат масъул ходимнинг кўрсатмасига биноан, ходимлар бункер ичидан чиқиб кетганларидан кейин олиниши;

ичида ходимлар бўлган бункерлар устида транспорт воситалари ва юк аравачаларининг ҳаракатланиши ёки қўйилишига рухсат берилмаслиги;

бункерларга тушиш фақат махсус нарвонлар ёрдамида амалга ошири-лиши;

иш жараёнида ходимлар сони 3 нафардан кам бўлмаган бригада томо-нидан бажарилиши;

бункер ичидаги ходимларнинг шартли сигналлар билан ўзаро алмаши-нунининг тартиби белгиланиши;

бункер ичида ишларни бажараётган ходим ишончли тарзда маҳкамла-ниб, таранг тортилган пўлат арқон ёки тросга карабин ёрдамида маҳкам-ланган сақловчи камар тақиб олиши;

бункер ичида ишлаётган ходимлар учун хавф туғилган ҳолатларда уларни дарҳол бункер ичидан чиқариб олиши;

бункер ичини ёритиш мақсадида кўчма лампалардан фойдаланиши.

101. Камар ва арқонлар қўлланилишидан аввал ва кейин кўриқдан ўтка-зилиши керак. Бел тасмаси, елка тасмаси, карабинни тортувчи тасмалар шикастланган (йиртилган ёки кесилган жойнинг ўлчами қандай бўлишидан

қатъи назар) бўлса, камар тўқималари носоз бўлган ҳолатларда камар ва арконлардан фойдаланиш тақиқланади.

102. Барча ҳаракатланувчи ва айланувчи қисмлар агрегатларга хизмат кўрсатишга халақит бермайдиган ҳамда меҳнат хавфсизлигини таъминловчи яхлит ёки тўрсимон тўсиқлар билан ишончли равишда тўсилган бўлиши керак.

103. Арконли, тишли ва занжирли узатмалар яхлит тўсиқлар билан тўсилиши керак. Технологик ускуналарни тўсиқсиз ишга тушириш тақиқланади.

104. Узатма тасмалари, занжирлари ва бошқаларни таъмирлашга, кўриқдан ўтказишга, кийгизиш ва ечиш учун очиладиган эшиклар ва ечиладиган қисмлар ўрнатишга рухсат берилади.

105. Бир нечта механизм ва узатмалар учун умумий тўсиқ ўрнатиш, шунингдек каркасга пайвандланган металл тасма ва чивикларда тайёрланган тўсиқларни ўрнатиш тақиқланади.

106. Кўриқдан ўтказиш жойларига олиб борувчи кўприкча ва нарвонлар металлдан бўлиши керак. Уларни тасма узатмали ускуналарнинг бевоқифлиги устида жойлаштириш ман этилади.

107. Назорат-ўлчов асбобларининг кўрсаткичлари ва ёруғлик сигнализацияси элементлари иш жойидан аниқ ва равшан кўринадиган даражада ўрнатилиши лозим.

108. Ускуналарни бошқариш тугмалари (кнопкалари) ишга тушириш қутиси юзасидан 3 — 5 мм га чуқурлаштирилган, тугмаларнинг контактлари чанг ва майдаланаётган материал парчалари тушишидан, шунингдек эмульсия, мой ва бошқа суюқликларнинг таъсиридан ҳимоя қилинган бўлиши керак.

109. Тўхтатиш тугмалари қизил рангга бўялиб, «Стоп» деган ёзувга эга бўлиши ва панель юзасидан 3 мм га чиқиб туриши керак.

110. Механизм, конвейер, эстакадалар зонасидаги иш жойлари товушли ва ёруғлик сигнализацияси ва бошқа алоқа воситалари ўрнатилиши керак.

111. Сигнал қурилмасини цех ишлашининг исталган шароитида аниқ ва равшан кўриниши ва эшитиладиган қилиб жойлаштириш лозим.

112. Ускуналар уларни дастлабки материал билан таъминловчи ва улардан майдаланган материални олиб кетувчи қурилмалар билан бирлаштирилган бўлиши лозим.

113. Цех ичи сигнализациясини ишга тушириш қурилмаларини бевосита механизмларни бошқариш пульталари ёнида, цехлараро сигнализациясини хизмат кўрсатилаётган механизм ва агрегатларнинг иш жойларидан 5 м дан узоқ бўлмаган масофада жойлаштириш керак.

114. Бошқаришнинг исталган вариантыда (масофада туриб бошқариш, бирлаштирилган ёки маҳаллий бошқариш) махсус ўчиргичлар ёрдамида механизмларни фавқулодда тўхтатиш имконияти таъминланиши лозим.

115. Цехнинг ҳар бир ишлаб чиқариш хонасининг кўринадиган жойида сигналларни изоҳлаб берувчи батафсил белгилар осиб қўйилиши керак.

116. Технологик ускунанинг ишга туширилиши ўрнатилган товуш ва ёруғлик сигнал олинганидан сўнг ишга туширишгача бўлган муайян вақт оралиғини белгиловчи ташкилотнинг ички йўриқномасига мувофиқ амалга оширилиши керак. Барча ноаниқ ва тушунилмаган сигнал «Стоп» сигнали сифатида қабул қилиниши лозим.

117. Технологик ускуна кўриқдан ўтиши, таъмирланиши ва тозаланишидан аввал электр двигатель токсизлантирилиши, предохранителлар ечиб олиниши ёки ишга тушириш қурилмасининг узиш вилкаси олиб қўйилиши керак. Магнит ишга туширгич ёки рубильникларнинг дасталарига «Ишга туширилмасин — одамлар ишляпти!» деган ёзув осиб қўйилиши керак. Таъмирлаш ишларини агрегат тўлиқ тўхтаганидан кейин бошлаш зарур.

118. Юк кўтарувчи машиналар хавфсиз эксплуатацияси қоидаларига мувофиқ ўрнатилиши ва эксплуатация қилиниши лозим.

119. Юк кўтарувчи механизмлар ёрдамида жойдан-жойга кўчириладиган юкларнинг ҳаракати иш жойларидан ташқарида бўлиши керак.

2-§. Ёнғин ва портлашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

120. 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.

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

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

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

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

125. Шамоллатиш тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши лозим.

126. Бино ва ёнғин сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғинни ўчириш воситаларига борадиган йўлақлар доимо бўш бўлиши керак.

127. Портлашни олдини олиш учун автоклав, компрессор, насосларнинг подшипниклари ҳамда машина ва агрегатларининг ишқаланувчи қисмларини қизиб кетишига йўл қўймаслик лозим.

128. Аралашганида портловчи модда ҳосил қилиши мумкин бўлган газларни умумий коллекторга чиқариш тақиқланади.

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

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

3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

131. 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.

132. Электр энергиясидан фойдаланадиган ташкилотларда ташкилот раҳбарининг буйруғи билан муҳандис-техник ходимлардан электр хўжалиги учун жавобгар ходим тайинланган бўлиши ва бу ходим электр хавфсизлиги бўйича тегишли малака гуруҳига эга бўлиши шарт.

133. Кучланиш 1000 вольт ва ундан юқори бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатишда электр хўжалиги учун жавобгар ходим электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига ва кучланиши 1000 вольтгача бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатишда IV малака гуруҳига эга бўлиш талаб этилади. Масъул ходим даврий равишда ва ўрнатилган тартибда электр хавфсизлиги бўйича ташкилотда тузилган комиссияда билим синовидан ўтиши шарт.

134. Электр ток ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек турли сақловчи қурилмалар, рубильниклар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар фақат ёнмайдиган асосларда монтаж қилиниши лозим.

135. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёритқичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан ҳимояланган бўлиши шарт.

136. Тақсимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлилиги текшириб турилиши лозим.

137. Ишлаб чиқариш бинолари ва маиший хоналарда қўлланувчи люминесцент ёритқичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

138. Кўчириб юрилувчи ёритқичлар шишали ҳимоя қалпоқлари ва металл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёритқичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланилиши лозим.

139. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёритқичлари бўлиши лозим.

140. Авария ёритқичлари бошқа ёритқичлардан тури, ўлчамлари ва махсус туширилган белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозаланиб турилиши лозим.

141. Кабеллар ва электр ўтказгичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, ҳимояловчи ерга улагичлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўриқдан ўтказилиши ва асбоблар билан ўлчаш орқали текширилиб турилиши лозим.

142. Ток узатилмагани сабабли ускуна тўхтатилган ҳолларда электр двигателлар ўчирилиши керак.

143. Электр аппаратлари ва агрегатлари нолга ва ерга улаш симларининг бутунлиги камида 6 ойда бир марта текширилиши лозим. Текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

144. 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.

145. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

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

4-§. Технологик жараёнларнинг назорат тизимига қўйиладиган талаблар

147. Технологик жараёнларнинг назорат тизими хизмат кўрсатиш учун қулай ва хавфсиз жойларга жойлаштирилиши лозим. Бу жойларда тебраниш, технологик маҳсулотлар билан ифлосланиш, тизимнинг аниқлиги ва ишончилигига таъсир этувчи механик ва бошқа зарарли таъсирлар бўлмаслиги лозим.

148. Технологик жараёнларнинг назорат тизимидаги асбоб-ускуна таъмирланганидан сўнг синовдан ўтказилиши ҳамда унинг натижалари журналда қайд қилиниши лозим.

149. Назорат воситалари таъмирлаш учун ечилганда, ўша захоти ечилган воситалар ўрнига текширилган ва кўрсаткичлари бир хил бўлган назорат воситалари билан алмаштирилиши лозим.

150. Назорат воситаларининг, шунингдек сигнал лампаларининг жой-

лашиши, уларнинг кўрсаткичларини қулай кузатиш имкониятини яратиши лозим.

151. Автомат тарзда бошқарув тармоғи марказий тизимига жараённинг технологик параметрининг юқори чегараси, уларни иш жараёнида йўл қўйиши мумкин бўлган юқори чегарасига етганлиги ҳақида сигнал берувчи мосламалар жойлаштирилиши лозим.

152. Назорат воситаларининг (термометр, манометр, ҳисоблагич), шунингдек сигнал лампаларининг жойлашуви, улар кўрсаткичларини бемалол эркин назорат қилиш имконини бериши лозим.

153. Даража кўрсаткичларида шаффоф элемент сифатида ойна ёки пластмассадан фойдаланилганида, улар синганда ходимларни жароҳатланишидан сақловчи мослама қўлланиши лозим.

154. Аппарат ва идишлардаги босимни назорат қилиш учун уларга манометрлар ўрнатилиши лозим.

155. Манометр шкаласида идишнинг ишчи босими кўрсатилиши лозим.

5-§. Ишлаб чиқариш қурилмаларининг авария ҳолатида ўчирилишини таъминловчи технологик жараёнларни назорат қилиш ва бошқариш тизимига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

156. Технологик жараёнларнинг хавфсизлиги технологик ҳужжатларга ҳамда меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларга мувофиқ таъминланиши керак.

157. Махсус суюқликлар билан бажариладиган ишлар махсус жиҳозланган майдончаларда ва хоналарда ёки уларда ўрнатилган махсус камералар (стендлар)да бажарилиши керак. Майдончаларга ва хоналарга киришда «Ёнғиндан хавфли!», «Чекилмасин!», «Бегоналар кириши тақиқланади!» каби огоҳлантирувчи ва тақиқловчи хавфсизлик белгилари ўрнатилган бўлиши лозим.

158. Алоҳида олинган технологик жараён (операция)ларда ишлаб чиқаришнинг хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг вужудга келганлиги тўғрисида ўз вақтида хабар беришини таъминлаш мақсадида ёруғлик ва овоз берувчи сигнализаторлар кўзда тутилиши лозим.

159. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари юзага келиши билан боғлиқ бўлган технологик жараёнлар ва операциялар вақтида, ушбу ҳудудда ходимга бевосита хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг таъсирини чегараловчи ҳимоя экранни ўрнатилган махсус стендлар бўлиши ёки ушбу операциялар механизациялаштирилган (автоматлаштирилган) қурилмалардан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши лозим.

160. Технологик жараён бузилган ҳолларда ходимларга хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг таъсир этиши истисно қилиниши ва улар учун иш бажарилаётган жойни зудлик билан ва ҳеч қандай қийинчиликсиз тарк этиш имконияти таъминланиши зарур.

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

161. Юк ортиш ва тушириш ишлари, бунга масъул бўлган ходим раҳбарлигида бажарилиши лозим.

162. Бирламчи материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларни ҳажм ўлчамлари ишларни бажарувчи технологик қурилмалар паспортида кўрсатилган кўрсаткичларга мувофиқ бўлиши лозим.

163. Юк ортиш ва тушириш ишлари ва 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 бўлиши лозим.

164. Вазни 50 кг дан ортиқ бўлган юкларни ортиш ва тушириш ишлари механизациялаштирилган бўлиши лозим.

165. Юк сақлаш майдончалари худудига кириш жойида ҳаракат йўналиши, юк ортиш ва тушириш жойи ёки транспорт воситаларининг тўхтаб туриш жойини кўрсатувчи чизма осилган бўлиши керак.

166. Ташкилотлар чиқиндисиз ва кам чиқиндили технологияларни жорий қилиши, ишлаб чиқариш ва майший чиқиндиларнинг ҳосил бўлишини қисқартириши, уларни зарарсизлантиришни, қайта ишлашни амалга ошириши, саралаш, сақлаш, кўмиб ташлаш ва утиллаштиришда белгиланган тартибларга риоя қилиши лозим.

167. Чиқиндиларнинг хавfli турлари бегона шахсларнинг кириши чекланган жойларда, идентификация белгилари ва ёзувлари билан таъминланган ҳолда сақланиши лозим.

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

169. 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 керак.

7-§. Электрпайвандлаш ва газ билан пайвандлаш ишлари

170. Пайвандлаш ишларини фақат ташкилот раҳбарининг ёки бош муҳандиснинг ёзма рухсатномасидан кейин, ушбу ташкилотга хизмат кўрсатувчи ўт ўчириш бўлинмасининг бошлиғига мажбурий равишда ёзма билдириш қоғози тақдим этилган ҳолда амалга оширилиши лозим.

171. Пайвандлаш ишларини бошлашдан аввал жойларда қуйидаги хавфсизлик чоралари бажарилиши керак:

ўт ўчириш воситалари — камида иккита кўпикли ўт ўчиргич, 1 м³ ҳажмдан кам бўлмаган сув захирасига эга идишлар ва қумли яшиқлар тайёрланган бўлиши керак;

пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойдан 10 м гача бўлган масофада тез аланга олувчи барча материалларни бошқа ерга кўчириш керак;

пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойдан 2 м масофагача бўлган иншоотларнинг ёғоч ва бошқа ёнувчан қисмлари асбест ёки пўлат тунукалар билан химояланган бўлиши керак;

ускуналарнинг ёнувчи ёки мойланувчи қисмларига учқун сачрашига қарши эҳтиёт чоралари кўрилган бўлиши керак;

пайвандлаш ишлари бажарилаётган жойлар ёнида ўт ўчириш пости қўйилиши керак;

пайвандлаш ишлари қуруқ цехларда бажарилаётганида пайвандланаётган жой ёнидаги технологик ускуналар тўхтатилиши зарур.

IV боб. Асбоб-ускуна ва жиҳозларга бўлган хавфсизлик талаблари

1-§. Таъминлагичларга (майдалагичга норуда материал (шағал, кум) етказиб берувчи мосламалар) бўлган хавфсизлик талаблари

172. Синган ёки эгилган пластиналари бўлган пластинали таъминлагични ишлатиш тақиқланади. Таъминлагичлар пластиналарининг чети тўсилган бўлиши керак.

173. Пластинали таъминлагични ишга тушириш майдаловчидан сигнал олинганидан кейин рухсат этилади.

174. Таъминлагичда ишловчи ходим зарурат юзасидан ўз иш жойида бўлмаган тақдирда унинг ўрнида смена мастерининг рухсати билан таъминлагични бошқариш ҳуқуқига эга бўлган бошқа ходим вақтинча ишлаб туриши мумкин.

175. Тоғ жинсларини майдаловчи туйнугига келиб тушишини кузатиб туриш учун таъминловчининг иш жойи химоя ёпқичига (кожухига) эга дарчалар ёки махсус кабиналар билан жиҳозланган бўлиши керак.

176. Таъминлагичларга ёки уларнинг туйнугига материаллар тикилиб қолса, у ҳолда уларни тўхтатиш лозим, йирик материаллар юк кўтариш механизмлари ёрдамида олиб ташланади. Бунда ходим юк кўтариш механизмнинг ишлаш зонасидан ташқарида бўлиши керак.

2-§. Майдаловчи қурилмаларга (дробилка) бўлган хавфсизлик талаблари

177. Майдаловчи қурилмаларнинг юза қисмлари ва плиталарнинг кўтарувчи механизмлари таъмирлаш ишларини амалга оширишга мўлжалланиб жиҳозланиши лозим.

178. Майдалаш жараёнининг барча босқичларида материал юкланадиган қурилмалар металл предметларни тутиб қолувчи мосламаларга эга бўлиши керак.

179. Майдаловчи қурилмаларни кўздан кечириш жойларига олиб борувчи кўприкча ва нарвонлар металлдан бўлиши керак. Уларни бевосита майдаловчи қурилмаларнинг оғзи устида жойлаштириш тақиқланади.

180. Майдаловчи қурилмаларнинг материал қабул қилувчи конуссимон оғизлари ечиб олинадиган яхлит тўсиқлар билан, ясси юзали майдаловчи қурилмаларнинг баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқ билан ёпилиши керак.

181. Майдаловчи қурилмалар ва улар билан боғлиқ бўлган қурилмалар пухта зичланган ва аспирация тизимларига уланган бўлиши лозим. Ёзда чангсизлаштиришнинг гидравлик тизимини ишга тушириш керак.

182. Майдаловчи қурилмалар узоқ муддатга тўхтатилган ҳолларда таъминлагичдаги барча материал олиб ташланиши керак.

183. Майдаловчи қурилмаларга материал етказиб бериш жараёни механизациялаштирилган бўлиши лозим.

184. Болғали ва роторли майдаловчи қурилмалардаги панжараларни тозалаш ишлари майдаловчи қурилмалар тўлиқ тўхтатилиб, электр двигател электр токидан узилган ҳолатда, кўздан кечириш туйнуклари орқали махсус мосламалар ёрдамида амалга оширилади.

185. Болғали ва роторли майдаловчи қурилмаларни ишга туширишдан аввал болға ва ротор тўғри балансировка қилинганлигини текшириш лозим.

186. Майдаловчи қурилмалар носоз ишлаганида (кучли тебраниш, болға ишдан чиқиши, болтлар узилиб кетиши, подшипниклар қизиб кетиши ва бошқалар) дарҳол тўхтатиш керак.

3-§. Кўчма майдалаш-саралаш қурилмаларга бўлган хавфсизлик талаблари

187. Кўчма агрегатда ўрнатилган майдалаш-саралаш қурилмалари ва уларни боғловчи конвейерлар ушбу агрегат учун умумий бўлган тўсиқ билан тўсилиши лозим.

188. Кўчма майдалаш-саралаш қурилмаларининг оғзи (қабул қилувчи воронкаси) ёнидаги майдонча мустаҳкам тўсиққа эга бўлиши керак, унинг қабул қилувчи туйнуги тепасида эса катакларининг ўлчами 150 x 150 мм дан катта бўлмаган металл панжара ўрнатилиши лозим.

189. Кўчма майдалаш-саралаш қурилмалари барча механизмлар қайта ишланаётган материаллардан бўшатилганидан кейин тўхтатилиши мумкин.

190. Кўчма майдалаш-саралаш қурилмалари мажбурий тўхтатилган ҳолатларда уларнинг ишчи бўшлиқлари қайта ишланаётган материаллардан тозаланиши керак.

4-§. Ғалвирларга ва ғалвир-машиналарга бўлган хавфсизлик талаблари

191. Панжарали ғалвирлар бортларининг баландлиги 0,8 м дан кам бўлмаслиги керак.

192. Ғалвирлардаги материал етказиб берувчи қурилмалар материалнинг ғалвирга тушадиган миқдорини тақсимловчи мослама билан жиҳозланган бўлиши керак.

193. Ғалвирга материални етказиб берувчи ва ўлчамларига боғлиқ равишда саралаб ажратиб берувчи қурилмалар (течкалар) бутун, пухта зичланган ва аспирация тизимларига уланган бўлиши керак.

194. Ғалвирнинг алоҳида катакларини тиқилиб қолган материалдан тозалаш ишлари фақат махсус асбоб-ускуна (учида илгаги бўлган темир косов) ёрдамида, ғалвир-машина тўхтатилган ҳолатда амалга оширилиши зарур.

195. Барабанли ғалвир-машиналар ҳаво сўрувчи тизимга уланган зич металл кожухлар билан ёпилиши лозим.

196. Ғалвир-машиналарнинг барча ҳаракатланувчи қисмлари тўсилган бўлиши керак.

197. Тебраниш ёки ғалвир-машинадан чиқаётган шовқин тўсатдан кучайиб кетса ва бошқа носозликлар вужудга келган ҳолларда ғалвир машина дарҳол тўхтатилиши лозим.

198. Ғалвир-машина сувли муҳитда ишлатилаётганида ванна, пульповод (бўтана қузури) ва паст босимли гидроциклонда тешик ҳосил бўлса, сув сизиб чиқа бошласа ғалвир-машинани тўхтатиш керак.

5-§. Спиралли классификаторларга (донадор материалларни сараловчи аппарат) бўлган хавфсизлик талаблари

199. Фойдаланишдан ёки таъмирланганидан кейин ишга туширилишидан аввал спиралли классификатор салт (юкланишсиз) режимда камида 4 соат ишлатилиши керак.

200. Салт режимда айлантираётганида кўтариш механизмнинг ишончли ишлашини текшириб олиш зарур.

201. Спиралли классификатор синовдан ўтказилганидан кейин уни материал (шағал, қум) билан тўлдириш аста-секин, бир маромда бажарилиши керак.

202. Юк қабул қилувчи тарновнинг тоғорага уланган жойида назорат металл тўри ўрнатилиши керак.

203. Спиралли классификатор тўхталишидан олдин пульпа (суюлтирилган ер жинслари) етказиб беришни тўхтатиш ва спираллар ёрдамида тоғорадан ишлов берилаётган материал олиб ташланиши керак.

204. Спиралли классификатор қисқа вақтга тўхтатилганида спиралларни юқорига кўтариб қўйиш лозим. Спиралли классификатор ишга туширилганидан кейин спиралларни қумга тушириш аста-секин бажарилиши лозим.

205. Босим остида бўлган қувурлардаги фланецли бирикмаларнинг болталарини тортиш ман этилади.

206. Спиралли классификаторларни ишга тушириш қуйидаги носозликлар мавжуд бўлганида тақиқланади:

тоғорадан қум сизиб чиқса;
спиралларнинг кўтарувчи механизмларида носозлик аниқланса;
спиралларнинг едирилиши меъёридан ортиқ бўлса;
спираллар ва созлов қурилмалар шикастланса.

207. Спиралли классификатор тўсатдан тўхтаб қолган ҳолатларда спиралларни кўтариш ва тўхтаганидан кейин 10 — 15 дақиқа ўтиб тоғорани сув билан ювиш керак.

6-§. Ювиш ускуналарига бўлган хавфсизлик талаблари

208. Ювиш ускуналарига сув етказиб берувчи тарновларда қуйидагилар бўлиши лозим:

пульпа сачратилишини олдини олиш мақсадида ёпиқ бўлиши;
етказиб берилаётган материал тезлигини камайтириш учун тарнов охирида тезлик сўндириш қутилари билан жиҳозланиши;
тарновларда қаттиқ заррачаларнинг чўкиндилари ҳосил бўлмаслиги учун зарур ўлчамли тўсиқларга эга бўлиши керак.

209. Материални тушириб олиш патрубкарларини таъмирлаш учун етарли жой ажратилиши лозим.

7-§. Лентали (тасмали) конвейерларга бўлган хавфсизлик талаблари

210. Конвейер остидаги пол қаттиқ текис қопламага эга бўлиши керак. Айланувчи қисмлардан полгача бўлган масофа 0,6 м дан кам бўлмаслиги керак.

211. Лентага параллель жойлашган металл конструкцияларнинг элементлари унинг ишчи бўлмаган юзасидан 100 мм дан узоқроқда, салт тармоғининг юк кўтарувчи юзасидан эса 200 мм дан узоқроқ масофада бўлиши керак.

212. Конвейернинг «турғун нуқталари» (узатма ва тортиш станциялари, юк ортиш ва тушириш тугунлари, тозалаш қурилмалари, барабанлар) ва тўкилмалар йиғилувчи жой 20 люксдан кам бўлмаган ёруғлик билан ёритилиши лозим.

213. Лентадан йирик фракциялар тушиб (думалаб) кетишини олдини олиш мақсадида вертикал бортлар ўрнатилиши керак. Бортлар ва лента ўртасидаги ораликнинг катталиги ташилаётган юкларнинг тикилиб қолишига йўл қўймаслиги зарур.

214. Конвейернинг туртиб чиққан элементлари ва шип ўртасидаги масофа камида 0,6 м ни ташкил қилиши керак.

215. Конвейернинг пол сатҳидан пастрокда жойлашган қисмлари яхлит борт билан тўсилиши лозим.

216. Тасмали конвейерда материални тушириб олувчи барабанли арвача ўрнатилганида конвейернинг ҳар бир томонидан камида 1 м ўтиш йўллари қолдириш зарур.

217. Ер ости ва ер усти галереяларнинг нолга тенг сатҳ майдончаси билан

кесишган жойларида ташқи кириш ва ўтиш жойлари, конвейер устидан ўтувчи кўприкчалар ўрнатилиши зарур. Ўтиш кўприкчаси конструкциясининг остки қисми ва материал қатлами ўртасидаги оралик 600 мм дан кам бўлмаслиги керак.

218. Узун конвейерларда ўтиш кўприкчалари кўзда тутилган бўлиши керак. Ишлаб чиқариш хоналаридаги конвейерлар учун ҳар 25 — 30 м дан кейин қўйиладиган кўприкчалар яхлит қопламали ва баландлиги 1 м дан кам бўлмаган панжарали тўсиқларга эга бўлиши лозим.

219. Конвейерлар ўтиш йўллари ускуналарнинг тепасида жойлашадиган бўлса, уларнинг қуйи тармоқлари тўкилаётган материал тушиб кетишини ва ходимларнинг конвейер тасмасига беҳосдан тегиб кетишини олдини олиш мақсадида яхлит қоплама билан тўсилган бўлиши керак.

220. Конвейер узатмаси пол сатҳидан 1,5 м дан баландда ўрнатилган ҳолларда унга хизмат кўрсатиш майдончаси панжаралар ва зиналар билан жиҳозланиши лозим.

221. Қия конвейер галереяларида ходимлар ўтиши учун 30 — 50 см ораликда қўндаланг рейкалари бўлган траплар ташкил қилинади.

222. Ер ости галереяларининг сув босган жойлари қуритилиши зарур. Эркин ўтиш жойларининг намланган қисмларида траплар ётқизилган бўлиши керак.

223. Конвейер яқинидаги ўтиш жойларида бегона предметлар, чиқиндиларнинг тўпланиши тақиқланади.

224. Тасмали конвейерлар ёрдамида қуруқ ва чангийдиган материаллар ташилганида юк ортиладиган ва тушириладиган жойларнинг зичлиги доимий равишда кўздан кечирилиши зарур, бу каби жойлар аспирация тизимларига уланиши, гидравлик чангсизлантириш тизими ўрнатилиши лозим.

225. Тасмали конвейерларда тасма узилган ҳолатларда узатмани тўхта-тиб қўювчи қурилмалар кўзда тутилган бўлиши керак.

226. Конвейерлар исталган нуқтада конвейер тўхтатилишини таъминловчи тросли узгичлар билан жиҳозланган бўлиши керак. Конвейернинг узунлиги қандай бўлишидан қатъи назар, унинг юк қабул қилувчи ва юк туширувчи қисмларида авария узгичлари ўрнатилган бўлиши зарур.

227. Агар двигатель тўхтатилганида ёки конвейер қиялиги 60° га тенг бўлганида конвейер тасмаси юк билан бирга ихтиёрий равишда ҳаракатланиши мумкин бўлса, узатмада материал орқага кетиб қолишини олдини олувчи тормоз қурилмаси ўрнатилган бўлиши керак.

228. Конвейерларнинг юк тушириш мосламалари бир вақтнинг ўзида узатмали барабанларнинг тўсиғи бўлиб хизмат қилишлари керак. Юк тушириш мосламаси конструкциясининг юқори қисмида тасма барабанга тегиб турувчи жойларини тўсиб турувчи ечма бортлар ўрнатилади.

229. Тарангловчи барабанлар барабан ўқидан ҳисоблаганда узунлиги 1,5 м дан кам бўлмаган тўрсимон тўсиқлар билан тўсилиши керак.

230. Мойловчи мосламалар тўсиқлардан ташқарида жойлаштирилиши лозим.

231. Ҳаракатланаётган конвейер тасмасининг барабан ва таянч-ғалтак

четлари чегарасидан чиқиб кетишига йўл қўйилмайди. Тасма четга чиқиб кетишининг олдини олиш учун стационар конвейерларда махсус қурилмалар ўрнатилиши лозим.

232. Тасмали конвейерлар тагига тўкилган материаллардан тозалаш гидравлик усулда (сув ёрдамида) амалга оширилиши керак. Конвейер тагидаги материалларни қўлда олиб ташлаш фақат конвейер тўлиқ тўхтатилганидан сўнг амалга оширилиши лозим. Бунда конвейер электр двигатели электр токидан узиб қўйилган бўлиши керак.

233. Ишлаб чиқариш хоналаридан ташқарида ўрнатилган конвейерлар, шунингдек ер устида ўрнатилган конвейерлар учун қазилган хандақлар (траншеялар) баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқлар билан тўсилиши лозим.

234. Конвейердан юқорида жойлашган майдончалар ва ўтиш жойларидан хандақ (траншея) ҳамда чуқурчаларга предметлар тушиши эҳтимоли бўлган участкалар тўр билан ҳимояланган бўлиши лозим.

235. Чангйидиган материалларни ташувчи шнеклар махсус кожухлар билан ёпилиб, пухта зичланиши керак. Кожухлар аспирация тизимларига уланган бўлиши зарур.

236. Элеваторларни жиҳозлаш вақтида юк ортиш ва тушириш жойларига узгичлар ўрнатилиши кўзда тутилиши лозим.

237. Электр занжирларида узилишларни ўз вақтида аниқлаш мақсадида элеваторлар сигнализация воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

238. Элеваторларда чўмичларнинг орқага қайтишини олдини олувчи қурилмалар ўрнатилган бўлиши керак.

239. Элеваторлар ер сатҳидан пастда ўрнатилган ҳолатларда чуқурчаларнинг ўлчамлари элеватор механизмларини кўздан кечириш ва жорий таъмирлаш ишларини бажаришга мўлжалланган бўлиши керак. Чуқурчалар баландлиги 1 м дан кам бўлмаган ва таг қисмида 20 см ли қопламаси бўлган тўсиқ билан тўсилган бўлиши керак.

240. Элеваторнинг баланд нуқтаси ва шип (том)гача бўлган масофа 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

V боб. Таъмирлаш (тузатиш) ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

241. Ишлаб чиқариш цехларидаги таъмирлаш ва монтаж ишларини бажариш вақтида таъмирлаш ишларининг раҳбари ташкилот раҳбари билан биргаликда ушбу ишларни хавфсиз бажарилишини, шунингдек ишлаш учун қолдирилган асбоб-ускуналар нормал ишлашини таъминловчи чора-тадбирлар режасини ишлаб чиқиши зарур.

242. Технологик асбоб-ускуналар ва бошқа механизмларни таъмирлаш ва монтаж ишларини бошқариш учун таъмирлаш ва монтаж ишлари бўйича масъул ходим тайинланиши лозим.

243. Таъмирлаш ва монтаж майдончалари машиналарнинг йирик қисм-

ларини ва деталларини, мосламалар, қурилмалар ва асбоб-ускуналарни, шунингдек таъмирлаш ишларини бажариш учун зарур бўлган материалларни жойлаштирилишини таъминловчи ўлчамларга эга бўлиши керак.

244. Таъмирлаш майдончаларида машина қисмларини ва деталларини жойлаштиришда улар орасидаги ўтиш жойлари белгиланган меъёрларга мувофиқ бўлиши таъминланиши лозим.

245. Таъмирлаш ишларини бажаришда, агар кран механизмлари ёки машина ва агрегатлар тепасида ишларни бажариш учун мўлжалланган махсус майдончалар бўлмаса, у ҳолда кўтариш механизмларининг тўсинлари учун мустаҳкам таянчлар (учоёқли, тўртоёқли ва бошқалар) ўрнатилиши шарт.

246. Тўсинлар агрегатнинг энг оғир деталини ёки бутун машинани кўтариш учун мўлжалланиб, уч қарра мустаҳкамлик захирасига эга бўлиши керак.

247. Ҳавозалар пухта ва мустаҳкам ўрнатилиши керак.

248. Кўчма нарвонлар мустаҳкам, енгил ва уларнинг пастки қисми ўткир металл тишли ёки резина пойнакли таянчлардан иборат бўлиши керак.

249. Очиладиган қўш оёқли нарвонлар ўз-ўзидан керилиб кетишидан сақлайдиган мосламалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

250. Кўчма нарвонда ишлашга фақат нарвоннинг пастки қисми ёнида иккинчи ходим турганидагина рухсат этилади.

251. Яхлит қоплама тўшалмаган ёки ишлар хавфсиз бажарилишини таъминлайдиган бошқа чора-тадбирлар кўрилмаган тақдирда бир вақтнинг ўзида бир вертикалдаги турли нуқталарда таъмирлаш ишларини бажариш тақиқланади.

252. Ускуна таъмирланаётган вақтда уни синаш учун ишлатиб кўриш, таъмирлаш ишлари бўйича масъул ходим рухсатига кўра шу усқунани таъмирлаётган ходимларга рухсат этилади.

253. Конвейер тасмаларини алмаштириш ва уларнинг учлари, элеватор занжирлари ва бошқаларни бирлаштиришда белгиланган юк кўтариш қобилиятига эга такалаж (юкни кўтарадиган ёки бир жойдан иккинчи жойга кўчирадиган механизмлар мосламаси) қурилмаларидан фойдаланиш лозим.

254. Таъмирлаш ишларидан сўнг механизм ва асбоб-ускуналарни қабул қилишда тўсиқлар, химоя қурилмалари, автоблокировка, ерга туташтириш, ток ўтказувчи қисмлар изоляциясининг мавжудлиги, ишга яроқлилиги ва техника хавфсизлиги талабларига жавоб бериши, шунингдек усқуна ва механизмларни хавфсиз эксплуатациясини таъминловчи бошқа чора-тадбирларнинг амалга оширилганлиги текширилиши лозим.

255. Монтаж қилинган ёки таъмирланган ишлаб чиқариш усқунасини тегишли тўсиқлар ўрнатмасдан, хавфсиз хизмат кўрсатилишини таъминловчи товушли сигнализация ва блокировка ўрнатмасдан ишга тушириш тақиқланади.

256. Пневматик асбобларнинг ҳаво шлангларини ўзаро бириктириш ва

ажратиш фақат ҳаво бериш тўхтатилганидан кейин амалга оширилиши мумкин.

257. Деворга тираб қўйилувчи нарвонларда механизациялаштирилган асбоблар ёрдамида ишларни бажариш тақиқланади.

VI боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VII боб. Яқуний қоида

260. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, «Саноатгеоконтехназорат» давлат инспекцияси, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, Ўзбекистон Республикаси Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги ҳамда Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги билан келишилган.

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НОРБОЕВА

2011 йил 1 ноябрь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2011 йил 1 ноябрь

*«Саноатгеоконтехназорат»
давлат инспекцияси бошлиғи*

Б.ФУЛОМОВ

2011 йил 1 ноябрь

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2011 йил 1 ноябрь

49 (497)-сон

— 57 —

507-508-моддалар

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2011 йил 1 ноябрь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2011 йил 1 ноябрь

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги бош директори*

А. АБДУВАЛИЕВ

2011 йил 1 ноябрь

www.lex.uz