

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БҮЙРУҒИ

295 Ошхоналар, ресторанлар ҳамда бошқа корхоналар ва ишлаб чиқаришларда озиқ-овқат тайёрлаш ва аҳолига хизмат кўрсатишда банд бўлган ходимлар учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2013 йил
30 майда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2461*

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 **буюраман:**

1. Ошхоналар, ресторанлар ҳамда бошқа корхоналар ва ишлаб чиқаришларда озиқ-овқат тайёрлаш ва аҳолига хизмат кўрсатишда банд бўлган ходимлар учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга киради.

Вазир

А. ХАЙТОВ

Тошкент ш.,
2013 йил 14 май,
33-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2013 йил 14 майдаги
33-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

**Ошхоналар, ресторанлар ҳамда бошқа корхоналар ва
ишлаб чиқаришларда озиқ-овқат тайёрлаш ва аҳолига
хизмат кўрсатишда банд бўлган ходимлар учун меҳнатни
муҳофаза қилиш
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикасининг Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорларининг тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ҳамда 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 ошхоналар, ресторанлар ҳамда бошқа корхоналар ва ишлаб чиқаришларда озиқ-овқат тайёрлаш ва аҳолига хизмат кўрсатишда банд бўлган ходимлар учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар ошхоналар, ресторанлар ҳамда бошқа корхоналар ва ишлаб чиқаришларда озиқ-овқат тайёрлаш ва аҳолига хизмат кўрсатувчи барча ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилот деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар биноларни ва иншоотларни лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда ускуналардан фойдаланиш ва таъмирлашда ҳисобга олиниши лозим.

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича хавфсизликка оид норматив-ҳуқуқий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар**1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш**

5. 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 чиқилиши ва тасдиқланиши лозим:

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;

ходимлар 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;

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

7. «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси 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 зиёд 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 хамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

9. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятлари жумласига 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 Ўзбекистон Республикаси 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 зарарлани-

шини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

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

12. 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 оширилади.

13. Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномалар 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 «Табиатни муҳофаза қилиш. Атмосфера. Саноат корхоналари зарарли моддаларининг йўл қўйиладиган чиқаришларини ўрнатиш қоидалари» 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.

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

16. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгарганда хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари тўғрисидаги маълумотларга ташкилот раҳбари томонидан тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

17. Ташкилотлар ўта хавфли шароитда бажариладиган ишлар рўйхатига эга бўлишлари 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 қурилмаларга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ҳамда амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

18. Барча ходимлар ўта хавфли ишларни бажариш топшириғини олишдан олдин, меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқ олишлари ва ишларни хавфсиз бажариш усулларини ўзлаштиришлари шарт.

19. Ўта хавфли ишларни бажариш, фақат белгиланган тартибда расмийлаштирилган ҳужжат (наряд-рухсатнома)га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

20. Ташкилот раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштириш, ташкил-лаштириш ва хавфсиз бажариш белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

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

22. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари хонадаги барча ходимларга таъсир қилган тақдирда қўлланилиши шарт ва ташкилотни қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

23. Жамоавий ҳимоя воситаларига қўйидагилар киради:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормалаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳароратини, намлигини бир хил меъёردа 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 қурилмалар юзасини юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

24. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари барча ходимларга таъсир қилганда қўлланилиши шарт ва ташкилотларни қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

25. 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.

26. Якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланадиган ходимлар

уларнинг қўлланилиши, химоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисидаги маълумотларга эга бўлиши лозим.

27. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши шарт:

якка тартибдаги химоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

якка тартибдаги химоя воситаларини қўллаш ва улардан тўғри фойдаланиш устидан доимий назорат амалга оширилиши;

якка тартибдаги химоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги текширилиши;

хавфли ва захарли моддалар билан ишлашда фойдаланилган якка тартибдаги химоя воситаларининг дезинфекция қилиниши (бир марта қўлланиладиган химоя воситалари бундан мустасно).

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

29. Ходимлар Кимё ишлаб чиқариши ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда химояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1958, 2009 йил 14 май) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 19-20-сон, 248-модда) ва Саноат ва қишлоқ хўжалиги соҳасида ишловчи умумий касб ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда химояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1877, 2008 йил 2 декабрь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2008 й., 49-сон, 486-модда) мувофиқ якка тартибда химояланиш воситалари билан таъминланиши лозим.

6-§. Касбий танлов

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

31. Ходимлар ва ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли маълумотга эга бўлишлари лозим.

32. Босим остида ишловчи асбоб-ускуналарда, шунингдек хавфи юқори бўлган ишларда банд бўлган ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтган ва тегишли гувоҳномага эга бўлиши шарт.

33. Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқланадиган ноқулай меҳнат шaroитлари 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 шарoити мавжуд ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

34. Аёллар меҳнатидан фойдаланиш тўлиқ ёки қисман тақиқланадиган меҳнат шарoити ноқулай бўлган ишлар рўйхатига (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 1-сон)

мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга бўлган ишларга қабул қилинмайди.

7-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

35. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ходимларни тиббий кўриқдан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низом (рўйхат рақами 2387, 2012 йил 29 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2012 й., 35-сон, 407-модда) асосида амалга оширилиши лозим.

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

37. Тиббий кўриқлар ташкилотларнинг тиббий муассасаларида, улар мавжуд бўлмаган ҳолларда даволаш-профилактика муассасаларида ўтказилиши лозим.

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

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

40. Ходимларни соғлигининг ҳолати туфайли уларга рухсат этилмаган ишларда ишлатиш тақиқланади.

8-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

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

42. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари куйидаги санитария қоидаларига мувофиқ сақланиши лозим:

хоналарнинг ҳарорати, нисбий намлик ва ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги, иш жойларидаги ортиқча иссиқлик, бажарилаётган ишнинг оғирлик даражасига кўра тоифаси, йил мавсуми ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши;

ишлаб чиқариш, санитария-маиший, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарининг ёруғлиги ҚМҚ 3.01.05-98 «Табийий ва сунъий ёритиш. Лойиҳалаштириш меъёрлари»га мувофиқ бўлиши ҳамда меҳнат шароитларини яратиш учун етарли ёруғлик кучини таъминлаши;

хоналарда ёритиш асбоблари чанг тўпланишига имконият бермайдиган конструкцияга эга бўлиши, шунингдек синган тақдирда унинг парчалари сочилиб кетмаслиги учун ёпиқ бўлиши.

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

44. Ишлаб чиқариш, санитария-маиший, 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 қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

46. Ташкилотларда транспорт воситаларининг ва пиёдаларнинг ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

47. Транспорт воситалари ва пиёдаларнинг ҳаракатланиш чизмаси ташкилотларнинг кириш, чиқиш, иш участкалари ва цехларининг кўринарли жойларига осиб қўйилиши керак.

48. Ташкилотнинг ҳудуди кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоғи билан таъминланган бўлиши керак.

49. Ёзги мавсумда йўлаклар ва ўтиш жойларига сув сепилган бўлиши керак.

50. Қишки мавсумда йўлаклар ва ўтиш жойлари қордан тозаланиб, кум сепилган ҳамда биноларнинг томлари қордан ва карнизлари эса музлардан тозалаб турилиши зарур.

51. Йўловчилар учун йўлак ва ташкилотга кириш жойи текис, кенглиги камида 1,5 м бўлиб, ён томонлари деворча ва тўсиқларга эга бўлиши керак.

52. Ташкилотларнинг ҳудуди ГОСТ 12.4.009-83 «Объектларни химоялаш учун ёнғин техникаси. Асосий турлари. Жойлашиши ва хизмат кўрсатилиши» талабларига мос келувчи ёнғин ўчириш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

53. Ташкилот ҳудуди ҳар куни тозаланадиган, шунингдек дезинсекция, дезинфекция ва дератизация қилиб туриладиган ахлат ташланадиган идишлар бўлиши лозим.

54. Ҳовлидаги ҳожатхоналар озода сақланиши, мунтазам дезинфекция қилиниши ва сутканинг қоронғи пайтида ёритилган бўлиши керак.

55. Ташкилотнинг ҳудуди чегара бўйлаб тўсилган бўлиши ва унинг ҳудудида бегоналарнинг кириши чекланган ва назорат остига олинган бўлиши лозим.

56. Ходимлар учун алоҳида чекиш жойлари белгиланиб, махсус идишлар қўйилиши ва «Чекиш жойи» деган ёзув билан жиҳозланиши керак.

10-§. Бино ва иншоотларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

57. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига, ёрдамчи бинолар ва хоналар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

58. Ишлаб чиқариш биноларининг хавосидаги зарарли моддалар микдори СанҚваМ 0294-11 «Иш жойидаги ҳаводаги зарарли моддаларнинг рухсат этилган микдорининг гигиеник меъёрлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

59. Мунтазам ишлашга мўлжалланган иш жойларининг нам хоналарида ҳамда иссиқ ўтказувчи полларида (бетонли, гиштли, плитали ва бошқалар) ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши керак.

60. Бинога транспорт воситаларининг кириш жойлари дарвозалар ва сигнал берувчи асбоб-ускуналар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

61. Дарвоза тавақалари дарвозанинг ёпиқ ва очик ҳолатида махсус мосламалар билан мустаҳкам тутиб турилган бўлиши керак.

62. Дарвозалар баландлиги фойдаланилаётган транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан баланд бўлиши керак.

63. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда камида икки мартадан (бахор ва кузда) ташкилот раҳбари тайинлаган комиссия томонидан техник кўриқдан ўтказилиши лозим. Техник кўриқ хулосалари, топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар билан расмийлаштирилиши керак.

64. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Хавфли ҳудудларда ишлаш жараёнлари вақтида ҳалокат бартараф этилгунга қадар тўхтатиб турилиши, шунингдек хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

65. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари ва омборхоналари ёнғиндан хабар берувчи ва ёнғинни бартараф этувчи автоматик қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

66. Кириш ва чиқиш йўллари турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилмаслиги керак. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши лозим.

11-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

69. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари рухсат этилган ўтиш йўлакларининг эини камайтирмаслиги лозим.

70. Иш жойларида ҳаво ҳарорати енгил жисмоний ишда 21⁰ С, ўртача оғир ишда 17⁰ С ва оғир ишда 16⁰ С дан паст бўлмаслиги керак.

71. Ходимларнинг исиниши учун хоналардаги ҳарорат 22⁰ С дан кам бўлмаслиги керак.

72. Исиниш хоналаригача бўлган масофа биноларда жойлашган иш жойларидан 75 м дан ва бино ташқарисидаги иш жойларидан эса 150 м дан кўп бўлмаслиги керак.

12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

73. Иш жойларида, хоналарда ва ташкилот ҳудудида шовқин ва тебранишнинг даражаси СанҚваМ 0120-01 «Иш жойларида шовқиннинг йўл қўйилган 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»га мувофиқ бўлиши керак.

74. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражаси мунтазам назорат қилиб турилиши керак. Агарда у белгиланган меъёрлардан юқори бўлса, уни пасайтириш учун қуйидаги тадбирлар қўлланиши лозим:

деталларнинг зарбали ҳаракатларини зарбасиз ҳаракатларга, илгарила-ма-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 ишлаб чиқариш хоналаридан ташқарида жойлаштириш;

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

75. Хоналарда шовқинни техник воситалар билан бартараф этишнинг иложи бўлмаса, эшитиш аъзоларини яқка тартибда ҳимоя қилувчи воситалардан ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланиш керак.

13-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

76. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларнинг ички сув қузури ва канализацияси» талабларига мос бўлиши керак.

77. Ташкилотларнинг ишлаб чиқариш оқова сувлари ташқи канализацияга етиб келгунга қадар зарарли моддалардан тозаланиши керак.

78. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фавво-

рачалар ўрнатилиши ва сув қувурлари бўлмаганда, махсус идишларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

79. Ичимлик суви O'zDSt 950-2011 «Ичимлик суви. Гигиеник талаблар ва сифатини назорат қилиш» талабларига жавоб бериши керак.

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

81. Ташкилот ҳудудидаги хожатхоналар иссиқ сув ва канализация тизимига уланган бўлиши лозим.

82. Ташкилотда канализация тизими бўлмаганда давлат санитария назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантirmagan ҳолда душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув окмайдиган қурилмали ахлат ўраларининг бўлишига рухсат этилади.

14-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

83. Ташкилот ҳудуди ва ишлаб чиқариш хоналарини табиий ва сунъий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мос бўлиши лозим.

84. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғлик тушувчи ойналарни йилида камида икки маротаба тозалаш лозим.

85. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни турли предметлар билан тўсиб қўймаслик керак.

86. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган тизим орқали амалга оширилади. Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

87. Ёритиш воситалари кўзни қамаштиришидан сақлаш учун чоралар қўрилган бўлиши керак.

88. Участка ва хоналарда портлаш бўйича хавфли газ ва чанглар концентрацияси йиғилиб қолиши эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими хонадан ташқарида ўрнатилиши керак.

89. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёритқичлар ишлатилиши керак. Ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)нинг ички сиртини ёритиш учун ишлатиладиган кўчма электр ёритқичларнинг кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак.

90. Кўчириб юрилувчи ёритқичлар шишали химоя қопқоқлари ва металл тўр билан жихозланган бўлиши лозим. Ушбу ёритқичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланиши лозим.

91. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёритқичлари бўлиши лозим.

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

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

15-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

94. Ташкилотларда маиший ва овқатланиш хоналари ҳамда тиббий пунктлар бўлиши керак. Ташкилотларнинг маиший бино ва хоналари ШНҚ 2.09.04-09 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ ҳолда ташкил этилиши лозим.

95. Кийим алмаштириш ва ювиниш хоналари, ичимлик суви таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналар ва шу каби қурилмаларнинг сони ташкилотнинг умумий контингент сони ҳисобига олинган ҳолда белгиланиши лозим.

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

16-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга қўйиладиган талаблар

97. Ташкилот атроф табиий муҳитнинг (хаво, тупроқ, сув хавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли нормалардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги лозим.

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

99. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва чиқиндилар учун махсус идишлар билан таъминланиши ва ушбу идишлар бўшатиладиган сўнг хлорли оҳак эритмаси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши керак.

17-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

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

III боб. Технологик жараёнларга қўйиладиган талаблар**1-§. Умумий талаблар**

101. Тайёрлов столлари мустаҳкам металдан чидамли, юзаси силлиқ ва сув ўтказмайдиган бўлиши керак

102. Столларнинг баландлиги 0,9 м ва эни эса 0,6 м дан 1 м гача бўлиши лозим.

103. Электр (газ) плиталарининг қиздирувчи мосламаси тарқатилувчи тарафга қарама-қарши жойлаштирилиши лозим. Қовуриш шкафларига бемалол ўтиш учун иш столлари қулай жойлаштирилиши керак.

104. Ишлов ванналарининг бурчаклари ўткир бўлмаслиги, юзаси силлик, кранлар ёки сеткалар (тўрлар) билан таъминланган ва сув кетувчи тешикларнинг металл пробкалари бўлиши зарур.

105. Ваннанинг баландлиги 0,9 м, эни 0,55 м дан 0,8 м гача ва чуқурлиги 0,44 м дан кўп бўлмаслиги керак.

106. Тайёрлаш столлари, ванналари, шкафлари, жавонлари, ички-цеҳ транспорт қурилмалари, шунингдек ишлов мебеллари санитария-гигиена талабларига жавоб бериши лозим.

107. Металл идиш-товоқларнинг (қозонлар, кострюллар, қайла тайёрловчи идишлар) фойдаланишга қулай бўлиши учун мустаҳкам бўлиши, тутқичлари мустаҳкам ўрнатилган ва қопқоқлари яхши ёпиладиган бўлиши керак.

108. Сабзавотларни машинага ва ваннага юклаш учун мўлжалланган идишларнинг сифими 10 кг дан ошмаслиги керак.

109. Ошпазлик пичоқларининг тутқичлари силлик ва мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак. Пичоқлар доимо чархланиб турилиши ҳамда пичоқлар ва чархлар махсус жойларда сақланиши лозим. Тутқичларида химояловчи мослама бўлмаган чархлардан фойдаланиш тақиқланади.

110. Таксимлаш тахталари қаттиқ ёғочлардан тайёрланиши ва юзаси силлик бўлиши лозим.

111. Идиш-товоқларни ювиш ва уларни овқат қолдиқларидан тозалаш, шунингдек жавонларни тозалаш учун четкалар ва ёғоч қирғичлар бўлиши керак.

112. Картошка тозаловчи машиналарнинг ҳаракатланишининг олдини олиш мақсадида зарур ишончли химояланган бўлиши ва машина пол сатҳидан баландлиги 0,10 м бўлган бетон тўсиқлар билан ажратилган бўлиши лозим.

113. Картошка тозалаш учун иш жойи махсус стол ва тирсақлар тиралувчи стул билан жиҳозланган бўлиши керак.

114. Гўшт ва суякларни майдалаш учун мўлжалланган мосланманинг юзаси силлик ва текис бўлиши лозим. Мосланманинг баландлиги 0,85 м дан ошмаслиги лозим.

115. Махсус илгичларда осилган гўштларни ювиш учун совуқ сув шлангалари бўлиши лозим. Махсус илгичлар шипга полдан 2 м баландликда ўрнатилиши керак.

116. Музлаган гўшт ва балиққа муз эригандан сўнг ишлов бериш лозим.

117. Парранда гўштига ишлов беришда эритувчи лампалардан фойдаланмаслик керак.

118. Сабзавот ва балиқларни ваннадан олиш учун махсус чўмичлар бўлиши лозим.

119. Овқат пишириладиган қозонлар учун мустаҳкам таглик ўрнатилиши лозим.

120. Консерва банкаларни очиш учун махсус калитлар ёки мосланма-

лар бўлиши керак. Банкаларни пичоқ ёки бошқа ошпазлик асбоблари билан очиш тақиқланади.

121. Омборхоналар пастки қаватларда жойлашган ҳолларда юкларни тушириш учун люк қурилмаси ўрнатилган бўлиши зарур.

122. Қабул майдонининг баландлиги 0,70 м дан 0,90 м гача ва ён деворлари эса 0,10 м бўлиши лозим.

123. Омборхоналарда юкларни кўтарувчи ва юргазувчи механизмлар ўрнатилган бўлиши керак.

124. Бетон ва гадир-будур полларда ишлаш учун четлари резина билан копланган зинапоялар бўлиши керак. Ёғоч ва тупроқ ётқизилган полларда ишлаш учун зинапояларнинг четлари пўлат нишлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

125. Зинани мустаҳкамлаб бўлмайдиган ҳолларда ва силлиқ полларда ишлаганда зинапоя бошида ишчи туриши керак.

126. Йиғилувчи зинапоялар чидамли ва ишончли мустаҳкамлагичларга эга бўлиши зарур.

127. Зиналар ўрнига ҳар хил тагликлардан фойдаланиш тақиқланади.

128. Қоронғу тушганда юк ташилаётган жой етарли даражада ёритилган бўлиши керак.

129. Машиналар ёнида ёки махсус ажратилган жойда техника хавфсизлиги бўйича огоҳлантирувчи ёзув ва плакатлар осиб қўйилиши шарт.

130. Жиҳоз ва машиналарга хизмат кўрсатувчи ходим ушбу жиҳоз ва машиналарнинг техник хусусиятлари (рухсат этилган босими, тезлиги) талаблари ва улардан фойдаланиш ва назорат қилиб туриш бўйича зарур қўлланмалар билан таъминланган бўлиши лозим.

2-§. Ёнғин ва портлашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

131. 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 мазкур Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

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

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

134. Шамоллатиш тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши керак.

135. Ёнғин сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғинни ўчириш воситаларига борадиган йўлаклар доимо бўш бўлиши керак.

136. Портлашнинг олдини олиш учун машина ва агрегатларнинг ишқаланувчи қисмларини қизиб кетишига йўл қўймаслик лозим.

137. Аралашганда портловчи модда ҳосил қилиши лозим бўлган газларни умумий коллекторга чиқариш тақиқланади.

138. Коллектордан чиқадиган суюқлик миқдори ва инерция натижасида статик ток ҳосил бўлишини ҳисобга олган ҳолда коллектор сим орқали ерга уланиши керак.

139. Ишлаб чиқариш биноларига (омборхона, цех, лаборатория, участка ва бошқа) ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

140. Цехларда (бўлимларда, омборхоналарда, устахоналарда, лабораторияларда ва бошқа иш участкаларда) ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича, шунингдек ёнғин ўчириш анжомларининг соз ҳолда бўлишига шу бўлинмаларнинг бошлиқлари ёки бошлиқ вазифасини бажарувчи ходимлари масъулдир.

141. Ёнғин ва портлаш хавфи бўлган ишлаб чиқариш бинолари ёнғиндан хабар берувчи ва ёнғинларни бартараф этувчи автоматик қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

142. Ёнғинга қарши сув хавзалари доимо соз ҳолатда ва ичидаги сув ҳажми ёнғинни ўчириш учун етарли бўлиши керак. Сув хавзаларининг ишга яроқлилиги йилига камида икки маротаба, баҳор ва куз мавсумларида текширилиши лозим.

143. Қўлда ясалган, автоматика тизими носоз бўлган ёки ёнғин хавфсизлиги талабларига жавоб бермайдиган маиший иситиш асбобларидан фойдаланиш тақиқланади.

3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

144. Ташкилотларда электр қурилмаларни 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.

145. Электр энергиясидан фойдаланишда 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 керак.

146. Электр хўжалиги учун масъул ходим кучланиши 1000 В ва ундан юқори бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатиши учун электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига, кучланиши 1000 В гача бўлган электр ускуна-

ларга хизмат кўрсатиш учун эса IV малака гуруҳига эга бўлиши талаб этилади. Масъул ходим даврий равишда ва ўрнатилган тартибда электр хавфсизлиги бўйича ташкилотда тузилган комиссияда билим синовидан ўтиши шарт.

147. Электр токи ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек турли сақловчи қурилмалар, рубильниклар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар ёнмайдиган қилиб монтаж қилиниши лозим.

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

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

150. Ишлаб чиқариш ва майший хоналарда қўлланувчи люминесцент ёритқичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматура билан копланиши лозим.

151. Кабеллар ва электр ўтказгичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, электр токдан ҳимояловчи ерга уланган симлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўрикдан ўтказилиши ва асбоблар билан ўлчаш орқали текширилиб турилиши лозим.

152. Ток узатилмаганлиги сабабли ускуна тўхтатилган ҳолларда электр двигателлар ўчирилиши керак.

153. Электр аппаратлари ва агрегатларининг нолга ва ерга улаш симларининг бутунлиги камида олти ойда бир марта текширилиши лозим. Текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

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

155. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

156. Чангларнинг статик электр разрядларидан алангаланиб кетмаслиги учун машиналарнинг филофлари, унинг асосий валлари ва ҳаво қувурлари ерга уланган бўлиши лозим.

157. Ҳаво қувурларининг филтрлари майда катакли металл тўрлар билан ўралган ва ерга уланган бўлиши лозим.

158. Ташкилотнинг барча турдаги бинолари яшин қайтаргичлар ўрнатилган ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан ҳимояланган бўлиши лозим.

159. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорда текширилиб турилиши ва носозликлари бартараф этилиши лозим.

160. Момақалдиरोқ вақтида электр ўлчашларни амалга ошириш тақиқланади.

4-§. Овқат пиширишда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

161. Янги лойиҳаланган ва қайта қурилган овқат тайёрлаш хоналарида-

ги қаттиқ ёқилғиларда ишловчи плиталар алоҳида ёқиш хонасида ўрнатилиши, овқат тайёрлаш хонасидан эса тўсиқ билан ажратилиши лозим.

162. Плиталар бинонинг ёғочли деворларига тегиб турмаслиги керак. Ёнғиннинг олдини олиш учун тўсиқлар ўрнатилиши лозим.

163. Керосин, бензин ва бошқа енгил алангаланувчи суюқликлардан фойдаланиш тақиқланади.

164. Ёқилғини хонадан ташқарида тайёрлаш лозим.

165. Кул плита совигандан сўнг (ёқишдан олдин) йиғиб олиниши керак.

166. Қизитгич ёки плитани сув билан совутиш тақиқланади.

167. Аппарат ишлаётган вақтда қизиткич эшикчаси ёпиқ бўлиши, ҳаво киргизувчи жалюзи очик бўлиши, газларни чиқариб юборувчи шибер газлар хонага кирмайдиган қилиб ўрнатилиши лозим.

168. Шибер ёқилғиси тўлиқ ёниб бўлмагунича очик сақланиши керак.

169. Плита 2-3 ойда камида бир марта тозаланиши лозим.

170. Ёқилғи (кўмир ва торф) учун махсус идиш бўлиши керак.

5-§. Газда пиширишда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

171. Соатига 1,5 м³ ва ундан кўп газ сарфловчи газ аппаратлари алоҳида иситилган сўрувчи ва тутун ўтказувчи мосламага уланган бўлиши лозим.

172. Ҳар бир тутун ўтказувчи мосламада ёпиқ шиберда газ аппаратининг қизитиш юзасини доимий шамоллатиб туриш учун тешикли ўчирувчи шибер (15 мм диаметрдаги бешта тешик) бўлиши зарур.

173. Ҳар бир аппарат олдидаги газ йўлида кран бўлиши шарт.

174. Аппаратни ишга туширишдан олдин хонани ва ёнувчи камерани шамоллатиш лозим.

175. Хонани шамоллатиш учун сўрувчи вентиляция ёқилиши, вентиляция бўлмаса дераза дарчалари ва эшиклари очилиши керак.

176. Ёнув камерасини шамоллатиш учун эшикчаси 10 минутга очилиши, шиберни газ ўтказувчиси бўлганда очиш ва тутун сўрувчи мосламани ишга тушириш керак.

177. Горелкани ёндирувчи мосламадан ёқиш, ёндирувчи мосламаси бўлмаганда кўтариб юриладиган ёндирувчи мосламадан фойдаланиш керак.

178. Горелка доимо кузатиб турилиши лозим.

179. Ишлаб турган аппаратларни қаровсиз қолдирмаслик керак.

180. Горелка ўчиб қолганда ва ёндирилган вақтда нозозлик аниқланса газ ёпилиб, зудлик билан газ устаси чақирилиши лозим.

181. Горелкадаги олов ёнаётганда узиб қўймаслик керак.

182. Хавфсизлик автоматикаси мутахассис томонидан мунтазам равишда текшириб турилиши лозим.

183. Тартиблаш автоматикаси ва хавфсизлик автоматикасининг сақловчи клапани ишламай қолган тақдирда, газ ўчирилиб, механик чақирилиши лозим.

184. Газ горелкаси тоза сақланиши керак.

185. Контакт манометри ва термометрининг калити қурилмадан фойдаланиш бўйича жавобгар шахсда сақланиши лозим. Контакт манометри ва термометрининг стрелкаларини зарур чегарага ўрнатиш жавобгар шахс томонидан амалга оширилиши лозим.

186. Хавфсизлик автоматикаси термомагнит клапани ёндирувчи шам ўчгандан кейин 30 — 45 секунддан сўнг ишлаб кетиши лозим. Термомагнит клапан кўрсатилган вақтда ишламаган тақдирда, мутахассис томонидан созланиши зарур.

187. Газ коммуникацияси, аппаратлари ёки автоматикасида носозликлар топилган, шунингдек газ ҳиди сезилган тақдирда, зудлик билан газ устаси чақирилиши керак.

188. Хонада газ ҳиди сезилган тақдирда, электр чироқлари, вентиляторлар ва бошқа электр асбобларини ўчириш ва олов ёқмаслик керак.

189. Иш тугатилгандан сўнг горелканинг кранлари, умумий газ крани ва шибер аппарати ёпилиши лозим ва ташкилотда иш тамом бўлгандан сўнг эса ҳисоблагич ёнидаги умумий газ крани ёпилиши керак.

6-§. Буғда пиширишда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

190. Аппарат ишлаётган вақтда пар босими мунтазам равишда манометрдан кузатиб турилиши лозим.

191. Буғ ўтказувчи ва конденсатор қувурлари изоляцияланган бўлиши шарт.

192. Буғда пиширувчи аппаратуранинг қайтиш йўлларида конденсацион туваклар бўлиши керак.

193. Конденсацион тувакларнинг ишлаши мунтазам равишда кузатиб турилиши зарур.

194. Яроқсиз ёки сақловчи арматураси ишдан чиққан аппаратларда ишлаш тақиқланади.

7-§. Электр иситишда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

195. Электр иситиш аппарати завод номи, аппарат рақами, ток қуввати, паспорти, шунингдек ундан фойдаланиш бўйича йўриқномага эга бўлиши лозим.

196. Аппаратлар ерга уланган ва заминланган бўлиши лозим.

197. Аппаратни ўрнатиш ва ундан фойдаланишда унинг паспорти ва фойдаланиш бўйича йўриқномаси талабларига қатъий амал қилиш зарур.

198. Ёқувчи мосламалар иш жойи яқинида ўрнатилиши лозим.

199. Электр ўтказгич механик таъсирлардан ҳимояланган бўлиши керак.

200. Барча контактлар мустаҳкам уланган бўлиши керак.

201. Электр токини ёқишдан олдин қобикда сув борлиги текшириб

кўрилиши зарур. Сув қозоннинг вертикал жойлашган ҳолатида назорат кранидан паст тўлдирилмаслиги керак.

202. Электр пиширувчи аппарат иссиқлик ишлови берилиши зарур бўлган маҳсулотлар билан тўлдирилгандан сўнг ёқилади ва олишдан 5 — 10 дақиқа олдин ўчирилиши лозим.

203. Электр пиширишда қўйидагилар тақиқланади:

электр аппаратларни ток қувватидан ўчирмаган ҳолда қаровсиз қолдириш;

ёқилган аппаратларни жойидан қўзғатиш ва ювиш;

электр аппаратларга масъул бўлмаган шахслар томонидан созлаш ва таъмирлаш.

204. Электр пишириш аппаратларига электр механиклар томонидан техник хизмат кўрсатилиши керак.

8-§. Электр плиталарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

205. Электр плитанинг юзаси силлиқ ва текис бўлиши лозим. Деформацияланган юзали плитадан фойдаланиш тақиқланади.

206. Электр плитанинг бортиқ ва тутқичлари бўлиши ҳамда тутқичлар қизимайдиган бўлиши керак.

207. Тутқичлар электр плита бортларидан 10 см масофада жойлашган бўлиши керак.

208. Қовуриш шкафлари ва қизитгич эшикчаларининг тутқичлари изоляцияланган бўлиши лозим.

209. Электр плитада иш бошлашдан олдин терморегулятор ва ёқиш мосламаларининг созлиги текширилиши лозим.

210. Электр плита конфоркаларини максимал қувватда бураш ва ёқиш мумкин эмас.

211. Электр плитани қаттиқ қиздириб юбормаслик керак.

212. Қиздирилган электр плиталарнинг юзаси ва конфоркалар сув билан совутилишига йўл қўйилмайди.

9-§. Қозонлар ва автоклавларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

213. Овқат пишириш қозони ва автоклавни пар қопчасини тўлдирмасдан ёқиш тақиқланади.

214. Овқат пишириш қозонининг қопқоғини очишдан олдин аппаратга юборилаётган иссиқлик камайтирилиши лозим. Пуфловчи мосламани ёпиб қизитгич эшикчасини очиш (қўмирда ишлаганда), пуфловчи мосламани ёпиб тортувчи шиберни охиригача ёпмаслик (ўтинда ишлаганда) кейин клапан-турбинкани ёғоч стержен билан халқасидан кўтариб, қозондан парни чиқариш керак.

215. Тандирсимон қозонларнинг қопқоқлари буғни канализацияга туширувчи мосламалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

216. Автоклав қопқоғи ёпилаётган вақтда винтларнинг бир текис ва зич тортилганлигига аҳамият берилиши керак.

217. Ишлаб турган автоклавнинг қопқоғини очишдан олдин аппарат секин қайнаш режимига (тартибига) ўтказилиши ёки ўчирилиши ва қопқоқдаги пар ўтказувчи кран очилиши лозим.

218. Автоклавдаги босим нолга тушганидан кейин, винтлар қарама-қарши тартибда тўлиқ бўшатиладиган кейин очилиши лозим. Винтларни қайта бураб қўйиш бир вақтнинг ўзида амалга оширилиши керак.

219. Автоклавлар қозонларини мунтазам равишда текшириб турилиши ва уларнинг ишга яроқлилиги бўйича далолатнома тузилиши лозим.

220. Автоклавлар ташкилот томонидан тўрт ойда камида бир марта текшириб турилиши лозим. Текширув натижалари журналда қайд этиб борилиши керак.

10-§. Сув қайнатишда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

221. Сув қайнатувчи ускунани ишга туширишдан олдин унинг сув билан тўлдирилганлиги, сувнинг бемалол кириши таъминланганлиги, клапаннинг яхши ишлаши, шунингдек иссиқ сувнинг чиқишидаги вентилнинг очилганлиги текширилиши лозим.

222. Сув қайнатувчи мосламага сув келиши тўхтаб қолганда ишни зудлик билан тўхтатиши лозим.

223. Сув қайнатувчи ускунадан қайнаган сувни мунтазам равишда олиб туриши керак.

224. Челак ва чойнаклар кран тагидаги махсус тагликка қўйилиши лозим.

225. Сув қайнатувчи ускуналарнинг яроқли ҳолда эканлиги ва мустаҳкам ўрнатилган тутқичларга эга бўлишига эътибор бериши лозим.

226. Сув қайнатувчи ускуна ишлаётган вақтда доимий кузатиб туриши лозим.

227. Қаттиқ шовкин ва зарблар пайдо бўлган тақдирда, иш зудлик билан тўхтатилиши ва уста чақирилиши керак.

228. Сув қайнатишда қўйидагилар тақиқланади:

яроқсиз сув қайнатувчи ускунадан фойдаланиш;

сув қайнатувчи мосламанинг сигнал трубкасини очиш;

қайнаган сувни йиғиб олишда мосламанинг кранига челакни илиб қўйиш;

яроқсиз кран (жўмрак) ва тутқичи бўлмаган сув қайнатувчи мосламалардан фойдаланиш.

11-§. Газланган ичимликлар тайёрлаш ва савдо қилишда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

229. Карбонат ангидридли газ балон вертикал равишда ўрнатилиши ҳамда хомут, занжир ва бошқа воситалар ёрдамида мустаҳкам ўрнатилиши лозим.

230. Балоннинг вентили яхши буралмаса ёки ундан газ чиқадиغان бўлса, балонни ускунадан ўчириш ва уни алмаштириш лозим.

231. Бино ичида ўрнатилган газ балон иситиш радиаторидан камида 1 м, газ плитасидан 1,5 м, печ ва бошқа иситиш манбаларидан эса 5 м масофада бўлиши зарур.

232. Ёз мавсумида балон ёрқин рангдаги мато билан ёпилиши ва унга сув сепиб совутиб турилиши лозим.

233. Захирадаги карбонат ангидридли газ балонлар салқин хонада, вертикал ҳолатда ва маҳкам ёпилган ҳолда сақланиши керак.

234. Карбонат ангидридли ва бўшаган балонлар эҳтиёткорлик билан камида икки киши ёрдамида ташилиши, юкланиши ва алмаштирилиши лозим.

235. Карбонат ангидридли газ балонни қабул қилишда балон сақловчи клапанли очиб-ёпиш жўмраги мустаҳкам ёпилган бўлиши керак.

236. Карбонат ангидридли газ балон билан ишлашда қуйидагилар тақиқланади:

фойдаланиш муддати ўтган манометрли ускунада ишлаш;

балонга ва бириктириш гайкасига зарба бериш;

балон жўмраги ва редукторнинг карбонат ангидриддан музлашига йўл қўйиш;

балонни иссиқ сув ёрдамида иситиш;

иш тугагач, карбонат ангидридли газ балоннинг жўмрагини ёпмаган ҳолда қолдириш.

12-§. Сатураторли ва пиво тарқатишда қўйиладиган хавфсизлик талаблар

237. Сатураторнинг сақловчи клапани назорат қилинадиган бўлиши ва босими 30 ГПа (3 ати) дан ошмаслиги лозим.

238. Сатуратордаги газ доимий равишда чиқариб турилиши ва белгиланган босимдан ошиб кетмаслиги учун манометр кўрсаткичи доимий кузатиб турилиши лозим.

239. Сатуратор ишлаётган вақтда манометр стрелкаси огоҳлантирувчи қизил белгидан ўтса сақловчи клапан очилмаслиги ҳамда иш дарҳол тўхтатилиши ва балон жўмраги ёпилиши керак.

240. Пиво тарқатиш ускунасининг балони, редуктори ҳамда сақловчи клапани назорат қилиб турилиши ва босими 0,1 МПа (1 ати) дан ошмаслиги керак.

13-§. Савдо автоматларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

241. Савдо автоматларини маҳкамлаш ва монтаж қилиш ишлаб чиқарувчи томонидан автоматга илова қилинган фойдаланиш ва текшириш бўйича йўриқномага мувофиқ амалга оширилиши лозим.

242. Автоматнинг электр таъминоти учун зарур бўлган 220 В ва 380 В кучланишли ўзгарувчан ток электр сими ердан ёки девордан ўтказилган пўлат газ қувурлари ичидан ўтказилиши керак.

243. Ҳар бир автоматнинг электр таъминоти алоҳида гуруҳларда бўлинган ҳолда электр тахтасининг ҳар бир гуруҳи тегишли эрувчан киргизма билан таъминланган ҳолда амалга оширилиши зарур.

244. Электр энергиясини истеъмол қилувчи автомат ўрнатилган бинода ерга уланган темир симли заминлаш контури бўлиши лозим.

245. Сув қувурининг магистрали умумий ёпувчи вентил билан, шунингдек ҳар бир уланган жойида қўшимча вентил билан таъминланган бўлиши керак. Автоматга қувур ўтказиш ёпиқ ҳолда (пол остида) бўлиши керак.

246. Автоматни кўриқдан ўтказишдан олдин автоматни электр тармоғидан ўчирилганлиги текширилиши лозим. Мазкур ишларни электр тармоғидан узмаган ҳолда бажариш тақиқланади.

247. Босим остида ишлайдиган гидравлик ёки пневматик тизими бўлган автоматларда сальникни қаттиқ сиқиш ва резбали бирикмаларни қалинлаштириш тақиқланади.

248. Қайноқ ичимликлар савдосида автомат резервуарига қуйишдан олдин махсус тагликлардан фойдаланиш лозим. Стул, қути ва бошқа буюмлардан фойдаланиш тақиқланади.

249. Қайноқ ичимликларнинг ҳажми 10 литрдан кўп бўлмаган идиш бўлиши лозим.

14-§. Бирламчи материаллар, ярим маҳсулот ва чала тайёр маҳсулотлар, тайёр маҳсулот ва чиқиндиларни сақлаш ва транспортда ташишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

250. Бирламчи материаллар, ярим маҳсулот ва чала тайёр маҳсулотлар, тайёр маҳсулотларни транспорт воситаларида ташишда юк ташиш қоидаларига риоя қилишлари лозим.

251. Бирламчи материаллар, ярим маҳсулот ва чала тайёр маҳсулотлар, тайёр маҳсулотнинг ҳажми мазкур ишни бажарувчи қурилманинг паспортида кўрсатилган ўлчамларга мувофиқ бўлиши керак.

252. Омборхонада устма-уст тахланган ёки юк идишлари жавонлар оралигидаги йўлакнинг эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

253. Омборхонанинг деворлари бўйлаб ўралган ҳар бир жавонда олти тахламгача бўлган миқдорда хом ашё, ярим маҳсулот ва чала тайёр маҳсулотлар, тайёр маҳсулотларни сақлаш лозим.

254. Маҳсулотларни жойлаштиришда оралиқ масофа қуйидагича бўлиши лозим:

- бино деворидан — 0,70 м;
- иситиш тизимидан — 0,20 — 0,50 м;
- ёритиш тизимидан — 0,50 м;
- полдан — 0,15 — 0,30 м.

255. Чикиндиларни инвентаризация қилиш, шунингдек уларнинг турлари бўйича хавфлилик даражасини белгилаш лозим.

256. Чикиндиларни рухсат этилмаган жойларда сақлаш, қайта ишлаш ва кўмиб ташлаш тақиқланади.

257. Ташкилотларда чикиндилар билан ишлашга оид йўриқномалар ишлаб чиқилган бўлиши лозим.

258. Иккиламчи хом ашёлар ташкилотга инфекцияга қарши дориланган ва боғламларга ўралган ҳолда қабул қилиниши керак.

259. Иккиламчи хом ашё боғламларини ёпиқ омборхоналарда ёки қаттиқ қопламали соябонли майдонларда сақлаш лозим.

260. Очиқ сақлаш майдонлари атроф ҳудудига нисбатан 0,2 м дан кам бўлмаган ҳолда баланд ва 0,5 м дан кам бўлмаган ҳолда ёнмайдиган девор билан ўралган бўлиши керак.

261. Иккиламчи хом ашё тахламлари баландлиги 5 м дан ва ҳар бир тахлам ўлчами 0,25 x 0,15 м дан ошмаслиги керак.

262. Қути ва қоплардаги юклар омборхонада ағанамайдиган ва сурилиб кетмайдиган қилиб устма-уст тахланган бўлиши лозим. Қўлда тахланганда унинг баландлиги 3 м дан, юк кўтариш механизми ёрдамида тахланганда эса 6 м дан ошмаслиги лозим. Энг юқоридаги қоп билан шип орасидаги масофа камида 1 м бўлиши лозим.

263. Чикиндиларни йиғиш жойи цехлардан камида 50 м узоқликда бўлиши лозим.

264. Юк сақланадиган омборхона ва майдончалар ҳудудининг кириш жойларида транспорт воситаларнинг ҳаракат йўналиши ҳамда юкларни ортиш ва тушириш жойлари кўрсатилган схемалар осиб қўйилган бўлиши лозим.

265. Омборхоналардаги белгиланган нормадан ортиқ бўлган юкларни ташиш ва тахлаш билан боғлиқ бўлган барча ишлар механизациялаштирилган бўлиши лозим.

IV боб. Асбоб-ускуналарга қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

266. Машинада ишлаётганда электродвигателнинг редуктор коробкаси ва подшипникларнинг устки қисми қизиб кетмаслиги назорат қилиб турилиши керак.

267. Машина ишлаётганда тезликни ўзгартиришга фақат текис тезлик регуляторлари бўлган тақдирда рухсат берилади, бошқа ҳолларда машина тўхтатилгандан кейин тезликни тўхтатиш лозим. Ишлаётган машиналарни қаровсиз қолдириш тақиқланади.

268. Машина ва механизмлар ишламаётганда ўчирилган бўлиши зарур.

269. Машина тўхтаб қолганда ёки шикастланганда ҳаракатлантирувчи қисм зудлик билан тўхтатилиши керак.

270. Машина йўриқномасида назарда тутилмаган ишларни бажариш тақиқланади.

271. Машинани тозалаш, тартибга келтириш ва таъмирлаш ишлари машина тўлиқ тўхтагандан сўнг амалга оширилиши лозим.

2-§. Картошка тозаловчи машиналарда ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

272. Картошка тозаловчи ва машинада юкловчининг воронкасиз ишлаши тақиқланади.

273. Машина ишлаётганда қўлни иш камерасига тикмаслик керак.

274. Тиқилиб қолган картошкалар машина тўлиқ тўхтатилгандан сўнг олиниши керак.

275. Қирувчи дискни ўрнатиш ва ечиб олиш учун махсус илгаклар бўлиши лозим.

3-§. Сабзавот кесувчи машиналарда ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

276. Маҳсулотни бункер ичига итаришда (киргизишда) ёғоч итаргичлар ва лопаткалардан фойдаланилиши лозим.

277. Маҳсулот тиқилиб қолган тақдирда, ҳаракатланувчи қисм тўхтатилиб, юкловчи қурилма ечилади ва тиқилган маҳсулот олиб ташланиши лозим.

278. Ҳаракатланувчи қисм тўлиқ тўхтамагунга қадар машинани очиш, дискини ечиш ва пичоқларини алмаштириш тақиқланади.

279. Колодкани ўрнатишдан олдин пичоқ ва тароқлар мустаҳкам ўрнатилганлиги текширилиши лозим.

4-§. Майдаловчи машиналарда ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

280. Майдаловчи машинани ишга туширишдан олдин пичоқларнинг маҳкамланганлиги текширилиши ва чиқиб турган винтлар эса бураб қўйилиши лозим.

281. Маҳсулотни юклаш ўрнатилган ортиш бункерида амалга оширилиши зарур.

282. Тўсиқ билан ажратилмаган машина олдида ишлаш ва электродвигатель тўхтамагунга қадар тўсиқни очиш тақиқланади.

283. Маҳсулотни машина ишлаётган вақтда қўл билан итариш тақиқланади.

284. Дискни кўтаришдан олдин машинанинг устки қисмини маҳкамловчи болталарнинг мустаҳкамлиги текширилиши зарур.

285. Диск кўтарилганда қўлни унинг тагига киритиш тақиқланади.

5-§. Лентасимон ва айланма (дискли) арраларда ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

286. Арра узилиб кетмаслиги учун уни ортиқча тортмаслик, шунингдек арра тишлари зич жойлашган бўлиши керак.

287. Арра ҳаракати тепадан пастга йўналтирилган бўлиши лозим.

288. Юқори йўналтирувчи арра кесиладиган маҳсулот қалинлигига қараб минимал баландликка ўрнатилиши лозим.

289. Машина корпусининг эшиги иш вақтида доимо ёпиқ ҳолатда бўлиши керак.

290. Қўлни арра дискидан 0,10 м узоқликда сақлаш лозим. Бунда қўйлак энглари қадалган бўлиши керак.

291. Маҳсулотлар аррага ортиқча ҳаракатларсиз бир текисда берилиши лозим.

6-§. Гўшт майдаловчи машиналарда ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

292. Гўшт майдалагич корпуси редукторнинг патрубкасига маҳкам ўрнатилган бўлиши зарур.

293. Бармоқлар гўшт майдалагич овзидаги ҳаракат қисмларига кириб кетмаслиги учун ортиш тешикларининг диаметри 45 мм бўлганда сақловчи ҳалқа ўрнатиши лозим.

294. Юклаш тешикларига гўштни итариш учун ёғоч итаргичлардан фойдаланиш зарур.

295. Кесувчи асбобнинг шнекини иш камерасидан олиш учун махсус илгичлардан фойдаланиш керак.

7-§. Қийма аралаштиргичда ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

296. Ортиш воронкасида сақловчи тўсиқ бўлмаган машинада ишлашга йўл қўйилмайди.

297. Маҳсулотни иш камерасига итариб киритиш, шунингдек машина ишлаётган вақтда қиймани тушириш ойнасидан қўл билан олиш тақиқланади.

8-§. Хамир қорувчи машиналарда ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

298. Хамир қорувчи тўсиқ билан ажратилмаган машинада ёки кўтарилган тўсиқ билан ишлаш тақиқланади.

299. Машинани ишга туширишдан олдин алмаштирилувчи қорувчи мосламанинг платформага маҳкам ўрнатилганлиги текширилиши лозим.

300. Қорувчи мослама ишлаётганда маҳсулотни ортиш тақиқланади.

9-§. Универсал ҳаракатлантирувчи қисмли машиналарда ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

301. Универсал ҳаракатлантирувчи қисмли машиналарда ишлаганда қўйидагиларга амал қилиш лозим:

электродвигателнинг ҳаракатлантирувчи қисми алмашувчи машинага маҳкамлангандан кейин ёқилиши;

алмашувчи машина ҳаракатлантирувчи қисм ичида тўлиқ жойлаштирилиши зарур.

302. Машинанинг электродвигатели тўлиқ тўхтамагунга қадар ҳаракатлантирувчи қисмидан ечилиши тақиқланади.

303. Ҳаракатлантирувчи вал электродвигатель ишга туширилганда редукторнинг стрелкаси кўрсатган йўналиш бўйича айланиши лозим.

304. Оғир алмашувчи машиналар (картошка тозаловчи машина, хамир қорғич) йиғилган ҳолда ўрнатилиши лозим.

10-§. Хамир тайёрлаш машиналарида ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

305. Резервуар ва ишчи орган винт билан мустаҳкамланган бўлиши лозим.

306. Ишчи орган резервуар туби ва унинг ўртасидаги тирқиш 5 мм бўлган ҳолда ўрнатилиши лозим.

307. Қайта ишлаш мумкин бўлган маҳсулотлар машинага йиғилгандан ва қўлда синаб кўрилгандан сўнг юкланиши лозим.

308. Машина ишлаётганда маҳсулотларни резервуарга қўшиш тақиқланади.

309. Хамир тайёрлаш машинасини тўхтатиш ёки тезлигини ўзгартириш учун электродвигателни ўчириш зарур.

11-§. Идиш-товоқ ювиш машиналарида ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

310. Идиш-товоқ ювиш машиналарини ишга туширишдан олдин электродвигатель бакида сув борлиги текширилиши лозим.

311. Машина ишлаётган вақтда ювиш камерасининг эшигини очиш тақиқланади.

312. Машинага иссиқ сув етказиб берувчи трубопроводларнинг ўтказув зичлиги мунтазам равишда текшириб турилиши зарур.

313. Машина ишлаётган вақтда унинг сувини тўкиш тақиқланади.

12-§. Нонкесгичда ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

314. Машинани ишга туширишдан олдин кесувчи мослама қўлда айлан-

тирилиб, юқориги ҳолатдаги тутқичнинг мустаҳкамлиги текшириб кўрилиши зарур.

315. Нонкесгичда ишлашда қуйидагилар тақиқланади:

нон туширувчи мослама (каретка) ҳаракатланаётганда нон тахлаш;
нонкесгичда тугатувчи ўчириш мосламасисиз ишлаш;

машинани тўхтатмай туриб, тикилиб қолган нон бўлакларини олиш.

316. Нон бўлакларини диск пичоғидан махсус мослама билан олиш керак.

317. Кесувчи дискни чархлаганда махсус чархловчи асбобдан фойдаланиш лозим.

318. Пичоқ диски стопор билан маҳкам ўрнатилиши, диск тутқич орқали айлантилиши ва бунда стопор ўчирилган бўлиши керак.

13-§. Колбаса ва дудланган гўшт кесгичда ишлашда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

319. Колбаса ва дудланган гўшт кесгичда кесувчи асбобнинг устини беркитмасдан ишлаш керак.

320. Диск пичоғини маҳсулот қолдиқларидан тозалаш учун ёғоч қирғичлар билан тозалаш ва бунда маҳсулот маҳкам ўрнатилиши керак.

321. Маҳсулот қўлда каретка орқали бир текисда юборилиши лозим.

V боб. Таъмирлаш ишларини амалга оширишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

323. Ташкилот томонидан асбоб-ускуналарнинг зарур техник ҳолатини сақлаб туриш учун хизмат кўрсатиш сифати яхшиланиши, режали-профилактик таъмирлаш қатъий бажарилиши ва таъмирлаш ишлари сифатининг яхшиланиши бўйича тегишли чоралар кўрилиши лозим.

324. Асбоб-ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш белгиланган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ишларни ташкил этиш лойиҳасига мувофиқ амалга оширилиши лозим. Ишларни ташкил этиш лойиҳаларида таъмирлашни ўтказишга жавобгар шахслар, шунингдек таъмирлаш ишларининг тартиби ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи чоралар кўрилиши лозим.

325. Таъмирлаш ишларини ўтказиш муддати ташкилотнинг бош муҳандиси томонидан тасдиқлаган йиллик режали-таъмирлаш жадвалига асосан белгиланади.

326. Таъмирлаш ишларини ўтказишда ишларнинг бажарилиши технологик кетма-кетликда кўрсатилиши керак. Бунда қуйидагилар кўрсатилиши зарур:

ишларни бажариш усуллари ва услублари;
таъмирлаш учун зарур бўлган асбоб-ускуна ва анжомлар турлари;
таъмирланган маҳсулотлар ва улар қисмларининг техник талабларга жавоб бериши.

327. Таъмирлаш жиҳозлари ва ускуналари ишлаш учун қулай жойлаштирилиши, иш ҳолатида осон ўрнатилиб, ечилиши лозим.

328. Таъмирлаш ишлари бажариладиган ҳудуд тўсилган ва у ерда хавфсизлик белгилари ўрнатилган бўлиши лозим.

329. Таъмирлашда иш жойларини, йўлларни, йўлакларни ва зинапояларни тўсиб қўймаслик керак.

330. Қувурсимон печни таъмирлашдан олдин унинг қувурлари инерт гази ва сув буғи билан тозаланиши керак.

331. Компрессорни қисмларга ажратиш ва ичини очиш билан боғлиқ таъмирлаш ишларини ўтказиш учун уни бошқа технологик қувур ўтказгичлардан узиб қўйиш лозим.

332. Таъмирлаш ишлари баландликда бажарилганда, асбоб-ускуна ва материалларни майдонча четига қўйиш ёки ерга ташлаш тақиқланади.

333. Барча таъмирлаш ишлари масъул ходим раҳбарлиги ва назорати остида бажарилиши лозим.

334. Ёритиш учун машъала, гугурт, керосинли фонарлар, шамчироқлардан фойдаланиш тақиқланади.

335. Электр ускуналар ва жиҳозлар таъмирлангандан сўнг, ташкилот бош механиги (бош энергетик), меҳнат муҳофазаси хизмати ходими, касаба уюшмаси вакили ва бош муҳандис томонидан тасдиқланган тегишли далолатнома тузилиб, қабул қилингандан сўнг ишга туширилиши лозим.

336. Таъмирлаш ишлари тугагач, барча кераксиз конструкциялар, асбоб-ускуналар, материаллар ва чиқиндилар цехдан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи блокировка мосламалари ўз жойига ўрнатилиши керак.

VI боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VII боб. Яқуний қоида

339. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ўзбекистон касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, «Саноатгеоконтехназорат» Давлат инспекцияси, Ўзбекистон

стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги ва Озиқ-овқат саноати корхоналари уюшмаси билан келишилган.

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ЗАКИРОВ

2013 йил 8 май

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2013 йил 8 май

Соғлиқни сақлаш вазири

А. АЛИМОВ

2013 йил 8 май

*Ўзбекистон қасаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2013 йил 8 май

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиги*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2013 йил 8 май

*«Саноатгеоконтехназорат»
давлат инспекцияси бошлиги*

Б. ГУЛЯМОВ

2013 йил 8 май

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги Бош директори*

А. КУРБОНОВ

2013 йил 8 май

*Озиқ-овқат саноати корхоналари
уюшмаси раиси*

А. САЛИМОВ

2013 йил 8 май