

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР МАҲКАМАСИ  
ҲУЗУРИДАГИ ДАВЛАТ ЗАХИРАЛАРИНИ БОШҚАРИШ  
ҚЎМИТАСИНИНГ  
ҚАРОРИ

**401** **Биринчи гуруҳга гугурт етказиб бериш, қабул қилиш, сақлаш ва бериб юбориш тартиби тўғрисидаги йўриқ-номани тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2013 йил  
24 июлда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2487*

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2004 йил 9 мартдаги 113-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 йил, 10-сон, 118-модда) билан тасдиқланган Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Давлат захираларини бошқариш қўмитаси тўғрисида низомга мувофиқ Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Давлат захираларини бошқариш қўмитаси **қарор қилади:**

1. Биринчи гуруҳга гугурт етказиб бериш, қабул қилиш, сақлаш ва бериб юбориш тартиби тўғрисидаги йўриқнома иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур қарор Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилиши лозим ҳамда у расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга киради.

**Раис**

**Ж. КАДИРОВ**

Тошкент ш.,  
2013 йил 25 июнь,  
14-сон

Ўзбекистон Республикаси  
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Давлат  
захираларини бошқариш қўмитасининг  
2013 йил 25 июндаги 14-сонли қарорига  
ИЛОВА

**Биринчи гуруҳга гугурт етказиб бериш, қабул қилиш,  
сақлаш ва бериб юбориш тартиби тўғрисидаги  
ЙЎРИҚНОМА**

**I боб. Умумий қоидалар**

1. Мазкур Йўриқнома биринчи гуруҳга гугурт етказиб бериш, қабул қилиш, сақлаш ва бериб юбориш тартибини белгилайди.
2. Мазкур Йўриқнома талаблари Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Давлат захираларини бошқариш қўмитаси (бундан буён матнда Қўмита деб юритилади) тизимидаги ташкилотлар ҳамда биринчи гуруҳ моддий бойликларни масъул сақловчи ташкилотлар учун мажбурийдир.

**II боб. Гугуртни идишга жойлаш, тамғалаш ва ташиш**

3. Гугурт қутиларининг асосий кўрсаткичлари ва ҳажмлари мазкур Йўриқноманинг 1-иловасида назарда тутилган талабларга мувофиқ бўлиши лозим.
4. Қутиларда гугурт доналарининг ўртача тўлалиги бўйича сонининг камайишига қуйидаги даражада йўл қўйилади: биринчи — тўртинчи шаклдаги гугуртлар учун 1 фоиз, бешинчи ва олтинчи шаклдаги хўжалик гугуртлари учун 2 фоиз ҳамда еттинчи ва саккизинчи шаклдаги хўжалик гугуртлари учун 5 фоиз. Қутиларда гугурт доналарининг тўлалиги ва сонининг юқори чегараси белгиланмайди.
5. Гугурт қутиларининг ташқи қисми картон ёки шпондан, ички қисми картондан тайёрланади. Гугурт қутиларини тайёрлашда норматив ҳужжатларга мувофиқ қуйидаги материаллардан фойдаланилади:
  - хром-эрзац маркали картон;
  - гугурт қутиларини тайёрлашга мўлжалланган картон;
  - гугурт картони;
  - тоғтерак, жўка, терак, ольха ёғочи.
6. Этикеткаларни тайёрлашда норматив ҳужжатларда белгиланган қоғоздан фойдаланилади.
7. Гугурт қутисининг олд ва орқа томонлари босма ёки ёпиштириш орқали босилган этикеткага эга бўлиши лозим.
8. Шпонли қутиларнинг ташқи қисми норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ қоғоз билан ўраб ёпиштирилиши лозим. Қутининг эн қисмида иккитадан кўп бўлмаган буришиш бўлиши мумкин.

9. Қутининг ички қисми қутининг қандай ҳолда бўлишидан қатъи назар, ташқи қисмидан ажралиб тушиб кетмаслиги лозим.

10. Шпонли қутининг ташқи қисми четида синиш, картонли қутининг ташқи қисми четида йиртилиш 2 мм дан ортиқ бўлмаслиги лозим.

11. Қутининг ташқи эн қисмига ёпиштирилган этикетканинг осилиб туриши ёки босма тарзда туширилган этикетканинг силжиши 2 мм дан ошмаслиги лозим.

12. Гугуртни ёқишга мўлжалланган фосфор массаси қути ташқи қисмининг бир ёки бир неча ингичка томонларига туширилади. Фосфор массасининг қутининг кенг томонига 4 мм гача оғишига йўл қўйилади.

13. Қутига туширилган фосфор массасининг умумий майдони: биринчи ва иккинчи шаклдаги гугуртлар учун қутининг гугурт доналари билан ўртача тўлдирилган микдорининг икки бараварини; хўжалик гугуртлари учун қутидаги барча гугурт доналарини ёқишга етиши лозим.

14. Гугурт чўпини ишлаб чиқишда норматив ҳужжатларга мувофиқ тоғтерак, жўка, терак, ольха ёғочидан фойдаланилади.

15. Гугурт чўпи синмаган бўлиши лозим.

16. Гугурт чўпининг бош қисми камида 2,5 мм узунликда бузилмаган ва оқмаган бўлиши лозим.

17. Гугурт донасининг бош қисми фосфор массага ўртача босиш орқали ёқилиши ва ундан қизиган қотишма учиб чиқмаслиги лозим.

18. Гугурт донаси бош қисмидаги аланга горизонтал ҳолатда гугурт чўпига ўтиши лозим.

19. Гугурт тутамасдан ёниши лозим.

20. Гугурт донаси бош қисмининг ўрнатилиш мустаҳкамлиги камида 30 Н (3 кгс) бўлиши лозим.

21. Биринчи — еттинчи шаклдаги гугурт доналари қутида бош қисми бир томонга йўналтириб тахланиши керак. Саккизинчи шаклдаги хўжалик гугуртлари қутида сочма ҳолда тахланади. Бешинчи — еттинчи шаклдаги хўжалик гугуртларини бўлимларга бўлган ҳолда турли томонга қаратиб теришга йўл қўйилади.

22. Гугурт қутилари норматив ҳужжатларга мувофиқ фанерали ёки гофрировка қилинган картон қутиларга ва шартномага мувофиқ бошқа ўлчамдаги қутиларга жойлаштирилади.

23. Биринчи — еттинчи шаклдаги гугурт қутилари фанерали қутида жойлаштирилганда қутиларнинг ҳар бир қаторига 1 м<sup>2</sup> ўлчамда оғирлиги 40 гр бўлган қоғоз тўшалади.

24. Биринчи — тўртинчи шаклдаги гугурт қутиларини гофрировка қилинган картон қутиларга жойлаштиришдан олдин уларни 10, 12 донадан қилиб норматив ҳужжатларда белгиланган тарзда қоғозга ўраш лозим. Автомобиль транспортида ташишда гугурт қутилари қаторлари орасига қоғоз варақлар қўйиш орқали алоҳида қутиларга солмасдан картон қутиларга солишга рухсат берилади.

25. Еттинчи-саккизинчи шаклдаги хўжалик гугурт қутилари яшиқларга қоғоз тўшамасдан тахланади.

26. Ҳар бир яшиқнинг ички қисмида ўровчининг рақами туширилган ўраш ёрлиғи қўйилиши лозим. Ўраш ёрлиғини транспорт тамғаси билан бирлаштириш мумкин.

27. Ҳисоб бирлиги сифатида ичида 50000 дона гугурт донаси бўлган шартли яшиқ ҳисобланади.

28. Гугурт қутисининг этикеткасига истеъмол тамғаси туширилиши лозим, унда:

маҳсулот номи;

норматив ҳужжат номи;

ишлаб чиқарувчи ташкилот номи, унинг манзили, товар белгиси;

ишлаб чиқарилган мамлакат;

мувофиқлик белгиси тўғрисидаги маълумотлар бўлиши лозим.

29. Транспорт тамғасида норматив ҳужжатларга мувофиқ «Намликдан асранг!», «Тез ўт олувчи» ва «Ташланмасин!» каби огоҳлантирувчи ёзувларнинг бўлиши, хавфсизлик чоралари кўрилган бўлиши керак. Шунингдек, тамғада:

ишлаб чиқарилган мамлакатнинг номи;

ишлаб чиқарган ташкилотнинг номи, унинг манзили ва товар белгиси;

маҳсулот номи;

гугурт шакли;

гугурт қутисининг ўртача тўлалиги;

яшиқдаги гугурт қутиларининг сони;

шартли қутилар миқдори;

ишлаб чиқарилган санаси;

норматив ҳужжатнинг номи;

гугуртни сақлашнинг кафолат муддати;

сақлаш шартлари;

мувофиқлик белгиси тўғрисидаги маълумотлар бўлиши лозим.

30. Гугурт қутилари солинган яшиқлар юқларни ташиш қоидаларига мувофиқ ёпиқ транспорт воситаларида ташилади. Гугурт яшиқларини очик транспорт воситаларида ташишда намланишнинг олдини олиш керак.

31. Маҳсулот норматив ҳужжатларга мувофиқ қутиларга жойлаштирилади.

32. Картон яшиқларга жойлаштирилган гугурт қутилари темир йўл транспортида ташилганда, вагонлардан ва умумий контейнерлардан фойдаланилади.

### III боб. Гугуртни етказиб бериш ва қабул қилиш

33. Узоқ муддат сақлашга сифати ва хавфсизлиги, ўралиши ва тамғаланиши бўйича норматив ҳужжатлар талабларига тўлиқ жавоб берадиган, Ўзбекистон Республикасида ишлаб чиқарилган ва импорт қилинган гугуртлар етказиб берилади.

34. Гугуртни етказиб бериш ва қабул қилиш шартнома асосида, қонун ҳужжатлари ва мазкур Йўриқномага мувофиқ амалга оширилади.

35. Гугурт юкланган вагон келганда, у темир йўл вакили иштирокида синчиклаб ўрганилади. Ташқи кузатувни амалга оширишда вагоннинг техник ҳолати ва унинг созлиги, пломбаларнинг бутлиги ҳамда улардаги изларнинг аниқлиги, гугурт қутиларининг бутунлиги, пломбанинг юкка илова қилинган ҳужжатларга мувофиқлиги текширилади.

Текшириш давомида аниқланган камчиликлар, жумладан вагоннинг техник носозлиги, пломбаларнинг мавжуд эмаслиги ёки уларнинг бузилганлиги, улардаги босилган изларнинг ноаниқлиги умумий шаклдаги далолатнома билан расмийлаштирилади.

36. Шикастланмаган идишларда ўрами бузилмаган ва юк ўринлари сақланган ҳолда етказиб берилган гугурт ўринлар сони ва нетто оғирлигига қараб қабул қилинади.

37. Шикастланган идишдаги гугурт қутининг амалдаги нетто оғирлиги бўйича қабул қилинади.

Транспорт ташкилотидан гугуртни қабул қилиб олишда маҳсулот ёки идиш бузилган (шикастланган, намланган, ифлосланган) ҳолатларда, маҳсулотнинг номи, миқдори ёки ўринлари транспорт ҳужжатларида белгиланганидан фарқ қилган тақдирда, шунингдек юк ташиш қоидаларида назарда тутилган бошқа ҳолларда далолатнома тузилади. Далолатномада пломбалар ва ундаги назорат белгилари ҳолати қайд этилади.

38. Гугурт партияларда қабул қилиниши керак. Бир ҳужжат билан расмийлаштирилган, бир хил шаклдаги ва тўлаликдаги гугуртлар сони партия ҳисобланади.

39. Гугурт сифатини текшириш мақсадида мазкур Йўриқноманинг 2-иловасига мувофиқ белгиланган миқдорларда намуналар олинади. Амалдаги кўрсаткичлар ва етказиб берувчи ҳужжатларида кўрсатилган маҳсулот сифати ва миқдорига оид маълумотлар ўртасида тафовутлар мавжуд бўлган тақдирда, мустақил экспертлар иштирокида далолатнома тузилади.

40. Яроқсизга чиқарилган гугурт ёки идишлари бузилган гугурт етказиб берувчининг кўрсатмасига мувофиқ тасарруф этилади. Яроқсизга чиқарилган гугуртни қабул қилиш, сақлаш ва бериб юбориш билан боғлиқ харажатлар шартномага мувофиқ етказиб берувчи томонидан қопланади.

#### **IV боб. Омборларга қўйиладиган талаблар**

41. Гугурт яшиқлари ҳарорати 40° С дан ошмаган, ҳавонинг нисбий намлиги эса 85 фоиздан ортиқ бўлмаган ёпиқ хоналарда сақланади ва ташқи деворлардан камида 10 см бўлган масофада жойлаштирилади.

42. Сақлаш жараёнида гугуртни иситиш мосламалари ёнига, ёнғин хавфи бўлган жойларга, шунингдек намликни ўтказувчи (туз, сабзавотлар ва бошқалар) маҳсулотлар яқинига жойлаштириб бўлмайди.

43. Омборхоналарни тўлдиришдан олдин уларни таъмирлаш, гугуртни қабул қилиш ва сақлаш учун тайёр ҳолатга келтириш лозим. Бунда асосий

эътибор том, пол, иситиш тизимлари, ёрик ва тирқишларни ўз вақтида ямаш, шунингдек эшикларни яхши ёпилишга мослаш, автоматик кўриқлаш сигнализацияси ускуналари билан жиҳозлаш, ёғоч конструкцияларни ёниш хусусиятини пасайтирувчи кимёвий суюқлик билан қайта ишлашга қаратилиши лозим.

44. Омборларнинг гугуртни қабул қилишга тайёрлиги ташкилотнинг бош муҳандиси, бош энергетиги, лаборатория мудирини, сақлаш участкаси бошлиғи (ёки унинг ўринбосари) ва ёнғин хавфсизлиги бўйича жавобгар шахслардан иборат комиссия томонидан текширилади ва тегишли далолатнома билан расмийлаштирилади.

45. Кўриқлаш ва ёнғин хавфсизлиги норматив ҳужжатларга мувофиқ ташкил қилинади.

46. Кўриқлаш ва ёнғин хавфсизлиги чоралари, сақланаётган моддий бойликларнинг сақланиши ва бутлигини тўлиқ таъминлаши лозим. Бунинг учун қуйидаги чора-тадбирлар амалга оширилади:

сақлаш омборига ёнғин хавфсизлиги бўйича жавобгар шахсни тайинлаш;  
сақлаш омборларини ёнғиндан хабар бериш ва автоматик ёнғин ўчириш қурилмалари билан жиҳозлаш;

сақлаш омборининг бутун ҳудудини мустаҳкам тўсиқ билан ўраш;  
кўриқланадиган бутун ҳудуд бўйлаб ҳарбийлашган ёки кўриқлаш хизмати томонидан кеча-кундуз навбатчилик қилишни ташкил қилиш;

ҳудудга кириш ва чиқишда рухсатномалар режимини ташкил қилиш;  
моддаларни ва материалларни юклаш нормалари ҳамда сақлаш тартибини белгилаш;

ёнғинга қарши қатъий режим жорий қилиш;  
иситиш, вентиляция, электр мосламалари, технологик ускуналарнинг созлигини таъминлаш ва ёнғинга олиб келувчи носозликларни ўз вақтида бартараф этиш;

амалга ошириладиган таъмирлаш ишларини ёнғин хавфсизлиги нормалари ва қоидаларидан четга чиқмаган ҳолда амалга ошириш;

бирламчи ёнғин ўчириш воситалари, алоқа ва хабар бериш қурилмаларининг ҳар доим соз ҳолда тайёр туриши;

ишлар тугатилгандан сўнг, иш ўринлари ва хоналарнинг тозаланиши устидан назорат қилиш, хона ва сақлаш омборхоналарини ёпишдан олдин уларни синчиклаб текшириш, коммуникациялар (газ, ҳаво ва бошқалар) ва электр тармоқлари ўчирилганлигини (техник сабабларга кўра кеча-кундуз ишлаши лозим бўлган навбатчи ёритиш тизими ва электр мосламаларидан ташқари) текшириш;

ёнғинга қарши гидрант ва сув ҳовузлари, ёнғин ўчириш воситалари, ёнғинга қарши асбоб-ускуналарнинг ҳолатини текшириш;

тунги вақтда ҳудудни асосий ва ёрдамчи ёритиш билан таъминлаш;  
сақлаш жойлари ва омборхона ҳудудига эҳтиёт йўлакларни тайёрлаш ва таъминлаш.

47. Сақлаш омборлари ҳудудига чекиш, очиқ оловдан фойдаланиш, со-

мон қуришиш ва сақлаш, экин экиш, ностандарт маиший электр иситиш мосламаларидан фойдаланиш, вақтинчалик электр симларини ўтказиш, ҳисобда турмаган жиҳозларни ёки рўйхатга олинмаган моддий бойликларни сақлаш, сақлаш жойларини белгиланган меъёрлардан ортиқ юклаш, шунингдек ташкилот эҳтиёжлари учун ёқилғи қўйиш шохобчаларини ташкил қилиш ва ёқилғи материалларини сақлаш тақиқланади.

48. Қўриқлаш ва ёнғин хавфсизлигини ташкил қилиш ва таъминлаш бўйича шахсий жавобгарлик мазкур вазифа юклатилган шахсларга юклатилади.

Сақлаш омборларини қўриқлаш ва ёнғин хавфсизлигини ташкил қилиш ва таъминлаш махсус белгиланган мутахассислар томонидан амалга оширилади.

49. Сақлаш омборлари ёпилаётган вақтда улар қўриқлаш ходимлари ва ёнғин хавфсизлигига масъул шахслар томонидан кўздан кечирилади ҳамда алоҳида журналга белгиланган тартибда қайд киритилади.

50. Бирламчи ёнғин ўчириш воситалари, ёнғинга қарши сув гидрантлари ва ҳовузларига олиб борадиган йўллар ва йўлаклар доим очик бўлиши, қишда қор ва муздан тозаланиши лозим. Ёнғинга қарши сув гидрантлари ва ҳовузлари жойлашган жойлар ёруғлик ёки флуоресцентли бўлиши, уларга «ЁГ» (ёнғин гидрант) ва «ЁХ» (ёнғин ҳовузи) ҳарф индекслари туширилган бўлиши ва кечки вақтда ёришиб туриши лозим.

51. Бинолар ва иншоотлар орасидаги ёнғинга қарши оралик масофаларда турли хилдаги материал, ускуна, ўраш идишларини сақлаш ёки автомобиль транспорти учун туриш жойи қилишга йўл қўйилмайди.

52. Сақлаш омборлари эшикларидан махсулотнинг ёнғин ва портлаш хавфлилиги таснифи, ёнғин ва портлаш ҳудудларини кўрсатувчи тегишли ёзувлар бўлиши керак.

53. Деворлардаги тўйнуқлар оловни ва ёнувчи моддалар тарқалишининг олдини оловчи ускуналар (ёнғинга чидамли эшиклар, пардалар ва бошқалар) билан жиҳозланиши лозим.

54. Ёнғинга қарши ҳимоя тўсиқлари муҳандислик коммуникациялари билан туташган жойларда улар ва тўсиқ конструкцияси ўртасидаги мавжуд бўшлиқлар ёнмайдиган қурилиш материаллари билан мустаҳкам ёпилиши лозим.

55. Хизмат ва омборхоналарда қўйидагилар ман этилади:

ёнилғи суюқликлар билан хонани тозалаш (пол ва деворларни ювиш), ускуналарни артиш ва махсус кийимларни ювиш;

иш тугагандан сўнг электр ёритиш тизимлари (навбатчи чироклардан ташқари), кучланувчи электр ускуналари (тамбурда ҳаво айланишини таъминловчи вентиляторлар, электр двигателларидан ташқари), ўлчаш, иситиш, ҳисоблаш ускуналари ва оргтехникаларни ёқилган ҳолда қолдириш;

технологияда назарда тутилмаган электр иситиш ускуналаридан фойдаланиш;

музлаган қувурларни эритишда оловдан (бунинг учун буғ, қиздирилган қум ёки иссиқ сув ишлатилади) фойдаланиш.

56. Юк ташишга мўлжалланган барча мосламалар учун уларнинг юк кўтариш қобилияти, бутлиги текширилган сана ва юкланадиган юк чегаралари кўрсатилган трафарет бўлиши лозим.

57. Гугурт яшиклари ташқарига чиқиш эшиги бўлган алоҳида омборхоналарда сақланади.

58. Омборнинг тўсиқ конструкциялари ёнғинга қарши бўлиши ва тешиклари бўлмаслиги лозим.

59. Гугурт сақланадиган омборлар, унинг майдонидан қатъи назар, автоматик ёнғин ўчириш қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши керак.

60. Гугурт сақлашга мўлжалланган омборда бошқа маҳсулотларни сақлаш тақиқланади.

### **V боб. Гугуртни омборга жойлаштириш**

61. Гугурт яшиклари тўғри бурчакли шаклга эга бўлган штабелларга унинг мустаҳкамлигини инobatга олган ҳолда тахланади. Бунда, штабелларни тахлаш маҳсулотнинг ва идишларнинг сифати ва миқдорини таъминлаган ҳолда, омборхоналардан имкон даражада оқилона фойдаланиш орқали, юклаш-тушириш ишларини бажариш ҳамда сақлаш жараёнида сифат назоратини амалга ошириш учун энг яхши қулайлик яратишни инobatга олган ҳолда амалга оширилади. Бериб юбориш вақтида навадан навага ўзгармаслиги учун гугуртни ассортименти, шакли ва қадоқланишига қараб алоҳида штабелларда жойлаштирилиши лозим.

62. Гугурт штабеллари бир хил ишлаб чиқариш санаси бўлган (бир чорак давомида), бир хил яроқлилиқ муддати бўлган бир ёки бир неча партиядан шаклланади ва бир хил ўлчам ва баландликдаги тагликларда жойлаштирилади.

63. Гугурт яшиклари қуруқ ва тоза, асфальт полли омборларда баландлиги полдан 25 — 30 см бўлган тагликлар устига, шунингдек ёғоч полли, кўп қаватли омборларнинг иккинчи қаватида 15 см баландликдаги тагликларга жойлаштирилади.

64. Гугурт штабеллари орасида кенглиги камида 0,5 м бўлган йўлаклар қолдирилади, тўсиқ конструкциялари ва штабеллар орасидаги масофа камида 0,5 м бўлиши лозим.

65. Ёнғин хавфсизлигини таъминлаш мақсадида штабелнинг юқори қаторлари ҳамда электр симлари ва чироқлари орасидаги масофа камида 0,5 м бўлиши лозим.

66. Гугуртнинг сифатли сақланиши устидан назоратни амалга ошириш, ҳавонинг энг мақбул айланишини таъминлаш ва гугуртларни жойлаштиришда механизмлардан фойдаланиш учун қулайлик яратиш мақсадида омборларда ёнғин хавфсизлиги қодалари талабларига мувофиқ деворлар олдида бўйлама ва кўндаланг йўлаклар қолдирилади.

67. Ёмғирли ва қорли кунларда юклаш ва тушириш ишлари гугурт қутиларига намлик тушишидан сақлаш учун пана жойда (соябон остида) амалга



оширилади. Салқин кунларда юклаш-тушириш ишлари амалга ошириладиганда эшик олдида турган штабеллар брезент билан ёпилади.

68. Ҳар бир штабелга гугурт яшиклари жойлаштирилгандан сўнг штабел ёрлиғи бириктирилади. Штабел ёрлиғига штабелдаги гугуртнинг амалдаги жойлашиши чизмаси бириктирилади. Штабел ёрлиғи гугурт қабул қилинганда қабул қилиш далолатномаси, илова ҳужжатлари ҳамда амалдаги сифат ва миқдорнинг лаборатория таҳлиллари натижалари асосида тўлдирилади.

69. Юклаш-тушириш ва транспорт-омбор ишлари белгиланган тартибда амалга оширилади. Юклаш-тушириш ва омбор ичида ишларни амалга ошириш вақтида идишларга эҳтиёткорона муносабатда бўлиш лозим.

### VI боб. Гугуртни юклаш ва жўнатиш

70. Гугуртни юклаш ва жўнатиш Қўмита томонидан бериладиган нарядлар асосида, биринчи навбатда сифат ҳолатидан келиб чиққан ҳолда, ишлаб чиқарилган вақтини инобатга олган ҳолда амалга оширилади.

71. Гугуртни юклаш ва жўнатишда унинг ўринлари ва нетто оғирлигига (трафарет бўйича) қаралади. Ўрама бузилган гугуртни бериб юбориш яшикдаги қутилар сонига қараб ва қутининг амалдаги нетто оғирлигини аниқлаш йўли билан амалга оширилади.

72. Гугурт техник соз, тоза, курук, ёт моддаларнинг хидидан холи бўлган транспорт воситаларига жойлаштирилади. Транспорт воситасининг кузови ва томига алоҳида эътибор қаратилади. Транспорт воситасининг жўнатишга тайёрлиги лаборатория ходими, моддий жавобгар шахслар ва муҳандис-техник ходимлардан иборат комиссия томонидан белгиланади. Темир йўл ҳужжатларига вагонни гугурт ташишга тайёрлаш бўйича қилинган ишлар ёзиб қўйилади. Автомобиль транспортида ташилганда гугурт ташқи атмосфера таъсиридан ҳимояланган бўлиши лозим.

### VII боб. Яқуний қоида

73. Мазкур Йўриқнома Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, «Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компанияси ҳамда Ўзбекистон автомобиль ва дарё транспорти агентлиги билан келишилган.

*Ўзбекистон стандартлаштириш,  
метрология ва сертификатлаштириш  
агентлиги Бош директори*

*А. КУРБАНОВ*

*2013 йил 21 июнь*

*«Ўзбекистон темир йўллари»  
Давлат-акциядорлик  
компанияси бошқаруви раиси*

**А. РАМАТОВ**

*2013 йил 21 июнь*

*Ўзбекистон автомобиль ва дарё  
транспорти агентлиги бошлиғи*

**А. АБДУВАЛИЕВ**

*2013 йил 21 июнь*

Биринчи гуруҳга гугурт етказиб бериш,  
қабул қилиш, сақлаш ва бериб юбориш  
тартиби тўғрисидаги йўриқномага  
1-ИЛОВА

### Гугуртнинг асосий кўрсаткичлари ва ҳажмлари

Кўрсаткич номи	Шакл								Оғиш чегаралари
	биринчи 4/4	иккинчи 7/8	учинчи 3/4	тўртинчи 2/3	хўжалик				
					бешинчи	олтинчи	еттинчи	саккизинчи	
1. Гугурт қути-ларининг габарит ўлчамлари мм:									
узунлиги	56,5	56,5	50,5	50,5	110,0	102,0	92,0	—	± 1,0
кенлиги	37,5	37,5	37,5	37,5	74,0	69,0	81,0	—	± 0,5
баландлиги	18,5	16,5	16,5	14,5	37,0	34,0	46,0	—	± 1,0
2. Гугурт ўлчами, мм:									
узунлиги	47,5	47,5	42,5	42,5	47,5	42,5	42,5	42,5; 47,5	± 1,5
қалинлиги	2,0 — 2,4	2,0 — 2,4	1,6 — 2,2	1,6 — 2,2	2,0—2,4	1,6 — 2,2	1,6 — 2,2	1,6 — 2,0 — 2,2 : 2,4	—
3. Қутидаги гугуртларнинг ўртача сони, дона	50,60	50,60	45,50, 55,60, 70,75	40, 45, 50,60	500	500	700, 900, 1000	2000	—
4. Алоҳида қутиларда гугуртларнинг номинал миқдори, дона	42, 52	42, 52	38, 42, 47,52, 60,64	37, 38, 42, 52	480	480	670, 860, 950	1900	—

**30 (582)-сон**

**— 201 —**

**401, 403-моддалар**

Биринчи гуруҳга гугурт етказиб бериш,  
қабул қилиш, сақлаш ва бериб юбориш  
тартиби тўғрисидаги йўриқномага  
2-ИЛОВА

**Намуна танлаш**

<b>Партиядаги гугурт яшиклари сони</b>	<b>Танлаш миқдори (яшикларда)</b>
150 тагача	3
151 дан 1200 гача	5
1200 дан юқори	8