

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

441 Тозаланган табиий мой кислоталари ишлаб чиқариш
ходимлари учун хавфсизлик қоидаларини тасдиқлаш
тўғрисида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2011 йил
4 октябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2274*

(2011 йил 14 октябрдан 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
(Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 йил, 28-29-сон,
234-модда) қарорига мувофиқ **буюраман:**

1. Тозаланган табиий мой кислоталари ишлаб чиқариш ходимлари учун
хавфсизлик қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида дав-
лат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга
киради.

Бошлиқ

Б. ФУЛОМОВ

Тошкент ш.,
2011 йил 5 сентябрь,
199-сон

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Ер қазрини
геологик ўрганиш, саноатда, кончиликда ва
коммунал маиший секторда ишларнинг
бехатар олиб борилишини назорат қилиш
давлат инспекцияси бошлиғининг 2011 йил
5 сентябрдаги 199-сон буйруғига
ИЛОВА

Тозаланган табиий мой кислоталари ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Мехнатни 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 «Мехнатни 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 «Мехнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й., 28-29-сон, 234-модда) қарорларига мувофиқ тозаланган табиий мой кислоталари ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик қоидаларини белгилайди.

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар тозаланган табиий мой кислоталари ишлаб чиқариш ташкилотларига (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуққидир.

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 мехнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа норматив ҳуқуқий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса мехнат жамоалари ва қасаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган мехнатни 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;

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

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 орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади), 50 ва ундан зиёд транспорт воситаларига эга бўлган ташкилотларда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

8. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра ташкилотнинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбарига бўйсунди 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 ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

11. Ташкилот ходимлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, уларнинг 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 микроклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғир шароитлари аттестация қилиш орқали белгиланиши лозим.

16. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёки янги ишлаб чиқариш ускуналарини жорий қилишда хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари тўғрисидаги маълумотларга тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

17. Ташкилот ўта хавфли шароитда бажариладиган ишлар рўйхатига эга

бўлиши лозим. Рўйхатга хавфли моддалар билан бажариладиган ишлар, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ва амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

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

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

20. Ташкилот раҳбарияти ўта хавфли ишларни 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 омиллари муҳитидан ҳимоя қилиш жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

22. Жамоавий ҳимоя қилиш воситаларига қўйдагилар 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 химоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклату-
раси;

химоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий на-
зорат амалга оширилиши;

химоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги текширилиши;
якка тартибдаги химоя воситаларидан хавfli ва захарли моддалар муҳи-
тида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилиниши (бир марта
қўлланиладиган химоя воситалари бундан мустасно).

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

28. Ходимлар Ёғ-мой ва тамаки ишлаб чиқариш ходимлари учун махсус
кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда химояланиш воситаларини
бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 2113, 2010 йил
23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлар тўплами, 2010 й.,
24-25-сон, 205-модда) мувофиқ якка тартибдаги химоя воситалари билан
таъминланиши лозим.

6-§. Касбий танлов

29. Ташкилотларда танлов ўтказилиши лозим бўлган касблар ва мута-
хассисликлар рўйхати бўлиши лозим.

30. Ходимлар, ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли маъ-
лумотга ва иш тажрибасига эга бўлиши керак.

31. Босим остида ишловчи ишлаб чиқариш ускуналар ва хавфи юқори
бўлган ишларда хизмат кўрсатувчи ходимлар махсус курсларда тайёргарлик-
дан ўтган ва тегишли гувоҳномага эга бўлиши шарт.

32. Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқла-
надиган 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 қўмитал-
лари ва идораларининг меъёрий 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 «Ходим-
ларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан ўтка-

зиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари 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 марта 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 йиғилиб 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-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

49. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари рухсат этилган ўтиш йўлакларининг энини камайтирмаслиги лозим.

50. Иш жойларида ҳаво ҳарорати енгил жисмоний ишда 21° С, ўртача оғир ишда 17° С ва оғир ишда 16° С дан паст бўлмаслиги керак.

51. Ходимларининг исиниши учун хоналарда ҳарорат 22° С дан кам бўлмаслиги керак.

52. Маиший хоналар ҚМҚ 2.09.12-98 «Корхонанинг маиший ва маъмурий бинолари» талабларига мувофиқ оқиб келувчи ва сўрувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланиши лозим.

53. Ташкилот раҳбарининг буйруғи билан ҳаво алмаштириш тизими қурилмаларини хавфсиз ишлатиш бўйича жавобгар шахс тайинланиши лозим. Шамоллатиш тизими қурилмалари ишга яроқли ҳолда сақланиши, даврий равишда кўриқдан ўтказилиб, тозаланиб турилиши, носозликлар аниқланганида эса, зудлик билан таъмирланиши лозим. Ташкилотларда ҳаво ҳарорати СанҚваМ 12.01.005 «Иш зонасидаги ҳавога умумий санитария-гигиена талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

10-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

58. 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.

11-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

59. 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.

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

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

12-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

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

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

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

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

13-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

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

71. Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан енгил тозаланадиган бўлиши керак.

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

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

74. Транспорт воситалари бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланиётган транспорт воситалари эни миқдоридан ошиқ бўлиши керак.

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

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

77. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (баҳор 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.

78. 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.

14-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

79. 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.

80. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражасини мунтазам назорат қилиб туриш керак. Агарда у белгиланган меъёрлардан юқори бўлган ҳолларда уни пасайтириш учун қуйидаги 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.

81. Ишлаб чиқариш хоналарида шовқинни техник воситалар билан бартараф этишнинг иложи бўлмаса, шахсий эшитиш аъзоларини ҳимоя қилиш воситалари ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланиш керак.

15-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган талаблар

82. 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) талабларига риоя қилиниши керак.

83. Электр токи ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек турли сақловчи қурилмалар, рубилниклар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар фақат ёнмайдиган асослар (мармар, текстолит, гетинакс ва бошқалар)да монтаж қилиниши лозим.

84. Юқори намлик иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёритқичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сақлашдан ҳимояланган ёки ёпиқ ижрода бўлиши шарт.

85. Тақсимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлиги текшириб турилиши лозим.

86. Кўчириб юрувчи ёритқичлар шишали ҳимоя қопқоқлари ва металл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёритқичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланилиши лозим.

87. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёритқичлари бўлиши лозим.

88. Авария ёритқичлари бошқа ёритқичлардан тури, ўлчамлари ва маҳсус туширилган белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозаланиб турилиши лозим.

89. Кабеллар ва электр ўтказгичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалари, ҳимояловчи ерга улагичлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўрикдан ўтказилиши ва асбоблар билан ўлчаш орқали текширилиб турилиши лозим.

90. Электр қурилмалари ва агрегатларини нолга ва ерга улаш симларининг бутлиги ташкилотнинг масъул ходими бошчилигидаги комиссия томонидан камида олти ойда бир марта текширилиши лозим. Текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

91. Кам қувватли электр лампалари ва асбобларини каттароқ қувватлиларига алмаштириш тармоқ учун йўл қўйилувчи юкланиши ҳисобга олинган ҳолда ташкилотнинг масъул ходими руҳсати билан амалга оширилиши лозим.

92. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

93. Ташкилотнинг бино ва иншоотлари яшин қайтаргичлар ўрнатилган ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан ҳимояланган бўлиши лозим. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорда текширилиб турилиши лозим.

16-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

94. 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

95. Табиий мой кислоталари ишлаб чиқариш технологик жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

96. Ишлаб чиқариш жараёнларининг хавфсизлиги қўйидаги талабларни амалга ошириш орқали таъминланади:

ишлаб чиқариш ускуналарига хизмат кўрсатиш тартибидаги технологик жараёнларни (иш турларини), иш усуллари ва режимларини қўллаш;

ишловчиларга зарарли таъсир кўрсатмайдиган бирламчи материал, ярим тайёр маҳсулотлар ва тайёр маҳсулотларни қўллаш, агар ушбу талабни бажаришнинг имкони бўлмаса ишлаб чиқариш жараёнининг хавфсизлигини ва ходимларнинг ҳимоясини таъминловчи чоралар кўриш;

шикастланиш ва касб касалликлари манбаи бўлмаган ишлаб чиқариш ускуналарини қўллаш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тарқалишини чекловчи воситаларни қўллаш;

ишлаб чиқариш ускуналарини тўғри жойлаштириш ва иш жойларини тўғри ташкил этиш;

бирламчи материал ва ярим тайёр маҳсулотларни, тайёр маҳсулотларни ва ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва транспорт воситаларида ташишнинг хавфсиз усулларини қўллаш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг хусусиятига мос келувчи ҳимояланиш воситаларини қўллаш;

иш бажарилаётган пайтдаги хавфли ҳудудларни белгилаш.

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

98. Ишлаб чиқариш жараёнлари соз ускуналар, соз назорат-ўлчаш асбоблари, ҳимоя тўсиқлари, блокировкалар, ишга туширувчи аппаратлар, технологик асбоб-ускуналар мавжуд бўлган тақдирда амалга оширилиши лозим.

99. Ишлаб чиқариш жараёни технологик ҳужжатларга мувофиқ олиб борилиши лозим.

100. Ишлаб чиқариш жараёнида бирламчи материал ва ярим тайёр маҳсулотлар қўлланилса, шунингдек хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларига эга бўлган оралик моддалар ҳосил бўлса ходимларга олдин-

дан ўзини беҳатар тутиш қоидалари ҳақида маълум қилиниши ва улар тегишли тартибда ўқитилиши ҳамда ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

101. Бирламчи материал ва ярим тайёр маҳсулотларни қўллашга фақат белгиланган тартибда тегишли гигиеник меъёрлар тасдиқлангандан сўнг рухсат этилади.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

102. 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.

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

104. 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.

105. 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.

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

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

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

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

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

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

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

3-§. Технологик жараёнларнинг назорат тизимига қўйиладиган талаблар

113. Технологик жараёнларнинг назорат тизими хизмат кўрсатиш учун қулай ва хавфсиз жойларга жойлаштирилиши лозим. Бу жойларда силкиниш, технологик маҳсулотлар билан ифлосланиш, тизимнинг аниқлиги ва ишончилигига таъсир этувчи механик ва бошқа зарарли таъсирлар бўлмаслиги лозим.

114. Технологик жараёнларнинг назорат тизими таъмирланганидан сўнг синовдан ўтказилиши ҳамда унинг натижалари ускунанинг паспорти ва махсус журналда қайд қилиниши лозим.

115. Назорат ускуналари ечилган ҳолда таъмирланаётганда, ушбу ускуналар зудлик билан текширилган ва кўрсаткичлари бир хил бўлган ускуналар билан алмаштирилиши лозим.

116. Назорат ускуналари ва сигнал лампаларининг жойлашиши ҳамда уларнинг кўрсаткичларини қулай кузатиш имкониятини яратиши лозим.

117. Автоматик тарзда бошқарув тармоғи марказий пультида жараённинг технологик параметри катталиги, унинг иш жараёнида йўл қўйилиши мумкин бўлган катталиққа етганлиги ҳақида автоматик тарзда сигнал берувчи қурилмалар жойлаштирилиши лозим.

118. Бўлиниш чегараси бўлган моддаларнинг идишлардаги суюқлик сатҳини назорат қилиш учун юқори ва қуйи сатҳлар белгиланган кўрсаткич қўлланиши лозим.

119. Даража кўрсаткичларида шаффоф элемент сифатида ойна ёки пластмассадан фойдаланишда, улар синганда ходимларни жароҳатланишдан сақловчи мослама қўлланиши лозим.

120. Ҳавода ва ишлаб чиқариш хонасининг автоклав бўлимида ҳамда компрессор станцияларида портлаш хавфи бор газлар миқдори доимий назорат қилиниши лозим.

121. Бўлиниш чегараси бўлган моддаларнинг идишлардаги суюқлик сатҳини назорат қилиш лозим. Идишлардаги сатҳ кўрсаткичларидан ташқари овозли, ёруғлик ва бошқа сигнализаторлар қўлланиши мумкин.

4-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари юзага келганлиги ҳақида ўз вақтида хабар бериш усуллари

122. Ёнувчи газлар ва буғлар ажралиб чиқиши эҳтимоли юқори бўлган ишлаб чиқариш хоналари ишчи ҳудуди ҳаво таркибида газларнинг портлаш жиҳатидан хавфли даражалари мавжудлигини назорат қилиш учун автоматик сигнализаторлар ўрнатилган бўлиши лозим. Сигнализаторлар авария шамоллатиш тизимига уланган бўлиши ҳамда чирокли ва товушли сигналлар бериш хусусиятига эга бўлиши лозим.

123. Сигнализация тизими, хоналар ҳавосида портлаш хавфи бўлган газлар ва буғлар миқдори алангаланиш паст чегарасининг 10 фоизига ет-

ганда ва сўрувчи авариявий шамоллатиш тизими ишга тушганда, ишлаб кетиши керак. Тўкилган юзадаги меркапатанларнинг қолдиқлари 10 фоизли хлор, оҳакли сув эритмаси билан зарарсизлантирилиши лозим.

5-§. Кислота ва ишқорлар билан ишлаш жараёнига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

124. Кислота ва ишқорларни қўйиш, тушириш ва ташиш ишлари механизациялаштирилган бўлиши лозим.

125. Олтингургурт кислотасини ишқорли идишларга қўйиш тақиқланади.

126. Кислота ва ишқорларни идишларга фақат юқоридаги люклар ва қувурлар орқали қўйишга рухсат этилади.

127. Кислота, ишқор ва бошқа агрессив моддалар билан ишлар бажарилувчи хоналарда ўзига-ўзи ёрдам бериш учун фавворачали қўл ювгичлар ўрнатилган бўлиши, ва нейтралловчи воситаларнинг зарур бўлган захираси тайёрлаб қўйилиши лозим.

128. Йўлаклар устидан ўтган кислота ва ишқор қувурларининг фланецли бирикмалари бўлмаслиги лозим. Барча фланецли бирикмалар металл филофлар билан ҳимояланган бўлиши лозим.

129. Суюлтирилган олтингургурт кислотасини пўлат идишларда, 78 фоиздан паст даражада суюлтирилган олтингургурт кислотасини фақат кислотага чидамли ёпиқ идишларда сақлашга рухсат этилади.

130. Кислоталар бошқа материаллардан алоҳида сақланиши лозим. Олтингургурт кислотаси эритмасини тайёрлашда кислотани сувга оҳиста қўйиб аралаштириб туриш лозим. Олтингургурт кислотасига сувни қўйиш тақиқланади.

131. Барча идишлар ва ўлчагичлар сатҳ ўлчагичлар ва захирадаги идишга йўналтирилган бўшатиш қувурларига эга бўлиши лозим. Бўшатиш қувурлари идишнинг устки юзасидан камида 0,15 м масофада ўрнатилиши лозим.

132. Ўювчи ишқорлар қопқоқлари доимо ёпиқ пўлат резервуарларда сақланиши лозим. Ишқорларни алюминий ва рухланган идишларда сақлаш тақиқланади.

133. Қаттиқ ишқорли барабанларнинг қопқоқлари зич ёпилган бўлиши, барабанлар қуруқ хоналарда сақланиши лозим.

134. Кислота ва ишқор ортилган транспорт воситасида одамларни олиб юриш тақиқланади. Кислота ва ишқорларни бошқа материаллар билан бирга ташишга рухсат этилмайди.

135. Кислота ва ишқорли идишлар яшиқларга жойлаштирилиши ва махсус аравачаларда ташилиши ёки икки ишчи томонидан махсус жиҳозланган замбилларда олиб юрилиши лозим. Бунда идишлар маҳкам беркитилган ва уларга суюқликнинг номи ёзилган бирка осиб қўйилган бўлиши лозим. Кислота ва ишқорларни очиқ идишларда ташиш тақиқланади. Ўювчи суюқликларни корзинканинг дастагидан тутиб кўтаришга фақат корзинканинг туби ва дастакларининг мустаҳкамлиги текшириб кўрилгандан сўнггина рухсат

этилади. Кислота ва ишқорларнинг цехлардаги захираси бир кунлик эҳтиёждан ортмаслиги лозим.

136. Кислота ва ишқорли бутилка ва бочкаларнинг қопқоқлари секин-аста йиғилиб қолган газларни чиқариб юборган ҳолда очилиши лозим. Олтингурут кислотаси бўлган металл бочканинг қопқоғини очиш учун учқун ҳосил қилмайдиган асбобдан фойдаланиш лозим.

137. Кислота ва ишқорларни цехнинг технологик қурилмаларига қуйиш жараёни ёпиқ оқимда бажарилиши ва механизациялаштирилган бўлиши лозим.

138. Тўкилган кислота ва ишқорлар дарҳол нейтралланиши ва йиғиштириб олиниши лозим.

139. Аппаратларни тозалашдан аввал уларда қолган кислота сода эритмаси билан нейтралланиши, ҳосил бўлган газ ҳаво ёки буғ билан сиқиб чиқарилиши лозим.

140. Кислота ва ишқорлар билан ишловчи ходимлар белгиланган нормаларга мувофиқ ҳимоя воситалари, махсус кийим, махсус пойабзаллари ва якка тартибда ҳимояланишнинг бошқа воситалари билан таъминланиши лозим.

6-§. Ходимлар ҳимоясини ва ишлаб чиқариш ускуналари автоматик ўчишини таъминловчи назорат ва технологик жараёнларни бошқариш тизимларига хавфсизлик талаблари

141. Тозаланган табиий мой кислоталари ишлаб чиқаришда хавфсизликни таъминлаш учун ҳамма технологик жараёнлар назорат-ўлчов асбоблари, жараённи тартибга соладиган автоматика, таҳлил ва блокировка тизимлари билан жиҳозланиши керак.

142. Тозаланган табиий мой кислоталари ишлаб чиқаришда технологик жараёнлар назорати автоматик, автоматлаштирилган ва масофадан бошқарув (бошқарув тизимлари), аварияга қарши автоматик ҳимоя (бундан буён матнда АҚАҲ деб юритилади) тизими ҳамда аварияли вазиятлар ҳақида хабар ва алоқа, жумладан ускуна билан комплектли равишда етказиб бериладиган тизимлар кимёвий, нефть-кимёвий ишлаб чиқаришлар меъёрий хужжатлар, лойиҳалар, регламентлар, қоидалар талабларига жавоб бериши ва берилган технологик параметрлар аниқлигини, технологик жараёнларнинг хавфсиз ва ишончли ўтказилишини таъминлаши керак.

143. Тозаланган табиий мой кислоталари ишлаб чиқаришда автоматлаштирилган аварияли огоҳлантирувчи ва технологик сигнализация ва блокировка кўзда тутилиши, шунингдек технологик параметрлар чегаравий йўл қўйиладиган қийматига етганда ҳимоя тадбирлари ва технологик усқунани аварияли узилиши кўзда тутилиши керак.

144. Таркибига регуляторлар, сигнализаторлар ва бошқа автоматлаштириш ва масофадан бошқариш воситалари кирадиган технологик жараёнлар қуйидагиларни таъминлаши керак:

назорат ва жараёнларни бошқариш хавфсизлигини;
чегаравий қийматларга етганда ёки механизм носоз бўлганда блокировкалар ишлашини;

назорат қилиш ва жараён бошқарилишини марказлаштиришни.

145. Тозаланган табиий мой кислоталари ишлаб чиқаришда асосий технологик параметрлар меъёрдан оғганда ускунани хавфсиз ҳолатга автоматик тарзда ўтказиш учун мўлжалланган блокировка схемалари бўлиши керак.

146. Ҳисоблаш техникаси воситалари базасида технологик жараёнларнинг автоматик бошқарув тизими норматив ҳужжатларга ҳамда техник топшириққа мувофиқ бўлиши ва қўйидагиларни таъминлаши керак:

жараён параметрларининг доимий назоратини ва уларнинг регламентловчи қийматларини ушлаб туриш учун режимлар бошқарувини;

АҚАҲ воситалари ишга лаёқатли ҳолати назоратини ва ишга туширилишини рўйхатга олинишини;

объект чегарасида ҳаво муҳити ҳолатининг доимий назоратини;

параметрларнинг чегаравий қиймати томонига ўзгаришининг доимий таҳлили ва авариявий эҳтимолини истиқболлашни;

бошқарув воситалари ҳаракатини ва хавфли вазият ривожланишини тўхтатадиган АҚАҲни;

аварияли вазиятни локаллаштириш воситалари ишга тушишини, оптимал бошқариш таъсирларини танлаш ва амалга оширилишини;

авариясиз ишга тушириш, тўхтатиш операциялари ўтказишни ва технологик объектнинг қайтадан ишга тушишини;

юқорида турувчи бошқарув тизимига объектдаги хавфсизлик ҳолати ҳақида маълумот берилишини.

147. Технологик жараёнларнинг автоматлаштириш схемалари айрим автоматика воситаларининг ишдан чиқиши ёки уларнинг носозлиги ишлаб чиқаришда авария бўлишини келтириб чиқармаслиги лозим.

148. Электр энергияси узилган ёки назорат ва бошқарув тизимларига сиқилган ҳаво берилиши тўхтатилган тақдирда АҚАҲ тизимлари технологик объектни хавфсиз ҳолатга ўтказишни ва энергия таъминоти тикланганда ушбу тизимларни ўз-ўзидан ёқилиш эҳтимолини йўқотилишини таъминлаши зарур.

149. АҚАҲнинг ишлаб кетганидан кейин технологик объектнинг иш ҳолатига қайтарилиши хизмат кўрсатадиган ходимлар томонидан бажарилиши лозим.

150. Портлашга хавфлиликнинг ҳамма тоифаларига эга технологик объектларнинг лойиҳаларида, технологик регламентларида ва АҚАҲ тизимлари рўйхатида параметрлар бўйича ҳимояловчи қурилмалар билан бир қаторда параметрларнинг аварияли қийматларининг чегаралари кўрсатилиши керак.

151. Ҳимоялаш тизимлари қурилмаларининг аҳамияти ўлчов воситалари сигнал мосламаларининг ишлаб кетишидаги хатоликлар, тизимнинг тез ишга тушиши, параметрлар ўзгариши мумкин бўлган тезлиги ва технологик

объектнинг портлашдан хавфлилик тоифаси ҳисобга олиниб аниқланади. Қурилмалар аҳамияти лойиҳа ва технологик регламентда келтирилади.

152. Автоматик тартибга солиш, масофадан бошқариш, сигнализация воситаларига ва блокировка мосламаларига бош муҳандис томонидан тасдиқланган, маҳаллий шароитларни ҳисобга олган ҳолда фойдаланиш бўйича ижро схемалари ва йўриқномалари тузилган бўлиши керак.

153. Портлаш хавфи бўлган биноларда жойлашган электр шчитлари, электр асбоблари ва автоматик тизимлар пульталари, уларга уланган ўзгарувчан ёки доимий ток кучланишидан қатъи назар, ерга уланиши керак.

154. Технологик жараёнларнинг назорати, бошқаруви ва аварияга қарши ҳимоя тизимида қатнашадиган тиқинловчи ва тартибга солувчи арматура, назорат тизимлари ва ижро механизмлари таъмирланиб, жойига ўрнатилишидан аввал тез ишга тушиши, мустаҳкамлиги ва ёпилиш зичлиги бўйича даврий синовлардан ўтказилиши ва бу тўғрисида далолатнома расмийлаштирилиши ёки паспорт, журналга ёзилиши лозим.

155. Назорат ўлчов асбоблари кўрсаткичлар олиниши ёки асбоблар алмаштирилиши учун қулай бўлган ва хавфсиз жойларда жойлашган бўлиши керак.

156. Фойдаланишда бўлган ўлчов воситаси паспорти ва ҳисобга олиш журналида, навбатдаги қиёслашдан ўтказиш тўғрисидаги белги қўйилиши лозим.

157. Назорат ўлчов асбоблари, автоматик регуляторлар, ишлаб чиқариш сигнализацияси ва масофадан бошқариш асбобларининг созлиги бўйича доимий назорат олиб борилиши керак. Асбоблар кўрсаткичларининг аниқлиги ишлаб чиқарувчи заводнинг паспорт маълумотларига мувофиқ бўлиши лозим.

158. Автоматлаштириш асбоблари ва воситаларини созлаш ва текшириш ишларига шу бинодаги хавfli ишлар ўтказилиши билан бир вақтда йўл қўйилмайди.

159. Ташкилот ва цех раҳбарияти қонун ҳужжатларига мувофиқ, зарарли иш шароитларини бартараф этиши, бахтсиз ҳодисаларни олдини олиш ва иш жойларини тегишли санитария-гигиена ҳолатда сақланишини таъминлаши бўйича зарурий чораларни кўриши шарт.

160. Агар текширувда ўлчов воситаларининг носозлиги, ташқи шикастлари борлиги ёки ўз вақтида текширилмагани аниқланса, уларнинг ишлатилишига йўл қўйилмайди.

161. Сақлагич клапанлар сони ва уларнинг ўтказувчанлик қобиляти ГОСТ 12.2.085-2002 талабларига мувофиқ ҳисоб бўйича танланган, созланган ва тартибга солинган бўлиши керак.

162. Сақлагич клапан ишлаб чиқарувчи ташкилот томонидан паспорт ва фойдаланиш бўйича йўриқнома билан етказиб берилиши керак.

163. Сақлагич клапанлар хизмат кўрсатишга қулай бўлган жойларга ўрнатилиши лозим.

164. Йўл қўйилган меъёрдан ортиқ буғ ва зарарли газлар келиши оқибатида ходимларга хавф пайдо бўлиши мумкин бўлган ишлаб чиқариш бино-

лари шахсий газ анализаторларидан ишга тушириладиган аварияли, товушли ва ёруғлик сигнализацияси билан жиҳозланиши лозим.

165. Автоматик намуна олиш мосламалари ёки датчиклар ташқаридан ёнғин ва портлаш хавфи бўлган буғларнинг кириши мумкин бўлган, нормал муҳитли ертўла ва ярим ертўла хоналарда ўрнатилмаслиги керак.

166. Анализаторларнинг ўлчов асбоблари, автоматик газоанализаторлар ва унга тегишли бошқа асбоблар портлаш хавфи бўлган хоналарда ва очиқ портлаш хавфи бўлган қурилмаларда 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) талабларини ҳисобга олган ҳолда қулфланадиган шкафларда жойлаштирилиши керак.

7-§. Коррозиядан ҳимоялашда хавфсизлик талаблари

167. Бино ичида ва очиқ майдончаларда жойлашган барча асбоб-ускуналарни, коммуникация ва металл конструкцияларни меркаптанларни қўллашда ташқи коррозиядан ҳимоялаш ҚМҚ 2.03.11-96 «Қурилиш конструкцияларини коррозиядан ҳимоялаш. Лойиҳалаш меъёрлари» ва ҚМҚ 3.04.02-97 «Қурилиш конструкцияларини коррозиядан ҳимоя қилиш. Бажарилган ишларни қабул қилиш қоидалари» талабларига мувофиқ металл ва нометалл ҳимоя қопламалар ишлатиш орқали амалга оширилиши лозим.

168. Қувурларнинг ташқи юзасини коррозиядан ҳимоя қилиш тизими ва турини танлаш, уларни ўтказилиш шароитлари ва усуллари ташқи муҳитнинг коррозияга активлик даражаси ва хусусияти, электр коррозияга хавфлилик даражаси, ташиладиган моддаларнинг турлари ва параметрларига боғлиқ ҳолда амалга оширилиши керак.

169. Агрессив муҳит таъсирига учрайдиган ускуна, коммуникация ва уларнинг бирикмалари коррозияга учрамайдиган материаллардан қилинган махсус қопламалар билан ҳимояланган бўлиши керак.

170. Коррозия келтириб чиқарадиган шароитларда ишлайдиган ускуналар ҳолати устидан даврий регламентланган кўрикдан ўтказиш ва ускуна деворлари қалинлиги ва ейилиш катталигини (ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган жадвал бўйича) аниқлаш йўли билан бош механик хизматининг махсус назорати ўрнатилиши керак. Ускуналар ҳолатини текшириш натижалари махсус журнал ёки паспортда қайд қилинган бўлиши лозим.

171. Деворлар қалинлигини текшириш усули, жойи ва даврийлиги аниқ шароитларга боғлиқ ҳолда ташкилот бош механиги хизмати томонидан белгиланади.

172. Агрессив муҳитлар учун мўлжалланган ускуналарни тайёрлаш учун материаллар, шу муҳитнинг агрессив таъсирига уларнинг чидамлилигини ҳисобга олган ҳолда танланиши керак. Кимё ускуналарини тайёрлаш учун материалларни танлашда коррозияга чидамлилиги, мустаҳкамлиги, юқори

хароратга бардошлилиги, материалларга ишлов бериш ва пайвандлаш мумкинлиги, унинг қулайлиги ва баҳоси ҳисобга олиниши керак.

173. Пана жой, ҳаво қузури, сўрма шамоллатгичлар ва бошқа материаллар шамоллатиш тизими қурилмалари чиқариб ташлаётган ҳаво газ аралашмаси таркибидаги моддаларга нисбатан коррозияга чидамли бўлиши керак. Ҳавони конденсат билан сўриб олаётган шамоллатгичларнинг филдираги ва филофи коррозиядан сақлаш учун ҳимоя қопламаларига эга бўлиши керак.

174. Хоналар ҳавосида агрессив моддаларнинг буғлари мавжудлигини ҳисобга олиб, ускуналар сиртини коррозияга чидамли лак, бўёқ ва бошқа қопламалар билан ҳимоя қилиш керак. Изоляция қопламаларининг ташқи қатламидаги барча нуқсонлар тезда кечиктирмасдан бартараф этилиши зарур.

8-§. Лабораторияда меркаптанлар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

175. Лаборатория биноларида меркаптанлар билан ишлаш пайтида кимёвий моддалар ва материалларни ёнғин хавфини билиш ҳамда портлаш хавфи бўлган ва ёнғин хавфи бор буғлар ажралиши билан боғлиқ ҳамма ишлар тузатилган тортиш жавонларида амалга оширилиши лозим.

176. Тозаланган табиий мой кислоталари билан доимо иш олиб борадиган лаборатория хоналарининг шамоллатиш тизимини ҳаво алмашинуви хавфсизликни таъминлаши керак.

177. Тозаланган табиий мой кислоталари қўшни хоналарга тарқалиб кетмаслиги учун ҳаво босими манфий балансда бўлиши лозим.

178. Тозаланган табиий мой кислоталари, ундан фойдаланиш қўлланмасида кўрсатиб ўтилган идишларда сақланиши шарт. Тез аланга олувчи суюқлик билан шиша идиш маҳсус — зич ёпиладиган қопқоқли, девор ва таги асбест билан ёпилган ва иситиш манбаидан узоқ ўрнатилган металл кутида жойланилиши шарт. Қопқоқни ичкари томонидан тез аланга олувчи суюқликни умумий мумкин бўлган сақлаш меъёри ва кўрсатилган номланишида аниқ ёзув қўлланади. Тез аланга олувчи суюқликларни сақлаш меъёри лаборатория бошлиғи томонидан тасдиқланган бўлиши керак.

179. Иситиш асбоблари вазифасида очиқ спиралли элетроплитканинг ҳамда очиқ аланганинг ишлатилиши тақиқланади.

180. Лаборатория бинолари ва тортиш жавонларини электр ёритувлари портлаш хавфи ҳимоясига эга бўлиши ҳамда включателлар тортиш жавонларидан ташқарида ўрнатилиши лозим.

181. Тез аланга олувчи суюқликларнинг сифими 1 дм³ дан кўп бўлмаган зичлик пробкалари билан таъминланган қалин бутилкаларда сақланишига йўл қўйилади ва бутилкалар иситиш майдонларидан узоқда ўрнатилган маҳсус қутига жойлаштирилиши керак.

182. Тозаланган табиий мой кислоталарининг чиқиндиларини канализацияга тўкиш ман этилади. Ишлатилган суюқликлар маҳсус зич ёпилади-

ган идишга солиниши, иш кунни охирида идишдаги чиқиндилар лабораторияда нейтралзация қилиниб, канализацияга оқизилиши лозим.

183. Иш тугаганидан сўнг ишлатилган прибор ва аппаратлар инерт газ билан пуфланиши ва зарарсизлантириш суюқлиги билан зарарсизлантирилиши керак.

184. Тозаланган табиий мой кислоталари билан ишлашда ишлатилган филтър ва қоғозлар, зичланган нейтрал эритмали сифимларга йиғилиши ёки шу заҳоти ёндириб юборилиши керак.

185. Тозаланган табиий мой кислоталари ходимга тасодифан тўкилганда, тўкилган жойни зарарсизлантирувчи эритма калий марганат тўйинган сувли эритмаси билан зарарсизлантириш ҳамда кўз, оғиз, бурин ва терининг устки қисми 2 фоизли ичимлик сода эритмаси билан яхшилаб ювиб ташланиши керак.

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

186. Бирламчи материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларни ҳажм ўлчамлари ишларни бажарувчи технологик қурилмалар паспортида кўрсатилган кўрсаткичларга мувофиқ бўлиши лозим.

187. Вазни 50 кг дан ортиқ бўлган юкларни ортиш ва тушириш ишлари механизациялаштирилган бўлиши лозим.

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

189. Омборда устма-уст таҳланган ёки юк идишлар стеллажлари оралиғидаги йўлакнинг эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим. Омборда транспорт воситалари ишлатилганда, йўлакка қўшимча қўлланиладиган транспорт воситалари ўлчамлари кенглигидаги йўл бўлиши лозим.

190. Ташкилотлар томонидан чиқиндисиз ва кам чиқиндили технологияларни жорий қилиш, ишлаб чиқариш ва маиший чиқиндиларнинг ҳосил бўлишини қисқартириш, уларни зарарсизлантириш, қайта ишлаш, саралаш, сақлаш, кўмиб ташлаш ва утиллаштириш ишлари белгиланган талабларга риоя қилиш орқали амалга оширилиши лозим.

191. Чиқиндиларнинг хавfli турлари бегона шахсларнинг кириши чекланган жойларда, идентификация белгилари ва ёзувлари билан таъминланган ҳолда сақланиши лозим.

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

Ташкилотда барча турдаги чиқиндилар билан муомала юритиш бўйича йўриқнома ишлаб чиқилган бўлиши лозим. Чиқиндиларни йиғиш, жойлаштириш ва ташишни таъминлаётган ходимлар чиқиндилар билан муомала юритишнинг бехатар усуллари бўйича ўқитилган бўлиши керак.

10-§. Юк ортиш ва туширишда хавфсизлик талаблари

193. Юк ортиш ва тушириш ишлари ҳамда 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.

194. Юк ортиш ва тушириш ишлари қоидага кўра механизациялашган бўлиши лозим.

195. Юк ортиш ва тушириш ишларининг механик усули вазни 50 кг дан ошиқ ва шунингдек, кам вазли юкларни 3 м дан юқорига кўтарганда мақсадга мувофиқ ҳисобланади. Фақатгина ягона юклар ташилганда бу талаблардан чекинишга йўл қўйилади.

196. Оғир ва улкан ягона юкларни ташиш, юк ортиш ва туширишнинг хавфсиз усуллари устидан кузатиш маъмурий-техник ходимлардан махсус ажратилган шахс раҳбарлиги остида амалга оширилиши лозим.

197. Бочкаларни ортиш ва тушириш ишлари механик усулда (тельферлар, юклагичлар ва ҳоказо) ва фақатгина истисно ҳолларда ходачалар ва бошқа усул билан амалга оширилиши лозим. Бу каби ишларни бажаришда ишчилар кўтарилаётган ёки туширилаётган юк остида турмасликлари керак.

198. Ташкилотлар қўидаги талабларга жавоб берадиган юк ортиш ва тушириш майдончалари билан жиҳозланиши керак:

майдонча атмосфера ёғинларидан халос этиш учун 5% дан ошмаган қияликка эга бўлиб, текис, қаттиқ қопламага эга бўлиши (асфальт, бетон ва бошқалар) ва тоза сақланиши керак. Қиш пайтида у қор, муздан тозаланиши ва қум ётқизилиши керак ва ҳоказо;

майдонча юк ортиш ва тушириш ишларининг меъёрадаги майдони ҳажмини таъминлайдиган ҳудудга эга бўлиши керак;

транспорт воситалари орасидаги масофа улар майдонча атрофида бири бири ордидан қўйилганда (тубга) 1 м дан кам бўлмаслиги, улар қатор қилиб қўйилганда (фронт бўйлаб) 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим;

майдончада зарурий соз инвентарлар ва ёриткич бўлиши керак.

199. Барча турдаги пол усти қўл тележкалари, улар ҳаракатланиш жойларида, устунлар, колонналар ёнларида ва эшиклар орасидан ҳаракат қилинганда ҳимояловчи усқуналар билан жиҳозланиши керак.

200. Автоэлектрүклагич қўлланишига фақат қаттиқ қопламага (асфальт, бетон ва ҳоказо) эга бўлган текис майдончаларда рухсат берилади. Чуқурлар пайдо бўлганда уни тўлдирадиган шошилиш чўкириш ўтказилиши керак.

201. Омборхоналар ички транспорти сифатида электрүклагичлар, электрокарлар ва ҳоказолар қўлланилиши мумкин. Ички ёнув двигателли автоюклагичлар ва автокараларни ишлаб чиқариш бинолари ва омборларга кириши тақиқланади.

202. Электрүклагичларнинг вилкали ушлагичлари битта текисликда туриши лозим.

203. Юклагичга йўл қўйиладиган юк оғирлиги ва оғирлик маркази билан юклагичнинг паспорт маълумотлари мувофиқлигида белгиланади.

204. Электрүклагич билан 0,5 м дан ортиқ юқорига кўтарилган юкни ташиш тақиқланади.

Одамларни электрүклагичлар ва электрокараларда ташиш, шунингдек кўтарилаётган ва ташилаётган юк (контейнерлар ва ҳоказолар) устида туриши тақиқланади.

205. Темир йўл тармоғининг изчил юк операцияларида ташкилот ҳудудида керакли механизм ва инвентарлар билан (тахта зина, кўприкчалар, ходачалар, ричаг-тиркагичлар) таъминланиши лозим.

206. Ташкилотнинг ёки станциянинг темир йўл тармоғида юк ортиш ва тушириш ишларини олиб боришда, бу ишларга раҳбарлик қилиш, мазкур Қоидаларни биладиган ва темир йўл транспортида юк ортиш ва тушириш ишлари пайтида хавфсизлик техникасининг амалдаги қоидалари асосида ишни ташкил қиладиган шахсга юклатилиши лозим.

11-§. Ишлаб чиқариш чиқиндиларини зарарсизлантиришда хавфсизлик талаблари

207. Ташкилотларни чиқиндисиз ва кам чиқиндили технологияларни жорий қилиши, ишлаб чиқариш ва маиший чиқиндиларнинг ҳосил бўлишини қисқартириши, уларни зарарсизлантиришни, қайта ишлашни амалга ошириши, саралаш, сақлаш, кўмиб ташлаш ва қайта ишлашда белгиланган тартибларга риоя қилиши мажбурийдир.

208. Ташкилотларда мажбурий равишда барча турдаги чиқиндиларнинг хатловини ўтказишни ташкил этилиши, чиқиндиларнинг инсон ҳаёти ва атроф-муҳит учун хавфлилиқ даражаси аниқланиши лозим.

209. Ташкилотда чиқиндилар алоҳида ташкил этилган жойларда, ёпиқ контейнерларда, ёғингарчилик тушмайдиган ҳолда сақланиши лозим.

210. Чиқиндиларнинг хавfli турлари бегона шахсларнинг кириши чекланган жойларда, идентификация белгилари ва ёзувлари билан таъминланган ҳолда сақланиши лозим.

211. Чиқиндилар рухсат этилган жойларда сақланиши лозим.

212. Ташкилотда барча турдаги чиқиндилар билан муомала юритиш бўйича йўриқнома ишлаб чиқилган бўлиши лозим. Чиқиндиларни йиғиш, жойлаштириш ва ташишни таъминлаётган ходимлар чиқиндилар билан муомала юритишнинг бехатар усуллари бўйича ўқитилган бўлиши шарт.

12-§. Хавfli материалларни сақлаш, ишлатиш ва ташишда хавфсизлик талаблари

213. Ташкилотлар хавfli кимёвий моддаларни, уларнинг хавfliлик синфидан ва бошқа материаллар билан реакцияга киришиш қобилятидан

келиб чиқиб, алоҳида жойлаштирилишини ва сақланишини ташкиллаштириши лозим.

214. Хавфли кимёвий моддалар сақланувчи омборхоналар тўкилиб, сочилиб кетган материалларни тутиб қолувчи ва шу билан тупрокни ва ер ости сувларини ифлосланишдан сақловчи мосламаларга эга бўлиши лозим.

215. Барча хавфли кимёвий моддалар ва материаллар идентификацияланган бўлиши лозим.

216. Барча кимёвий моддалар омборхонада, уларнинг чангланиб ва тўкилиб кетишига йўл қўймайдиган зич ёпиқ идишларда сақланиши лозим. Социлувчан моддаларни идишсиз сақлаш қатъиян тақиқланади.

217. Хавфли моддалар ва материаллар сақланувчи жойларда зарур нейтралловчи материаллар, тўкилиб кетган моддаларни йиғиштириб олиш учун жиҳозлар ва якка ҳимоя воситалари бўлиши шарт.

218. Барча хавфли моддалар учун, улардан хавфсиз фойдаланиш бўйича йўриқномалар ишлаб чиқилган бўлиши шарт.

IV боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган умумий хавфсизлик талаблари

219. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналари ГОСТ 12.2.003-91 талабларига мувофиқ бўлиши керак.

220. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналари жойлаштирилганда ва фойдаланилганда ишлаб чиқарувчи заводнинг фойдаланиш бўйича йўриқномаси талабига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

221. Тозаланган табиий мой кислоталарини қўллашда асбоб-ускуналарнинг умумий тузилиши (компоновка қилиниши) ва жойлашиши хизмат кўрсатиш хавфсизлиги ва қулайлигини, таъмирлаш ишлари ўтказишни, шунингдек санитария қоидалари талабларига мувофиқлигини таъминлаши керак.

222. Носоз ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарида ишлаш, шунингдек хавфсизликни таъминлайдиган блокировка, назорат ўлчов асбоблари, тўсиқлари бўлмаганда ундан фойдаланиш тақиқланади.

223. Цех, бўлим, участканинг иш жойларида технологик чизма осиб қўйилган бўлиши лозим.

224. Схемада беркитувчи мосламалар номерланган, маҳсулотларнинг жойини ўзгартириш йўналиши стрелкалар билан кўрсатилган бўлиши лозим. Схемадаги беркитувчи мосламалар ва бошқа белгилар ускуналарга хизмат кўрсатиш йўриқномаларига мос бўлиши лозим.

225. Бино ва очиқ майдончаларда жойлашган ускуналар зичланган бўлиши керак.

226. Ускуналарни ўрнатишда қуйидаги талабларга риоя этилиши лозим: асосий ўтиш йўллари, шунингдек бошқариш шчитларига хизмат кўрсатиш майдони бўйича кенглиги 2 м дан кам бўлмаслиги;

ўтиш йўлларининг баландлиги 2 м дан кам бўлмаслиги;

доимий иш ўринларида, бошқариш тармоқлари, маҳаллий назорат ўлчов асбоблари ва ҳоказоларга эга бўлган ускуналарга (компрессор, насос, ҳаво пулкагичлар) хизмат кўрсатиш майдончаларидаги асосий ўтиш йўлларининг кенглиги 1,5 м дан кам бўлмаслиги;

айланма хизмат кўрсатиш зарур бўлганда, ускуналар, шунингдек ускуналар ва бино деворлари орасидаги ўтиш йўллари 1 м дан кам бўлмаслиги; асбоб-ускуналарни кўрикдан ўтказиш, даврий текшириш ва ростлаш учун ўтиш йўллари 0,8 м дан кам бўлмаслиги;

алоҳида турган насослар орасидаги ўтиш йўллари 0,8 м дан кам бўлмаслиги;

компрессорлар олдида бошқариш шчитлари жойлашган ҳолларда ўтиш йўллари 1,5 — 2 м дан кам бўлмаслиги лозим.

2-§. Юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчиларга бўлган хавфсизлик талаблари

227. Мойли кислоталарни қиздирганда буғ ёки электр қиздиргичли юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчи ишлатилади.

228. Юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчи буғ генераторларини ишга тушириш ва фойдаланиш ишлари, юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчилар билан ишловчи буғ ва суюқлик қозонларига бўлган талабларга қатъий амал қилган ҳолда бажарилиши шарт.

229. Юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчи генераторлардан фойдаланишда терини зарарланишидан эҳтиёт бўлиш лозим, агарда у терига тушса, зарарланган жойни совун билан иссиқ сувда ювиш керак.

230. Юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчининг юқори концентрацияли буғлари бўлган атмосферада бўлишига йўл қўймаслик лозим.

231. Юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчининг ёнувчанлигини ҳисобга олган ҳолда, ёнғинга қарши чораларни кўриш лозим (буғ қиздириш найчаси ёнғанида ўчириш учун ўтхонага буғни узаткич, шунингдек кўпикли ўт ўчиргичлар бўлиши керак).

232. Таъмирлаш ва пайвандлаш ишларини бошлашдан олдин таъмирланадиган объектдан буғ ва ҳаво билан шамоллатиш ёрдамида юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчини тўлиқ чиқариб ташлаш лозим.

233. Фойдаланиш вақтида буғ генераторлари найчаларидаги юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчининг сатҳини, автоматик назорат-ўлчаш асбобларининг кўрсаткичи тўғрилигини мунтазам равишда кузатиш ва қурилмадан фойдаланиш қоидаларига амал қилиш лозим.

234. Буғ генератор автомат равишда ҳаракатга келувчи иссиқлик ташувчининг босими ва ҳарорати ошиб кетганлиги ҳақида хабар берувчи овоз сигнализацияси билан жиҳозланиши шарт.

235. Буғ генераторлари қуйидаги ҳолларда қиздиргичларни ўчиришни таъминловчи автоматик бошқариш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим:

иссиқлик ташувчининг буғ генератордан чиқишида ҳарорати кўтарилганда;

иситгичдаги суюқлик сатҳининг энг қуйи сатҳдан камайганида;

иссиқлик ташувчининг босими берилган кўрсаткичдан кўтарилганда.

236. Буғ генераторининг коллекторида камида иккита сақлаш клапанлари ўрнатилган бўлиши лозим.

237. Сақлаш клапанларидан юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчи буғлари ёпиш тикинисиз чиқариш қувури орқали атмосфера билан боғланган конденсат қурилмасига ўтказилиши керак.

238. Буғ ўтказгичлар бир-бирига иложи борица пайванланиши лозим. Юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчи электр қиздиргичларида, арматура ва қувур ўтказгичларида чўян ва рангли металллардан фойдаланиш ман этилади.

239. Қуйиш қувур ўтказгичи иссиқлик ташувчини тўсиқларсиз ўзи оқиб чиқишини ва унинг иситгичдан тўлиқ чиқиб кетишини таъминлаши лозим.

240. Юқори ҳароратли органик иссиқлик ташувчи иш вақтининг давомийлиги, ҳарорат шароити, қиздириш юзасининг солиштира иссиқлик кучланишига ва фойдаланиш шароитларига кўра вақти билан қайта тикланиши лозим.

241. Қайта тиклаш ва иссиқлик ташувчининг парчаланиш даражаси орасидаги қозоннинг иш вақти ишлаб чиқариш қўлланмасига асосан белгиланади. Иссиқлик ташувчида парчаланган маҳсулот миқдори 10 фоиздан ошмаслиги лозим.

242. Ҳар бир қозон учун қиздириш юзаси ва уни мумсимон чиқитлардан тозалаш жадвали бўлиши лозим.

243. Пайвандлаш ёки баъзи бир қисмларини алмаштириш билан боғлиқ қозонлар ўрнатилгандан ва таъмирлангандан сўнг, инерт гази ёки бошқа газ ёрдамида ишчи босимидан юқори бўлмаган босим остида зичлиги текширилиши лозим.

3-§. Сифимларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

244. Тозаланган табиий мой кислоталари ва хом ашё аралашмасини сақлаш сифимлари (резервуар, бункерлар ва бошқалар) материалларни юклаш ва юк бўшатиш пайтида чанг тутиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши лозим. Чанг тутиш мосламалари ишга ярқсиз бўлганда силосларни ишлатиш ман этилади.

245. Сифимларнинг тепаси периметри бўйича тўсилган бўлиши ва тўсиқлар ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар ҳимояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талаблари бўйича бажарилиши керак.

246. Сифимлар галереясидаги ойнанинг ромлари очик ҳолатда ушлаб туриш учун мосламалар билан таъминланган бўлиши лозим. Ойна ромини очиш галерея полидан туриб амалга оширилиши керак.

247. Сифимлар галереяси трубопроводларидан ўтиш учун ўтиш кўприк-

ларини ўрнатилиши ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар химояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

248. Сифим ичига тушиш олдидан қўйидаги 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.

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

250. Кажаватўсиғининг 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.

4-§. Насосларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

251. Тозаланган табиий мой кислоталарини ҳайдовчи насослар конструкцияси бирикмаларининг зичлиги таъминланиши керак. Атроф муҳитга агрессив суюқликларни чиқиб кетишининг олди олиниши керак.

252. Насос валлари зичлагичлари орқали беркитувчи ёки ювиш суюқликларининг ўтиб кетиши белгиланган меъёрлардан ортиши мумкин эмас.

253. Суюқликларни ҳайдаш учун марказдан қочма сальниксиз, икки торецли зичлагичли ёки бошқа конструкцияли зичловчи мосламалари бўлган юқори ишончли насослар қўлланилиши лозим.

254. Насосхонада жойлашган қувур, насос ва бошқа ускуналардан маҳсулот қолдиғини ёпиқ коммуникациялар орқали насосхона ташқарисига, яъни махсус мўлжалланган сифимга, буғ ва газлар машъалага чиқарилиши лозим.

255. Муфтанинг двигатель билан уланиш жойида тўсиқлар йўқлигида, улардан фойдаланиш ва уларни ишга тушириш тақиқланади.

256. Насосхона қувурларида оқимлар ҳаракатининг йўналиши, асбоб-ускуналарда технологик чизма бўйича жойлашув рақами, юргизгичларда эса ротор айланишининг йўналиши кўрсатилган бўлиши лозим.

5-§. Қувурларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

257. Қувурларни жойлашиши, ётқизиш усуллари ҚМҚ 3.05.05-98 нинг «Технологик мосламалар ва технологик қувурлар» талабларига мувофиқ белгиланади.

258. Қувур материалларини, қисмлари ва арматураларини танлашда,

қувурлар тасниф ҳисобидан ташқари, уларнинг шартли ўтиш ва транспортлаш теварагининг сўнгги параметрларида, уларнинг агрессив ва емирилиш хусусиятини ҳамда меркаптанни кимёвий таркибини ҳисобга олиш лозим.

259. Қувурларнинг монтажида материал сифати, қувур қисмлари ва арматураларини уларнинг сертификатлари, стандартлари, техникавий шартлари ва бошқа техник ҳужжатларга мувофиқлиги кириш назоратидан ҳамда ба-жарилган ишлар сифати алоҳида назоратдан ўтказилиши керак.

260. Ташкилот ишлаб чиқарувчининг ҳужжатларида кўрсатилган (бундай кўрсатмалар йўқлигида — ишлаб чиқариш санаси мобайнида) лекин, кафолат муддати тугаган материал ва маҳсулотлар фақат тафтиш, нуксонларни бартараф этиш, тажриба ва бошқа ишлар ўтказилганидан кейин монтаж ишларини амалга ошириш учун топширилади.

261. Қувурлар ётқизиш (алмаштириш) тури қўйидагиларни таъминлаши керак:

хавфсиз ва ишончли ишлатишни;

лойиха параметрларига мувофиқ технологик жараёнлар олиб боришни;

ёнғин ва портлаш оқибатларини камайтиришга, монтаж ва таъмирлаш ишларини амалга ошириш учун технологик тугунларда (блоклар) қурилмаларнинг тақсимланишини;

кўтарма транспорт воситаларни мўлжалланган лойиҳаларда ишлатиш ва техник ҳолатини бевосита кузатиш имкониятини;

қувурлардаги пайванд чокларини термик қайта ишлаш, уларнинг синови ва назорати бўйича барча турдаги ишларни бажариш имкониятини;

статик электрдан, чакмоқдан ва коррозиядан ҳимоя ва изоляция қилинганлигини;

қувурларда тикинлар ташкил топиши олди олинишини;

харакатсиз зонанинг ташкил топиши ва осилиб туришининг олди олинишини;

ётқизишнинг янада кўпроқ тежамли усулини;

қувурларни хароратдан деформацияланишининг ўз-ўзини компенсациялаш имкониятини;

ёнғин ўчириш воситаларини, жиҳозларни ва юк кўтарувчи механизмларни қийинчиликсиз жойини ўзгартириш имкониятини.

262. Ходимларни эвакуация қилиш йўлларида (коридорларда), комплекс трансформатор кичик станцияларида, тақсимловчи қурилмалар, электрподстанцияни ташқи деворларидан, маиший, маъмурий, хўжалик бинолари, электр бинолари, технологик жараён билан бошқариладиган бинолар, шамоллатиш камералари, иссиқлик пунктлари ва шунга ўхшаш бошқа бинолардан — ёнувчи, тажовузкор ва захарли моддаларни транспортлантирувчи технологик қувурларнинг ўтказилишига йўл қўйилмайди.

263. А ва Б категорияли ёнма-ён биноларини ажратадиган деворлар, бостирмалар ва тўсиқлардан тез ёнувчи суюқликлар билан технологик қувурларни ётқизилиши технологик жараён талабларига кўра руҳсат этилади.

Қувурларнинг деворларидан ўтиш жойларида — қувурларнинг жойини алмаштириш имкониятини таъминловчи, зичланадиган, ёнмайдиган мосламалар бўлиши керак.

264. Қувурлар ва зангламайдиган пўлат ва уларни таянчи орасига прокладка жойлаштириш лозим.

265. Ишлаб чиқаришнинг ташқи қувурларини ўз ишлаб чиқариш биноларини корпус деворлари бўйича кронштейнларга ётқизиш мумкин, қувурлар дераза ўрнини кесиб ўтмаслиги лозим.

266. Қувурларни идиш ёки цех аппаратига тўлиқ бўшатиш имкониятини таъминланадиган қиялик билан лойиҳалаш лозим. Асосли ҳолларда қувурларни бўшатишини таъминлайдиган кичкина қиялик билан қувурларнинг ётқизилишига йўл қўйилади.

267. Цехларда кириш қувурларида технологик тугунлар ва ўрнатишларда — тўсиқли арматура ўрнатилиши керак. Диаметри 400 мм ва ундан кўп бўлган тез аланга олувчи суюқликларни транспортлаш учун қувурларда — қўл билан қайта такрорлаш ва масофадан бошқариш билан тўсиқли арматура ўрнатилиши керак.

268. Қувурларни белгиланиши ва бўялиши, маҳсулот ҳаракат йўналиши кўрсаткичлари гост 12.4.026-76 талабларига мувофиқ бўлиши керак.

269. Қувурлардан фойдаланишда, қувурларни ташқи юзасининг аҳволи ва унинг деталлари (арматура, крепеж, гардиш уламалари, пайванд чоклари), коррозияга қарши ҳимояси ва изоляцияси, дренажли мосламалари, мослаштиргичлари, тирговуч қурилма ва бошқалар кўриқдан ўтказилиб турилиши лозим. Кўриқлар натижаларини журналда қайд қилиниши ҳар сме-нада бир мартадан кам бўлмаслиги керак.

V боб. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизликни таъминлаш талаблари

1-§. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизликнинг умумий талаблари

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

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

272. 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.

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

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

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

276. 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.

277. Носоз юк кўтарувчи механизм ва мосламаларда, шунингдек шаҳодатланган муддати тугаган механизмларда ишлаш тақиқланади.

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

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

280. Ҳавоза ва тўшамаларида ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арконларидан фойдаланишлари шарт. Эҳтиёт камарлари арконининг маҳкамланиш жойи конструкцияларда аввалдан белгилаб қўйилган бўлиши лозим.

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

282. 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.

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

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

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

286. 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.

287. Юқори кучланишга эга бўлган электр ускуналарида таъмирлаш ишларини амалга ошириш учун етарли тажрибага эга бўлган ва хавфсизлик

техникаси бўйича тоифаси IV гуруҳдан паст бўлмаган ходим томонидан 1000 В дан юқори бўлган кучланишдаги ва малака тоифаси III гуруҳдан кам бўлмаган ходим томонидан 1000 В гача кучланишга эга бўлган ускуналар билан ишлашга рухсат берилади.

288. 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.

289. Таъмирлаш ишлари вақтида портловчан газ ва буғлар ажралиб чиқувчи 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.

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

291. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда панжара, арматура, қувур ўтказгич ва муфта қобигида туриш тақиқланади.

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

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

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

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

296. 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.

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

2-§. Аппарат, сизим ва қудуқлар ичида таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

298. Аппарат, сизим ва қудуқларни очиш, уларни текширувдан ўтказиш, тозалаш ва таъмирлаш ишлари цех бошлигининг ёзма кўрсатмасига асосан (авария ҳолларидан ташқари) муҳандис-техник шахсларнинг узлуксиз назо-

ратида ва ишга киришиш рухсатномаси тўлдирилгандан сўнг амалга оширилиши лозим.

299. Ходимларни аппарат (резервуар) ичига туширишдан олдин унга уланган барча қувур ўтказгичлар тўсгичлар 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.

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

301. Аппарат, сифим 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.

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

303. 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.

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

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

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

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

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

309. Оловли ишлар билан боғлиқ таъмирлашга ёнғин хавфсизлиги та-

лабларини билиши белгиланган тартибда текширувдан ўтган ва махсус рухсатнома берилган ходимлар қўйилиши лозим.

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

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

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

VI боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VII боб. Яқуний қоида

315. 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 28 август

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2011 йил 28 август

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2011 йил 28 август

*Меҳнат ва аҳолини ижтимоий
муҳофаза қилиш вазири*

А. ХАЙТОВ

2011 йил 28 август

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НОРБОЕВА

2011 йил 28 август

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиги*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2011 йил 28 август

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги бош директори*

А. АБДУВАЛИЕВ

2011 йил 28 август

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

А. РАМАТОВ

2011 йил 28 август

*«Ёг-мой ва озиқ-овқат
саноати» уюшмаси раиси*

А. БЎРИЕВ

2011 йил 28 август