

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР МАҲКАМАСИ  
ҲУЗУРИДАГИ ЕР ҚАЪРИНИ ГЕОЛОГИК ЎРГАНИШ, САНОАТДА,  
КОНЧИЛИКДА ВА КОММУНАЛ-МАИШИЙ СЕКТОРДА ИШЛАРНИНГ  
БЕХАТАР ОЛИБ БОРИЛИШINI НАЗОРАТ ҚИЛИШ ДАВЛАТ  
ИНСПЕКЦИЯСИ БОШЛИҒИНИНГ  
БҮЙРУҒИ

**194** Пресслаш ва экстракциялаш усули билан ўсимлик  
ёғи ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик  
қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2011 йил  
10 майда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2225*

*(2011 йил 20 майдан кучга киради)*

Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»-  
ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотнома-  
си, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар  
Маҳкамасининг 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш  
бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги  
қарорига (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 йил,  
28-29-сон, 234-модда) мувофиқ **бюраман:**

1. Пресслаш ва экстракциялаш усули билан ўсимлик ёғи ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.
2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

**Бошлиқ**

**Б. ГУЛЯМОВ**

Тошкент ш.,  
2011 йил 25 апрель,  
93-сон

Ўзбекистон Республикаси  
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Ер қарғини  
геологик ўрганиш, саноатда, кончиликда ва  
коммунал-маиший секторда ишларнинг  
бехатар олиб борилишини назорат қилиш  
Давлат инспекцияси бошлиғининг 2011 йил  
25 апрелдаги 93-сон буйруғига  
ИЛОВА

**Пресслаш ва экстракциялаш усули билан ўсимлик ёғи  
ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик  
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) ҳамда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорларининг тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й., 28-29-сон, 234-модда) қарорларига мувофиқ пресслаш ва экстракциялаш усули билан ўсимлик ёғи ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

**I боб. Умумий қоидалар**

1. Мазкур Қоидалар пресслаш ва экстракциялаш усули билан ўсимлик ёғи ишлаб чиқариш ташкилотларига (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар ишлаб чиқариш биноларини ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда 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 қилишга доир қонунлар ва бошқа норматив-ҳуқуқий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва қасаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

## II боб. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

### 1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни ташкил қилиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил этиш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилади.

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

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

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

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

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

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

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

7. Ўзбекистон Республикаси «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 нафар ва ундан ошадиган ташкилотларда махсус тайёргарликка эга шахслар орасида меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади), 50 ва ундан ортиқ транспорт воситаларига эга бўлган ташкилотларда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

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

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

10. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорларининг тўплами, 1997 й., 6-сон,

21-модда) билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ходисаларни 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 билимларини синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-йўриқ 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. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 1-сон) мувофиқ ишлаб чиқилади ҳамда ташкилот ходимларини ва иш жойларини ушбу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

## **3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари**

14. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 бўйича хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ходимларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ ва ҳолисона маълумотга эга бўлиши лозим.

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

16. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёки янги ишлаб чиқариш ускуналарини жорий қилишда хавфли ва зарарли омиллар 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 сизимлар, 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 режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардир.

### **5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш**

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

22. Жамоавий ҳимоя қилиш воситаларига қуйидагилар киради:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини меъёрлаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳароратини, намлигини бир хил меъёрда сақлаш ва бошқалар);

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ёруғлигини нормаллаштириш воситалари (ёритиш асбоблари, ёруғликдан ҳимоя қилиш мосламалари ва бошқалар);

шовқиндан, тебранишдан, электр ва статик тоқлар уришидан ҳамда ускуналар юзасини юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

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

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

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

26. 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;

якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан хавfli ва захарли моддалар муҳтида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилиниши (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

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

28. Ходимлар Ёғ-мой ва тамаки ишлаб чиқариш ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 2113, 2010 йил 23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й., 24-25-сон, 205-модда) мувофиқ якка тартибдаги ҳимоя воситалари билан таъминланиши 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 ишлаб чиқариш ускуналар 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 меъерий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 1-сон) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга бўлган ишларга қабул қилинмайди.

### **7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш**

34. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари)

лари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 12-сон) асосида амалга оширилиши лозим.

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

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

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

38. Даврий тиббий кўриклар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва тавсияларнинг бажарилиши учун жавобгарлик ташкилот раҳбарияти зиммасига юкланади.

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

### **8-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар**

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

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

42. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда камида икки маротаба тозалаш лозим.

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

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

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

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

### **9-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар**

47. Ташкилот хоналари иш ҳудудидаги ҳарорат, нисбий намлик, ҳавони

ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

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

49. Ишлаб чиқариш биноларида микроиклим СанҚваМ 0203-06 «Ишлаб чиқариш бинолари микроиклими санитария меъёрлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

#### **10-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари**

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

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

52. Транспорт воситалари ва ташкилот ҳудудида пиёдаларнинг ҳаракати чизмаси ташкилотга кириш ва чиқиш ҳамда иш участкалари ва цехларнинг кўринарли жойларига осиб қўйилиши керак.

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

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

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

#### **11-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари**

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

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

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

59. Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан енгил тозаланган бўлиши керак.

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

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

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



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

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

65. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (бахор ва кузда) кам бўлмаган ҳолда 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.

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

### **12-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар**

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

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

69. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари рухсат этилган ўтиш йўлакларининг энини камайтирмаслиги керак.

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

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

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

### **13-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар**

73. Иш жойларида, хоналарда ва ташкилот ҳудудида шовқин ва тебранишнинг даражаси СанҚваМ 0120-01 «Иш жойларида шовқиннинг йўл қўйилган даражасининг санитария меъёрлари», СанҚваМ 0122-01 «Иш жойларида умумий ва локаль тебранишнинг санитария меъёрлари», ГОСТ 12.1.003-89 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-90 «Тебранма. Умумий хавфсизлик талаблари» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

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

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

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

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовқинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

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

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

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

#### **14-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар**

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

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

78. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қурурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

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

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

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

#### **15-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар**

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

### **III боб. Ишлаб чиқариш (технология) жараёнларига бўлган талаблар**

#### **1-§. Технология жараёнларига қўйиладиган умумий хавфсизлик талаблари**

83. Пресслаш ва экстракциялаш усули билан ўсимлик ёғи ишлаб чиқа-

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

84. Технологик жараёнлар параметри ва уларни ўзгартириш мумкин бўлган диапазон ҳамда параметрлардан чиқмаслик усуллари ва воситалари ишлаб чиқувчи томонидан белгиланиб технологик регламентда кўрсатилиши лозим.

85. Ташкилотларда технологик жиҳозларда синов ишларини олиб бориш учун хавфсизликни таъминлаш чоралари ва хавфсиз иш шароитларини яратиб беришни таъминловчи вақтинчалик синов-ишлаб чиқариш регламенти бўлиши лозим.

86. Назорат ўлчов асбоблари (термометр, манометр, ҳисоблагич) ва сигнал лампаларининг жойлашуви, уларнинг кўрсаткичларини бемалол назорат қилиш имконини бериши лозим.

87. Назорат ўлчов асбобларини иш жойларида шундай ўрнатиш лозимки, бунда асбоблар ва уларнинг ўлчов шкалаларининг жойлашиши ва ёритилиши тегишли натижаларни кўзни толиқтирмай ҳисоблаш имконини бериши лозим.

88. Бўлиниш чегараси бўлган моддаларнинг идишлардаги суюқлик сатҳини назорат қилиш юқори ва қуйи сатҳларни ўз ичига олган кўрсаткичлар ёрдамида амалга оширилади.

89. Даража кўрсаткичларида шаффоф элемент сифатида ойна ёки пластмассадан фойдаланилганда, ходимларни жароҳатланишдан сақловчи ускуналар қўлланиши лозим.

90. Аппарат ва идишлардаги босимни (вакуумни) назорат қилиш учун уларга монометрлар ва вакуумметрлар ўрнатилиши лозим. Монометр шкаласида идишнинг ишчи босими кўрсатилиши лозим.

91. Ишлаб чиқариш жараёнларини назорат-ўлчаш асбоблари, хавфсизлик панжаларари, ишга тушириш аппаратураси, технологик қурилмалари ва асбоблари бўлган созланган жиҳозларда ўтказиш лозим.

92. Экстракторларда қуйидаги ҳолларда сигнал берилган захоти автомат равишда ишни тўхтатиш қурилмаси ишлаши лозим:

экстракторларнинг юклаш колоннаси шнекидаги тиндиргич устида экстрагирланаётган материал сатҳи 0,5 м дан паст бўлганда;

деконтакторли экстракторнинг юклаш колоннаси шнекидаги озиклантиргичда экстрагирланаётган материалнинг мисцелла сатҳидан 0,5 м дан паст бўлганда.

93. Экстракцион қурилма қуйидагиларга:

экстракцион қурилма коллектори кириш қисмидаги парнинг босими регламентда кўзда тутилган буғ босимидан пасайганлигини билдирувчи сигнал берилган захоти қурилмани автоматик ўчириш воситасига;

технологик регламентда кўзда тутилган қиздирилган буғ ҳарорати кўрсаткичлари бузилганлигини кўрсатувчи сигнал бериш воситасига;

совутиш асбобига келиб тушган сувнинг босимини тўхтовсиз назорат қилиш тузилмасига эга бўлиши лозим.

94. Дренаждан ўтказиш, синов намунасини олиш ва бошқа шу каби жараёнлар ҳаво сўргичлар билан жиҳозланиши лозим.

95. Уруғ, шулха, шрот, бензин, ёғ ва мисцеллардан намуналар олиш шу ишларни бажариш учун мўлжалланган махсус жойларда, намуна олиш асбоблари ёрдамида бажарилиши лозим.

96. Шнеклар, норийлар, редлерлар, тасмали транспортёрлар, насослар ва бошқа жароҳат олиш мумкин бўлган жойлардан намуна олиш тақиқланади. Намуна олиш жойлари технологик регламентда кўрсатилган бўлиши лозим.

97. Атмосферага технологик газ чиқиндиларини чиқаришдан аввал, уларни зарарли маҳсулотлардан тозалаш лозим.

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

99. Сигимга эритгич узатувчи насос агрегати сигим эритгичга тўлганда электр двигателни ўчирадиган блок билан жиҳозланиши лозим.

100. Сигимли аппаратурадаги токсик, тез алангаланувчан, агрессив суюқликларнинг таъсир доирасини ўлчаш ишлари махсус ўлчагичлар ёрдамида асбобнинг қопқоғини очмай туриб амалга ошириш имконини бериши лозим.

101. Аппарат ва сигимлардаги ёнғин чиқиш хавфи бўлган суюқлик ва сиқилган газларнинг таъсир доирасини текшириш ишлари ёнғин чиқиш хавфини туғдирмаслиги лозим.

102. Токсик, тез алангаланувчи суюқликларнинг таъсир доирасини ўлчаш ишларида ўлчов шишаларидан фойдаланиш тақиқланади. Истисно тариқасида, 0,07 МПа (0,7 кг.к./см<sup>2</sup>) босимдан юқори бўлмаган аппарат ва сигимларда шиша ўлчагичлар, шишани механик зарарланишидан сақловчи, автомат равишда уланиш найчаларини ёпиш клапанлари ва суюқликнинг йўл қўйилиши мумкин бўлган сатҳини кўрсатувчи қизил чизик мавжуд бўлгандагина рухсат этилади.

103. Шиша ўлчагичлар тешикли металл зирҳ билан қопланган бўлиши лозим.

104. Чигитни тозалаш, қуритиш, чақиш, титиш, кунжара тайёрлаш, ишқорлаш-сепараторлаш бўлимида технологик жиҳозлари ёпилган, герметизацияланган ва атмосферага ҳавони чиқариб юборишдан олдин чангдан тозаловчи аспирацион тизимга бириктирилган ҳаво сўргичлари бўлиши лозим.

105. Экстракцион цехга япроқ ва донларни узатиб бериш аппаратлари тузилиши бошқа категориядаги ишлаб чиқариш хоналарига эритгич буғининг тарқалишига йўл қўймаслиги лозим.

106. Ёғ-мой саноати ташкилотлари ва цехларидан фойдаланиш ва технологик жараёнларни ишлаб чиқишда, жиҳозларни жойлаштиришда товуш изоляцияси ва овоз ютиш чораларини кўриш билан иш жойларида шовқин чиқишининг олдини олиши лозим.

107. Шовқин чиқариш даражаси юқори бўлган жиҳозлар (компрессорлар, сепараторлар, центрифугалар, ҳаво тарқатгичлар) товуш ютгич ва шовқинни изоляция қилиш асбоблари билан таъминланган хоналарга жой-

лаштирилиши, уларнинг ишлашини таъминлаётган ходимлар эса шовқиндан сақлаш воситаларидан фойдаланиши лозим.

108. Тебраниш берувчи жиҳозларни девор пойдевори билан боғлиқ бўлмаган пойдеворларга ўрнатиш билан қурилмалар ва конструкцияларнинг тебранишининг олди олиниши лозим.

109. Эшитиш органларини индивидуал сақлаш воситаларисиз товуш босими юқори бўлган жойларда ходимларнинг бўлишига йўл қўйилмайди.

110. Иш жойини ташкил қилиш ва ҳолати, унинг ўлчами, бошқарув органларининг ўзаро жойлашуви ва конструкцияси, ахборотларни тасвирлаш воситалари ҳамда иш жойлари орасидаги масофа, ходимлар ва транспорт воситаларининг беҳатар ҳаракатланиши, иш қуроллари, анжомлар, ёрдамчи материаллар ва қурилмалардан фойдаланиш, шунингдек ишлаб чиқариш жиҳозларига техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш имконини бериши лозим.

111. Бир маромда бажариладиган поток линиялари иш жойларида иш сменаси вақтида ходимларга тушадиган руҳий ва жисмоний оғирликни ҳисобга олган ҳолда, қулай иш ритми ва темпи сақланиши лозим.

112. Эритгични қуйиш эстакадаси, ҳаракатдаги бензин сақлаш хоналари, бензин ва ёғ насос станциялари, шунингдек оқова сувларни қуйиш станциялари 180 — 200°C атрофидаги ёнғин буғ ўтказгичлари билан жиҳозланиши лозим.

113. Хоналарга буғ чиқариш ишлари хонанинг периметри бўйлаб полдан 0,2-0,3 м баландга ўрнатилган фижимланган қувурларда бажарилиши керак. Буғ чиқариш тешиклари диаметри 4-5 мм, оралиқ масофа 50 мм дан ошмаслиги лозим.

114. Буғни очиш учун мўлжалланган қурилма (вентил, очқич):  
экстракцион цех учун — цехдан ташқарида зина жойлашган хонада;  
ёпқични масофадан ҳамда қўлда бошқариш қурилмаси учун — бино ташқарисида;

колган объектлар учун — хона ичида;  
ёпқични масофадан ҳамда қўлда бошқариш қурилмаси учун — хона ташқарисида ўрнатилади.

115. Очиқ қурилмаларни буғ билан ўраб ўчириш учун буғ ўтказгичлар ҳар бир аппаратнинг (резервуар) периметри бўйлаб жойлаштирилиши лозим.

116. Технологик жараёнлар ёки аппарат тузилиши ўзгартирилганда, улар белгиланган тартибда тасдиқланиши ҳамда технологик регламентга ва қўлланмаларга киритилиши лозим.

117. Жиҳозларнинг аспирацион қурилмалари жиҳоз ишга туширилишидан 3 — 5 дақиқа олдин, тўхтатилганда эса 3 — 5 дақиқадан сўнг ўчирилиши керак. Жиҳозни аспирацион тизим ўчирилган ҳолда ишлатиш тақиқланади.

## **2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари**

118. Ишлаб чиқариш жараёнлари ёнғин ва портлаш хавфсизлиги, уларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва олиб боришда ГОСТ 12.1.004-91

«Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари» ва ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

### **3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган талаблар**

129. Ташкилотларда электр қурилмаларини ўрнатиш ва улардан фойдаланишда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 27-сон, 317-модда) ҳамда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 33-сон, 379-модда) ва мазкур Қоидалар талабларига риоя қилиниши керак.

130. Электр ток ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек турли сақловчи қурилмалар, рубиль-

никлар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар фақат ёнмайдиган асосларда монтаж қилиниши лозим.

131. Ёритиш ва қувватли ускуналар ҳамда электр тармоқларининг тузилиши хоналардаги шароитларга ва улардаги ишлаб чиқаришнинг хусусиятига мос бўлиши шарт.

132. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёриткичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан химояланган бўлиши шарт.

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

134. Ишлаб чиқариш бинолари ва маиший хоналарда қўлланивчи люминесцент ёриткичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

135. Қўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали химоя қалпоқлари ва металл тўр билан жихозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа қўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланилиши лозим.

136. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши лозим.

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

138. Кабеллар ва электр ўтказгичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, химояловчи ерга улагичлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўрикдан ўтказилиши ва асбоблар билан ўлчаш орқали текширилиб турилиши лозим.

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

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

141. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

142. Чангларнинг статик электр разрядларидан алангаланиб кетмаслиги учун машиналарнинг филофлари, унинг асосий валлари ва ҳаво қувурлари ерга уланган бўлиши лозим. Ҳаво қувурларининг филтрлари майда каттали металл тўрлар билан ўралган ва тўр ер билан уланган бўлиши лозим.

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

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

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

145. Иш ҳудудида зарарли моддаларнинг концентрацияси назоратини амалга оширувчи ҳамда қурилмаларнинг авариявий ўчирилишини таъминловчи газ таҳлил қилиш аппаратлари ўрнатилиши зарур.

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

147. Алоҳида олинган технологик жараён (операция)ларда ишлаб чиқаришнинг хавфли ва зарарли омилларининг вужудга келганлиги тўғрисида ўз вақтида хабар беришни таъминлаш мақсадида, газ таҳлил қилиш аппаратларида ишлайдиган ёруғлик ва овоз берувчи сигнализаторлар кўзда тутилиши лозим.

148. Ишлаб чиқаришнинг хавфли ва зарарли омиллари юзага келиши билан боғлиқ бўлган технологик жараёнлар ва операциялар вақтида, ушбу ҳудудда ходимга бевосита хавфли ва зарарли омилларнинг таъсирини чегараловчи химоя экрани ўрнатилган махсус стендлар бўлиши ёки ушбу операциялар механизацияланган (автоматлаштирилган) қурилмалардан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши лозим.

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

**5-§. Хом ашё, материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларни омборларга жойлаштириш, сақлаш ва транспорт воситаларида ташишда хавфсизлик талаблари**

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

151. Омбор ва юк сақлаш учун майдончаларда барча юклаш, тушириш ва оғир меҳнат категориясига тегишли юкни ҳаракатлантириш жараёни механизациялашган бўлиши лозим.



152. Юк сақлаш учун майдончалар сатхи текис бўлиб, чуқурчаларсиз ва 5<sup>0</sup> дан ошмайдиган нишабга эга бўлиши керак. Юк сақлаш учун майдончалар қопламаси унга келувчи йўллар қопламасига тенг бўлиши лозим. Йилнинг киш ойларида юк сақлаш учун майдончалар доимо қор ва муздан тозаланиб, қум, кул ёки шлак сепилиши керак.

153. Омбор ёки юк сақлаш учун майдончалар худудига кириш жойида ҳаракат йўналиши, юк ортиш ва тушириш жойи ёки транспорт воситаларининг тўхтаб туриш жойини кўрсатувчи чизма осилган бўлиши керак.

154. Юк ортиш ва тушириш ишларига ўн саккиз ёшдан ёш бўлмаган, хавфсиз меҳнат усуллари бўйича ўқитилган, меҳнатни муҳофаза қилиш ва хавфсизлик техникаси бўйича йўриқдан ўтган шахслар қўйилади.

155. Ўзиюрар транспортда, трактор тиркагичида, темир йўл вагонидида келтирилган уруғларни тушириш ишлари механизмлар ёрдамида амалга оширилади.

156. Автомобиль ва трактор воситалари тиркагичида қолган уруғларни тозалаш ишлари кузовнинг горизонтал (кўндаланг) ҳолатида бажарилади.

157. Автомобилдан юк туширигичнинг юк кўтариш қуввати автомобиль юк кўтариш қуввати билан автомобиль оғирлигига мос келиши лозим. Автомобилдан юк туширигич платформасининг узунлиги ва кенглиги автомобиль филдираклари жуфтлиги унга эркин жойлашиш имконини бериши лозим.

158. Автомобиль юки бортнинг орқа томонидан туширилганда хавфсизлик занжири ёки трос ўрнатилиши керак.

159. Темир йўл вагонларига юк ортиш ва тушириш, вагонни ортиш ва тушириш нуқтасига ўрнатилгандан ҳамда темир йўлга тормоз қолиплари киргизилгандан сўнг амалга оширилиши мумкин.

160. Вагон эшикларини уларга ўрнатилган темир ушлагичлар (штурваллар, ричаглар) ёрдамида махсус мосламалардан фойдаланиб очиш керак.

161. Ёғ-уруғ ва кунжарани ортиш ва туширишга вагонларни жойлаштириш ва уларни ўрнини алмаштириш ишлари иш раҳбари назорати остида қилинади. Вагонни алмаштиришдан олдин ўтиш траплари ва кўприкчалар олинадиди, зиналар ва вагон ҳаракатланишига халал берувчи ортиш ва тушириш механизмлари ҳамда бошқа мосламалар суриб қўйилади.

162. Вагонлар юкларини томдаги люклар орқали туширганда ёрдамчи майдончадан вагон томига ва орқага ўтиш эни 0,7 м панжарасининг баландлиги 0,9 м бўлган орқага ташланувчи кўприкча орқали амалга оширилади. Қишда кўприкча қор ва муздан тозаланган бўлиши шарт.

163. Вагон томида фақат трап билан ҳаракатланиш мумкин.

164. Юк ортиш ва тушириш механизмлари ҳолатини ўзгартириш уларни электр тармоғидан узиб қўйилган ҳолда бажарилади. Механизмларни юмалатиш, кўтариш, ўрнатиш ишлари лебедка ёрдамида ёки қўлда иш бажарувчилар учун ҳар томондан 800 мм дан кам бўлмаган кенгликдаги жой бўлган қия ўтказгичларда бажарилади.

165. Сақлаш учун берилган шрот гранулалардан иборат бўлиши лозим. Баъзи ҳолларда бункер типигаги омборхоналарда ташкилот лойиҳа қуввати-га кўра 3 кунлик ишлаб чиқарилган шрот миқдоридан кўп бўлмаган шрот сақланиши мумкин.

166. Ёғ-уруғ омборхона бункерлари ва элеваторнинг силос бўлинмала-рида қизимаслиги ва осилиб қолмаслиги учун уларни йиғишдан олдин тоза-лаш ва қуриштириш лозим. Ёғ уруғларни йиғишда кунгабоқар 7 фоиз, пахта 8 фоиз, соя 12 фоиз намликда бўлиши мумкин.

167. Сақлашга қўйилган ёғ уруғлари ва шротнинг ҳарорати тўхтовсиз автоматик равишда назорат қилиниши, натижалар дистанцион равишда бе-риб борилиши, унинг ҳарорати йўл қўйилиши мумкин бўлган натижалар-дан ошганда, сигнал бериши керак.

168. Ёғ уруғлар ва шротнинг қизиш ҳарорати кўтарилган заҳоти актив шамоллатиш, уруғларни бир бункердан иккинчисига, бир майдондан бош-қасига ўтказиш ва шунга тенг келадиган чораларни қўллаш керак. Бу мақсад-лар учун доимо бўш майдон ёки бункерлар бўлиши ва уларнинг бошқа мақсадларда ишлатилишига йўл қўймаслик лозим.

169. Омборхона ва шрот элеваторидаги шрот чанглари даражасини кўчма асбоблар ёрдамида олинган таҳлил ёки қузатув натижалари қайд этилган махсус журнал ёрдамида назорат қилиш керак.

170. Омборхонага келиб тушган кунжара намлиги уруғ қайта ишлан-ганда кунгабоқар 7 — 9,5 фоиз, пахта 7 — 9,0 фоиз, соя 8,5 — 10,0 фоизга бўлиши лозим. Сақлаш учун омборхонага юборилган шротдаги бензин миқдо-ри 0,1 фоиздан, ҳарорати эса 40°C дан ошмаслиги керак.

171. Ташқарида ҳаво ҳарорати 35°C бўлганда, шротнинг ҳарорати ун-дан 5°C юқори бўлмаслиги керак.

172. Уруғ омборхоналарнинг поли текис, қаттиқ қопламали бўлиб, қоида-га кўра 25 мм дан кам бўлмаган асфальтдан ёки учқун чиқармайдиган қўшим-чалар қўшилган бетон полдан иборат бўлиши лозим.

173. Омборхоналар, бункерлар, силосларнинг ички деворлари текис, тозалаш учун қулай бўлиши лозим. Силос ва бункерларни тозалаш ишлари бир йилда 1 марта олиб борилиши ва билдирги тўлдирилиши керак.

174. Уруғ ва шрот омборхоналари устунлари каркаси йиғма темирбе-тондан бўлиши лозим. Металл устунлар 4,5 м баландликкача тўрли сувоқ билан қопланиши керак.

175. Уруғ ва шрот омборхоналарига юк жойлаштириш сифими ва баланд-лиги (лойиҳага асосан) омборхона деворларига чизилган қизил чизиқ билан ва огоҳлантирувчи ёзув билан белгиланиши керак. Лойиҳада белгиланган меъёрдан ортиқ уруғ ва кунжара қабул қилишга йўл қўйилмайди.

176. Уруғ омборхонасидаги ишлар механизациялашган бўлиши лозим. Ҳаракатланувчи лентали транспортёрлар, механизациялашган юк ортгичлар ва омборхонага уруғ қабул қилаётган вақтида бемалол ҳаракатланиши учун ҳар бир бўлим оқиш зонасининг бирида 1 м<sup>2</sup> дан кам бўлмаган майдонча қолдирилиши шарт.

177. Силослар, бункерлар ва бошқа қурилмаларнинг юклаш, кириш люклари мустаҳкам металл панжарали бўлиши керак. Хонадаги люклар панжарасининг полдан чуқурлиги 50 мм дан кўп бўлмаслиги лозим. Барча решеткалар қулфлашга мўлжалланиши лозим.

178. Ҳар бир механизациялашган омборхонанинг тоннелига кириш қисмида конвейерни ҳалокат вақтида тўхтатиш учун «Тўхтатиш» тугмачалари бўлиши лозим.

179. Уруғ, шрот омборхоналари эстакадаси, тоннели, галереяларида камида 2 та чиқиш йўлкаси бўлиши ҳамда иншоотнинг икки томони боши ва охирида жойлашиши лозим. Йўлак кенглиги камида 0,7 м ва баландлиги 1,8 м бўлиши шарт.

180. Шрот омборхоналарини транспорт-технологик жиҳозлар учун ертўла, ярим ертўла қаватлари, тоннеллар, чуқурликлар ва нишаблар билан лойиҳалаштирилиши лозим.

181. Баъзи ҳолларда шрот омборхоналари ва элеваторларини редлер ва шнеклар билан жиҳозланганда, уларни тарновлари баландлигидаги траншеяларга жойлаштиришга йўл қўйилади.

182. Шрот бункери ва силос дарчасида учқун чиқармайдиган материалдан ишланган, олинадиган панжара ва зич ёпиладиган эшик бўлиши лозим.

183. Бункер сифатидаги омборхоналарда туриб қолган шротни ҳаволатиш ва ҳосил бўлган оғишмаларни ёйиш ишлари механизацияланган бўлиши шарт. Бу мақсадда ходимларни бункерга тушириш тақиқланади.

184. Қабул қилиш оқоваларига уруғларни хирмон ўртасидан бериш тақиқланади. Уруғ омборларидаги, ишлаб чиқариш цехларидаги ўрани тўлдириш учун ортиш ва тушириш учун мўлжалланган туйнуклари ва полдаги, хирмон майдончасидаги оқовалари катаклари сифими 100 х 100 мм сақлашни панжаралари билан ёпилган бўлиши керак.

185. Бункер ва сақлаш ўраларига очиқ оқова ва ишлаб турган сўрғич вақтида тушиш тақиқланади.

186. Сақлаш ўраларини тўлдириш ва тушиш туйнуклари, шунингдек хирмон майдонларидаги чигит қабул қилиш туйнуклари металл сақлаш панжаралари билан ёпилиши шарт.

187. Элеваторнинг ҳар бир силос бўлмаси тўсиқларида катаги 100 х 100 мм мустаҳкам панжара ва зич ёпиладиган қопқоқ билан беркитилган тешик бўлиши керак. Шрот силос бўлмаларининг решётка ва қопқоқлари учқун чиқармайдиган материалдан тайёрланиши керак.

#### **6-§. Қувур ўтказгичлар ва арматураларга қўйиладиган талаблар**

188. Барча қувур ўтказгичлар лойиҳалаштирилиши лозим.

189. Ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган рўйхатга асо-

сан қувур ўтказгичлар доимо кўздан кечирилиши ва таъмирланиши лозим.

190. Барча ўрнатилган қувур ўтказгичлар фойдаланишга топширилишидан олдин ва таъмирлашдан сўнг текширувдан ва гидравлик синов натижалари акс этган техник кўрикдан ўтказилиши лозим.

191. Тиқин арматураси ва унинг жойлашиши ҳар бир агрегатни ишончли ўчирилишини таъминлаши керак.

192. Автоклав бўлимидаги водород, ёғ, катализатор, инерт газ ва сув ўтадиган қувур ўтказгичларда орқага қайтариш клапанлари бўлиши шарт.

193. Экстракцион цехларда ундан фойдаланиш шароитида мисцелла эритгичнинг занглатиш таъсирига чидамли пўлат тиқин арматураси ишлатилиши шарт.

194. Эритгични ҳайдаш, буғлантириш, бижғитиш учун кучли буғ бериладиган кўра, тостер, шламбуғлантиргич, дистиллятор ва бошқа жиҳозларнинг қувур ўтказгичларида тескари клапани, беркитиш вентили, манометрли сақлаш ва редукцион клапанлар ўрнатилган бўлиши керак.

195. Янги ва таъмирланган (технологик қурилмаларни авария ва ноҳуш ҳодисадан) сақлаш клапанларининг герметиклигини текширилиши ва стенда тартибга солиниши унинг техник паспортига қайд этилиши лозим.

196. Токсик, ёнувчан, портловчан моддалар ҳайдаладиган қувурларни маиший, ёрдамчи, омборхона, бошқарув ва хўжалик хоналари, трансформатор хоналари ва зина йўлакларидан ўтказишга йўл қўйилмайди.

197. Ёнувчан ва портловчан моддалар қувурларини очиқ оловда қиздириш тақиқланади.

198. Тиқин арматураси қоидага кўра полдан 3,6 м дан баланд бўлмаган баландликка ўрнатилиши лозим. Улар полдан 1,6 м дан баландда жойлаштирилган ҳолларда, кўчмас асосга ўрнатилган нарвонли майдонча ёки уни полдан таъмирлаш мумкин бўлган мосламаси бўлиши керак.

199. Қайта ўрнатилаётган ва таъмирланган тиқин арматураси зичлиги стенда 5 минут ишчи босим остида синалиши керак.

200. Арматурада унинг дастаси ва маховикларининг айланиш йўналишини кўрсатувчи йўналиш белгиси бўлиши керак. Барча жўмрақларнинг олд қисмида ўйилган тиқин ҳолатини кўрсатиш белгилари оқ рангда кўрсатилиши шарт.

201. Цехларда (ишлаб чиқариш майдонларида) тиқин, тартибга солувчи ва сақлаш арматуралари кўрсатилган қувур ўтказгичларининг ўтказилиш тартиби ва назорат-ўлчаш асбоблари тасвири осиб қўйилиши шарт. Чизмадаги тиқин арматуралари рақами ва бошқа белгилар технологик регламентга мос келиши шарт.

202. Қувур ўтказгичларда маҳсулот йўналишини кўрсатувчи стрелкалар бўлиши керак. Тиқин арматурасининг чизмада тартиб рақами ёзилган бўлиши керак.

203. Қувур ўтказгичларни ётқизишда улар осилиши ва тўпланиб қола-

диган жой ҳосил қилмаслиги, юборилаётган материал тиқилмаслиги, коммуникация чўзилиб кетмаслигини таъминлаши лозим.

204. Емирилишга учрайдиган аппарат ва қувур ўтказгич деворларининг қалинлиги ва таркиби тасдиқланган режа-жадвалга асосан текширилиши керак. Қувур ўтказгичларни ташқи омиллар таъсирида емирилишдан сақлаш чоралари лойиҳа асосида олиб борилиши керак.

205. Технологик аппарат ва қувур ўтказгичларга ўрнатилган сақлаш клапанлари буғ ва суюқликни хавфсиз жойга чиқариш йўлига эга бўлиши лозим.

206. Фланцли бирикмалар ташқаридан кузатиш мумкин бўлган ва очик, таъмирлаш ва ўрнатиш учун қулай бўлган жойларга жойлаштирилиши керак.

207. Жипслаштириш конструкцияси, тўшама материали ва фланц бирикмаларини ўрнатилиши технологик тизимни таъмирлаш оралиғида бажарилганда емирилувчан бирикмалар герметиклигини таъминлаши шарт.

208. Буғ тизимида гидравлик таъсир кўрсатмаслик учун буғ вентиляциясини тез очиш ва конденсат узатгичини хаволатмай очиш тақиқланади.

209. Қувурлар ўтказгичларнинг ташқи девори 45°C дан юқори бўлган барча иссиқлик тарқатувчилари иссиқлик изоляцияси билан қопланиши шарт.

210. Иссиқлик изоляцияси материаллари силлиқ, намликка ва механик зарарланишга чидамли ва иссиқ юзалар учун ўтга чидамли бўлиши керак.

#### **IV боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

##### **1-§. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизликнинг умумий талаблари**

211. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарининг ҳаракатланувчи қисмлари ГОСТ 12.2.062-81 талабларига мувофиқ блокировкаш, тўхтатиш, хабардор қилиш тизимлари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

212. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарининг элементлари (электр ўтказгичлари, ўтказиш қувурлари, кабеллари ва бошқалар) уларнинг шикастланишига имкон бермайдиган ҳолатда тайёрланган бўлиши лозим.

213. Катта ўлчамли (габаритли) ишлаб чиқариш ускуналари ва уларнинг қисмларига хизмат кўрсатиш, текшириш, таъмирлаш ва созлаш учун қулай ҳамда ердан 2 м ва ундан баланд жойлашган тўсиқлари ва зиналари бор майдонлар билан таъминланган бўлиши керак.

214. Асбоб-ускуналарни бошқариш органларида уларнинг вазифаси кўрсатилган аниқ ёзувлар ёки шартли белгилари бўлиши лозим.

215. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналари таркибига кирувчи ҳимоя воситалари қуйидагилар билан таъминланиши лозим:

ўчириб қўйилган ёки носоз ишлаб чиқариш асбоб-ускунасининг ишлаши чеклаб қўйилиши;

хавф туғилган ёки одам хавфли ҳудудга яқинлашган ҳолатларда ишлаб кетиши;

фақат хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг таъсири тугандан сўнггина ҳимоя вазифаси тугатилишини таъминлаш;

ҳимоя воситаларининг айрим элементлари ишдан чиққан тақдирда, қўшимча хавф-хатарни юзага келтирмаган ҳолда бошқа ҳимоя воситалари билан ҳимоялаш вазифаси таъминланиши;

хизмат кўрсатиш ва назорат қилиш учун қулай бўлган жойда ўрнатилган бўлиши, айрим ҳолларда уларнинг ишлашини автоматик равишда назорат қилувчи қурилмалар билан таъминланиши.

216. Ишлаб чиқарувчи асбоб-ускуналар ўткир учли, қиррали ва бошқа жароҳатлаши мумкин бўлган элементларга, шунингдек тўсилмаган иссиқ ёки жуда ҳам совутилган қисм ва деталларга эга бўлмаслиги лозим.

217. Ишлаб чиқарувчи асбоб-ускуналарнинг тузилиши ва жойлашиши монтаж қилиш, хизмат кўрсатиш ва таъмирлашда қулайлик ва хавфсизликни таъминлаши керак.

218. Асбоб-ускуналарнинг конструкцияси, унинг таркибий қисми бўлган буғ ўтказгичлар, электр симларининг бехосдан зарарланиш хавфини барта-раф этиши керак.

219. Асбоб-ускуналарнинг конструкцияси ходимларнинг жароҳат олишига сабаб бўладиган ўткир бўғинли, ҳошияли, ғадир-будур ва тиканли бўлмаслиги керак.

220. Асбоб-ускуналарнинг ҳолатини текшириш ишлари ташкилотнинг техник раҳбари томонидан тасдиқланган режа жадвал асосида олиб борилиши керак.

221. Асбоб-ускуналарни ўрнатиш, таъмирлаш, тозалаш, кўтариш ва ўрнини алмаштириш ишлари жавобгар шахс назорати остида механизация ёрдамида бажарилиши шарт.

222. Ҳар бир асбоб-усқунанинг паспорти, коммуникацияларга уланиш чизмаси, конструкциясига киритилган ўзгартиришлар, фойдаланишга қабул қилиш ҳужжатлари, шунингдек хавфсиз фойдаланиш қўлланмаси бўлиши керак.

223. Ҳар бир асбоб-усқунадан фойдаланиш шароитларини ҳисобга олган ҳолда, хизмат қилиш муддати белгиланиши ва бу муддат унинг паспортида қайд этилиши лозим.

224. Асбоб-усқуналарнинг барча ҳаракатланувчи қисмлари, келтирувчи, узатувчи механизмлари, унинг қисмлари (шків, қайишлар, занжирлар, айланувчи валлар) усқунанинг корпусида жойлашган бўлиши керак.

225. Ҳимоялаш конструкцияси қўшимча шовқин, тебраниш, хавфли вазият юзага келтирмаслиги, усқунага хизмат кўрсатишни қийинлаштирмаслиги керак.

226. Тез-тез кузатиладиган жойларнинг панжаралари тез ечиладиган (қопқок, люк, шит, тўр ва бошқалар) ёки тез очиладиган бўлиши керак. Панжаралар, эшиклар, шитлар, улар очилганида ёки олиб ташланганида

автоматик равишда ускуналар ишини тўхтатиш блоклари билан таъминланган бўлиши шарт.

227. Асбоб-ускуналарни бошқариш тизимида ходимларнинг жароҳатланиш хавфини бартараф этиш мақсадида хавфли вазиятларда тормозланиш ва ҳалокатни тўхтатиш воситалари, шунингдек ускунани бузилиши ҳақида огоҳлантирувчи сигнал бериш воситалари бўлиши лозим.

228. Бошқарув органлари жойлашуви ва конструкцияси ускуналарнинг тўсатдан ҳаракатга келишининг олдини олиши лозим.

229. Ўтиш учун энг кам ораликлар ускуналарнинг бўртиб турган қисмларини ҳисобга олган ҳолда қолдирилиши шарт.

230. Ҳимоялаш қурилмалари йўқ ёки носоз бўлган асбоб-ускуналардан фойдаланиш тақиқланади.

231. Газгольдернинг кўринарли жойида «Портловчан!», «Чекиш ман этилади!» деган ёзувлар бўлиши керак.

232. Фойдаланиш жараёнида бир-бири билан ишқаланганда учкун чиқариши мумкин бўлган асбоб-ускуналарни газгольдернинг ички ярим ўралари ва газ киритиш камерасига ўрнатиш тақиқланади.

233. Шарнирга маҳкамланган, илгакка илинган ёки сурилувчи панжалар ишга тушириш қурилмаси билан блокланган бўлиши лозим.

234. Вакуум остида ишловчи аппаратлар вакуумметр ва аппарат ичидаги босимни атмосфера босимига тенглаштирувчи қурилма билан жиҳозланиши керак.

235. Қувур ўтказгич, аппарат ва тиқин арматураси флянци, люк ва тушиш ўраси қопқоғининг тешикларидан бирида маҳкамловчи болти бўлмаса ишлатишга руҳсат этилмайди.

236. Иш вақтида аппаратни кўриш фонари ва люкларини очиш тақиқланади. Аппаратдан фойдаланиш вақтида ишлов берилаётган материалнинг технологик қўлланмада кўзда тутилган миқдори сақланиши керак.

237. Ҳарорат ва босимни кузатиш лозим бўлган ва иш жойидан узоқда жойлашган ёки тўғридан-тўғри кузатиш мумкин бўлмаган аппарат ва агрегатлар жойларда кўрсатиш ва масофадан кўрсатиш асбоблари билан таъминланиши керак.

238. Ускуналарнинг 45°C дан юқори бўлган барча иссиқлик тарқатувчи ташқи деворлари ташқи таъсирлардан химоя қилинган бўлиши шарт.

## **2-§. Сиғимларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

239. Ўсимлик ёғи ва уни олиш жараёнида ишлатиладиган хом ашёлар аралашмасини сақлаш сиғимлари (резервуар, бункерлар ва бошқалар) материалларни юклаш ва юк бўшатиш пайтида чанг тутиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

240. Сиғимларнинг тепаси периметри бўйича тўсилган бўлиши ва тўсиқлар ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар химояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талаблари бўйича бажарилиши керак.

241. Сиғимлар галереясидаги ойнанинг ромлари очик ҳолатда ушлаб

туриш учун мосламалар билан таъминланган бўлиши лозим. Ойна ромини очиш галерея полидан туриб амалга оширилиши керак.

242. Сифимлар галереяси трубопроводларидан ўтиш учун ўтиш кўприкларини ўрнатилиши ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар химояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

243. Сифим ичига тушиш олдидан куйидаги хавфсизлик чоралари кўрилиши керак:

сифимга кетаётган ҳамма пневмотрассалардаги тиқин жўмраклари ёпилиши ва ГОСТ 12.4.026-76 бўйича «Тиқин жўмраклари очилмасин, одамлар ишлаяпти!» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши;

сифимга тушаётганларда иш бажариш учун асбоблар, якка тартибдаги химоя воситалари, сигнализация ёки боғловчи (сигнал, арқон, гаплашиш манбаи, радиоалоқа) воситалари билан таъминланиши.

244. Кажавалар ўтиргич, оёқ учун тиргович, тўсиқ ва асбоб сақлаш ва қотириш анжомлари билан жиҳозланган (чўнтаклар, хомутлар ва бошқалар) бўлиши лозим.

245. Кажава тўсиғининг баландлиги 1,2 м дан кам бўлмаслиги, қўшимча тўсиқ планка баландлиги 0,6 м бўлиши, люлькани осиб қўйиш воситалари унинг тўнкарилишини бартараф қилиши лозим. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарининг конструкцияси ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш ускуналари. Хавфсизликнинг умумий талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

## **V боб. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизликни таъминлаш талаблари**

### **1-§. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизликнинг умумий талаблари**

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

247. Ускуналарни зарур техник ҳолатда тутиб туриш учун ташкилотда унга хизмат кўрсатишни яхшилаш, режали ва олдини оловчи таъмирлашни қатъий бажарилиши ҳамда таъмирлаш ишларининг сифатини яхшилаш бўйича чоралар кўрилиши лозим.

248. 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 кўрсатилиши лозим.

249. Ишлаётган цехларда пудратчи ташкилотлар томонидан бажарилувчи таъмирлаш, қурилиш ва монтаж ишлари наряд-рухсатнома билан расмийлаштирилиши лозим.



250. Барча ҳолларда таъмирлаш ишларининг бажарилиш тартиби ва усуллари бош муҳандис ёки унинг ўринбосари билан келишилиши лозим.

251. Таъмирлаш ишлари бажариладиган ҳудуд тўсилган ҳолатда бўлиши ва у ерда хавфсизлик плакати ва белгилари ўрнатилган бўлиши лозим.

252. Таъмирлаш ишлари бошланишидан аввал таъмирлашда банд бўлган барча ходимлар ишларни ташкил этиш лойиҳаси билан таништирилиши ва таъмирлаш ишларини бажариш пайтида хавфсизлик чораларига риоя қилиш бўйича йўл-йўриқдан ўтказилиши лозим.

253. Носоз юк кўтарувчи механизм ва мосламаларда, шунингдек шаходатланган муддати тугаган механизмларда ишлаш тақиқланади.

254. Ечиб олинган агрегатлар, деталлар ва металл конструкциялар йиғиштириб қўйилиши лозим.

255. Таъмирлаш пайтида иш жойларини, йўлларни, йўлакларни ва зинапояларни турли нарсалар билан тўсиб қўйиш тақиқланади.

256. Ҳавоза ва тўшамаларида ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арқонларидан фойдаланишлари шарт. Эҳтиёт камарлари арқонининг маҳкамланиш жойи конструкцияларда аввалдан белгилаб қўйилган бўлиши лозим.

257. Таъмирлаш ишлари бажарилаётган ҳудуддаги электр ўтказгичлари ёки ускуналарнинг кучланиш остида бўлган очиқ қисмлари олдиндан электр токидан ўчириб қўйилган ёки махсус изоляцияловчи воситалар билан ишончли ҳимояланган бўлиши лозим.

258. Ходимларнинг қизиган ускунанинг ичига кирган ҳолда таъмирлаш ишларини олиб борилишига ускунани шамоллатиб, ичидаги газлар бутунлай чиқариб юборилгандан ва ҳавонинг ҳарорати кўпи билан 40°C гача пасайтирилгандан сўнг рухсат этилади.

259. Барча таъмирлаш ишлари цех ёки ташкилот раҳбари томонидан тайинланган шахсларнинг раҳбарлиги ва назорати остида бажарилиши лозим.

260. Материалларни ускунанинг иш майдончасига узатиш механизациялашган бўлиши ва улар тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши лозим.

261. Таъмирлаш олиб борилаётган жой ва барча ўтиш жойлари белгиланган меъёрларга мувофиқ ёритилиши лозим.

262. Таъмирлаш тугагач барча кераксиз конструкциялар, асбоб-ускуналар, материаллар ва чиқиндилар цехдан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи мосламалар ва блокировкалар ўз жойига ўрнатилиши лозим. Барча турдаги таъмирлаш ишлари тармоқ (идоравий) низомларига мувофиқ тузилган ва ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган режавий-эҳтиёт таъмирлаш жадвалига мувофиқ бажарилиши лозим.

263. Барча зарарли ва портловчи газлар бўлган ҳамда газлар йиғилиш эҳтимоли бор хоналарда таъмирлаш ишларини бошлашдан аввал, шунингдек таъмирлаш ишлари ҳамда аппаратлар ва қурилмаларни тозалаш вақтида хонадаги шамоллатиш тизимини ишлатиш зарур.

264. Таъмирлаш ишлари вақтида портловчан газ ва буғлар ажралиб чиқарувчи жараёнларни бажариш ишлари тақиқланади. Таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин ва уларни бажараётганда бинодаги ҳавода портловчан буғ, газ бор-йўқлигини текшириш лозим. Полга, майдончага, зинага ва бошқа жойларга металл асбобларни ташлаш тақиқланади.

265. Водород, саломас, тизимидаги окизиш жўмраклари тикилганда ва водородни тозалаш тизимида тикинларни очишга фақат латун ёки мис симлар ишлатилиши лозим.

266. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда панжара, арматура, қувур ўтказгич ва муфта қобиғида туриш тақиқланади.

267. Ходимларнинг ўтиши, шунингдек асбоб-ускуналар ва эҳтиёт қисмларини олиб ўтиш учун мўлжалланган йўллар сирпанчиқ бўлмаслиги керак.

268. Зарарли ва портловчан моддалар ишлатилувчи асбоб-ускуна ва қувур ўтказгичлар деворининг қалинлиги (техник кўриқдан ўтказиш, пармалаш, ультратовуш ёрдамида) белгиланган муддатларда текшириб турилиши лозим.

269. Асбоб-ускуна ва қувур ўтказгичларда ортиқча босим борлигида болтларни ва шпилкаларни тортиш тақиқланади.

270. Барча портлаб ёниш хавфи бўлган биноларда тортиш шамоллатиш тизими ўчирилганда, режали ва огоҳлантириш таъмирлаш ишларини олиб бориш тақиқланади.

271. Асбоб-ускуна (резервуар)да таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, унга уланган барча қувур ўтказгичлардан тўсқич билан тўсилган ва технологик маҳсулотларнинг қолдиқларидан тозаланган ҳамда ўткир буғ билан буғлантирилган, сув билан ювилган ва шамоллатилган бўлиши керак.

272. Оловли ишлар ёрдамида ёки бошқа таъмирлаш ишлари уларни бажариш жараёнида кўрилган чора-тадбирларга қарамай хавфли вазият юзага келтириш шароитлари аниқланганда тўхтатилиши шарт.

## **2-§. Аппарат, сиғим ва қудуқлар ичида таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари**

273. Аппарат, сиғим ва қудуқларни очиш, уларни текширувдан ўтказиш, тозалаш ва таъмирлаш ишлари цех бошлиғининг ёзма кўрсатмасига асосан (авария ҳолларидан ташқари) муҳандис-техник шахсларнинг узлуксиз назоратида ва ишга киришиш рухсатномаси тўлдирилгандан сўнг амалга оширилиши лозим.

274. Ходимларни аппарат (резервуар) ичига туширишдан олдин унга уланган барча қувур ўтказгичлар тўсқичлар билан беркитилган, технологик маҳсулотларнинг қолдиқларидан тозаланган, ўткир хидли қолдиқлар нейтраллаштирувчилар билан хавфсизлантирилган, сув билан ювилган (ёки буғланган) ҳамда 40°C га қадар совутилган ва шамоллатилган бўлиши керак.

275. Ўз тузилишида ҳаракатланувчи қисмлари бўлган аппаратларга ходимлар туширилишидан олдин, уни ўчириш билан қувватсизлантирилиши, хавфсизлик кўшимчаси олиниб, «Ёқилмасин, ходимлар ишламоқда!» деган огоҳлантириш ёзуви илиб қўйилиши керак.

276. Аппарат, сиғим ва қудуқларнинг ичидаги ҳаводан олинган намунанинг таҳлили уларнинг ичидаги ҳавода ҳажми бўйича камида 20 фоиз кислород борлигини ва аммиак, сирка кислотаси ва бошқа зарарли аралашмалар йўқлигини кўрсатган тақдирдагина уларнинг ичида ишларни бажаришга рухсат этилиши лозим.

277. Ишлар масъул муҳандис-техник ходимнинг раҳбарлигида камида уч ходим томонидан бажарилиши, улардан бири аппарат, идиш ёки қудуқнинг ичида бўлиши, иккинчиси эса юқорида туриб қутқариш арқонини ушлаган ҳолда ичкарида ишлаётган ходимни кузатиб туриши ва қудуқнинг ёнидан кетмаслиги лозим.

278. Аппаратнинг ичида ишлаётган ходимнинг соғлиғи ёмонлашса, у дарҳол ишни тўхтатиб, ташқарига чиқиши лозим. Зарур ҳолларда кузатиб турувчи ва иш раҳбари жабрланган ходимни ташқарига чиқариб олишлари шарт.

279. Ходим авария ҳолатларида ичида газ бор ёки ҳаво алмашинуви етишмайдиган аппаратлар, сиғимлар, қудуқларда таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин шлангли противогазни кийиши лозим. Шлангнинг орқа учи тоза ҳаволи ҳудудга чиқариб, маҳкамланиб қўйилиши шарт.

280. Шлангли противогазда танаффуссиз ишлаш муддати 15 дақиқадан ошмаслиги шарт, шундан сўнг ходим 15 дақиқа очиқ ҳавода дам олиши лозим.

281. Идишларни, уларнинг ичига ходимларнинг тушиши билан боғлиқ ишларга тайёрлаш, ҳамда ишлаш пайтидаги кўриладиган хавфсизлик чоралари наряд-рухсатномада баён қилинган бўлиши лозим.

282. Таъмирлаш жараёнида ёнғин хавфсизлиги чораларини таъминлаш учун жавобгарлик оловли ишлар олиб бориладиган цех, тажрибахона, устахона, омборхона, бўлим раҳбарларига юклатилиши керак.

283. Вақтинчалик пайвандлаш ишлари ва бошқа оловли ишлар бажариладиган жойлар объектнинг ёнғин хавфсизлиги учун жавобгар шахсининг (муассаса, цех, лаборатория, устахона, омборхона ва шу кабиларнинг раҳбари) ёзма рухсати билан аниқланиши лозим.

284. Оловли ишлар билан боғлиқ таъмирлашга ёнғин хавфсизлиги талабларини билиши белгиланган тартибда текширувдан ўтган ва махсус рухсатнома берилган ходимлар қўйилиши лозим.

285. Оловли ишларни бошлашдан олдин, ушбу ишларни бажарувчи ходимлар мазкур ишлаб чиқаришда ишларни бехатар бажариш қоидалари билан таништирилиши лозим.

286. Ишлаб турган портлаш хавфи бор объектлар ва ишлаб чиқариш қурилмаларига 25 м гача бўлган масофадаги ҳудудларда оловли ишларни бажариш тақиқланади.

287. Оловли ишлар бажарилаётган иш жойларида хавф юзага келган заҳотиёқ иш тўхтатилиши шарт.

### **VI боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик**

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

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

### **VII боб. Яқуний қоида**

290. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, «Ўзбекистон темир йўллари» Давлат акционерлик темир йўл компанияси ва «ЁҒ-мой ва озиқ-овқат саноати» уюшмаси билан келишилган.

*Давлат архитектура ва  
қурилиш қўмитаси раиси*

*Б. ХОДЖАЕВ*

*2011 йил 21 апрель*

*Ички ишлар вазири*

*Б. МАТЛЮБОВ*

*2011 йил 21 апрель*

*Соғлиқни сақлаш вазири*

*А. ИКРАМОВ*

*2011 йил 21 апрель*

*Меҳнат ва аҳолини ижтимоий  
муҳофаза қилиш вазири*

*А. ХАИТОВ*

*2011 йил 21 апрель*

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари  
Федерацияси Кенгаши раиси*

*Т. НАРБАЕВА*

*2011 йил 21 апрель*

*«Ўздавэнергоназорат»  
инспекцияси бошлиғи*

*А. НИМАТУЛЛАЕВ*

*2011 йил 21 апрель*

*Ўзбекистон стандартлаштириш,  
метрология ва сертификатлаштириш  
агентлиги бош директори*

*А. АБДУВАЛИЕВ*

*2011 йил 21 апрель*

*«Ўзбекистон темир йўллари»  
Давлат акционерлик темир йўл  
компанияси бошқаруви раиси*

*А. РАМАТОВ*

*2011 йил 21 апрель*

*«Ёғ-мой ва озиқ-овқат sanoати»  
уюшмаси раиси*

*А. БЎРИЕВ*

*2011 йил 21 апрель*