IJRO.GOV.UZ тизими орқали ЭРИ билан тасдиқланган, Ҳужжат коди: LG02975675

O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI
QURILISH VA UY-JOY KOMMUNAL XO‘JALIGI VAZIRINING
BUYRUG‘I

2024 yil.“11”yanvar **6-son**

QR 06.08-23 “Magistral quvuro‘tkazgichlar” qurilish reglamentini tasdiqlash to‘g‘risida

O‘zbekiston Respublikasi Shaharsozlik kodeksi hamda O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining “Qurilish sohasiga oid talablarni soddalashtirish hamda texnik jihatdan tartibga solish sohasidagi normativ hujjatlarni tizimlashtirish chora-tadbirlari to‘g‘risida” 2022-yil 6-oktabrdagi 577-son qaroriga muvofiq

B U Y U R A M A N:

1. QR 06.08-23 “Magistral quvuro‘tkazgichlar” qurilish reglamenti ilovaga muvofiq tasdiqlansin.

2. O‘zbekiston Respublikasi Davlat arxitektura va qurilish qo’mitasining 1997-yil 27-maydagi 39-son buyrug‘i bilan tasdiqlangan QMQ 3.06.08-97 “Qurilish qorishmalarini tayyorlash va qo‘llash” qurilish me’yorlari va qoidalari o‘z kuchini yo‘qotgan deb topilsin.

3. Mazkur buyruq O‘zbekiston Respublikasi Favqulodda vaziyatlar vazirligi, Ekologiya, atrof-muhitni muhofaza qilish va iqlim o‘zgarishi vazirligi hamda Sog‘liqni saqlash vazirligi huzuridagi Sanitariya-epidemiologik osoyishtalik va jamoat salomatligi qo‘mitasi bilan kelishilgan.

4. Ushbu buyruq rasmiy e’lon qilingan kundan e’tiboran kuchga kiradi.

Vazir **B.Zakirov**

Ўзбекистон Республикаси
қурилиш ва уй-жой коммунал
хўжалиги вазирининг
2024 йил 11-январдаги
6-сон буйруғига
ИЛОВА

ҚР 06.08-23 “Магистрал қувурўтказгичлар” қурилиш регламенти

1-боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур қурилиш регламенти (бундан буён матнда регламент деб юритилади) магистрал қувурўтказгичларнинг янгиларини қуриш ва мавжудларини қайта қуришда ҳамда улардан шартли диаметри 1400 mm ли, муҳит босими 1,2 MPa (12 kgf/cm^2) дан юқори 10 MPa (100 kgf/cm^2) дан катта бўлмаган тармоқланишлар орқали қуйидагиларни:

нефть, нефть маҳсулотлар, табиий ва йўловчи, табиий ва сунъий углеводород газларни, уларни қазиб чиқарилаётган (бош ҳайдовчи насос ва компрессор станциялардан) ҳудудлардан, ишлаб чиқарилаётган ёки сақланаётган жойлардан истеъмол жойларигача (нефть базаларига, қуйиш пунктларигача, шаҳарлар ва аҳоли манзилларининг газ тақсимлаш станцияларигача, алоҳида саноат ва қишлоқ хўжалиги корхоналари ва портларгача);

суюлтирилган углеводород газларни (C_3 ва C_4 фракцияларини ҳамда уларнинг аралашмаларини), шунингдек ностабил бензин ва ностабил конденсатни ҳамда ҳарорат плюс 45 °C бўлганда тўйинган буғларининг босими 1,6 MPa (16 kgf/cm^2) дан катта бўлмаган бошқа суюлтирилган углеводородларни уларнинг қазиб олиш ёки ишлаб чиқариш ҳудудидан истеъмол қилинадиган жойларгача (нефть базалари, жўнатиш базалари, қуйиш пунктлари, саноат корхоналари, портлар, газ тақсимлаш станциялари ва бирлашган базаларга);

бош ва оралиқ газкомпрессор ва нефтни ҳайдаш насос станцияларини, газ тақсимлагич станциялар, ўлчаш пунктлари доирасидаги товар маҳсулотларини ташишда қўлланилади.

2. Ушбу регламент қоидалари кон қувурўтказгичларини қуришга, шунингдек денгиз акваторияларида магистрал қувурўтказгичларни қуришда ҳамда еростидагилари учун 8 баллдан ва ерустидагилари учун 6 баллдан ортиқ зилзилали ҳудудларда қувурўтказгичларни қуришга жорий қилинмайди. Бу ҳолларда белгиланган тартибда тасдиқланган тегишли меъёрий ҳужжатларнинг талабларига риоя қилиш лозим.

3. Магистрал қувурўтказгичларни қуришда ушбу регламент талабларидан ташқари ишлаб чиқариш қурилишини ташкил қилиш, қурилишда хавфсизлик техникаси бўйича шаҳарсозлик нормалари ва қоидалари талабларига ҳамда магистрал қувурўтказгични қуриш мажмуасидаги айрим турдаги ишларни бажариш ва қабул қилишни тартибловчи, шунингдек белгиланган тартибда тасдиқланган шаҳарсозлик нормалари ва қоидаларининг, стандартларнинг ва йўриқномаларнинг талабларига риоя қилиш лозим.

4. Магистрал қувурўтказгичлар ва уларнинг қисмларини тоифалари магистрал қувурўтказгичларни лойиҳалаш бўйича меъёрий қурилиш нормаларига мос тарзда аниқланади.

5. Магистрал қувурўтказгичларнинг қурилиши механикалаштирилган кўчма колонналар воситасида оқим усулида ёки барча ишларни қатъи технологик кетма-кетликда узлуксизлигини таъминловчи мажмуа усулида олиб борилиши лозим.

6. Табиий ва сунъий тўсиқлар орқали ўтишга тайёрлаш ишлари ва қуришни ихтисослашган ташкилотлар томонидан бажарилиши лозим.

7. Магистрал қувурўтказгичларни қуриш даврига ажратиладиган ер тасмаси кенглиги магистрал қувурўтказгичлар учун “Ясси ва чизиқ тарзидаги иншоотлар учун ер ажратиш меъёрлари”даги талабларга мос лойиҳа билан белгиланади.

8. Қурилаётган магистрал қувурўтказгич қурилишнинг ерости коммуникациясини кесиб ўтаётганида, қурилиш ишларини шу коммуникацияни фойдаланувчи ташкилотининг рухсати асосида ҳамда унинг вакилларининг иштирокида амалга оширилади.

9. Ишларни бажараётганда, лойиҳа ҳужжатларида кўрсатилмаган ерости коммуникациялари ва иншоотлари ошкор бўлса, қурилиш-пудрат ташкилоти, кўрсатилган коммуникациялар ва иншоотларни фойдаланувчи ташкилот билан келишган ҳолда, уларни шикастланишдан сақлаш тадбирларини кўриши лозим.

10. Қувурўтказгичлар йўлини кесиб ўтувчи алоқа кабель линиялари очилаётганда, алоқа ва радиолаштириш линиялари иҳота зоналари ва йўллардаги тармоқланишларда ишларни бажариш телекоммуникация линиялари ва иншоотларини муҳофаза қилиш қоидалари талаблари асосида бажарилиши лозим.

11. Қурилиш ишлари бажарилаётганда, лойиҳачи, буюртмачи ва қурилиш-пудрат ташкилотлари иш бажарувчилари томонидан уч томонлама уларнинг сифати муолажавий назорат (барча технологик жараёнлар бўйича) қилиниши лозим. Сифатни тасдиқловчи шаҳодатнома, паспорт ва бошқа ҳужжатларга эга бўлмаган материаллардан ва буюмлардан фойдаланишга рухсат берилмайди.

12. Магистрал қувурўтказгичларни қуришда, изоляцияланган қувурўтказгичдан фойдаланиш лозим. Изоляцияланган қувурўтказгичларни қуриш махсус технологик йўриқнома асосида бажарилиши керак.

13. Ишлаб чиқариш ҳужжатларини расмийлаштириш, жумладан, ёпиқ ишларнинг назорати далолатномалари тегишли вазирликлар билан келишилган ҳолда фойдаланувчи ташкилот ва корхоналар томонидан тасдиқланган шакллар бўйича бажарилиши лозим.

14. Қурилиш-пудрат ташкилотлари ва буюртмачи томонидан белгиланган тартибда расмийлаштирилган қувурўтказгичнинг амалдаги ҳолатига оид материаллар туман (шаҳар) ҳокимиятларига топширилиши лозим.

2-боб. Атамалар ва таърифлар

15. Мазкур регламентда қуйидаги атамалар ва уларнинг таърифлари қўлланилган:

очиш-ёпиш арматураси – қувур ўтказгич ичидаги ишчи муҳит оқимини тўлиқ ёпиш ва (ёки) ростлашга мўлжалланган қурилма;

байпас-захира йўли, фавқулодда вазиятларда ёки бошқа мақсадларда тизимнинг ишлашини таъминлаш учун муқобил йўл;

ишчи босим- қувурўтказгичларнинг лойиҳада келтирилган барча стационар режимларида белгиланган нуқтасидаги энг катта ортиқча босим;

синов босими-керакли вақт давомида ишга туширишдан олдин қувват синовлари пайтида қувур ўтказгичнинг бир қисмига таъсир қиладиган максимал босим.

анод ерлашлар- катод ҳимоя оқимининг ерга оқишини таъминлайдиган ва бир ёки бир нечта анодли ерлашлар қурилмаларидан иборат қурилма.

катодли ҳимоя- қувурнинг очиқ участкаларининг салоҳиятини ушбу участкаларнинг эркин коррозия салоҳиятидан кўра кўпроқ салбий қийматларга ўтказиш орқали коррозия жараёни тезлигини секинлаштириш.

дренаж кабеллари-доимий ток манбасининг минус клеммасини қувур ўтказгич (катод дренаж тармоғи) ва мусбат клеммани анод ерлашлаш (анод дренаж тармоғи) билан боғлайдиган ўтказгич.

компенсатор- ҳарорат ўтишларини қабул қилиш учун мўлжалланган махсус қурилма ёки белгиланган қисқартма қувури участкаси.

ҳимоя зонаси-хавфсизлигини таъминлаш учун магистрал қувур бўйлаб махсус фойдаланиш шартлари ўрнатилган ҳудуд.

лупинг- асосий қувур ўтказгичга параллель ўрнатилган ва уни ўтказиш қувватини ошириш учун уланган қувур.

3-боб. Тайёргарлик ишлари

16. Буюртмачи қурилиш учун геодезик режалаш асосини яратиши ҳамда қурилиш ишларини бошланувидан камида 10 кун олдин пудратчига унинг техникавий ҳужжатларини ва қувурўтказгичларни қуриш йўли бўйлаб ўрнатилган пунктларни ва шу асосдаги белгиларни, шу жумладан қуйидагиларни топшириши лозим:

йўлнинг бурилиш бурчакларини мустаҳкамлаш белгиларини;

трасса бурилиш бурчакларининг створли белгиларини (кўриш чегарасида бурчакнинг ҳар бир йўналишида иккитадан кам бўлмаслиги);

йўлнинг тўғри чизиқли қисмларида, кўринувчанлик чегараларида жуфтлаб, лекин 1 km дан узоқлаштирмасдан ўрнатилган ёйилма белгиларини;

йўлнинг тўғри чизиқли қисмларида, дарёлар, жарликлар, йўллар ҳамда бошқа табиий ва сунъий тўсиқлардан ўтишда ҳар томонда, камида кўринувчанлик чегараларида иккита ёйилма белгиларни;

йўл бўйлаб, узоғи билан ҳар 5 km дан кейин, сув тўсиқлардан ўтишда (ҳар иккала қирғоқда) ўрнатилганлардан ташқари, баландлик реперларини;

тушунтириш хатини, белгиларнинг жойлашиш режалари ва уларнинг чизмаларини;

геодезик асосларнинг координаталари мажмуаси ва пунктлари белгиларини.

Геодезик жойлашув асосини ясашда йўл қўйилиши мумкин бўлган ўртача квадратли хатоликлар:

бурчакли ўлчовларда $\pm 2^1$, чизиқли ўлчовларда 1/1000, белгиларни аниқлашда $\pm$50 mm.

17. Қурилиш ишлари бошланиши олдидан қурилиш-пудрат ташкилоти қувурўтказгични ўтказиш учун трассада қуйидаги ишларни бажариши лозим:

геодезик жойлашув асосни камида чизиқли ўлчовларнинг 1/500 бурчакларни $\pm 2^1$ аниқлик билан ҳамда реперлар орасида йўлнинг ҳар 1 km га 50 mm аниқликда назорат ўтказиш. Агар чизиқларнинг ўлчанган узунлиги лойиҳавийларидан узунликнинг 1/300 дан ортиққа, бурчаклар 3^1 дан ортиққа ҳамда реперлар орасидаги нивелирлашдан

аниқланганлари 50 mm дан ортиққа фарқ қилмаса, йўл буюртмачидан далолатнома бўйича қабул қилинади;

йўл ўқи бўйлаб ва қурилиш йўлаги (полосаси) чегаралари бўйлаб қўшимча белгилар (қозиқлар, устунлар ва б.) қўйиш лозим;

уфқий эгри чизиқларнинг табиий (қайишқоқ) эгилишини ҳар 10 m дан кейин, сунъий эгилишини – 2 m дан кейин натурага ўтказиш лозим;

бутун йўл бўйлаб ҳамда унинг хос нуқталарида (эгри чизиқнинг бошланишида, ўртасида ва охирида, йўлнинг ерости коммуникацияларини кесиб ўтиш ўринларида) қозиқлар ўрнатиш лозим. Ўрнатиладиган нуқталарнинг табақалари, қоидага кўра, қурилиш ишлари майдонидан ташқарида маҳкамланиши керак. Шунингдек, магистрал йўл бўйлаб 2 km дан кейин қўшимча реперлар ўрнатилади.

18. Бош пудратчи асосий қурилиш ишлари бошлангунча, лозим бўлганда, ушбу регламент талабларига қўшимча равишда қурилишнинг муайян шароитларини ҳисобга олган ҳолда йўл бўйлаб қуйидаги тайёргарлик ишларини:

қувурўтказгичнинг ўтиш йўлаги (полосаси)ни ўрмон, чакалакзор, тўнкалар ва харсанглардан тозалаш;

ўтиш йўлаги (полосаси)дан четда бўлган, лекин ўтиш йўлаги (полосаси)га тушиб кетиш ҳолати бўйича хавф туғдирувчи айрим дарахтларни, осилиб турган қоя ва тошларни олиб ташлаш;

тик бўйлама ёнбағрларни кесиш;

ўпирилиш ва кўчишга қарши ҳимоя тадбирларини амалга ошириш;

қувурўтказгичлар учун хандақлар йўлаги (полосаси)даги тупроқнинг энг кам музлашини таъминловчи тадбирларни амалга ошириш;

трассага кириш йўллари ва у бўйлаб вақтинчалик йўллар, сув ўтказиш, сув чиқариш ҳамда қуритиш иншоотлари, шунингдек дарёлар, ирмоқлар ва жарлар орқали ўтиш кўприклари ва кечувларни қуриш;

кириш йўлларини қор уюмларидан ҳимоя қилиш;

объект ва станция қошида вақтинчалик базалар ёки материалларни ва ускуналарни сақлаш учун омборлар қуриш;

вақтинчалик портлар ва кема тўхташ жойлари ташкил қилиш;

вақтинчалик ишлаб чиқариш базалари ҳамда пайвандлаш, қатрон эритиш ва бошқа ишларни бажариш учун майдончалар тайёрлаш;

ишловчиларга зарурий яшаш, санитария ва маданий-маиший шароитларни таъминловчи вақтинчалик манзиллар қуриш;

вертолёт майдончаларини тайёрлаш;

диспетчерлик алоқаси тизимини яратиш;

қувурўтказгичларнинг табиий ва сунъий тўсиқлардан ўтишларини қуриш учун қурилиш ишларини бажаришга ҳамда қувурўтказгичларни ерости йўлларида ётқизишда зарурий вақтинчалик маиший ва технологик хоналарга, иншоотларга, йўлларга эга бўлган қурилиш майдончаларини тайёрлаш;

сув ўлчагич постларни қувурўтказгичларнинг сув тўсиқларидан ўтишини ташкил қилиш билан боғлиқ ишлар бажарилаётган соҳадан ташқарида, сув ўлчагич постни қувурўтказгич йўлининг баландлигини суратга олиш ва давлат геодезик тармоғи билан нивелирлаш орқали боғлаган ҳолда яратиш лозим.

Ушбу регламентнинг 400-бандига мувофиқ ернинг ҳосилдор қатламини ажратиб олиш ва вақтинча сақлаш учун кўчириб, уйиб қўйиш лозим.

19. Қурилиш даврида йўл тозалашни ажратилган йўлак (полоса) чегараларида ҳамда лойиҳада кўрсатилган бошқа жойларда бажариш лозим. Қиш даврида тозалашни икки босқичда бажариш лозим:

транспорт ўтадиган ва қурилиш машиналари ишлайдиган ҳудудда асосий ишлар бошланишидан олдин, хандақ қазиладиган ҳудудда ер қазиш машиналари иши бошланишидан олдин, уларни бир иш куни давомида таъминлайдиган узунликда.

20. Тўнкаларни қазишни йўлнинг қуруқ қисмларида, ажратилган йўлақ (полоса)нинг бутун кенглигида бажариш лозим, ботқоқ жойларда эса, фақат қувурўтказгич ва кабель хандақ йўлаги (полосаси)да бажарилади.

21. Транспортировка ва қурилиш машиналари ҳаракати учун зарур бўлган режалаш ишларининг ҳажми қурилишни бажарувчи ташкилотнинг лойиҳасида ҳамда ишларни бажариш лойиҳасида кўрсатилиши, шунингдек унда аниқлаштирилиши лозим.

22. Қурилиш ва транспорт машиналарининг ўтиши учун йўлларни бир йўлак (полоса)ли қилган ҳолда қайтиш, бурилиш ва ажралиш жойларидагина кенгайтириш (кабель алоқа линияси йўлига қарама-қарши томондаги қувурўтказгич томонидан) лозим. Ажралишларни бевосита қуриш масофасида, лекин кўпи билан ҳар 600 m да қилинади.

Йўлларнинг тури, конструкцияси, кенглиги ва бурилишлар радиуслари қурилиш-пудрат ташкилотининг лойиҳасида белгиланади ҳамда ишларни бажариш лойиҳасида аниқлаштирилади.

4-боб. Ер ишлари

23. Хандақларнинг ўлчамлари ва кесими қувурўтказгичларнинг мақсади ва диаметрига, тупроқлар, гидрогеологик ва бошқа шартлар тавсифномасига боғлиқ равишда лойиҳада кўрсатилади.

24. Хандақларнинг туб бўйича кенглиги диаметри 700 mm гача бўлган қувурўтказгичлар учун камида D +300 mm (бунда D қувурўтказгичнинг шартли диаметри) ҳамда диаметри 700 mm ва ундан ортиқ бўлган қувурўтказгичлар учун – 1,5 D бўлиши ва ушбу қўшимча талаблар ҳисобга олиниши лозим:

диаметрлари 1200 ва 1400 mm бўлган қувурўтказгичларга 1:0,5 қияликли хандақлар қазиётганда, хандақнинг туб бўйича кенглигини D 500 mm катталиккача камайтиришга рухсат берилади;

тупроқни ер қазиш машиналари билан қазиётганда хандақлар кенглигини қурилиш-пудрат ташкилоти лойиҳасида қабул қилинганидек, ишчи аъзосининг кесувчи қирраси кенглигига тенг қилиб олинади, бироқ, юқорида кўрсатилганидан кичик бўлмаслиги лозим;

мажбурлаб эгилган эгри қисмлар соҳаларида хандақнинг туб бўйича кенглиги тўғри чизиқли қисмлардаги кенгликка нисбатан икки карра қийматга тенг бўлиши лозим;

қувурўтказгични оғирлаштирувчи юклар ёки зулфин қурилмалар воситасида маҳкамлаш орқали балластлаётганда, хандақнинг туб бўйича кенглиги камида 2,2 D бўлиши лозим, иссиқлик изоляцияли қувурўтказгичлар учун эса, лойиҳада белгиланади.

25. Хандақларнинг қиялиги тиклигини ер иншоотларини қуриш ва қабул қилиш ишлари ер иншоотлари, замин ва пойдеворлари бўйича берилган талабларга мос тарзда, ботқоқликларда қуриладиганларини 1-жадвалга мос тарзда қабул қилиниши лозим.

1-жадвал.

Қиялик кескинлиги

Торф	Ушбу турдаги ботқоқликларда қуриладиган хандақларнинг қиялиги тиклиги		
	I	II	III (кучли сувдор)
Заиф чириган	1:0,75	1:1	–
Яхши чириган	1:1	1:1,25	лойиҳа бўйича

Қияликни сақлаб туришга имкон бермайдиган лойқа сувли хандақларни мустаҳкамлаш ва сувини тортиш йўли билан тайёрланади. Мустаҳкамлаш турлари ва сувни тортиш тадбирлари ҳар бир муайян шароит учун лойиҳа бўйича белгиланади.

26. Хандақларни ротор экскаваторлар билан лойиҳавий белгида равон сирт ҳосил қилиш ҳамда ётқизилган қувурўтказгичнинг асосига қувурўтказгичнинг ўқи бўйича зич жойлашувига эришиш учун лойиҳага мос тарзда камида 3 m кенгликда йўлак (полоса) микрорельефини дастлабки режалаштириш бажарилиши лозим.

27. Ботқоқликлардаги хандақларнинг қазишни кенгайтирилган ёки оддий гусеницали сланли, драглайнли тескари куракли бир чўмичли экскаваторлар ёки махсус машиналар воситасида бажариш лозим.

28. Музлаган тупроқларда дастлабки юмшатишсиз хандақ қазишни қуйидаги хил бир чўмичли экскаваторлар билан бажаришга рухсат берилади: музлаган қатлам қалинлиги 0,25 m гача бўлганда сиғими 0,5-0,65 m^3 ли чўмич билан, музлаган қатлам қалинлиги 0,4 m гача бўлганда, сиғими 1-2 m^3 ли чўмич билан.

29. Музлаш чуқурлиги 0,4 m дан ортиқ бўлган тупроқларда хандақ қазишни бажаришда даставвал тупроқни музлаш чуқурлигигача юмшатиб олиш ҳамда бу юмшатилган тупроқни бир чўмичли экскаватор воситасида олиб кетиш билан ёки хандақни тўла чуқурлигигача техникавий тавсифномаларига мос ротор экскаваторлар воситасида бажарилади.

30. Музлаш чуқурлиги 0,4 m дан ортиқ бўлган тупроқларда ёки қояли тупроқларда хандақ тайёрлашда дастлабки тупроқларни юмшатиш ишларини кучли техника (рыхлитель) ёрдамида, юмшатиш чуқурлиги 1,2 m гача бўлганда бурғулаш портлатиш шнури асосида ҳамда юмшатиш чуқурлиги 1,2 m дан ортиқ бўлганда хандақ зарядлари воситасида бажариш лозим.

31. Қазилган хандақ шаклининг қайишишининг, шунингдек, ағдарилган тупроқнинг музлаб қолишининг олдини олиш учун изоляциялаш ётқизиш ва ер ишлари суръатлари иш куни давомида бирдай бўлиши лозим.

32. Ер қазиш ва изоляциялаш ётқизиш колоннаси орасидаги технологик зарурий узилиш ишлари бажариш лойиҳасида кўрсатилиши лозим.

33. Тупроқларда хандақларни олдиндан қазиб қўйиш (ёз фаслида қояли тупроқлардан ташқари), қоидага кўра, тақиқланади.

34. Қояли тупроқларни портлатиш усулида юмшатишни қувурўтказгичларни йўлга олиб келишдан олдин бажарилиши, музлаган тупроқларни юмшатишни эса, қувурўтказгичларни йўлга ётқизишдан кейин бажарилади.

35. Хандақларни қояли тупроқни бурғилаш портлатиш усулида дастлабки юмшатиш орқали тайёрлашда тупроқ уюмларини юмшоқ тупроқни сепиш ва уни зичлаш ҳисобига бартараф қилиниши лозим.

36. Қояли ва музлаган тупроқларда қувурўтказгичлар тубидаги заминларни уларнинг чиқиб турган қисмларини устига камида 10 cm қалинликдаги юмшоқ тупроқ сепиш билан текислаш лозим.

37. Диаметри 1020 mm ва ундан ортиқ бўлган қувурўтказгичларни қуришда хандақ тубларини бутун йўл бўйлаб нивелирлаш лозим:

тўғри чизиқларда ҳар 50 m да, қийшиқ эгилувчи вертикал эгри чизиқларда ҳар 10 m да, мажбурий эгишнинг вертикал эгри чизиқларида ҳар 2 m да, диаметри 1020 mm дан кичикроқ бўлган қувурўтказгичларни қуришда фақат йўлнинг мураккаб қисмларида (вертикал бурилиш бурчакларида, жойнинг қия рельефи қисмларида), шунингдек, темирйўллар ва автомобиль йўллари, жарлиқлар, ирмоқлар, дарёлар, сойлар ва бошқа тўсиқлар орқали ўтиш жойларида қуришда алоҳида ишчи чизмалар ишлаб чиқилади.

38. Қувурўтказгични ётқизишгача қудуқнинг туби лойиҳага мос тарзда текисланиши лозим. Лойиҳага мос келмайдиган хандаққа қувурўтказгични ётқизиш ман қилинади.

39. Қувурўтказгичларни балластировкалаш лойиҳада кўзда тутилган бўлса, хандақни тўлдириш бевосита қувурўтказгични тушириш ва балласт юкларини ёки анкер қурилмаларини ўрнатишдан кейин амалга оширилади.

40. Очиш-ёпиш арматураси, электр-кимё ҳимоя назорат-ўлчагич пунктларини ўрнатиш жойларини улар ўрнатилганидан ҳамда катод чиқувлар пайвандланганидан сўнг ёпилади.

41. Қувурўтказгични музлаган кесаклар, шағал, гравий ва кўндаланг кесими ўлчами 50 mm дан ортиқ бўлган бошқа қўшимчалар билан ёпишда, изоляцион қопламани шикастланишлардан ҳимоялаш учун қувурўтказгичнинг юқори қисми устига 20 cm қалинликдаги юмшоқ тупроқ ёпиш билан ёки лойиҳада кўзда тутилган ҳимоя қопламалари билан ҳимоялаш лозим.

2-жадвал.

Қазиш ишларидан рухсат этилган четлатишлар

Қуйим	**Қуйим катталиги (четлашиш), cm**
Қудуқнинг туб бўйича режалаш ўқига нисбатан кенглигининг ярми	+20, –5
Ротор экскаваторларнинг ишлаши учун йўлак (полоса)ни режалаштираётганда белгиларнинг четлашиши	–5
Хандақ учун белгиларнинг лойиҳадан четлашиши тупроқни ерни қазиш машиналари билан қазиётганда	–10
Тупроқни бурғипортлатув усули билан қазиётганда	–20

Хандақ тубида юмшоқ тупроқдан тўшама қатлами қалинлиги Қувурўтказгич устига тўшалган юмшоқ тупроқ қатлами қалинлиги (келгусида қояли ёки музлоқ тупроқ тўкиш олдидан)	+10 +10
Қувурўтказгич тупроқ қатлами тўкилганда умумий қалинлиги	+20
Тўкма баландлиги	+20, –5

42. Қояли, тошдор, шағалдор, қуруқ кесакдор ва музлоқ тупроқларда ётқизилган қувурўтказгичнинг хандағи тубига юмшоқ тўшама ётқизишни ва юмшоқ тупроқ тўкишни лойиҳачи ва буюртмачи билан келишилган ҳолда туташ ишончли иҳота билан алмаштириш мумкин.

43. Магистрал қувурўтказгичларни қуришда ер ишларини 2-жадвалда келтирилган қуйимларга риоя қилган ҳолда бажариш лозим.

5-боб. Қувурўтказгични йиғиш, пайвандлаш ва пайванд уланмалар сифатини назорат қилиш

1-§. Умумий ҳолатлар

44. Қувурўтказгичларни йиғиш ва пайвандлаш олдидан қуйидагиларни бажариш лозим:

қувурўтказгичлар сиртини кўз билан текшириш (бунда қувурўтказгичларни юборишдаги техникавий шартларда кафолатланган йўл қўйиб бўлмайдиган нуқсонларга эга бўлмаслиги лозим);

қувурўтказгичларнинг ички сиртини унга кириб қолган тупроқдан, ифлосликлардан, қордан тозалаш;

қувурўтказгичларнинг пачоқланган учларини ва сиртнинг шикастларини тузатиш ёки кесиб ташлаш;

қувурўтказгичларнинг четлари ва уларга ёндош ички ҳамда ташқи сиртларини қувурўтказгич қалинлиги ва диаметридан келиб чиқиб камида 10 mm гача кенгликда соф металл даражасигача тозалаш.

45. Бирикма асосида пайвандлаш ишларида эритма орқали қувурўтказгичнинг кесимларини тўлдиришда ва пайвандлаш машинасининг контракт бошмоқлари остидаги белбоғини ҳимоя қилиш лозим.

46. Ускуналар, қувурўтказгичлар, сиғимли қурилмалар ҳамда коммуникацияларга техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш, синовдан ўтказиш, текшириш ва диагностика қилиш белгиланган муддатларда, шунингдек уларнинг фойдаланиш бўйича тегишли техник ҳужжатларида назарда тутилган ёнғин хавфсизлиги чораларини кўрган ҳолда амалга оширилиши керак.

47. Резервуардан тарқатиш сиғимларига ёнувчи суюқликларни узатиб берувчи қувурўтказгичлар стационар қотирилган бўлиши ва уларни тарқатиш сиғимларига уланган жойлари жўмраклар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Тарқатиш сиғимларининг ҳажми 100 l гача бўлиши керак. Қувурўтказгичлар ва тарқатиш сиғимлари камида иккита жойдан ерга уланган бўлиши лозим. Ерга уланишнинг ишончлилиги электр қаршиликни ўлчаш йўли билан камида 1 йилда бир марта текширилиши керак.

48. Оловли ишлар бажариладиган жойни ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан (ўт ўчиргич ёки қум билан тўлдирилган қути, белкурак ва сув тўлдирилган челак) таъминланиши лозим. Агар пайвандлаш ишлари амалга оширилаётган жой яқинида ички ёнғинни ўчириш жўмраклари мавжуд бўлса, унда ушбу ички ёнғинни ўчириш жўмракларига ёнғинни ўчириш енги ва дастаклари уланган (фойдаланишга тайёр) ҳолда бўлиши керак.

49. Оловли ишларни бошлашдан аввал ва ҳар бир танаффусдан кейин таъмирлаш ишлари ўтказилаётган сиғимлар, аппаратлар, қувурўтказгичлар ва технологик қурилмалардаги ҳамда ишлаб чиқариш биноси ва ҳудудидаги ҳаво таркибида углеводород газлари, шунингдек, шароитдан келиб чиқиб олтингугурт бирикмали газлар ва бошқа шу каби ёндош газлар мавжудлиги ҳамда уларнинг миқдори текширилиши керак. Текширишни ўтказиш даврийлиги наряд-рухсатномага асосан белгиланади. Агар ҳудудда ёки технологик қурилмада ёнувчи газлар ҳамда буғларнинг миқдори рухсат этилган чегаравий концентрациядан ошиб кетган ҳолатларда таъмирлаш ишларини зудлик билан тўхтатиш керак.

50. Қувурўтказгичлар, резервуарлар ва бошқа технологик қурилмаларда таъмирлаш ва оловли ишларни ўтказиш учун газлардан тозалашда нефть маҳсулотлари буғларининг хавфсиз концентрацияси таъминланган бўлиши керак.

51. Қувурўтказгичлар учларидаги диаметрининг 3,5% гача чуқурликни эрув пачоқланишларини ҳамда қувурўтказгичларнинг қайишган учларини зарбасиз эгувчи қурилмалар воситасида тузатишга рухсат берилади. Бунда узилишга вақтли меъёрий қаршилиги 539 MPa (55 kgf/mm^2) бўлган пўлат қувурўтказгичларда уларнинг пачоқланишларини ва қайишган учларини мусбат ҳароратларда қиздирмасдан тузатишга рухсат берилади. Атроф ҳавонинг манфий ҳароратларида 100-150 °C гача қиздириш лозим. Узилишга вақтли меъёрий қаршилиги 539 MPa (55 kgf/mm^2) ва ундан юқори бўлган пўлатларда атроф ҳавонинг ҳар қандай ҳароратларида 150-200 °C га маҳаллий қиздириш орқали.

52. Қувурўтказгич диаметрининг 3,5% дан ортиқ чуқурликни пачоқланишга эга бўлган ёки узилишли қувурўтказгичлар қисмлари ва учлари кесиб ташланиши лозим.

53. Чуқурлиги 5 mm гача бўлган пачоқланишга ва чиқувларга эга бўлган қирраларни пайвандлаш орқали таъмирлашга рухсат берилади.

54. Қиррасида чуқурлиги 5 mm дан ортиқ чуқурликда пачоқланишларга ва чиқувларга эга бўлган қувурўтказгич учларини кесиб ташлаш лозим.

55. Диаметрлари 500 mm ва ундан катта бўлган қувурўтказгичларни йиғишни ички марказлагичларда бажариш мумкин. Кичикроқ диаметрли қувурўтказгичларни ички ёки ташқи марказлагичлардан фойдаланган ҳолда йиғиш мумкин. Қувурўтказгичлар диаметрларидан қатъи назар, ички марказлагичлардан фойдаланишнинг иложи бўлмайдиган устма-уст ва бошқача чокларни ташқи марказлагичлардан фойдаланган ҳолда бажарилади.

56. Деворлари бирдай меъёрий қалинликли қувурўтказгичларни йиғишда четларнинг қувурўтказгич девори қалинлигининг 20 % гача катталикка силжишига, бироқ, ёй усулида кўпи билан 3 mm гача ҳамда эритиб чок пайвандлашда кўпи билан 2 mm гача силжишга рухсат берилади.

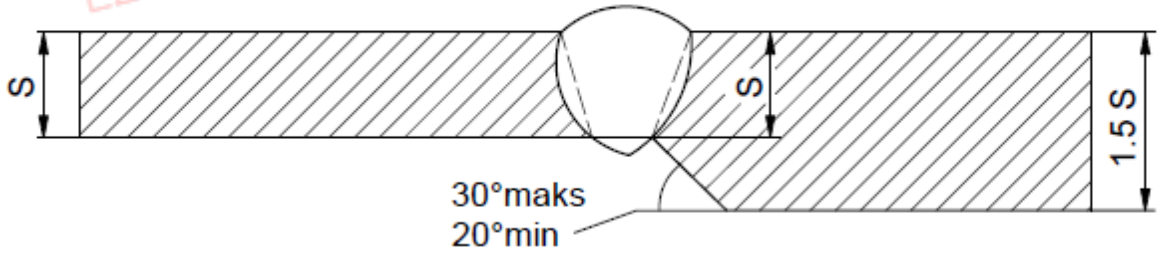
57. Бир хил диаметрли турли қалинликдаги қувурлар ёки қисмларга эга қувурўтказгичлар (тройник, ўтиш, туб, отвод) йўналиши бўйича тўғридан-тўғри уланишга қуйидаги шароитларда рухсат берилади:

туташтирилувчи қувурўтказгичлар ёки қисмларга эга бўлган қувурўтказгичларнинг деворлари қалинликларининг фарқи (уларнинг энг каттаси 12 mm ва ундан камроқ) 2,5 mm дан ортиқ эмас;

туташтирилувчи қувурўтказгичлар қувурўтказгичлар ёки қисмларга эга бўлган қувурўтказгичларнинг деворлари қалинликларининг фарқи (уларнинг энг каттаси 12 mm дан ортиқ) 3 mm дан ортиқ эмас.

58. Қувурўтказгичлар ёки қувурўтказгичларнинг девор қалинлиги қаттароқ бўлган қисмларга улаш узунлиги камида 250 mm бўлиши, адаптер қисмлари ёки оралик қалинлигидаги қўшимчалар билан бирлаштирилган оралиқ қалинлигидаги қуймаларни пайвандлаш йўли билан амалга оширилади.

59. Ҳар хил қалинлик даражаси қалинликнинг 1,5 гача бўлганда девори қалинроқ бўлган қувурнинг ёки қисмнинг четига махсус ишлов бериш орқали бевосита йиғиш ва пайвандлашга рухсат берилади. Четлар ишланмасининг ва пайванд чокларининг конструктив ўлчамлари 1-расмда кўрсатилганларга мос бўлиши лозим.



1-расм. Ҳар хил қалинликдаги қувурўтказгичлар (девор қалинлигининг 1,5 гача) қирралари ва пайванд чокларининг конструктив ўлчамлари.

60. Турлича қалинликдаги қувурўтказгичларни пайвандлаганда қирраларнинг, ташқи сирти бўйича ўлчанувчи силжиши ушбу бўлимнинг 56-банди талаблари билан белгиланувчи қўйимлардан ортмаслиги лозим.

61. Диаметри 1000 mm ва ундан ортиқ бўлган турлича деворли қувурўтказгичларнинг чок илдизини ичкаридан, чокнинг бутун периметри бўйлаб пайвандланиши шартдир, бунда пайвандланган қатлам тошқоллардан тозаланиши ҳамда қувурдаги электродлар куймалари ва тошқол йиғилиб чиқариб ташланиши лозим.

62. Ҳар бир чок пайвандни бажарган пайвандчи ёки бригада тамғасига эга бўлиши лозим. Узилишга вақтли меъёрий қаршилиги 539 MPa (55 kgf/mm^2) бўлган пўлат қувурўтказгичлар чокларига тамға механик ёки қуйма усулда қўйилиши лозим. Узилишга вақтли меъёрий қаршилиги 539 MPa (55 kgf/mm^2) ва ундан юқори бўлган пўлат қувурўтказгичлар чоклари қувурўтказгич ташқарисидан ювилиб кетмайдиган бўёқ билан тамғаланади.

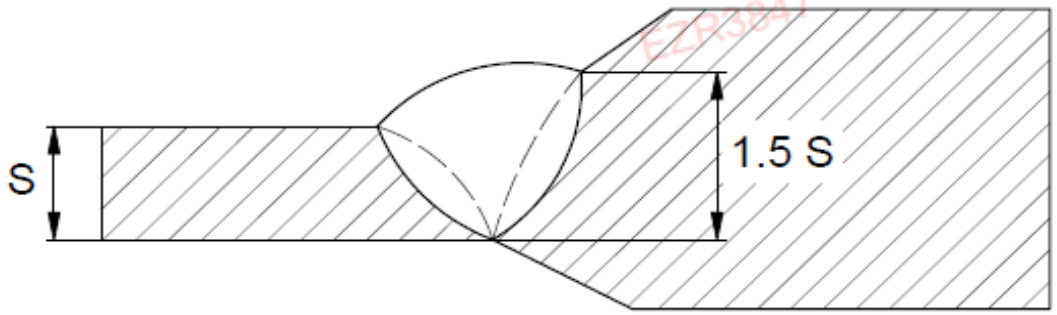
EZR3847

63. Тамғалар қувурнинг юқориги ярим айланасида чокдан 100–150 mm масофада қўйилади.

64. Кўндаланг ҳалқавий, спираль ва бўйлама заводда бажариладиган пайванд чоклари жойлашган жойларда, катодли чиқувлардан ташқари бирон бир унсурни пайвандлашга рухсат берилмайди. Агар лойиҳада қувурўтказгич жисмига унсурни пайвандлаш кўзда тутилган бўлса, у ҳолда қувурўтказгич чоки билан пайвандланувчи унсур чоки орасидаги масофа камида 100 mm ни ташкил қилиши лозим.

65. Очиш-ёпиш арматурали қувурўтказгичларни, арматура калта қувурўтказгич қирраларини завод шароитида 2-расмга мос тарзда махсус тайёрланган у билан чокланувчи қувурўтказгич девори қалинлигидан 1,5 мартадан ортиқ бўлмаган ҳолдагина бевосита улашга рухсат берилади.

66. Арматура калта қувурўтказгич қиррасининг махсус ишлови завод шароитларида бажарилмаган ҳамда арматура калта қувурўтказгичнинг пайвандланадиган қирраси қалинлиги у билан уланувчи қувурўтказгич девори қалинлигидан 1,5 мартага нисбатан ортиқ бўлган барча ҳолларда улашни уланувчи қувурўтказгич билан ўзак орасига махсус ёпқични ёки ўткич ҳалқани пайвандлаш йўли билан бажарилади.



2-расм. Арматура калта қувурининг бошқа қувурга бевосита улашда қирраларини тайёрлаш.

67. Қувурўтказгични тизиб пайвандлашда пайванд чоклари йўл пикетлари билан боғланишлари ҳамда ижроия ҳужжатларда қайд қилиниши лозим.

68. Ишда икки h дан ортиқ танаффус бўлганда, қувурўтказгичнинг пайвандланувчи учларини қувурўтказгич ичига қор, ифлосликлар ва б. кириб қолишига йўл қўймаслик мақсадида инвентарь ёпқичлар билан ёпиб қўйиш лозим.

69. Пўлат магистрал қувурўтказгичларнинг ҳалқавий чоклари ёй эритиб пайвандлаш усулида пайвандланиши лозим.

70. Пайванд ишларини ҳавонинг минус 50 °С гача ҳароратда бажарилишига рухсат берилади.

71. Шамолнинг тезлиги 10 m/s дан ортиқ бўлганда, шунингдек атмосфера ёғинлари тушаётганда, пайвандлаш ишларини инвентарь ёпқичсиз бажариш тақиқланади.

72. Қувурўтказгичларни йиғишини фақат инвентарь қистирмалардагина бажариш лозим. Қувурўтказгичларни йиғишида тупроқ ва қор призмаларидан фойдаланишга рухсат берилмайди.

73. Магистрал қувурўтказгичларни туташтирувга ва пайвандлашга ушбу бўлимнинг 75-83-бандлари талаблари билан белгиланувчи синовлардан ўтган пайвандловчиларгагина рухсат берилади.

74. Қувурўтказгичларнинг пайванд улагич қисмларини (ажраткичлар, ўлчанмалар, ўтмалар ва б.) дала шароитларида тайёрлаш тақиқланади.

2-§. Пайвандловчиларнинг малакасини текшириш

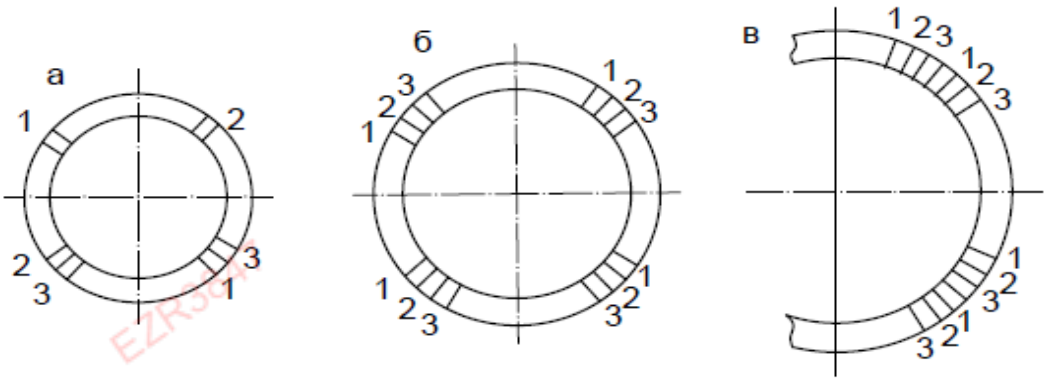
75. Пайвандлаш пайтида ҳар бир пайвандчи (жамоа ёки бўғин томонидан чокни пайвандлашда жамоа ёки пайвандчилар жамоаси) диаметри 1000 mm гача бўлган қувурўтказгичлар учун бардошлик чокини ёки чокнинг ярмини пайвандлаши керак, диаметри 1000 mm ва ундан ортиқ бўлган қувурлар учун йўналишдаги пайвандлаш шароитларига ўхшаш шароитларда, агар:

у (улар) томонидан магистрал қувурўтказгичларни биринчи марта пайвандлашга киришилганда ёки ўз ишида (ишларида) уч ойдан ортиқ танаффус қилганида;

қувурўтказгичларни пайвандлаш ишлари янги маркали пўлатдан ёки янги пайванд материалларидан, технологиялар ва ускуналардан фойдаланилган ҳолда бажарилганда;

пайвандланадиган қувурўтказгичнинг диаметри ўзгарса (бир гуруҳ диаметрлардан бошқасига 3-расмдаги, а, б, в гуруҳларга ўтилса);

шаклдор қувурўтказгичларни пайвандлашга тайёрлаш шакли ўзгарган бўлса.



3-расм. Механик синовлар учун намуналарни кесиб олиш тузилмаси. а– диаметрлари 400 mm гача бўлган қувурўтказгичлар; б – диаметрлари 400 mm дан 1000 mm гача бўлган қувурўтказгичлар; в – диаметрлари 1000 mm ва ундан ортиқ бўлган қувурўтказгичлар; 1– чўзилишга синаш намунаси (белгиланган стандарт бўйича тури XII ёки XIII); 2–эгувга намуна, чок илдизи ташқарида (белгиланган стандарт бўйича тури XXVII ёки XXVIII) ёки қиррасида; 3– эгувга намуна, чок илдизи ичида (белгиланган стандарт бўйича тури XXVII ёки XXVIII) ёки қиррасида.

76. Рухсат чоки қуйидагича синалади:

кўздан ўтказилади ва ўлчанади, бунда пайванд чоки ушбу бўлимнинг 85,86,87-бандлари талабларини қаноатлантириши лозим;

ушбу бўлимнинг 89-банди талабларига мос тарзда радиографик назорат қилинади;

пайванд уланмадан кесиб олинган намуналарни ушбу бўлимнинг 78-банди талабларига мос тарзда механик синалади.

77. Агар кўздан ўтказишда ва ўлчашда, радиографик назоратда чок ушбу бўлимнинг 85, 86, 87, 96-бандлари талабларини қаноатлантирмаса, у ҳолда иккита бошқа рухсат чоклари пайвандланади ва қайтадан назорат қилинади, такрорий назоратда лаоқал битта чокда қониқарсиз натижа олинса, у ҳолда бригада ёки алоҳида пайвандчи синовлар талабларига жавоб бермаган ҳисобланади.

78. Механик синовлар пайвандланган чоклардан кесилган намуналарни чўзилиш ва букилишга текширади. Кесиш схемаси ва турли механик синовларни ўтказиш учун керакли миқдордаги намуналар 3-расм ва 3-жадвалда кўрсатилганларга мос бўлиши керак.

3-жадвал.

Механик синовлар

қувурўтказгич диаметри, mm	**Механик синовлар учун намуналар сони**				
	чўзилишга	**эгилишга, чоки илдизининг ушбу жойлашишида**			**Жами**
		Ташқарида	**ичкарида**	**қиррада**	
қувурўтказгич деворининг қалинлиги 12,5 mm гача ва унга тенг бўлса					
400 mm гача	2	2	2	–	6
400 mm ортиқ	4	4	4	–	12
қувурўтказгич деворининг қалинлиги 12,5 mm дан кўп бўлса					
400 mm гача	2	–	–	4	6
400 mm ортиқ	4	–	–	8	12

79. Механикавий синовлар учун намуна белгиланган стандартлар асосида ва ушбу регламент талабларига мос тарзда тайёрланиши лозим.

80. Пайванд уланманинг узвий намуналарида зўриқишни олиш билан аниқланган узилишга вақтли қаршилиги металл қувурўтказгичнинг узилишга вақтли қаршилиги меъёрий қийматидан кам бўлмаслиги лозим.

81. Ёй пайванд усулида пайвандланган намуналарнинг эгилиш бурчаги ўртача арифметик қиймати 120 ° дан кичик бўлмаслиги, унинг энг кичик қиймати эса, 100 ° дан кичик бўлмаслиги лозим.

82. Туташтириб эритиш усулида пайвандланган намуналарнинг эгилиш бурчаги ўртача арифметик қиймати 70 ° дан, унинг энг кичик қиймати эса, 40 ° дан кичик бўлмаслиги керак. Ўртача қийматини ҳисоблашда 110 ° дан катта барча бурчакларни 110 ° га тенг, деб олинади.

83. Чокдан кесиб олинган намуналар ушбу бўлимнинг 80-82-бандлари талабларига мос механик хоссалари қониқарсиз кўрсаткичларига эга бўлсалар, у ҳолда синовлар такрор пайвандланган чокдан кесиб олинган икки карра кўп намуналарда ўтказилади, пайвандчилар бригадаси ёки айрим пайвандчи такрорий синовларда қониқарсиз натижа

кўрсатсалар, бу ҳолда улар синовдан ўта олмаган ҳисобланадилар ва қайта тайёргарликдан ўтишлари лозим бўлади.

3-§. Пайванд уланмаларни назорат қилиш

84. Қувурўтказгичлар пайванд чокларининг назорати қуйидагича амалга оширилади:

қувурўтказгичларни йиғиш ва пайвандлаш жараёнида амалга оширилувчи муттасил муолажавий назорат орқали;

путур етказмайдиган назорат усуллари билан пайванд чокларини текшириш орқали;

назоратнинг бузмайдиган усуллари билан пайванд чокларини текшириш орқали;

ушбу бўлимнинг 90-бандига мос тарзда пайванд уланмаларнинг механик синовлари натижалари бўйича.

85. Ёй пайванд билан бажарилган чоклар тошқолдан тозаланади ва кўздан ўтказилади. Бу ҳолда улар дарзларга, 0,5 mm дан ортиқ чуқурликли кесилишларга, оғиз четларининг йўл қўйиш мумкин бўлмаган силжишларига ҳамда юзага чиқиб қолган кавакларга эга бўлмасликлари лозим.

86. Чокнинг кучайтирилувчи 1 дан 3 mm гача баландлик чегараларида ҳамда асосий металлга равон ўтишга эга бўлиши лозим.

87. Туташтириб эритиш усулида бажарилган пайванд чоклари ички ва ташқи қурумлар олинганидан сўнг, баландлиги 3 mm дан ортиқ баланд кучайтирувга эга бўлмаслиги лозим. Ички ва ташқи қурумни олинаётганида қувурўтказгич девори қалинлигини камайтиришга йўл қўймаслик лозим.

88. Пайвандлашдан кейин қирраларнинг силжиши девор қалинлигининг 25% дан, яъни 3 mm дан ошмаслиги керак. Чок периметрида 20% маҳаллий силжишларга рухсат берилади, уларнинг қиймати девор қалинлигининг 30% дан, яъни 4 mm дан ошмаслиги лозим.

89. Қувурўтказгичлар ва барча тоифа қисмларнинг ёй пайванд усулида бажарилган йиғиш чоклари 100 % ҳажмда физикавий усулларда, улардан фақат радиографик усул билангина қуйидаги пайванд чоклари назорат қилиниши лозим:

барча ҳудудларда ҳамда диаметридан қатъи назар, В ва 1 тоифаларидаги қувурўтказгичларнинг қисмлари;

диаметрлари 1020-1420 mm бўлган қувурўтказгичлар;

қувурўтказгичларнинг барча ҳудудларда темирйўллардан ҳамда I, II ва III тоифали автомобиль йўлларидан ўтиш қисмлари;

ерусти ўтишлари, кесишувлар, пайвандланган қуймалар ва арматуралар мавжуд қисмлари;

қувурўтказгичлар ҳудуди магистрал қувурўтказгичлар бўйича меъёрий ҳужжатлар талабларида кўрсатилгандек.

90. Қолган ҳолларда қувурўтказгичларнинг ҳамда уларнинг қисмларининг йиғиш пайванд чоклари II, III ва IV тоифалар учун радиографик усулда тегишлича камида 25, 10 ва 5% ҳажмда, қолган пайванд чоклари эса, ультратовуш ёки магнитографик усулларда назорат қилинишлари лозим.

91. Қувурўтказгичларнинг бурчакли пайванд чоклари ультратовуш усулида 100 % ҳажмда назорат қилинади.

92. Туташтириб эритиш усулида пайвандлаб бажарилган I, II, III, IV тоифалардаги қувурўтказгичларнинг пайванд уланмаларига нисбатан қуйидагилар қўлланилади:

эритиш жараёнининг қайд этилган параметрлари бўйича физикавий усуллар билан 100 % ли назорат;

эритиш жараёни ёрдамида автоматик бошқарув тизими ҳолатини текшириш мақсадида ушбу бобнинг тегишли бандига мувофиқ туташувлар 1 % ли ҳажмида механик синовлар.

93. Пайванд уланмаларни механикавий синашдаги қониқарсиз натижаларида қуйидагиларни:

пайвандлашни тўхтатиш, пайванд уланмаси сифатининг қониқарсизлиги сабабини аниқлаш;

қурилиш-пудрат ташкилот томонидан сўнгги текширув пайтидан буён пайвандланган қувурўтказгич бутун майдони техник назорат вакиллари иштирокида оқувчанлик меъёрий чегараси 0,9 га тенг кучланиш (ҳар бир уланманинг юқори ва пастки қисмларида) ҳосил бўладиган эгилувчи кучли таъсирга бажариш керак.

94. Жараённи автоматик бошқариш тизими созлангандан ҳамда 76, 78, 80, 82-бандлар талабларига мос тарзда рухсат чокининг қўшимча пайвандланиши ва текширилишидан ҳамда қониқарли натижалар олингандан кейингина иш ўша қурилмада муайян пайвандчи томонидан давом эттирилиши мумкин.

95. Пайванд уланмаларнинг физикавий усуллар ва механик синовлар миқдорларига ўрнатилган меъёрлардан ташқари, алоҳида пайвандланган чоклар тегишли назорат органларининг талаблари асосидан тегишли текширувдан ўтказилиши мумкин.

96. Қувурўтказгичларнинг ёй усулида пайвандланган чоклари физикавий усулларда назорат қилинганда, пайванд чоклар қуйидаги ҳолларда яроқли ҳисобланади:

ҳар қандай чуқурликдаги ва узунликдаги дарзлар йўқ бўлса;

тошқол қоришмаларнинг йиғинди узунлиги чок периметрининг 1/6 қисмидан ортиқ бўлмаганда, унинг чуқурлиги қувурўтказгич девори қалинлигининг 10 % дан ортиқ бўлмаса;

қўшни каваклар орасидаги масофа камида девор қалинлигининг 3 каррасича бўлганда кавакларнинг энг катта ўлчами қувурўтказгич девори қалинлигига нисбатан 20 % дан ошмаса;

қўшни каваклар орасидаги масофа камида девор қалинлигининг 2 каррасича бўлганда 15 % ини;

қўшни каваклар орасидаги масофа камида девор қалинлигининг 2 каррасидан кичикроқ бўлганда, лекин кавакнинг 3 карралик ўлчамидан кам бўлмаганда, 10 % ни;

қўшни каваклар орасидаги масофа 500 mm лик чокнинг кўпи билан 30 mm ли умумий узунликдаги қисмларида кавакнинг 3 каррали ўлчамича бўлганда, 10 % ни;

Барча ҳолларда кавакнинг энг катта ўлчами 2,7 mm дан ортмаслиги лозим.

97. Чок илдизида чуқурлиги қувурўтказгич девори қалинлигининг 10 % ча, чок периметрининг 1/6 гача йиғинди узунликда, лекин 1 mm дан ортиқ бўлмаган маҳаллий чала пайвандга рухсат берилади.

98. Диаметри 1000 mm ва ундан ортиқ бўлган қувурўтказгичнинг чокларида ички пайвандлаш бажарилган қисмларида чок илдизида чала пайвандларга рухсат берилмайди.

99. Автоматик ёй пайванд воситасида бажарилган қувурўтказгичлар айланмайдиган чокларида четлари бўйича қаватлар орасидаги чала пайвандларнинг йиғинди узунлиги 350 mm узунликдаги чок қисмида 50 mm дан ошмаслиги лозим.

100. Қувурўтказгичларнинг қирралари ва бурилишсиз чоклардаги қатламлар орасидаги, автоматик ёй пайванд воситасида бажарилган чоклардаги чала пайвандларнинг йиғинди чуқурлиги қувурўтказгич девори қалинлигининг 10 % дан ошмаслиги, кўпи билан 1 mm бўлиши лозим бўлиб, бунда нуқсонли қисм узунлиги, 350 mm узунликдаги чок қисмида 50 mm дан ошмаслиги лозим.

101. Физикавий усуллар билан текширилган IV тоифа қувурўтказгичларнинг лоақал битта чоки бўйича қониқарсиз натижалар олинганида, олдинги текширувдан кейин бажарилган пайвандлаш чоклари ичидан қўшимча равишда ўша усулда 25 % ни текшириш лозим. Бу ҳолда яроқсиз пайвандлашни бажарган бригада ёки пайвандчи текширув тугагунча ишдан четлатилади. Агар такрорий текширишда лоақал битта чок қониқарсиз бўлса, бракка йўл қўйган пайвандчи ёки бригадалар қайтадан синовлар топширгунларигача пайванд ишларига қўйилмайдилар, уларнинг олдинги текширишдан кейин пайвандлаган чоклари 100 % радиографик назорат қилинади.

102. Ёй усулида пайвандланган чоклардаги нуқсонларни тузатишга қуйидаги ҳолларда рухсат берилади:

агарда нуқсонли қисмларнинг йиғинди узунлиги чок периметрининг 1/6 дан ортиқ бўлмаса;

агарда чокда ошкор қилинган дарзларнинг узунлиги 50 mm дан ортиқ бўлмаса.

Йиғинди узунлиги 50 mm дан ортиқ бўлган дарзлар мавжудлигида чоклар бартараф қилинади.

103. Ёй усулида пайвандлаб бажарилган чоклардаги нуқсонларни тузатишни қуйидаги усуллар билан бажариш лозим:

қувурўтказгичнинг ичидан нуқсонли қисмларнинг чок илдизларини пайвандлаш орқали;

ташқи ва ички кесишмаларни таъмирлашда, баландлиги 3 mm дан ортиқ бўлмаган ип ғалтакларини қоплаш орқали;

тошқол киришмали ва ғовакли чоклар қисмларини сайқаллаш ва кейин пайвандлаш орқали;

дарзи узунлиги 50 mm гача бўлган чокни таъмирлашда дарзнинг чеккаларидан камида 30 mm масофада ҳар бир томондан иккита тешик пармаланади, нуқсонли қисм тўлиқ қириб ташланади ҳамда бир неча қатлам қилиб қайтадан пайвандланади;

ташқаридан қараб кўздан ўтказишда ошкор қилинган йўл қўйиб бўлмайдиган нуқсонлар бузмайдиган усуллар билан назорат ўтказилгунча бартараф қилиниши лозим.

104. Чокларнинг барча тузатилган қисмлари ташқи қаровдан, радио-график назоратдан ўтказилиши ҳамда ушбу бўлимнинг 97-100-бандлари талабларига жавоб бериши лозим.

105. Чокларни физикавий усулларда текшириш натижаларини хулосалар тарзида расмийлаштириш лозим. Хулосалар, радиографик суратлар, ультратовуш–дефектоскопиянинг қайд қилинган натижалари ҳамда назорат қилинган чокларда олинган

ферромагнит тасмалар қувурўтказгичларни ишга топширгунга қадар дала синов лабораториясида сақланади.

4-§. Қувурўтказгичнинг бурилиш эгриларини тайёрлаш ва йиғиш

106. Қувурўтказгичнинг чизиқли қисмининг тик ва горизонтал текисликларда бурилишларини қувурўтказгичнинг пайвандланган толасини қайишоқ эгув орқали ёки эгри чизиқли қисмларини эгик ажраткичларни йиғиш орқали бажариш лозим.

Агар лойиҳага кўра, йўлнинг айрим қисмларида, қувурўтказгичларни совуқ эгиш станокларида эгиш орқали ясаш мумкин бўлмаган кичик радиусли бурилишларни бажариш лозим бўлса, у ҳолда бурилиш эгриларини иссиқ букиш орқали ҳосил қилинган кескин букикли ажратмалардан ҳамда магистрал қувурўтказгич бўйича қурилиш меъёрлари ва қоидалари талабларига мос тарзда бажарилган штамп пайванд ажратмаларидан кўриш лозим.

107. Қийшиқ пайванд чокларни дала шароитларида бажариш тақиқланади.

108. Қувурўтказгичнинг қайишқоқ эгилув радиуслари лойиҳада кўрсатилади.

109.Мумкин бўлган эгишнинг энг кичик радиуслари 4-жадвал асосида қабул қилинади.

4-жадвал.

Рухсат этилган минимал эгилиш радиуси

Қувурўтказгичларнинг диаметрлари, mm	**Қувурўтказгични йўл қўйиш мумкин бўлган минимал қайишқоқ эгув радиуси, mm**	**Қувурўтказгичларнинг диаметрлари, mm**	**Қувурўтказгичнинг йўл қўйиш мумкин бўлган минимал қайишоқ эгув радиуси, mm**
1400	1400	600	600
1200	1200	500	500
1000	1000	400	400
800	800	300	300
700	700	200	200

110. Тола тарзида пайвандланган қувурўтказгичнинг қайишоқ эгувини бевосита уни лойиҳа бўйича очилган хандақда ётқизиш пайтида бажариш лозим.

111. Эгилган ажратмаларни базавий, завод шароитларда ҳамда бевосита хандақда ётқизиш жойида айрим қувурўтказгичлардан ёки икки қувурўтказгичли бўлмалардан ясаш мумкин.

112. Фақат тўғри чокли ва чоксиз қувурўтказгичларнигина совуқ эгиш мумкин.

113.Эгик ажратмаларнинг ягоналаштирилган радиуслари 5-жадвалга мос тарзда белгиланади.

5-жадвал.

Букилган қайтаргичларнинг унификацияланган радиуслари

Қувурўтказгичларнинг диаметрлари, mm	Қувурўтказгичлар деворининг қалинлиги, mm	Қувурўтказгичларни совуқ ҳолда эгишда ажратмаларнинг ягоналаштирилган радиуслари, m
1420	16-20	60
1220	12-15	60
1020 720-820	10-14 8-12	40 35
529	7-10	25
426	6-12	20
219-377	4-1	15
Изоҳлар: 1. Кўрсатилган радиуслар ажратманинг фақат эгилган қисмига оиддир. *2. Радиус қийматининг +5% га четлашишга рухсат берилади.*		

114. Қувурўтказгичлар ва икки қувурўтказгичли бўлмаларни қувурўтказгични эгиш дастгоҳларида совуқ эгишда бўйлама пайванд чоклари эгувининг бетараф текислигига жойлаш лозим.

115. Икки қувурўтказгичли бўлманинг камида 0,5 қувурўтказгич диаметрича масофадаги қисми ҳалқавий пайванд чокдан иккала томонга эгилмаслиги лозим.

116. Қувурўтказгичларни эгиш дастгоҳларида эгиш атроф-муҳитнинг минус 20 °С дан паст бўлмаган ҳароратида бажарилиши лозим.

117. Қувурўтказгични эгиш дастгоҳларида эгик ажратмаларни тайёрлашга қўйимлар 6-жадвалда кўрсатилган чегараларда бўлиши лозим.

6-жадвал.

Букилган эгилишларни ишлаб чиқариш учун рухсатномалар

Қўйимнинг мазмуни	Берилган кўрсаткичдан четлашиш катталиги
Бўйлама пайванд чокининг эгикнинг бетараф текислигидан оғиши	100 mm гача
Икки қувурўтказгичли бўлма бўйлама пайванд чокининг четлашишлари	100 mm гача
Кўндаланг қисимнинг оваллиги:	
эгик ажратмалар учларида	2% гача
ажратманинг эгик қисмида	2,5% гача
Икки қувурўтказгичли бўлманинг ҳалқали пайванд чокидан иккала томондаги эгилмайдиган қисмлар узунлиги	қувурўтказгич диаметрининг камида 0,5 қисмича
Эгик ажратмаларнинг равон чўққилари баландлиги	Кўпи билан қувурўтказгич девори қалинлигича, бироқ 10 mm дан ортиқ эмас
Эгилган ажратма умумий бурчагининг берилган катталикдан йўл қўйиладиган оғиши	$+0^{0}20^{I}$

118. Қувурўтказгичларнинг чизиқли қисмида эгик ажратмалар ёрдамида бажариладиган эгрилаб бурилишларни (бурилиш бурчакларини) 3º градацияда қадам билан ҳамда йўлнинг тор жойларида 1 º градацияда қадамлаб лойиҳаланади.

119.Эгик ажратмаларни 3º га ёки 1º бурчакка каррали қилиб ясалади.

120. Ажратмалар асосида йиғилувчи бурилиш эгикларини жойларда режалаш лойиҳа асосида бажарилади. Қувурўтказгичлар бурилишларини айлана чизиқ бўйича ҳамда радиусларнинг ўртачалаштирилган қийматлари бўйича режалаш тақиқланади.

121. Бурилиш эгриларини йиғиш эгилган ажратмаларнинг тўғри учларини кесмасдан амалга оширилади.

122. Агар қувурўтказгич тўғри қисмининг бурилиш эгри чизиғига яқинлашганда қурилиш бўшлиғи ҳосил бўлади, у ҳолда узилишни эгри ётқизилган қувурўтказгич толасига суриб яқинлаштириш орқали эмас, балки қўйим орқали тўлдирилади.

6-боб. Қувурўтказгичлар ва қувурўтказгич бўлмаларини ташиш

123. Қувурўтказгичлар ва қувурўтказгич бўлмаларини кўтаргичлар ҳамда қувурўтказгични ётқизгичлар воситасида юклаш ва туширишда траверслар, арқонлар ва юмшоқ тасмалардан фойдаланиш лозим. Қувурўтказгич ва қувурўтказгич бўлмаларини ташлаб юборишга ёки уларни темир йўл вагонларидан ва қувурўтказгич ташигичлардан учларидан тортиб судраб туширишга йўл қўйилмайди.

124.Қувурўтказгичлар ва қувурўтказгич бўлмаларини фақат лагаларда думалатишга рухсат берилади.

125. Қувурўтказгичлар ва қувурўтказгич бўлмаларини ташиш учун транспорт тури ва транспорт воситаларини танлашни юкларнинг ҳажмига, ташиш узоқлигига, йил фаслига ва маҳаллий шароитларга боғлиқ равишда техник-иқтисодий ҳисоб-китоблар натижаларини ҳисобга олган ҳолда бажариш лозим.

126.Транспорт воситалари қувурўтказгичлар, қувурўтказгич бўлмалари, ускуналар ва ҳаракат хавфсизлигини таъминловчи қурилмалар (кониклар, амортизацияловчи қистирмалар ва б.) билан жиҳозланиши лозим.

127. Қувурўтказгичлар ва қувурўтказгич бўлмаларини судраб ташиш тақиқланади.

128. Автомобиль ва тракторларда ташиладиган қувурўтказгичлар ва қувурўтказгич бўлмаларининг чегаравий миқдори машиналарнинг юк кўтариш қобилияти ва қувурўтказгичларнинг ўлчамларига кўра, 7-жадвал бўйича аниланади.

7-жадвал.

Қувурўтказгич диаметри

Юк кўтарувчанлик	**Қувурўтказгич диаметри, mm**														
	1420x17			**1220x13**			**1020x13**			**820x9**			**720x10**		
	қувурўтказгичнинг ёки қувурўтказгич бўлмасининг узунлиги, m														
	12	24	36	12	24	36	12	24	36	12	24	36	12	24	36
9	1	–	–	2	1	2	2	1	–	3	2	1	5	3	1
18	2	–	1	3	2	5	5	2	2	5	3	2	7	5	4
30	–	2	1	3	3	5	5	3	2	5	5	3	9	9	5
50	–	2	2	3	3	5	5	5	5	6	6	6	9	9	9

129. Бурилиш соҳасидаги транспорт машиналарининг тўғри бурчакли бурилишга жойлашуви учун йўлнинг зарурий кенглиги 8-жадвал бўйича аниқланади.

8-жадвал.

Ўтиш жойининг кенглиги

Кириш йўлининг кенглиги, m	**Автопоезд узунлиги, m**				
	12	16	20	24	28
	бурилиш соҳасида йўлнинг кенглиги, m				
5	15	18	22	26	28
10	11,5	14	17,5	20	23
15	8	12	14	17	19
20	7,5	9	12	14	17
25	7	8	11	13	15

130. Қувурўтказгич бўлмаларини қиялик жойларда ташилаётганда уларнинг орқада осилган қисмининг рухсат этиладиган катталиги 9-жадвалда кўрсатилган ўлчамлардан ортиқ бўлмаслиги лозим.

9-жадвал.

Қувурўтказгич қисмларининг орқаси осилишининг рухсат этилган қийматлари

Эгилиш соҳасида қияликлар сони (тушиш ва кўтарилиш), град	**Бўлманинг йўл қўйиладиган орқа осилмаси, m**			
	1,5	1,7	1,9	2,1
35	2,5	2,7	3,2	3,5
30	2,9	3,2	3,7	4,2
25	3,7	4	4,3	5
20	4,4	4,9	5,4	6
15	5,5	6,4	7	7,8
10	9	10,5	12	13

131. Узунлиги 24 m гача бўлган қувурўтказгич бўлмаларни қиялиги 10-15 ° бўлган тоғ жойларда ташишни ғилдиракли қувурўтказгич ташигичларда бажариш лозим. Қиялиги 15 ° дан ортиқ бўлган гусеницали машиналардан фойдаланиш лозим.

132. Йўлнинг алоҳида қийин қисмларида ва қия жойларда навбатчи тортувчи тракторлар ёки ўзиюрар тракторчиғирлар кўзда тутилиши лозим.

133. Қувурўтказгичлар ва қувурўтказгич бўлмаларини автомобиль транспорти воситаларибилан йиғиш ишлари ўрнига етказиб бориш имкониятлари йўқлигида қувурўтказгич бўлмаларини гусеницали транспорт воситаларига кўчириб юклаш оралиқ пунктлари кўзда тутилиши лозим. Пунктларни жойлаштириш ўринларини транспорт воситаларини айланиб олиши ҳамда икки томонлама юришни ҳисобга олган ҳолда танлаш лозим.

134. Кўчириб юклаш пунктлари юклаш-тушириш воситалари билан таъминланиши лозим.

135. Юкларни даштлар, ярим даштлар, тундра ва тайга орқали ташишда темирйўлнинг охирги станцияларида ёки портларда, шунингдек, материалларни ташиш йўллари трассасининг транспорт воситаларининг кўпи билан бир кунлик ўтиш масофасида ичимлик ва технологик сув, озиқ-овқат, ёқилғи захиралари, кўчма таъминлаш устахоналари, турар-жой ва радио алоқа билан таъминланган дала таянч пунктлари ташкил қилиниши лозим.

136. Диаметри 530 mm дан ортиқ бўлган қувурўтказгичлар яримвагонлардан алоҳида-алоҳида туширилиши керак.

137. Қувурўтказгичлар ва қувур қисмларини фақат лагалар бўйича силжитишга рухсат берилади. Иссиқлик изоляцияси бўлган қувурўтказгичларини силжитиш тақиқланади.

138. Қувурўтказгичлар ва қувур қисмларини судраб ҳаракатлантириш тақиқланади.

139. Қувурўтказгичларни тушириш, уларни кўчириш ва қаторларга ётқизишда қувурўтказгичларнинг тўқнашиши ва туширилган қувурўтказгичларни қозиқ қувурўтказгичлари орқали тортиб олишни истисно қилиш керак.

140. Оғир бетон қопламали қувурўтказгичларни металл полимер қобиққа тушириш учун юмшоқ тўқима камарлар ишлатилиши керак.

141. Полиэтилен қобиқли иссиқлик изоляцияланган қувурўтказгичларни полиэтилен қобиғига юклаш ва тушириш минус 20 °С дан плюс 50 °С гача, пўлат ёки металл полимер қобиғида минус 40 °С дан плюс 50 °С гача бўлган ҳароратда амалга оширилиши керак.

7-боб. Магистрал қувурўтказгичларни коррозиядан изоляциявий қопламалар воситасида ҳимоя қилиш

1-§. Умумий ҳолатлар

142. Магистрал қувурўтказгичларни уларни ҳар қандай усулда ётқизишда (еростида, ерустида, ердан юқорида, сув остида) изоляцияловчи қопламалар билан коррозияга қарши ҳимояни лойиҳанинг, стандартларнинг, изоляциялаш ва ўраш материалларига ушбу регламентнинг талабларига мос тарзда бажариш лозим.

143. Изоляцияланмаган қувурўтказгичлардан фойдаланилганда, трасса шароитларидаги тозалаш, тупроқлаш ҳамда қувурўтказгичга изоляцияловчи қоплама ва ҳимоя ўрамаларини ёпиштириш ишлари, қоидага кўра, ушбу бўлимнинг ва технологик йўриқномаларнинг талабларига мос тарзда механикалаштирилган усул билан бажарилишлари лозим. Чок уланмалари изоляцияловчи қопламаларнинг (завод изоляцияли қувурўтказгичлар ишлатилганда), таъмирланган қисмларнинг (шикастланган изоляцияловчи қопламаларнинг), шунингдек очиш-ёпиш арматурасининг қувурўтказгичга уланиш жойларининг, фитингларнинг, электркимёвий ҳимоя воситалари кабелларининг ҳимоя хоссалари қувурўтказгич қопламаларининг ҳимоя хоссаларига мос бўлиши лозим.

2-§. Қувурўтказгичларни тозалаш ва суваш

144. Изоляцияланувчи қувурўтказгичларни уларга сувоқ қатламини ёки изоляцияловчи қопламни суртиш олдидан занг, тупроқ, чанг, қор, муз, қурум, мой,

механикавий тозалаш мумкин бўлган куйиндиларни ва бошқа ифлосликлардан тозаланиши лозим бўлганда қуритиш ва қиздириш лозим.

145.Ёпишқоқ полимер тасмали ёки қатрон қопламали қувурўтказгичнинг тозаланган сирти буюртмачи билан келишилган андозага, лок–бўёқ қопламалилари мавжуд меъёрий ҳужжатлар талабларига мос бўлиши лозим.

146. Қувурўтказгичнинг тозаланган қуруқ сирти дарҳол, хатосиз, оқувларсиз, тугунларсиз ва пуфакларсиз равон сувоқ қатлами билан қопланиши лозим.

147. Ёпишқоқ полимер тасмада ёки қатрон мумли, изоляцияловчи қопламани, шунингдек лок-бўёқ қопламани суваш лойиҳага мос тарзда қўлланилиши лозим.

3-§ Ерости ва ерусти (кўтармалардаги) қувурўтказгичларни тупроқда коррозиядан ҳимоялаш

148. Қувурўтказгичларга ёпишқоқ полимер тасмадан ёки қатрон мумдан изоляцияловчи қопламани, қоидага кўра, трасса шароитларида, изоляция ётқизиш усулида қўшма тарзда бажарилади.

149.Қувурўтказгичнинг сувалган нам ёки чанг сиртига ёпишқоқ полимер тасмадан изоляцияловчи қоплама қилиш, шунингдек, қор, ёмғир ёғаётганда, туманда, шамол, чанг бўрони пайтида тозалаш ишларини бажаришга йўл қўйилмайди.

150. Сувашнинг ва полимер тасмалардан қопламалар қилишнинг ҳарорат чегаралари, шунингдек изоляцияланаётган қувурўтказгични ва тасмани ёпиштириш пайтидаги иситишга талаблар ушбу тур тасма учун техникавий шартлар талабларига мос келиши лозим.

151. Қувурўтказгичга қатрон мумни 10-жадвал асосида ҳаво ҳароратини ҳисобга олган ҳолда суртиш лозим.

10-жадвал.

Битум мастикасини ётқизишда ҳаво ҳарорати

Қатрон мумнинг юмшаш ҳарорати, °С	Қатрон мумни суртиш пайтидаги ҳаво ҳарорати, °С
65	+5 дан-30 гача
75	+15 дан-15 гача
90	+35 дан-10 гача
100	+40 дан-5 гача

152. Қатрон мум 10-жадвалда кўрсатилганидан (ушбу бўлимдагидан) пастроқ (лекин минус 30 °С дан паст бўлмаган) ҳароратда ишлатилганда изоляция ётқизиш ишларини фақат қўшиш усулида бажариш лозим; бунда қувурўтказгични, қўлланувчи мум учун ушбу жадвалда кўрсатилган ҳароратдан юқори бўлмаган мусбат ҳароратларгача исита борган ҳолда ҳамда хандақ тубига ётқизилганидан сўнг, дарҳол тупроқ билан ёпиш орқали совишдан сақлаб турилади.

153. Қатрон мумларни завод шароитларида тайёрлаш лозим; йўл шароитларида уларни қозонларда, узлуксиз қориштириб турган ҳолда, кўпи билан 200 °С гача қиздирилади.

EZR3847

154. Қатрон мумларни дала шароитларида, истисно тарзида, механик аралаштириш учун қурилмалар билан жиҳозланган қатрон эритиш қурилмаларида ёки кўчма қозонларда тайёрлаш мумкин.

155.Қатрон мумларнинг таркиби ва уларни қўллаш соҳаси ушбу мумларга оид меъёрий ҳужжатларга ҳамда магистрал қувурўткагизч бўйича талабларга мос тушиши лозим.

156. Қиздирилган қатрон мумни изоляциялаш ишлари бажариладиган жойларга келтиришни қиздириш қурилмалари билан жиҳозланган қатрон ташигичларда амалга ошириш лозим. Плюс 190–200 °С ҳароратли қатрон мумни қиздирилган ҳолатда 1 h дан ортиқ ҳамда плюс 160–180 °С ҳароратлисини 3 h дан ортиқ сақлаб туришга рухсат берилмайди.

157. Қувурўтказгич сиртида намлик (шудринг ёки қиров кўринишида) ҳосил бўлганида сувашни ва изоляцияловчи қопламани даставвал, қувурўтказгичда қурум ва бошқа ифлосликларнинг ҳосил бўлишини истисно қилувчи, қуритиш қурилмаларини воситасида қуритишдан кейингина суртиш лозим.

158. Мустаҳкамлаш ва ўраш рулонли материалларни изоляция билан бир вақтнинг узида спирал тарзда камида 3 cm ошмаган ҳолда ўралади.

159.Ўраманинг устма-уст чиқиши 10-15 cm ни ташкил қилиши лозим.

160. Бир қатламли ўрашда полимер тасманинг қўшни ўрамларининг устга чиқиши камида 3 cm бўлиши лозим. Икки қатламли қоплама ҳосил қилиш учун ўрам олдинги қатлам кенглигининг 50 % ва плюс 3 cm устига чиқиши лозим.

161. Кўтаргич қисмларни, ажратмалар, учланмалар, катод чиқувлари, сурилгичлар ва шу кабиларни лойиҳада белгилангандан қуйидаги ёпқичлар билан изоляциялаш лозим:

ерости қисмида ва ерустида камида 15 cm баландликда қатрон мумлар ёки ёпишқоқ полимер тасмалар билан;

ерусти қисмида қувурўтказгичларни атмосфера коррозиясидан ҳимоялашда қўлланиладиган қопламалар билан.

4-§. Ерустидаги қувурўтказгичларни атмосфера коррозиясидан ҳимоялаш

162. Ерустидаги қувурўтказгичларни атмосфера коррозиясидан ҳимоялашда мой суртмаларни ВНИИСТ–2 учун 40°С дан юқори бўлмаган ҳамда ВНИИСТ–4 учун эса, 60 °С дан юқори бўлмаган ҳароратларда суртиш лозим.

163.Қопламани суртиш олдидан суртмага 15-20% (масса бўйича) алюминий кукунини қўйиш лозим. Қувурўтказгич сиртидаги мой суртма қопламасининг қалинлиги 0,2-0,5 mm оралиғида бўлиши лозим. Мой қатламини, қоидага кўра, машиналар ва мосламалар воситасида суртилади.

164. Рух ва алюминий қопламаларини (металлашни) қувурўтказгичга барқарор шароитларда, трасса шароитларида эса, қувурўтказгичларнинг чок уланмалари ҳамда изоляциянинг шикастланган жойлари қопланади.

165. Қувурўтказгичларга лок-бўёқ қопламаларини атроф ҳавонинг 5 °С дан паст бўлмаган ҳароратида суртилади.

166.Бўяш олдидан тозаланган сиртни бензин, ацетон ёки уайт спирит билан ёғсизлантириш лозим.

167. Лойиҳага мос тарзда 2-3 қатлам қилиб суртилган сувоқ устига камида икки қатлам лок–бўёқ қопламасини суртиш лозим. Сувоқ, бўёқ, сир ва локнинг навбатдаги ҳар бир қатлами олдинги қатлам қуриганидан кейин суртилади.

168. Ерости қувурўтказгичларнинг таянч ва бошқа металл конструкцияларини коррозиядан сақлашни қурилиш конструкцияларини ва иншоотларини коррозиядан ҳимоя талабларига мос тарзда бажариш лозим.

5-§. Изоляция қопламаларининг сифатини назорат қилиш

169. Магистрал қувурўтказгичларнинг изоляциявий қопламаси сифатини уларни ётқизишдан олдин, суртиш давомида ҳамда қувурўтказгичларни ётқизгандан сўнг, 11-жадвалга мос тарзда буюртмачининг техник назорати вакили иштирокида пудратчи томонидан текширилиши лозим.

170. Изоляцияловчи қопламада аниқланган нуқсонлар, шунингдек, унинг сифатини текшириш пайтида юзага келган изоляция шикастлари тузатилиши лозим.

11-жадвал.

Магистрал қувурўтказгичларни изоляция қопламаларининг сифати

Муолажалар	**Назоратнинг даврийлиги**	**Назорат усули**	**Кўрсаткич**
Материаллар сифатининг назорати			
Юборилувчи изоляциялаш материалининг стандарт талабларига ёки техникавий шартларга мослигини текшириш	Ҳар бир туркумни	Материалларга мавжуд стандартлар ёки техник шартларга мос тарзда	Стандартларга ёки техник шартларга мослиги
Дала шароитида тайёрлашда сувоқ (праймер) сифатининг назорати:			
компонент таркибини	улушлашда	ўлчаш (тортиш) орқали	Коррозия ва эскиришдан ҳимоя қилишнинг ягона тизими. Ерости тузилмалари. Умумий техник талаблар бўйича стандартларга асосан
биржинслилиги қовушқоқлиги ва зичлиги	ҳар бир туркумни	кўздан кечириш шунингдек вискозиметр ва ареометр воситасида	эримаган боғловчининг бегона киришмаларнинг йўқлиги, қовушқоқлик вискозиметр (ВЗ–4) бўйича 15–30°С. Зичлик 0,75–g/cm^3

EZR3847

Изоляцияловчи қатрон мумлар сифати назорати заводда ёки тайёрланган туркумни ёхуд далада қабул қилишда:			
компонент таркибли (далада тайёрланган мумлар учун)	улушлашда	ўлчаш (тортиш) орқали	мумларга Битум-каучук изоляцион мастика бўйича стандартлар ёки ТШ бўйича
биржинслиликни	ҳар бир туркумни	намунанинг дарзини текшириш орқали	қуйқаларнинг, бегона киришмаларнинг ва қатрон ўрамаган тўлдиргич зарраларининг йўқлиги
кўчиришни юмшаш ҳарорати	ўшанинг ўзи ҳар бир туркумни, қайнатмани (қозонни)	қиздирилган синалмани кўздан ўтказиш орқали Битум-каучук изоляцион мастика бўйича стандартлар	Плюс 130–160°С гача қиздиришда кўчиришнинг йўқлиги Мумга стандарт ёки ТШ бўйича
игнанинг кириш чуқурлиги (пенетрация)	ҳар бир туркумни	Денетрометр воситасида	Мумга стандарт ёки ТШ бўйича
Чўзилувчанлик (дуктиллик)	ҳар бир туркумни	Дуктилометр воситасида	Мумга стандарт ёки ТШ бўйича
сувга тўйинганлик	ўшанинг ўзи	Намуналарни тортиш орқали	24 h да 0,2% дан ортиқ эмас
заводда тайёрланган ёки олдиндан тайёрланган қатрон мумни тайёрлашда, суюқлантиришда ва ташишда ҳарорат назорати	иш шароитида узлуксиз	киритилган термометр воситасида	Қиздириш ҳарорати (153 ва 156 бандлар)
Ерости қувурўтказгичларнинг изоляция қоплами сифатини назорат қилиш			
Изоляцияланувчи қувурўтказгични тозалаш	узлуксиз	Андоза бўйича кўздан ўтказиб ёки асбоб бўйича	тасдиқланган тозалаш андозаси ёки кўрсатиши бўйича
Сувоқ қилиш (праймерлаш)	узлуксиз	Кўздан ўтказиб	узлуксиз, оқувсиз, қуюқланмасиз, пуфакларсиз равон қатлам

Ўрамларни устма-уст жойлаш	Ўшанинг ўзи	Ўлчагич чизғич билан	Бир қатламли қопламада 3 cm, икки қатламли қопламада эннинг 50% ва плюс 3 cm.
Ёпишувчанликни	Шубҳа туғиладиган жойларда	Қатламни кесиб олиш орқали	Тасма учун ТШ белгиланган зўриқиш
Кўмилган қувурўтказгич изоляция қопламасининг туташлиги	Бутун узунликда (музлаган грунтдан ташқари)	Шикаст излагичлар воситасида	Нуқсонларнинг йўқлиги
Қурилиши тугатилган қувурўтказгичлар ерости қисмларининг изоляцияси сифатини баҳолаш	Бутун узунлик давомида (музлаган грунтдан ташқари)	Катодли қутбланиш орқали	Технологик йўриқнома бўйича
Ерустидаги қувурўтказгичлар изоляция қопламаси сифатининг назорати			
Алюминий ва рух қопламаларининг қалинлиги	Шубҳа уйғотадиган жойларда	Қалинлик ўлчагич билан	Қалинликни лойиҳа бўйича, лекин камида 0.2 mm
Адгезия	Ўшанинг ўзи	02863-70(А) услуб бўйича	Тўлиқ адгезияланиш
Туташлилик	Шубҳа уйғотадиган жойларда	Кўздан ўтказиб	Бўш қолдиргичларга ва қопламанинг шикастланишларига йўл қўйилмайди
Мой суртмалар қопламалари сифатининг назорати	Суртмаларни тайёрлаш ва изоляция ишларини бажариш жараёнида	Алюминий кукунни улушлаш-тортиш, суртишнинг биржинслийлигини қараш орқали, қалинлигини ва қатлам равонлигини қалинлик ўлчагич орқали	Алюминий кукунни 15-20%; қуйқалар ва бегона киришмаларга йўл қўйилмайди, қоплама қалинлиги 0,2-0,5 mm

8-боб. Қувурўтказгични хандаққа ётқизиш

1-§. Умумий ҳолатлар

171. Қувурўтказгич хандаққа қабул қилинган технология ва ишларни бажариш усулига боғлиқ равишда қуйидаги услубларда ётқизилади:

қувурўтказгични бир вақтнинг ўзида уни механикалаштирилган усулда изоляциялаш (изоляциялаш-ётқизиш ишларини қўшиб бажариш усулида) орқали;

қувурўтказгичнинг олдиндан изоляцияланган қисмларини хандақ бермасидан тушириш (ишларни алоҳида-алоҳида бажариш усулида) орқали;

олдиндан тайёрлаб қўйилган толани хандақ бўйлаб тортиш ва кейин тубга тушириш орқали.

172. Қувурўтказгични хандаққа ётқизилаётганда қуйидагилар таъминланиши лозим:

кўтаргич-қувурўтказгичларнинг миқдорини ва жойлаштирувини тўғри танлаш ҳамда қувурўтказгичларнинг ўта зўриқишдан, синишидан ва пачоқланишидан сақлаш мақсадида қувурўтказгични ерустида энг кам баландликда кўтарган ҳолда ишни бажаришни таъминлаш;

қувурўтказгич изоляциясининг сақланишини таъминлаш;

қувурўтказгичнинг хандақ тубига бутун узунлиги бўйича тўлиқ ётишини;

қувурўтказгичнинг лойиҳавий жойлашувини.

173. Изоляциялаш-ётқизиш ишларини қўшма усулда амалга оширишни релели осмалар билан таъминланган кўтаргич қувурўтказгичларни қўллаш орқали бажарилиши лозим. Изоляцияланган қувурўтказгични кўтаргич қувурўтказгичлар ёрдамида изоляциясидан кўтариш лозим бўлганда, юмшоқ сочиқлардан фойдаланиш лозим.

174. Изоляциялаш ва ётқизиш ишларини айрим–айрим тарзда бажариш усулида изоляцияланган қувурўтказгичларни юмшоқ сочиқлар билан жиҳозланган кўтаргич-қувурётқизгичлар воситасида ётқизиш лозим.

175.Кўтаргич-қувурўтказгичлар ишлаётганида кескин силкинишларга, қувурўтказгичнинг хандақ деворларига тегишига ва унинг тубига урилишига йўл қўйилмаслиги лозим.

176. Қувурўтказгичнинг қудуқдаги ҳолатига қўйимлар: қувурўтказгич билан хандақ девори орасидаги энг кичик масофа (оралиқ) – 100 mm, юклар ўрнатилиши ёки зулфин қурилмалар кўзда тутиладиган жойларда D-0,45, D+100 mm, бунда D-қувурўтказгич диаметри.

2-§. Қувурўтказгичларни балластлаш ва маҳкамлаш

177. Қувурўтказгичларни балластлаш ва маҳкамлаш конструкциясини танлаш лойиҳа билан белгиланади.

178. Қиш фаслида зулфинларни ўрнатиш, қоидага кўра, хандақлардан тупроқ чиқариб олиниши биланоқ амалга оширилиши лозим.

179. Қувурўтказгичлар лойиҳавий белгиларга ётқизилганидан сўнггина уларни маҳкамлашни амалга ошириш лозим. Зулфин тортмаларга зўриқтириш белбоғларини

улаш, уларни пайвандлаш ёки ўзи тиқинланувчи қурилмалар воситаси ёрдамида амалга ошириш лозим.

180. Зулфин қурилмаларни изоляциялаш база ёки завод шароитларида бажарилиши лозим. Трасса шароитларида зулфин тортув билан зўриқтириш белбоғларнинг уланиш жойларини изоляциялашни амалга ошириш лозим.

181. Қувурўтказгичга зулфин қурилмаларни ўрнатиш ишлари бажарилаётганда қуйидаги қўйимларга риоя қилиш лозим:

зулфинларни тупроққа лойиҳада кўрсатилганидан саёзроқ ўрнатишга рухсат берилмайди. Зулфинларни 20 cm ча чуқурроқ жойлаштириш мумкин;

зулфин қурилмалар ораларидаги масофаларни лойиҳада кўрсатилганидан ортиқроқ қилиб олишга рухсат берилмайди. Кўрсатилган қурилмалар ораларидаги масофаларни 0,5 m гача қисқартириш мумкин;

зулфинларнинг қурилмада бир-бирига мустаҳкам нисбий силжишлари 50 cm дан ортмаслиги лозим.

182. Зулфин қурилмаларнинг кўтариш қобилиятининг назоратини назорат суғуриб олишлар йўли билан амалга ошириш лозим. Қувурўтказгичларда ўрнатилган зулфинларнинг умумий сонидан камида 2 фоизи синалиши лозим. Синашлар натижалари яширин ишларга оид паспорт (далолатнома) тарзида расмийлаштирилиши лозим.

183. Қувурўтказгичдаги оғирлаштирувчи юклар ёки зулфин қурилмалар остига сувоқ тўшамалари ёки ҳимоя ўрамалари жойлаштирилиши лозим. Сувоқ тўшамасининг конструкцияси ёки ўрама тури лойиҳада кўрсатилади.

184. Қувурўтказгичларда юкларни ўрнатишнинг гуруҳий усулидан ёки зулфин қурилмаларни ўрнатишнинг тўда усулида қўшни гуруҳлар ораларидаги масофалар 25 m дан ортмаслиги лозим.

185.Қувурўтказгичга эгарсимон оғирлаштирувчи юкларни қиялатиб ўрнатишга рухсат берилмайди.

9-боб. Қувурўтказгичларнинг табиий ва сунъий тўсиқлардан ўтувини қуриш

1-§. Умумий ҳолатлар

186. Ишларни бажариш давомида кўчма механикалаштирилган колонналар томонидан ёки мажмуавий оқим усулида ижро қилиниши мумкин бўлмаган сув тўсиқлардан, жарликлардан, темирйўл ва автомобиль йўлларидан ҳамда бошқа муҳандислик коммуникациялар тизимлари орқали шу колонналар етиб келиши олдидан қуриб тугалланиши лозим.

2-§. Сувости ўтувлари

187. Лойиҳачининг дарё ва кўл алоқа йўлларини ишлатувчи, балиқ ҳимояси ва бошқа манфаатдор ташкилотлар билан келишув асосида дарё ўзанлари ёки сув ҳавзалари соҳасида сув остидан ўтув ишларини бажаришнинг усуллари ва муддатлари ўтув лойиҳасида кўрсатилиши лозим.

188. Сувости ўтувларида хандақларни тайёрлаш бошлангунча қуйидагиларни бажариш лозим:

лойиҳавий йўлаклар ва реперларни текшириш ҳамда мустаҳкамлаш;

сув ҳавзаси чуқурлигини ўлчаш ҳамда дарё тубининг амалдаги шаклини лойиҳада кўрсатилганига мослигини аниқлаш;

дарё ёки сув ҳавзаси қисмини лойиҳада кўрсатилган сувости хандақи кенглигида юқоридан туриб, тасодифий тўсиқларни ошкор қилиш мақсадида текширувни бажариш.

189.Агар назоратли ўлчашлар натижасида тубнинг амалдаги белгиси лойиҳада кўрсатилган қора белгилардан юқорироқ эканлиги маълум бўлса, қувурўтказгични лойиҳавий белгига ётқизиш учун сувости хандақининг чуқурлигини орттириш лозим.

190.Агар тубнинг амалдаги белгилари лойиҳада кўрсатилган қора белгилардан пастроқда бўлса ва шу билан бирга, тубнинг амалдаги белгиси билан қувурўтказгич устининг лойиҳада кўрсатилган белгилари орасидаги фарқ 1 m дан камроқ бўлса, қувурўтказгич ётқизилиши лозим бўлган лойиҳавий белгилар қайтадан ҳисобланиши лозим.

191. Сув тўсиғининг кенглиги 30 m дан ортиқ ёки чуқурлиги 1,5 m дан ортиқ бўлганда (сувнинг ўртача ишчи сатҳида), ғаввослик ишларини ҳавфсиз бажаришни ҳисобга олган ҳолда, сувости хандақларининг нишаблари тиклигини 12-жадвал бўйича қабул қилиш лозим.

192.Нишаб тиклиги 12-жадвал бўйича қабул қилинадиган сувости хандақи узунлиги сув тўсиғи ўзани кенглиги плюс сув тўсиғининг ишланадиган нишаб қирғоқлари узунликларига тенг.

12-жадвал.

Сувости хандақ узунлиги

Тупроқларнинг номлари ва хусусиятлари	**Хандақнинг қуйидаги чуқурлигида, m сувости хандақи нишаби тиклиги**	
	2,5 гача	2,5 ортиқ
Чангсимон ва майда қумлар	1:2,5	1:3
Ўртача йирикликдаги қумлар	1:2	1:2,5
Донадорлик таркиби биржинсли бўлмаган қумлар	1:1,8	1:2,3
Йирик қумлар	1:1,5	1:1,8
Шағал ва майда тошлар	1:1	1:1,5
Лойли қум	1:1,5	1:2
Қумли лой	1:1	1:1,5
Лойлар	1:0,5	1:1
Даставвал юмшатилган қоя тупроқлари	1:0,5	1:1
Торфлар ва балчиқлар	Лойиҳа бўйича	Лойиҳа бўйича

193.Сувли қирғоқ хандақлари нишабининг энг кўп тиклиги 13-жадвал бўйича қабул қилинади.

13-жадвал.

Сувланган қирғоқ хандақлари қияликлари кескилиги

Тупроқларнинг номлари ва хусусиятлари	**Сувли қирғоқ хандақининг, хандақнинг қуйидаги чуқурлигида m, нишаби тиклиги, m**	
	2 гача	2 дан ортиқ

Майда қумлар	1:1,5	1:2
Ўртача донадорликдаги ва йирик қумлар	1:1,25	1:1,5
Қумли лой	1:0,67	1:1,25
Шағал ва майда тошлар	1:0,75	1:1
Лойлар Даставвал юмшатилган қоя тупроқлари	1:0,5 1:0,25	1:0,75 1:0,25
Изоҳ. Нишаблар тиклиги тупроқ сувларини ҳисобга олинган ҳолда берилган		

194. Сув сатҳининг мумкин бўлган тебранишларини ҳисобга олганда чуқурлик кеманинг ботишидан кам бўлган (туб остида захира қолдирилган ҳолда) саёз қисмларда сувости хандақларининг ҳисобий кенглиги лойиҳада кеманинг кенглиги ва ботишини ҳисобга олган ҳолда қабул қилиниши ҳамда қазигичларнинг (ёки тупроқ ташувчи шаландаларнинг) ишчи кўчишлари чегарасида кафолатланган чуқурликларни таъминлаши лозим.

195. Сувости ер ишлари ҳажмларини аниқлашда хандақ чуқурлиги бўйича қўшимча қазувларни ҳисобга олиш лозим бўлиб, улар ер иншоотлари, замин ва пойдеворлар бўйича берилган талабларга мос тарзда қабул қилинади.

196.Қазиб чиқарилаётган тупроқ кема қатновига халақит бермаслиги ҳамда ўтиш жойидаги барқарорлашган дарё оқими маромини бузмаслиги керак.

197. Сув остида ўтишлардаги портлатиш ва бурғилаб портлатиш ишлари бажариш лойиҳаларига, Ўзбекистон Республикаси тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси томонидан тасдиқлаган портлатиш ишларида ягона ҳавфсизлик қоидаларига ҳамда дарё ва сув омборларида сувости–техник ишларни бажаришнинг ҳавфсизлик техникаси қоидаларига тўлиқ мос тарзда бажарилиши лозим.

198. Лойиҳалачи ва қурилиш-пудрат ташкилоти сувости ўтувларида бурғилаш-портлатиш ишларини бажаришда дарё ва кўлдаги йўлларни ишлатувчи ташкилотлар, балиқ ҳимояси маҳкамалари ва бошқа манфаатдор ташкилотлар билан келишилиши лозим.

199. Лойиҳачи бурғилаш-портлатиш ишларини бажаришнинг техникавий имкониятларини қурилишнинг давлат муддатларини ҳамда манфаатдор ташкилотларнинг талабларини ҳисобга олган ҳолда масалаларни мувофиқлаштиради.

200. Қурилиш-пудрат ташкилоти олдиндан тайёрлаб қўйилган хандаққа қувурўтказгични ётқизиш олдидан буюртмачининг техникавий назорати вакили иштирокида хандақнинг бўйлама шакли белгиларини текшириши лозим. Тупроқнинг хандақ асосига 50 cm чуқурликкача ўпирилиб тушишига рухсат берилади.

201.Сув ости хандақларини тайёрлаш ишлари тугалланган пайтда қувурўтказгич ётқизишга тайёр бўлиши лозим.

202. Сувости қувурўтказгичларни бетонлашни қуйидаги асосий усуллар билан бажариш мумкин:

ҳар бир қувурни база шароитларида бетонлаш (бетон заводида, полигонда) орқали;

қувурўтказгични йиғиш ва жойлаш жойида қолипдан фойдаланган ҳолда (дала шароитларида) қувурўтказгичларни яхлит темир-бетон қоплама билан бетонлаш орқали;

қувурўтказгични йиғма оғирлатгичлар билан (дала шароитларида) қоплаш орқали.

203.Дала шароитларида бетонланган қувурўтказгич боғламини бетоннинг лойиҳада ётқизиш пайти учун кўрсатилаган мустаҳкамликка эришганидан сўнг, ётқизишга рухсат берилади.

204. Қувурўтказгичнинг изоляция қопламаларини бетонлаш ва йиғма оғирлаштиргичларни (ҳалқавий темир из ва чўян юкларни) йиғиш пайтида шунингдек, қувурўтказгични кўчириш ва ётқизишларда механикавий шикастланишлардан сақлаш учун ҳимоя ўровлар ва ёғоч таёқлардан лойиҳада кўзда тутилган иҳоталар ясаш лозим.

205. Сувости қувурўтказгичини ётқизиш олдидан, сувнинг, табиий шароитда ўлчанган амалдаги оқиш тезлигини, сувнинг чуқурлигини ва туширувчи ускуналарнинг шаклларини ҳисобга олган ҳолда ётқизилувчи қувурўтказгичда юзага келувчи устуворликка ва кучланишларга текширув ҳисоблашлари бажарилиши лозим. Амалдаги маълумотлар бўйича аниқланган кучланишлар ишларни бажариш лойиҳасида кўрсатилганлардан ортиқ бўлмаслиги лозим.

206. Сувости қувурўтказгичларни сув тошқини, баҳорги муз кўчиши ва кузги музлаш пайтида ётқизишга рухсат берилмайди.

207.Кузги муз тўхташ даврида сувости қувурўтказгичларни сувнинг оқиш тезлиги 0,5 l/s дан ортиқ бўлмаганда, унча катта бўлмаган (200 m гача) сув тўсиқлар орқали ётқизишга рухсат берилади.

208. Агар дастлабки назорат ўлчашлар ва ҳисоблашлар орқали ўзанга табиий туб белгисига ётқизилаётган қувурўтказгичнинг эгилиш радиуси лойиҳада кўрсатилган қайишоқ эгилиш радиусидан кичиклиги аниқланса, шундагина қувурўтказгични тубга ётқизиб тупроқ билан кўмишга рухсат берилади.

209. Қия қирғоқли сув ҳавзасининг тубига қувурўтказгични ётқизишни туб бўйича тортувчи воситалар ёрдамида судраш усулида туширувчи соллардан фойдаланиш орқали ёки уларсиз бажариш лозим.

210.Қувурўтказгич боғламини ётқизиш жойига олиб боришга ва тубга эркин тушириш орқали ётқизишга рухсат берилади. Ботиришни қувурўтказгичларни сувга тўлдириш йўли билан, шунингдек туширувчи солларни арқонда келтириш йўли билан чўктириш орқали амалга ошириш мумкин. Газ қувурўтказгичларни сувга тўлдириш йўли билан ётқизишда, ётқизилган бу газ қувурўтказгичлардан сувни тўлиқ чиқариб юбориш тадбирлари кўрилиши лозим.

211.Айрим ҳолларда қувурўтказгичларни сузувчи таянчлар (кўтаргичлар)дан фойдаланган ҳолда ётқизиш усуллари ишлатилади.

212.Кўрсатилган усулларни ёки уларнинг комбинациясини танлаш қурилиш-пудрат ташкилоти лойиҳасида белгиланади ҳамда ишларни бажариш лойиҳасида аниқлаштирилади.

213. Ётқизиладиган қувурўтказгич дастасининг узунлигига, қувурўтказгич диаметри ва массасига, шунингдек, қирғоқ бўйи жойининг рельефига боғлиқ равишда тушириш йўлаги қуйидагича кўринишда қурилиши мумкин:

ўтиш йўлагидаги ҳудуднинг текисланган қисмида ролик таянчли тушириш йўлаги;

аравачали тор рельс йўли;

аравачали қирғоқ тор рельс йўли;

сув билан тўлдирилувчи қирғоқ хандақи.

214.Қувурўтказгичлар айрим боғламларини махсус тушириш қурилмаларисиз текисланган тупроқ йўлидан судрашда, қирғоқ қисми албатта яхшилаб текисланиши ҳамда изоляция қопламасининг шикастланишининг олди олиниши учун зарурий чоралар кўрилиши лозим.

215.Қувурўтказгичларни судраш усулида ётқизишда, қувурўтказгичга унинг бўйлама ўқи бўйича йўналган итарувчи зўриқтиришлар берилиши тақиқланади.

216. Ётқизилган сувости қувурўтказгичини синаш олдидан унинг сувости хандақи тубидаги ҳолатини текшириш лозим. Қувурўтказгичларнинг мавжуд осилувини тупроқ билан ювиш ёки тўлдириш орқали бартараф қилиш лозим.

217.Қувурўтказгичнинг амалдаги устининг лойиҳавий белгидан ортиқ бўлишига йўл қўйилмайди.

218. Сувости алоқа кабелининг биргаликда лойиҳада кўзда тутилгандек сувости қувурўтказгичи билан умумий хандақда ётқизишни сувости хандақи асосида, қувурўтказгични ётқизилганидан кейинги унинг пастки ясовчиси сатҳида бажарилади. Кабельни қувурўтказгич конструкциясидан камида 0,5 m масофада, агар лойиҳада бошқа талаблар кўрсатилмаган бўлса, дарё оқимига нисбатан пастроқда ётқизилади.

219. Сувости хандақларини кўмиш олдидан ётқизилган қувурўтказгич усти белгисининг лойиҳада кўрсатилганига мослиги текширилади.

220.Газ қувурўтказгич устининг амалдаги белгиларини текширишни унда сув йўқлиги шароитида бажариш лозим.

221.Сувости хандагига ётқизилган қувурўтказгични ёпиш материали ва қалинлиги лойиҳа бўйича аниқланади. Ётқизилган қувурўтказгични ёпиш лойиҳа белгиларигача бажарилиб, шу кундаги сув ҳавзаси туби белгисидан юқорига чиқилмайди.

222. Сувости ўтказгичларни қуришда қирғоқларни мустаҳкамлаш ишларини гидротехника, транспорт, энергетика ва мелиоратив тизимларни қуриш бўйича регламент талабларига мос тарзда бажариш лозим.

3-§. Автомобил ва темир йўллар остидан ўтишлар

223. Қувурўтказгичларнинг автомобил ва темир йўллар остидан ўтувларини қуриш усуллари, тартиби ва бажариш муддатларини пудратчи ушбу йўллардан фойдаланувчи ташкилотлар билан мувофиқлаштириши лозим.

224. Автомобиль йўлларида очиқ усулда ҳимоя қобиғи ётқизилаётганда тўкма чегараларида уни ёпишни катламлаб зичлаш орқали минерал тупроқлар воситасида бажариш лозим.

225. Йўллар остида ҳимоя қобиғи ётқизилаётганда, қобиқнинг жойлашув чуқурлигини ҳамда унинг ўқининг лойиҳавий ҳолатлардан йўл қўйилиши мумкин бўлган четлашишларини ҳисобга олиб унинг ҳолатини назорат қилиш лозим.

вертикал бўйлаб – лойиҳавий нишабга риоя қилган ҳолда қобиқнинг тўкма ташқарисида ётқизиш чуқурлигидан кўпи билан 5%;

горизонтал бўйлаб – ҳимоя қобиғи узунлигининг кўпи билан 1%.

4-§. Ерусти ўтувлари ва айрим жойларда қувурўтказгичларни ерустида ётқизиш

226. Ўтувни йиғишни, йиғишнинг барча босқичларида конструкциянинг мустаҳкамлигини, устуворлигини ва ўзгармаслигини таъминловчи йиғиш усулини ва кетма-кетлигини кўрсатувчи ишларни бажариш лойиҳасига мос тарзда ижро қилиш лозим. Бунда қувурўтказгичнинг йиғиш зўриқишлари йиғинди катталиги қувурўтказгич материали оқувчанлиги меъёрий чегарасининг 90 % идан ортиқ бўлмаслиги лозим.

227. Кема юрар сув тўсиқлари, суғориш каналлари, темир ва автомобил йўллари орқали ерусти ўтувларни қуриш бўйича ишларни бажариш лойиҳасини тегишли фойдаланувчи ташкилотлар билан мувофиқлаштириши лозим.

228. Қувурўтказгич синовларини ўтказилгандан сўнг, ўтув конструкциясининг барча унсурларини такрорий геодезик назоратдан ўтказиш лозим.

229. Тўсин ўтувлар ва ерустида ётқизув учун қурилиш-жойлаштириш ишларида лойиҳа ўлчамларидан йўл қўйиладиган четлашишлар 14-жадвалда келтирилган.

14-жадвал.

Қуриш-ажратиш ишларида рухсат этилган оғишлар

Назорат қилинувчи кўрсаткич	Йўл қўйилувчи четлашиш, m
Таянч ўқлари ва қувурўтказгич ҳолатларининг уларнинг табиий-шароитдаги аниқлиги:	
қувурўтказгич ўқи бўйича	±100
қувурўтказгич ўқига кўндаланг	±50
Таянч пойдевори туби баландлиги белгисининг четлашишлари	±25
Пойдеворнинг жойлашув ўқларига нисбатан силжиши	±40
Қозиқлар каллагининг тарҳда четлашиши	±50
Қозиқ усти белгисининг четлашиши	±50
Таянч марказининг четлашиши	±50
Таянч қисми тепаси белгисининг четлашиши	±20
Қувурўтказгич ўқининг таянч марказидан четлашиши:	
бўйлама ҳаракатчан таянчларда	±100
Ҳароратли графикни (лойиҳа бўйича) ҳисобга олган ҳолда эркин ҳаракатчан таянчларда	±200
Қувурўтказгичнинг ҳар бир таянчдаги ҳароратли қайишишларга компенсациясиз тўғри чизиқли ўлчовларда геометрик ўқдан четлашиши	±50
Компенсатор чиқувининг четлашуви	+1000,-500

230.Равоқ, арқон ва ховон ўтишларда қурилиш-жойлаштириш ишларининг лойиҳавий ўлчамлардан йўл қўйиладиган четлашишлар лойиҳада кўрсатилиши лозим.

231. Қувурўтказгичларнинг кўндаланг пайванд чоклари йиғиш жараёнида қувурўтказгичнинг таянч қисми ташқарисига камида 200 mm га чиқарилиши лозим.

232. Қувурўтказгичларнинг ерусти қисмларини туташтирилаётганда йиғилаётган таянч ригелларидаги ҳолатини ташқи ҳаво ҳароратига боғлиқ равишда лойиҳага мос равишда аниқлаш лозим.

233. Қувурўтказгичнинг таянч ригелларидаги ҳолатини ростлашни йиғиш пайтида бажариш лозим. Қувурўтказгичнинг синови тугаганидан сўнг, лозим бўлганда қўшимча ростлаш амалга оширилади.

234. Тоғ ишланмалари устида ерусти қувурўтказгичлари қурилиш лойиҳада кўрсатилган махсус тадбирлар сўзсиз бажарилган ҳолдагина амалга оширилиши лозим.

10-боб. Қувурўтказгичларни алоҳида табиий шароитларда ётқизиш

1-§. Қувурўтказгичларни ботқоқликларда ва сув босган жойларда ётқизиш

235. Ботқоқликлар қурилиш техникасининг ҳаракатига кўра, қуйидаги турларга бўлинади:

биринчи – бутунлайин торфга тўлган, солиштирма босими 0,02-0,03 MPa (0,2–0,3 kgf/cm^2) бўлган, ботқоқлик техникасини ишлатишга ва кўп карра кўчишига имкон берувчи ёки одатдаги техниканинг шчитлар, соллар ёрдамида ёки қазилма қатлами сиртига солиштирма босимни 0,02 MPa (0,2 kgf/cm^2) гача камайтиришни таъминловчи йўллар ёрдамида ишлашига имкон берувчи ботқоқликлар;

иккинчи – бутунлайин торфга тўлган, қурилиш техникасининг фақат шчитлар, солларда ишлашига ва кўчишига имкон берувчи ёки қазилма қатлами сиртига солиштирма босимни 0,01 MPa (0,1 kgf/cm^2) гача пасайтириш имконини берувчи йўллар ёрдамида ишлашига имкон берувчи ботқоқликлар;

учинчи – оқувчи торф ва торф бўлаклари сузиб юрган сувга тўлган, фақат махсус техниканинггина понтонларда ёки одатдаги техниканинг сузиш воситалари орқали ишлашига имкон берувчи ботқоқликлар.

236. Қувурўтказгичларни йил фаслига, ишларни бажариш усулларига, тупроқнинг сувдорлигига, кўтариш қобилиятига ҳамда қурилиш жойининг ускуналанганлигига қараб, еростида ётқизишни қуйидаги усуллар билан амалга оширилади:

хандақнинг бермасидан ёки йўл томондан;

оқизиш орқали;

хандақ тубидан судраш орқали;

ботқоқлик соҳаларида махсус яратилган тўкмага жойлаш орқали.

237.Қувурўтказгични ётқизиш усули лойиҳада кўрсатилади.

238. Ерусти қувурўтказгичига асос ясаш ва кўмиш учун кесими ўлчамлари 50 mm дан ортиқ бўлган музлаган кесакли тупроқдан фойдаланиш тақиқланади.

239. Ерости қувурўтказгичларни ботқоқликларда, трассанинг сув босган жойларида ҳамда тупроқ сувлари сатҳлари юқори бўлган жойларда қурилаётганда, қувурўтказгичларни бевосита сувга ётқизиш, сўнгра лойиҳа белгиларигача ботириш ва маҳкамлашга рухсат берилади. Бундай қувурўтказгичларни ётқизиш ва балластлашнинг

муайян жойлари лойиҳада кўрсатилади ҳамда ишларни бажариш лойиҳаси билан аниқлаштирилади.

240. Ботқоқликдаги хандаққа ёз фаслида ётқизилган қувурўтказгичларни кўмишни қуйидагича амалга оширилади: ботқоқликда юришга мосланган бульдозер билан, кенгайтирилган гусеницали, трасса йўли бўйлаб ҳаракатланувчи соллардаги бир чўмичли экскаваторлар воситасида; бевосита хандақлар бўйича ҳаракатланувчи соллардаги бир чўмичли экскаваторлар воситасида; енгил кўчма гидромониторлар ёрдамида тупроқни хандаққа ювиб тушириш орқали.

2-§. Қувурўтказгичларни тоғ шароитида ётқизиш

241. Тоғ шароитидаги ишларни ҳар бир иш жойида сел оқимларининг, сув тошқинларининг, тош кўчишларнинг, узоқ муддатли жалалар, ер кўчиши ва қор кўчкиларининг вужудга келиш эҳтимоли кам бўлган даврда амалга оширилиши керак.

242. Қурилиш даври учун хавфсизлик, сигнализация, авария қутқарув, тиббий ёрдам хизмати ва бошқалар ташкил қилиниши лозим. Табиий офатлар (сел, сув тошқини, кўчки ва б.) хавфи юзага келганда ёки махсус хизматлар бу ҳақида огоҳлантирганда, одамлар ва машиналар дарҳол хавфсиз жойга олиб чиқилиши лозим.

243. Нишаби 15 ° дан ортиқ бўлган бўйлама қияликларда иш олиб борилаётганда, машиналар зулфинланиши лозим. Зулфинлар сони ва уларни маҳкамлаш усули лойиҳада кўрсатилади.

244. Бульдозерларнинг 35 ° гача бўлган бўйлама қияликларда зулфинлашсиз, ишлашига рухсат берилади.

245.Бўйлама қиялиги 100 ° дан ортиқ бўлган қоя тупроқларда иш олиб борилаётганда, экскаваторларнинг сирпанишга устуворлиги текширилиши лозим.

246. Трассанинг тоғ жарликларини, дарё ўзанлари ва сел йўлларини кесиб ўтувчи жойларида хандақлар қазиш, қувурўтказгичлар ва қувурўтказгич бўлмаларини жамғариш мақсадида келтириш ва жойлаштиришга рухсат берилмайди.

247. Қиялиги 15 ° гача бўлган ёнбағирларда дарахтлар қулатиш йўналишини, дарахтнинг қиялигини ва келгусида шох-шаббаларни ташиш усулини ҳисобга олган ҳолда танланади.

248. Қиялиги 15°дан ортиқ бўлган ёнбағирларда дарахтлар учини ёнбағир қуйига томон қулатиш лозим.

249. Қиялиги 22 ° дан ортиқ бўлган, қиш фаслида эса, 15 ° дан ортиқ бўлган нишабликларда дарахт шохларини ёнбағир бўйлаб тракторларда судрашга рухсат берилмайди.

250. Қувурўтказгичларни кўндаланг қиялиги 8° дан ортиқ бўлган ёнбағир жойларда қуришда лойиҳа бўйича тушиш ва чиқишли токчалар ясалиши лозим.

251. Қарама-қарши ҳаракатланаётган машиналар ўта олиши учун кўпи билан ҳар 600 m дан сўнг, токчаларда кириш (чиқиш) жойлари, ёки узунлиги камида 15 m ли кенгликлар ҳосил қилиниши лозим.

252. Кўчки жараёнлари вужудга келганда ёки ишлар бажарилаётганда тупроқ таркиби лойиҳавий маълумотларга мос келмаслиги ошкор бўлганда барча ишлар

тўхтатилиши ҳамда тегишли қарорлар қабул қилиш учун иш жойига лойиҳачи ва буюртмачининг вакиллари таклиф қилиниши лозим.

253. Тепаликлар ва жарликлар ёнбағирлари кесилаётганда ажралган тупроқни лойиҳада кўзда тутилган жойларга олиб кетилиши лозим.

254.Кўндаланг нишаби 8 ° дан 18 ° гача бўлган ясси ёнбағирларда токчалар қурилаётганда, тупроқни суришни (даставвал юмшатиш талаб қилмайдиган ёки юмшатилгандан сўнг) бульдозерлар ёрдамида бажариш лозим; кўндаланг нишаби 18 ° дан ортиқ бўлганда тўғри куракли бир чўмичли экскаваторлар воситасида; лозим бўлганда экскаваторни бульдозер билан бирга ишлатиш мумкин.

255. Токчалар тайёрлашда қоя тупроқларини юмшатишни, портлаш ўрнига яқин жинсларда дарзларнинг ҳосил бўлиш имконини истисно қилувчи шпур зарядларни портлатиш орқали бажариш лозим.

256.Бир вақтда портлатилувчи якка шпур зарядлари гуруҳининг йўл қўйилиши мумкин бўлган муқобил заряди массаси ишларни бажариш лойиҳаси билан белгиланиши лозим.

257.Токчаларни ҳосил қилишда ағдариш мақсадида ялпи портлатишдан фойдаланишга рухсат берилмайди.

258. Шпур усулида портлатиш йўли билан қоя тупроқларини юмшатиш бир вақтнинг ўзида қувурўтказгичлар хандақи учун ва алоқа кабеллари учун ҳам бажарилади.

259.Алоқа кабели учун хандақ тайёрлашни қувурўтказгич кўмилгандан кейин бажарилади.

260.Қоя тупроқларидаги хандақларнинг нишаблиги тиклиги лойиҳада кўрсатилади.

261.Қувурўтказгичларни иккинчи толаси учун хандақлар ва токчалар ясаш учун портлатиш ишларини бажаришда заряд катталигини мавжуд қувурўтказгичга сейсмик таъсирни ҳисобга олган ҳолда танлаш лозим.

262. Бўйлама 35 ° гача қияликли, юмшатишни талаб қилмайдиган тупроқларда хандақлар ясашни бирчўмичли ёки ротор экскаваторлар билан, даставвал юмшатилган тупроқларда эса, бирчўмичли экскаватор билан бажариш лозим. 35 ° дан ортиқ бўйлама қияликларда эса, бульдозерлар воситасида (туб бўйича хандақлар кенглигини бульдозернинг пичоғи кенглигига тенг деб қабул қилинади) ёки лойиҳада ва ишларни бажариш лойиҳасида ишлаб чиқилган махсус усуллар билан бажарилади.

263.22°дан ортиқ қияликларда бир чўмичли экскаваторларнинг устуворлигини таъминлаш учун улар тўғри курак билан фақат қиялик пастидан юқори томон, ишлаш йўналишида чўмичи олд томонда бўлган тарзда, тескари курак ҳолида эса, фақат қияликнинг тепасидан пастига томон, иш йўналишига нисбатан чўмичи орқада турган ҳолда ишлашга рухсат берилади.

264. Ротор экскаваторларда барча ишлар юқоридан пастга қараб бажарилиши лозим.

265. Хандақда ёпма чокларини ва панжараларини пайвандлаш ўринларида ёнбағирнинг юқориси томон, хандақ деворларининг қулаб тушишига қарши зарурий тадбирлар кўрилган ҳолда, кенгайишлар ясаш лозим.

266. Хандақларнинг ишлови тугагунча қувурўтказгичларни токчаларга жойлашга рухсат берилмайди. Хандақлардан чиқарилган йўл соҳасида жойлашган ҳолда

машиналарнинг ишини таъминлаш учун даставвал тупроқни токча бўйича текислаб жойлаштириш лозим.

267. Қувурўтказгичларни тозалаш, изоляциялаш ҳамда 15 ° дан ортиқ қияликли бўйлама қияликларда якка ёки қўшма усулда ётқизишда қувурўтказгичларнинг, қувурўтказгичётқизгичларнинг, тозалаш ва изоляциялаш машиналарининг бўйлама кўчишларига қарши тадбирлар кўрилиши лозим.

268. Қувурўтказгичларнинг 30°дан ортиқ қияликларда тозалаш ва изоляциялашда колоннадаги қувурўтказгич ётқизгичлар сони, меъёрий шароитларда ишларни бажариш ҳолатдаги уларнинг миқдоридан битта қувурётқизгич қадар ортиқ бўлиши лозим.

269. Қиялиги 20° гача бўлган ён бағирларда қувурўтказгич ва қувурўтказгичлар бўлмаларини тола тарзида йиғиш ва пайвандлашни, қувурўтказгичлар ва бўлмаларни юқоридан пастга томон узатиш билан пастдан юқорига томон бажара бориш лозим; бундан ортиқ тикликларда – оралиқ уфқий майдончаларда ёки тоғнинг уфқий чўққиларида йиғилади ва келгусида қувурўтказгичларнинг тайёрланган боғламаларини иш жойига узатилади.

270. Қувурўтказгичларнинг толасини хандақ устида жойланган кўндаланг тагликларда йиғиш пайвандлашни 18° дан ортиқ тикликни ёнбағир жойларда механизмларни келтириш учун ярим тўкмалардан фойдаланишнинг иложи бўлмайдиган ҳолларида, бажаришга рухсат берилади; ушбу ҳолларда қувурўтказгичлардан пайвандлаб бўлма тузишни ёнбағирга қўшни қулай жойларда бажариш ҳамда қувурўтказгичлар бўлмасини ётқизиш ўрнига келтириш мумкин.

3-§. Қувурўтказгичларни тоннелларда ётқизиш

271. Тоннель қуриш бўйича қазиш ва умум қурилиш ишларини, шунингдек, уларни вақтинчалик маҳкамлашни темирйўл, автойўл ва гидротехник тоннеллар ҳамда метрополитенлар бўйича регламент талабларига мос тарзда бажариш лозим.

272. Портлаш ишлари бажарилганидан сўнг, тоннелларда сунъий шамоллатишни ташкил этиш лозим.

273. Тоннелларда қувурўтказгичларни йиғишчи тоннелдан ташқарида аста–секин ўстириб борилувчи толани доимий ёки вақтинчалик таянчлар ёрдамида судраш орқали бажариш лозим.

274. Қувурўтказгичларнинг дастлабки гидравлик синовини бевосита тоннелда бажариш лозим.

4-§. Қувурўтказгичларни чўкувчи тупроқларда ётқизиш

275. Хандақларни II-турдаги чўкувчан тупроқларда қазишни лойиҳада кўзда тутилган, сирт сувларининг олиб кетилишини таъминловчи ҳамда уларнинг қурилиш даврида ҳам, ишлатиш даврида ҳам хандаққа тушишини олдини олувчи ишлар тугаганидан кейингина бажаришга рухсат берилади.

276. II-турдаги чўкувчан тупроқларда хандақни қазишни қувурўтказгични дарҳол (бир иш куни давомида) ётқизишни ва кўмишни кўзда тутган ҳолда бажариш лозим.

277. I-турдаги чўкувчан тупроқларда хандақ қазишни чўкмайдиган тупроқларга хос тартибда олиб борилади.

278. Хандақларни II-турдаги чўкувчан тупроқлар билан ёпишни тупроқнинг табиий зичлигигача зичлаш орқали бажариш лозим.

5-§. Қувурўтказгичларни қум барханларида, суғориладиган ерларда ҳамда қум ўраларни кесиб ўтувда ётқизиш

279. Бархан ва қатор қумликларда қурилиш йўлаги (полосаси)нинг бутун кенглиги бўйича, барханларнинг кўчувчи қисмини йўқотиб, уларни қаторлар ораси сатҳигача пасайтириш, шунингдек қурилиш колонналарининг ва транспорт воситаларининг монеликсиз ўтишини таъминлаш мақсадида режалаштириш бажарилиши лозим.

280. Қум тепалари ва тизма қумларида қумтепаларнинг қаторлараро чуқурликлар даражасига таъсир қиладиган қисмларини олиб ташлаш, шунингдек, қурилиш устунлари ва транспорт воситаларининг тўсиқсиз ўтишини таъминлаш учун қурилиш чизиғининг бутун кенглиги бўйлаб теккислаш амалга оширилиши керак.

281. Барханларнинг олиб кетиладиган қисми қурилиш йўлаги (полосаси)дан ташқарида қаторлар орасида жойлаштирилиши лозим.

282. Теккислаш ишларининг ҳажми лойиҳада кўрсатилади.

283. Сочилувчан қуруқ қумлар ҳолида, хандақларнинг тўлиб қолишини олдини олиш мақсадида, уларни қазишни бир иш кунидан ортиб қолмайдиган миқдорда бажариш лозим.

284. Суғориладиган ерларда ишларни, қоидага кўра, суғоришлар тўла тўхтаган даврда бажариш лозим, бошқа вақт оралиқларида эса, ердан фойдаланувчи билан келишган ҳолда бажарилади.

285. Суғориладиган ерларда қувурўтказгичларни қуриш ишлари бошлангунча, қурилиш йўлаги (полосаси)ни суғориш сувларидан сақлаш бўйича, шунингдек, каналлар ва кесиб ўтувчи суғориш тизимининг бошқа иншоотларидан келадиган сувларни ўтказиб юбориш бўйича тадбирлар бажарилиши лозим.

286. Қозиқлардаги тўсиқлар икки босқичда, аввал қувур тубининг лойиҳа белгисигача баландликда, қирғоқ бўйлаб ўтиш йўли билан ўрнатилиши керак, сўнгра қувурўтказгични лойиҳа асосида қўйгандан сўнг, лойиҳа белгисигача қирғоқ тўлдирилади.

287.Қум ўраларни тўкмаларни икки босқичда ўрнатиш лозим, аввало, тўкма бўйича юришни таъминлаган ҳолда қувурўтказгич туби лойиҳавий белгисигача баландликда, сўнгра, қувурўтказгични лойиҳавий ҳолатда ётқизилганидан кейин тўкмани лойиҳавий белгигача кўтариш лозим.

11-боб. Қувурўтказгичларни ерости коррозиясидан электркимёвий ҳимоялаш

288. Қувурўтказгичларнинг электркимёвий ҳимоясини, электр тармоқларининг барча объект (иншоот)ларини ўрнатишни, шунингдек, уларни улаш ва созлашни қувурўтказгичларни ишга топширилгунга қадар тўлиқ тугаллаш лозим.

289. Қувурўтказгичнинг қисми кезувчан ток зонасида ётқизилгандан сўнг, лойиҳада кўзда тутилган электркимёвий ҳимоя қурилмалари кўпи билан бир ой ичида, қолган барча ҳолларда эса ишчи қабул ҳайъати иш бошлангунга қадар ишга туширилиши лозим.

290. Қурилиш-пудрат ташкилоти қувурўтказгич трассаси бўйича назорат ўлчагич пунктларини изоляциявий қурилмаларни катод қутбланиш усулида текширгунча ўрнатиши ва синаб кўриши лозим.

291. Назорат ўлчаш пунктларнинг туташтиргич ва симларини бошқа иншоотларга улашни, зовур кабелини электрлаштирилган рельс транспортининг (электрлаштирилган темир йўллар, трамвайнинг) ток ташувчи қисмларига улашни бунга рухсат мавжуд бўлганда ҳамда тегишли фойдаланувчи ташкилотнинг вакиллари иштирокида бажариш лозим.

292. Электр ҳимоя қурилмаларига, назорат ўлчаш пунктларига ва бошқа электр асбобларга кирувчи кабель ва симлар лойиҳа ҳужжатларига мос тарзда қурилиш-пудрат ташкилоти томонидан тамғаланиши лозим.

293. Электркимёвий ҳимоя қурилмалари ва назорат ўлчагич пунктлари симларини қувурўтказгичга пайвандлашни қуйидагича амалга ошириш лозим:

қувурўтказгич сиртига термит ёки ёй пайванд воситасида узилишга меъёрий, вақтли қаршилиги 539 MPa (55 kgf/mm^2) бўлган қувурўтказгичлар учун;

қувурўтказгич сиртига мис термитдан фойдаланган ҳолда фақат термит пайвандлаш воситасида ёки бўйлама халқавий чокларда электрёй пайвандлаш воситасида узилишга меъёрий вақтий қаршилиги 539 MPa (55 kgf/mm^2) ва ортиқроқ бўлган қувурўтказгичлар учун.

294. Электркимёвий ҳимоя қурилмаларини қуришда уларни жойлаштириш ва улаш жойларидан лойиҳада қуйидагича четлатишларга рухсат берилади:

катодли станциялар, электрдренажлар ва чуқурлик анод ерлашлар учун –0,5 m дан ортиқ бўлмаган радиусда;

протекторлар ва анодли ерлагичлар, шунингдек улагич кабелининг қувурўтказгичга ҳамда назоратулагич пунктлари уланиш жойлари кўпи билан 0,2 m;

уланиш симлари ва дренаж кабелларнинг қувурўтказгич тармоғига уланиш нуқталари энг яқин назорат ва ўлчаш пунктининг уланиш нуқталаридан 6 m дан яқин бўлмаслиги керак;

хандақда ерлагичлардан, протекторларни ўрнатишда ҳамда улагич кабелларни ва симларни жойлаштиришда ётқизиш лойиҳавий чуқурлигини кўпи билан 0,1 m га ошириш мумкин, бироқ ётқизиш лойиҳавий чуқурлигини камайтиришга рухсат берилмайди.

295. Электркимёвий ҳимоя тизимини қуриш қурилиш ишларининг тайёр бўлиши давомида қурилиш-пудрат ташкилоти қуйидагиларни бажариши лозим:

анод ва ҳимоя ерланишларини сирқишга қаршилигини ўлчаши, кабель линияларининг қаршилигини ўлчаши керак. Улар лойиҳавий қийматларидан ортиқ бўлмаслиги лозим;

кабель изоляциясининг қаршилигини ўлчаши керак. У камида лойиҳавий ва паспорт қийматларига мувофиқ бўлиши лозим;

назорат ўлчагич пунктларининг электр контактларини текшириш;

трансформатор мойини синаши керак. У техникавий шартларга мос бўлиши лозим;

электр узатиш ҳаво линиялари симларининг осилиш ёйларини текшириши. Улар лойиҳавий қийматлардан ±5% дан ортиқ фарқ қилмаслиги керак.

296. Синов ишларини икки босқичда амалга ошириш лозим:

айрим ҳимоя қурилмаларини якка тарзда синаш;

бутун объектни яхлит ҳолда коррозиядан электркимёвий ҳимоя тизимини мажмуавий синаш.

297. Электркимёвий ҳимоя айрим қурилмаларининг якка тарзда синашни қурилиш-пудрат ташкилоти уларни йиғиш тугалланиши сари тайёрловчи завод ва лойиҳа талабларига мос тарзда буюртмачи ва манфаатдор вакиллари иштирокида бажариши лозим.

298. Якка тарздаги синашни анодий ерлашни йиғиш тугаганидан камида 8 кун ўтганидан кейин бажариш лозим. Бу ишлар жараёнида амалдаги ҳимоявий ва анод ерлаштириш сирқишига қаршилик қийматининг лойиҳавий қийматлари мослиги текширилади ҳамда катод қурилмалар камида 72 h мобайнида максимал маромда синалади.

299.72 h синовдан сўнг ҳимоя қурилмаси барча қисмлари ва унсурларининг ҳолати текширилиши, ҳар бир қурилмага паспорт тузилиши ҳамда ускунанинг буюртмачи томонидан қабул қилинганлиги юзасидан далолатнома тузилиши лозим.

300. Иккита ва ундан ортиқ объектларнинг биргаликдаги электркимёвий ҳимоясини синаш бўйича ишларни қурилиш-пудрат ташкилоти буюртмачи ва манфаатдор ташкилотларнинг вакиллари иштирокида бажарилиши лозим бўлиб, бунда ҳимоя ташкил қилишнинг зарарли таъсири йўқлигини текшириш бўйича назорат ўлчашларга далолатнома тузилиши лозим.

301. Электркимёвий ҳимоя тизимини уларнинг ишга туширишга тайёрлигини аниқлаш учун бажариладиган мажмуи синов ишларини буюртмачи қурилиш ва бошқа манфаатдор ташкилотлар билан биргаликда амалга оширади.

302. Ишга тушириш–созлаш ишларида ҳар бир электр ҳимоя қурилмаси учун қуйидагиларни бажариш лозим:

ҳар бир ҳимоя қурилмасининг дренаж нуқтасида лойиҳа маълумотларига мос ток катталигида ҳимоя зонаси узунлигини ва “қувур-ер” потенциалларини аниқлаш;

электркимёвий ҳимоя қурилмаси чиқишидаги кучланишнинг энг кичик, энг катта ва оралиқ маромларида дренаж нуқтасидаги “қувур-ер” потенциалларини ҳамда ток кучини аниқлаш;

ҳимоя қурилмаси ишининг лойиҳаланган иш маромида қўшни ерости коммуникациялар ва алоқа кабелларига таъсирини баҳолаш.

303. Ишга тушириш-созлаш ишлари жараёнида унинг энг катта чиқув кучланишининг ярми учун электркимёвий ҳимоянинг ҳар бир қурилмаси ҳимоя зонасининг амалдаги узунлиги лойиҳавий қийматдан кичик бўлиши лозим.

304. Яхлит тарзда бутун объектни коррозиядан электркимёвий ҳимоя тизимининг мажмуавий синалиши тугалланган сўнг, ишчи ҳайъатнинг электркимёвий ҳимоя тизимини ишлатиш маромлари бўйича тавсиялар билан бирга, унинг тугалланган қурилишини қабули ҳақида далолатномаси тузилиши лозим.

305. Агар электркимёвий ўлчашлар маълумотлари уларнинг қуввати етарли эмаслигини, қувурўтказгичларни изоляциялаш сифатсиз бажарилганини ёки ишчи чизмалар талабларига тўлиқ риоя қилинганда ҳам ҳимоя қурилмаларининг лойиҳавий кўрсаткичларига эришишнинг имкони йўқлигини кўрсатса, у ҳолда буюртмачи, лойиҳачи ва бош пудратчи ўзаро келишилган муддатларда қувурўтказгични ерости коррозиясидан зарурий ҳимоясини таъминлаш бўйича чоралар кўришлари лозим.

306. Бутун объектни яхлит тарзда коррозиядан ҳимоя тизимини навбатдаги ростлашни фойдаланувчи ташкилот, уни ишга қабулидан сўнг, камида 6 ой ўтганидан, лекин биринчи йил ишлатиш давридан кечикмай бажаради.

12-боб. Қувурўтказгичларнинг ичини тозалаш ва синаш

1-§. Умумий ҳолатлар

307. Магистрал қувурўтказгичларни ишга туширишдан олдин уларнинг ичи тозаланиши, мустаҳкамликка синалиши ҳамда герметикликка текширилиши лозим.

308. Қувурўтказгичларнинг ичини тозалашда ва уларни синашда ҳайдалувчи маҳсулотлардан фойдаланилган ҳолда синовларда тегишли фойдаланувчи ташкилотлар иштирок этишлари лозим.

309. Қувурўтказгичлар ичини тозалаш, уларни мустаҳкамликка синаш ва герметикликка текширишни ишлашнинг маҳаллий шароитларини акс эттирувчи махсус йўриқнома бўйича ҳамда бош пудратчининг, ёрдамчи пудратчи ташкилотларнинг, буюртмачининг ёки унинг техник назорати органи вакилларидан ташкил топган ҳайъат раҳбарлигида амалга ошириш лозим.

310.Қувурўтказгични синаш бўйича ҳайъат бош пудратчи билан буюртмачининг буйруғи ёки улардан юқори турувчи ташкилотларнинг қўшма буйруғи асосида тайинланади.

311. Махсус йўриқнома буюртмачи ва қурилиш-пудрат ташкилоти томонидан муайян қувурўтказгич учун, ишларни бажаришнинг маҳаллий шароитларини ҳисобга олган ҳолда тузилади, лойиҳачи билан мувофиқлаштирилади ҳамда ҳайъат раиси томонидан тасдиқланади.

312.Табиий газдан фойдаланишга мўлжалланган магистрал қувурўтказгичлар ичини тозалаш, мустаҳкамликка синаш ва герметикликка текшириш махсус йўриқномаси Ўзбекистон Республикаси тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси билан мувофиқлаштирилиши лозим.

313. Магистрал қувурўтказгичлар ичини тозалаш, мустаҳкамликка текшириш махсус йўриқномаси қуйидагиларни кўзда тутиши лозим:

ишларни бажариш усули, кўрсаткичлари ва кетма-кетлигини;

ишламай қолишларни (тозалаш мосламасининг тиқилиб қолиши, сирқишлар, ёрилишлар ва б.) ошкор қилиш ва бартараф қилиш;

алоқани ташкил қилиш тузилмасини;

ёнғин, газ, техник хавфсизлик талабларини ҳамда ҳимоя соҳаси ўлчамлари ҳақида кўрсатмаларни.

314. Узлуксиз алоқа мавжуд бўлмаганда қувурўтказгич ичини тозалашни, шунингдек мустаҳкамликка синашларни ўтказиш ҳамда уларни герметикликка текшириш ман қилинади.

315. Табиий газдан магистрал қувурўтказгичларнинг ичини тозалашда ва синашларда фақат фавқулодда ҳоллардагина бош пудратчининг ҳамда фойдаланувчи ташкилот ва корхоналар билан келишуви асосидагина фойдаланишга рухсат берилади.

316. Қувурўтказгични шамоллатишда ёки синашда табиий газдан фойдаланиладиган барча ҳолларда қувурўтказгичдаги ҳаво сиқиб чиқарилиши лозим.

317. Газ қувурдан чиқаётган газҳаво аралашмасидаги газ таҳлиллагич воситасида аниқланувчи кислород миқдори 2% дан ортиқ бўлмаслиги лозим.

2-§. Қувурўтказгичлар ичини тозалаш

318. Синашлар бошлангунча қувурўтказгич ичи куйинди ва қириндилардан, шунингдек қурилиш пайтида тасодифан кириб қолган тупроқ, сув ва турли буюмлардан тозаланиши лозим.

319. Қувурўтказгичларнинг ичи қуйидаги усуллардан бири ёрдамида тозаланади:

тозаловчи поршенни ёки поршень-ажратгичларни ўтказиб ювиш орқали;

тозаловчи поршенни ёки, лозим бўлганда, поршен-бўлгичларни ўтказиб пуфлаш орқали;

тозаловчи поршенларни ўтказмасдан пуфлаш орқали.

320.Нефтўтказгичлар, газўтказгичлар ва нефть маҳсулотлари ўтказгичларининг чизиқли қисмлари ҳамда лупинглари ичи қирғич-бўлгични ўтказиш билан ҳаво ҳайдаш орқали тозаланиши лозим.

321. Ерости қувурўтказгичларни тозалаш ишлари ётқизиш ва кўмишдан сўнг бажарилиши лозим:

ердаги қувурўтказгичларни ётқизиш ва ўрашдан кейин;

ерустидагиларни таянчларда ўрнатиш ва маҳкамлашдан сўнг.

322. Ички марказлагичларсиз йиғилувчи қувурўтказгичларни тола қилиб йиғиш жараёнида тозалаш мосламаларини судраш орқали қувурўтказгич ичини дастлабки тозалашни бажариш лозим.

323. Тозалаш поршенларини ёки поршень-ажратгичларни ўтказиш орқали ювишни, лойиҳада гидравлик усулда синаш кўзда тутилган қувурўтказгичларда бажариш лозим.

324. Қувурўтказгичларни ювишда тозалаш поршенлари ёки поршен-ажратгичлар олдида тозаланувчи қисм бўшлиғи ҳажмининг 10 % ҳажмича сув бўлиши лозим. Тозалаш поршенлари ёки поршень-ажратгичларнинг кўчиш тезлиги ювиш пайтида камида 1 km/h бўлиши лозим.

325. Тозалаш поршенларини ўтказиш билан шамоллатишни ерусти ва еростида ётқизиладиган, 219 mm ва ундан ортиқроқ диаметрли қувурўтказгичларда бажарилиши лозим.

326. Шамоллатишда тозалаш поршенлари ресивердан (баллондан) келувчи ва яқин соҳаларда тайёрланувчи қисилган ҳаво ёки газ босими остида қувурўтказгичнинг чизиқли арматуралари орасидаги масофадан катта бўлмаган оралиқли жойлардан ўтказилади.

327.Ресивердаги ҳавонинг (ёки газнинг) босими ресивер ва шамоллатилувчи орасидаги узунликлар нисбати 1:1 бўлганда 15-жадвалдан аниқланади.

EZR3847

15–жадвал.

Ресивердаги ҳаво (ёки газ) босими

Қувурўтказгичнинг шартли диаметри, mm	**Ресивердаги босим, MPa (kgf/cm^2)**	
	Тозалаш мосламаларини тозалаш орқали тозаланган қувурўтказгичлар учун	тозалаш мосламаларини тортиш орқали тозаланмаган қувурўтказгилар учун
400 гача	0,6(6)	1,2(12)
500дан 800 гача	0,5(5)	1(10)
1000дан 1400 гача	0,4(4)	0,8(8)

328. Таянчларда ўрнатиладиган қувурўтказгичларда шамоллатишни поршень-ажратгичларни ўтказиш орқали амалга оширилади. Поршень-ажратгичларни сиқилган ҳаво ёки табиий газ босими остида узунлиги 10 km дан ортиқ бўлмаган қисм орқали 10 km/h дан ортиқ бўлмаган тезликда ўтказиш лозим. Поршень-ажратгичлар ўтказилганидан сўнг, ифлосликларни тўлиқ олиб кетиш тозалаш мосламаларини ўтказмасдан, ҳавонинг (ёки газнинг) тез оқимларини ўтказмасдан, ҳавонинг (ёки газнинг) тез оқимларини яратиб шамоллатиш орқали амалга оширилади.

329. Тозалаш поршенларини ўтказмасдан шамоллатишни 219 mm дан кичик диметрли қувурўтказгичларда яқин жойларда ҳосил қилинган ҳаво ёки газнинг ресивердан бериладиган оқимлари воситасида амалга оширилади.

330.Ресивер ва шамолатилувчи қисмлар узунликлари камида 2:1 нисбатда бўлганида ҳаво ёки газнинг босими 15-жадвалдан аниқланади.

331.Тозалаш поршенларини ўтказмасдан шамоллатиладиган қувурўтказгич қисмининг узунлиги 5 km дан ортиқ бўлмаслиги лозим.

332. Сув тўсиқларидан ўтишлардаги қувурўтказгич ичини қайишоқ поршень-ажратгичларни ўтказиш йўли билан қуйидагича амалга оширилади:

газўтказгичларда дастлабки гидравлик синаш учун сувга тўлдириш жараёнида ювиш орқали ёки ўтишларни синаш олдидан бажарилувчи шамоллатиш орқали;

нефтўтказгичларда ўтишларни гидравлик синаш учун қувурўтказгичларни сувга тўлдириш жараёнида.

333. Пуфловчи тумшуқдан тозалаш мосламаси кетганидан сўнг ҳаво ёки газнинг ифлосланмаган шарраси чиқса, тозалаш тугалланган ҳисобланади.

334.Қувурўтказгичдан тозалаш мосламаси чиқиб кетганидан сўнг, ифлосланган ҳаво ёки газ шарраси чиқса, у ҳолда шу қисмни қўшимча тозалаш лозим.

335.Агар пуфлаш тумшуғидан тозалаш мосламаси чиқиб кетганидан сўнг сув чиқса, у ҳолда қувурўтказгич бўйича қўшимча тарзда поршень–ажратгични ўтказиш лозим.

336. Қувурўтказгич пуфланаётганда чизиқли арматурадан ифлосликларни ва тозалаш поршенларини ўтказиш ҳамда чиқариб юбориш ман қилинади.

337. Пуфлаш ёки ювиш жараёнида қувурўтказгичда тозалаш мосламаси тиқилиб қолган ҳолда, ушбу мослама қувурўтказгичдан чиқариб олиниши ва қувурўтказгичнинг шу қисми такрор пуфланиши ёки ювилиши лозим.

338. Қувурўтказгич ичини исталган кўрсатилган усуллар билан тозалашдан сўнг, тозаланган қисмнинг учига вақтинчалик инвентарь ёпқич ўрнатилади.

3-§. Қувурўтказгичларни синаш

339. Магистрал қувурўтказгичларни мустаҳкамликка синаш ва герметикликка текширувни участка ёки бутун қувурўтказгич тўлиқ тайёр бўлганидан кейин (тўлиқ ёпилганидан, ўрашдан ёки таянчларда маҳкамлашдан, ичини тозалашдан, арматурани ва асбобларни ўрнатишдан, катод чиқарувлардан ҳамда синалаётган объектга ижроия ҳужжатларни текширилганидан сўнг) ўтказиш лозим.

340. Қувурўтказгичларни гидравлик (сув, музламайдиган суюқликлар) ёки газ қувурларини пневматик (ҳаво, табиий газ) усуллар орқали ҳамда нефть ва нефть маҳсулотлари қувурларини гидравлик усуллар билан мустаҳкамлик ва оқиш бўйича синовдан ўтказилиши керак.

341. Тоғли ва кесишган ҳудудларда газқувурлар синовини комбинацияланган (ҳаво ва сув ёки газ ва сув) усулда ўтказишга рухсат берилади.

342. Синов усуллари, ҳудуд чегаралари, синов босимининг катталиги ва манфаатдор ташкилотлар билан келишилган синов ўтказиш схемалари (сув олиш ва чиқариш ҳудудлари кўрсатилади), шунингдек газ таъминоти пунктлари ва вақтинчалик тармоқларни жойлаштириш ишлари лойиҳада белгиланган бўлиши лозим.

343. Участкаларнинг узунлиги гидростатик босимни ҳисобга олган ҳолда белгиланадиган гидравлик синашлар ва мажмуавий усулдан ташқари ҳолларда синаладиган участкаларнинг узунлиги чекланмайди.

344. Қувурўтказгичлар қисмларининг тоифаларига ва уларнинг вазифаларига боғлиқ равишда қувурўтказгичларни мустаҳкамликка синаш ва уларни герметикликка текширишнинг босқичларини, босимлар катталикларини ва давомийлигини 16-жадвалга мос тарзда қабул қилиш лозим.

345. Мустаҳкамликка синаладиган ва герметикликка текшириладиган магистрал қувурўтказгични тиқинлар ёки очиш-ёпиш арматура билан чекланган айрим қисмларга ажратиш лозим.

346.Агар босимлар тушиши ушбу тур арматура учун йўл қўйилиши мумкин бўлган максимал қийматдан ортиқ бўлмасагина, синашларда чизиқли арматура чекловчи унсур сифатида ишлатилиши мумкин.

347. Барча тоифа қувурўтказгичларнинг қисмларини герметикликка текширувини мустаҳкамликка синовдан сўнг ҳамда синаш босимининг лойиҳада кўрсатилган максимал ишчи босимга тушганидан кейингина ўтказиш лозим.

348. Пневматик синовда қувурўтказгични тўлдиришни ҳамда ундаги босимни синаш босими ($Р_{син}$) гача кўтаришни байпас линиялар жўмраклари тўлиқ очиқлигида ва чизиқли жўмракларнинг ёпиқлигида бажариш лозим.

16-жадвал.

Қувурўтказгич синовлари

Участка тоифаси	Магистрал қувурўтказгичлар қисмларининг вазифалари	Мустаҳкамликка синаш ва герметикликка текшириш босқичлари	Босим				Давомийлиги h		
			Мустаҳкамликка синашда			Герметикликка текширувида	Мустаҳкамликка синашда		Герметикликка текширувида
			Гидравлик усулда		Пневма-тик усулда		Гидравлик усулда	Пневматик усулда	
			Юқориги нуқтада (камида)	Қуйи нуқтада					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
В	Бино ичидаги ва компрессор ҳамда газ тақсимлагичлар, еростида газни сақлаш станциялари, шунингдек ёқиладиган ва тарқатиладиган газ	Ётқизиш ва кўмишда ёки таянчларда маҳкамлашдан техникавий имконият бўлмаганда агрегатлар ва аппаратлар уланган ҳолда	–	$Р_{зав}(1)$	Синалмайди	Герметикликка текширувга босимни $Р_{ишч}$ га тенг деб олинади	24	–	Герметикликка текширув давоматини изохларнинг 2-бандига мос қилиб олинади.
В. 1	Нефть ва нефть махсулотлари ўтказгичларининг сув тўсиқларидан ва уларга яқин қирғоқ қисмлардан ўтувлар	Биринчи босқич – стапелда ёки майдончада пайвандлашдан сўнг лекин изоляциясигача (фақат сувости техникавий воситалари ёрдамида ётқизиладиган участкалар)	–	$Р_{зав}$(В) ёки $Р_{зав}(1)$	Ўшанинг ўзи		6	–	
		Иккинчи босқич – В тоифа қувурўтказгичлар учун ётқизувдан сўнг, бироқ кўмилгунча	1,5 $Р_{ишчи}$	$Р_{зав}$(В)	Ўша-нинг ўзи		12	–	

		1-тоифа қувурўтказгичлар учун	1,25 $Р_{ишчи}$	$Р_{зав}$(1)	_”_		12	–	
		Учинчи босқич ушбу тоифаси яқин участкалар билан бир вақтда: I–II III–IV	 1,25 $Р_{ишчи}$ 1,1 $Р_{ишчи}$	 $Р_{зав}$(I–II) $Р_{зав}$(III– IV)	 _”_ _”_		 24 24	 – –	
1	Бинолар ичидаги ва нефть ҳайдовчи насос станциялари ҳудудидаги нефть ва нефть маҳсулотлари ўтказувчилари	Ётқизиш ва кўмилганидан ёки таянчларда маҳкамлашдан сўнг (техникавий имкониятлар бўлганда уланган агрегатлар ва аппаратлар билан бирга)	–	$Р_{ишчи}$ (1)	_”_		24	–	
1	Ҳайдовчи насос ва компрессор станцияларининг тугунлари, сўрувчи ва ҳайдовчи қувурўтказгичлар, шунингдек газ қувурўтказгичларнинг ҳимоя жўмраклари орасидаги ёки нефть ва нефть маҳсулотлари ўтказгичларининг сурилмалари орасидаги ишга тушириш ва қабул тугунлари.	Биринчи босқич - ётқизиш ва кўмишдан ёки таянчларда маҳкамлашдан сўнг.	–	$Р_{зав}$(1)	Синовдан ўтмайди		24	–	
		Иккинчи босқич – қўшни участкалар билан бир вақтда тоифали.							
		I–II III–IV	1,25 $Р_{ишчи}$ 1,1 $Р_{ишчи}$	$Р_{зав}$(I–II) $Р_{зав}$(III– IV)	Ўшанинг ўзи»		24 24	– –	
1	Магистрал қувурўтказгичларнинг сув тўсиқлардан ва уларга қўшни участкалардан ўтувлари.	Биринчи босқич - стапелда ёки майдончада пайвандлашдан кейин, лекин изоляциягача (фақат сувости техник воситалари ёрдамида ётқизилган қисмлар)	–	$Р_{зав}$(1)	_”_		6	–	
		Иккинчи босқич - ётқизишдан кейин, лекин кўмилгунча	1,25 $Р_{ишчи}$	$Р_{зав}$(I–II)	1,1 $Р_{ишчи}$		12	12	

		Учинчи босқич – қўшни участкалар билан бирга, тоифали: I–II III–IV	 1,25 $Р_{ишчи}$ 1,1 $Р_{ишчи}$	 $Р_{зав}$(I–II) $Р_{зав}$(III– IV)	 1,1 $Р_{ишчи}$ 1,1 $Р_{ишчи}$		 24 24	 12 12	
1	Темир йўллар ва автомобиль йўллари орқали ўтиш жойлари: кучланиши 500 кV ва ундан юқори бўлган электр узатиш тармоқлари билан кесишмалар	Биринчи босқич - ётқизув ва кўмишгача ёки таянчларда маҳкамлангунча Иккинчи босқич - тоифаларнинг қўшни бўлимлари билан бир вақтда тоифали:	–	$Р_{зав(1)}$	синалмайди		24	–	
		I–II	1,25 $Р_{ишчи}$	$Р_{зав}$(I–II)	1.1 $Р_{ишчи}$ (фақат газўтказгичлар)		24	12	
		III–IV	1,1 $Р_{ишчи}$	$Р_{зав}$(III– IV)	Ўшанинг ўзи		24	12	
I,II	Газ, нефть ва нефть маҳсулотлари ўтказгичларнинг III тур ботқоқликдан ўтувлар.	Қўшни участкалар билан бирга бир вақтда (агар синовни икки босқичда ўтказиш лойиҳада айтилмаган бўлса) тоифали.	1,25 $Р_{ишчи}$ 1,1 $Р_{ишчи}$	$Р_{зав}$(I–II) $Р_{зав}$(III– IV)	_”_ _”_		24 24	12 12	
I,II	Узунлиги қўшни чизиқли сурилмалар оралиғидан кичик бўлмаган нефть ва нефть маҳсулотлари ўтказгичлар участкалари	Биринчи босқич - ётқизиш ва тўлдириш ёки таянчларга маҳкамлашдан кейин	1,25 $Р_{ишчи}$	$Р_{зав}$(I–II)	синалмайди				
		Иккинчи босқич – қўшни участкалар билан бирга бир вақтда тоифали							
		I–II	1,25 $Р_{ишчи}$	$Р_{зав}$(I–II)	Ўшанинг ўзи		24	–	
		III–IV	1,1 $Р_{ишчи}$	$Р_{зав}$(III– IV)			24	–	

	Қувурўтказгичларнинг юқорида кўрсатилган қисмларидан ташқари	–	1,1 $P_{раб}$	$P_{зав}$(III– IV)	1,1 $P_{ишчи}$ (фақат газ қувурўтказгичлари)		24 24	12	
	Яхлит чўзилган қувурўтказгичлардан ясалган қувурўтказгичлар ёки уларнинг участкалари	–	1,25 $P_{раб}$	P, 5$P_{ишчи}$, лекин $P_{зав}$ дан юқори эмас	1,1 $P_{ишчи}$ (фақат газ қувурўтказгичлари)		24	12	

Изоҳлар:

1. Индекслар билан қуйидаги катталиклар белгиланган: $P_{зав}$(B), $Pз_{ав}$(I), $P_{зав}$(III–IV) – тегишли тоифали жойларда ётқизилган қувурўтказгичларга ТШ бўйича аниқланувчи ўқли қисувни ҳисобга олмаган ҳолда завод томонидан кафолатланган синаш босими, P ишчи лойиҳа белгилаб берувчи ишчи (меъёрий) босим.

2. Герметикликка текширув давомати ёпиқ ишларни ошкор қилиш мақсадида трассани диққат билан кўздан ўтказиш учун зарур бўлган вақт билан аниқланиб, у камида 12 h ни ташкил қилиши лозим.

3. I(II) ни III(IV) тоифали қисм билан биргаликда мустаҳкамликка синашларни пастки нуқта III(IV) тоифали қисмдан танланади, бунда ушбу қисмларнинг исталган нуқтасидаги синаш босими заводдаги синаш босими катталигидан ортиқ бўлмаслиги лозим.

4. Тўлдиргич, зичлагич агрегатларни ва компрессорларни улашга мўлжалланган муваққат қувурўтказгичларни даставвал ишчи босимга 1,25 % билан (синалувчи қувурўтказувчилар) гидравлик синалиши лозим.

5. Нефтьўтказгичларнинг, газўтказгичларнинг ва нефть маҳсулотлари ўтказгичларининг чизиқли ўтказгичлари ҳамда лупинглари даврий равишда мустаҳкамликка гидравлик синашлари, шунингдек герметикликка текширишлари лозим. Бунда такрорлашлар сони камида учта, ҳар бир синашдаги синаш босими катталиги эса, қувурўтказгич металлида оқувчанлик чегарасини 0,9-0,75 оралиқларида кучланиш ҳосил қилувчи босимлар оралигида ўзгариши лозим.

Қувурўтказгич қисмини синаш босими остида тутиб туриш умумий вақти, циклда босимни пасайтиришдан уни тиклашга кетадиган вақтни хисобга олмаганда камида 24 h бўлиши лозим.

Қисмни синов босимида биринчициклда босимни пасайтиришга сақлаб туриш вақти камида 6 h бўлиши лозим.

Қисмни синов босимида, босимни пасайтириш цикллари орасида тутиб туриш вақти камида 3 h бўлиши лозим.

Охирги нуқсонни бартараф қилгандан ёки босимни пасайтириш охирги циклидан сўнг, қисмни синов босимида тутиб туриш вақти камида 3 h бўлиши лозим.

349. Пневматик синовда қувурўтказгичда босимни кўтаришни равон (соатига кўпи билан 0,3 MPa (3 kgf/cm2)) амалга ошира бориш щамда трассани синаш босимининг 0,3 қисмига тенглашганда, лекин 2 MPa (20 kgf/cm2) дан ортиқ бўлмаган босимда, кўздан ўтказиш лозим. Кўздан кечириш пайтида босимни оширишни тўхтатиш лозим. Босимни синаш қийматигача бундан кейинги оширишни узлуксиз бажариш лозим. Босим ва ҳароратни барқарорлаш учун қувурўтказгични синаш босимида байпас линиялари жўмраклари очиқлиги ва чизиқли жўмракларнинг ёпиқлигида 12 h давомида сақлаб турилиши лозим. Сўнгра босимни ишчи қийматгача пасайтириш, ундан сўнг байпас линиялари жўмракларини ёпиш ҳамда 12 h дан кам бўлмаган вақт давомида трассани кўздан кечириш, босим катталигини кузатиш ва ўлчаш ўтказишлари лозим.

350. Босим 0,3 $P_{син}$ дан $P_{син}$ гача кўтарилаётганда ҳамда босим, ҳароратнинг барқарорлашиши ва мустаҳкамликка синашлари 12 h давомида трассани кўздан ўтказиш тақиқланади.

351. Синаш босими ишчи босимигача камайганидан кейингина қувурўтказгични герметикликка синаш мақсадида трассани кўздан ўтказиш лозим.

352. Гидравлик синашлар учун қувурўтказгични сув билан тўлдиришда қувурдан ҳаво тўлиқ чиқариб юборилиши лозим. Ҳавони чиқариб юбориш поршень бўлгичлар ёки ҳаво йиғилиши мумкин бўлган жойларга ўрнатилувчи жўмраклар воситасида амалга оширилади.

353. Агар қувурўтказгични мустаҳкамликда синашда босим ўзгармай турса, герметикликка текширувга эса, сирқишлар ошкор бўлмаса, қувурўтказгични мустаҳкамликка синовга ҳамда герметикликка текширувга бардош берган, деб ҳисобланади.

354.Қувурўтказгични мустаҳкамликда синашда босимнинг 12 h давомида 1% га камайишига йўл берилади.

355. Сирқиш қараш вақтида, товуш бўйича, ҳид бўйича ёки асбоблар воситасида ошкор қилинганда қувурўтказгичнинг шу қисми таъмирланиши ҳамда такрор мустаҳкамликка синалиши ва герметикликка текширувдан сўнг, ундан сувни тўлиқ чиқариб ташлаш лозим.

356. Қувурўтказгични гидравлик усул билан мустаҳкамликка синашдан ва герметикликка текширувдан сўнг, ундан сувни тўлиқ чиқариб ташлаш лозим.

357. Газ ўтказгичдан сувни тўлиқ чиқариб ташлашни ундан, сиқилган ҳаво ёки алоҳида ҳолларда, табиий газ босим остида камида иккита (асосий ва назоратли) поршень бўлгични ўтказиш орқали амалга оширилиши лозим.

358.Газ ўтказгичдан сувни ҳайдаб чиқаришда поршен бўлгичларнинг ҳаракат тезлиги 3-10 km/h чегараларида бўлиши лозим.

359. Агар газ ўтказгичдаги назорат поршень-ажратгич олдида сув бўлмаса, ва у қувурдан бузилмаган ҳолда чиқса, бу ҳолда газ ўтказгичдан сувни ҳайдаш натижалари қониқарли, деб ҳисоблаш мумкин. Акс ҳолда, газ ўтказгич бўйлаб поршень-ажратгичларни назорат ўтказишларини такрорлаш лозим.

360. Нефть ва нефть маҳсулотлари ўтказгичидан сувни тўлиқ ҳайдаб чиқаришни ташилувчи маҳсулотнинг босими ёки ташилувчи маҳсулотнинг ўзини воситасида ҳаракатлантирилувчи битта поршень-ажратгич ёрдамида амалга оширилади.

361.Синашнинг тугаши пайтида маҳсулот бўлмаса, у ҳолда сувни сиқилган ҳаво босими остида ҳаракатлантирилувчи иккита поршень-ажратгич воситасида ҳайдаб чиқарилади.

362. Нефть ва нефть маҳсулотлари ўтказгичидан сувни ҳайдаб чиқариш усули буюртмачи томонидан белгиланиб, у нефть ёки нефть маҳсулотининг ўз вақтида келтирилишини таъминлайди.

363.Сув тўсиқларидан ўтиш жойларида қувурўтказгични нефть ва нефть маҳсулотлари билан тўлдириш қувурўтказгич ичига ҳавонинг киришини тўлиқ истисно қилиши лозим.

364. Мустаҳкамлик ва герметикликка синашнинг барча усулларида босимни ўлчаш учун текширилган, муҳрланган ва паспортга эга бўлган ҳамда тўлиқ шкаласи синаш босимининг 4/3 ҳиссасига яқинга мўлжалланган, аниқлик синфи бирдан паст бўлмаган масофадан туриб ўлчаш имконини берувчи асбоблардан ёки манометрлардан фойдаланиш лозим.

365. Қувурўтказгич ичини тозалашнинг, шунингдек уларнинг мустаҳкамликка синашнинг ва герметикликка текширишнинг бажарилганлиги ҳамда натижалари бўйича далолатномалар тегишли ташкилотларнинг мутахассислари иштирокида тузилиши лозим.

13-боб. Магистрал қувурўтказгичнинг технологик алоқа линиялари

366. Технологик алоқа линияларининг қурилиш ишлари бошлангунча алоқа линияларини қуриш учун тайёрланган қувурўтказгич ажратмаси йўлаги (полосаси) қисмларининг қабули бажарилиши, қувурўтказгич хандақи кўмилгандан кейин эса, бириктириш белгилари, реперлар ва тўсиқлардан қўшалоқ ўтишлар қабул қилиниши лозим. Етишмайдиган белгилар ва реперлар, уларга алоқа линияларини қўшган ҳолда (бош пудратчи томонидан) тикланиши лозим.

367. Хизмат кўрсатилмайдиган кучайтириш пунктлари ва алоқа линияларининг мустақил ўтувчиларининг табиий ҳамда сунъий тўсиқлар орқали қурилиши кабельни ётқизиш бўйича ишлар бошлангунча тугалланиши лозим.

368. Кабельни ётқизишда кабельнинг трассанинг бурилишда эгилиш радиуслари камида кабельнинг 15 каррали диаметридан кам бўлмаслиги, алюминий қобиқдаги кабель учун камида кабельнинг 20 каррали диаметрича бўлиши лозим.

369. Муфталарни йиғиш жойларида ўраларни бевосита кабельни ётқизишдан сўнг қазиш лозим.

370. Ўранинг бўйлама ўқи қазилган хандаққа нисбатан қувурўтказгичдан бир томонга 30-43 cm силжитилиши, ўранинг чуқурлиги эса, кабельни ётқизиш чуқурлигидан 10 cm ортиқ бўлиши лозим.

371.Қазиладиган ўраларнинг ўлчамлари битта муфта учун камида 1,6 x 1,4 m ва иккита муфта учун камида 2,2 x 1,5 m бўлиши лозим.

372. Кабельнинг туташув жойлари, кабель трассасининг бурилишлари тўсиқлар билан бирга, қувурўтказгич томонидан кабель ўқидан 0,1 m масофада ўрнатилувчи ўлчагич устунлар воситасида қайд қилиниши лозим.

373. Кабелларни ҳизмат кўрсатилмайдиган кучайтиргич пунктларига киритиш ҳамда охирги қурилмаларга кабелларнинг туташтирилувчи йиғилган кучайтиргич кабель участкасида симметриялаш ва назорат-ўлчаш ишлари бошлангунча тугалланиши лозим.

374. Кабельни тупроқ томонидан коррозияланишидан ва кимёвий коррозиядан ҳимоялашни бир вақтда қувурўтказгични ҳимоялаш билан бирга, потенциалларни ўлчаш орқали, муфталарни йиғишдан ҳамда кабельни хизмат кўрсатмайдиган кучайтиргич пунктларига киритгандан сўнг, кабеллар ва қувурўтказгичларни биргаликда ҳимоялашнинг мавжуд меъёрларига ҳамда ушбу бобнинг 9-бобга мос тарзда бажариш лозим.

375. Алоқа кабелни қуйидаги ҳолларда кабел ётқизгич воситасида ётқизилади:

I – III гуруҳ тупроқлари;

трассани дастлабки тирнашдан сўнг поналаш имкони бўлган IV ва ундан юқорироқ гуруҳлардаги тупроқларда;

I-тур ботқоқликларда, чуқурлиги 1 m гача бўлган ботқоқларда ва қаттиқ тубли сув ҳавзаларида оддий механикалашган колонна билан ўтиш орқали;

II ва III-тур II ботқоқликларда, чуқурлиги 1 m дан ортиқ ва кенглиги 1000 m гача бўлган сув ҳавзаларида тортилган металл арқон ёрдамида ботқоқлик кабел ётқизгичи воситасида;

чуқурлиги 1 m гача бўлган дарёлардан, ариқлардан ва жарликлардан ўтишда, юмшоқ тупроқлар, ботқоқланмаган қирғоқ ва тублар мавжудлигида кабел ётқизишнинг умумий оқимида.

376. Кабель кабел ётқизгич воситасида кабельни ётқизишдан олдидан, уни лойиҳавий чуқурликка ётқизишни таъминлаш учун трассани бульдозер воситасида текислаш лозим.

377. Ўрмон жойларда, I–тур ботқоқликларда ва поналаш мумкин бўлган қояли тупроқларда кабельни ётқизиш тўлиқ чуқурлигигача албатта дастлабки кесув ўтказилиши лозим.

378. Алоқа кабели қуйидаги ҳолларда олдиндан тайёрлаб қўйилган хандақларга ётқизилади:

IV ва ундан юқори гуруҳ тупроқларда;

ерости иншоотларини кесиб ўтишда;

кучайтиргич пунктларига яқинлашишда ва сунъий ёки табиий тўсиқлардан мураккаб ўтишларда.

379. Қояли тупроқлардаги хандақларнинг тублари асоснинг чиқиб турган нотекисликлари устига камида 10 cm қалинликда юмшоқ тупроқдан таглик ҳосил қилиш билан текисланиши ҳамда тош ва шағаллардан тозаланиши лозим.

380. Қояли тупроқларда хандақларни даставвал кабельни камида 10 cm қалинликда юмшоқ тупроқ қатлами билан ёпишдан сўнг тўлдирилади.

381. Трассанинг 30 ° дан ортиқ қияликларда алоқа кабельни ўрта чизиқдан ҳар 5 m узунликда 1,5 m га четлатиб, зигзаг (илон изи) тарзида ётқизиш лозим.

382. Кабель ва қувурўтказгични ётқизиш бир-бирига мослашмаган ҳолда кабельни ҳавзаси чуқурлиги 6 m гача бўлганда, оқиш тезлиги 1,5 m/s ҳамда ўзани кенглиги 300 m гача бўлганда IV-гуруҳдан юқори бўлмаган юмшоқ қовушмайдиган тупроқли равон

рельефли тубга эга бўлган сув тўсиқлар орқали ётқизишни кабель ётқизгич воситасида бажарилиши лозим.

383.Сув тўсиқнинг кенглиги 300 m дан катта ва чуқурлиги 8 m гача бўлган кабельни сузувчи воситалар ёрдамида ётқизиш лозим.

384. Кабель ётқизишлар воситасида ётқизишда сув тўсиқлар орқали барча ўтишларда тубни яхшилаб текширувдан ўтказиш, халақит берувчи харсанглар, чўкмалар, аҳлатларни олиб ташлаш ҳамда кабельни лойиҳавий чуқурликда ёйилишини таъминлаш мақсадида кабельни ётқизиш тўлиқ чуқурлигича йўл очиш учун йўл очқич ёки кабель ётқизгич воситасида кабельсиз дастлабки йўлни тайёрлаш лозим.

385. Сув тўсиқ орқали ётқизишга тайёрланган кабельни 0,1 MPa (1,5 kgf/cm^2) босимда 48 h давомида унинг металл қобиғи герметиклиги ҳаво билан синалиши лозим.

386.Агар синов даврида босим доимийлигича қолса, кабель синовга бардош берган ҳисобланади.

387.Кабель ҳарорати ўзгарганда босими $P_2=(P_1+1)\ T_2/T_1$ формула бўйича аниқланади, бунда T_1 ва T_2 ҳароратларда кабельдаги босим.

388. Кабельнинг сув тўсиғи орқали ўтувни қуриб бўлинганидан сўнг 48 h ўтганидан кейин, кабель герметикликка ва электр ўлчамларда такрор синалиши лозим. Шундан сўнг, кабель ўтувни кабель линиясига улашга рухсат берилади.

389. Қобиқдаги кабельни улашга рухсат берилмайди.

390. Темирйўл ва автомобиль йўллари орқали ўтувда алоқа кабелини ётқизиш тугаганидан сўнг, қобиқлар учларини ва ажратма қувурўтказгичларни гидроизоляцияловчи масса билан суваб қўйиш ҳамда хандақларни кўмиш лозим.

391. Темирйўл ва автомобиль йўллари орқали асбестцемент қувурўтказгичлардаги алоқа кабелларининг қўшма бўлмаган ўтувларини механикалаштирилган колоннанинг ишлаши бошлангунча олдиндан бажариб қўйиш лозим.

392. Алоқа кабелларини автомобиль йўллари орқали очиқ усулда ўтказишларни ушбу йўлларни фойдаланувчи ташкилотлар билан келишув асосидагина бажаришга рухсат берилади.

393. Радиорелели линиялар таянч боғланишлари марказининг режада ўқдан исталган йўналишдаги четлашиши 50 mm дан ортиқ бўлмаслиги лозим, алоқа каллаги белгисининг баландлик бўйича лойиҳада кўрсатилган четлашиш ±50 mm дан ортиқ бўлмаслиги лозим.

394. Электрон ускуналарни радиорелели станция майдончасига фақат қурилиш ишлари, антенна миноралариниг йиғиши ва электр таъминот объектларининг тайёр бўлиши пайтигача келтириш лозим.

14-боб. Атроф-муҳит муҳофазаси. Экологик мониторинг

395. Қурилиш-монтаж ишларининг барча турларини бажаришда Ўзбекистон Республикаси давлат қонунчилиги ва атроф-муҳитни муҳофаза қилиш бўйича халқаро шартномалар, норматив-ҳуқуқий ҳужжатлари талабларига риоя қилиш мажбурийдир.

396. Қурилиш-монтаж ишлари давомида пудратчи Ўзбекистон Республикасининг амалдаги қонунчилиги доирасида амалга оширилган қурилиш ечимлари ва атроф-муҳитни

муҳофаза қилиш чораларининг объект учун лойиҳа ҳужжатлари ва қонун ҳужжатларига мувофиқлиги учун жавобгардир.

397. Қурилиш-монтаж ишларининг барча турлари атроф-муҳитни муҳофаза қилиш соҳасидаги талабларни (саноат, ёнғин хавфсизлиги, фавқулодда вазиятлар) ҳисобга оладиган барча зарур меъёрий ва рухсат берувчи ҳужжатлар мавжуд бўлганда амалга оширилади, шу жумладан: қурилиш объектларининг хавфсизлигига таъсир кўрсатадиган айрим иш турларига қабул қилиш тўғрисидаги гувоҳномалар, ҳужжатлар ер участкаларини ажратиш ва консолидациялаш, сувдан фойдаланиш бўйича шартномалар, сув ҳавзаларидан фойдаланишга бериш тўғрисидаги қарорлар.

398. Қурилиш-монтаж ишларини амалга ошириш, машина ва механизмларнинг ҳаракатланиши, материалларни (чиқиндиларни) ишларни амалга ошириш лойиҳаси томонидан кўзда тутилмаган жойларда сақлаш тақиқланади.

399. Асосий ишлар тугагандан сўнг, пудратчи барча муҳандислик ҳимоя иншоотларини (дренаж зовурлари, дренаж тизимлари, қор сақловчи иншоотлар ва ажратиш чизиғи ичида жойлашган ёки ушбу чизиқни кесиб ўтадиган йўлларни ва бошқаларни тиклаши керак.), шунингдек, рельефга лойиҳа енгиллигини бериш (лойиҳада кўзда тутилган тиклаш ва компенсация чоралари билан) ёки табиий равишда тиклаш.

400. Экологик (давлат экологик) мониторинг атроф-муҳит ҳолатини мониторинг қилишнинг комплекс тизими сифатида, атроф-муҳит ҳолатининг табиий ва магистрал қувурни лойиҳалаш ва қуриш босқичидаги антропоген омиллар (барча босқичларда бўлгани каби) Ўзбекистон Республикаси қонунчилиги талабларига мувофиқ амалга оширилади.

401. Табиатни муҳофаза қилиш бўйича стандартларга мувофиқ ҳосил бўлган табиий ландшафт элементларининг сақланиши (бузилишини минималлаштириш) бўйича атроф-муҳит сифатини таъминлаш ва қуйидагиларни ҳисобга олинган ҳолда тақдим этилади:

402. Табиатни муҳофаза қилиш бўйича стандартларга мувофиқ бузилган ва ифлосланган ерларни рекултивация қилиш (техник ва биологик);

ҳудуднинг муҳандислик тайёргарлик хусусиятлари (қурилиш ҳудудларни ҳимоя қилиш, шу жумладан, асосий тупроқ ва сирт оқимнинг ва ифлосланиши сингиши дан қўшни ерлар), табиий юзанинг оқими шароитларини сақлаш (даражаси, кимёвий таркиби, ерости сувлари келиш ва кетишини), шўрланиш ва унинг коррозиясининг ривожланишини истисно қилиш, ўсимликларнинг ўзгариши ва суффозияси (тупроқ ва ўсимлик қопламини сақлаш);

қурилиш-монтаж ишлари (ёрдамчи муҳандислик иншоотлари: омборхоналар, тозалаш ва диагностика учун ишга тушириш ва қабул қилиш пунктлари, ускуналар ва махсус жиҳозларнинг тўғри йўл чегараларида ҳаракатланиши (тегишли асосларсиз) ни жойлаштириш) майдонидаги чекловлар;

трассаларни ётқизиш ва майдончаларни ишлаб чиқиш усулини танлаш;

тупроқни режалаш усулини танлаш (қувурўтказгич трассаси бўйлаб тўкилмаларни қуриш ва кесиш ҳамда қуришни ташкиллаштириш лойиҳаси томонидан қабул қилинган қарорлар ва ишларни амалга ошириш лойиҳаси ечимлари билан кейинги фойдаланиш учун тупроқни сақлаш) рельефнинг ўзига хослигини (тупроқнинг кўчувчанлигини камайтириш, тузларнинг шамол билан олиб кетилиши ва шамол ҳавзалари) ҳамда

қўлланилаётган техникани (бульдозерларнинг кенгайтирилган пичоқлари ва ҳ.к.) ҳисобга олган ҳолда;

чиқувчи йўлни режалаштиришда илдиз отишдан (алоҳида асослашсиз) фойдаланиш (тупроқнинг боғанганлиги ва ҳарорат режимларини сақлаб қолинишига бузилмаган тўнка ва илдизларнинг мавжудлиги билан эришилади):

ресурслар, хомашёдан комплекс фойдаланиш ва чиқиндиларни утилизация қилиш.

403. Тупроқ унумдорлигини тиклаш учун бузилган ерларни рекультивация қилиш қуйидаги босқичларда амалга оширилади:

техник рекультивация (режалаш, қияликларни шакллантириш, унумдор тупроқ қатламини олиб ташлаш, сақлаш ва қўллаш, гидротехника ва мелиорация иншоотларини ўрнатиш, заҳарли ортиқча жинсларни кўмиш ва б.), табиатни муҳофаза қилиш бўйича стандартларга мувофиқ;

биологик рекультивация (тупроқнинг агрофизик ва агрокимёвий, биокимёвий хусусиятларини яхшилашга қаратилган агротехника ва фитомелиоратив тадбирлар мажмуасини ўтказиш). Тупроқни тиклаш ишлари ернинг бузилиш турини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши, экиладиган материал эса, қишлоқ хўжалигининг зонал тизимига мос келиши керак.

404. Бузилган ерларни кейинги фойдаланиш учун яроқли ҳолатга келтириш шартлари (шу жумладан табиатни муҳофаза қилиш бўйича стандартларга мувофиқ унумдор тупроқ қатламини олиб ташлаш, сақлаш ва ундан фойдаланиш тартиби) ва ушбу ишларни ер эгалари билан келишилган аниқ муддатларда амалга оширишга рухсат беришни назорат қилиш лозим бўлиб, қонунчилик базаси ва ижро этувчи ҳокимият органлари ва Ўзбекистон Республикасининг норматив-ҳуқуқий ҳужжатлари билан белгиланади.

405. Унумдор тупроқ қатламини олиб ташлаш, ташиш, сақлаш ва қайта қўллаш унинг сифат кўрсаткичларининг пасайиши ҳамда кўчириш вақтида унинг йўқолишини истисно қиладиган усуллар билан амалга оширилиши керак. Унумдор тупроқ қатламидан ариқчалар, кўприклар ва лойиҳада кўзда тутилмаган мақсадлар учун бошқа вақтинчалик тупроқ иншоотларини ўрнатиш учун фойдаланишга йўл қўйилмайди.

406. Атмосфера ҳавосининг сифатига салбий таъсир кўрсатиш билан боғлиқ ишлар табиатни муҳофаза қилиш стандарти бўйича лойиҳага мувофиқ ижро этувчи ҳокимият органи ёки унинг ҳудудий органлари билан келишилган ҳолда амалга оширилиши керак.

407. Ҳаво ҳавзаси ресурсларида йўқотишларни олдини олиш ва норационал фойдаланиш нуқтаи назаридан атроф-муҳит сифатини таъминлаш атмосферага махсус, технологик ва режалаштириш чора-тадбирларидан салбий таъсирни пасайтириш: илғор технологияларни қўллаш (шу жумладан, агрегатларнинг бир хил умумий унумдорлик билан қувват бирлигини ошириш);

атмосферага ифлослантирувчи моддаларни чиқарувчи манбаларни тутиш ва тозалаш воситалари билан жиҳозлаш;

ёқилғи ёниши (шу жумладан, автомобиль двигателларида);

нефть (боғлиқ) гази ва минераллашган сувни, резервуарлардан буғларни йиғиш; ишлаб чиқариш ва истеъмол чиқиндиларини тозалаш, зарарсизлантириш, сақлаш ва утилизация қилиш;

санитар ҳимоя зонасини ўрнатиш;

EZR3847

чиқиндиларни тарқаш шароитларини яхшилаш;

табиий тўсиқлардан фойдаланиш (ўрмон камари, тоғ тизмаси ва б.).

408. Сув объектларига салбий таъсир кўрсатиш билан боғлиқ ишлар (уларнинг таъсирини қонунчиликдан кўзда тутилган ҳисобга олиш ва назорат қилиш билан) Ўзбекистон Республикасининг қонунчилик ва меъёрий-ҳуқуқий ҳужжатларига мувофиқ (ижро этувчи ҳокимият органлари билан келишилган ҳолда) объект учун ишчи лойиҳага тўлиқ ҳолда амалга оширилиши керак.

409. Пудратчи (барча турдаги ишларни бажариш пайтида) ерусти ва ерости сувларини қонун талаб қилган ҳолатда сақлаш учун жавобгардир (яъни, сув объектларига рухсат этилган таъсир меъёрларини ўрнатиш ва риоя қилиш йўли билан).

410. Сув ҳавзаларига чиқадиган чиқинди оқова сув (дренаж) таркибидаги моддалар ва микроорганизмларнинг миқдори сув объектлари учун ўрнатилган (кимёвий моддалар ва объектлардаги сув сифатининг бошқа кўрсаткичларининг рухсат этилган максимал концентрация асосида) меъёрларидан ошмаслиги ва сув объектидаги сув сифатига белгиланган меъёрларга мос келиши керак.

411. Сув объектлари жойлашган ҳудуднинг ҳолати, тоифаси, муҳофаза қилиш ва фойдаланиш тартиби, чегаралари қонун ҳужжатлари билан белгиланади.

412.Сувни муҳофаза қилиш зоналари чегараларида иншоотларни қуришга сув қонунчилиги ва атроф-муҳитни муҳофаза қилиш соҳасидаги қонун ҳужжатларига мувофиқ сув ҳавзаларини ифлосланиш, тиқилиб қолиш ва сувнинг йўқ бўлиб кетишидан ҳимоя қилувчи иншоотлар билан жиҳозланган ҳолда рухсат берилади.

413.Қурилиш, чуқурлаштириш, портлатиш, бурғилаш ва бошқа (иш пайтида сувни муҳофаза қилиш объектларининг туби ва қирғоқларининг ўзгариши, қимматли сув-ботқоқли ерлар чегараларида қаттиқ оғир зарраларнинг пайдо бўлиши билан боғлиқ) ишлар Ўзбекистон Республикасининг атроф-муҳитни муҳофаза қилишга оид қонунчилиги талаблари ва шаҳарсозлик тўғрисидаги қонунчиликка мувофиқ амалга оширилади.

414.Сувни муҳофаза қилиш зоналари чегараларида тақиқланади: ишлаб чиқариш ва истеъмол чиқиндилари, радиоактив, кимёвий, портловчи, заҳарли моддаларни кўмиш;

транспорт воситаларининг (махсус транспортлардан ташқари) ҳаракатланиши (йўлдан ташқарида) ва тўхтаб туриши (махсус жиҳозланган асфальтланган майдонлардан ташқари).

415.Қирғоқ олди ҳимояланган чизиқлар чегаралари доирасида ерни қазиш ва ювилаётган тупроқ уюмларини жойлаштириш тақиқланади.

416. Сув сифатининг ёмонлашиши (органлептик хусусиятларининг ўзгариши ва сувда инсон, флора, фауна, озуқа ва соҳа организмларининг белгиланган рухсат этилган концентрациялардан ошиб кетиши), ишлаб чиқариш (хўжалик) фаолиятининг тўғридан-тўғри ёки билвосита таъсири остида ҳароратнинг, сув объекти режимининг кўтарилиши салбий таъсир (ифлосланиш) мезонлари саналади.

417. Сув иншоотларидан (уларнинг муз қопламидан) фойдаланишда таъқиқланади:

барча турдаги тозаланмаган оқова сувларни (шу жумладан техник регламент талабларига жавоб бермайдиган оқова сувларни) оқизиш;

оқова сувларни ва (ёки) дренаж сувларини қуйидаги сув иншоотларига чиқариш: табиий доривор ресурсларни ўз ичига олган;

махсус муҳофаза қилинадиган сув ҳавзалари деб таснифланган; ичимлик ва маиший сув таъминоти манбаларининг санитария муҳофаза зоналари;

соғломлаштириш ҳудудлари ва курортларини санитария (тоғ-санитария) муҳофаза қилиш округларининг биринчи ва иккинчи зоналари;

балиқларни муҳофаза қилиш зоналари; балиқчилик хўжалиги муҳофаза қилинадиган ҳудудлар;

касалликларни уйғотувчи ва зарарли моддаларни ўз ичига олган чиқинди сувларни рухсат этилган максимал меъёрларининг ўрнатилмаганлиги;

чиқариш ва истеъмол чиқиндиларини чиқариш ва жойлаштириш;

сув ресурсларини салбий таъсир кўрсатадиган (шу жумладан сув биологик ресурслари, ерости сувлари учун ҳажмларда тўплаш (олиш).

418. Нефть, газ ва (ёки) қайта ишланган маҳсулотларни ташиш, сақлаш учун мўлжалланган объектларни бундай объектларни сув ҳавзаларининг ифлосланишини олдини олиш ва ушбу моддаларнинг оқишини аниқлаш учун назорат ўлчов ускуналари билан жиҳозламасдан ишга тушириш тақиқланади.

15-боб. Қувурўтказгичларни қабул қилиш ва сақлаш

1-§. Қувурўтказгичлар, улаш қисмлари ҳамда очиш-ёпиш арматураларини қабул қилиш

419. Магистрал қувурўтказгичларни қуриш учун уларнинг ишлаш шартларига мос келувчи амалдаги стандартларга мувофиқ ишлаб чиқарилган ва етказиб бериладиган, техник ва мустаҳкамлик хусусиятлари, хизмат муддати, мақсади, вақтинча сақлаш талаблари, жойлашиши ва қўлланилиши тўғрисидаги маълумотларни ўз ичига олган қувурўтказгичлар, қувурўтказгичларни улаш қисмлари, очиш-ёпиш арматуралари ҳамда бошқа материаллардан фойдаланиш тавсия этилади.

420. Амалдаги давлат стандартлари билан тартибга солинмаган қувурўтказгичлар, қувурўтказгичларни улаш қисмлари, ёпиқ тартибга солувчи арматура ва бошқа материаллар белгиланган тартибда уларнинг яроқлилиги тасдиқлангандан кейин қўлланилиши мумкин.

421. Қувурўтказгичларни қабул қилиш, қувурўтказгичларни улаш қисмлари ва очиш-ёпиш арматураларини пайвандлаш-монтаж қилиш ишларини бажарувчи пудратчи томонидан, буюртмачининг вакиллари билан биргаликда транспорт воситаларидан маҳсулотларни тушириш жойида ёки уни тушириш жойларидан сақлаш жойларига ташишдан кейин, қурилиш назорати амалга оширилиши керак.

422. Буюртмачи қўшимча равишда ишлаб чиқарувчи билан келишилган ҳолда маҳсулот ишлаб чиқариш ва унинг жўнатилишини назорат қилишни ташкил қилиши мумкин.

423. Магистрал қувур линиясининг чизиқли қисмини қуриш ва реконструкция қилишда ишлатилган қувурўтказгичлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

424. Қабул қилиш пайтида қувурўтказгичларни, қувурўтказгичларни улаш қисмларини ва очиш-ёпиш арматураларини 100% кириш назоратида амалга оширилиши керак, шу жумладан:

етказиб берилаётган маҳсулотларнинг лойиҳа ҳужжатлари талабларига мувофиқлигини текшириш;

илова ҳужжатларининг тўлиқлигини, қувурўтказгичларнинг ҳар бир партияси учун ишлаб чиқарувчи сертификатининг мавжудлигини, техник паспорт-қувур линиясининг ҳар бир қисми ва очиш-ёпиш арматураларининг бирлиги учун;

тўлиқлиги, қадоқланиши ва маркировкасини текшириш (шу жумладан қувур линияси ва очиш-ёпиш арматураларининг қисмлари учун маркировканинг паспорт маълумотларига мувофиқлиги);

сертификатларда кўрсатилган кўрсаткичлар (тавсифлар) бўйича қувурўтказгичлар, қувур линияси деталлари, очиш-ёпиш арматуралари сифатининг қувурўтказгичлар учун стандартлар ва техник шартлар талабларига мувофиқлигини назорат қилиш, арматура қисмлари;

ушбу регламентининг 425-бандига мувофиқ қувурўтказгичларни етказиб бериш стандартлари ёки техник шартлари талабларига мувофиқлигини назорат қилиш (буюртма шартларига қараб).

425. Қувурўтказгичлар сифатини назорат қилишда қуйидаги назорат турлари амалга оширилиши керак, бунда қуйидагилар текширилади:

а) визуал назорат:

маркалашнинг мавжудлиги ва сертификат маълумотлари талабларига мувофиқлиги;

белгиланган меъёрлардан ошиб кетадиган корпус нуқсонлари, чуқурликлар, тўсиқлар, зарбалар, чизиқлар ва бошқа механик шикастланишлар, корпус ва томонларида коррозив шикастланишларнинг йўқлиги;

томонларида чуқурчалар, чуқурликларнинг йўқлиги;

сиртга чиқадиган деламинацияларнинг йўқлиги (шу жумладан қувурўтказгичларнинг охирги қисмларида ва кесиш қирраларида);

кесиш қирраларининг мавжудлиги (шу жумладан маълум бир пайвандлаш технологияси учун, агар у стандартларда назарда тутилган бўлса);

қувурўтказгичларда заводнинг коррозияга қарши ҳимоясида шикастланишлар йўқлиги, иссиқлик изолацияси ва оғирлаштирувчи ҳимоя бетон қопламасига зарар етмаганлиги;

б) инструментал назорат:

қувурўтказгичларнинг томонлари бўйлаб девор қалинлиги;

қувурўтказгичларнинг томонлари ташқи диаметри;

томонларнинг оваллилиги;

умумий текисликдан оғиши;

қувур учларининг текислигидан оғиши;

пайвандлаш учун қувур учларининг қирраларини кесиш шакли ва ўлчамлари;

корпуси ва томонларида топилган уймалар, чизмалар, чуқурликлар ва бошқа нуқсонларнинг ўлчамлари;

қувурўтказгичларда заводнинг коррозияга қарши ҳимоясида ва иссиқлик изоляцияси қопламасида шикастланишлар ва қабул қилиб бўлмайдиган оғишларининг йўқлиги;

қувур корпусида коррозия ва шикастланишининг йўқлиги;

в) қувурўтказгичлар заводнинг иссиқлик изоляцияси қопламалилиги:

иссиқлик изоляцияси қатламининг тури ва қалинлиги;

қобиқнинг ташқи диаметри;

қувур маркази чизиқларининг қобиқ ўқларидан оғиши (симметриявийлиги);

EZR3847

қувурўтказгичларнинг иссиқлик гидроизоляциясидан холи қувурўтказгичларнинг охирги қисмларининг узунлиги;

г) завод ташқи коррозияга қарши қопламали қувурўтказгичлар учун:

изоляциясиз қувурўтказгичларнинг сўнгги қисмларининг узунлиги (ҳар бир қувурда текширилади);

қоплама трубасининг корпуси, бурчаги (трубкада текширилади);

коррозияга қарши қопламанинг қалинлиги (синовлар, партия қувурўтказгичларининг 10 фоизида амалга оширилади);

коррозияга қарши қопламанинг диэлектрик доимийлиги (синовлар жойларда ва нуқсонли жойларда);

қопламанинг пўлатга ёпишиши (синовлар партиядан иккита қувурда ва шубҳа туғдирадиган охирги жойларда, қопламанинг шишиши ва тозаланиш жойларида амалга оширилади);

д) оғир бетон ҳимоя қопламали қувурўтказгичлар учун:

бетон қопламанинг қалинлиги;

қобиқнинг ташқи диаметри;

қувур ўтказгич бетон қопламадан холи қувурўтказгичларнинг охирги қисмларининг узунлиги;

оғирлиги ҳимоя бетон қопламали қувурўтказгичлар массаси.

426. Очиш-ёпиш арматураларини кириш назорати остида қуйидагиларни текшириш керак:

визуал назорат:

қабул қилинмайдиган нуқсонлар, механик шикастланишлар, корпус ва томонларида коррозия йўқлиги;

қирраларнинг кесилиши мавжудлиги(шу жумладан стандартларда назарда тутилган бўлса, маълум бир пайвандлаш технологияси учун);

ўлчов назорати:

пайвандлаш учун қирраларнинг қирраларини кесиш шакли ва ўлчамлари;

корпус қисмлари ва томонларида аниқланган нуқсонларнинг ўлчамлари.

427. Сертификат маълумотлари бўйича кўрсаткичлар стандарт талабларига жавоб бермайдиган қувурўтказгичлар ёки уларнинг рақамлари олинган сертификатларда кўринмаса, кейинги қабул қилишдан чиқариб ташланиши керак.

428. Кириш назорати натижаларига кўра, қувурўтказгичлар мавжуд стандартлар ёки етказиб беришнинг техник шартлари талабларига жавоб берадиган бўлса, мос деб ҳисобланади.

429. Қувурўтказгичларни таъмирлашга рухсат берилади, агар:

қувурўтказгичлар юзасида чизмалар, тирналишлар, тўсиқлар ва чизиқлар чуқурлиги номинал девор қалинлигининг 5% дан ошмаса ва силлиқлаш билан таъмирланганда қувур деворининг қалинлигини етказиб бериш учун тегишли стандартлар ва техник шартларнинг рухсат этилган оғишларидан ташқарига чиқмаганда;

қувурўтказгичларнинг томонларидаги чуқурликлар номинал ташқи диаметрнинг 3,5% дан кўп бўлмаган чуқурликка эга бўлганда;

юзаларнинг чуқурлиги ва учлари 5 mm дан ошмаганда;

қувурўтказгичларнинг охирги қисмлари кесиш орқали олиб ташланиши мумкин бўлган деламинациялар мавжудлигида.

430. Ушбу регламентнинг 428- ва 429-бандлар талабларига жавоб бермайдиган қувурўтказгичлар рад этилиши керак.

431. Кириш назорати натижаларига кўра қувурўтказгичларнинг белгиланган талабларга мувофиқлиги буюртмачи ёки пудратчи томонидан тузилган комиссия томонидан қувурўтказгичларни қабул қилиш далолатномасида акс эттирилиши керак.

432. Агар қувурўтказгичларни идентификациялаш бўлмаса ва илова ҳужжатларида кўрсатилган миқдор ёки нав бўйича номувофиқлик бўлса, шунингдек қувурўтказгичларнинг сифати талабларга жавоб бермаса, маҳсулот етказиб берувчига шикоят бўйича тегишли далолатнома тузилиши керак.

433. Кириш назорати пайтида рад этилган қувурўтказгичлардан фойдаланишга иш олиб боришга йўл қўйилмайди.

434. Кириш назорати натижаларига кўра таъмирлашни талаб қиладиган ёки нуқсонли деб топилган қувурўтказгичлар омборхоналарга алоҳида жойлаштирилиши керак.

435. Кириш назорати ўтказилгунга қадар қувурўтказгичлар қабул қилинган ва рад этилган кириш назоратидан алоҳида сақланиши керак.

436. Оралиқ таянч ва темир йўл омборларининг сақлаш жойларида 12 ойлик сақлаш муддати тугагандан сўнг, қувурўтказгичлар кейинчалик фойдаланишга яроқлилигини аниқлаш учун қайта текширилиши керак, такрорий назорат ҳажми буюртмачи томонидан белгиланади.

437. Яроқли деб топилган қувурўтказгичлар вақтинча сақлаш жойларига ётқизилади ёки жўнатиш учун рухсатнома берилгандан сўнг тармоқ қурилиши йўлига олиб чиқилади.

2-§. Қувурўтказгичлар, уларнинг қисмлари ва очиш-ёпиш арматураларини сақлаш

438. Қувурўтказгичларни (қисмларни, очиш-ёпиш арматураларини) сақлашда қуйидаги чоралар кўзда тутилиши керак:

ишларни бажариш ва меҳнатни муҳофаза қилиш учун маъсул шахсларни тайинлаш;

қувурўтказгичларни сақлаш учун майдонларни тайёрлаш;

кўрсаткич белгилари билан кириш йўлларини ўрнатиш;

қувур омбори учун пойдеворларни тартибга солиш;

қувур омборини машиналар тўплами билан жиҳозлаш (қувур ётқизиш кранлари, автомобиль, пневматик ғилдираклар, палетли кранлар) ва ускуналар (шпаллар, зинапоялар, искала, қопламалар, қистирмалар, токчалар, тўхташ жойлари ва бошқалар);

рулон қувурўтказгичларининг барқарорлигини таъминлаш;

кейинчалик қувурўтказгичларни жўнатиш билан қувурўтказгичларни қозиққа ётқизиш.

439. Қувурўтказгичларни (қисмларни, арматураларни) сақлаш 3°C дан ошмайдиган, тайёрланган нишабли майдончаларда амалга оширилиши керак, уларда ерусти сув дренажлари таъминланиши керак.

440. Қувурўтказгичларни қозиқларга ётқизиш қувур ётқизувчи кранлар ёки шпаллар билан жиҳозланган автокранлар ёрдамида амалга оширилиши керак.

441. Қозиқлар ўртасида транспорт воситалари ва юклаш машиналари (қувур кранлари) учун йўллар таъминланиши керак.

442. Қувурўтказгичларни сақлашда қуйидаги талабларга риоя қилиш керак:

қозиқнинг пастки қатори инвентарь таглик билан жиҳозланган майдонга ётқизилиши керак. Изоляция қилинган ва иссиқлик изоляцияланган қувурўтказгичларни юмшоқ ёғочдан (қорақарағай, қарағай) ясалган ва эластик материаллардан ясалган қопламалар билан қопланган ёғоч қопламаларга жойлаштиришда;

пастки қаторнинг қувурўтказгичлари билан трубанинг диаметрига мос келадиган тўхташ жойлари ёнга силжишсиз ўрнатилиши керак. Изоляция қилинган ва иссиқлик изоляцияланган қувурўтказгичлар учун тўхташ жойлари эластик материал билан қопланган бўлиши керак.

443. Магистрал ва қурилиш майдончаларидаги қувурўтказгичлар қуйидагича ётқизилиши керак:

диаметри 300 mm гача бўлган қувурўтказгичлар, баландлиги 3 m гача бўлган қопламаларда ва охирги тўхташ жойларида жиҳозланган қистирмалари билан;

диаметри 300 mm дан ортиқ бўлган қувурўтказгичлар, баландлиги 3 m гача бўлган ўриндиққа, охирги тўхташ жойлари бўлмаган ўриндиққа;

изоляция билан қопланган қувурўтказгичларни йиғишда бўйлама пайвандлар қувурнинг астар ёки қўшни қувур билан алоқа зонасида бўлмаслиги керак.

444. Қувурўтказгичларни сақлашда полиэтилен ёки бошқа материаллардан тайёрланган заводда ишлаб чиқарилган вилкалар иккинчисининг учларига ўрнатилиши керак.

445. Темир йўл рельслари ёки сув причали (пристанлар) яқинида жойлашган омборларда баландлиги 5 m гача бўлган қозиқларни (юқори қаватли омборлар) ташкил этишга рухсат берилади.

446. Баланд қаторли омборларнинг токчалари лойиҳа ҳужжатларига мувофиқ амалга оширилиши керак, унда ён устунлар лойиҳаси ишлаб чиқилиши керак, қувур кесимининг геометрик шакли хавфсизлигини таъминлашда рухсат этилган даражалар сони ҳисоблаб чиқилади ва қопламаларнинг кенглиги аниқланади, қозиқнинг пастки қаватлари қувурўтказгичлари остига жойлаштирилади.

447. Баланд қаторли омборда ишлаганда амалдаги стандарт талаблари бўйича кўчма подмост ва зиналардан фойдаланиш керак.

448. Қувурўтказгичларни сақлашда, омбор туридан қатъи назар, қуйидагилар тақиқланади:

турли диаметрли қувурўтказгичларни битта қаторга жойлаштириш;

олдинги қаторни ётқизиш тугагунига қадар юқори қаторнинг қувурўтказгичларини ётқизиш ва қувурўтказгичларни ёйишдан маҳкамлаш;

изоляция қилинган ва изоляцияланмаган қувурўтказгичларни бир жойга тўплаш;

қувурўтказгичларни эгимли ҳолатда ётқизиш, асосий қувурўтказгичларнинг четларига устки қувурўтказгичларни қўллаб-қувватлаш.

449. Турли узунликдаги қаторга ётқизилган қувурўтказгичлар қаторнинг бир томонидаги учлари бўйлаб текисланиши керак.

450. Қувур қисмларини қувур пайвандлаш базасига жойлаштирганда, улар юмшоқ қопламали қопламаларга бир қатламда ётқизилиши керак. Қувурўтказгичларнинг экстремал қисмлари тўхташ жойлари билан боғланган бўлиши керак. Бўлимларни

йиғишда, участканинг узунлиги бўйлаб қопламалар орасидаги масофа 5 m дан ошмаслиги керак.

451. Иссиқлик изоляцияланган қувурўтказгичлар ва қисмларни тўғридан-тўғри ерда ёки қорда, шунингдек сув тошқини бўлган жойларда сақлаш тақиқланади.

452. Пастки қаватдаги қувурўтказгичлар остига ўрнатилган қопламаларнинг сони ва уларнинг умумий майдони қувурўтказгичларни иссиқлик изоляцияси қопламасида рухсат этилган ўзига хос юклар асосида ҳисоблаш йўли билан аниқланиши керак.

453. Қувур омборларида қувурўтказгичлар қуйидаги қоидаларга мувофиқ ётқизилиши керак:

қувурўтказгичларнинг пастки қатори эластик материаллар билан қопланган қопламаларга ётқизилиши;

қувурўтказгичларнинг кейинги қатламлари олдинги қатлам "эгарига" жойлаштирилиши;

қўшни қатламлар қувурўтказгичларининг узунлиги 0,5 m дан ошмаслиги.

454. Оғир бетон қопламали ҳимоя қувурўтказгичларни йиғишда, ишлаб чиқарувчиларнинг тавсияси билан, жойларнинг қаторлари қувурўтказгичларнинг диаметри ва бетон маркасига қараб танланиши керак.

455. Очиқ ҳавода ҳимоя қопламали қувурўтказгичларни узоқ вақт сақлаш учун қувурўтказгичларни атроф-муҳит таъсиридан, шу жумладан тўғридан-тўғри қуёш нурларидан (шийпонлар, бошпаналар ёки бошқа чоралар) ҳимоя қилиш чораларини кўриш керак.

456. Қоплама хусусиятларини сақлаб қолган ҳолда очиқ майдонда ҳимоя қопламали қувурўтказгичларни сақлаш муддати ва шартлари ишлаб чиқарувчининг махсус техник талаблари билан тартибга солинади.

457. Қувурўтказгичларни улаш қисмлари (кранлар, адаптерлар ва қисмлар) алоҳида платформаларда сақланади.

458. Кескин қайрилишли бурмалар қадоқда етказиб берилганда, улар бир баландликда белгиланган майдонда сақланиши керак.

459. Совуқ оғиш бурмаларни горизонтал равишда бўйига бир-биридан камида 0,5 m масофада ётқизилиши керак.

16-боб. Қувурўтказгичлар (қувурўтказгичлар бўлимлари), маҳсулотлар ва ускуналарни сақлаш учун вақтинчалик майдонларни яратиш

460. Пудратчи етказиб беришнинг мақсадли схемасини таъминлаши ва етказиб бериш пунктлари сонини минималлаштиришни ҳисобга олган ҳолда юкларни қабул қилиш жойларидан иш жойига қадар қувурўтказгичлар (қувур ўтказгич қисмлари), маҳсулотлар ва ускуналар учун вақтинча сақлаш жойларини тайёрлашни таъминлаши лозим.

461. Қувурўтказгичлар, қувурўтказгичлар қисмларини, темир-бетон юкларни ва бошқаларни сақлаш учун тушириш жойларида (рельсларда), пайвандлаш базаларида (базаларда), йўлнинг турли нуқталарида (магистрал омборларда) жойлашган қурилиш даври учун вақтинча омборлар ташкил этилиши керак. Ҳар хил турдаги омборларнинг сони қурилишни ташкил этиш лойиҳаси таркибидаги транспорт схемаси билан асосланиши керак.

462. Юкларни сув орқали қабул қилиш учун вақтинчалик жиҳозланган причаллар бўлиши керак. Мавжуд портлар ва сақлаш жойларидан ҳам фойдаланиш мумкин.

463. Омборхоналар юклаш ва тушириш ҳамда ёнғин хавфсизлигига оид стандартлар талабларига жавоб бериши, қаттиқ (бетон, асфальт) ёки тупроқли (яхши сиқилган) асосли текис горизонтал юзага эга бўлиши керак. Очиқ жойлар ерусти сувлари оқимини ҳисобга олган ҳолда 3°C дан ошмаслиги керак, қишда эса қор ва муздан тозаланади. Бундан ташқари, ерусти сувлари дренажи таъминланиши керак.

464. Транспорт воситалари ва юк кўтариш воситаларининг ҳаракат хавфсизлигини таъминлаш учун юклаш ва тушириш талабларига жавоб бериши керак, яъни кенглиги камида 4,5 m бўлган ўтиш ёки айланма йўлларга эга бўлиши керак. Ўтиш жойларининг бурилиш радиуси камида 15 m бўлиши керак ва қўшни қувурлар тўпламлари ўртасида 1 m ва ундан ортиқ кенгликдаги ўтиш жойлари қолдирилиши керак. Қоронғуда ишларни бажариш учун йўллар, ўтиш жойлари ва сақлаш жойлари камида 10 lx ёритилиши керак. Катта майдонларни ёритиш зарур бўлганда, прожекторлар ёрдамида ёритишга рухсат берилади.

465. Йўл ҳаракати қоидалари бўйича талабларга мувофиқ транспорт воситалари учун "кириш", "чиқиш", "бурилиш", "тезликни чеклаш" ва бошқа жиҳозланган кириш йўллари тайёрланиши керак.

466. Майдонларда ишчиларни исиниши учун хоналар қурилиши ҳамда майдонлар панжаралар билан ўралиши керак.

467. Изоляция материаллари, кабель маҳсулотлари ва ускуналарни майдонларда сақлаш учун иситиладиган омборлар жиҳозланган бўлиши керак.

17-боб. Қурилиш ускуналари ва юкларини етказиб бериш йўналиши бўйича вақтинчалик ўтиш жойларини қуриш ва мавжуд кўприкларни мустаҳкамлаш

468. Вақтинчалик ўтиш йўлларидаги кичик сув оқимлари, жарлилар ва балкалар билан кесишган жойларда вақтинча ўтиш жойлари (сувўтказгичли қувурларни кўмган ҳолда) қурилиши керак.

469. Сувўтказгичли қувурлар (металл ёки темир-бетон) оқим ҳавзасининг майдонига, ёғингарчилик миқдорига (тошқин, ёмғир), сув оқимининг тезлигига ва бошқа босимсиз иш режимига қараб мўлжалланган бўлиши керак.

470. Сув ўтказгич қувурларнинг боши кўмилган қисмидан камида 0,5 m узунликда чиқиб туриши керак;

471. Қувурларнининг тўлдириш баландлиги камида 0,5 m бўлиши керак; устки қисмнинг тўлдириш кенглиги, вақтинчалик йўлнинг кенглиги камида 1 m дан ошиши керак.

472.Вақтинчалик ўтиш йўлагини қуриш учун пудратчи томонидан сув объектидан фойдаланиш учун рухсатнома бўлиши лозим.

473. Мавжуд автомобиль йўлларидаги кўприк иншоотларида ҳаракатланиш тартиблари йўл белгиларини ўрнатиш бўйича стандарт талаблари бўйича йўл белгиларини ўрнатиш ишлари асосан юкнинг хавфсизлиги ва кўтарувчанлик қобилиятига қараб белгиланади.

474. Кўприк иншоотининг юк кўтариш қобилияти ва техник ҳолати етарли эмаслиги сабабли қурилиш учун юк билан транспорт воситаларининг ҳаракати чекланган бўлса ва айланма йўлни ташкил этишнинг иложи бўлмаса, кўприк иншоотининг транспорт ва фойдаланиш ҳолати баҳоланади ҳамда мустаҳкамлаш ишлари тегишли рухсатномага эга бўлган ташкилот томонидан қурилиш буюртмачисининг маблағлари ҳисобидан амалга оширилиши керак.

18-боб. Вақтинчалик кириш йўлларини қуриш

475. Вақтинчалик кириш йўлларини танлаш ва қуриш, шунингдек транспорт ишларини ташкил этиш Ўзбекистон Республикаси ҳукумати қарори талабларига мувофиқ транспорт схемасини ишлаб чиқиш қурилишни ташкил этиш лойиҳасида кўзда тутилиши керак.

476. Барча вақтинчалик йўлларнинг тури, конструкцияси ва кенглиги, шу жумладан қурилиш юкларини қабул қилиш пунктларини уларни сақлаш базалари ва қувурўтказгичлар линияси трассаси билан боғлайдиган кириш йўллари, трасса ва технологик қурилиш участкаларини карьерлар, шунингдек саноат объектлари йўллари қурилишни ташкил этиш лойиҳаси билан белгиланади ва ишлаб чиқариш ишлари лойиҳасида қўлланиладиган автотранспорт воситаларининг ўқидаги юкларга, қувурларни ётқизиш усулларига ва қурилиш-монтаж ишларининг мавсумийлигини, табиий пойдеворнинг юк кўтариш қобилиятини, маҳаллий йўл-қурилиш материалларининг мавжудлигини ҳисобга олган ҳолда аниқланади. Вақтинчалик йўлларнинг тури, лойиҳа ечимлари ва параметрлари лойиҳа ҳужжатларида кўрсатилиши керак.

477.Рухсат этилган юк бўйича кириш ва кўп магистрал йўллар ишлатилган транспорт воситаларининг умумий массасига мос келиши керак. Режадаги бурилишлар ва йўлларнинг узунлиги профили улар бўйлаб узоқ ва фазовий тузилмалари, катта ҳажмдаги ускуналарни олиб ўтишга имкон бериши керак.

478.Барча вақтинчалик йўллар қурилишга тайёргарлик кўриш ва магистрал қувур линиясини қуришнинг бутун муддати давомида ишлатилади.

479. Қишлоқ хўжалиги ерлари бўйлаб вақтинчалик йўлларни қуришда, унумдор тупроқ қатлами вақтинча сақлаш жойларига кўчирилиши билан бутун қурилиш чизиғидан олиб ташланиши керак.

480. Вақтинчалик йўлнинг иқтисодий, хавфсиз ва узлуксиз ҳаракатланиши, унинг ишлашини доимий равишда сақлаб туриш ва жорий таъмирлаб туриш лозим.

481. Магистрал қувур тизими қурилиши тугагандан сўнг, вақтинчалик йўллар учун банд қилинган ер участкаларини дастлабки ҳолатга келтирилиши ва далолатнома бўйича эгасига топширилиши керак.

19-боб. Хандақларни тўлдириш бўйича талаблар

482.Хандақларни тўлдириш, қувурўтказгичларни ётқизиш ва баласт юклари ёки анкраж мосламаларини ўрнатишдан сўнг, агар қувурўтказгични баластлаш лойиҳа ҳужжатларида назарда тутилган бўлса дарҳол амалга оширилиши керак. Очиш-ёпиш арматураларини, назорат-ўлчаш пунктларининг тройникларини, электрокимёвий ҳимоя

дренаж кабелларини ўрнатиш жойларига катод терминалларини ўрнатгандан ва пайвандлашдан кейин тўлдирилади.

483. Оддий тупроқ шароитида хандақларни қаттиқ намликсиз, табиий нам, музлатилмаган тупроқ билан кўндаланг ёки қия қисмларини бульдозер ёрдамида қатламлар асосида зичлаш орқали бажариш керак.

484. Хандақларни музлатилган бўлаклар, майдаланган тош, шағал ва бошқа қўшимчалар бўлган тупроқ билан қувур линиясининг изоляцион қопламасини шикастланишдан ҳимоя қилиш ишлари тугатилгандан сўнг, бульдозерлар ёрдамида қувур линиясининг юқори қатламини 20 cm қалинликда юмшоқ тупроқ билан қатламлар асосида тўлдирилиши керак.

485. Хандақларнинг тубига тупроқ ташлаш ҳамда қувурларни кўмиш учун тошлоқ тупроқлардаги юмшоқ тупроқларни олиш учун мобил тебраниш экранлари ва бир чўмичли экскаваторларнинг майдалагичларидан фойдаланиш лозим.

486. Бир чўмичли экскаваторларнинг тебраниш плиталари, шунингдек қўлда тебраниш плиталари ёки тўқмоқлардан чуқурларга тўлдириладиган тупроқни қатлам-қатлам зичлаш ишларини бажаришда фойдаланилади.

487. Тўлдириш параметрлари ва тупроқнинг зичланиш даражаси лойиҳа ҳужжатлари билан белгиланиши керак. Валикларнинг мавжудлиги унинг мақсадига мувофиқ ҳудуддан фойдаланишга тўсқинлик қилмасилиги керак.

488. Қувурўтказгичларни ётқизишда тупроқни тўлдириш ва зичлаш имкониятини таъминлаш учун хандақдаги қувур ўтказгичнинг ҳолати қуйидагича сақланиши керак:

қувур линияси ва хандақ деворлари орасидаги минимал масофа 100 mm;

юкларни ёки анкер мосламаларини ўрнатиш таъминланадиган жойларда-mm, бу қувур ўтказгичнинг диаметри.

489. Чекланган шароитда, шунингдек, қийин замин шароитида хандақларни тўлдириш, чуқурларни қопламалаш ва тўлдирувчи тупроқни зичлашда бир чўмичли экскаваторлар томонидан амалга оширилиши мумкин.

490. Хандақнинг туб қисмини тўлдириш ва қувур ўтказгичнинг юмшоқ тупроғи билан тош, шағал, қуруқ бўлаклар ва музлатилган тупроқларни сепиш ишларини лойиҳачи ва буюртмачи билан келишилган ҳолда доимий ишончли ҳимоя билан коррозияга чидамли, экологик тоза материаллар билан алмаштиришга рухсат берилади.

491. Ишлов берилмаган ерларда хандақдан чиққан барча грунтлар қувур ўтказгич устидаги уюмга кўчирилиши керак. Уюм юқоридан 0,5 m кенгликгача текисланиши ва режалаштирилиши керак, паст жойларда уюмда сув ўтказгичлар бўлиши керак.

492. Қишлоқ хўжалиги ерларида хандақ ёки чуқурдан чиққан тупроқ рекультивация чизиғига кўчирилиши, табиий зичликка яқин зичланишини режалаштириши керак. Кейин сақлаш жойидан унумдор тупроқ қатлами рекультивация чизиғига кўчирилиши ва режалаштирилиши керак. Хандақдан чиққан ортиқча минерал грунтлар лойиҳада кўзда тутилган жойга олиб борилиши керак.

493.Музлаган грунтлардаги замин ва пойдеворлар бўйича стандарт талабларига мувофиқ хандақларни иккинчи турдаги тупроқ билан тўлдириш тупроқнинг табиий зичлигига қадар қатламли зичлаш билан амалга оширилиши керак.

494.Тўлдирилган тупроқни тик (15°C дан ортиқ) бўйлама қияликларда 10-20 m дан кейин ювилишини олдини олиш учун, хандақнинг тўлиқ кесимига намлик

ўтказувчан, ювилмайдиган тўсиқлар ўрнатилиши керак. Пирамида шаклидаги тўсиқлар чиримайдиган контейнер (қоплар) идишлар асосида, йирик донали қум билан тўлдирилган ҳолда, ётқизилади.

495.Агар қувур линиясида горизонтал эгри чизиқлар мавжуд бўлса, аввал ўртадан иккала томондаги эгри қисмлар тўлдирилиши керак.

496.Қувур ўтказгичнинг вертикал эгри чизиқлари бўлган қисмларида тўлдириш ишлари пастдан юқорига қараб амалга оширилиши керак.

497.Қувур ўтказгич музлатилган тупроқ билан тўлдирилганда, эриганида унинг кейинги қисқаришини ҳисобга олган ҳолда, унинг устига тупроқ уюми солиниши керак. Уюмнинг баландлиги хандақ чуқурлигининг камида 30 % бўлиши керак.

498.Қишлоқ хўжалиги ерларида қувур ўтказгични тўлдирилгандан сўнг, рекультивация ишлари олиб борилиши керак, ишлов берилмаган ерларда қувур ўтказгич устида хандақ чуқурлигидан чиққан ортиқча тупроқ уюмини ҳосил бўлиши, қурилиш майдонидаги қолдиқ грунтлар эса ишчи ҳужжатлар талабларига мувофиқ тозаланган бўлиши керак.

20-боб. Пайвандлаш материалларига қўйиладиган талаблар

499.Пайвандлаш ишлари учун қуйидаги пайвандлаш материаллари қўлланилади:

қўлда пайвандлаш учун асосий ва целлюлоза қопламали электродлар;

айланма бўғинларни автоматик пайвандлаш учун эритилган ва агломерацияланган флюслар;

автоматик ва механизациялашган, газдан ҳимояланган пайвандлаш ва автоматик сув остида пайвандлаш учун қаттиқ қисмли пайвандлаш симлари;

механизациялашган пайвандлаш учун ўз-ўзидан ҳимояланган оқим ядроли симлар;

ҳимоя газларда автоматик пайвандлаш учун оқимли симлар;

ҳимоя газлари - аргон газсимон, карбонат ангидрид газсимон ва қўлда аргон ёйи, автоматик ва механизациялашган пайвандлаш учун уларнинг аралашмалари;

эримайдиган электрод билан аргонли пайвандлаш учун пломба таёқчалари.

500.Барча пайвандлаш материаллари (электродлар, симлар, флюслар) пайвандлаш материалининг ҳар бир маркаси учун амалдаги стандартлар ва техник шартларга жавоб бериши, пайвандлаш бирикмаларининг кучлилиги ва вископластик хусусиятларининг керакли даражасини ва пайвандлаш ва технологик хусусиятларини таъминлаши керак. Пайвандлаш материаллари амалдаги стандартлар тизимида белгиланган. Металл қопламали электродлар учун амалдаги стандарт талабларига мувофиқ пайвандлаш ва технологик хусусиятларини текшириш лозим.

501.Ҳимоя газлари муҳитида пайвандлаш ишларида симларни сертификатлаш, сим - ҳимоя газининг ўзига хос комбинациялари асосида синовлар ўтказилади.

502. Пайвандлаш материалларининг алоҳида партияларини сертификатлаш уларнинг истеъмолчиси томонидан амалга оширилиши мумкин. Бундай ҳолда, сертификатлаштириш тўғрисидаги гувоҳнома материалларнинг аниқ партияларига берилади.

503.Қувурларни пайвандлаш учун пайвандлаш материалларини танлаш қуйидагиларга боғлиқ бўлиши керак:

пайвандланган қувурларнинг пўлат навлари, қувват даражаси ва стандарт ўлчамлари;

улардан фойдаланган ҳолда пайвандланган бўғинларнинг механик хусусиятларига қўйиладиган талаблар;

қувур ўтказгични ётқизиш шартлари ва пайвандланган бўғинларга махсус талаблар мавжудлиги;

пайвандлаш ва технологик хусусиятлари, қоплама материалларини пайвандлаш ишлари;

пайвандлаш-монтаж ишларини ташкил этиш схемалари ва уларни бажаришда талаб қилинадиган тезлик.

504.Турли гуруҳдаги пўлат қувурларнинг бўғинларини пайвандлашда, пайвандлаш материаллари юқори даражадаги қувур орқали танланиши керак.

21-боб. Пайвандланган бўғинларни маркалаш

505.Ҳар бир пайвандланган бўғин аниқланиши керак (сана, чок рақами, пайвандчининг тамғаси).

506.Маркалаш ишлари қувур ўтказгичнинг ташқи қисмига ўчмас буёқ асосида амалга оширилади, шунингдек, қувур ўтказгичнинг тепа айланма қисмидаги ҳар бир чокининг 100 дан 150 mm гача масофасида қўлланилади.

507.Шринк манжетлари ёрдамида чокларни изоляция қилишда, уларнинг тўлиқ кўриниши шартларидан иложи борича бўғинга яқин маркалар қўлланилади.

22-боб. Сейсмик ҳудудларда қувурларни ётқизиш

508.Ерости қувурўтказгичларини сейсмиклиги 6 баллдан ва 8 баллдан юқори бўлган жойларга ётқизиш учун лойиҳалашда сейсмик таъсирларни ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши керак.

509.Қувурларнинг зилзилага чидамлилиги қуйидагича таъминланиши керак:

сейсмик жиҳатдан қулай йўллар ва қурилиш майдонларини танлаш;

рационал конструктив ечимлар ва антисейсмик чора-тадбирларни қўллаш;

қувурўтказгичларнинг мустаҳкамлиги ва барқарорлигини ҳисоблашда олинган қўшимча хавфсизлик чегараси.

510.Сейсмик ҳудудларда қувурлар йўналишини танлашда қия участкалари, беқарор ва чўкма тупроқли жойлар, кон қазиш жойлари ва фаол тектоник ёриқлар, шунингдек сейсмиклиги 9 баллдан ошадиган жойлардан чекланиш керак. Ушбу санаб ўтилган шароитларда қувурларни ётқизиш ишлари муҳим ҳолатларда тегишли техник-иқтисодий асослар асосида амалга оширилиши мумкин. Шу билан бирга, лойиҳа ҳужжатларида қувур ўтказгичнинг ишончлилигини таъминлайдиган қўшимча чоралар кўзда тутилиши керак.

511.Сейсмик жойларда ётқизилган қувурларнинг барча монтаж ва пайвандланган бўғинлари қувур тармоғи ва ҳудуд тоифасидан қатъи назар 508-бандга мувофиқ радиографик назоратдан ўтказилиши керак.

512.Қувурўтказгичларни бино деворларига, иншоотлар ва жиҳозларга қаттиқ мустахкамлашга йўл қўйилмайди. Агар керак бўлса, бундай уланишлар эгри қўшимчалар

ёки компенсацион қурилмалар учун қурилмаси таъминланиши керак, уларнинг ўлчамлари ва компенсация қуввати ҳисоблаш йўли билан ўрнатилиши керак. Қувурларнинг биноларга кириши (компрессор, насос ва бошқалар) ўлчамлари қувур линиясининг ташқи диаметридан камида 200 mm дан ортиқ бўлган тешик орқали амалга оширилиши керак.

513.Сейсмик хусусиятлари билан бир-биридан кескин фарқ қиладиган тупроқлар билан трасса участкаларини қувур линияси билан кесиб ўтишда қувур ўтказгичнинг эркин ҳаракатланиши ва деформацияси имкониятини таъминлаш керак. Бундай жойларда қувур ўтказгичнинг ерости ётқизишда юмшоқ қияликларга эга хандақ қуриш ва қувур ўтказгични йирик қум, торф ва бошқалар билан тўлдириш тавсия этилади.

514.Қувур ўтказгични фаол тектоник ёриқлар зоналари орқали ётқизишда, носозликка туташ ҳудудларда қабул қилинган ётқизиш усулини сақлаб қолиш имконияти қувур линияси ёриқ қирғоқларини силжитиш таъсир қилганда сейсмик қаршиликни ҳисоблаш билан оқланиши керак. Шу билан бирга, қувур линиясининг ишончлилигини таъминлаш учун лойиҳа ҳужжатларида қўшимча чоралар кўрсатилиши керак.

515.Қувур ўтказгични еростига ётқизишда қувур линиясининг тупроқ туби зичланиши керак.

516. Ерусти қувурлари таянчларининг тузилмалари зилзила пайтида қувур ўтказгич ҳаракати эҳтимолини таъминлаши керак.

517.Ерусти қувурўтказгичларининг тебранишларини сусайтириш учун ҳар бир оралиқда қувур ҳарорати ва ташиладиган маҳсулотнинг босими ўзгарганда қувур ўтказгичнинг ҳаракатига халақит бермайдиган амортизаторларни ўрнатишни таъминлаш керак.

518.Йўналишнинг энг сейсмик хавфли участкаларида қувур ўтказгичнинг участкаларини кузатиш ва фавқулодда ўчириш учун автоматик тизим билан таъминланиши керак.

519.Номинал диаметри 1000 mm дан ортиқ бўлган қувурлар учун, шунингдек, дарёлар ва бошқа тўсиқлар устидан қувурўтказгичлар ўтиш жойларида зилзила вақтида қувур линияси ва унинг атрофидаги ер массасининг тебранишларини қайд этиш учун муҳандислик сейсмометрик станцияларни ўрнатиш лозим.

23-боб. Меҳнатни ташкил этиш

520.Ходимлар ишини ташкил этишда қуйидагиларни таъминлаш керак:

ритмик, узлуксиз ва технологик кетма-кетликка мувофиқ объектда ишлаш;

ишчи лойиҳага мувофиқ меҳнат усуллари ва техникани қўллаш, технологик мантиқий схемалар ва технологик хариталар;

ҳар бир бригада (муҳандислик ва техник ходимлар)ни зарур машиналар, технологик ускуналар ва асбоблар тўплами билан таъминлаш;

Ўзбекистон Республикасининг амалдаги қонунчилиги асосида меҳнатга ҳақ тўлаш ва меҳнатни рағбатлантиришнинг прогрессив шакллари ва тизимларидан фойдаланиш;

меҳнатни муҳофаза қилишнинг меъёрий талабларини ва саноат хавфсизлиги таъминлаш, шу жумладан ходимларни индивидуал ва жамоавий ҳимоя воситалари билан таъминлаш, уларни ўқитиш;

521.Ёнғин хавфсизлиги бўйича кўрсатмалар бериш ва ёнғин-техник минимумдан ўтиш орқали ходимларни ёнғин хавфсизлиги чораларига ўргатиш.

522. Асосий чизиқли қисмини қуриш пайтида ишчиларнинг меҳнатини ташкил этишнинг асосий шакли ва дала қувурлари қурилишнинг оқим усули доирасида меҳнатни ташкил этишнинг бригада шакли бўлиши керак.

523. Мураккаб технологик оқим иш турига (мураккаб гуруҳларга) бўлинадиган ихтисослашган оқимлардан шаклланиши керак. Ихтисослашган оқим хусусий иш оқимлари (ихтисослашган гуруҳлар ёки ҳаволалар) учун батафсил баён қилиниши мумкин.

524. Агар қувурларни қуриш учун маҳаллий меҳнатни жалб қилишнинг иложи бўлмаса, меҳнатни ташкил этишнинг вахта усулидан фойдаланиш керак.

525. Вахта ходимлари объектда бўлган даврда махсус ташкил қилинадиган вахта шаҳарчаларида ёки яшаш учун мослаштирилган бошқа махсус хоналарда истиқомат қилади. Вахта шаҳарчаларида яшовчилар транспорт, ижтимоий-маиший хизматлар, шунингдек, кунига уч марта иссиқ овқат билан таъминланади.

526. Вахтанинг давомийлиги узоқ масофада жойлашган ва муҳим аҳамиятга эга бўлган объектларда қурилиш-монтаж ишларини амалга оширишнинг вахта усули тўғрисидаги меъёрий ҳужжатлар талаблари асосида белгиланади.

527. Вахта усулини қўллаш тартиби бўйича иш вақти, иш ва дам олиш режимлари иш берувчи томонидан белгиланган тартибда тасдиқланади.

528. Қурилиш майдонига маҳсулот ва хомашёларни етказиб бериш ёки уларни қурилиш майдони ҳудудида сақлаш ва ташиш бўйича барча ишлар жароҳатланишлар, ишчиларнинг жисмоний толиқиши, шунингдек уларни зарарли моддалар билан бевосита алоқасини истисно этадиган ва оғир меҳнатни имкон қадар камайтирувчи усуллар билан олиб борилиши лозим.

24-боб. Тезкор диспетчерлик бошқарувини ташкил этиш

529.Тезкор диспетчерлик бошқаруви қурилишни бошқаришнинг умумий тизимининг бир қисмидир ва қурилиш жараёнини бошқариш бўйича тезкор маълумотларнинг ўз вақтида узатилишини таъминлаши, қурилишни марказлаштирилган бошқаришни амалга ошириши, барча ижрочиларнинг, шу жумладан транспорт ташкилотларининг ишини мувофиқлаштиради.

530.Тезкор диспетчерлик бошқарувининг асосий функциялари:

айрим турдаги ишларнинг бориши тўғрисида дастлабки маълумотларни тўплаш;

бирламчи маълумотларни қайта ишлаш ва барча ижрочилар учун иш ҳолатини таҳлил қилиш;

қурилиш ишлари жадвалининг бажарилишини доимий ҳисобга олиш;

қурилиш ишлари жадвалидан четга чиқиш сабабларини аниқлаш ва олдини олиш;

қурилиш пайтида юзага келадиган носозликлар ва узилишларни аниқлаш ва олдини олиш;

ишламай қолиш ва режадан четга чиқишнинг олдини олиш учун ресурсларни тақсимлаш бўйича чора-тадбирларнинг бажарилишини назорат қилиш;

машина ва механизмларга техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш бўйича чора-тадбирларнинг ўз вақтида бажарилишини назорат қилиш;

уларнинг ҳолатини таҳлил қилиш натижалари асосида ишларни ҳар куни режалаштириш, барча менежерларни келгуси кун учун вазифалар тўғрисида хабардор қилиш;

тезкор диспетчерлик ҳужжатларини юритиш.

531.Тезкор диспетчерлик бўлими томонидан тўпланган маълумотлар бажарилган ишларнинг барча кўриниш ва турлари бўйича тўлиқ бўлиши керак.

532.Қурилишни тезкор диспетчерлик бошқаруви вазифаларининг бажарилишини таъминлаш учун қурилиш даври учун алоқа тизими ташкил этиш лозим. Алоқа тизими камида иккита қуйи тизимни ўз ичига олиши керак: буюртмачининг алоқа қуйи тизими ва қурилиш билан шуғулланадиган шахсларнинг алоқа қуйи тизими.

533.Алоқа тизими, унинг конфигурацияси ва хизматлари амалдаги талабларга мос келиши керак.

534.Қувурларни қуриш даври учун алоқа қуйидагилар асосида таъминланиши керак:

минтақавий алоқа операторларидан линияларни (каналларни, рақамли оқимларни) ижарага олиш;

маҳаллий уяли алоқа дастурлари;

қувур линияси бўйлаб радиоалоқани ташкил этиш;

сунъий йўлдош бўйича алоқа станцияларини ўрнатиш;

автотранспорт базасида мобил радиоалоқа воситаларини жойлаштириш.

25-боб. Магистрал қувурўтказгичларни ҳимоя қилиш қоидалари

535. Қувурўтказгичларга зарар етказиш эҳтимолини истисно қилиш мақсадида (уларни ётқизишнинг ҳар қандай шаклида) ҳимоя минтақа зонаси белгиланади:

нефть, табиий газ, нефть маҳсулотлари, нефть ва сунъий углеводород газларини ташийдиган қувурўтказгичлар трассалари бўйлаб-ҳар томондан қувурўтказгич ўқидан 25 m масофада жойлашган шартли чизиқлар билан чегараланган ер участкаси шаклида;

суюлтирилган углеводородор газларини, беқарор бензин ва конденсатни ташийдиган қувурўтказгичлар трассалари бўйлаб-ҳар томондан қувурўтказгич ўқидан 100 m масофада жойлашган шартли чизиқлар билан чегараланган ер участкаси шаклида;

кўп тармоқли қувурўтказгичлар трассалари бўйлаб - энг четки қувурўтказгичлар ўқларидан юқорида кўрсатилган масофаларда ўтадиган шартли чизиқлар билан чегараланган ер участкаси шаклида;

сув ости ўтиш жойлари бўйлаб - ҳар томондан 100 m га ўтиш жойларининг энг четки ипларининг ўқларидан ажратилган параллел текисликлар орасига ўралган сув юзасидан пастки қисмгача бўлган сув майдони шаклида;

конденсат сақлаш ва газсизлантириш идишлари атрофида, фавқулодда маҳсулот ишлаб чиқариш учун тупроқли омборлар-кўрсатилган объектларнинг ҳудудлари чегараларидан барча томонларга 50 m узоқликда турадиган ёпиқ чизиқ билан чегараланган ер участкаси шаклида;

транспортга маҳсулотларни тайёрлаш учун технологик қурилмалар, бош ва оралиқ насос ва қуйма насос станциялари, резервуар парклари, компрессор ва газ тақсимлаш станциялари, маҳсулотни ўлчаш тугунлари, тўлдириш ва тўкиш ўтказгичлари, ер ости газ сақлаш станциялари, нефтни ва нефть маҳсулотларини иситиш пунктлари атрофида-кўрсатилган объектлар ҳудудлари чегараларидан барча томонларга 100 m узоқликда турадиган ёпиқ чизиқ билан чегараланган ер участкаси шаклида.

536. Қувурўтказгичларнинг қўриқлаш ҳудудларида қувурўтказгичларнинг нормал ишлашини бузиши ёки уларнинг шикастланишига олиб келадиган ҳар қандай ҳаракатларни амалга оширишга рухсат берилмайди, жумладан:

аниқловчи ва сигнал берувчи белгиларни, назорат-ўлчаш пунктларини кўчириш, кўмиш ва синдириш;

хизмат кўрсатмайдиган кабельни кучайтирувчи пунктлари, чизиқли арматура тугунларининг тўсиқлари, катодик ва дренаж ҳимоя қилиш станциялари, чизиқли ва текшириш қудуқлари ва бошқа чизиқли қурилмаларнинг очиқ люклари, калиткалари ва эшикларини очиш, кранлар ва клапанларни очиш ва ёпиш, қувурўтказгиларнинг алоқа, электр таъминоти ва телемеханика воситаларини ўчириш ёки ёқиш;

барча турдаги ахлатхоналарни ташкил қилиш, кислоталар, тузлар ва ишқорларнинг эритмаларини тўкиб ташлаш;

қувурўтказгичларни вайронагарчиликдан, қўшни ҳудуд ва унинг атрофини эса ташиладиган маҳсулотларнинг тасодифий тўкилишидан сақловчи қирғоқларни мустаҳкамлайдиган иншоотларни, сув ўтказадиган қурилмаларни, тупроқ ишларини ва бошқа иншоотларни (қурилмаларни) вайрон қилиш;

лангарларни ташлаш, лангарлар, занжирлар, лотлар, қирғичлар ва троллар билан ўтиш, тубни чуқурлаштириш ва тупроқни қазиб олиш ишларини бажариш;

олов ёқиш ва қандайдир очиқ ёки ёпиқ олов манбаларини жойлаштириш.

537. Қувурўтказгичларни қўриқлаш ҳудуларида фойдаланувчининг ёзма рухсатисиз қуйидагилар тақиқланади:

аммиак қувурўтказгичнинг ўқидан 1000 m дан яқинроқ масофада ҳар қандай бино ва иншоотларни қуриш тақиқланади: турар-жой бинолари билан жамоавий боғлар қуриш, оммавий спорт мусобақаларини, томошабинлар иштирокидаги мусобақаларни, чўмилиш, одамларининг оммавий дам олиши, ҳаваскор балиқ овлаш, вақтинчалик дала турар жойларнинг ва ҳар қандай мақсад учун тураргогоҳларнинг жойлашувини, чорва учун молхоналарни ташкил қилиш;

барча турдаги дарахтлар ва буталарни экиш, озуқа, ўғитлар, материаллар, пичан ва сомонларни сақлаш, отларни боғлаш жойларини жойлаштириш, балиқ овлаш жойларини ажратиш, балиқ овлаш, шунингдек сув ҳайвонлари ва ўсимликларини етиштиришни амалга ошириш, суғориш тешикларини ташкил қилиш;

қувурўтказчиларнинг трассалари орқали ўтиш йўллари ва ўтиш жойларини қуриш, автомобил транспорти, тракторлар ва механизмлар учун тўхташ жойларини ташкил қилиш, боғлар ва сабзавот боғларини жойлаштириш;

мелиоратив тупроқ ишларини бажариш, суғориш ва қуритиш тизимларини барпо этиш;

барча турдаги очиқ ва ер ости, тоғ, қурилиш-монтаж ва портлатиш ишларини бажариш, тупроқни режалаштиришни амалга ошириш.

қудуқлар, чуқурлар (шурфлар)ни қуриш ва тупроқдан намуна олиш билан боғлиқ геологик тадқиқотлар, геологик қидирув, қидирув, геодезик ва бошқа тадқиқот ишларини бажариш (тупроқ намуналаридан ташқари).

538.Қувурўтказгичларнинг қўриқлаш ҳудудларида портлатиш ишлари учун ёзма рухсатнома, ушбу ишларни бажарадиган корхона портлатиш ишлари учун амалдаги Ягона хавфсизлик қоидаларида назарда тутилган тегишли материалларни тақдим этганидан кейингина берилади.

EZR3847

Техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатларга ҳаволалар

ГОСТ 17.4.1.02-83 Табиатни муҳофаза қилиш. Тупроқ. Ифлосланишни назорат қилиш учун кимёвий моддаларнинг таснифи *(расмий манба: ГОСТ 17.4.1.02-83 Охрана природы. Почвы. Классификация химических веществ для контроля загрязнения)*;

ГОСТ 17.2.3.02-2014 Саноат корхоналари томонидан ифлослантирувчи моддаларнинг рухсат этилган чиқиндиларини белгилаш қоидалари *(расмий манба: ГОСТ 17.2.3.02-2014 Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями)*;

ГОСТ 17.4.3.02-85 Табиатни муҳофаза қилиш. Тупроқ. Қазиш пайтида унумдор тупроқ қатламини ҳимоя қилишга қўйиладиган талаблар *(расмий манба: ГОСТ 17.4.3.02-85 Охрана природы (ССОП). Почвы. Требования к охране плодородного слоя почвы при производстве земляных работ)*;

ГОСТ 17.4.3.04-85 Табиатни муҳофаза қилиш. Тупроқ. Ифлосланишни назорат қилиш ва муҳофаза қилиш бўйича умумий талаблар *(расмий манба: ГОСТ 17.4.3.04-85 Охрана природы (ССОП). Почвы. Общие требования к контролю и охране от загрязнения)*;

ГОСТ 17.5.1.01-83 *Табиатни муҳофаза қилиш. Ерларни рекультивациялаш. Атамалар ва таърифлар (расмий манба:ГОСТ 17.5.1.01-83 Охрана природы. Рекультивация земель. Термины и определения)*;

ГОСТ 17.5.3.05-84 Табиатни муҳофаза қилиш. Ерларни рекультивациялаш Ердан фойдаланишга қўйиладиган умумий талаблар *(расмий манба: ГОСТ 17.5.3.05-84 Охрана природы (ССОП). Рекультивация земель. Общие требования к землеванию)*;

ГОСТ 6996–66 Пайвандланган бирикмалар. Механик хусусиятларини аниқлаш усуллари. *(расмий манба: ГОСТ 6996–66 Сварные соединения. Методы определения механических свойств)*;

ГОСТ 15836–79 Мастика битум-резина изоляторлар. Техник шартлар. *(расмий манба:* ГОСТ 15836–79 *Мастика битумно–резиновая изоляционная. Технические условия)*;

ҚМҚ 2.05.06–97 Магистрал қувурўтказгичлар;

ҚМҚ 2.10.01–97 Бош қувурўтказгичлар учун ер ажратиш меъёрлари;

ШНҚ 3.02.01–19 Тупроқ иншоотлари, асос ва пойдеворлар;

ҚМҚ 3.04.02–97 Қурилиш конструкциялари ва иншоотларини коррозиядан ҳимоялаш.

СП 393.1325800.2018 СВОД ПРАВИЛ ТРУБОПРОВОДЫ МАГИСТРАЛЬНЫЕ И ПРОМЫСЛОВЫЕ ДЛЯ НЕФТИ И ГАЗА (РФ)

СП 36.13330.2012 СВОД ПРАВИЛ МАГИСТРАЛЬНЫЕ ТРУБОПРОВОДЫ (РФ)

EZR3847