

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

280 **Йиғма темирбетон ва бетон конструкциялар ва буюмлар ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
11 июнда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 1967*

(2009 йил 21 июндан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон қарори билан тасдиқланган «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир қоида ва нормаларни қайта кўриб чиқиш, ишлаб чиқиш ва жорий этиш Дастури» (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ижросини таъминлаш мақсадида **буюраман:**

1. Йиғма темирбетон ва бетон конструкциялар ва буюмлар ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатига олинган кундан бошлаб ўн кун ўтгач кучга киритилади.

**Меҳнат ва аҳолини ижтимоий
муҳофаза қилиш вазири в.б.**

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 8 май,
19/Б-сон

Меҳнат ва аҳолини ижтимоий
муҳофаза қилиш вазирининг
2009 йил 8 майдаги 19/Б-сон буйруғи билан
ТАСДИҚЛАНГАН

**Йиғма темирбетон ва бетон конструкциялар ва буюмлар
ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) мувофиқ йиғма темирбетон ва бетон конструкциялар ва буюмлар ишлаб чиқариш корхоналари ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар мулкчилик шаклидан қатъий назар, йиғма темир-бетон ва бетон конструкциялари ва буюмлари ишлаб чиқарувчи барча турдаги корхоналар (бундан кейинги ўринларда корхоналар деб юритилади) учун тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар корхоналарни лойиҳалаштириш ва фойдаланишда, шунингдек ишлаб чиқаришда меҳнатни муҳофаза қилиш ҳолатини назорат қилувчи органлар томонидан қўлланиши шарт.

3. Мазкур Қоидалар қонун ҳужжатлари, давлат стандартлари, қурилиш меъёрлари ва қоидалари, санитария қоидалари ва меъёрларига мувофиқ ишлаб чиқилган.

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

4. Корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни ташкил қилиш «Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш тўғрисида»ги Намунавий низомга (1996 йил 14 август, рўйхат рақами 273) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

5. «Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш тўғрисида»ги Намунавий низомга мувофиқ корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ички назоратнинг асосий турлари қуйидагилар ҳисобланади:

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қуйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг аҳволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

6. Ўзбекистон Республикаси «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ишловчилар сони 50 ва ундан ортиқни ташкил қилувчи корхоналарда махсус тайёргарликдан ўтган шахслар орасида меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ташкил қилиниши керак. Ишловчилар сони 50 дан кам бўлган корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш функцияларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юкла-

тилади. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати вазифаларига корхонада меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича барча ишларни мувофиқлаштириш ва ушбу ишлар ўз вақтида бажарилишини назорат қилиш киради.

7. Корхоналарда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

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

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

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари; ишчилар ва муҳандис-техник ходимларни ўқитиш, йўл-йўриқ бериш ва билимларини синовдан ўтказиш дастурлари;

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

ишчи ва хизматчилар билан ёнғинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнғин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

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

Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра корхонанинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбари ёки бош муҳандисига бўйсунади ҳамда корхонанинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

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

9. Корхоналарда 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-сонли қарори билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

10. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисида»ги низомга (2000 йил 7 январь, рўйхат рақами 870) мувофиқ ишлаб чиқилади ва ишловчилар ҳамда иш жойларини шу йўриқномалар билан таъминлаш корхона раҳбарияти зиммасига юклатилади.

2-§. Ходимларга йўл-йўриқ бериш, ўқитиш ва уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ишларини ташкил этиш

11. Корхоналарнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари ҳамда билимлари синовдан ўтказилиши керак.

12. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ишчилар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш «Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш ҳақида»ги Намунавий низомга (1996 йил 14 август, рўйхат рақами 272) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

3-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

13. Корхона маъмурияти (ёки иш берувчи) касаба уюшмаси қўмитаси ва ваколатли соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўрикдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг кўриқка келишини таъминлаши лозим.

14. Корхоналарда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ўзбекистон Республикаси Соғлиқни сақлаш вазирининг 2000 йил 6 июндаги 300-сонли «Ўзбекистон Республикасида ходимларни ишга қабул қилишда дастлабки ва даврий тиббий кўрикдан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги (2000 йил 23 июнь, рўйхат рақами 937) буйруғи асосида амалга оширилиши лозим.

15. Ходимлар тиббий кўрикдан ўтишдан бўйин товлашга ҳақли эмас.

16. Тиббий кўриқлар корхонанинг тиббий-санитария қисмлари ва поликлиникалари, улар мавжуд бўлмаган ҳолда даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилиши лозим. Тиббий кўриқлар даволаш-соғломлаштириш тадбирлари белгиланган текшириш далолатномаси билан яқунланиши лозим.

17. Корхона маъмурияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси қўмитаси тиббий кўрик далолатномаси билан танишиб чиқиши, иш берувчи эса далолатномада кўзда тутилган барча тадбирлар ва кўрсатмаларни бажариши лозим.

18. Даврий тиббий кўриқлар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик корхонанинг маъмурияти зиммасига юкланади.

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

20. Ходим тиббий кўрикдан ўтишдан бўйин товланган ёки тиббий комиссиялар томонидан ўтказилган текширишлар натижаларига кўра берилган тавсияларни бажармаган тақдирда маъмурият ушбу ходимни ишга қўйишга ҳақли эмас.

4-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

21. Корхона ГОСТ 17.2.3.02-78 бўйича хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш ҳамда технологик жараёнлар, ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ишчиларга таъсир қилиш хусусиятлари ва

саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ ва холисона маълумотга эга бўлиши лозим.

22. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ва меҳнат жараёнининг хавfli ҳамда зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроиклим ўлчовлари натижалари ва иш жойларини аттестация қилиш, жумладан меҳнатнинг оғирлигини аттестация қилиш натижалари билан тасдиқланиши лозим.

23. Ҳар битта корхона ёки алоҳида ишлаб чиқариш хавfli ва зарарли меҳнат шароитларга эга бўлган касблар, иш ўринлари ва ҳудудларининг Санитария қоидалари ва меъёрларига мувофиқ зарарлилик ва хавfliлик синфи кўрсатилган рўйхатига, ишлаб чиқариш омилларининг зарарлилик ва хавfliлик кўрсаткичлари, меҳнат жараёнининг оғирлик кўрсаткичлари бўйича меҳнат шароитларининг амалдаги гигиеник таснифига эга бўлиши лозим.

24. Иш ҳудудига ёки атроф муҳитга зарарли моддаларни буғ, газ, чанг кўринишида ажратиши мумкин бўлган технологиялардан фойдаланишда уларнинг кимёвий ва микробиологик таркиби ва ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблар» бўйича рухсат этилган энг кўп миқдори кўрсатилган тўлиқ рўйхати тузилиши лозим.

25. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавfli ва зарарли омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёхуд янги ишлаб чиқариш ускуналарни жорий қилишда рўйхатларга тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

5-§. Ишловчиларни ҳимоя қилиш воситаларини қўллаши

26. Ишловчиларни зарарли ва хавfli ишлаб чиқариш муҳити омилларидан ҳимоя қилиш тегишли стандартлар ва меъёрлар талабларига мос жамоавий ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

27. Жамоавий ҳимоя воситалари (вентиляция, аспирация, ерга улаш, тунукадан қилинган филофлар билан бекитиш, маҳаллий сўрғичлар ва бошқалар) зарарли ва хавfli ишлаб чиқариш муҳити омиллари хонадаги барча ишловчиларга таъсир қилганда қўлланиши шарт ва корхонани қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

28. Жамоавий ҳимоя воситалари зарарли ва хавfli омилларни рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда шахсий ҳимоя воситалари қўлланиши лозим. Бундай ҳолларда шахсий ҳимоя воситаларисиз кишиларнинг иштироки ва ишлар амалга оширилиши тақиқланади.

29. Ишчи ва хизматчилар шахсий ҳимоя воситалари билан корхона томонидан таъминланади.

30. Шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланган ҳолда ишловчилар, уларнинг қўлланиши, ҳимоя хусусиятлари, амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши ҳамда улардан фойдаланишга ўргатилиши лозим.

31. Корхона маъмурияти ёки иш берувчи қуйидагиларни таъминлаши шарт:

а) амалдаги меъёрлар бўйича мазкур ишлаб чиқариш учун талаб қилинадиган барча шахсий ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатурасини;

б) ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга ошириш;

в) қўлланилаётган ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлигини текшириш;

г) шахсий ҳимоя воситаларидан хавфли ва заҳарли моддалар муҳитида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилиш (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

6-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар

32. Ҳар битта корхона ўта хавфли шароитда бажариладиган ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим. Рўйхатда аниқ технологик жараён, ишлаб чиқариш ускунаси, ишлатиладиган хомашё ва ишларни амалга ошириш хусусиятлари билан боғлиқ хавфлар ҳисобга олинishi 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.

33. Ўта хавфли ишларга хизмат кўрсатиш ишлари билан шуғулланиш фақат белгиланган тартибда тасдиқланган, махсус ўқитилганлиги тўғрисидаги гувоҳномаларга эга бўлган шахсларга рухсат этилиши лозим.

34. Корхона маъмурияти ёки иш берувчи хавфлилик даражаси юқори бўлган ишларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва уларга нисбатан белгиланган талабларга мувофиқ ҳолда амалга ошириш учун тўлиқ жавобгар ҳисобланади.

7-§. Ходимларнинг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишига рухсат бериш

35. Корхона ходимлари ишни бажаришнинг хавфсиз усулларига ўқитилиб, олинган билимлари «Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисида»ги Намунавий низомга мувофиқ синовдан ўтказилгандан сўнг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишга рухсат этилиши мумкин.

36. «Ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар меҳнатидан фойдаланиш тақиқланадиган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхати»га (2001 йил 9 июнь, рўйхат рақами 1040) мувофиқ 18 ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

37. «Аёллар меҳнатидан фойдаланиш қисман ёки тўлиқ тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхати»га (2000 йил 5 январь, рўйхат рақами 865) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

38. Хавфсизлик техникаси бўйича оширилган талаблар қўйиладиган:

а) ходимларнинг бункерларда, қуришиш барабанларида, қудуқлар, ара-лаштиргичлар, чанг камералари, қориштиргичлар, силослашда, филтёрларда, мазут сақлаш учун резервуарларда ва тоннелли, ковакли ва иссиқлик ишлаб чиқарувчи вертикалли камераларда ва бошқа ёпиқ сифимларда бўлиши билан боғлиқ бўлган тайёрлов, тозалов ва таъмирлов ишларини;

б) ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарини йиғиш, қисмларга ажратиш, ўрта ва капитал таъмирлаш билан боғлиқ бўлган ишларни;

в) бинолар, иншоотлар ва ишлаб чиқариш асбоб-ускуналари, конструкция қисмларини баландликда вақтинчалик хавозаларда бажарилиши лозим бўлган ишларни бажаришнинг хавфсиз усуллари бўйича йўл-йўриқ бермасдан ва масъул шахс томонидан тасдиқланган махсус расмийлаштирилган наряд-рухсатномасиз амалга ошириш ман этилади.

39. Иш ишлаб чиқарувчининг тайинланиши тўғрисидаги масалани муайян ишнинг тури, мураккаблиги, ҳажми ва хавфсизлик даражасига қараб масъул иш раҳбари ҳал қилади. Муҳандис-техник ходимлар, иш усталари, бригадирлар ёки топширилган ишни хавфсиз бажарилиш технологиясини, услубини ва усуллари билувчи малакали ишчилар иш ишлаб чиқарувчи сифатида тайинланишлари мумкин.

Масъул раҳбар ва иш ишлаб чиқарувчи вазифаларини бир шахс томонидан бирга қўшиб олиб бориши тақиқланади.

40. Наряд-рухсат бўйича иш ишлаб чиқарувчини қўшиб, таркибида икки кишидан кам бўлмаган бригада бажариши керак.

Давлат назорати идоралари назорати остидаги объектларда иш бажарилишига берилган рухсат, давлат назорати идоралари томонидан тасдиқланган қоидалар талаблари асосида расмийлаштирилиши керак.

41. Наряд-рухсат бригаданинг бутун таркибига ва наряд-рухсатда кўрсатилган ишларни бажариш учун зарур бўлган муддатга берилиши лозим.

42. Наряд-рухсатни масъул иш раҳбари икки нусхада тузиши лозим. Наряд-рухсатда қандайдир ўзгартиришлар қилиш тақиқланади.

43. Наряд-рухсат иш бошланишидан аввал масъул раҳбар ва иш ишлаб чиқарувчи томонидан имзоланган бўлиши керак. Наряд-рухсатнинг бир нусхаси масъул иш раҳбарида, иккинчиси эса иш ишлаб чиқарувчида бўлиши шарт.

44. Иш ишлаб чиқарувчи бригаданинг ишлашига рухсат беришдан аввал бригада аъзоларига хавфсизлик техникаси бўйича йўриқнома бериши лозим. Наряд-рухсатга барча бригада аъзолари хавфсизлик техникаси бўйича йўриқнома олганликлари ҳақида имзо қўйишлари лозим.

45. Масъул иш раҳбари шахсан қуйидагиларга мажбур:

иш ишлаб чиқарувчини иш мазмуни ва ҳажми билан таништириши ва уларни бажаришдаги хавфсизлик тадбирлари бўйича йўл-йўриқ бериши;

ишлаб чиқарувчи билан биргаликда иш участкаларидаги хавфсизлик техникаси ҳолатини текшириши;

наряд-рухсатда кўрсатилган хавфсизлик чораларига ишловчилар томонидан rioя этилаётганлигига ва иш бажарилиб бориши устидан доимий назоратни амалга ошириши.

46. Иш ишлаб чиқарувчи барча хавфсизлик чораларига rioя этиш билан ишни тўлиқ ҳажмда бажарилишини, ишловчилар томонидан якка ва жамоа химояланиш воситаларини, асбобларни, мосламаларни ва шунга ўхшашларни тўғри ишлатилишини таъминлашга мажбурдир.

47. Қўйидагиларда ишлар тўхтатилган ва наряд-рухсат бекор қилинган бўлиши керак:

хавфсизлик техника, ишлаб чиқариш санитарияси ва ёнғин хавфсизлиги талабларини бузилишини билиб қолганда;

ходимларни ҳаёти ва соғлиғи учун хавф туғилганда;

ходимларга хавфсиз ва соғлом иш шароитини таъминлайдиган наряд-рухсатда кўзда тутилган иш ҳажмлари ва хусусиятлари ўзгарганда;

масъул раҳбар ёки ишлаб чиқарувчи ўзгарганда, шунингдек бригада таркиби ўзгарганда.

Ишларни қайтадан тузиш учун янги наряд-рухсати керак.

8-§. Корхона майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

48. Корхона майдонлари ва биноларни жойлашуви СанМваҚ II-89-80 «Саноат корхоналарини бош плани»га мос бўлиши керак.

49. Корхонада транспорт воситаларини ва пиёдаларни корхона ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

Транспорт воситалари ва корхона ҳудудида пиёдаларнинг ҳаракати чизмаси корхонага кириш ва чиқиш, ҳамда иш участкалари ва цехларнинг кўринарли жойларига осиб қўйилиши керак.

50. Корхонада автойўллар ёки пиёда йўлкалари билан туташган ички корхона темир йўллари учрашган жойларда автойўллар ва пиёдалар учун ўтиш йўллари бўлиши лозим.

51. Корхона майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши керак. Қурилиш майдонида ишчилар учун дам олиш жойлари бўлиши лозим.

Сутканинг қоронғу вақтларида ҳудудларнинг ёритилиши «Табий ва сунъий ёритиш» ҚМҚ 2.01.05-98 талабига жавоб бериши керак.

52. Корхона майдонидаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сувлар оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозлангани бўлиши керак.

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

54. Корхоналарда ҳаракатланувчи темир йўл составларини интенсив ҳаракатланишига ўтиш жойлари автоматик сигнал билан таъминланиши лозим.

55. Корхона ҳудуди ШНҚ 2.01.02-04 «Бионолар ва иншоотларни ёнғинга

қарши хавфсизлиги» талабларига мос келувчи ёнғин ўчириш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак, ҳамда ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги», ГОСТ 12.1.041-83 «Ёнғин чанглари, ёнғин-портлаш хавфсизлиги. Умумий талаблар», ГОСТ 12.1.114-82 «Ўт ўчириш машиналари ва ускуналари. Шартли белгилар чизмаси», ГОСТ 12.1.010-76 «Портлаш хавфсизлиги», ГОСТ 12.1.011-78 «Портлаш хавфи бўлган аралашмалар», ГОСТ 12.2.037-78 «Ўт ўчириш техникаси» талабларига жавоб бериши керак.

9-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

56. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарни (харорати, нисбий намлиги, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроклими ГОСТ 12.1.005-88 талабига жавоб бериши керак.

57. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи биноларда хожатхона, ювиниш хонаси, душ, аёллар шахсий гигиенаси хонаси, ечиниш хонаси, махсус кийимларни қуритиш ва чангдан тозалаш хонаси, ишчилар исиниш хонаси, дам олиш ва овқатланиш хонаси, йиғиштириш инвентари билан бирга навбатчи ходим хонаси, дам олиш хонаси ёнида кулдонлар, соқолни олиш, бошни қуритиш, махсус кийимларни ювиш хонаси, соғлиқни сақлаш пункти (кутиш учун жойлар ва вестибюл, рўйхатдан ўтиш жойи, бетобларни қабул қилиш хонаси, физиотерапия хонаси, стоматология хонаси, касалларнинг вақтинчалик ётиш хоналари, соғлиқни сақлаш пункти бошлиғи хонаси, гинеколог хонаси, дориларни сақлаш жойи, олиб келинадиган материаллар ва автоклавлар учун бино, медицина асбоб-ускуналарини қўйиш жойи, тамбурдаги хожатхона умивалники билан, душ), тоза ва кир махсус кийимларни сақлаш учун қўйиш жойи ва шахсий ҳимояланиш моддалари ва бошқалар ҚМҚ 2.09.04-98 «Корхоналарнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабига мос келиши керак.

58. Ҳўл жараёнлардаги хоналарда, ҳамда иссиқ ўтказувчи полларда (бетонли, фиштли, плитали ва бошқалар) мунтазам ишловчи ишчи жойларида ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши керак.

Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан енгил тозаланишни таъминлаши керак.

59. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари СанМваҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабига мос келиши керак.

60. Ёрдамчи бинолар ва хоналар ҚМҚ 2.09.04-98 «Корхоналарнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабига мос келиши лозим.

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

62. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар мустақам ўрнатилган бўлиши керак.

63. Кенг изли темир йўл транспортини бинога кириши учун дарвоза эни камида 4,9 м, баландлиги камида 5,4 м бўлиши керак.

64. Автомобиль транспортини бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган автомобиллар эни миқдоридан ошиқ бўлиши керак.

65. Дарвозалар баландлиги транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан ошиқ бўлиши керак.

66. Бир ходимга ишлаб чиқариш хоналари ҳажми 15 м³ дан, майдони 4,5 м² дан кам бўлмаслиги лозим.

67. Биноларни ойналанган фонарларига горизонтал металл тўрлар ўрнатилган бўлиши керак.

68. Вертикал ойналанган фонарлар учун тўрлар эни 0,7 м дан кам бўлмаслиги керак. Ёпиқ ва горизонтал ойналанганда тўрларни эни, тавақаларни ойналанган горизонтал проекцияси миқдори бўйича ҳисоблаб аниқланади.

69. Аккумулятор батареяларини зарядлаш учун хоналар оқиб-тортиш вентиляциялари ускуналари билан жиҳозланган бўлиши керак.

70. Аккумулятор батареяларини зарядлаш хоналарини кириш эшикларига ГОСТ 12.4.026-76 бўйича тақиқловчи хавфсизлик белгилари «Очиқ оловдан фойдаланиш ман этилади», «Чекиш мумкин эмас», «Кириш тақиқланади» деб ёзилган изоҳли сўзлар билан осилган бўлиши керак.

71. Барча корхоналарда бинолар ва иншоотлардан фойдаланиш ва ҳолатини мунтазам кузатиш ташкил этилган бўлиши керак.

72. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (баҳор ва кузда) кам бўлмаган ҳолда корхона раҳбари тайинлаган комиссия томонидан техник кўригидан ўтказилиши лозим. Кўрик хулосалари, улардан топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

73. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Ҳалокатни бартараф этилгунча ишлаб чиқариш жараёнлари хавфли ҳудудларда тўхталиши лозим, хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

10-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

74. Шамоллатиш ва иситиш ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, шамоллатиш ва кондиционерлаш» талабини қониқтириши лозим.

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

76. Ўтиш жойларида (галереяларда, зиналар майдончаларида ва шунга ўхшаш) жойлашган иситиш жиҳозлари (қувурлар, регистрлар ва шунга ўхшашлар), рухсат этилган ўтиш йўлчаларини энини камайтирмаслиги керак.

77. Ишчи жойларига очиқ дарвоза, эшик ёки технологик тешикдан келувчи ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида енгил жисмоний ишда 21°C, ўрта оғир ишда 17°C, оғир ишда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

78. Ходимларни исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22°C дан кам бўлмаслиги керак.

79. Биноларда жойлашган ишчи майдонларидан, ходимларни исиниш

хоналаригача бўлган масофа 75 м, корхона майдонидаги ишчи жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак

11-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

80. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими Ўзбекистон Республикаси «Давархитектқурилиш» томонидан тасдиқланган ҚМҚ 2.04.01-98 «Бинология ички сув қувури ва канализацияси» талабига мос келиши керак.

81. Корхона ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

82. Тозалангандан сўнг сувда зарарли моддаларни таркиби саноат корхоналарини лойихалаштириш санитар нормалари ўрнатган, чегараланган рухсат этилган концентрациясидан ошиб кетиши керак эмас.

83. Ичимлик сувдан фойдаланиш учун сув қувурига уланган фавворачалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

84. Иссиқ ва қолиплаш цехларида, буғлантириш камералари бўлинмаларида ва қозонхоналардаги ишчилар сменада, таркибида 0,5% гача туз бўлган, бир кишига 4-5 л ҳисобида газли сув билан таъминланишлари керак.

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

86. Ичимлик сувни ҳарорати 8 дан 20°C гача бўлиши керак.

87. Саноат корхонаси ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

88. Корхонада канализация тизими йўқ бўлганда Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда корхонада ер қатламини ифлослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмали ахлат ўраларига рухсат этилади.

12-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

89. Корхона майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинология ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар Ўзбекистон Республикаси «Давархитектқурилиш» томонидан тасдиқланган ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш»га мос келиши керак.

90. Авария ёритиш тармоқларига бирорта электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларни созлиги камида чоракда бир марта текшириши лозим.

91. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда икки мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш лозим.

92. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) тўсиб қўйишга рухсат этилмайди.

93. Сунъий ёритишда икки тизим ишлатилади: умумий ва бирлашган (умумий маҳаллий билан биргаликда). Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

94. Участкаларда ва хоналарда портлаш бўйича хавfli газ ва чанглар концентрацияси йиғилиб қолиш эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан холи ҳолда бажарилиши керак.

95. Юқори хавfli хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёритқичлар ишлатилиши керак. Ўта хавfli хоналарда, хоналардан ташқари, ҳамда ускуналар ва иншоатлар (бункерлар, силосослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)ни ички сиртини ёритиш учун кўчма электр ёритқичларни кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак. Барча кўчма ёритқичлар химояланиш даражаси IP54 дан кам бўлмаган ва металл химояланиш тўри ҳамда шиша қалпоқ билан ускуналанган бўлиши керак.

13-§. Хомашё, материаллар ва тайёр маҳсулотлар омборхоналарига қўйиладиган талаблар

96. Барча омборлар учун корхона маъмурияти томонидан материалларни хавфсиз сақлаш қўлланмаси ишлаб чиқилиши ва тасдиқланиши керак.

97. Очиқ омбордаги майдон юзасидан сувларни ва жала сувларини четга чиқарилиши таъминланган бўлиши керак.

98. Қиш пайтида омборхона жойлашган майдонда қор, музлардан тозаланган ва қум, кул ёки шлак сепилган бўлиши керак.

99. Тахламлар ва стеллажлар орасидаги йўлкаларнинг эни 1 м дан кам бўлмаслиги керак. Омборда транспорт воситасидан фойдаланилганда йўлкаларга қўшимча ўтиш йўлларини эни 3 м дан кам бўлмаслиги кўрсатилиши керак. Тахламлар қатори ва транспорт воситаси ўлчамлари оралиғи эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

100. Ишчи зонасидаги хавода зарарли моддалар таркиби ГОСТ 12.1.005-88 бўйича рухсат этилган концентрациядан ошиқ бўлмаслиги керак.

101. Омборларни умумий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабига асосан 20 люкс. дан кам бўлмаслиги керак.

Иш жойларини ёритганда ишчилар кўзини нур оқими билан прожекторлар орқали қамаштиришга йўл қўйилмайди.

102. Тахлаш учун омборлар ва майдонлардаги юкларни юклаш, юк тушириш ва бошқа жойга кўчириш жараёнлари механизациялаштирилган бўлиши керак.

103. Ерўла ва ярим ерўла хоналарда жойлашган ва бирдан ошиқ зинапояларга эга зиналар ёки баландлиги 1,5 м дан ошиқ омборлар, ҳамда биринчи қаватдан ва бирдан ошиқ зинапояларга эга зиналар ёки омборлар баландлиги 2 м дан юқори бўлса юкларни тушириш ва кўтариш учун кўтаргичлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

104. Темир йўл бўйидаги омборлардаги тахламлар ва ҳаракатдаги тар-

киблар орасидаги йўлкаларни эни тахламлар баландлиги 1,2 м гача бўлганда камида 2 м ва 1,2 м дан ошиқ бўлганда 2,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

105. Хомашё, ёқилғи, материаллар ва тайёр маҳсулотларни электр тармоқлари остига ва кран йўллари тахлаш тақиқланади.

14-§. Цемент ва тўлдиргичлар омборлари

106. Чангланувчи материаллар учун силослар, бункерларни юклаш ва тушириш пайтида чангларни ушлаб қолувчи мосламалари билан ҳамда материалларни гумбаз бўлиб қолиши ва осилиб қолишини (электр титраткичлар (вибраторлар), пневматик шуровкалар, тўзатгичлар ва бошқалар) олдини олиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

107. Одамларни силослар ва бункерларда (текшириш, тозалаш, таъмирлаш) бўлиши билан боғлиқ барча ишлар ишлаб чиқариш ишлари лойиҳаси ва наряд-рухсат бўйича бажарилиши керак.

108. Силослар ва бункерларга уланган оқимлар ва таъминлагичларни люк қопқоқлари, зич ёпилган бўлиши керак. Ишлаб чиқариш хоналарига уланмаларни зичланмаганлиги орқали чангларни ажралиб чиқишига йўл қўйилмайди.

109. Люклар қопқоғи қулфланадиган мосламалар билан жиҳозланган бўлиб, уларни калити цех бошлиғи (смена устаси)да сақланиши лозим ва корхона бўйича буйруқ билан тайинланган масъул иш раҳбарига ишни бажариш учун наряд-рухсатнома расмийлаштириб, буйруқ орқали берилади.

110. Силослар ва бункерларга пастки ва ён люкларидан фақат таъмирлаш ишларни бажариш учун кирилади. Деворлар ва ёпқичлар осилиб ётган материаллардан олдиндан тозаланиши керак. Юқори люк орқали тушиш фақат девор ва ёпқичларни текшириш ёки тозалаш учун тушилади.

111. Силослар ва бункерларга тушиш ўзи кўтарар кажаваларда, ҳамда одамларни кўтаришга мўлжалланган, чиғир ёрдамидаги кажаваларда бажарилиши лозим.

112. Ишчиларни силослар ва бункерларга туширишда қуйидаги хавфсизлик чоралари қўрилиши керак:

шнеклар ва элеваторлар электр тармоғидан узилган бўлиши, ишга туширадиган қурилмалар устига тақиқловчи хавфсизлик белгилари осилиши: ГОСТ 12.4.026-76 1.5 бўйича тушунтирувчи сўз; «Уламанг одамлар ишляпти!»;

ходимлар шахсий химоя воситалари (махсус кийим, каскалар, респираторлар, химояловчи кўзойнақлари, эҳтиёт камарлари, сақланиш арқонлари), сигнал воситалари ёки алоқа (сигнал арқонлари, гаплашиш мосламалари, радио алоқаси) билан таъминланиши лозим. Эҳтиёт камарлари, сақланиш арқонлари ва чиғирлар текширилган ва синалган бўлиши керак.

113. Осилган ва соябонларни бартараф этганда кажавалар материалларини қўллаш ҳудудида бўлмаслиги керак.

114. Силослар ва бункерларни тозалаганда қуйидагилар тақиқланади: пастки ва ён люкларни қопқоғини очиш ва унга кириш;

материаллар қатлами 0,5 м дан ошиқ бўлганда кажавалардан тушиш; материалларни тагидан чопиб қулатиш.

115. Силосларга тушиш учун кажавалар қуйидагилар билан ускуналанган бўлиши керак:

баландлиги 1,2 м дан кам бўлмаган яхлит металл панжаралар билан, тагидан камида 0,15 м баландликкача қоплаш ва кажава тўшамасидан 0,6 м баландликка қўшимча тўсиқ планкаси билан;

ўриндиқлар, оёқ учун таянчлар, силосларни тозалаш учун кажавага маҳкамланган мосламалар ва асбоблар учун чўнтақлар;

уларни ағдарилиб кетиш эҳтимолини бартараф этувчи қурилмалар.

116. Қопланган цементларни омборга бир-бирига боғлаб, тахлаб жойлаш керак. Қопларни механизациялаб жойлаганда тахламлар баландлиги 2,5 м дан, қўл билан тахлаганда 1,5 м дан ошмаслиги керак.

117. Цементни шикастланган, тўкиладиган қопларда тахлаб жойлаш тақиқланади.

118. Бункерларни очиқ юкловчи тешиқлари периметри бўйича тўсилган бўлиши керак. Бункерни автомобил транспорт билан юклаш томонидан баландлиги 0,4 м дан кам бўлмаган отбой брусини ўрнатилган бўлиши керак.

119. Материалларни темир йўл транспорти билан олиб келинганда қуйидагилар тақиқланади:

вагонларни қабул қилиш бункерлари ва эстакадаларда 5 км/с тезликдан ортиқ ҳаракатланиш;

таркибни қабул қилувчи бункерга узатилганда темир йўл изларини тозалаш;

вагон-думпкаларни ағдариш зонасида одамларни бўлиши.

120. Очиқ майдонда уйиб сақланадиган тўлдиргичлар (майда тош, шагал, кум ва бошқалар)ни қулашини олдини олиш учун, улар тахланиш учун жойларга тўкилиши лозим, табиий қиялик бурчаги ҳар бир материал учун рухсат этилгандан ошиқ бўлмаслиги керак.

Тахланган тўлдиргичларда иш бажарганда ковлаб ишлаш тақиқланади.

15-§. Метал ва пўлат арматуралар омбори

121. Пўлат арматура ўрамлари прокатни хилланган номи, маркаси, диаметри бўйича тахлаб сақланиши керак. Тахламлар баландлиги 1,5 м дан ошмаслиги, улар орасидаги йўлкалар эни эса 1 м дан кам бўлмаслиги керак.

Пўлат арматурали ўрамларни, тўсиқ билан жиҳозланган чуқурчаларда сақлашга йўл қўйилади.

122. Листли пўлат ва қора металл прокати турлари, прокат номи, маркаси, диаметри бўйича сараланган бўлиши керак ва тахламларда, стеллажларда сақланиши керак.

Листли пўлат тахламлари баландлиги қатлам силжишини истисно этиш учун ўрнатилган чекловчи асбоб билан биргаликда 1,5 м дан ошмаслиги керак.

123. Тайёр арматура маҳсулотлари (пайвандланган тўрлар, каркаслар,

илмоқлар ва шунга ўхшашлар) махсус стеллажлар ёки контейнерларда сақланиши керак.

16-§. Ёғоч ва тахта материалларини сақлаш омбори

124. Ёғоч ва тахта материаллари омбори ҳудудларини тузиш ГОСТ 9014.0-75 ва ГОСТ 7319-80 талабига мос келиши керак.

125. Ёғоч ва тахта материаллари омбори шамоллатиладиган ва дренажланган участкада жойлашган бўлиши керак.

126. Рельс олди ёғоч материаллари омбори темир йўлларида камидан 5 м, тахта материаллари камидан 10 м масофада жойлашган бўлиши керак.

127. Тахтамларга бемалол кириш таъминланган бўлиши керак. Тахтамлараро ўтиш жойларида осилган ва йиқилган ҳолда ёғоч материаллари бўлмаслиги керак.

Ўтиш жойларини эни 2 м дан кам бўлмаслиги керак.

128. Майдони 3200 м² дан ошiq бўлмаган тахланган ёғоч материаллари гуруҳи орасида 10 м дан кам бўлмаган ўтиш жойлари кўзда тутилган бўлиши керак.

129. Ёғоч ва тахта материалларини жойлаш шароити қуйидаги талабларга жавоб бериши керак:

ёғоч материаллари-тахтамларда баландлиги 1,5 м дан кўп бўлмаган қаторлари орасига қистирма қўйилган ва думалаб кетишга қарши тиргаклар ўрнатилган бўлиши (тахлама баландлиги унинг энидан кам бўлишига йўл қўйилмайди);

тахта материаллари-тахламада баландлиги қаторлаб жойлаганда тахтамани ярим энини ташкил этади, клетларга жойлаганда эса тахтамларни энидан катта бўлмаслиги.

130. Тахтамларни бўшатиб олиш кетма-кет баландлиги бўйича (поғонали бўшатиш) бажарилади. Тахталар ва ходаларни тахтамани пастки қаторидан тортиб олиш тақиқланади.

131. Омборлар ёнғинга қарши сув таъминоти ва бирламчи ёнғин ўчириш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

17-§. Тайёр маҳсулот омбори

132. Юк кўтариш механизмлари ҳудудида юкларни олиш ва буюмларни тахлаш чизмалари осилган бўлиши керак.

133. Ясси темир бетон буюмларини горизонтал ҳолатда тахлаб жойлаганда баландлиги 2 м дан юқори бўлмаслиги керак.

134. Буюмларни тахлаб жойлаш бино ва иншоатларни лойиҳа ҳолатига ёки унга яқин бўлиши керак (горизонтал ҳолатда тахланадиган узун ўлчамли устун буюмлар, қувурлар, иншоатлар, тирговучлар, колонналар, қозиқлар ва бошқалардан ташқари).

135. Темир бетон буюмларини жойлаб тахлаш ва тахтамларни бузган-

да, тахлаш баландлиги 1,6 м ва ундан юқори бўлганда ГОСТ 26887-86 талабига асосан инвентар нарвонлар ишлатилади.

136. Қурилиш конструкциялари ва буюмларини электр тармоқ линиялари остида ва кран йўлларида тахлаб жойлаш тақиқланади.

137. Ясси конструкциялар ва буюмларни вертикал ҳолатда сақлаш учун кассеталар ишлатилади. Қия ҳолатда сақланувчи буюмлар пирамидаларга тахланиши керак.

138. Темир бетон шпаллари баландлиги 16 қатордан кўп бўлмаган ҳолда тахланиши керак. Шпал қаторлари орасига 50 х 50 мм кесимли ёғоч қистиргичлар шпал учидан 550 мм масофада ўрнатилиши керак.

139. Темир бетон қувурлар, диаметри, мустаҳкамлик синфи бўйича хилланиб, кенгайган оғзи билан қарама-қарши томон жойланиб тахланиши керак.

140. Темир бетон қувурлар, тиргаклар, айлана кесимли колонналар тахланган майдонлар, уларни думалаб кетишини олдини олиш учун темир бетон ёки ёғоч таглик билан қистирилган бўлиши керак. Мунтазам тахланадиган жойларда қистирмалар майдонларда мустаҳкамланган бўлиши керак.

Тахламлар сони 4 қатордан ошмаслиги керак. 1400 мм ва ундан катта қувурлар баландлиги 2 қатордан ошмаслиги керак.

141. Темир бетон тиргаклар 5 қатордан юқори бўлмаган баландликда, асослари бир-бирига қарши томонлари билан тахланган ҳолда сақланиши керак. Вертикал қаторлар орасига уларни думалаб кетишини олдини олиш учун ёғоч таглик тиқинлар ўрнатилиши керак.

18-§. Шовқин ва тебраниш хавфсизлигига доир талаблар

142. ГОСТ 12.1.003-83 талабларига кўра, шовқин ишчи жойларда, хоналарда ва корхона худудида рухсат этилган меъёрлардан ошмаслиги лозим, тебраниш даражаси эса ГОСТ 12.1.012-90 талабларига мувофиқ бўлиши керак.

143. Паст ҳарорат шароитида тебранма ускуналарини ишлатганда, қуйидаги иш ва дам олиш режими бўлиши керак: ёпиқ хоналарда ҳарорати 22°C, ҳаво ҳаракати 0,3 м/с дан кўп бўлмаган ва нисбий намлиги 40 — 60% чегарасидан юқори бўлса, ҳар 45 — 50 дақиқа ишдан сўнг 10 дақиқа давомида танаффус қилиш керак.

144. Иш жойларида тебраниш параметрларини ўлчаш камида бир йилда бир марта, ишлаётганларни кўлига узатиладиган локал тебранишларни, бир йилда камида икки мартаба назоратдан ўтказиш керак.

145. Шовқин ва тебранманг рухсат этилган чегара босқичидан ошиши ноқулай таъсирини бартараф этиш мақсадида, ходимлар ГОСТ 12.4.002-97, ГОСТ 12.4.024-76, ГОСТ 12.4.051-87 талабларига мувофиқ шахсий химоя воситалари билан таъминланган бўлиши керак.

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

Шовкин даражаси 135 дБА дан ортиқ бўлганда ходимларни ушбу худудда ҳатто қисқа вақт мобайнида бўлиши тақиқланади.

III. Ишлаб чиқариш (технология) жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Ишлаб чиқариш (технология) жараёнларига қўйиладиган умумий талаблар

147. Ишлаб чиқариш жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 хавфсизлик талабларига мос келиши керак.

148. Ишлаб чиқариш хоналарида, ишлаб чиқариш ускуналарини жойлашуви хизматчи ходимларга ҳамда уларда ишловчиларга хавф туғдириши керак эмас.

149. Цехларда ўтиш йўллари эни қуйидагилардан кам бўлмаслиги керак:

асосий ўтиш йўллари 1,5 м;

ускуналар ораси 1,2 м;

биноларни қурилиш конструкциялари ва ускуналари оралиғи 1 м;

ускуналарга уларга хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш учун 0,7 м.

Ишчи ўринларда ўтиш жойлари эни, ишчи ўринларидан ўтиш жойлари ва ўтишлари бир томонлама жойлашган бўлса, камида 0,75 м га ошган, ишчи ўринлари ўтиш жойлари ва ўтишлари бўйича икки томонлама жойлашган бўлса 1,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

150. Корхона маъмурияти ходимларни ички завод сигнализацияси шартли белгилари билан таништириши керак.

Сигнал мосламалари шундай жойлашган бўлиши керакки, улар ҳар қандай иш шароитида кўриниб туриши керак.

Сигнал мосламалари (электр қўнғироқлари, лампочкалар, сиреналар) механик шикастланишдан ҳимояланган бўлиши керак.

151. Газ-чанг ушлагич қурилмаларидан фойдаланилганда «Газ-чанг ушлагич қурилмаларига хавфсиз хизмат ва техник эксплуатация этиш қоидалари» талабларига амал қилиш керак.

152. Босим остида ишловчи идишлардан фойдаланилганда, таъмирлаганда ва ўрнатганда «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқлаган «Босим остида ишловчи идишларни хавфсиз эксплуатация этишни ташкил этиш» Қоидалари талабига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

153. Буғ ва сув иситиш қозонлари, «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқлаган «Буғ ва буғ иситиш қозонларини хавфсиз эксплуатация этиш ва қуриш» Қоидалари талабларига мос келиши керак.

154. Кўчмас компрессор қурилмалари, ҳаво қувурлари ва газ қувурларини эксплуатация этиш ва қуриш «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқлаган «Кўчмас компрессор қурилмалари, ҳаво қувур-

лари ва газ қувурларини эксплуатация этиш ва қуриш қоидалари» талабларига мос келиши керак.

155. Газ хўжалигини эксплуатация этиш, «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Ёнувчи, захарловчи ва суюлтирилган газлар учун қувурларни хавфсиз эксплуатация этиш ва қуриш қоидалари» ва «Газ хўжалигида хавфсизлик қоидалари» талабларига мос келиши керак.

156. Юк кўтариш машиналарини эксплуатация этиш ва қуриш «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқлаган «Юк кўтариш кранларини эксплуатация этиш ва қуриш қоидалари» талабига мос келиши керак.

157. Электр қурилмаларини эксплуатация этиш ва жойлаштириш, қуриш «Электр қурилмаларни қуриш қоидалари», «Фойдаланувчиларни электр қурилмаларини техник эксплуатация этиш қоидалари», «Фойдаланувчиларни электр қурилмаларини эксплуатация этганда хавфсизлик техникаси қоидалари» талабларига мос келиши керак.

158. Металл кесувчи дастгоҳларни эксплуатацияси ва ўрнатилиши ГОСТ 12.2.009-99 талабига биноан бажарилиши керак.

159. Ёғоч ишловчи станокларни эксплуатация этиш ва ўрнатиш «Ёғоч ишловчи саноати ишлаб чиқариш санитарияси ва хавфсизлик техникаси қоидалари» талаби бўйича бажарилиши керак.

160. Таъмирлаш ишларини ташкил этиш ва бажариш «Йиғма темир бетон саноати корхоналарида ускуналарни эксплуатация этиш ва режали эҳтиётдан таъмирлаш ҳақидаги қоидалар» талаби асосида бажарилиши керак.

161. Таъмирлаш ишларидан олдин қуйидагилар бажарилиши керак: таъмирловчи ускуналар ва уларни юкловчи ва юкдан тушириш мосламаларини электр двигател узатмалари электр таъминлаш тармоқларидан узиб қўйилиши керак;

узатмаларни электр тақсимлагич мосламаларидан сақламаларни олиб қуйиш;

ишга тушириш қурилмаларига ГОСТ 12.4.026-76 1.5 бўйича «Уламанг одамлар ишляпти!» деган тақиқловчи белги осиб қўйилиши керак.

162. Таъмирлаш ишларида инвентар ҳавозалар, нарвонлар, кажавалар ва бошқалар ҚМҚ 3.01.03-00 «Қурилишда хавфсизлик техникаси» талабига мос келиши керак.

163. Ишлаб чиқариш ускуналари ГОСТ 12.2.003-91 талабига мос келиши керак.

164. Ускуналарни ҳаракатланувчи қисмлари (валлар, маховиклар, уловчи муфталар, понасимон тасмалари, занжирли, фрикцион ва очиқ тишли узатгичлар ва бошқалар) тўсилган бўлиши керак.

165. Пневматик узатмалар билан жиҳозланган ускуналар ГОСТ 12.3.001-85 талабига жавоб бериши керак.

166. Технологик ускуна ва механизмлар (тягалар, тиргақлар, домкратлар ва бошқалар) статик юкка Назорат текширувидан ўтказилиши керак. Назорат текширувини уч ойда бир мартадан кам бўлмаган ҳолда, ҳамда таъ-

мирлашдан сўнг ёки ишда икки ойлик танаффусдан сўнг ўтказилиши лозим.

Синов натижалари ускуналар паспортига ёзилиши керак.

167. Ускуналарни ишга тушириш, ушбу ускуналарга хизмат қилувчи ходимлар томонидан бажарилади. Ишлаб чиқариш ускуналарини ишга туширишдан олдин ишга тушириш аппаратуралари сигнал воситалари ва блокировкалаш ва бошқариш дастаклари ҳолати текширилиши лозим.

Ишлаб чиқариш ускуналарини монтаж этиш ва такомиллаштиришдан сўнг, тўсиқлар ўрнатмасдан, сигнализация воситалари ва блокировкаларини уламасдан, синаб ишга тушириш тақиқланади.

168. Буғ қувурлари ва конденсат қувурлари «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Иссиқ сув ва буғ қувурларидан хавфсиз фойдаланиш ва қуриш қоидалари» талабига жавоб бериши керак.

169. Иш жойлари ГОСТ 22269-76, ГОСТ 12.2.032-78 ва ГОСТ 12.2.033-78 талабларига жавоб бериши керак.

170. Ускуналар ва қувурлар юзаси, уларни кишилар тегиб кетиши мумкин бўлган жойларини иссиқлик ҳарорати 45°C ошмаслиги керак. Иш жойларида иссиқлик, тарқалиш оқими зичлиги 348,9 Вт/м² (300 ккал/м² соат)дан ошмаслиги керак.

171. Машина ва механизмлар хизматида ишлатиладиган артиш материаллар ёпиқ металл яшиқларда белгиланган жойларда сақланиши лозим.

172. Қурилмаларга хизмат кўрсатиш майдонини (ишлаб чиқариш ускуналари, буғлантириш камералари ва шунга ўхшашлар), пол сатҳидан 1 м баландликда жойлаштирилганда панжаралар билан тўсилган бўлиши керак.

2-§. Бетонларни зич ва ғовакли тўлдиргичлардан тайёрлаш

173. Зич ва ғовакли бетон қурилмаларини ташкил этиш ва технологик жараёнларини бошқаришда қуйидагилар билан таъминланган бўлиши керак: ишлаб чиқариш хоналаридаги ишчи зоналарини метрологик шароитлари ГОСТ 12.1.005-88 бўйича;

ишчи зоналар ҳавосида чангларни таркиби 6 мг/м³ дан ортиқ бўлмаслиги;

атмосферага ташланадиган чангланган ҳавони ОНД-86 «Атмосфера ҳавосидаги корхона чиқазиб ташлайдиган зарарли моддаларни концентрациясини ҳисоблаш усули»га мувофиқ тозалаш;

материаллар узатиш йўлини зич ёпилиши;

бетон қоришмаларни тайёрлаш ҳудудларида ва уларни беришда меҳнат шароити;

механизациялашган йиғиштириш ва чиқиндилардан фойдаланиш;

ходимларни шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиши-махсус кийим ГОСТ 12.4.085-80 бўйича ва ГОСТ 12.4.086-80 бўйича, этиклар ГОСТ 12.4.72-79 бўйича, қўлқоплар ГОСТ 12.4.010-75 бўйича, респираторлар ШБ-1 «Ле-

песток» ГОСТ 12.4.028-76 бўйича, ҳимояланувчи кўзойнаклари ГОСТ 12.4.013-85 бўйича.

174. Ускуналарни ишга тушириш, чангланадиган материалларни транспортда ташиш бир вақтда аспирацион тизимларини улаш билан бажарилиши лозим.

175. Узатиш, қайта юклаш, қоришмаларни тайёрлаш ва тўкиш жараёнлари узоқ масофадан бошқарилиши керак.

176. Иш зонаси хавосидаги цемент чанги таркибини назорат этиш, маъмурият ва касаба уюшмаси томонидан ўрнатилган муддатда, лекин уч ойда камида бир марта маҳаллий санитар назорати органлари томонида бажарилиши керак.

177. Сувли қоришмаларни тайёрлаш ва дозалаш учун комплекс қўшимчалар ишлатилганда, ҳар бир компонентларга айрим идишлар ишлатилиши лозим.

178. Комплекс қўшимчалар компонентини аралаштириш, сув дозаторида уларни бевосита бетон қориштиргичга узатишдан олдин бажарилиши керак.

179. Кимёвий қўшимчали сувли қоришмаларни тайёрлаш жойларида, хавфсиз ишлаш ва биринчи ёрдам кўрсатиш қўлланмаси осиб қўйилиши керак.

180. Кимёвий қўшимчалар қоришмасини бетон қоришмасига узатиш автоматик бошқариш дозаторлардан қувурлар орқали бажарилиши керак.

3-§. Тасмали конвейерлар

181. Тасмали конвейерларнинг хавфсизлик талаблари ГОСТ 12.2.022-80 га мувофиқ бўлиши керак.

182. Узунлиги 20 м дан ошиқ бўлган конвейерлар устидан ўтиш учун керакли жойларда эни камида 1 м бўлган ушлагичлари билан ўтиш кўприкчалари ўрнатилиши керак.

183. Ўтиш жойи устида жойлашган конвейерлар пастки қисмидан, конвейер габаритидан камида 1 м оралиғида яхлит ёпмалар билан тўсилган бўлиши керак.

184. Ўтиш жойи бўйлаб исталган жойдан конвейерларни тўхтатиш имконини берувчи авариявий трослар билан таъминланган бўлиши керак.

185. Бетон қориштиргич цехларида конвейернинг трасса участкаларида ва бетон тўлдиргичлар омборида бошқариш пультлари икки томонлама огоҳлантирувчи ишга тушишидан олдин (товушли, световой) ва конвейер узатмаси ёқилишидан олдин автоматик равишда ёқиладиган сигнализация билан жиҳозланган бўлиши керак.

186. Иш жойларида қўлланилаётган сигнализация воситалари ҳақида маълумот тахтачалари бўлиши керак.

187. Ечилган ёки ногўғри ўрнатилган тўсиқларда тасмали конвейер автоматик равишда узилиши учун тасмали конвейерларнинг узатувчи, чўзиб

турувчи ва четлатувчи барабанларининг тўсиқлари узатма билан блокировка қилинган бўлиши керак.

188. Тасма ва барабанга ёпишиб қолган материалларни тозалаш учун механик тозалагичлар ўрнатилган бўлиши керак.

189. Тасмали конвейерни ишлаш вақтида қуйидагилар тақиқланади:
тасма ва барабан орасига қум, шағал, канифол, битум ва бошқа материалларни ташлаб, тасма сирпанишга тўсиқлик қилиш;

тутиб турувчи роликларни қўйиш ва ечиш;

тасмани қўлда тортиш ва текислаш;

тутиб турувчи роликларни, узатиб чўзиб турувчи барабанлари ва ҳоказоларни тозалаш, сочилган материалларни йиғиштириш.

190. Механизмни таъмирга ёки техник кўрикка тўхтатишдан олдин, конвейер тасмаси тозаланган бўлиши, электр двигателлар электр таъминотдан узилган бўлиши, ушбу механизмларни таъминловчи сақлагичлар электр тарқатувчидан узилган бўлиши керак. Механизмларда 1.5, ГОСТ 12.4.026-76 талаби бўйича «Уламанг одамлар ишляпти!» тақиқловчи белги осилган бўлиши керак.

4-§. Узатмали роликли конвейерлар

191. Ўтиш жойи бўйлаб исталган жойдан эҳтиёж туғилганда роликли конвейерларнинг икки томонидан тўхтатиш имконини берувчи авариявий узиш арконлар (трослар) билан таъминланган бўлиши керак.

192. Ишга тушириш ҳақида огоҳлантириш учун товушли ва нурли сигнализация (электр қўнғироқлар, ёниб-ўчувчи электр чироқлари) билан жиҳозланган бўлиши керак.

5-§. Винтли конвейерлар (шнеклар)

193. Хом ашё тўкилишини ва ишлаб чиқариш хоналарига чанг киришини олдини олиш учун конвейер қопқоқлари мустаҳкамланган бўлиши керак.

194. Қопқоқлар ва люклар очилганда конвейерни автоматик равишда тўхташини таъминлаш учун улар блокировка қилинган бўлиши керак.

195. Конвейерлар бош ва охири қисмларида конвейерни авариявий тўхтатиш тугмачалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

196. Технологик чизиқ бир нечта кетма-кет ўрнатилган ва баравар ишлаётган конвейерлардан иборат бўлган ёки бошқа машиналар (таъминлагичлар, элеваторлар ва шунга ўхшашлар) билан бирга ишлайдиган конвейерлар, конвейер ва барча машиналар узатмалари шундай блокланган бўлиши керакки, қандайдир машина ёки конвейер тўсатдан тўхтаганда, олдинги машиналар ёки конвейерлар автоматик равишда узилсин, кейингилари эса юклардан тўлиқ бўшагунча ишлаши керак.

197. Конвейерни ишлаш вақтида қуйидагилар тақиқланади:

уюмдан осилиб қолган материални қулатиш, конвейерга хом ашёни ёки

тўсатдан тушиб қолган жисмларни қўлда суриб киргизиш ҳамда лаборатория анализи учун намуналар олиш;

қопқоқлар ва люкларнинг блокировкасининг носозлигида ишлаши.

6-§. Элеваторлар

198. Транспортланаётган ҳом ашёнинг тўсилишини ва хоналарга чанг тарқалишини олдини олиш учун элеваторларнинг люк қопқоқлари мустаҳкамланган бўлиши керак.

199. Юк тасмаси узилганда элеваторлар узатмаси автоматик узилиш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

200. Таъмирлаш-монтаж ва бошқа ишларни бажариш учун элеваторнинг бош қисмига, юк кўтариш қурилмаси (электр таллар, таллар, телферлар) ўрнатилган бўлиши керак.

201. Элеваторни таъмирлашдан олдин юк тасмаси тўхтатилган бўлиши керак.

202. Элеваторни ишлаш вақтида қўйидагилар тақиқланади:

кўриш люкларини очиш, таъмирлаш ишларини олиб бориш ва ҳом ашёдан намуналар олиш;

тўлдирилган ковшларда элеваторни тўхтатиш.

7-§. Кажавали кўтаргичлар

203. Ковшларни ўтиши учун юклар тешиги атрофида кўтаргич приямкаси яхлит тўшама билан ёпилган ва панжара билан тўсилган бўлиши керак.

204. Кўтаргич, трассани барча участкаларидаги тортиш органларида узилиш ҳолати рўй берганда ковшни тўхташини таъминловчи илиб олувчи билан жиҳозланган бўлиши ҳамда ковшни юқори ҳолатида охириги узгичлари бўлиши керак.

205. Кўтаргични ишлаш вақтида қўйидагилар тақиқланади:

одамларни чуқурликда бўлиши;

чуқурликни ва ускуналарни тозалаш;

таъмирлаш, мойлаш ва профилактика ишлари.

8-§. Бетон қоригичлар

206. Дозаторлардан бетон қоригичларга материалларни узатиш йўлларида уланган жойлар шундай мустаҳкамланиши керакки, бетон қоригичларга узатиш пайтида зич уланмаган жойлардан чанг чиқмаслиги таъминланиши керак.

207. Бетон қоригичлардаги қулфнинг пневматик узатмалари аэродинамик шовқинини сўндирувчилар билан жиҳозланиши лозим.

208. Бетон қоригичлар аспирацион тизимга уланган тортувчи зонтлар билан ускуналаниши лозим.

209. Бетон қоригичлар узатмаларнинг устки томонида хизмат кўрсатиш учун қўзғалмас темир майдончалар ва зиналари бўлиши керак.

210. Бетон қоригичлар ишлаётган пайтда куйидагилар тақиқланади: бетон қоригичлар ичидаги бегона нарсаларни олиш; узеллар ва механизмларни созлашни бажариш; намуналар олиш.

9-§. Махсус майдончада (полигонда) буюмларни тайёрлаш

211. Бункердан (бадядан) бетонни ётқишида бункерларни (бадяларни) пастки қиррасидан қолипларни орасидаги масофа 1 м дан ортиқ бўлмаслиги керак.

212. Бункерлар қулфи уларни беихтиёр очилишини истисно этувчи мосламалар билан таъминланган бўлиши керак.

213. Бетон қоришмалари учун кўчма бункерлар (бадялар) ГОСТ 21807-76 талабларига мос келиши керак.

214. Минорали кранлар кабинасида кранлар ҳар хил қулочдаги чекланиб рухсат этилган юк кўтариш жадваллари ва полигонда тайёрланадиган темир бетон ва бетон буюмлари оғирлигининг жадвали бўлиши керак.

215. Механизмларни бошқариш пультада механизмларни тезда тўхта-тиш учун замбуруғ шакли узгичлар ўрнатилган бўлиши керак.

216. Кўприксимон ва козловой юк кўтариш кранларида умумий кран ости ёритгичлари кўзда тутилган бўлиши керак.

217. Полигонларни ишчи, аварияли, эвакуация ва ҳудудларни қўриқлаш ёритгичлари ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабига мос келиши керак.

IV. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган талаблар

1-§. Пўлат арматураларни букиш, кесиш ва тўғрилаш учун дастгоҳлар (станоклар)

218. Арматура махсулотларини тайёрлаш ва пайвандлаш ишларида хавф туғдириш манбаи бўлган, ишлаб чиқариш чиқиндиларидан тозалашни таъминлаш керак.

219. Зарарли моддалар ва пайванддаги аэрозоллар иш жойларидаги ҳаводан вентиляция йўллари билан тозаланиши лозим.

220. Арматура махсулотларини тайёрловчи дастгоҳлар (станоклар), металл закилар ва чанглар йиғиш учун ишлаб чиқариш хоналаридаги чангланган ҳавони ажралиб чиқишини йўқотувчи аспирацион тизимга уланиши лозим.

221. Ўрам ушлагичлар тўсиқланган бўлиши керак. Тўсиқлар баландлиги 1,8 м дан кам бўлмаган металл тўрли, эшик эни 0,7 м дан кам бўлмаган,

очиқ ёки зич ёпилмаган эшик узатмалари автоматик равишда узиладиган станок билан блокировкаланган бўлиши керак.

222. Ўрам ушлагичлар машиналар (тўғрилаш барабанлари, станок қайта ўраш ғалтаклари, пайвандлаш ва бошқа ускуналар)дан 1,5 м дан кам бўлмаган масофада жойлашган бўлиши керак.

223. Ўрам ушлагичлар 1/4 ошиқ бўлмаган айланишдаги тортиш мосламалари узатмаларини узгандан сўнг, арматура симлари ўрамини инерция бўйича айланишини таъминловчи мосламаларни тормозлаш ускуналари бўлиши керак.

224. Арматура симларини ихтиёрий ҳаракатланишини чегаралаш учун ўрам ушлагич билан тўғрилаб кесиш станогини тўғрилаш барабани орасида йўналтирувчи мосламаси (кувурлар, халқалар) ўрнатилган бўлиши керак.

225. Тўғрилаш барабанига пўлат арматура учини киргиши дастгоҳ узатмаси ўчирилганда бажарилади.

226. Дастгоҳларни ишга тушириш тепкилари тўсилган бўлиши керак. Тўсиқлар оёқ ҳаракатига халақит бермаслиги лозим.

227. Оёқ билан ҳаракатга келтирувчи бошқариш органлари тепкилари, ишчи сатҳи 90х60 мм дан кам бўлмаган ва ҳаракатланиш миқдори чегараси 25 — 40 мм бўлиши лозим.

228. Арматура чивикларини эгиш дастгоҳини (станогини) ишлатганда қуйидагилар тақиқланади:

бурилиш дисklarини айланиш вақтида вилкага арматура стерженларини киритиш;

электр тармоғидан станокни узиб қўйгунча эғувчи, марказий ва таянчли тишларни ўзгартириш.

229. Диаметри 20 мм дан ошиқ арматура чивикларини кесиш учун дастгоҳ (станок) узатмалари, арматура стерженларини узатиш учун икки томондан роликли столлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

230. Арматура тўрларини кесиш учун қайчилар, тўрларни узатиш томонидан ушлаб турувчи мосламалар билан таъминланган бўлиши керак.

Арматуранинг гидравлик қайчили ишчи органларини беихтиёр ҳаракатланиб кетишини олдини олиш учун двигателни ўчиришда гидротаксимлагични улаш имконияти бўлмаслиги керак.

2-§. Арматура симларини қайта ўраш учун мосламалар

231. Симларни қайта ўраш учун мосламалар периметри бўйича баландлиги 1,8 м дан кам бўлмаган тўрли металл тўсиқлар билан ўралган бўлиши керак.

232. Тўсиқлардаги қурилмаларга хизмат қилиш учун эни 0,7 м дан кам бўлмаган эшик назарда тутилиши керак.

233. Тўсиқлардаги эшик дастгоҳ (станок) узатмаси билан шундай блокировка қилиниши лозимки, эшик очиқ ёки зич ёпилмаган бўлса узатма автоматик равишда узиб қўйиладиган бўлиши керак.

3-§. Спирал шаклдаги арматура каркасларини тайёрлаш учун дастгоҳлар (станоклар)

234. Дастгоҳларни (станокларни) ҳаракатланиши аравачалари симни роторга киритиш учун майдончалар билан жиҳозланган бўлиши керак. Майдончалар тебранишдан ҳимояланган бўлиши керак.

235. Бошқариш пулти томонидан арматура сими узилганда ишловчини шикастланишини олдини олувчи дастгоҳ (станок) ротори олиб қўйиш ёки кўтарма тўрли тўсиқлар билан тўсилган бўлиши керак.

236. Спирал каркасларни пайвандлаш учун дастгоҳлар (станоклар) тўсилган бўлиши керак.

4-§. Қолиплар

237. Қолипларни пистолет-пуркагич ёки бошқа пуркаш мосламалар ёрдамида мойлашни, махсус ажратилган ва жиҳозланган участкаларда шахсий ҳимоя воситаларини қўллаган ҳолда бажарилиши керак.

238. Қолипларни илиб олиш (кўтариш) учун мўлжалланган қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

239. Очилиб қайтувчи бортли қолипларда бортнинг очилиш бурчагини чегараловчи қурилмалар кўзда тутилган бўлиши керак (чекловчи тиргаклар ва шунга ўхшашлар)

240. Борт, қулф, илмоқ, чекловчи тиргаклар носоз бўлганда, қолипларни эксплуатация қилиш тақиқланади.

241. Қолипларни жойлаштириганда борт ёпилган ҳолда (қулфда) бир хил ўлчамда, ён томони билан бир масофада кистирмалар билан текис териб бажарилиши керак.

242. Қолипларни (борт, таглик ва бошқа элементлар) тозалаш механик тарзда ёки қўл-қирғичи ёки пневматик қирғич билан амалга оширилади.

243. Қулфларни конструкциялари бортларни ўз-ўзидан очилиб кетишига имкон бермаслиги керак.

244. Бортларни очилиши учун формалар механик ёки қўл мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

245. Вагончалар рельсдан чиқиб кетмаслиги учун қолип ва вагонча таглиги огоҳлантирувчи, чекловчи мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

246. Стендли қолиплар уларга маҳкамланган виброқўзғатувчи виброизоляция устунларига ўрнатилган бўлиши керак.

247. Босимли виброгидропрессланган қувурлар қолиплари қуйидаги талабларга жавоб бериши керак:

болтлар филофли (кожухи) тарелкасимон пружиналари билан қолипга занжир ёрдамида маҳкамланган бўлиши керак;

ташқи қолиплар ва ярим қолиплар қисмлари тарирланган болт тарелкасимон пружинаси билан уланиши керак;

анкерли ва калибрли ҳалқалар илиб олиш қурилмалари билан таъминланган бўлиши ва кассеталарда сақланиши керак.

248. Центрифугалаб тайёрланадиган буюмлар қолиплари қуйидаги талабларга жавоб бериши керак:

ярим қолиплар уларни кўчишига нисбатан фиксациялаш мосламалари билан ускуналанган бўлиши керак;

қулфли ярим қолип мосламалари уларни беихтиёр бўшагини истисно этувчи фиксаторлар билан жиҳозланган бўлиши керак;

арматураларни олдиндан таранглатиб тортиш қолиплари таранглашган арматураларни узилиш ҳолатида хизмат қилаётган ходимларни ҳимоялаш учун ён томони бўйича яхлит металл тўсиқлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

5-§. Бетон ётқизгичлар ва бетон тарқатгичлар

249. Бункерлар хизмат қилиш учун майдончалар ва зиналар билан ускуналанган бўлиши керак. Ишчи майдонлари эни 0,7 м дан кам бўлмаган ва панжарага эга бўлиши керак.

250. Бетон ётқизгичлар ва бетон тарқатгичлар товушли сигнализация (электр қўнғироқлар, сиреналар) билан ускуналанган бўлиши керак.

251. Бункердаги тебратгичлар товушдан ҳимояланиш ғилофлар (кожухлар) билан ёпилган бўлиши керак.

252. Бетон ётқизгичлар ва бетон тарқатгичларни автоматик тўхтатиш учун релс йўли охири тиргаклар билан таъминланган бўлиши керак.

6-§. Титратувчи ускуналар

253. Титратувчи ускуналар товушдан ҳимояланиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

254. Титратувчи майдончалари ишлаб чиқариш хоналари пойдеворидан тебраниш даражасини сўндириш мосламалари (пружинали, резинали, пневматик ва шунга ўхшашлар) билан ҳимояланган бўлиши керак.

255. Титратувчи майдончаларида қолипларни горизонтал силжишини истисно этувчи чегаралагичлар ўрнатилган бўлиши керак.

256. Қуйидагилар тақиқланади:

ишлаб турган титратувчи майдончаси ёки унга ўрнатилган қолипга хизмат қилаётган ходимни, уларни устига чиқиб туриши;

осилган ҳолатдаги титратгич юklarини, уларни маҳкамламасдан тозалаш.

7-§. Кассетали қурилмалар

257. Кассетали қурилмаларнинг ўз-ўзидан уланиши эҳтимолини ҳамда кассета деворлари орасида ишловчиларнинг бўлиши вақтида ҳаракатини истисно этиш учун силжитиш узатмаларида блокировка мосламалари бўлиши керак.

258. Хизмат қилиш учун майдончалар мустақил пойдеворга ўрнатилган ва кассеталар, қолипларни бўшатиш машиналари рамалари тебранишдан ҳимояланган ҳамда металл панжаралар билан тўсилган бўлиши керак.

Майдон тўшамалари ва зина поғоналари тарам-тарам пўлатдан тайёрланган бўлиши керак.

259. Кассеталар бўлмаларидаги иссиқлик ишчи босим муҳити техник паспортда кўрсатилгандан ошмаслиги керак.

260. Қувурларни (буғ ўтказувчилар ва конденсат ўтказувчилар) улаш ва таъмирлаш уларни магистралдан ўчиргандан кейин ва конденсатни ва буғларни бутунлай чиқариб юборилгандан кейин бажарилади.

261. Қолипларни бўшатиш жойларига, ушбу участкаларда транспорт билан ташиладиган юкларни илиб кўтариш чизмалари ва юкларни кранлар билан хавфсиз кўчиришга масъул шахсларни фамилияси ва исми кўрсатилган плакатлар осилган бўлиши керак.

262. Кассета қурилмаларини бошқариш пульти, кассета қурилмаларини асосий ҳаракатланувчи бўғинларини оператор кўрадиган жойга жойланишини таъминлаш лозим.

Кассета қурилмалари товушли ва ёруғлик сигнализацияси (электр қўнғироклар, электр лампалар ва шунга ўхшашлар) билан жиҳозланган бўлиши керак.

263. Қўлда ажратадиган листлар ва иссиқлик бўлмаларини мойлаганда ва тозалаганда ишчи пастда бўлиши керак.

264. Кассетали қурилмаларда ва мойланган қолиплаш сатҳ устларида пайвандлаш ишларини олиб бориш тақиқланади.

265. Кассеталарни бўшатиш ва панелларни олишда қуйидагилар тақиқланади:

кассеталарни суриладиган қисмида бўлиш;

буюмларни бузуқ кўтариш илгаклари билан чиқариб олиш ва ташиш;

осилиб турган панеллардан конусларни уриб чиқазиш.

8-§. Центрифугалар

266. Центрифугалар товушдан ҳимояланган камераларда ёки қобикларда (кожухларда) ўрнатилган бўлиши керак.

267. Камера ёпқичларига қолипларни тушириш учун дарчалар қопқоқ билан ёпилган бўлиши керак.

268. Камера эшиклари ва дарча қопқоқлари центрифуга узатмалари очик ва бутунлай ёпилмаган ҳолатда автоматик равишда тўхташи учун блокировкаланган бўлиши керак.

269. Центрифуга камерасига киришда ГОСТ 12.4.026-76 1.5 талабига мувофиқ «Бегоналарга кириш ман қилинади!» тақиқловчи белги осилган бўлиши керак.

270. Центрифугалар чиқиндини йиғиш ва чиқариб ташлаш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

9-§. Ўра туридаги қотишма камералари

271. Камералар буг чиқишини олдини олиш учун гидравлик қулф ёки камера билан қопқокни зич ёпилишини таъминловчи бошқа махсус конструкция билан жиҳозланган бўлиши керак. Гидроқулфга қум ёки қипиқ сочиш тақиқланади.

272. Камерада ишчи босим муҳити лойиҳада кўрсатилгандан ошиқ бўлиши мумкин эмас.

273. Камераларни олиб қўйиладиган қопқоғи юк кўтариш крани билан илиб олиш учун кўтариш илмоғи билан жиҳозланган бўлиши керак.

274. Камераларга бугни узатиш смена устаси ёки цех бошлиғи рухсати билан бажарилиши керак.

275. Ўра камералари икки томондан эни 1 м дан кам бўлмаган қўчмас металл супача билан жиҳозланган бўлиши керак.

276. Камераларни буюмлар билан юклаш ва юкдан тушириш юк кўтарувчи кранлар билан бажарилиши керак.

277. Ўрали камераларни ичида таъмирлаш, тозалаш ва бошқа ишларни бажариш учун эни 300 мм дан кам бўлмаган қадами 300 мм зина (скоба)лар бўлиши керак.

278. Иш жойида ҳавони ҳарорати 40 — 50°C иссиқлик ишлов бериш камераларида таъмирлаш бўйича ишлар ГОСТ 12.4.045-87 бўйича махсус кийим-кечакда ва ГОСТ 12.4.050-78 бўйича махсус пойафзалда бажарилиши керак.

279. Кўрсатилган ҳароратда узлуксиз ишлаш 20 мин. дан ошмаслиги 10 мин. дам олиш танаффуси билан амалга оширилиши керак.

280. Камераларнинг таъмирлаш бўйича иш жойида ҳаво ҳарорати 50°C дан баланд бўлганда ишлаш тақиқланади.

10-§. Ковакли, туннелли ва вертикал камералар

281. Камераларни ён томони бугни ишлаб чиқариш хоналарига тарқалишини олдини олиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

282. Камераларга қолип вагонеткалари жойини ўзгартираётган пайтда киришга йўл қўйилмайди.

283. Таъмирлаш ишларини бажариш учун камералар 700 x 500 мм дан кам бўлмаган ёки диаметри 630 мм дан кам бўлмаган туйнуқлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

284. Камераларни текшириш ва таъмирлаш учун люк қопқоқлари тиргакланган бўлиши керак.

11-§. Автоклавлардан фойдаланиш

285. Автоклавларни қуриш, ўрнатиш, таъмирлаш ва фойдаланиш «Са-ноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Босим

остида ишловчи идишларни хавфсиз эксплуатация этишни ташкил этиш қоидалари» талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

286. Буғ қувурлари ва конденсаторлари «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Иссиқ сув ва буғ қувурларидан хавфсиз фойдаланиш ва қуриш қоидалари» талабларига мос келиши керак.

287. Автоклавларни хавфсиз ишлашини таъминлаш учун блокировка ва сигнал мосламалари назарда тутилган бўлиши ва қўйидагилар тақиқланиши керак:

чала ёпилган қопқоқда автоклавга буғ юбориш;

автоклавда босим бўлганда байонет ҳалқасини бураш;

автоклавда ошиқча босим ва конденсатни йўқлигига ишонч ҳосил қилмасдан қопқоқни очиш.

288. Автоклавнинг битта элементи носоз бўлганда ҳам фойдаланиш қатъий ман қилинади.

289. Автоклавларга буюмли вагонеткаларни юклаш ва уларни автоклавлардан бўшатиш бўйича жараёнлар механизациялашган бўлиши керак.

12-§. Сув буғини ишлатиб иссиқлик билан ишлов бериш

290. Буғ қувурлари ва арматура тўсиқлари «Саноатконтехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Иссиқ сув ва буғ қувурларидан хавфсиз фойдаланиш ва қуриш қоидалари» талабларига мос келиши лозим.

291. Ёпиқ хоналар ичида жойлашган камералар буғни тортиш вентиляцияси тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

292. Камералар, ундаги ҳарорат муҳитини назоратловчи асбоблар билан жиҳозланган бўлиши керак.

13-§. Конструкция ва буюмларни синаш

293. Синов вақтида буюмлар ва конструкцияларга ишлов беришга имкон беришни таъминлаш, конструкция ва бузилиш вақтида конструкция ва уларнинг қисмларини тўсатдан йиқилиш мумкинлигини бартараф этишда, тиргакларга ўрнатилган конструкция ва буюмлар тортқичлар билан маҳкамланган бўлиши керак.

294. Тақсимловчи траверс, ғалтакли ва шарсимон тиргакларни ўрнатишда эгилювчан тросдан тортқичлар билан маҳкамланган хавфсизлик траверслари назарда тутилган бўлиши керак.

295. Синовларга тайёрлаш ва ўтказиш вақтида, тақсимловчи траверсларда хавфсизлик учун тортқичлар билан маҳкамлашга мўлжалланган монтаж илгаклари бўлиши керак.

296. Хавфсизлик тортқичлари синов узелининг деворига маҳкамланган бўлиши керак.

297. Синалаётган балкасимон конструкцияларни ва буюмларни қулаб тушишини бартараф этиш учун юкловчи қурилмалар ва юкланаётган мате-

риаллар, кўтариб турувчи тиргаклар ва оралик ўртаси ёнида хавфсизликни таъминловчи тиргаклар ўрнатилиши керак.

298. Консол конструкцияларини тўсатдан қулаб тушишини бартараф этиш мақсадида, хавфсизлик тиргаклари консол тагидаги бўш бўлган учига ўрнатилади.

299. Конструкцияларни синаш вақтида хавфсиз ҳисобларни олиш учун ўлчов приборлар ва мосламалар кузатув учун қулай бўлган жойга ўрнатилиши керак.

300. Юкларни оғишининг ва йиқилишини бартараф қилиш учун тиргаклардан бошлаб конструкция ўртасига қараб юклашни симметрик олиб бориш керак.

301. Донали юкларни тахламларга жойлаштирилаётганда тўсатдан тахламларни қулашини олдини олиш учун жойлаштирилган юкларнинг мустаҳкамлигини назорат қилиш керак.

302. Конструкция ва буюмларни синалаётган вақтда уларни бузилиши ва ишсиз ҳолатида домкрат қурилмасининг қаттиқлигини таъминлаш учун хавфсизлик тортқичлари бўлиши керак.

303. Синалаётган конструкция ва буюмларнинг бузилиши вақтида синов ўтказишга мўлжалланган тўкилувчи юкли идишнинг қуламаслиги учун хавфсизлик тортқичи (расчалка) бўлиши керак.

304. Синов ўтказишда тўкилувчан юклардан инерт, ёнмайдиган материаллардан (қум, шағал, шебен ва ҳоказолар) фойдаланиш керак.

V. Транспорт ва юклаш-тушириш ишларида хавфсизлик талаблари

1-§. Юклаш ва тушириш ишлари

305. Юклаш-тушириш ишлари (юк олиш, кўтариш ва ташиш) «Саноат-контехназорат» Давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Юк кўтарувчи кранларни ўрнатиш ва эксплуатация қилиш қоидалари»га мувофиқ бажарилиши керак.

306. Юклаш-тушириш ишлари корхона бўйруғи билан тайинлаган масъул шахс назорати остида бажарилиши шарт.

307. Завод ичидаги ва цехдаги транспорт воситаларини хавфсиз эксплуатацияси учун масъул шахслар ҳар куни транспорт воситаларини техник ҳолатини текшириб ишга рухсат этилганлиги тўғрисида журналга қайд қилишлари керак.

308. Юклаш-тушириш майдонлари режалаштирилган, ишлаб чиқариш чиқиндилари ва ахлатлардан, қиш пайтида эса қор ва муздан тозаланган бўлиши ва қум, кул ёки шлак сепилган бўлиши керак.

309. Транспорт воситалари ҳаракати учун мўлжалланган цехларга кириш ва чиқиш жойларида ва цехлар орасидаги технологик ўтиш жойларига ГОСТ 12.4.026-76 нинг 2.9-банди бўйича «Дикқат! Транспорт» огоҳлантириш белгилари ўрнатилган бўлиши керак.

310. Завод ичидаги ва цехдаги юкларни ташишга мўлжалланган транспорт воситаларда одам ташиш тақиқланади.

311. Транспорт воситаларига юкларни жойлаш схемалари (электр авто юклагичлари, автомобиллари, темир йўл вагонлари, электр аравачалари) корхона бош муҳандиси томонидан тасдиқланган бўлиши керак.

312. Юклаш ва тушириш ишлари бўйича хавфсизлик талаблари юкларни ташиш технологик жараёнлар харитасига киритилган бўлиши керак.

313. Эстакадада юклаш-тушириш ишларини олиб боришда, одамларни вагонларга кириши учун тиргаклар билан тўсилган, ўтиш кўприкчалари ўрнатилган бўлиши керак.

314. Юк кўтариш мосламалари (бадялар, ковшлар, грейферлар) юк кўтариш ёки ташиш вақтида уларни ўз ўзидан ағдарилишини ёки очилиб кетишини олдини олувчи қурилма билан таъминланган бўлиши керак.

315. Юк кўтариш машиналарининг юк илгакларидан юкни ўз-ўзидан чиқиб кетишини олдини олиш учун, улар сақлаш қулфлари билан жиҳозланган бўлиши керак.

316. Юк кўтариш мосламаларида унинг вазифаси, рақами ва юк кўтариш қобилияти кўрсатилган бўлиши керак.

317. Контейнерларни қўл билан илиб олишда ГОСТ 26887-86 талабларига мувофиқ ишлаб чиқариш ишларида хавфсизликни таъминлаш мақсадида ҳавоза, махсус нарвонлар, икки тарафга очиладиган нарвонлар ишлатилиши керак.

318. Баллонлардаги сиқилган ёки суюлтирилган газларни, корхона ҳудудида махсус араваларда ташишга рухсат этилади.

319. Кислород ва ацетилен баллонлари транспорт воситаларига уч ярусдан кўп бўлмаган ва бортдан баланд бўлмаган стеллажлар устига қистирмалари билан баллонлар учун ёғоч бруслари кўринишида махсус кесилган тешикчалар, арқон ёки резина ҳалқаларининг қалинлиги камида 25 мм (ҳар бир баллонга иккитадан ҳалқа) бўлган ҳолда жойлаштирилиши керак. Транспортлаш вақтида ҳамма баллонларнинг вентиллари бир томонга қаратиб ётқизилган бўлиши керак.

320. Баллонларни махсус контейнерларда, вертикал ҳолатда, орасида қистирмалар (прокладка) қўйилган ҳолда, йиқилишидан ҳимояловчи тўсиқлар билан ташиш рухсат этилади.

321. Юмаловчи юкларни ортиб-тушириш ишлари, механик усулда авто-электр юк ташиш билан бажарилиши керак.

322. Иш ҳудудида (зонасида) ҳавонинг ифлосланишига йўл қўймаслик учун чангидиган юкларни (цемент, гипс, сўндирилган оҳак ва шунга ўхшашлар) ортиш-тушириш ишлари механик усулда (пневматик винтли, тизиллатиб отадиган насослар, пневматик кўтаргич, шнекалар) бажарилиши керак.

2-§. Темир йўл транспорти

323. Майдонларда ва шохобча йўлларида юклаш-юк тушириш ишлари ГОСТ 12.3.009-76, ГОСТ 12.3.020-80, «Ўзбекистон темир йўллари» ДАК тас-

диқлаган «Темир йўл транспортида юклаш-юк тушириш ишларида хавфсизлик техникаси ва ишлаб чиқариш санитарияси қоидалари» талабларига мувофиқ бажарилиши керак.

324. Вагонларни кириши учун траплар ГОСТ 26887-86 талабига мос келиши ва юк кўтаргич механизмлар (телфер, таллар билан ва шунга ўхшашлар) ёрдамида ўрнатилиши ва туширилиши лозим.

325. Эстакадалардан юклаш-юк тушириш ишларини бажарганда кишиларни ярим вагонларга ёки платформаларга кириши учун ГОСТ 12.2.013.0-91 талабига мувофиқ мосламалар қўлланиши лозим.

3-§. Автомобиллар ва автоюклагичлар

326. Автомобил транспортдан фойдаланиш Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги томонидан тасдиқланган «Автомобил транспорти корхоналари учун хавфсизлик техникаси қоидалари» ҳамда «Йўл ҳаракати қоидалари» талабларига мос келиши керак.

327. Корхоналар ичида ва цехлараро транспорт воситаси сифатида фойдаланиладиган автомобиллар, автоюклагичлар, электр ва автокарлар созланган тормозлар, овозли сигнал, ёритиш асбоблари ва қурилмалари билан ускуналанган бўлиши керак.

328. Санаб ўтилган транспорт воситалари ҳайдовчилари тегишли транспорт турини бошқариш ҳуқуқини берувчи гувоҳномага эга бўлиши керак.

329. Автомобил кузовида ташиладиган донали юклар силжимайдиган ва сочилмайдиган қилиб жойлаштирилиши ва маҳкамланиши керак.

330. Узун ўлчовли юклар учун мўлжалланган тиркамалар айланма мосламалар (турникетлар) билан ускуналанган бўлиши керак. Тиркамаларни поли баландлиги автомобил кузови поли билан бир сатҳда бўлиши керак.

331. Ағдарма автомобиллардан юк тушириш учун эстакадалар баландлиги 0,4 м дан кам бўлмаган отбой бруслари билан жиҳозланган бўлиши керак.

332. Кранлар ёки экскаваторлар билан автомобиллардан юк туширган да ёки автомобилларга юкланганда ҳайдовчи автомобил кабинасида бўлмаслиги керак.

333. Корхона ичида ташиладиган юклар йўл сатҳидан 3,8 м дан ошиқроқ баланд бўлмаслиги, эни 2,5 м дан ошиқроқ, автомобил ўлчамидан туртиб чиққан орқа нуктаси 2 м дан ошиқроқ бўлмаслиги керак. Автомобил ўлчамидан чиқиб турадиган юклар ташилганда эни ва узунаси бўйича четки ва охириги юклар нуктаси кундузи сигнал байроқчалари етарли даражада кўриш имкони бўлмаганда олд томонидан оқ ва орқа томонидан қизил рангли чироқлар билан белгиланган бўлиши керак.

334. Ағдарма автомобилларни кўтарилган кузовлари тозалаш қирғичлар ёки узайтирилган дастали беллар билан бажарилади.

335. Доимо ички цех юк ташишлар учун қўлланиладиган автомобиллар ва автоюклагичлардан чиқадиган газларни таъсирини йўқотиш ускуналари бўлиши керак.

4-§. Электр аравачалар ва электр юклагичлар

336. Электр аравачалар ва электр юклагичларда фойдаланиш «Истеъ-
молчи электр қурилмаларини эксплуатация қилишда хавфсизлик техникаси
қоидалари» (2006 йил 18 август, рўйхат рақами 1614) талабларига мос ке-
лиши лозим.

337. Электр аравачаларни хоналарга ва очик омборларга кириши ва
чиқиши товушли сигналлар билан кузатилиб бориши лозим.

338. Электр аравачаларни юриш ғилдираклари релслардан 10 — 12 мм
баландликда яхлит металл ғилоф (кожух) билан ёпилган бўлиши керак.

339. Ҳайдовчи юклаш ва юк тушириш пайтида электр аравачада бўли-
ши тақиқланади.

340. Ўзи юрар аравачаларни релсли излари берк тиргаклар билан тўсил-
ган бўлиши керак. Электр аравачаларни автоматик тўхтатиши учун тиргак-
лар олдида охирги ўчиргичлар ўрнатилган бўлиши керак.

341. Электр аравачалар йўлини стрелкаси аравачаларни йўл ҳаракати-
да стрелкани беихтиёр суриб қўйишини истисно этувчи қурилмалар би-
лан жиҳозланган бўлиши керак.

342. Айрили илмоқли электр юклагичлардан фойдаланилганда темир
бетон ва бетон буюмлари ҳамда бошқа юклар айриларни юк тагига эркин
кириш ва чиқиши учун тагликлар ва қистирмалар устига ётқизилишини
таъминлаши керак.

343. Электр юклагичлар юкни баландлиги 2 м дан ошиқроқ бўлганда
ҳайдовчини иш жойи усти металл тўсиқлар билан ускуналанган бўлиши
керак.

**V. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик
учун жавобгарлик**

344. Йиғма темир бетон ва бетон конструкциялар ва буюмлар ишлаб
чиқариш корхоналарни (цехларни) лойиҳалаштиришда, қуришда (монтаж
қилишда) мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли иш-
ларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

345. Мансабдор шахслар ва ходимлар меҳнатни муҳофаза қилиш қоида-
ларига риоя қилмаганликлари учун Ўзбекистон Республикаси қонун ҳуж-
жатларига мувофиқ белгиланган тартибда жавобгарликка тортиладилар.

346. Ишлаб чиқариш билан боғлиқ ҳолда ходимларни саломатлигига
етказилган зарарлар қонун ҳужжатларида белгиланган тартибда қопланади.