

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕҲНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

474 **Трикотаж ва тикувчилик ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2013 йил
29 августда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2505*

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 Хукумати 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. Трикотаж ва тикувчилик ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.
2. Мазкур буйруқ расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга кирди.

Вазир

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2013 йил 20 август,
63-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2013 й.

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2013 йил 20 августдаги
63-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

**Трикотаж ва тикувчилик ишлаб чиқариши ходимлари
учун меҳнатни муҳофаза қилиш
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонуни (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) 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 Ҳукумат 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 трикотаж ва тикувчилик ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар трикотаж ва тикувчилик ишлаб чиқариши билан шуғулланувчи барча ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар ишлаб чиқариш биноларини ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда ускуналардан фойдаланишда ҳисобга олиниши лозим.

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш ва ишлаб чиқариш 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 сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вазилар томонидан амалга оширилади.

II боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни таш-

кил 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;

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 юкланади.

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 мажбуриятлари жумласига киритилмаган бошқа ишларни бажаришга жалб этилишлари 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 зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

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 оширилиши лозим.

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

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

14. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 «Табиатни муҳофаза қилиш. Атмосфера. Саноат ташкилотлари 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 ҳамда 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 микроиклим 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 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, буғ 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 усулларини ўзлаштириб олиши шарт.

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

20. Ташкилот раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва хавфсиз бажариш 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);

шовкиндан, 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 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 уларнинг қўлланилиши, ҳимоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши лозим.

26. Ташкилотда қуйидагилар таъминланиши шарт:

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

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

ҳимоя 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).

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

28. Ходимлар Енгил саноат корхоналари ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва якка тартибда химояланишнинг бошқа воситаларини бепул беришнинг намунавий нормаларига (рўйхат рақами 2445, 2013 йил 28 март) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2013 й., 13-сон, 171-модда) мувофиқ якка тартибдаги химоя воситалари билан таъминлаши лозим.

6-§. Касбий танлов

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

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

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

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

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

7-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

34. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ходимларни тиббий кўрикдан 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.

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

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

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

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

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

8-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

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

41. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари қўйидаги 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 «Табиий 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.

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

43. 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

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

45. Ташкилотда транспорт воситаларининг ва пиёдаларнинг ташкилот

худудида ҳаракатланиши чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

46. Транспорт воситалари ва ташкилот ҳудудида пиёдаларнинг ҳаракати 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 лозим.

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

49. Ёз мавсумида йўлаклар ва ўтиш жойларига сув сепилган, қишда қордан тозаланиб, қум сепилган бўлиши лозим.

50. Йўловчилар учун йўлак ва ташкилотга кириш жойи текис, кенглиги камида 1,5 м, ён томонларида деворча ва тўсиқлар бўлиши лозим.

51. Қишки мавсумда биноларнинг томлари қордан, карнизлари музлардан тозалаб турилиши зарур.

52. Ташкилот ҳудудида ҳар куни тозалаб ва дезинфекция қилиб туриладиган ахлат ташланадиган идишлар бўлиши шарт.

53. Ҳовлидаги ҳожатхоналар озода сақланиши, мунтазам дезинфекция қилиниши, сутканинг қоронғи пайтида эса ёритилиши керак.

54. Ташкилот жойлашган майдон бутун чегара бўйлаб тўсилган бўлиши, унинг худудига бегоналарнинг кириши чекланган ва назорат остига олинган бўлиши лозим.

10-§. Бино ва иншоотларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

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

57. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарнинг микроклими (ҳарорати, нисбий намлиги, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) ГОСТ 12.1.005-88 «Иш худудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га жавоб бериши керак.

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

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

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

61. Дарвозаларнинг баландлиги транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан баланд бўлиши керак.

62. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки

мартадан (бахор ва кузда) ташкилот раҳбари томонидан тайинланган комиссия томонидан техник кўриқдан ўтказилиши лозим. Техник кўриқ хулосалари уларда топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

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

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

65. 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

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

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

68. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари рухсат этилган ўтиш йўлакларининг энини камайтирмаслик лозим.

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

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

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

12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

72. 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.

73. 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;

шовкин чиқарувчи агрегат ёки унинг айрим қисмларига шовкинни тўсувчи қобиқлар ўрнатиш;

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовкинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

шовкинли 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.

74. Ишлаб чиқариш хоналарида шовкинни техник воситалар билан бар-тараф этишнинг иложи бўлмаса, эшитиш аъзоларини якка тартибда ҳимоя қилувчи воситалардан ва шовкинга қарши каскалардан фойдаланиш керак.

13-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

77. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар ўрнатилиши ва сув қузурулари бўлмаганда, махсус идишларда қайна-тилган сув бўлиши лозим.

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

79. Ичимлик сувининг ҳарорати 8⁰ С дан 20⁰ С гача бўлиши керак.

80. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ сув ва канализация ти-зимига уланган бўлиши лозим.

81. 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 ўраларининг мавжуд бўлишига рухсат этилади.

14-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

83. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғлик ту-шувчи ойналарни йилида камида икки мартаба тозалаш лозим.

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

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

86. Ёритиш воситалари кўзни қамаштиришидан сақлаш учун чоралар кўрилган бўлиши керак.

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

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

89. Кўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали химоя копоқлари ва металл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланиши лозим.

90. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши лозим.

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

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

15-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

93. 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» ҳамда ШНҚ 2.01.02-04 «Бино ва иншоотларни ёнғин хавфсизлиги» талабларига мувофиқ ҳолда ташкил этилиши лозим.

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

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

16-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

96. Ташкилот атроф муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлос-

ланишига ва зарарли омилларнинг тегишли нормалардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги лозим.

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

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

17-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

99. 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 қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

100. Ишлаб чиқариш хоналаридаги технологик жараёнлар ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»-га мувофиқ бўлиши лозим.

101. Ишлаб чиқариш хоналаридаги технологик жараёнларининг хавфсизлиги қўйидаги талабларни амалга ошириш орқали таъминланиши лозим: ишлаб чиқариш ускуналарига хизмат кўрсатиш тартибидagi технологик жараёнларни (иш турларини), иш усуллари ва режимларини қўллаш; хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тарқалишини чекловчи воситаларни қўллаш;

ишлаб чиқариш жараёнлари атроф муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли меъёрларидан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги.

102. Технологик жараёнларни амалга оширишда иш бажарадиган дастгоҳ ва механизмлар кетма-кетлиги блокировка тизими билан таъминланган бўлиши зарур. Авария ҳолатида бирор бир механизм тўхтаб қолса, барча дастгоҳ ва механизмларнинг тўхташи назарда тутилган бўлиши керак.

103. Ускуна ва автоматлаштирилган тармоқларда улар ишга туширилганлигини билдирувчи овозли ва ёруғлик сигналлари бўлиши керак. Сигнал элементлари (электр қўнғироқ ва ўчиб-ёнувчи лампа) механик бузилишлардан ҳимояланган бўлиб, хизмат кўрсатувчи ходимлар эшитадиган даражада бўлиши лозим.

104. Линияни тўхтагандан сўнг, овозли ва ёруғлик сигнали бермасдан уни ишга тушириш тақиқланади.

105. Технологик жараёнлар соз асбоб-ускуналар ва назорат-ўлчаш асбоблари, химоя тўсиқлари, блокировкалар ҳамда ишга туширувчи аппаратлари мавжуд бўлган тақдирда амалга оширилиши лозим.

106. Ишлаб чиқариш технологик жараёнларнинг ускуналари яроқли бўлиши, назорат-ўлчаш асбоблари соз ва аппаратлар блокировка воситалари мавжуд бўлганда ишга туширилиши лозим.

107. Барча тармоқларда технологик жараён хавфсиз бажарилиши, ташкилий-техник чора-тадбирлар кўрилиши ҳамда хавфсизлик техникаси талабларига риоя қилиниши лозим.

108. Агрегат механизмларининг нормал ишидаги ҳар қандай бузилишлар ундаги барча механизмларнинг автоматик тарзда тўхтатилиши билан яқунланиши зарур.

109. Ишлаб турган ускуналар жойлашган жойлари зарур тўсиқлар, химоя қилувчи ҳамда сақловчи мослама ва қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак. Иш жойларига бегона шахсларнинг киришига йўл қўйилмаслиги лозим.

110. Технологик жараён бузилган ҳолларда, ходимларга хавfli ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг таъсири бўлмаслиги мақсадида бузилиш сабабларини аниқлаш ва уларни бартараф этиш учун иш жараёнини тўхтатилиши ҳамда ходимлар иш жойларини тарк этишлари лозим.

111. Трикотаж ва тикувчилик ишлаб чиқариши билан бажариладиган ишлар махсус жиҳозланган хоналарда ёки бу хоналарда ўрнатилган махсус камераларда бажарилиши керак. Хоналарнинг кириш жойларида «Ёнғиндан хавfli!», «Чекилмасин!», «Бегоналар кириши тақиқланади!» деган хавфсизлик белгилари осиб қўйилиши лозим.

2-§. Ёнғин ва портлашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

112. 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.

113. 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.

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

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

116. Ёнғин сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғинни ўчириш воситаларига борадиган йўлаklar доимо бўш бўлиши керак.

117. Портлашнинг олдини олиш учун ускуна ва агрегатларнинг ишқаланувчи қисмларини қизиб кетишига йўл қўймаслик лозим.

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

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

120. 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.

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

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

123. Ёнғинга қарши сув ҳавзалари доимо соз ҳолатда ва ичидаги сув ҳажми ёнғинни ўчириш учун етарли бўлиши керак. Сув ҳавзаларининг ишга яроқлилиги йилига камида икки мартаба, баҳор ва куз мавсумларида текширилиши лозим.

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

3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

125. 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.

126. 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.

127. 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 ускуналарга 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.

128. 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.

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

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

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

132. 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.

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

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

135. 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.

136. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

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

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

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

140. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорда текширилиб турилиши ҳамда носозликлари бартараф этилиши лозим.

141. Момақалдиروق вақтида электр ўлчашларни амалга ошириш тақиқланади.

4-§. Бирламчи материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотлар ҳамда ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва транспорт воситаларида ташишда хавфсизлик талаблари

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

143. Омборхонада ва юк сақлаш майдончаларида оғир ва ўта оғир юкларни ортиш ва тушириш ҳамда ҳаракатлантириш жараёни механизацияланган бўлиши лозим.

144. Омборхоналар ҳаво намлиги ва ҳароратини назорат қилувчи ўлчаш воситалари билан таъминланган бўлиши лозим.

145. Омбор ва юк сақлаш майдончалари ҳудудига киришда ҳаракат йўналишини, юк ортиш ва тушириш жойи ҳамда транспорт воситаларининг тўхтаб туриш жойини кўрсатувчи чизма бўлиши керак.

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

147. Юклар жавонлар, тагликлар, штабеллар ва бошқа мосламаларга тахланиши лозим. Юкларнинг оғирлиги жавонлар, тагликлар, штабеллар ва бошқа мосламаларнинг юк кўтариш меъеридан ортиқ бўлмаслиги лозим.

148. Биноларда маҳсулотларни жойлаштиришда оралиқ масофа қуйидагича бўлиши лозим:

- бино деворидан 70 см;
- иситиш тизимидан 20 — 50 см;
- ёритиш тизимидан 50 см;
- полдан 15 — 30 см.

149. Штабеллар оралиғидаги масофа қуйидагича бўлиши лозим:

- яшиклар оралиғи 2 см;
- таглик ва контейнерлар оралиғи 5 — 10 см.

150. Штабелларга зарар етказиладиган ёки ҳар хил ҳажмдаги идишларни, усти сирпанчиқ идишларни, ўрамадаги маҳсулот, мустаҳкамлигига жавоб бермайдиган пакетларни ва юкларни бирга тахланишига йўл қўйилмайди.

151. Юкларни тахланишида уларни сақлаш, етказиб бериш, ортиш ва тушириш ҳамда штабелларни тақсимланишида мустаҳкамлиги таъминланиши лозим.

152. Штабелларда яшик ва қоплардаги юкларни жойлаштириш вақтида жойланишини мустаҳкамлаш учун ҳар икки қатор яшиклардан ҳамда ҳар беш қатор қоплардан кейин тўсиқлар қўйилиши лозим.

153. Юкларнинг тахланиш баландлиги бинонинг баландлигидан, ер майдонини оғирлик кўтариш қобилиятидан, механик тарзда ишлаш жараёнидан, технологик қоидалар ва сақлаш шароитларидан келиб чиқиб белгиланади. Штабелларда қўл билан тахланаётган яшикларнинг оғирлиги 50 кг гача, қопларнинг оғирлиги 70 кг гача бўлиши ҳамда узунлиги 2 м дан ортмаслиги лозим.

154. Горизонтал ҳолатда (ётик) тахланаётган бочкаларнинг баландлиги уч қаторгача бўлиши лозим, қаторлар оралиғида тўсиқлар қўйиш шarti билан бочкаларни вертикал ҳолатда (тик) тахланаётганида, уларнинг баландлиги икки қатордан ортмаслиги лозим.

155. Тез ёнувчи суюқликлар горизонтал ва бир қаторда жойлаштирилиши лозим.

156. Юкларни ортиш ва тушириш ҳамда ташиш қўл меҳнатида бажарилганда қуйидаги хавфсизлик талабларига риоя этиш лозим:

каттиқ идишдаги (тара), махсус ўралмаган ёки идишларга (тара) жойланмаган юкларни фақат қўлқопларда ташиш;

шишали идишларни (тара) мустаҳкам тагликларга жойлаштириш ва бўш шиша идишларни (тара) махсус қутиларда сақлаш;

юкларни фақат шикастланмаган бутун идишларда (тара) ташиш.

157. Юкларни кўтариш ва етказиб қўйишдан олдин юкнинг мустаҳкамлиги ҳамда тўғри боғланганлиги текширилиши лозим.

158. Катта ҳажмдаги юкларни марказий оғирлик нуқтасидан боғлаш лозим.

159. Контейнерларни қўл билан боғлаётганда ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи махсус нарвонлар ва бошқа мосламалардан фойдаланиш лозим.

160. Узун ҳажмга эга бўлган юкларни етказиб беришда тепаси очиқ ва текис бўлган транспорт воситаси орқали амалга оширилиши ҳамда юкларнинг нишаблик бурчаги 3⁰ дан ошмаслиги лозим.

161. Қўл аравалари юкларининг оғирлиги 300 кг дан кўп бўлганда қўл араваларнинг олдинги филдираклари бошқариладиган бўлиши лозим.

162. Қўлда бошқариладиган юк аравалари енгил бошқариладиган, мустаҳкам ва соз бўлиши лозим.

163. Қўлда бошқариладиган араваларнинг тезлиги 5 км/с дан ошмаслиги лозим.

164. Юкнинг полга нисбатан паст нишабликка туширилишида юк араванинг орқа тарафида бўлиши лозим.

165. Юкларни ортиш, ташиш ва тушириш ишларининг тўғрилигига транспорт воситасининг ҳайдовчиси жавобгардир. Юк ортиш ва тушириш ишлари бошланишдан олдин у юкни текшириб кўриши ва бу юкларнинг транспорт воситаларининг тоннажи ҳамда ўлчамларига мувофиқ келиш-келмаслигини текшириб кўриш лозим.

166. Ҳайдовчига заҳарли химикатларни ташишда юкларни ортиш, ташиш ва тушириш юзасидан йўл-йўриқлар берилиши лозим.

167. Юкни ортиш ва туширишдан олдин юк кўтарувчи воситаларнинг мустаҳкам ва турғунлиги, арқон, трос ва химоя тўсиқлари ҳолати текширилиши лозим.

168. Юк ортиладиган жой ахлат, қор ва бошқа нарсалардан тоза бўлиши керак. Агар юклаш ва тушириш ишларида кўтариш мосламаларидан фойдаланилса, у ҳолда кўтарилган юк остида ишчилар турмаслиги лозим. Юк ортилаётган ва туширилаётган вақтда ҳайдовчи кабинадан чиқиб туриши шарт.

169. Чанг бўладиган юкларни ортиш ва ташишда ҳайдовчилар ва юк ташувчилар химоя кўзойнаклари ва респираторлардан фойдаланишлари керак.

170. Транспорт воситаси ҳаракати вақтида юклар силжимаслиги учун ташишга тайёрланган юклар арқонлар билан боғлаб маҳкамланиши лозим.

171. Идишга солинган сочилувчан юклар ҳамда кузов ичида ташиладиган юклар кузов ва арава бортларидан чиқиб кетмаслиги лозим.

172. Бирламчи материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотнинг ҳажми мазкур ишни бажарувчи қурилманинг паспортида келтирилган ўлчамларга мувофиқ бўлиши керак.

173. Омборхонанинг деворлари бўйлаб ўралган ҳар бир жавонда олти тахламгача бўлган миқдорда хом ашё, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларни сақлаш лозим. Тахламлар оралиғидаги масофа 0,5 м дан, ён томон майдонлардаги тахламлар билан оралиғи эса 1,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

174. Чиқиндиларни инвентаризация қилиш, шунингдек уларнинг турлари бўйича хавфлилик даражасини белгилаш лозим.

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

176. Ташкилотларда чиқиндилар билан ишлашга оид йўриқномалар ишлаб чиқилган бўлиши лозим.

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

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

179. 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.

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

181. 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.

182. Чиқиндиларни йиғиш жойи цехлардан камида 50 м узоқликда бўлиши лозим.

183. Юк сақланадиган омборхона ва майдончалар ҳудудининг кириш

жойларида транспорт воситаларнинг ҳаракат йўналиши ҳамда юкларни ортиш ва тушириш жойлари кўрсатилган схемалар осиб қўйилган бўлиши лозим.

184. Кимёвий моддалар махсус жиҳозланган бинода (омборхонада) кимёвий таъсир хусусиятига кўра боғлиқлиги бўйича алоҳида жойларда сақланиши зарур. Омборхоналарда ҳар хил кимёвий моддалар биргаликда сақланиши учун уларнинг рўйхати бўлиши лозим.

185. Ҳар бир кимёвий модда техник кўрсатмалар талаблари ҳисобга олинган ҳолда сақланиши лозим. Кимёвий моддаларни очиқ ҳолда (тарада) сақлаш тақиқланади. Тараларда ёзув, этикетка ёки модда номи туширилган ёрлик, техник талаблар кўрсатилган бўлиши лозим.

186. Кислоталар кислотага чидамли пол ва деворли махсус бинода ёпиқ резервуарда ёки етказиб берувчи- завод тарасида сақланиши зарур. Кислоталарни ертўлаларда сақлаш тақиқланади.

187. Кислота сақлаш хоналарида фавқулодда ҳолатда кислота, сув, оҳак эритмаси ёки тўкилган кислотани нейтраллаш учун сода ва индивидуал ҳимоя воситалари учун захира идишлар бўлиши лозим.

188. Кислотали резервуар ва идишларда «Хавфли кислота» ёзуви ва кислота номи ёзилган бўлиши лозим.

189. Ушлагичли саватларга ёки ёғоч панжарали қутига қадоқланган кислотали бутилкаларни гуруҳлари бўйича (бир номдаги) 2 — 4 қатор қилиб, ҳар бир гуруҳда 100 данадан кўп бўлмаган ҳолда сақлаш керак. Гуруҳлар орасидаги ўтиш йўлаги кенглиги 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

190. Бутилкалар хлорли кальций эритмаси шимдирилган материал билан қопланган бўлиши керак.

191. Кислоталарни бошқа кимёвий моддалар ва материаллар билан биргаликда сақлаш тақиқланади.

192. Кислотали бутилкалар омборга тарада қабул қилинади. Ҳар бир бутилкада кислота номи, массаси, нави кўрсатилган ёрлик бўлиши лозим. Ёрлиги бўлмаган кислота кимёвий лабораторияга жўнатилади.

193. Цианидли бирикмалар ва кислоталарни биргаликда сақлаш тақиқланади.

194. Қаттиқ моддалар билан тўлдирилган барабанларни механизациялашган ҳолда очиш имкони бўлмаса, улар махсус пичоқ билан (консерва пичоғи типидagi) очилади. Бунда инструментга зарба бериш тақиқланади. Хромли карбонат барабанлари мис ёки латун асбоб ёрдамида очилиши лозим.

195. Кислоталарни челак ёки бакда ташиш тақиқланади. Кам миқдордаги кислотани кислотага чидамли ёпиқ идишда ташиш керак.

196. Кислота ҳайдаш насослари масофадан туриб қўшиладиган бўлиши ҳамда насос хонасининг эшиги ёпиқ бўлиши лозим. Насос ишлаётган вақтда насосли хонага кириш тақиқланади.

197. Очиқ ҳавода кўчма насосдан фойдаланилган ҳолларда, насос ёпиқ металл қоплама билан ёпилиши лозим.

198. Кислота, ишқор ва ишлов эритмаларини қўйишда сифондан фойдаланилган ҳолларда, у тўлдирилиб, суюқлик вакуум ҳосил қилиш ёки ҳавони сиқиш йўли билан сўриб олинади. Суюқликни оғиз билан сўриб олиш қатъиян тақиқланади.

5-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

199. Ташкилотларнинг технологик жараёнлари меҳнатни муҳофаза қилиш талабларига жавоб бериши керак.

200. Қайта ўраш ва танда тайёрлаш жараёнига қўйиладиган талаблар: пахта ипини қайта ўраш, тандалаш ва резина эшиш жараёнида иш ҳудуди ҳаво сўриш ва шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хонада ташкил қилинган бўлиши;

барча турдаги ўрамларни (кавалар, початкалар, бабиналар, секцияли ғалтаклар, навойлар) ташиш механизми ва мосламалар ёрдамида бажарилиши;

бир сменага етарли хом ашё захираси етарли даражада бўлиши ва стеллажлар билан жиҳозланган махсус жойларда сақланиши керак.

201. Парафин (шам) блокларини тайёрлаш жараёнига қўйиладиган талаблар:

парафин блокларини тайёрлаш жараёнида иш ҳудуди ҳаво сўриш ва шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хонада ташкил қилинган бўлиши;

парафин блоклари қолипланиши жараёнида совуқ ва эритилган парафин билан ходимларни эритилган парафин совумагунча яқинлашишларини олдини олиши;

парафин блокларини тайёрлаш жараёнида қолипларни (формаларни) бир меъёردа соvuши кўзда тутилиши лозим.

202. Трикотаж полотноларни, купонларни, пайпоқ ва қўлқоп маҳсулотларини тўқиш жараёнига қўйиладиган талаблар:

трикотаж тўқув жараёнида иш ҳудуди ҳаво сўриш ва шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хонада ташкил қилинган бўлиши;

бабиналарни, навойларни, патронларни, секцияли ғалтакларни, полотно ўраладиган валикларни, тайёр маҳсулотларни, трикотаж полотноларни, купонларни ва бошқаларни ташиш, шунингдек уларни дастгоҳлардан тушириш ва ўрнатиш кўтариш-ташиш механизмлари ёки бошқа мосламалар ёрдамида бажарилиши;

давра ип ўтказувчи мосламаларни бошқаришда ип ўтказувчи илгаклар ёки махсус ўқчалар қўлланилиши лозим.

203. Игналарни ўрнатиш жараёнига қўйиладиган талаблар:

игна ўрнатиш жараёнида иш ҳудуди ҳаво сўриш ва шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хонада ташкил қилинган бўлиши;

тигелларда металл эритиш ва игналарни ўрнатиш ҳаво сўргичга эга бўлган шкафларда ёки алоҳида сўргич билан жиҳозланган стол устида бажарилиши лозим.

204. Трикотаж полотносини оқартириш ва бўяшга тайёрлаш жараёнига қўйиладиган талаблар:

хом полотнони нуқсонларини аниқлаш ва меъёрига етиб боргунча ушлаб туриш жараёнида иш ҳудуди ҳаво сўриш ва шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хонада ташкил қилинган бўлиши;

хом полотнонинг нуқсонларини аниқлаш назорат этувчи ёки нуқсон аниқловчи ускуналар ёрдамида, полотнони стол узунлиги бўйича йўналтирадиган механизм-қурилмалари билан жиҳозланган столларда амалга оширилиши;

хом полотнони меъёрига етказиб сақлаш махсус стеллажларга эга бўлган жойда амалга оширилиши;

полотноларни стеллажларга тахлаш ва тушириш кўтариш-ташиш механизмлари ёрдамида амалга оширилиши лозим.

205. Трикотаж полотносига ва буюмларга ҳўл ишлов бериш (қайнатиш, ювиш, оқартириш ва бўяш) жараёнларига қўйиладиган талаблар:

полотнони қайнатиш, ювиш, оқартириш ва бўяш жараёнида иш ҳудуди ҳаво сўриш ва шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хонада ташкил қилинган бўлиши;

қайнатиш, оқартириш ва бўяш жараёнларида қайта ишлов берилган полотно билан ходимларни полотно совумагунча яқинлашишликни олдини олиши;

полотнони оқартириш ва қайнатиш ускуналарига асосий эритмаларни ва сувни темир қувурлар (трубалар) орқали узатилиши;

эритмаларни тайёрлаш ва ускуналарга узатилиши умумий марказлаштирилган йўл билан амалга оширилиши;

асосий кимёвий эритмалар қўлланиш жойларига темир қувурлар орқали узатилиши;

технологик жараёнларда босим, ҳарорат ва бошқа ростланувчи параметрлар назоратини асбоблар ёрдамида, бир меъёрда ушлаб туриш эса автоматик равишда амалга оширилиши;

полотнони ускуна ва аппаратларга жойлаш, қайнатиш ва оқартириш жараёнидан сўнг чиқариб олиш механик таловчилар ва ажратилган барабанчалар ёрдамида ёки бошқа механизмлар ёрдамида бажарилиши;

секцияли аппаратларнинг барча секцияларига полотнони жойлаш ва уни ишлатиш ускуна паспортида кўрсатилган меъёрларга ва технологик режимларга мувофиқ амалга оширилиши;

тик қозонлардан фойдаланилганда, таг қисми 0,15 м дан кам бўлмаган, тепа қисмига чиқиш учун 1 м дан кам бўлмаган ушлагичи (перила) бўлган ўралган нарвонларга эга бўлган махсус қурилмадан фойдаланиши;

ишлатиб бўлинган эритмалар ваннадан бевосита канализация қудуқларига оқова йўли билан оқизилиши лозим.

206. Трикотаж полотноларини, купонларини ва буюмларини центрифугада сиқиш жараёнига қўйиладиган талаблар:

полотнони центрифуга саватларига жойлаш ва уни чиқариш механик

тахловчи ва танлаб олинган барабанчалар ёки бошқа механик усулда бажарилиши;

центрифуга саватига сиқиш учун материални солиб тахлашда, центрифугани ишга тушириш меъёрларига мослаш;

центрифугадан ишлатилган эритмаларни, центрифуга ёнбошида оқими паст томонга қаратилган тарнов орқали оқизилиши лозим.

207. Полотно, пайпоқлар ва қўлқоп буюмларини қуриштириш (аппретлаш, меъёрлаштириш, каландрлаш) жараёнига талаблар:

полотнони аппретлаш жараёни шундай ташкил қилиниши керакки, ходимларни эритмалар билан ва эритма ишлатилган полотно билан яқинланиши бартараф этилиши;

полотнони ускунада қуриштириш ва меъёрига етказиш полотнолар ёрдамида амалга оширилиши;

харорат, босим, жараён ўтиш вақти ва бошқа аппретлаш, меъёрлаш, қуриштириш ва каландрлаш жараёнларини ростлаш параметрлари асбоблар ёрдамида назорат қилиниши ва уларни бир меъёрда ушлаб туриш эса автоматлаштирилган ҳолда бажарилиши;

иссиқлик билан ишлов бериш жараёнида полотнони ва буюмларни совиш даражаси 40° С дан юқори бўлмаслиги;

қуриштириш камераси ичида иш олиб боришдан олдин камераларни ички ҳарорати 30° С дан юқори бўлмаслиги;

полотнога ва пайпоқ буюмларига иссиқлик билан ишлов бериш жараёнида статик электр зарядлари бартараф этилиши кўзда тутилган бўлиши лозим.

208. Трикотаж полотносига гул босиш жараёнига қўйиладиган талаблар: полотноларга гул ва расм босиш иш ҳудудида ҳавонинг параметрларини меъёрланган ҳолда таъминловчи сўриш ва шамоллатиш тизимига эга бўлган, алоҳида ажратилган хоналарда бажарилиши;

полотнони заправка қилиш махсус тасма ёки бошқа усулда ва ходимларга шикаст етказмаган ҳолда бажарилиши;

полотнони қуриш жараёнида қуриштириш камерасининг ичидаги ҳарорат белгиланган меъёрда бўлиши ва асбоблар ёрдамида назорат қилиниши, ҳароратни меъёрда ушлаб туриш эса автоматик равишда бажарилиши;

қуриштириш камераларида иш олиб бориш учун ускуна тўхтатилади ва шамоллатилади, ускуна ишчи органларини совиши учун ҳарорат 30° С дан юқори бўлмаслигига лозим.

209. Бўёқ ва кимёвий эритмаларни тайёрлаш жараёнига қўйиладиган талаблар:

бўёқ, эмульсия ва бошқа эритмаларнинг иш ҳудуди ҳаво сўриш ва шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хонада ташкил қилиниши ва бир биридан ажратилган махсус хоналарда тайёрланиши;

эритма тайёрлаш жараёнида ускуналар амалдаги қоидаларга риоя қилинган ҳолда ишлатилиши;

пергидролни дастлабки эритмасини тайёрлаш механизмлар орқали бажарилиши;

эритма билан ускуналарни (баркаларни) таъминланиши трубалар орқали бажарилаётганда пергидролнинг ҳарорати 30° С дан юқори бўлмаслиги лозим.

210. Кислота ва оловга хавфли суюқликларни челақларда ва бошқа усти очик тараларда (идишларда) ташиш ман этилади.

211. Трикотаж полотносини туклантириш жараёнига қўйиладиган талаблар:

полотнони туклантириш жараёни иш ҳудудидан ҳавони сўриш ва шамоллатиш тизими билан жиҳозланган алоҳида хоналарда бажарилиши;

полотно рулонларини (ўрамаларини) ташиш, ўрнатиш ва тушириш электротельфер ёки бошқа кўтарма-ташиш механизми ва мосламалар ёрдамида бажарилиши керак.

212. Трикотаж маҳсулотларини бичиш ва тикиш жараёнларига қўйиладиган талаблар:

трикотаж буюмларини бичиш, тикиш ва кетлевкалаш жараёнлари иш ҳудудида ҳаво параметрларини меъёрловчи сўриш ва шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хоналарда ташкил қилиниши;

полотно ўрамларини ёйиш столларига ўрнатиш кўтарма-ташиш механизмлари ва мосламалари ёрдамида бажарилиши;

полотнони стол устига ёйиш махсус ёйиш ускуналари ёрдамида бажарилиши ва ёйиш ускуналарини бошқа столга кўчирганда механизм ёрдамида бажарилиши;

лента қирқиш пичоқларини сақлашда ва силжитишда махсус қутилардан фойдаланиш;

буюмларни бичиш ва тикиш жараёнларида ҳар қайси иш ўринларидан чиқиндиларни йиғиш ва чиқариб ташлаш кўзда тутилган бўлиши;

стол устида бичилган полотно бўлақларини бошқа жойга узатиш механизмлар ёрдамида амалга оширилиши керак.

213. Трикотаж ишлаб чиқариш буюмларига иссиқ-нам ишлов бериш жараёнига қўйиладиган талаблар:

пресслаш ва буюмларни шакллантириш жараёнлари иш ҳудудида ҳаво параметрларини меъёрловчи сўриш ва шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хоналарда ташкил қилиниши;

босим, ҳарорат ва бошқа иссиқ-нам ишлов бериш жараёнларининг назорати асбоблар ёрдамида ва бир меъёрда ушлаб туриш эса автоматик тарзда бажарилиши керак.

214. Тайёр буюмларнинг назорати, тамғалаш, рўйхатдан ўтказиш ва ўраш жараёнларига қўйиладиган талаблар:

тайёр буюмларни назорат қилиш, ҳисобга олиш ва тамғалаш бирлашган (умумий ва алоҳида) ёритиш тизимига эга бўлган столларда бажарилиши;

тайёр маҳсулотни омборга ташиш ва жойлаш механизмлар ёрдамида бажарилиши лозим.

**IV боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига
қўйиладиган талаблар****1-§. Умумий талаблар**

215. Ташкилотларда қўлланилаётган барча ускуналар ва дастгоҳлар умумий хавфсизлик талабларига жавоб бериши керак.

216. Ишлаб чиқариш жараёнида ишлатиладиган барча ускуна ва дастгоҳлар монтаж (демонтаж), созлаш ва ишлатиш жараёнида хавфсиз бўлиши керак.

217. Электр кучланишидан жароҳат олишни олдини олиш учун электр кучланишини кўрсатадиган белгилар осиб қўйилиши керак.

218. Иш жараёнида хавфсизликни таъминлаш мақсадида сақловчи мосламалар мустаҳкам тўсқич билан таъминланиши керак.

219. Бўртиб чиққан, ўткир кесувчи, тишли ўтказгич ва барча хавфли очик ҳаракатланувчи жойлар тўсилиши керак.

220. Ходимларни жароҳат олмасликлари ва уст боши кириб кетмаслиги учун сақловчи мосламалар хавфли жойларни тўсиб туриши ва қўлланишда қулай бўлиши керак.

221. Нам ва сувли цехлардаги дастгоҳлар тўсқичлари зангга чидамли, пўлат ёки зангга қарши қопламали бўлиши керак.

222. Ускуна ва дастгоҳлар ўзидан ўзи ҳаракатланиб кетишини олдини оладиган мосламаларга эга бўлиши, қулай ва енгил ҳаракатга тушириш анжомлари билан таъминланган бўлиши керак.

223. Бошқарув ва ҳаракатга келтирувчи қисмлар тўсқичлардан ташқарида жойланиши ва иш жараёнида қулай бўлиши керак.

224. Тоза ҳаво билан таъминлаш мақсадида чанг, захарли буғ ёки газ чиқаётган жойларни беркитиб алоҳида сўргичлар билан таъминланган бўлиши керак.

225. Дастгоҳларнинг иссиқлик ўтказилган юқори қисмларидан, буғ ўтказгичлардан ишчилар кўйиб қолмаслиги учун иссиқлик изоляцияси билан таъминланган бўлиши керак.

226. Дастгоҳларни таъмирлаш ёки созлаш учун тўхтатилган вақтда «Уланмасин, одамлар ишламоқда!» деган огоҳлантирувчи белгилар осиб қўйилиши лозим. Электр двигателлар электр манбайидан узилиб хавфсизлик чоралари кўрилиши керак.

227. Чиннидан ясалган ип ва ипак ўтказгичлар силлиқ, бутун ва мустаҳкам бўлиши керак.

228. Босим остида ишлаётган идишларнинг тузилиши, ўрнатилиши ва ишлатилиши босим остида ишлайдиган идишларни ўрнатиш ва хавфсиз ишлатиш талабларига мос келиши зарур.

229. Ҳар бир турдаги ускуналарда хавфсизликни таъминловчи жиҳозлар билан таъминланган бўлиши керак.

230. Ускуна, дастгоҳларни иссиқ юзалари, шунингдек буғ узатувчиларга инсон танасини кўйдирувчи қисмлари яқинлашишини олдини олиб, ис-

сиқликни бартараф этувчи мослама билан қопланган бўлиши лозим. Агар ишлаб чиқариш шароитини ҳисобга олган ҳолда ускуна, дастгоҳларни иссиқ юзаларини қоплаш иложи бўлмаган ҳолда уларни бошқа қуйишдан сақловчи мосламалар билан тўсиш (ҳимояловчи панжаралар, темир тўрлар ва бошқалар) керак. Иссиқни бартараф этиш мосламаларининг юзалари ҳарорати 45° С дан ошмаслиги керак.

231. Ускуна, дастгоҳлар таъмирланишга тўхтатилганда, электр двигателлари токсизлантирилиб, таъмирлаш пайтида ўзидан-ўзи ишга тушиб кетишини бартараф этувчи чоралар кўриш керак.

2-§. Дастгоҳларни жойлаштиришда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

232. Иш жойларини ташкиллаштириш ва ишлаб чиқариш дастгоҳларини жойлаштириш талабларига мос бўлиши керак.

233. Ўтириб ишлайдиганларга иш жойини ташкиллаштириш, ўтирадиганлар ва оёқ тагига қўйиладиган панжаралар хавфсизлик талабларига жавоб бериши лозим.

234. Дастгоҳ юқорида 2 м дан ортиқ бўлган баландликда жойлашган қисмларига хизмат кўрсатиш учун стационар майдонча ва уларга 1 м дан баландликда ушлагичлар ўрнатилган бўлиши керак.

235. Ёнғин ёки портлов хавфи келтирадиган дастгоҳларни эксплуатация қилишда (апал ускунаси, уютуш ва бошқалар) улар алоҳида хонада жойлаштирилган бўлиши керак.

236. Асосий коммуникацияларнинг жойлашиши (ҳаво ўтувчи, сув ўтувчи ва бошқалар) оқова ва тўхтовсиз технологик жараёни таъминлаши керак.

237. Асосий коммуникациялар биноларнинг томи ва ертўласида жойлашган бўлиши керак.

238. Коммуникацияларга ўтиш йўли хавфсиз бўлиши ва кўприкчалар ўрнатилган бўлиши керак.

239. Эшишни сингдириш аппаратлари ҳаво сўриш ва шамоллатиш ускуналари билан таъминланган хоналарда ўрнатилиши керак.

240. Оҳорлаш, қайнатиш ва тайёрлаш учун дастгоҳлар шундай жойланиши керакки, бу дастгоҳ бортларининг баландлиги полдан 0,9 м дан кўп бўлмаслиги керак.

3-§. Дастгоҳларга қўйиладиган талаблар

241. Ўровчи ускуналарга қўйиладиган талаблар:

ўраш ускуналарини ўраш валларига, транспортёрларига, ўзи тўхташ валикларига ва электр двигателларига ҳаракат узатувчи тизимлари умумий ишга тушириш тизимига ажратиш футлярини беркитувчи тўсқичлар билан ўралган ҳолатда уланиши;

ускуналарни орқа қисмида жойлашган тишли филдираклар ва чиқиб турган валлар умумий тўсиқлар билан ўралиб, ускунага қотирилган бўлиши;

ўровчи валларнинг подшипниклари валларга ипни ўраб кетиш ҳолларидан ҳимояланган тўсиқларга эга бўлиши;

ип узатгич тизимидаги чинни деталлари тез-тез назорат остида бўлиб, ярқисизлари ярқилиларига алмаштирилиб турилиши;

ускуналарда ип ўралаётган бабина маълум бир ўлчов меъёрига етганда ёки ип узилганда огоҳлантирувчи лампаларга эга мосламалар билан жиҳозланган бўлиши;

ускунани мойлаш қисмлари умумий марказлаштирилган тизимда бўлиши;

ускуна остида мойланган қисмлардан оқиб тушган мойларни йиғувчи патнис идишлар бўлиши лозим.

242. Эшиш ускуналарига қўйиладиган талаблар:

ускунанинг олд ва орқа қисмига жойлашган ип тахловчи ва урчуқларга ҳаракат узатувчи ва ишга туширувчи ускуналар эшиклари кулфланган ва ишончли тўсиқлар билан жиҳозланган бўлиши;

ускунани ҳар икки томонида урчуқларни биринчи ва иккинчи ярусини ҳаракатга келтирувчи ременлари енгил тушириш тўсиқлари билан жиҳозланган бўлиши;

ускунани бош ва орқа ҳаракат узатувчи ишчи органлари марказлашган ёғловчи тизимга эга бўлиши;

урчуқлар махсус ёғ ушлаб турувчи ванночкаларга, ременларга ёғ тегишидан ҳимояловчи мосламаларга эга бўлиши;

эшувчи ускуналарга амортизацияли таянчлар ўрнатилган бўлиши керак.

243. Секцияли танда тайёрлаш ускуналарига қўйиладиган талаблар:

ускунанинг ишга туширувчи ускунаси ва тормозлаш шкиви алоҳида тўсиқлар билан ёпилган бўлиши.

ускунада ипи узилганда тезлик билан тўхтатувчи тормозга эга бўлиши;

ускуна танданинг узунлиги ўлчов меъёрига етганда ёки ип узилганда хабар берувчи сигнализацияга эга бўлиши;

узилган ип учини топишни енгиллаштириш мақсадида ускунада алоҳида ёритқич ўрнатилган бўлиши керак.

244. Тасмали танда тайёрлаш ускунасига қўйиладиган талаблар:

ускунани ҳаракат узатувчи қисми мустақил тўсиққа эга бўлиши;.

тасма ўровчи барабан тезлик билан тўхтатувчи тормозга эга бўлиши;

узилган ип учини топишни енгиллаштириш мақсадида ускуна орқага қайтиш механизмига эга бўлиши;

ускуна танданинг белгиланган узунликда тайёрлангани ёки ип узилганлиги ҳақида хабар берувчи сигнализацияга эга бўлиши керак.

245. Доирасимон иккифон-турли тўқув (вязальный) ускуналарга қўйиладиган талаблар:

ускуналарни ҳаракатга келтирувчи узатмалари (занжирли, понасимон ременли ва тишли) мутлоқ беркитиладиган қобиқлар билан жиҳозланган бўлиши;

полотнони айланма тортиб ўраш механизми эшикли темир тўр билан ўралиб ишга тушириш қурилмаси билан блокировка қилинган бўлиши;

ускуналарда ип узилганда, ип тортилиб қолганда, игналар синиб қолганда ёки полотнода тешик пайдо бўлганда, хабар берувчи лампаларга эга бўлган автоматик равишда тўхтатиш механизмига эга бўлиши;

игнаги цилиндр билан айланадиган ускуналарда полотно ва игначаларни назорат қилиш учун ускуна корпусига қотирилган қўшимча ёритқич бўлиши;

игнаги цилиндр билан айланадиган ускуналарнинг жаккард барабанчалари цилиндр томонга қараган кесимли қопқоқчалар билан тўсилган бўлиши;

ҳаракатланмайдиган игнаги цилиндрга эга бўлган ускуналарни бошқариш механизми дастурлаштирувчи барабанда цилиндрнинг қулфли тизими ва химояловчи мосламага эга бўлиши ва ишга тушириш қурилмасига бириктирилган бўлиши;

ускунани мойлаш қисмлари умумий марказлаштирилган тизимда уланган бўлиши керак.

246. Тўқиш (вязальный) ускуналарига, ярмаавтоматлар ва автоматларга қўйиладиган талаблар:

ременли узатмалар ва ускунани ишга тушириш электромагнит муфта-лари мутлоқ берк ёки тушириладиган ёпикларга эга бўлиши;

ускунанинг барча тишли ва занжирли айланувчи узатмалари, очик айланадиган қисмлари (валларнинг учлари, қотирувчи болтлар, йўналтирувчи юлдузчалар, храповиклар ва бошқалар) тўсқичлар билан тўсилган бўлиши;

ускуналарда игна ушловчи мосламани (игольницани) ёритиш параметрларини таъминловчи алоҳида ёритқич ўрнатилган бўлиши;

ускуналарда ип узилганда, тугунлар пайдо бўлганда, полотно йиртилганда ва игна ушловчида игна синганда хабар берувчи лампага эга бўлган автоматик равишда тўхтатиш механизмига эга бўлиши керак.

247. Танда тўқиш ускуналарига қўйиладиган талаблар:

электродвигателдан ускунанинг бош (эксцентрик) валига ҳаракат узатувчи понасимон ременли узатма қутисимон тўсиқ билан тўсилиб ускуна танасига қотирилган бўлиши;

ускунани бош валидан занжирли барабан валига ҳаракат берувчи червякли узатма қаттиқ қоплама билан тўсилган бўлиши;

тандани мажбурий узатиш механизмининг занжирли узатмаси мустаҳкам тўсилган бўлиши;

полотнони тортиш ва ўраш механизмининг узатмалари қоплама билан тўсилган бўлиши;

расм чиқарувчи дисклар тўла-тўқис бўшатиш имконига эга бўлган қоплама билан тўсилган бўлиши;

ускунада барча асосий механизмларни ёғланиш марказлашган ёғлаш тизимига эга бўлиши;

ускуна остида мойланган қисмлардан оқиб тушган мойларни йиғувчи патнис идишлар бўлиши;

игначалар жойлашган мосламаларни ёритиш учун ускунада қўшимча ёритқич ўрнатилиши керак.

248. Коттон ускуналарига қўйиладиган талаблар:

ишга тушириш механизми узатмалари умумий қоплама билан тўсилиб ускуна танасига қотирилган бўлиши;

валларнинг четида жойлашган тишли филдираклар ва цапфалари тўсилган бўлиши;

ускунани ён томонида жойлашган рейка ва штангалар скоба билан тўсилган бўлиши;

ускунани айланиб пасайиш плиткалари ва тароқлари ўчирилган ҳолатда бурчакли тўсиқ билан тўсилган бўлиши;

ишга тушириш валининг қўшувчи муфталари темир қоплама билан тўсилган бўлиши;

ускунани кулир механизми тўсилган бўлиши;

ишчи устига юк тушиб кетмаслиги учун юк кўтариш механизмнинг юқори филдираги тиргак (вилка)га эга бўлиши;

котон ускунаси ишлаб бўлган ёғларни йиғиш учун махсус идиш устига ўрнатилган бўлиши керак.

249. Пайпоқ ва қўлқоп доирасимон тўқув (вязальный) автоускуналарига қўйиладиган талаблар:

электродвигателдан ускуна бош валига ҳаракат узатувчи понасимон ременли узатма қутисимон тўсиқ билан тўсилган бўлиши;

автоматнинг бошқарувчи ва ҳаракат берувчи механизмларининг тишли узатмалари умумий қоплама билан тўсилиши;

икки цилиндрли автоматларда цилиндрни ҳаракатга келтирувчи тик вали берк тўсиқ билан тўсилган бўлиши;

товар қабул қилувчи механизм автоматларининг савати филоф билан тўсилган бўлиши;

автоматларни бошқариш барабанлари рангсиз экран билан беркитилган бўлиши;

программалик электр бошқариш станцияси атрофлари ўралиб мустаҳкам зулфли эшикча билан таъминланган бўлиши;

ўзи борт чиқарувчи қурилманинг конуссимон тишли узатмаси тўсиқ билан тўсилган бўлиши;

бир цилиндрли автоматлар очик ҳолда мукамал ип тахловчи ҳалқага эга бўлган қурилма билан жиҳозланган бўлиши;

автоматларни барча асосий механизмларини ёғлаш марказлаштирилган усулда бажарилиши;

автоматларда максимал кучланишни спиралга узатиш фақат ипни қирқиш пайтига тўғри келиши;

автоматларда ипни куйдириш (қирқиш) трансформатори электр аппаратлари жойлашган шкафта бирга ўрнатилган бўлиши;

автоматлар ип узилганда, ип қисилиб тортилганда ва игна синганда хабар берувчи ёритқич билан жиҳозланган ва автомат равишда тўхтатиш механизмига эга бўлиши;

автоматларда синган игначаларни йиғиш жойи кўзда тутилган бўлиши керак.

250. Механик равишда ишлайдиган жгут баркалари ва аппаратларига қўйиладиган талаблар:

жгут баркалар ва аппаратларнинг атрофи ёпилган бўлиб, ичида йиғилган бугларни бартараф этиш учун алоҳида ҳаво сўргич қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши;

баркаларни беркитиш эшиклари мустаҳкам осилган ва тўсилган противовесларга (порсанг) эга бўлиб енгил кўтарилиб туширилиши;

механик баркалар ва аппаратлар ванналаридан суюқлик тошиб кетмаслиги учун ортиқча суюқлик ва эритмаларни оқизиш тарновлари мавжуд бўлиши;

механик баркалар ва аппаратларни ишга туширувчи узатмалари мустаҳкам тўсилган бўлиши;

бошқарув аппаратлари, электродвигателлар, автомат приборлари ва электр блокировкаларни бажарилиши агрессив муҳитга чидамли бўлиши;

бўяш аппаратлари ва барабан секциялари зулфли мосламаларга эга бўлиши керак.

251. Центрифугаларга қўйиладиган талаблар:

центрифуга қопқоғининг вазни 4 кг дан ортиқ бўлмай ушлагич механизми кўтаришга қулай бўлиб, очиқ ҳолатда қопқоқни ушлаб турувчи (фиксация) тиркагачга эга бўлиши;

центрифуганинг қопқоғи очиқ ҳолатда ўз-ўзидан ишга тушиб кетмаслиги учун блокировкасига эга бўлиши;

центрифуга тебраниш тезлиги меъёрдан ошиб кетганда электр қувватини ўчириш мосламасига эга бўлиши;

центрифуга электродвигатели токдан ўчирилганда саватни тўхтатиш мосламаси (тормоз) билан жиҳозланган бўлиши;

ишга тушириш узатмалари тўсилган бўлиши;

центрифуга махсус стендларда синовдан ўтган бўлиши керак.

252. Қуритиш-кенгайтириш ускуналарига қўйиладиган талаблар:

полотнони кириш худудида игна ўрнатилган занжирлар участкаси тўсилган бўлиши;

қуритиш камераларининг полотноси кириб чиқиш жойлари, хонага иссиқ ҳаво чиқиб кетмаслиги учун беркитилган бўлиши;

полотнони игнали занжирга кириш жойида «STOP» кнопкаси ўрнатилган бўлиши;

барча ременли, занжирли ва тишли узатмалар тўсиқлар билан тўсилган бўлиши;

қуритиш камераларининг ён томонларида камеранинг юқори жойлашган қисмларига хизмат кўрсатиш учун нарвонларни ўрнатадиган таянч прутлар ўрнатилиши кўзда тутилган бўлиши керак.

253. Қуритиш ва стабилизациялаш ускуналарига қўйиладиган талаблар:

плюсовка ванналари ўралган бўлиб, алоҳида ҳаво сўргич қурилмалари ёрдамида йиғилган пар ҳаво аралашмалари бартараф этилиши;

плюсовкаларни сиқувчи валлари, каландр оғизлари валлар орасига хо-

димларнинг қўллари кириб кетишидан огоҳлантириш мосламаларига эга бўлиши;

қуритиш ва стабилизациялаш камералари йиғилган заҳарли газларни чиқариб ташлаш учун алоҳида сўриш ва шамоллатиш мосламаси билан жиҳозланган бўлиши;

қуритиш ва стабилизациялаш камераларининг эшиклари ускуна ишга тушириш мосламаси билан блокировка қилинган бўлиши;

камераларнинг деворлари, полотнони кириш ва чиқиш жойлари хонага иссиқ ҳаво чиқармайдиган тўсиққа эга бўлиши;

занжир қулфларнинг (тутгичлари) юзалари ускунадан очик ҳолатда тўсиқлар билан беркитилган бўлиши;

қуритиш ва стабилизациялаш ускуналарининг камераларини ён томонларида нарвон қўйиб юқори жойлашган камера қисмларини таъмирлаш, назорат қилиш учун таянч прутоклари ўрнатиш кўзда тутилиши керак.

254. Полотнога фото босма усули билан гул босиш ускуналарига қўйиладиган талаблар:

бир тизимдаги ускуна ва мосламаларни ишга тушириш ягона бошқариш пультадан, тўхтатиш эса «STOP» кнопкаси орқали ҳар бир ишчи жойидан бажарилиши;

тортиш валларини олдидаги ёйиш қурилмаси қирғоқ ва газламани ёйиш мосламасига эга бўлиши;

тортиш валларни сиқувчи жойлари ходимларнинг қўллари валлар орасига кириб кетмаслиги учун огоҳлантирувчи мосламага эга бўлиши;

қуритиш камералари герметик ёпиқ бўлиб, камерадан заҳарли газларни сўриб чиқарувчи алоҳида мосламага эга бўлиши;

камеранинг деворлари, полотнони кириш ва чиқиш жойлари хонага иссиқ ҳавони чиқиб кетмаслиги учун тўсиқларга эга бўлиши;

қуритиш камераларининг эшиклари ишга тушириш қурилмаси билан блокировка қилинган бўлиши керак.

255. Бўёк, кимёвий эритмалар ва қуйилтирувчи моддаларни тайёрловчи мосламаларга қўйиладиган талаблар:

гул босиш учун бўёқлар ва қуйилтирувчи моддалар тайёрлайдиган дастгоҳ ва ускуналар ёнғиндан сақлаш имкониятига эга бўлган ҳолатда тайёрланиши;

автоклав, қайнатувчи қозонлар ва реакторларга буғ етказувчи труба-лар иссиқдан сақланадиган қатлам билан қопланган бўлиши;

қопламаларнинг юза ҳарорати 45° С дан ошмаслиги;

автоклавлар, реакторлар ва қайнатиш қозонлари қизил рангда чегараланган белгига эга бўлган манометрлар билан жиҳозланган бўлиши;

механик аралаштирувчи мосламаларнинг ишга туширувчи барча узатмалари мустаҳкам тўсилган бўлиши керак.

256. Туклантириш ускуналарига қўйиладиган талаблар:

туклантириш барабани ёпинчиққа эга бўлиб, тук чиқиндиларини алоҳида сўргич билан ёпинчиқ тагидан чиқариб ташлаш мосламасига эга бўлиши;

туклантириш барабанининг қопқоғи ва эшиги усқунани ишга тушириш мосламаси билан блокировка қилинган бўлиши;

усқунани олд ва орқа томонида «STOP» кнопкаси ўрнатилган бўлиши; усқунани ишга тушириш ва оралик узатмалар мустақил тўсиқлар билан беркитилган бўлиши керак.

257. Нуқсон аниқловчи усқуналарга қўйиладиган талаблар:

усқунани ишга тушириш мосламаси бир жойда ўрнатилган бўлиши; усқуна икки томонлама бошқарувчи ходимлар томонидан тўхтатиш имконига эга бўлиши;

икки нафар ходим билан бошқариладиган усқуналар ишга тушириш ҳақида огоҳлантирувчи мосламага эга бўлиши;

валикларнинг қотирилиши, уларни иш жараёнида подшипниклардан чиқиб кетмаслиги таъминланган бўлиши;

полотнонинг нуқсонларини аниқловчи столлар юзаси текис ва силлиқ бўлиши;

нуқсон аниқловчи усқуналар махсус мосламага эга бўлиб, иккинчи ходимга полотнони тескари томонидан нуқсонларни аниқлашда хавфсизлик шароити яратилган бўлиши;

нуқсон аниқловчи усқуналар иш столи юзасини меъёрда ёритиш учун алоҳида ёритиш мосламасига эга бўлиши;

барча ишга тушириш узатмалари мустаҳкам тўсиқлар билан тўсилган бўлиши;

полотнонинг нуқсонини аниқловчи стол ости қўшимча нурланувчи ёриткичга эга бўлиши керак.

258. Полотнони ёйиш усқуналарига қўйиладиган талаблар:

ёйиш усқуналарини ишга тушириш узатмалари ёпиқ қоплама билан тўсилган бўлиши;

ишга туширувчи мослама полотнони валиклар орасига заправка қилинаётганда усқунанинг ёқилишини бартараф этувчи блокировкага эга бўлиши;

полотнонинг ортган қисмини кесиш ташлайдиган линейкали кесиш мосламаси тўсиққа эга бўлиши;

ёйувчи усқунани, бошқарувчи ходимларни огоҳлантириш учун усқуна ишга тушишдан олдин товушли огоҳлантиришга эга бўлиши;

полотно ўрамаларини ёйиш столи устига кўтариш механизми ёрдамида бажарилиши лозим.

259. Тасмали бичувчи усқуналарга қўйиладиган талаблар:

тасмали кесувчи пичоқ узунлиги бўйича тўсилган бўлиб, ишчи қисми полотно ёйилиши бўйича огоҳлантирувчи мосламага эга бўлиши;

усқуна фавқулодда тасмали пичоқ синганда ёки узилганда, узилган қисмини ушлаб қолувчи электромагнитга эга бўлиши ва зудлик билан тўхташи тормози билан жиҳозланган бўлиши;

усқуна тасмали пичоқни механик усулда чархлаш мосламаси билан жиҳозланган бўлиши;

тасмали пичоқ, чархлаш аппарати, чарх жойи ва ишга тушириш узатмалари мустаҳкам тўсилган бўлиши;

ускуна полотнони бичишда чиқадиган чиқиндиларни ва чангларни бар-
тараф этиш мосламасига эга бўлиши;

ускунада алоҳида ёритгич ўрнатиш кўзда тутилган бўлиши керак.

260. Кўчириб ишлатиладиган бичиш ускуналари ёйилган полотно бўйи-
га қараб созланувчи сақланиш мосламасига (ёйилган полотнони остида пи-
чокни беркитадиган лапка ёки тўсқичга) эга бўлиши керак.

261. Тикув ускуналарга қўйиладиган талаблар:

тикув ускуналарини ишчи столларини юзаси текис ва силлиқ бўлиши;
барча тикув ускуналари сақловчи лапкалар (ёки бошқа), ишчини бар-
моғини игнадан шикастланишдан сақланиш мосламаларга эга бўлиши;

тугма ўрнатиб тикувчи, илгак, илмоқлар ва бошқа шунга ўхшаш қўшим-
чалар тикишда игна ёки тугма синганда ишчини ҳимояловчи экран тўсигига
эга бўлиши;

ускуна танасидан ишчи томонга чиқиб турадиган ип тортгичлар скоба-
лар билан тўсилган бўлиши;

ҳаракатга келтирувчи камар узатмаларни бириктириб тикилиши юмшоқ
бўлиши;

якка тартибдаги электродвигателдан ускунани ҳаракатга келтирувчи
узатма тўсилган бўлиши;

тикиш ускунанинг головкаси очиқ ҳолда мустаҳкам ўрнатилган бўлиши;

герметизацияга эга бўлмаган, марказлашган ёғлаш мосламаларига эга
бўлмаган ускуналар остида ишлаб чиққан ёғларни йиғувчи патнис билан
жиҳозланган бўлиши;

тикув ускуналари головкалари саноат столларига эластик прокладка-
лар орқали ўрнатилган бўлиши керак.

262. Электр дазмолларга қўйиладиган талаблар:

электр дазмолларнинг ток ўтказувчи контактлари махсус тўсиқларга эга
бўлиши;

электр дазмолга ток узатувчи шнурлар резина ёки махсус эгилувчан
шланглар ичига олинган бўлиши;

электр дазмолни ушлагичлари паст, иссиқлик ўтказмайдиган материал-
лардан тайёрланган бўлиб силлиқланган бўлиши;

электр дазмолнинг темир танаси ер билан уланган бўлиши;

электр дазмолларни пастки қисми тоза ва яхши силлиқланган бўлиши;

электр дазмоллар ҳароратни автоматик равишда ростлаш регуляторига
эга бўлиши керак.

263. Буғловчи прессларга қўйиладиган талаблар:

буғловчи пресслар ишчи хоналарни буғланишини олдини олиш учун
сўргич зонт ёпинчиқларга эга бўлиши;

буғ узатгичлар ва пресснинг иссиқ ёстиқчаларининг ишламас юзаси
иссиқликдан изоляцияланган қатлам билан ёпилган бўлиши ва ушбу ёпилма
юзасининг ҳарорати 45° С дан ошмаслиги;

прессларда ҳароратни, буғ ва ҳаво босимларини ўлчаб назорат қилувчи
асбоблар ўрнатилиши ва манометрда мумкин бўлган босим белгилари акс
этирилган бўлиши;

қўллар пресс ёстикчаси орасига кириб қолишдан сақланиш учун ёстикчалар икки қўл билан кнопкани босгандан сўнг ёпилиши;

ишга тушириш кнопкаларининг ораси шундай бўлиши керакки, пресси бир қўл билан ёпилмаслиги;

пресснинг тепа ёстиғи очиқ ҳолда тушиб кетмаслиги учун прессда сақланиш мосламаси бўлиши;

босим остида ишлайдиган барча тизимлар пресс столи остида ўрнатилган бўлиб, шунингдек ишга тушириш узатмалари мустаҳкам тўсилган бўлиши керак.

V-боб. Таъмирлаш (тузатиш) ишларини бажаришда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

265. Технологик ускуналар ва бошқа механизмларни таъмирлаш-монтаж ишларини бошқариш учун таъмирлаш ва монтаж ишлари бўйича масъул шахс тайинланиши лозим.

266. Таъмирлаш-монтаж майдончалари транспорт воситаларининг йирик қисмлари ва деталларини, мослама, қурилма ва асбобларни, шунингдек таъмирлаш ишларини бажариш учун зарур бўлган материалларни жойлаштирилишини таъминловчи ўлчамларга эга бўлиши керак.

267. Таъмирлаш майдончаларида ускуна қисмлари ва деталларини жойлаштиришда улар орасидаги ўтиш жойлари белгиланган меъёрларга мувофиқ бўлиши лозим.

268. Ёрдамчи ишларни бажариш вақтида темир йўл транспорти воситасида ускуна, деталь, агрегат ва бошқа предметларни ташишда хавфсизлик техникаси ва санитария қоидалари талабларига риоя қилиш зарур.

269. Таъмирлаш ишларини бажаришда, агар кран механизмлари ёки ускуна ва агрегатлар тепасида ишларни бажариш учун мўлжалланган махсус майдончалар бўлмаса, кўтариш механизмларининг тўсинлари учун мустаҳкам таянчлар ўрнатилиши лозим.

270. Таъмирлаш ишлари бажарилаётганида сақловчи камарлар маҳкамланадиган жойлар таъмирлаш ишларига раҳбарлик қилувчи шахс томонидан олдиндан белгиланиши зарур.

271. Кўчма нарвонлар мустаҳкам, енгил ва уларнинг пастки қисми ўткир металл тиш ёки резина пойнак кўринишидаги таянчлар бўлиши ва уларнинг тепа қисимлари мустаҳкам конструкциялар (ҳавоза, тўсин, синч элементлари ва бошқалар)га маҳкамланиши зарур.

272. Очиладиган қўш оёқли нарвонлар ўзидан-ўзи серилиб кетишдан сақлайдиган мосламалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

273. Кўчма нарвонда ишлашда фақат нарвоннинг пастки қисми ёнида иккинчи ходим турганидагина рухсат этилади.

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

275. Қурилмаларни ишга тушириш фақат ушбу қурилмага хизмат кўрсатувчи ва тегишли рухсатномага эга бўлган ходимларга рухсат этилади.

276. Ускуна таъмирланаётганида уни синаш учун ишлатиб кўриш, таъмирлаш ишлари бўйича масъул раҳбар (механик, мастер ва бошқалар) рухсатига кўра шу ускунани таъмирлаётган ходимларга рухсат этилади.

277. Конвейер тасмаларини алмаштириш ва уларнинг учлари, элеватор занжирлари ва болтларни бирлаштиришда, мувофиқ юк кўтариш қобилиятига эга стеллаж қурилмаларидан фойдаланиш керак.

278. Таъмирлаш ишлари бажарилаётганида бункерларни юклаш тақиқланади. Юклаш конвейерлари ва таъминлагичларнинг узатмалари тўхтатилган, таъмирлаш ишлари олиб борилаётган участка тепасидаги туйнуклар ва тирқишлар эса пухта ва зич ёпилган бўлиши керак.

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

280. Пневматик асбобларининг ҳаво шланглари узаро бириктириш ва ажратиш фақат ҳаво бериш тўхтатилганидан кейин амалга оширилиши мумкин.

281. Деворга тираб қўйилувчи нарвонларда туриб механизациялаштирилган асбоблар ёрдамида ишларни бажариш тақиқланади.

282. Қўл асбоблари қуйидаги талабларга жавоб бериши лозим:
ёғоч соплар ёғочнинг қаттиқ ва қайишқоқ навларидан қилиниши, силлиқланган ва мустаҳкам ўрнатилган бўлиши;
инструментнинг иш қисмида ёриқлар, ғадир-будурлар ва синган жойлари бўлмаслиги.

283. Қўл омбури ва қайчилари силлиқ ва ички томонида қўлни сиқиб қўйишдан химоялайдиган таянчи бўлиши лозим.

284. Қўл асбоблари химоя қопламаси билан қопланган бўлиши лозим.

285. Электр таъминоти тўхтаган ёки танаффус вақтида электр дастгоҳ электр токидан узилган бўлиши лозим.

286. Электр дастгоҳда носозликлар аниқланган тақдирда дарҳол иш тўхтатилиши керак.

287. Сиқилган ҳаво билан ишлайдиган электр дастгоҳлари билан ишлашда уларни чанг, нам ва нефть маҳсулотлари таъсиридан сақлаш лозим.

288. Дастгоҳларни йиғиш, қайд этиш, бириктириш элементларини қисиш,

қотишма, флюс қоплаш ва бошқа йиғма деталларни ўрнатиш махсус қўлланма асосида технологик ҳужжатларда кўрсатилган тартибда амалга оширилиши лозим.

289. Электр ускуналар ва жиҳозларни таъмирлашдан сўнг, асбоб-ускунани ишга туширишга, ташкилот бош механиги, меҳнат муҳофазаси хизмати ходими, касаба уюшмаси вакили ва бош муҳандис тасдиқлайдиган тегишли далолатнома тузилиб, қабул қилингандан сўнг рухсат берилади.

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

291. Таъмир ишларини ўтказаятганда техник хавфсизликни асосий вазифалари қўйидагилардан иборат:

ходимларни механизация воситалари, созланган асбоб ва ускуналар ва химоя воситалари билан таъминлаш;

ишчи жойларни тўғри ташкил этиш ва уларни тозаликда сақлаш;
механик жиҳозни чегараловчи ускуналар билан таъминлаш.

292. Ташкилотларнинг худудида ишлаб чиқаришни ёки цехда қурилма, агрегат, айрим асбоб-ускуналарни таъмирлашга тўхтатиш учун буйруқ чиқарилиши керак.

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

294. Барча асбоб-ускуналар тасдиқлаган жадвал бўйича белгиланган муддатларда режали таъмирлаш ишларидан ўтказилиши лозим.

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

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

297. Барча ҳолларда таъмирлаш ишларининг бажарилиш тартиби ва усуллари бош муҳандис ёки унинг ўринбосари билан келишилган ҳолда бажарилиши лозим.

298. Асбоб-ускуна ва коммуникацияларда таъмирлаш ишларини амалга оширишдан олдин қўйидагилар бажарилиши лозим:

электр энергия таъминотидан ўчириш;

асбоб-ускуна ва коммуникацияларни технологик муҳит қолдиқларидан, асбоб-ускуна зарарли, захарли ва ёнувчи газ ва бошқа маҳсулотлардан бўшатиш;

таъмирланадиган асбоб-ускуна, коммуникация, қудуқ ва ўралардаги

инерт, ёнувчи, заҳарли газлар ва кислород миқдорини тегишли таҳлилларини ўтказиш йўли билан текшириш.

299. Асбоб-ускуна таъмирлангандан сўнг синовдан ўтказилиши ва ишлатиб кўрилиши зарур.

300. Синов ва ишлатиб кўриш даврида таъмирланган асбоб-ускунада аниқланган барча носозликлар жумладан, электродвигатель ва тармоқ подшипникларини қизиш даражаси ҳамда мой оқиши бартараф қилиниши керак.

301. Барча ишчилар бахтсиз ходиса рўй берганда биринчи ёрдам кўрсатиш усуллари билан таништирилиши керак.

302. Таъмир орасидаги кўрикларда ускуна ҳолатини текшириб ўртача ва капитал таъмир бўйича иш ҳажмини белгилайдилар, кўрик вақтида топилган носозликлар ҳамда кўриқдан ўтказишда аниқланган нуқсонлар технологик жараёни бузадиган ҳолатлар ва синган, ейилган қисмлари эса алмаштирилиши лозим.

303. Объектда таъмирлаш, қайта жиҳозлаш ишларини ўтказиш жараёнида пайвандлаш ва бошқа оловли ишларни бажариш учун объект бошлигининг ёзма рухсатномаси бўлиб, ёнғин чиқиш хавфлари бартараф этилгандан сўнг рухсат этилади.

VI боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VII боб. Яқуний қоида

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

Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси раиси

Б. ЗАКИРОВ

2013 йил 15 август

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2013 йил 15 август

35 (587)-сон

— 51 —

474-модда

Соғлиқни сақлаш вазири

А. АЛИМОВ

2013 йил 15 август

*Ўзбекистон Қасаба уюшмалари
Федерацияси Қенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2013 йил 15 август

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2013 йил 15 август

*«Саноатгеоконтехназорат»
давлат инспекцияси бошлиғи*

Б. ГУЛЯМОВ

2013 йил 15 август

*«Ўзстандарт» агентлиғи
бош директори*

А. КУРБАНОВ

2013 йил 15 август

*«Ўзбекенгилсаноат»
ДАК раиси*

И. ХАЙДАРОВ

2013 йил 15 август