IJRO.GOV.UZ тизими орқали ЭРИ билан тасдиқланган, Ҳужжат коди: GX11648275

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

2023 yil.“7”dekabr **417-son**

QR 05.01-23 “Ichki sanitariya-texnik tizimlari” 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 05.01-23 “Ichki sanitariya-texnik tizimlari” qurilish reglamenti ilovaga muvofiq tasdiqlansin.

2. O‘zbekiston Respublikasi Davlat arxitektura va qurilish qo’mitasining 1998-yil 26-yanvardagi 9-son buyrug‘i bilan tasdiqlangan QMQ 3.05.01-97 “Ichki sanitariya-texnik tizimlari” 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
2023-йил 7-декабрдаги
417-сон буйруғига
ИЛОВА

ҚР 05.01 “Ички санитария-техник тизимлари” қурилиш регламенти

Ушбу қурилиш регламенти қоидалари (бундан кейин матнда – қоидалар деб юритилади) корхоналар, бино ва иншоотлар қурилишида ҳамда реконструкция қилишда ичимлик ва иссиқ сув таъминоти, иситиш, оқова сувларни оқизиш, томдан сув оқизиш қувурлари, ветиляция, ҳавони кондициялаш (жумладан вентиляция қурилмаларининг қувурўтказгичлари), буғ босими 0,07 MPa (0,7 kgf/cm^2) ҳамда сув харорати 388 К (115 °С) гача бўлган қозонхоналар ички тизимларини монтаж қилишга, шунингдек ҳаво қувурларини, тугун (узел)ларини ва қувур қисмларини тайёрлашга тааллуқлидир.

1-БОБ. АТАМАЛАР ВА ТАЪРИФЛАР

1. Мазкур қурилиш регламентида қуйидаги атама ва таърифлардан фойдаланилган:

вентиляция тизими: хоналарда мълум бир принцип асосида ташкил этилган ҳаво алмашинувини таминлайдиган каналлар ва шамоллатиш ускуналари тўплами;

ишчи босим: тизимнинг нормал ишлаши пайтида юзага келадиган энг катта ортиқча босим (муҳитнинг гидростатик босимини ҳисобга олмаганда);

иссиқлик тъминоти тизими (иссиқлик тъминоти): истеъмолчиларга иссиқлик етказиб беришни тъминлайдиган бинонинг муҳандислик тизимлари;

санитария-техник тизими: ичимлик ва иссиқ сув тъминоти, иситиш, оқова сувларни оқизиш, томдан ёғин сувларини оқизиш, вентиляция, ҳавони кондициялаш, иссиқлик ва совутиш тизимлари;

смесител: сув оқимимни ростлаб турувчи, совуқ ва иссиқ сувни аралаштириб керакли ҳароратдаги сувни олишга имкон берувчи санитар-техник жиҳоз;

сув тъминоти тизими (сув тъминоти): истеъмолчиларга ичимлик ва иссиқ сув етказиб беришни тъминлайдиган бинонинг муҳандислик тизимлари;

тальреп: қувурларни, жиҳозларни тортиб турувчи илгакли мослама;

фасонли деталлар (қисмлар): иситиш, вентиляция ва ҳавони кондициялаш тизимларида қувурлар ва каналларни монтаж қилиш ва ўрнатиш пайтида шохчалар, ўтказиш жойлари, бурмалар ҳосил қилиш учун ишлатиладиган профил қисмлар.

япроқсимон клапан: ўқли вентиляторларда улар ўчирилгандан кейин хонага совуқ ҳаво ва атмосфера ёғинлари кирмаслигини олдини олиш учун қўлланилади.

қувурўтказгич: қувур кесимидаги босим фарқи тъсири остида газсимон ва суюқ моддаларни, шунингдек қаттиқ ёқилғи ва бошқа қаттиқ моддаларни эритма шаклида ташиш учун мўлжалланган иншоот;

2-БОБ. УМУМИЙ ҚОИДАЛАР

2. Бино ва иншоотларнинг ички иситиш, вентиляция, ҳавони кондициялаш, сув таъминоти ва оқова сувларни оқизиш санитария-техник тизимлари шундай лойиҳаланиши керакки, бунда қуйидаги техник, технологик ва функцонал талабларга мувофиқ тизим тармоқларининг эксплуатацияси ва барқарор ишлаши таъминланиши лозим:

комплексларни монтаж қилишда ишончлилик (авариясиз ишлаш) талабларига риоя қилган ҳолда тизим тармоқларини, шу жумладан технологик жиҳозлар, қувурўтказгичлар, санитария-техник жиҳозлари, технологик ускуналарни хавфсиз ишлашини таъминлаш;

монтаж ишларини бажаришни ташкил этишда меҳнатни муҳофаза қилиш, ёнғин хавфсизлиги, санитария-эпидемиология хавфсизлиги, одамлар саломатлиги ва атроф-муҳит учун хавфсиз шароитларни яратиш;

тармоқларнинг энергия тежаш ва энергия самарадорлигини таъминлаш, табиий, моддий ва меҳнат ресурсларидан оқилона фойдаланиш;

бино ва иншоотларни фавқулодда вазиятлар хавфини ҳисобга олган холда қувурўтказгичларни ва технологик ускуналарни салбий таъсирлардан ҳимоя қилиш.

3. Ички санитария-техник тизимларини ушбу регламент, шаҳарсозлик норма ва қоидалари, жиҳозларни ишлаб чиқарган заводларнинг техник шартлари ва қўлланмаларининг талабларига мувофиқ монтаж қилиш лозим.

4. Санитария-техник тизимларининг монтаж ишларини қурилиш объектларининг (қисмларининг) қуйидаги ҳажмларда тайёр бўлганида бошлаш лозим:

саноат бинолари учун - 5000 m^3 гача ҳажмдаги, жойлашиши бўйича айрим ишлаб чиқариш хоналари, цех, оралиқ (пролет) ёки қурилмалар мажмуасини (жумладан, ички сув оқизиш қувурлари, иссиқлик бўлимлари, вентиляция тизимлари, бир нечта кондиционерлар ва б.қ.лар) ни ўз ичига олган бутун бино ва ҳажми 5000 m^3 дан ортиқ бўлган бино қисмлари;

беш қаватгача бўлган турар-жой ва жамоат бинолари учун – алоҳида бино, бир ёки бир нечта секция;

беш қаватдан юқори бўлган бинолар учун - бир ёки бир неча беш қаватли секциялар.

Объектнинг санитария-техник ва вентиляция тизимларини монтаж қилишга тайёрлиги ушбу егламентнинг 1-иловасидаги шакл бўйича далолатнома билан расмийлаштирилади.

5. Ички санитария-техник ва вентиляция тизимларининг монтаж ишлари бошланишига қадар бош пудратчи томонидан қуйидаги ишлар бажарилган бўлиши керак:

санитария-техкник жиҳозлар ўрнатилувчи қаватлараро ора ёпма, девор ва пардеворларни монтаж қилиш;

иссиқлик генераторлари, сув иситгичлар, насослар, вентиляция қурилмалари, кондиционерлар, тутун сўргичлар, калориферлар ва бошқа санитария-техник жиҳозларини ўрнатиш учун пойдеворлар ёки майдончалар ўрнатиш;

вентиляция камераларининг кирувчи ва сўрилувчи ҳаво қурилмалари учун қурилиш конструкцияларини қуриш;

кондиционерлар, кирувчи ҳаво оқимли вентиляция бўлмалари, хўл фильтрлар ўрнатиладиган жойларда намдан ҳимоя воситаларини ўрнатиш;

бинодан биринчи қудуққача оқова сувларни чиқариш учун хандақлар ва лотокли қудуқларни ўрнатиш, шунингдек санитария-техник тизимларининг ташқи тармоқларини биногача ётқизиш;

тагликли иситиш асбоблари ва пружинали виброизолятори бўлган вентиляторларни ўрнатиладиган жойларга пол (ёки мос тўшама), шунингдек вентиляция ускуналарини ўрнатиш учун “сузувчи (плавающие)” асосларни ўрнатиш;

пойдеворларда, деворларда, пардеворларда, ора ёпмаларда қувурўтказгичлар ҳамда ҳаво қувурларини ўрнатиш учун зарур бўлган тешиклар, ўйиқлар, чуқурчалар тайёрлаш;

барча хоналарнинг ташқи ва ички деворларида соф полнинг лойиҳа белгисига 500 mm қўшиб, ёрдамчи белги қўйиш;

дераза кесакисини, турар-жой ва жамоат биноларида эса дераза токчаларини ўрнатиш;

санитария ва иситиш жиҳозлари ўрнатиладиган, қувурўтказгичлар ҳамда ҳаво қувурлари ўтказиладиган девор юзалари ва ўйиқларидаги жойларини суваш ва пардозлаш, шунингдек ташқи деворларда ўрнатилувчи берк қувурўтказгичлар учун ўйиқларни суваш;

деворлар ва ора ёпмаларда йирик ўлчамдаги ускуналар ва ҳаво қувурларини ўтказиш учун монтаж дарчаларини тайёрлаш;

жиҳозлар, ҳаво қувурлари ва қувурўтказгичларни маҳкамлаш учун қурилиш конструкцияларидаги ўрнатма қисмарларини ишчи ҳужжатларига мувофиқ ўрнатиш;

ташқи тўсиқлардаги дераза ўйиқларини ойнавандлаш, кириш йўли ва тешикларни ёпиш;

электр асбобларини осон ёқиш, шунингдек электр пайвандлаш аппаратларини бир-биридан 50 m дан ортиқ бўлмаган оралиқда ўрнатиш имкониятларини таъминлаш;

ашёларни тахлаш ва юк кўтариш механизмларини иш майдонида тайёрлаш жойларини ташкил этиш.

6. Санитария бўлма (отцек)ларида умумий қурилиш, санитария-техник ва бошқа махсус ишларни қуйидаги навбатларда бажариш лозим:

пол ости асосини тайёрлаш, девор ва шифтларни суваш, трапларни ўрнатиш учун маёқлар ўрнатиш;

деворни текислаш, соф полни ўрнатиш;

қувурўтказгичларни ётқизиш, маҳкамлаш воситаларини ўрнатиш ва уларнинг гидростатик ёки манометрик синовларини ўтказиш; полни намдан ҳимоялаш;

ванналар, қўл ювгич (умывальник) ости таянчлари ва ювиш бакчасини маҳкамлаш қисмларини ўрнатиш;

девор ва шифтларни бўяш, керамик плиткалар билан қоплаш;

қўл ювгичлар, унитазлар ва ювиш бакчаларини ўрнатиш;

девор ва шифтларни иккинчи марта бўяш;

сув ажратиш ўзак (арматура)ларни ўрнатиш.

Вентиляция камераларида қурилиш, санитария-техник ва бошқа махсус ишларни қуйидаги навбатларда бажарилади:

пол ости асосини тайёрлаш, пойдеворларни ўрнатиш, девор ва шифтларни суваш;

вентиляция камераларини ўрнатиш бўйича ишлар;

ора ёпма ва полларни намдан ҳимоялаш, соф полни ўрнатиш;

қувур ўтказгичлар билан ботиқ ҳолда калориферларни ўрнатиш;

вентиляция ва ҳаво қувурлари ҳамда бошқа санитария-техник жиҳозларини монтаж ишлари;

суғориш бўлмалари таглигини сув қуйиш йўли билан синаш;

изоляция қилиш ишлари (иссиқлик ва товуш изоляцияси);

пардозлаш ишлари (жумладан ора ёпмалар, деворлар ва пардеворлардаги қувурўтказгичлар ҳамда ҳаво қувурлари ётқизилгандан кейин тешикларни беркитиш);

санитария-техник тизимларни монтаж қилишда ва аралаш умумий қурилиш ишларини олиб борилаётганда аввалги бажарилган ишларга шикаст етказмаслиги лозим.

7. Бино ва иншоотларнинг ора ёпмаларидан, деворларидан, пардеворлардан ўтказиладиган қувурўтказгичлар учун тешиклар ҳамда жўяклар ўлчамлари ушбу регламентнинг 8-иловасига мувофиқ қабул қилинади, агарда лойиҳада бошқа ўлчамлар назарда тутилмаган бўлса.

8. Сув таъминоти тизимига уланадиган қувурлар ёки уланишлар ҳаддан ташқари деформациялар ёки кучланишларга дуч келмайдиган тарзда ўрнатилиши керак ва конструкцияларнинг кенгайиши, сиқилиши ва қисқариши назарда тутилиши лозим. Ҳеч қандай сув қувурлари тўғридан-тўғри ғишт девор ёки бетон ичига ўрнатилмаслиги лозим.

9. Пўлат қувурларни пайвандлашни стандартларда ўрнатилган тартибга кўра, исталган усул билан бажариш мумкин.

Пўлат қувур ўтказгичларниг пайванд чокларининг турлари, шакли, пайванд чокларининг қурилма ўлчамлари амалдаги стандарт талабларига мувофиқ бўлиши керак.

Объект қурилишидаги пўлат қувурларни (рухланган ва рухланмаган), шунингдек уларнинг диаметри 25 mm гача бўлган шартли ўтиш қисмлари ва тугунларини устма-уст (қувурларнинг бир учини узатиш ёки резьбасиз улагич билан) пайвандлашни олиб бориш лозим. Шартли ўтиш диаметри 25 mm гача бўлган қувурларни учма-уч бириктиришни ишлаб чиқариш корхоналарида бажаришга рухсат этилади.

Пайвандлащда резьба юзалари ва гардиш (фланц) сирти эриган металл учқунлари ҳамда томчиларидан ҳимояланган бўлиши керак.

Пайванд чокларида ёриқлар, ғоваклар, бўшлиқлар, кесиклар, пайвандланмай қолган жойлар, шунингдек куйган ва эриган металл томчилари бўлмаслиги керак.

Патрубкаларни пайвандлаш учун диаметри 40 mm гача бўлган қувурлардаги тешикларни асосан, пармалаш, қирқиш йўли билан бажариш зарур.

10. Тешикнинг диаметри патрубканинг ички диаметрига тенг бўлиши керак. Бунда ички диаметр ўлчамидан +1 mm гача четлашшишга рухсат этилади.

Рухланган пўлат қувурўтказгичларни пайвандлаб бириктиришга рухсат этилмайди.

11. Прессли пайвандлашда қувурларнинг учлари тоза бўлиши, бутун узунлиги бўйлаб ёки ҳеч бўлмаганда қўйилма (прокладка)нинг бутун узунлиги бўйлаб қирилмаган бўлиши ва чуқурчалар бўлмаслиги керак. Ишлаб чиқарувчи корхона томонидан синтетик қопламали қувурларни етказиб беришда, ушбу қопламани олиб ташлашда қувурларнинг юзаси шикастланмаслиги керак.

Пресслаш асбобларининг тўлиқ тўпламига техник хизмат кўрсатиш йилига камида бир марта амалга оширилиши лозим, агар ишлаб чиқарувчи бошқа интерваллларни кўрсатмаган бўлса.

12. Мураккаб, ноёб ва тажриба биноларида санитария-техник тизимларни монтаж қилиш ушбу регламент қоидалари ҳамда ишчи ҳужжатларнинг махсус кўрсатмалари талаблари бўйича бажариш лозим.

13. Ички санитария-техник тизимларини монтаж қилишда амалдаги техника ҳавфсизлиги қоидаларинг талаблари бажарилиши керак.

3-БОБ. МОНТАЖ ИШЛАРИ АМАЛГА ОШИРИЛАДИГАН ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ХОНАЛАРИ ВА МАЙДОНЧАЛАРИ УЧУН ХАВФСИЗЛИК ТАЛАБЛАРИ

14. Куннинг қоронғи пайтида ички санитария-техник тизимларини монтаж қилишда ишчи ўринлари ва иш жойлари норматив талабларга мувофиқ ёритилиши керак.

Ёритилганлик бир хил бўлиши, ёритиш мосламалари ишчиларнинг кўзларини қамаштирмаслиги лозим. Ёритилмаган жойларда ишларни бажариш тақиқланади.

15. Ички санитария-техник тизимларини монтаж қилиш бўйича ишлар бошланишидан олдин, одамларнинг ишлаши ва ўтиши учун хавфли бўлган жойлар ишларни бажариш лойиҳаси (ИБЛ)га кўра тўсиб олиниши, ёзувлар ва белгилар билан таъминланиши ҳамда хавфсизлик белгилари ўрнатилиши керак.

16. ИБЛда одамлар учун хавфли бўлган зарарли омиллар максимал даражадан ошиб кетадиган ҳудудларни кўрсатиш лозим.

17. ИБЛда ички санитария-техник тизимларини монтаж қилишда чилангар-монтажчи баландликда ишлаганда ўзини уларга маҳкамлаш учун маҳкамлаш деталларини ўрнатишни назарда тутиш керак.

18. Иш жойларига материаллар, тайёрланган вентиляция қисмлари, ускуналарни етказиб бериш ишларнинг хавфсизлигини таъминлайдиган технологик кетма-кетликда амалга оширилиши лозим. Тайёрланган қисмлар ва жиҳозларни иш жойларида шундай сақлаш керакки, ишларни бажаришда ҳеч қандай хавф туғдирмаслиги, ўтиш жойлари тор бўлмаслиги ва жиҳозларни монтаж қилиш ва йиғиш учун етарли даражадаги майдон мавжуд бўлиши лозим.

Ора ёпмаларда 1 m^2 майдон учун рухсат этилган юкларни оширмасдан, жиҳозлар ва тайёрланган қисмларни тўғри жойлаштиришини кузатиб бориш лозим.

1-§. Ишлаб турган ишлаб чиқариш корхоналарида ишларни бажариш учун хавфсизлик талаблари

19. Ишлаб турган объектларда ишларни бажаришда монтаж ташкилотининг раҳбарлари объект маъмурияти билан биргаликда монтажчилар ва ишлаб турган устахона (цех) ишчилари ишининг хавфсизлиги ва зарарсизлигини тўлиқ таъминлайдиган аниқ чора-тадбирларни ишлаб чиқишлари лозим.

20. Монтаж ишларини бошлашдан олдин уста ёки иш юритувчи (прораб) барча монтажчиларни ишлаб турган объектдаги хавфсизлик техникаси қоидалари билан таништириши керак.

21. Ишлаб турган объектда қуйидаги холларда ишлаш мумкин эмас:

тўсилмаган ҳаракатланувчи механизмлар ва дастгоҳлар, люклар ва тешиклар яқинида, шунингдек ишлайдиган кўприксимон кранлар остида;

электр қурилмалари ва симлари яқинида, агар улар ўчирилмаган ёки тўсилмаган бўлса.

22. Жойларда, шу жумладан томда, тортиш шахталари мавжуд бўлган ва иш жойининг ҳавосида зарарли моддаларнинг рухсат этилган максимал концентрациясидан ошиб кетиши мумкин бўлган жойларда ишлашга фақат устахона (цех) маъмуриятининг рухсати билан йўл қўйилади. Бунда ишчилар шахсий ҳимоя воситалари билан таъминланиши керак.

23. Ишлаб турган объектларнинг портлашга хавфли хоналарида ички санитария-техник тизимларни монтаж қилишда қуйидагилар тақиқланади:

очиқ оловдан, шунингдек учқун пайдо бўлишига олиб келадиган турли механизмлар ва воситалардан фойдаланиш;

йиқилганда учқун пайдо бўлиши мумкин бўлган металл қисмлар, асбоблар ва бошқа нарсалар ва материалларни ерга ташлаш;

таг қисмига металл михлар, тақа ва шунга ўхшаган нарсалар қоқилган пойабзалда юриш.

Кўчма нарвонларнинг юқори қисмида мис билан қопланган пўлат илгаклар ва пастки қисмида резина турум остликлари (подпятники) бўлиши керак.

2-§. Ишлаб чиқариш жараёнларида иштирок этишга рухсат берилган ходимлар учун хавфсизлик талаблари

24. Ишчиларни ички санитария-техник тизимларини монтаж қилиш бўйича ишни бошлашга рухсат беришдан олдин, ташкилот раҳбари уларни иш жойида хавфсизлик техникаси бўйича ўқитишни ва инструктаж ўтказишни таъминлаши шарт.

25. Ички санитария тизимларининг қисмларини монтаж қилиш бўйича мустақил баландликка чиқиш ишларига камида 18 ёшга тўлган, тиббий кўрикдан ўтган ва соғлом деб топилган, баландликда ишлашда камида бир йиллик тажрибага эга, хавфсиз ишлаш усуллари бўйича ўқитилган ва тегишли сертификатни олган ҳамда учинчи даражадан паст бўлмаган тариф тоифасига эга бўлган шахсларга (ишчилар ва муҳандислик-техник ходимларга) рухсат берилади.

Биринчи марта баландликка чиқиш ишларига қабул қилинган ишчилар ташкилот раҳбарининг буйруғи билан тайинланган тажрибали ишчиларнинг бевосита назорати остида бир йил ишлашлари керак.

Ишчиларни баландликда хавфсиз ишлаш усуллари ва услубларига ўргатиш ва уларнинг билимларини текшириш ҳар йили амалга оширилиши лозим.

26. Қўлда ишлайдиган электр асбоблар билан ишлаш учун ишлаб чиқариш тайёргарлигидан ўтган ва “Электр қурилмаларини ўрнатиш қоидалари” ва “Электр қурилмаларидан фойдаланишда хавфсизлик қоидалари” талабларига мувофиқ хавфсизлик техникаси бўйича малакага эга бўлган шахсларга рухсат берилади.

27. Заҳарланиш ёки касб касалликлари пайдо бўлиши учун хавфли бўлган ишлар билан шуғулланадиган ишчилар ва муҳандислик-техник ходимлар “Ўзбекистон Республикаси Меҳнат Кодекси” талабларига мувофиқ тиббий кўрикдан ўтишлари керак.

28. Объектда хавфсиз ишларни тўғри ташкил этиш учун жавобгарлик иш юритувчи (прораб) ва устага юкланади.

4-БОБ. ҚУВУРЎТКАЗГИЧЛАРНИНГ ТУГУНЛАРИ ВА ҚИСМЛАРИНИ ТАЙЁРЛАШ ИШЛАРИ

1-§. Пўлат қувурўтказгичларнинг тугунлари ва қисмларини тайёрлаш

29. Пўлат қувурўтказгичларнинг тугунлари ва қисмларини техник шартлар ва стандартларга мувофиқ тайёрлаш лозим.

Буюмларни ишлаб чиқаришда ўлчамлардан рухсат этилган четлашиш 1-жадвалда кўрсатилган қийматлардан ошмаслиги керак.

Пўлат қувурларни, шунингдек уларнинг қисмлари ва тугунларини резьбада, гайкада ҳамда гардишда (ўзакларга ва жиҳозларга) пайвандлаб уланиши лозим.

Рухланган пўлат қувурлар, тугунлар ва қисмлар, асосан, рухланган пўлат бирлаштирувчи қисмлар ёки болғаланувчан чўяндан рухланмаган гайка ҳамда гардишларни (ўзак (арматура) ларга ва ускуналарга) қўллаган холда резьбалар билан бириктирилиши керак.

Пўлат қувурларни резьбали бириктириш учун стандарт (аниқлик синфи В) бўйича бажарилувчи енгил қувурларда тўшамали (накатка) ва оддий, кучайтирилганларида эса қирқимли цилиндрик қувур резьбаларини қўллаш лозим.

Қувурда тўшама усулида резьбанинг бор узунлиги бўйича уни ички диаметрини 10% гача камайишига рухсат этилади.

1-жадвал

Буюмларни ишлаб чиқаришда ўлчамлардан рухсат этилган четлашиш қийматлари

Четлашиш турлари	Четлашиш катталиги
Четлашиш: қирқилган қувурлар учларидан перпендикуляр бўйича тайёрланган деталь узунлигидан	 2° дан ортиқ эмас 1 m гача узунликда ±2 mm ва кейинги ҳар метрга ±1 mm
Қирқилган қувур учларидаги ва тешиклардаги ғадир-будирликлар ўлчами	0,5 mm дан ортиқ эмас
Қувурнинг эгилган қисмидаги оваллиги	10 % да ортиқ эмас
Тўлиқ бўлмаган ёки узилган резьбаларда ипларнинг сони	10 % да ортиқ эмас
Резьба узунлигидан оғиш: калта узун	 - 10 % + 5 mm

30. Иситиш ва иссиқлик таъминоти тизимларидаги қувур ўтказгичларнинг бурилиш жойларини эгиш ёки чоксиз пайвандланган углеродли пўлат отводларни қўллаш йўли билан бажариш лозим.

Шартли ўтиши 40 mm гача бўлган қувурларни эгиш радиуси 2,5 $D_{таш}$ дан, шартли ўтиши 50 mm ва ундан ортиқ бўлганда эса - 3,5 mm $D_{таш}$ дан кам бўлмаслиги керак.

31. Совуқ ва иссиқ сув таъминоти тизимларидаги қувур ўтказгичлар бурилишларини амалдаги стандарт бўйича бурчак (угольник)лар ўрнатиш, отводлар ёки қувурларни эгиш йўли билан бажариш лозим. Рухланган қувурларни фақат совуқ ҳолда эгиш жоиз.

Диаметри 100 mm ва ундан ортиқ бўлган қувурлар учун эгилган ҳамда пайвандланган ажратгичларни қўллаш рухсат этилади. Бу ажрагичларнинг энг кичик радиуси қувурларнинг шартли ўтиш диаметрини ярмидан кам бўлмаслиги керак.

Пайвандланган қувурларни эгишда пайвандланувчи қувурларнинг ташқи томонида ва эгиш юзасига 45° дан кам бўлмаган бурчак остида жойлаштириш лозим.

Иситиш панелларининг қизувчи элементларида қувурлар эгилган қисмларидаги чокларни панвандлаш рухсат этилмайди.

32. Жиҳозларнинг тугунларни йиғищда резьбали бирикишлар албатта зичланиши керак. Ташилувчи модда ҳарорати 70 К гача бўлган қувурўтказгичларнинг резьбали бирикишлари учун зичлагич сифатида қўрғошинли сурик ёки бўлмаса олиф билан аралаштирилган оқ бўёқ шимдирилган фтор қопламли зичловчи материалли (ФҚЗМ) тасма ёки каноп иплар қўлланилади.

Ташилувчи модда ҳарорати 378 К (105°С) дан юқори бўлган қувурўтказгичларнинг резьбали бирикишлари ва мўътадиллаш йўллари учун зичлагич сифатида ФҚЗМли тасмаларини ёки олиф билан аралаштнрилган графит шимдирилган каноп ипларни қўллаш лозим.

ФҚЗМли тасмалари ва эшилган каноп иплар резьба изи бўйича силлиқ қатламларда ўралиши, қувурнинг ичкариси ҳамда ташқарисига чиқиб кетмаслига керак.

Ташилувчи модда ҳарорати 423 К (150°С) дан юқори бўлмаган қувурўтказгичларнинг гардишли бирикишлари учун зичлагич сифатида 2-3 mm қалинликдаги паронит ёки фторпласт-4, ҳарорати 403 К (130°С) дан юқори бўлмаганда эса, иссиқликка чидамли резина қистирма (прокладка)ларни қўллаш лозим.

Резьбали ва гардишли бирикиш жойларни герметизациялаш учун лойиҳавий ҳароратда чоклар зичлигини таъминловчи бошқа зичловчи материалларни қўллашга рухсат этилади.

33. Гардишлар қувур билан пайвандлаб бириктирилади.

Қувурга пайвандланган гардишнинг тик ҳолатидан оғиш қувур ўқига нисбатан гардишнинг ташқи диаметрининг 1% гача рухсат этилади, бироқ 2 mm дан ортиқ бўлмаслиги керак.

Гардиш юзаси силлиқ бўлиши лозим. Болтлар қалпоқчаларини бирикиш жойларининг бир томонида жойлаштириш жоиз.

Қувур ўтказгичларнинг тик қисмларида гайкаларни паст томонда жойлаштириш зарур.

Болт учлари, асосан, гайкадан болтнинг 0,5 диаметридан ёки резьбани 3-изидан ортиқ чиқиб турмаслиги керак.

Қувурнинг учи, гардишни қувурга пайвандланган чокини бирга олганда гардиш юзасидан чиқиб қолмаслиги лозим.

Гардишлар орасида бир нечта ҳамда қийшиқ қистирмаларни ўрнатишга йўл қўйилмайди.

34. Йиғилган тугунларнинг чизиқли ўлчамларидан оғишлар 1 m гача узунликда ±3 mm ва кейинга хар метрга ±1 mm дан ошмаслиги керак.

35. Санитария-техник тизимларининг тугунларини герметикликка синашни улар тайёрланган жойда бажариш лозим.

Иситиш, иссиқлик таъминоти, ички совуқ ва иссиқ сув таъмниоти, жумладан иситиш панеллари, жўмраклари, ҳаво йиғгичлари, элеваторлар ҳамда шунга ўхшаган

тизимлар қувурўтказгичларининг тугунлари стандартларда белгиланган гидростатик (гидравлик) ёки пневматик усуллар билан синалиши зарур.

36. Герметикликка гидростатик усулда синашда тугунлардан ҳаво бутунлай чиқариб ташланади ва ҳарорати 278 К (5 °С) дан кам бўлмаган сув билан тўлдирилади ҳамда 1,5 P_{δ} га тенг босим остида 10 минут ушлаб турилади, бу ерда P_{δ} – фойдаланиш шароитида ишчи муҳитининг меъёрий ҳароратида чоклар бардош бериши мумкин бўлган ортиқча шартли босим.

Агар синов вақтида қувурўтказгичда шудринг пайдо бўлган бўлса, унда у қуриганидан ёки артилгандан кейин синовни давом эттириш лозим.

Синовлар вақтида босимнинг пасайишига рухсат этилмайди.

37. Санитария-техник тизимларининг пўлат қувурли тугунлари агар, чоклар ўрнида томчилар, сув доғлари пайдо бўлмаса ва босим пасайиши кузатилмаса, синовга бардош берган ҳисобланади.

Агар жўмраклар, лўкидонлар (запорно-регулирующая арматура) ва кранлар юзаларида ҳамда зичловчи қурилмалар ўрнатиладиган жойларда созлаш қурилмаларини икки мартта буралгандан кейин (синовдан олдин) сув томчилари пайдо бўлмаса, синовга бардош берган ҳисобланади.

38. Герметикликка пуфакли усулда синашда қувурўтказгичлар тугунлари 0,15 МРа МРа (1,5 kgf/cm^2)) ортиқча босимли ҳаво билан тўлдирилади, сувли ваннага ботирилади ва 30 секунддан кам бўлмаган вақт мобайнида тутиб турилади.

Синовда сувли ваннада ҳаво пуфакчалари пайдо бўлмаган холда тугунлар синовга бардош берган бўлиб ҳисобланади.

Синов чоғида чокларга уриш, созлаш қурилмаларини бураш ва камчиликларни бартараф этиш мумкин эмас.

39. Рухланмаган қувурлардан тайёрланган тугунлар ва қисмлар ташқи кузатув ҳамда гардиш ойнаси юзасидан ташқари, ишлаб чиқариш корхонасида ҳомаки бўялиши, тугунлар ва қсмларнинг резьбали юзаси эса коррозияга қарши бўялиши керак.

2-§. Оқова сувларни оқизиш тизимларининг тугунларини тайёрлаш

40. Чўян оқова сувларни оқизиш қувурлари ва фасонли қисмларнинг сифатини тугунларни йиғишдан олдин, уларни ташқи кузатув ҳамда ёғоч болғача билан уриш йўли билан текшириш лозим.

Кесилгандан кейин қувур учларанинг вертикал ҳолатдан оғиши 3° дан ошмаслиги керак.

Чўян қувурларнинг учларида ёриқлар бўлмалиги ва чети тўлқинсимон бўлмаслиги лозим.

Қувурлар учлари ва учи кенгайган қувурлар уланишидан олдин лойлардан тозаланган бўлиши керак.

41. Оқова сувларни оқизиш тизимининг чўян қувурларини уланган жойлари каноп билан ёки эритилган гранулали майдаланган олтингугурт эритмаси қуйиш билан шимдирилган каноп билан ёки гипступроқли кенгаювчи цемент билан ёки ишчи ҳужжатларда белгиланган бошқа уланадиган жойларни зичловчи ва тўлдирувчи материаллар билан зичланади.

42. Агрессив оқова сувларни оқизиш учун мўлжалланган учи кенгайган қувурларни қатронланган каноп билан ёки кислотага бардошли цемент ёки бошқа агрессив таъсирга

чидамли материалларни қуйиб шимдирилган каноп тасма билан зичланган, ревизияларда эса, амалдаги стандартга мувофиқ иссиққа, совуққа, кислотага, ишқорга чидамли резинадан қистирма ўрнатиш жоиздир.

43. Оқова сувларни оқизиш тизимининг чўян қувурлари тугунларининг чизмаларидаги чизиқли ўлчамларидан оғиш ±10 mm дан ошмаслиги керак.

3-§. Канализация тизимларининг тугунларини ва полимердан тайёрланган тарнов қувурларни ва улар учун фасон қисмларини тайёрлаш

44. Ички канализация тизимининг тугунлари ва пластмасса тарнов қувурларини ҳамда улар учун фасонли қисмларини ўрнатишда, улар амалдаги стандарт талабларига жавоб бериши керак.

46. Ички оқова сувларни оқизиш тизимлари ва тарнов қувурлари учун қувурўтказгичлар зичлайдиган ҳалқалардан фойдаланган ҳолда учи кенгайган қувурларни бириктириш ёрдамида уланади, ПВХ қувурлар учун эса елим билан уланади.

47. Гардишли бирикмалар қувурўтказгични чўян ёки пўлат қувурларга ўтадиган жойларида қўлланилади ёки ускунага уланиш учун ишлатилади.

48. Чиқариш қувурўтказичларини вертикал қувур (стояк)лар билан улаш зичлайдиган ҳалқали учи кенгайган қувур орқали амалга оширилиши керак. Силлиқ қувурларни бир-бирига улашда икки учи кенгайган муфталардан фойдаланишга рухсат берилади, муфталар эса таянчларга ўрнатилиши лозим.

49. Чўян деталларнинг силлиқ учларини (трапларнинг чиқиш жойлари, тарнов қувурларининг воронкалари ва бошқалар) манжетлар (енглар) ёки зичлайдиган ҳалқалар билан бўлган учи кенгайган бирикувчи қисқа қувурлар билан полимер материаллардан тайёрланган қувурлар билан уланиши керак.

50. Полимер материаллардан тайёрланган оқова сувларни оқизиш тизимининг учи кенгайган қувурларининг силлиқ учларини бир хил диаметрдаги чўян оқова сувларни оқизиш қувури билан улаш махсус зичлайдиган ҳалқалар ёки манжетлар ёрдамида амалга оширилиши керак.

4-§. Металл ҳаво қувурларини тайёрлаш

51. Ҳаво қувурлари ва вентиляция тизимларининг қисмлари ишчи ҳужжатларга ҳамда амалдаги норматив-техник ҳужжатларга мувофиқ тайёрланган бўлиши керак.

Диаметри ва катта томонининг ўлчами 2000 mm гача бўлган юпқа пўлат тунукадан ишланган ҳаво қувурларини бурама тугунсимон ёки гардишли тўғри чокли, томонлари 2000 mm дан ортиқ ўлчамга эга бўлган ҳаво қувурларини эса - панелли (пайвандланган, елимли пайвандланган) тайёрлаш лозим.

Металлпластли ҳаво қувурлари фальц чоклари билан, зангламайдиган пўлат, титан, шунингдек алюмин тунука ва унинг қотишмаларини эса, фальц чоклари билан ёки пайвандлаб тайёрлаш жоиздир.

52. Қалинлиги 1,5 mm дан кам бўлган пўлат тунукаларни устма-уст, 1,5-2 mm қалинликдагиларни эса устма-уст ёки учма-уч пайвандлаш лозим.

53. Юпқа тунука ва зангламайдиган пўлатдан тайёрланган ҳаво қувурларининг тўғри қисмлари ҳамда фасонли қисмларини пайвандлаб бириктириш учун қуйидаги: плазмали, флюс қатлами остида ёки ис гази муҳитида автоматик ва ярим автоматик ёйли,

туташувли, ғилдиракли ва қўлда бажариладиган ёйли пайвандлаш усулларини қўллаш лозим.

Алюмин тунука ва унинг қотишмасидан бўлган ҳаво қувурларини пайвандлаш учун қуйидаги:

автоматик аргон ёйли эрувчан электрод билан;

қўлда ишлатилувчи сим ўрнатилувчи аргон-ёйли эримайдиган электрод билан;

газли пайвандлаш усулларини қўллаш лозим.

Титанли ҳаво қувурларини пайвандлаш учун эрувчан электрод билан аргон-ёйли пайвандлашни қўллаш жоиз.

54. Алюмин тунука ва унинг 1,5 mm гача қалинликдаги қотишмасидан тайёланадиган ҳаво қувурларини фальцли чоклар билан, қалинлиги 1,5 - 2 mm гача бўлганларини фальцли чокларда ёки пайвандлаб, 2 mm дан ортиқ қалинликда эса - пайвандлаб бажариш лозим.

Диаметри ёки катта томонининг ўлчами 500 mm ва ундан ортиқ бўлган юпқа тунука ҳамда зангламайдиган пўлат, алюминий тунукали ҳаво қувурларидаги узунасига бўлган фальц чоклари ҳаво қувурлари боши ҳамда охирги қисмида нуқтали пайвандлаш ёки парчин мих (заклёпка)лар билан маҳкамлаш керак.

Металлни исталган қалинлигида ва турли тайёрланиш усулларида ҳаво қувурларидаги фальц чоклари буклаш йўли билан амалга оширилиши керак.

55. Металлпласт ҳаво қувурларининг ён томонлари ва ҳаво қувурларининг ҳаво тақсимлагич тешикларидаги фальц чокларининг охирги қисми ишчи ҳужжатларида белгиланган агрессив муҳитларда фойдаланишни таъминловчи оксид қопламли алюминий ёки парчин михлар билан маҳкамланган бўлиши керак.

Фальц чоклари бутун узунлиги бўйича бир хил кенгликка эга бўлиши ва бир текисда зич жойлаштирилган бўлиши керак.

Фальц чокли ва пайвандланган ҳаво қувурларида, шунингдек бичиш хариталарида кесишган бирикиш чоклари бўлишига йўл қўйилмайди.

56. Тўғри тўртурчакли кесимга эга бўлган ҳаво қувурларининг тўғри қисмларида:

кўндаланг қисм томони 400 mm дан ортиқ бўлса, у конструктив холда периметри бўйлаб 300 mm дан 500 mm гача ораликда эгилган шаклдаги ёки диоганал бўйича эгилган бикр жойлар қилинади;

томонлари 1000 mm дан ва узунлиги 1000 mm ортиқ бўлганда, шунингдек 1250 mm дан катта бўлмаган ораликда бикрлик рамкалари ўрнатилиши керак.

Бикр рамкалар нуқтали пайвандлаш, электр парчин михлар билан ишончли қилиб маҳкамланади.

57. Металлпласт ҳаво қувурларида бикр рамкалар ишчи ҳужжатларида белгиланган агрессив муҳитда фойдаланишни таъминловчи оксид қопламли алюмин ёки пўлат парчин михлар ёрдамида ўрнатилади.

58. Ҳаво қувурлари қисмларини бирлаштириш гардишсиз ёки гардишли усуллар билан бажарилади. Чоклар мустаҳкам ва зич бўлиши керак.

59. Ҳаво қувурларида шина ва гардишларни диаметри 4-5 mm бўлган парчин михлар билан, нуқтали пайвандлаш билан 200-250 mm ораликда, лекин тўрттадан кам қилмасдан маҳкамланиши лозим.

60. Агрессив моддаларни ташувчи ҳаво қувурларидаги гардишларни синиқ чизиқ тарзида маҳкамлашга рухсат этилмайди.

61. Ҳаво қувурлари деворларининг қалинлиги 1 mm дан ортиқ бўлганда ҳаво қувурларига гардишларни четлари букилмаган ёйли электр кавшарлаб, ҳаво қувури ва гардиш орасидаги тирқишни изчил зичлаш билан маҳкамлашга рухсат этилади.

Кимёвий ишлаб чиқариш биноларида ва аспирация ҳамда сиқилган ҳавода ишловчи транспортировка қилиш тизимларида гардишларни ҳаво қувурларига синиқ чизиқ тарзида маҳкамлаш рухсат этилмайди.

62. Ҳаво қувурларининг чеккаларини қайирганда, гардишлар ўрнатиладиган жойларидаги болт учун тешиклар букилган чеккалари билан беркитиб қўймаслик ҳисобини олиш лозим.

Гардишлар ҳаво қувурлари ўқига перпендикуляр ўрнатилади.

63. Созловчи мосламалар (қопқоклар, дроссель-қопқоқлар, ҳаво тақсимлагич қисмларини созловчи қопқоқлар ва бошқалар) осон ёпилиб-очилишлари, шунингдек қўйилган ҳолатда мустаҳкам туришлари лозим.

Қопқоқларнинг сургичлари йўналтиргичларга зич ёпишган бўлиши ва уларда эркии силжиши лозим.

Дроссель-қопқоқли бошқарув дастаги унинг танасига параллел ўрнатилиши керак.

64. Қувурўтказгичларнинг томлардаги бирикиш жойлари, вентиляция қувурўтказгичларнинг атрофи ва ташқи девордаги тешиклар сув ўтказмайдиган материаллар билан беркитилган бўлиши керак.

65. Рухланган пўлатдан тайёрланган ҳаво қувурлари, уларнинг бирлаштирувчи маҳкамлагич қисмлари (гардишлар ички юзаларини қўшиб ҳисоблаганда) ишлаб чиқарувчи корхоналарда лойиҳага (ишчи лойихага) мувофиқ ишлов берилган (бўялган) бўлиши керак.

66. Ҳаво кувурларининг ташқи юзаларини охирги марта бўяш, уларни монтаж қилгандан кейин қурилиш ташкилоти томонидан бажарилади.

67. Барча вентиляция қурилмалари уларни бирлаштириш ва маҳкамлаш воситаларининг қисмлари билан бирга комплект қилиб йиғилган бўлиши керак.

5-§. Санитария-техник жиҳозлари, иситгич асбоблари, қувурўтказгичларнинг тугунлари ва қисмларини монтаж қилиш ҳамда ўрнатишга тайёрлаш

68. Жиҳозлар, буюмлар ва материалларни топшириш тартиби пудрат шартномаси ҳамда ушбу регламент талабларига мувофиқ белгиланади.

69. Санитария-техник тизимлари қувурларининг тугунлари ва қисмлари объектларга контейнерларда ёки боғламларда етказиб берилиши ҳамда улар йўлланма ҳужжатларига эга бўлиши лозим.

Ҳар қайси контейнерга ва боғламга буюмни тайёрланишига, амалдаги стандартлар, техник шартларга кўра тугунлар маркалари кўрсатилган варақа ёпиштирилади.

70. Қисм ва тугунларга ўрнатилмаган ўзаклар (арматуралар), автоматика асбоблари, назорат-ўлчов асбоблари, бирлаштирувчи қисмлар, маҳкамлаш воситалари, қистирмалар, болтлар, гайкалар, шайбалар ва шунга ўхшашлар алоҳида жойлаштирилади ва контейнерларда ушбу буюмларнинг белгилари ва номлари кўрсатилади.

71. Иссиқлик генераторлари учун секцияли чўян қозонларни қурилиш объектларига ишлаб чиқариш корхоналарида ёки монтаж қилиш ташкилотларининг тайёрлов корхоналарида олдиндан йиғилган ва синалган блоклар ёки боғламларда етказилиши лозим.

Сув иситкичлар, калориферлар, насослар, марказий ва алоҳида иссиқлик бўлимлари, сув ўлчагич тугунларини қурилаётган объектларга маҳкамлаш воситалари, қувур бойламлари, тўсиқ ўзаклар, қистирмалар, болтлар, гайкалар ва шайбалар билан биргаликда етказиб беришга қулай монтаж-комплект блоклари билан етказилиши лозим.

72. Чўян, алюминий ва биметалл иситиш радиаторларини бўлимларини ниппелларда заводда тайёрланган қуйидаги:

1,5 mm қалинликдаги иссиққа чидамли резинали;

1 mm дан 2 mm гача қалинликдаги паронитли зичлагич қистирмаларни қўллаган ҳолда ускунларга монтаж қилиш лозим.

Ҳарорати 130°С дан 150°С гача бўлган иссиқлик узатгичларни ички иситиш тизимларида қўллашга йўл қўйилмайди.

73. Қайта гуруҳланган чўян алюминий ва биметалл иситиш радиаторлари ёки радиаторлар ва қовурғали (ребристый) қувурларнинг блокларини 0,9 MPa (9 kgf/cm^2) босимда гидростатик усул билан ёки 0,1 MPa (1 kgf/cm^2) босимда пуфакли усул билан синаш зарур.

74. Пуфакли синов натижалари чўян иситгич асбобларини ишлаб чиқарган заводларга уларнинг сифати бўйича норозилик даъвосини тақдим этиш учун асос бўлади.

75. Пўлат радиаторларнинг блокларини 0,1 MPa (1 kgf/cm^2) босимда пуфакли усул билан синаш лозим.

76. Иситиш жиҳозиларнинг блокларини 1,5 MPa (kgf/cm^2) босимда гидростатик усул билан ёки 0,15 MPa (1,5 kgf/cm^2) босимда пуфакли усул билан синаш керак.

Синовдан кейин иситиш блокларидаги сув чиқариб ташланиши лозим.

77. Иситгич панелларига гидростатик синовдан кейин ҳаво билан дам берилиши, уларнинг бирлаштирувчи патрубкалари эса ускуналарга мос қопқоқлар билан бекитилган бўлиши керак.

78. Синов мазкур регламеннтнинг 7-бобидаги талабларга мувофиқ тарибда бажарилиши керак.

79. Тайёр ҳаво қувурларини маркалаш ювилиб кетмайдиган ҳамда асосий силлиқланган ёки бўялган рангдан фарқ қилувчи бўёқ билан ёки марка белгисининг сақланишини таъминловчи бошқа усул билан бажарилиши керак.

80. Ишлаб чиқариш корхоналарида ҳаво қувурлари қисмларини тарнспортировка қилиш учун қулай бўлган йирик боғламларга йиғишни амалга ошириш лозим.

81. Тўғри қисмлар сифатида бурама-пайвандли ҳаво қувурларини қўллашга рухсат этилади.

82. Тайёрлашда ва йиғишда бурамаларнинг чеккалари ҳаво йўли бўйича жойлашишига аҳамият бериш зарур.

5-БОБ. МОНТАЖ ҚИЛИШ ВА ЙИҒИШ ИШЛАРИ

1-§. Монтаж қилиш ва йиғиш ишларини ташкил этиш

83. Қувурўтказгичларни монтаж қилиш ишлари ИБЛга ва технологик хариталарга мувофиқ хандақ ўлчамларининг, деворлари маҳкамланиши, пастки қисмининг сатҳ белгиларининг ва ер устида ётқизишда – таянч конструкцияларнинг лойиҳага мувофиқлигини текширгандан сўнг амалга оширилади.

84. Қувурўтказгичларни ётқизиш ишларини қуйидагиларга риоя қилган ҳолда амалга оширишлади:

қувурўтказгичлар учун сунъий пойдеворлар, шунингдек қудуқлар ва камераларнинг тагликлари қувурларни ётқизишдан олдин қурилади;

қудуқларда жойлашадиган шклдор қисмлар ва ёпқич (задвижка)лар қудуқ деворларини монтаж қилишдан олдин қувурларни ётқизиш билан бир вақтда ўрнатилади;

гидрантлар, вантузлар ва сақловчи клапанларни қувурўтказгичларни синовдан ўтказгандан сўнг ўрнатилади;

ўйимлар (борозда) ва тешиклар лойиҳа қийматларига ва ушбу регламентнинг 8-иловасига мос келиши.

85. Босимсиз қувурўтказгичларнинг раструбли туридаги қувурларни кенгайган учи қиялик бўйлаб тепага қаратиб ётқизилиши керак.

86. Лойиҳада кўзда тутилган ёнма-ён таянчлар орасидаги босимсиз қувурўтказгичлар участкаларининг тўғрилиги хандақни тўлдиришдан олдин ва кейин ойна ёрдамида ёруғликка қараб кўриш орқали назорат қилиниши керак.

Айлана кесимли қувурўтказгични кўздан кечиришда ойнада кўринадиган айлана тўғри шаклга эга бўлиши керак.

Айлана шаклидан горизонтал бўйича рухсат этилган четлашиш, қувурўтказгич диаметрининг 1/4 қисмини ташкил этиши, лекин ҳар бир томонга 50 mm дан ошмаслиги керак. Айлананинг аниқ шаклидан вертикал бўйича оғишга йўл қўйилмайди.

87. Босимли қувурўтказгичлар ўқларининг лойиҳа ҳолатидан максимал четлашишлар режада ±100 mm дан, босимсиз қувурўтказгичлар лотокларининг белгилари ±5 mm дан ва босимли қувурўтказгичлар юқори қисмининг белгилари ±30 mm дан ошмаслиги керак (агар бошқа меъёрлар лойиҳа томонидан асосланмаган бўлса).

88. Қувурўтказгични трассанинг тўғри чизиқли қисмида ётқизишда туташ қувурларнинг уланадиган учлари марказга нисбатан бир хил бўлиши керак, шунда раструб тирқишининг кенглиги бутун айлана бўйлаб бир хил бўлади.

89. Қувурўтказгичларни ётқизиш жараёнидаги танаффуслар пайтида қувурларнинг учлари, шунингдек, ёпувчи ва бошқа арматуранинг гардишларидаги тешиклар қопқоқлар ёки ёғоч тиқинлар билан ёпилиши керак.

90. Қувурўтказгичларнинг учма-уч бириккан жойларини бекитиш (зичлаш) учун зичлайдиган материаллар, шунингдек лойиҳага мувофиқ герметиклар ишлатилиши лозим.

91. Қувурўтказгич арматураси ёпиқ ҳолатда монтаж қилиниши керак. Ўзак арматурани гардишли ва пайвандлаб улашни қувурўтказгичларни тортмасдан амалга ошириш зарур. Ўзак арматурани ва фасонли қисмларнинг гардишли уланишлари қуйидаги талабларга мувофиқ ўрнатилиши керак:

тарнов қувурларининг гардишли уланишлари қувур ўқига перпендикуляр ўрнатилади;

уланадиган гардишларнинг текис юзалари силлиқ бўлиши, болтларнинг гайкаларини уланиш жойининг бир томонига жойлаштирилиши; болтларни бир хилда текис маҳкамланиши керак;

қийшайиб қолган қистирмаларни ўрнатиш ёки болтларни маҳкамлаб қўйиш орқали гардишнинг нотекисликларини бартараф этишга йўл қўйилмайди.

92. Қувурўтказгичларнинг монтаж ишларини конструкциялар элементларининг мустаҳкамлигига зарар етказмаган, деворларни шикастламаган холда амалга ошириш лозим.

93. Қувурўтказгичларни қуришда яширин ишларнинг қуйидаги босқичлари ва элементлари яширин ишларни текширувдан ўтказиш далолатномаларини тузиш билан қабул қилиниши керак:

қувурўтказгичлар тагига асосларни тайёрлаш; тиргакларни ўрнатиш;

уланиш жойларини зичлаш;

қудуқлар ва камераларни ўрнатиш;

қувурўтказгичларни коррозияга қарши ҳимоя қилиш; қувурўтказгичлар қудуқлар ва камералар деворлари орқали ўтадиган жойларни герметиклаш;

қувурўтказгичларни устини тупроқ билан зичлаб кўмиш ва ИБЛ (ишларни бажариш лойиҳаси)га мувофиқ бошқа яширин ишлари.

94. Рухланган қувурларни, узелларни ва деталларни резьбаларда бириктириш лозим.

Қувурўтказгичлардаги ечиладиган (гардишли ва муфтали) бирикишларни ўзаклар олдида ва қувурўтказгичларни йиғиш шарти бўйича бу қаерда зарур бўлса, ўша ерда бажариш лозим.

Қувурўтказгичнинг ечилчиладиган бирикишлари, шунингдек арматуралар, ревизиялар ва тозалагичлар хизмат кўрсатиш учун қулай жойларда жойлашиши керак.

95. Вертикал қувурўтказгичларни ўрнатишда улар вертикалдан 1 m узунлигига 2 mm дан ортиқ оғиши мумкин эмас.

96. Иситиш, ички ичимлик ва иссиқ сув таъминоти тизимларининг изоляция қилинмаган қувурўтказгичлари қурилиш конструкцияларининг юзасига бирикиши мумкин эмас.

Сувоқ ёки пардоз қилинган юзадан қувурларни очиқ ётқазишда шартли ўтиш:

диаметри 32 mm гача бўлган изоляция қилинмаган қувурўтказгичлар оралиғи 35 mm дан 55 mm гача;

диаметри 40-50 mm ларда - 50 дан 60 mm гача;

диаметри 50 mm дан ортиқ бўлганда ишчи ҳужжатлари бўйича қабул қилинади.

Лойиҳада (ишчи лойиҳада) ёнувчан ашёлардан бино ва иншоотлар конструкцияларидан ҳарорати 378 К (105°С) дан юқори бўлган иссиқлик ташувчи қувур ўтказгичлар, иситиш жиҳозлари ҳамда калориферларгача оралиғи 100 mm дан кам бўлмаслиги керак.

97. Маҳкамлаш воситаларини қувурўтказгичлар бирлаштириладиган жойларига ўрнатмаслик лозим.

Маҳкамлаш қисмларини ёғоч тиқинлар ёрдамида ўрнатиш, шунингдек қувур ўтказгичларни маҳкамла воситаларига пайвандлаш рухсат этилмайди. Пўлат қувурўтказгичларнинг горизонтал қисмларидаги маҳкамла воситалари орасидаги масофани 2-жадвалда кўрсатилган ўлчамларга мувофик қабул қилиш зарур, агар ишчи ҳужжатларида бошқа кўрсатмалар бўлмаса.

2 жадвал

Маҳкамлаш воситалари орасидаги масофа

Қувурнинг шартли ўтиш диаметри, mm	Қувурўтказгичларни маҳкамлаш воситалари орасидаги энг катта масофа, m	
	Иссиқлик изоляцияси қилинмаган	Иссиқлик изоляцияси қилинган
15	2,5	1,5
20	3,0	2,0
25	3,5	2,0
32	4,0	2,5
40	4,5	3,0
50	5,0	3,0
70, 80	6,0	4,0
100	6,0	4,5
125	7,0	5,0
150	8,0	6,0

98. Термофлех, энергофлех ва шунга ўхшаш изоляцияловчи материалардан фойдаланганда изоляцияланган қувурларни маҳкамлаш воситалари орасидаги масофани изоляция қилинмаган қувурлар учун мос масофалардан 0,8 дан 0,9 гача оширишга рухсат берилади.

99. Турар-жой ва жамоат биноларидаги вертикал пўлат қувур (стояк)ларни маҳкамлаш воситалари қават баландлигининг ярмига тенг масофада ўрнатилади.

Ишлаб чиқариш биноларидаги мўриларни маҳкамлаш воситаларини 3 m оралиғида ўрнатиш мумкин.

100. Чўян оқова сувларни оқизиш қувурларининг маҳкамлаш воситалари орасидаги масофа, уларни горизонтал ётқизилганда 2 m дан ортиқ бўлмаган, вертикал қувурлар учун эса-бир қаватта бир маҳкамлагич, бироқ маҳкамлагич воситалари оралиғи 3 m дан ортиқ қабул қилинмаслиги лозим.

Маҳкамлаш воситаларининг учини кенгайган қувур остига жойлаштириш лозим.

101. 1500 mm дан ортиқ узунликда иситиш жиҳозларига иссиқ сувни улаш қувурлари маҳкамлагичларига эга бўлиши керак.

Санитария ва иситиш жиҳозларини махсус мосламалар (отвес ёки уровень) ёрдамида ўрнатиш керак.

Санитария-техник кабиналар текширилган сатх (уровень) бўйича текисланган асосга ўрнатилиши керак.

Санитария-техник кабиналарини ўрнатишдан олдин оқова сувларнинг оқими юқори сатхи ва тайёрланган асос сатхлари паралеллигини текшириш зарур.

Санитария-техник кабиналарни ўрнатишда қаватлараро оқова сувларни оқизиш қувурлариниг ўқи-ўқига мос келиши лозим. Санитария-техннк кабиналарни вентиляция йўлларига бирлаштиришни ўша қават ора ёпмасини ёпмасдан олдин бажариш керак.

102. Кувурўтказгичларни ёпиқ ётқизилганда қувур ўтказгичларнинг гидростатик (гидравлик) ёки манометрик (сиқилган ҳаво билан) синовлари уларни беркитишдан олдин мазкур регламентнинг 5-иловасида келтирилган ёпиқ ишлар далолатномасини тузиш билан амалга оширилиши лозим.

Ҳимоя қоплами билан ўраладиган қувурўтказгичларни синаш ҳимоя қоплами билан қоплашдан олдин амалга оширилиши лозим.

103. Иситиш, ичимлик суви ва иссиқ сув таъминоти, қозонхоналар қувурўтказгичлар тизимларини йиғиш тугатилганидан сўнг ундаги механик чўкиндилар чиқиб кетгунга қадар сув билан ювилиши керак.

2-§. Ички ичимлик суви ва иссиқ сув таъминоти

104. Сувни ажратувчи арматурани ўрнатиш баландлигини (арматуранинг горизонтал ўқидан санитария жиҳозларигача бўлган масофа) қуйидагича қабул қилиниши

лозим:

сув олиш жўмраклари ва смесителлар учун:

қўл ювгичлар чеккасидан - 250 mm;

идиш-товоқ, анжом ювгич (мойка)ларнинг чеккасидан - 200 mm;

хожатхона жўмраклари ва смесителлар учун қўл ювгич чеккаларидан - 200 mm.

Жўмракларнинг соф пол сатҳидан ўрнатилиш баландлиги:

ҳаммомлардаги сув олиш жўмраклари, умумий ва даволаш муассасаларидаги ювгич жўмраклари, ванналардаги смесителлар учун - 800 mm;

эгри чизиқли видуарларнинг смесителлари учун - 800 mm, туғри чизиқли учун-1000 mm;

даволаш муассасаларидаги аралаштиргич ва клеёнка ювгичлар, ванна ҳамда қўл ювгичлар учун умумий смесителлар, жарроҳларлик қўл ювгичлари учун тирсакли смесителлар - 1100 mm;

жамоат бинолардаги ҳожатхоналар полларини ювиш учун жўмраклар – 600 mm;

душ учун смесителлар – 1200 mm.

Душ тўр (сетка)лари қуйидаги баландликларда ўрнатилиши керак:

тўрнинг пастки юзасидан соф полнинг сатҳигача - 2100 mm дан 2250 mm гача;

ногиронлиги бўлган шахслар учун мўлжалланган душ кабиналарида – 1700 дан 1850 mm гача;

мактабгача таълим муассасаларида душ ванначаси (поддони) ички чуқурлиги юзасидан -1500 mm.

Ушбу бандда кўрсатилган ўлчамлардан оғиш 20 mm дан ошмаслиги керак.

Изоҳ: Ноанъанавий қўл ювгичларнинг жўмракларини ўрнатилиш баландлиги қурилмаларнинг конструкциясига кўра аниқланади.

105. Бирин-кетин ёки ёнма-ён ўрнатилган иккита санитария жиҳозини битта вертикал дренаж қувурига улашга рухсат этилади, агар жиҳозларни ҳар бирининг кириш тешиклари бир хил сатҳда жойлашган алоҳида ўрнатилган иккиталик фитинг (икки томонлама ўрнатиш учун мос) га чиқиши бўлса.

106. Ногиронлиги бўлган шахсларнинг душ кабиналарида ва мактабгача таълим муассасаларида эгилувчан шлангли душ тўрларидан фойдаланиш керак.

107. Ногиронлиги бўлган шахслар учун мўлжалланган хоналарда совуқ ва иссиқ сув кранлари, шунингдек смесителлар кўтариб -туширадиган ёки босиш ҳаракати билан ўрнатилиши керак.

108. Юқори ҳаракат қисмларида нуқсонлари бўлган ногиронлар учун мўлжалланган хоналарда ўрнатилган қўл ювгичлар, раковиналар, шунингдек унитаз бакчаларига оёқ ёки тирсак билан бошқариладиган воситалар ўрнатилган бўлиши керак.

3-§. Ички оқова сувларни оқизиш ва тарнов қувурлари

109. Қувурларнинг учи кенгайган ва фасонли қисмлари (икки учи кенгайган улагичлардан ташқари) сув оқимига қарши йўналтирилган бўлиши керак.

Монтаж қилишда чўян оқова сувларни оқизиш қувурларининг чокларини мазкур регламентнинг 44- бандига мувофиқ зичлаш керак.

110. Монтаж қилиш даврида қувурўтказгичлар ва тарнов қувурларининг воронкаларини очиқ учлари махсус қопқоқлар билан вақтинча беркитилиши зарур.

111. Санитария-техник жиҳозларни ёғоч конструкцияларга бурама михлар билан маҳкамлаш лозим.

Унитазларнинг уланадиган жойларини бевосита учи кенгайган чиқариш қувурлари билан ёки чўян, полиэтилен калта қувурлар ёки резинали улагичлар ёрдамида чиқариш қувурларига улаш лозим.

112. Унитазларни полга бурама михлар билан ёки елимлаб маҳкамлаш лозим. Бурама мих билан маҳкамлаганда унитаз асоси остига резина қистирма ўрнатиш жоиз. Елимлашни хонанинг ҳаво ҳарорати 278 К (5 °С) дан паст бўлмаганда бажариш керак.

Елимланган унитазларни зарурий мустаҳкамлигига эришиш учун 12 соатдан кам бўлмаган вақт ичида елимли бирикишлар етарли мустаҳкамликка етмагунча оғирлик тушурмасдан, кўзғалмас ҳолатда сақлаб турилиши керак.

113. Санитария жиҳозларини соф пол сатҳига нисбатан ўрнатиладиган баландлик 3-жадвалда| кўрсатилган ўлчамларга мувофиқ бўлиши керак.

3-жадвал

Санитария жиҳозларини соф пол сатҳига нисбатан ўрнатиладиган баландлик ўлчамлари

Санитария-техник жиҳозлари	Соф пол сатҳига нисбатан ўрнатиладиган баландлик, mm		
	турар-жой, жамоат ва саноат биноларида	Умутаълим мактаб-ларида	Мактабгача таълим ташкилотларида
Қўл ювгич (умывальник) лар (чекка қисмининг юқорисигача)	800	700	500
Раковина ва ювгич (мойка)лар (чекка қисмининг юқорисигача)	850	850	500
Ванналар (чекка қисмининг юқорисигача)	600	500	500
Писсуарлар: деворга ўрнатиладиган ва нов шаклидаги (чекка қисмининг юқорисигача)	650	500	400
Душ поддонлари	400	400	300

Осиб қўйиладиган турдаги ичимлик фавворачалари (чекка қисмининг юқорисигача)	900	750	-

Эслатмалар:

1. Алоҳида турувчи жиҳозлар учун санитария жиҳозларини рухсат этилган ўрнатиш баландлигидан четлашиш ±20 mm дан ошмаслиги, бир турдаги жиҳозларни гуруҳ қилиб ўрнатишда эса ±45 mm.

2. Нов шаклидаги писсуарни ювиш учун ювгич қувур тешиклари билан деворга 43º бурчак остида пастга йўналтирилган бўлиши керак.

3. Қўл ювгич ва ванналар учун умумий смесител ўрнатилганда, қўл ювгич чекка қисмининг юқорисигача ўрнатилиш баландлиги 850 mm.

4. Даволаш муассасаларидаги санитария жиҳозларини ўрнатилиш баландлиги қуйидагича қабул қилиниши керак:

чўян ювгич (мойка) (чеккаларининг юқорисигача) - 650 mm;

клеёнкалар учун ювгич (мойка) – 700 mm ;

видуар (юқорисигача) - 400 mm;

зарарсизлантиувчи қоришма учун бакча (бак пастигача) - 1230 mm.

5. Санитария жиҳозларининг ўқлари орасидаги масофани камида:

қўл ювгичлар орасида – 650 mm;

оёқ ва қўл ванналари, писсуарлар орасида – 700 mm.

6. Ногиронлиги бўлган шахслар учун мўлжалланган хоналарда қўл ювгичлар, раковиналар ва инвентар ювгич (мойка) ларни уларнинг ён томонидаги девордан камида 200 mm масофада ўрнатиш лозим.

114. Жамоат ва саноат биноларининг маиший хоналарида қўл ювгичлар гуруҳлпарини умумий тагликка ўрнатишни назарда тутиш лозим.

115. Оқова сувларни оқизиш тизимларини синашгача эгик сифонларда уларни ифлосланищдан асраш мақсадларида пастки тиқинлари, шишали сифонларда эса - стаканчалар буралган бўлишлари керак.

4-§. Иситиш, иссиқлик таъминоти ва қозонхоналар

116. Иситиш асбобларига узатгичлар қиялигини иссиқлик ташувчи оқими томонига узатгич узунлигига 5 дан 10 mm гача бўлган нисбатда бажариш лозим. Узатгич узунлиги 5 mm гача бўлганда, қувурларни қия қилиб ёқизиш лозим эмас.

117. Узатгичларни силлиқ пўлат, чўян ва металл қовурғали қувурларга бирлаштиришни қувурлардан ҳаво ҳамда оқова сувларни ёки қуюлтирмаларни эркин чиқиб кетишини таъминловчи эксцентрик жойлашган тешиклари бўлган гардишлар (қопқоқлар) ёрдамида олиб бориш лозим.

Буғ узатгичлар учун концентрик бириктиришга рухсат этилади.

118. Барча турдаги иситгич (радиатор)ларни қуйидаги масофалардан кам бўлмаган равишда ўрнатиш лозим:

полдан – 60 mm;

дераза лети тахтасининг пастки юзасидан – 50 mm;

девор сувоғи юзасидан – 25 mm.

Даволаш-профилактика ва болалар муассасалари хоналарида иситгичларни полдан 100 mm дан кам бўлмаган ҳамда девор юзасидан 60 mm масофада ўрнатиш лозим.

Дераза ости токчаси бўлмаган холда жиҳознинг юқорисидан дераза ўйими тагигача бўлган масофа 50 mm бўлиши лозим.

EZR3847

Қувурўтказгичлар очиқ ётқизилганда токча юзасидан иситгичларгача бўлган масофада иситгичларга узатгичларни тўғри чизиқ бўйича ётқизишни таьминлаш керак.

119. Конвекторларни:

девор юзасидан қобиқсиз қовурғали конвекторгача 20 mm дан кам бўлмаган;

девор юзасидан деворга осиладиган қобиқли конвекторнинг қовурғали иситиш элементларигача деворга ёпиштирилган ёки 3 mm дан ортиқ бўлмаган тирқиш билан;

девор юзасидан полга ўрнатилувчи конвектор қобиғигача 20 mm дан кам бўлмаган масофада ўрнатилишлари керак.

Конвектор юқорисидан дераза ости токчасининг остигача бўлган масофа конвектор чуқурлигининг 70% идан кам бўлмаслиги керак.

Полдан деворга осиладиган қобиқли ёки қобиқсиз конвектор остигача бўлган масофада ўрнатилувчи иситиш жиҳози чуқурлигининг 70% идан кам ва 150% идан ортиқ бўлмаслиги керак.

Дераза ости токчасининг чиқиб турган қисми девордан 150 mm кенгликда бўлганда унинг остидан қобиқли иситгич юқорисигача бўлган масофа қобиқни ечиш учун зарурий кўтарилиш баландлигидан кам бўлмаслиги керак.

Конвекторларни иситиш қувурўтказгичларига бирлаштиришни резьбаларда ёки пайвандлаб бажариш лозим.

120. Силлиқ ва қовурғали қувурлар полдан ва дераза токчасидан энг яқин трубанинг ўқигача камида 200 mm ва сувалган девор юзасидан 25 mm масофада ўрнатилиши керак. Бунда, ёнма-ён қувурларнинг ўқлари орасидаги масофа камида 200 mm бўлиши лозим.

121. Иситгиш жиҳозларини дераза остига ўрнатилаётганда вертикал қувур (стояк) томонидан унинг четлари, асосан, дераза ўйими чегарасидан чиқиб кетмаслиги керак. Бунда иситиш жиҳозларининг ва дераза ўйимларининг вертикал симметрия ўқлари бир-бирига мос тушиши шарт эмас.

122. Бир қувурли бир томондан бирлаштириладиган иситиш тизимида иситиш жиҳозларини очиқ ўтказилувчи вертикал қувури дераза ўйими четидан 150±50 mm масофада жойлашиши, иситиш жиҳозларига узатиш қисмининг узунлиги эса 400 mm дан ортиқ бўлмаслиги керак.

123. Иситиш жиҳозларини стандартлар, техник шартлар ёки ишчи ҳужжатларига мувофиқ тайёрланувчи таянчлар ёки тагликларга ўрнатиш лозим.

Таянчлар сонини чўян иситгич (радиатор) иситадиган $1m^2$ юзага битта ҳисобида, бироқ бир иситгичга (икки бўлимли (секция) иситгич дан ташқари) учтадан кам бўлмаслиги, учи кенгайган қувурлар учун эса-қувурга иккитадан ўрнатилиши лозим.

Юқориги таянчлар ўрнига радиаторнинг 2/3 баландлигига жойлашган радиатор планкаларида ўрнатиш рухсат этилади.

Таянч (кронштейн)ларни радиаторларнинг бўйни остига, қовурғали қувурларда эса гардишлар олдида ўрнатиш лозим.

Радиаторларни тагликларга ўрнатилганда уларнинг сони:

бўлимлар сони 10 тагача бўлганда – 2 та;

бўлимлар сони 10 дан ортиқ бўлганда - 3 та бўлиши керак.

Бунда радиатор юқориси маҳкамланган бўлиши керак.

124. Иситгиш жиҳозлари остидаги таянчларни бетон деворларга дюбеллар билан, ғишт деворларга эса-дюбеллар ёки маркаси 100 дан паст бўлмаган цемент қоришма билан

таянчларни 100 mm чуқурлаштириб (сувоқ қатлами қалинлига ҳисобга олинмаган) маҳкамлаш лозим.

Таянчларни маҳкамлаш учун ёғоч тиқинларни қўллаш рухсат этилмайди.

Иситгич элементлари ўрнатилган девор панелларига бирлашувчи вертикал қувурлар ўқлари ўрнатилишда мос келиши керак.

Вертикал қувурларни бирлаштиришни устма-уст (қувурни бир учидан узатиш ёки резьбасиз муфта билан бирлаштириш) пайвандлаб бажариш лозим.

Қувурўтказгичларни ҳаво иситгичларига (калориферларга, иситгич агрегатларига) бирлаштириш гардишлар ёрдамида, резьбалар ёки пайвандлаб бажариш керак.

Иситгиш агрегатларининг сўрувчи ва чиқарувчи тешиклари уларни фойдаланишга топширилгунигача берк бўлишлари керак.

125. Жўмраклар ва кайтиш қопқоқларини шундай ўрнатиш керакки, моддалар қалпоқ остига келиб тушсин.

Қайтиш қопқоқларини улар қурилмаларига кўра горизонтал ёки қатьий вертикал ўрнатиш зарур.

Қобиқ корпусидаги клапан милининг йўналиши модда оқими йўналиши билан мос келиши керак.

126. Икки бор созловчи жўмрак ва ўтиш жўмракларини созлагич шпинделларини иситиш жиҳозлари ўйиқсиз жойлашганда вертикал равишда, ўйиқларда ўрнатилганда эса - юқорига 45° бурчак остида ўрнатиш лозим.

Уч ёқлама жўмраклар шпинделини горизонтал равишда жойлаштириш зарур.

127. 378 К (105°С) гача ҳароратдаги иссиқликни ташувчи қувурўтказгичларда ўрнатилувчи манометрлар уч ёқлама жўмраклар орқали уланишлари керак.

378 К (105°С) дан юқори ҳароратдаги иссиқликни ташувчи қувур ўтказгичларда ўрнатилувчи манометрлар эгик най ва уч ёқлама жўмраклар орқали уланишлари керак.

128. Қувурўтказгичларда термометрлар ва термодатчиклар техник ҳужжатлар, ишлаб чиқарувчи корхоналарнинг ва ишчи ҳужжатларнинг талабларига мувофиқ ўрнатилади.

129. Очиқ ётқизилган газ қувурлари ва иссиқлик генераторларини ўрнатиш қавслар, қисқичлар, суспензиялар ва деворларга, устунларга маҳкамлашнинг бошқа воситаларидан фойдаланиш, иссиқлик генераторлари ва жиҳозларининг шифтлари ва рамкалари масофадан туриб амалга оширилади бу уларга ўрнатилган қувурлар ва арматураларни текшириш ва таъмирлаш имкониятини беради. Қувурўтказгичларнинг вентиляция панжаралари дераза ва эшикларни кесиб ўтишига рухсат берилмайди.

5-§. Вентилция ва кондиционерлаш

130. Умумий вентиляция ҳаво қувурлари технологик жиҳозлар мавжуд ёки йўқлигидан қатъий назар ётқизилади.

Технологик жиҳозлар билан боғлиқ бўлган ҳаво қувурлари у ўрнатилгандан кейин ёки биргаликда бир вақтда ётказилиши керак.

131. Нам ҳавони ўтказиш учун мўлжалланган ҳаво қувурларини шундай йиғиш керакки, ҳаво қувурларининг пастки қисмида бўйлама чоклар бўлмаслиги керак. Қувурўтказгичдан оқиб ўтадиган нам ҳаводан шудринг тушиши мумкин бўлган ҳаво қувурлари қисмларини сув шимдирилувчи қурилма томонига 0,01-0,015 нишаблик билан ётқизилиши лозим.

132. Ҳаво қувурларининг гардишлари орасидаги қистирмалар гардишлар кенглиги бўйича зич ёпишган бўлиши ва ҳаво қувурларини ичига туртиб чиқмаслиги керак.

Қистирмалар қуйидаги материаллардан тайёрланган бўлиши керак:

поролондан, ғовак тасма ёки 4-5 mm қалинликдаги қуйма резинадан ёки мумли полимер чилвир (343 К (70 °С) ҳароратли ҳаво, чанг ёки ашё чиқиндилари ўтадиган ҳаво қувурларида қўллаш учун);

кислота буғлари бўлган ҳаво ҳаракатланадиган ҳаво қувурлари учун кислотага чидамли каучук ёки кислотага чидамли қистирма пластик.

Ҳаво қувурларини гардишсиз бириккан жойларини герметизациялаш учун қўйидагиларни қабул қилиш лозим:

“Герлен” герметизация қилувчи тасма - 313 К (40 °С) гача бўлган ҳароратли ҳаво ўтувчи ҳаво қувурлари учун;

“Бугепрол” мастикаси, Силикон ёки бошқа сертификацияланган герметиклар - 343 К (70°С) гача ҳароратли думалоқ кесимли ҳаво қувурлари учун;

ҳароратдан қисқарувчи манжетлар, ўзида елими бўлган тасмалар - 333 К (60 °С) гача ҳароратли думалоқ кесимли ҳаво қувурлари учун;

ишчи ҳужжатларда белгиланган бошқа герметик материаллар.

133. Гардишли бирикишларда болтлар тортилган бўлиши керак, барча болтларнинг гайкалари гардишнинг бир томонида жойлашиши лозим. Болтларни гайкаларга тик ўрнатишда, асосан, чокнинг пастида жойлашиши, болт учлари гайкадан болтнинг 0,5 диаметридан ортиқ туртиб чиқмаслиги керак.

134. Ҳаво қувурларини ишчи ҳужжатларга мувофиқ маҳкамлаш лозим.

Гардишсиз бириктирилган ҳимояланмаган горизонтал металл ҳаво қувурларини (қисқичлар, илгаклар, таянчлар ва бошқалар) маҳкамлагичларини ҳаво қувурларини думалоқ кесимли диаметрларида ёки кесими тўғри бурчакли ҳаво қувурининг катта томонини ўлчами 400 mm дан кам бўлганда бир-биридан 4 m дан ортиқ бўлмаган масофада ҳамда думалоқ кесимли ҳаво қувурлари диаметрларида ёки тўғри бурчакли ҳаво қувурининг катта томонининг ўлчамлари 400 mm ва ундан ортиқ бўлганда - бир-биридан 3 m дан ортиқ бўлмаган масофада ўрнатилиши лозим.

135. Гардишли бириктирилган изоляция қилинмаган горизонтал металл ҳаво қувурлари маҳкамлагичларини думалоқ кесимли ҳаво қувурлари диаметри 2000 mm гача ёки тўғри бурчакли ҳаво қувурларини катта томонининг ўлчамлари 2000 mm гача бўлганда бир-биридан 6 m дан ортиқ бўлмаган масофада ўрнатиш жоиз.

136. Кўндаланг кесимини исталган ўлчамдаги ҳимояланиш металл ҳаво қувурлари, шунингдек диаметри 2000 mm дан ортиқ бўлган ёки кесими тўғри бурчакли ҳимояланмаган ҳаво қувурининг катта томон ўлчами 2000 mm дан ортиқ ҳимояланмаган ҳаво қувурлари махкамлагичлари орасидаги масофа ишчи ҳужжатларида белгиланиши керак.

137. Нипел (муфта) ни маҳкамлашни диаметри 4 mm дан 5 mm гача бўлган парчин михлар ёки диаметри 4 mm дан 5 mm гача бўлган винт (саморез)лар билан ҳар 150 mm - 200 mm айлана бўйлаб амалга оширилиши керак, лекин учтадан кам бўлмаслиги лозим.

138. Қисқичлар металл ҳаво қувурларини зич қамраб туришик; тальреплар бир текисда тортилган бўлиши керак.

139. Вертикал металл ҳаво қувурларининг маҳкамлагичларини бир-биридан 4 m дан ортиқ бўлмаган масофада ўрнатилиши лозим.

140. Бир хил бўлмаган маҳкамлагичларнинг чизмалари ишчи ҳужжатлар тўпламига киритилиши керак.

141. Қават баландлиги 4 m гача бўлган кўп қаватли бино хоналари ичидаги вертикал металл ҳаво қувурларининг маҳкамлигичларини қаватлараро ора ёпмаларда ўрнатиш лозим.

142. Қават баландлиги 4 m дан ортиқ бўлган хоналар ичидаги ва бино томидаги тик металл ҳаво қувурларини маҳамлагичлари лойиҳада (ишчи лойиҳада) белгиланиши керак.

143. Тортгич ва илгакларни бевосита ҳаво қувурларининг гардишларига маҳкамлашга рухсат этилмайди. Тортишни созлагич илгаклар бир текисда бўлиши керак.

44. Ҳаво қувурларини вертикалдан оғиши уларининг 1 m узунлигида 2 mm дан ошмаслиги керак.

145. Эркин илинувчи ҳаво қувурлари илгакларининг узунлиги 0,5 дан 1,5 m гача бўлган жуфт илгакларни ҳар икки якка илгаклар оралиғида ўрнатиш йўли билан горизонтал йўналиш бўйича чайқалмаслиги учун икки ёнидан маҳкамланиши лозим.

Илгаклар узунлиги 1,5 m дан ортиқ бўлганда жуфт илгакларни ҳар бир якка илгаклардан кейин ўрнатиш керак.

146. Ҳаво қувурлари шундай маҳкамланган бўлиши керакки, уларнинг оғирлиги вентиляция жиҳозларига тушмасилиги лозим.

Ҳаво қувурларини вентиляторларга эгилувчанлик, зичлик ва чидамлиликни таъминловчи шиша матоли ёки бошқа материалдан тайёрланган титраш (вибрация)дан ҳимояловчи эгилувчан ўрнатмалар орқали улаш керак.

Титраш (вибрация)дан ҳимояловчи эгилувчан ўрнатмаларни бевосита ўзига хос синовлардан олдин ўрнатиш лозим.

147. Сунъий ариқлар, осма шифтлардаги горизонтал ҳаво қувурлари ва ҳимояланиши лозим бўлган ҳаво қувурлари зичликка текширилади ҳамда текширувлар натижаси бўйича кейинги ишларни бажаришга рухсат этувчи ёпиқ ишларни тасдиқловчи далолатнома билан расмийлаштирилади (ушбу регламентнинг 5-иловаси бўйича).

148. Ҳаво қувурларининг кўндаланг ва ечиладиган бирикиш жойларини деворлар, пардеворлар, ора ёпмалар, том ёпмаларининг чегараларидан ташқарида жойлаштириш зарур.

Куйилтирмалар тушиши мумкин бўлган ва портлашдан хавфли чанг моддаларни, шунингдек портлаш хавфи бўлган газларни етказиб берувчи тизимларда бурама-беркитилувчи ҳаво қувурларини қўллашга рухсат этилмайди.

Гардишли бириктиришда қистирма материал тури модда тавсифига кўра лойиҳада аниқланади.

149. Тозалаш учун эшикчалар сони ва уларнинг жойлашиши лойиҳада аниқланади.

Эшикчалар ҳаво қувурлари ва четлатиш (отвод)ларнинг тўғри қисмларида ўтиш мумкин бўлган жойларда ўрнатилади.

150. Полимер пленкали ҳаво қувурларининг тўғри қисмларини тайёрлашда ҳаво қувурларини 15^{o} дан ортиқ бўлмаган равишда букишга руҳсат этилади.

151. Полимер пленкали ҳаво қувурлари тўсиқ қурилмалари орқали ўтиши учун металл ўрнатмага эга бўлиши керак.

152. Полимер пленкали ҳаво қувурлари бир-биридан 2 m дан ортиқ бўлмаган масофада жойлашган, диаметри 3-4 mm бўлган пўлат симли халқаларга осиб қўйилиши керак.

Халқа диаметри ҳаво қувури диаметридан 10% га ортиқ бўлиши керак.

153. Халқаларнинг диаметри одатда қувур диаметридан 10% каттароқ қилиб тайёрланиши керак.

Пўлат халқалар диаметри 4 mm дан 5 мм гача бўлган ташувчи кабел (сим)га қувур ўқи бўйлаб чўзилган ва қурилиш конструкцияларига 20 m 30 m масофада маҳкамланган сим ёки кесилган пластинка билан қотирилиши керак.

Ҳаво қувури ҳаво билан тўлдирилганда унинг бўйлама ҳаракатларини истисно қилиш учун ҳаво билан полимер плёнкани халқалар орасидаги осилиб қолган жойлар текис бўлгунича тортиш лозим.

154. Пойдеворга ўрнатилувчи титратма (вибро) ва қаттиқ асослардаги радиал вентиляторлар анкер болтлари билан маҳкамланиши керак.

Вентиляторларни пружинали виброизоляторларга ўрнатишда, улар томонидан бир текис чўкиш таъминланиши керак.

Виброизоляторларни полга маҳкамлаш талаб этилмайди.

155. Вентиляторларни металл конструкцияларга ўрнатищда виброизоляторларни уларга маҳкамлаш жоиз. Виброизоляторлар маҳкамланувчи металл конструкциялар элементлари тарҳда вентилятор агрегатининг роми элементлари билан хос равишда мос келиши керак.

Вентилятор қаттиқ асосга ўрнатилганда уни таглиги товуш ҳимоялайдиган қистирмаларга зич ёпишиши керак.

156. Радиал вентилятор олди томондаги ишчи ғилдирагининг гардиш зихи ва кириш патрубкасининг зихи орасидаги тирқиш ўқ йўналиши билан қандай бўлса, шундай радиал йўналишдаги ишчи ғилдирак диаметрининг 1% дан ошмаслиги керак.

Радиал вентиляторлар кўтармалари горизонтал (том кўтармалари - вертикал) ўрнатилиши керак, марказдан қочма вентиляторлар тик девор қобиқлари эгилган ва қияликларга эга бўлмаслиги керак.

Вентиляторларни ташкил этувчи қобиқларнинг қистирмалари ушбу вентилятор тизимлари учун қистирмалар қандай материалдан тайёрланган бўлса, ўша материалдан бўлиши лозим.

157. Электр двигателлари ўрнатилган вентиляторлар билан аниқ тўғриланган ва мустаҳкам маҳкамланган бўлишлари керак.

Тасмали узатищда электр двигателлари ва вентиляторлар шкивларининг ўқлари параллел бўлиши ҳамда шкивнинг ўрта йўллари мос тушиши керак.

Электр двигателларининг сиранувчи қисмлари ўзаро параллел бўлишлари ва сатх бўйича ўрнатилган бўлиши лозим. Бунда уларнинг таянч юзалари пойдеворнинг барча текислиги бўйича тегиб туриши керак.

Бирлаштирувчи муфталар ва тасмали узатгичлар тўсилган бўлиши лозим.

158. Ҳаво қувурига уланмаган вентиляторнинг тортгич тешикларинииг катакчалари ўлчами 70x70 mm дан ортиқ бўлмаган металл тўрлар билан муҳофзаланиши зарур.

159. Матоли фильтрларнинг фильтрлайдиган материаллари халқобсиз ва ғижимланмаган холда тортилган, шунингдек девор ёнларига зич ёпишган бўлиши керак. Фильтр материали тукли бўлса, ҳаво келадиган томонда жойлаштирилган бўлиши керак.

Катакчали фильтрлар фильтр материаллари билан тўлиқ қопланган бўлиши ва фильтр каркасига осон ҳамда эркин ўрнатилиши ва ечилиши керак.

160. Кондиционерларнинг ҳаво иситгичларини иссиққа чидамли резина ёки паронитдан тайёрланган қистирмалардан йиғиш лозим. Кондиционерларнинг қолган блоклари, бўлмалари ва тугунларини жиҳоз тўпламида келтирилувчи 3-4 mm қалинликдаги резина тасмали қистирмалардан йиғиш керак.

161. Кондиционерлар албатта горизонтал равишда ўрнатилиши лозим. Бўлмалар ва блоклар деворлари эзилмаган, қийшаймаган ва қияликларга эга бўлмаслиги керак.

Қопқоқ куракчалари эркин (қўл билан) бурилиши лозим. “Ёпиқ” ҳолатда куракчалар тиргакларга эга ва ўзаро зич ёпишганлиги таъминланган бўлиши керак.

Кондиционерларнинг камера блоклари ва тугунларининг таянчлари тик ўрнатилган бўлиши лозим.

162. Эгилувчан ҳаво қувурларини лойиҳага (ишчи лойиҳага) биноан мураккаб геометрик шакллардаги фасонли қисмлар сифатида, шунингдек осма шифтларда, бўлмаларда жойлашган вентилятор жиҳозлари, ҳаво тақсимлагичлар, шовқин пасайтиргичлар ва бошқа жиҳозлар бириктириш учун қўллаш керак.

163. Эгилувчан ҳаво қувурларини магистрал ҳаво қувурлари сифатида қўллаш мумкин эмас.

164. Фанкойлларни, доводчикларни, сплит-тизимларни ишлаб чиқарувчи заводнинг кўрсатмаларига мувофиқ маҳкамлаб ўрнатиш лозим.

165. Хавони чангдаи тозалаш жихозлари текширилган бўлиши ҳамда тагликларга, таянчларга ёки бошқа таянч қурилмаларига мустаҳкам маҳкамланган бўлиши керак.

166. Иссиқ таъсирида бўладиган, тугунга қарши, олов тутгич, қайтма қопқоқлар, калориферларни йиғиш учун деворларда, пардеворларда, ора ёпмаларда юқорида кўрсатилган жиҳозларни ва вентилятор тизимлари элементларини маҳкамлаш учун ўрнатма қисмлари бўлган ўйиқлар бўлиииши зарур.

167. Қувурўтказгичларини калориферларга эгилувчан бириктиришлар ёрдамида бирлаштириш (гардишлар ёки резьбаларда) керак.

168. Ташқи девор тешикларида ўрнатилувчи ўқли вентиляторлар япроқсимон клапанлар, очилувчи қопқоқлар билан таъминланган бўлишлари керак.

Қопқоқлар ҳаво босими остида бошқарилади.

8- БОБ. ИЧКИ САНИТАРИЯ-ТЕХНИК ТИЗИМЛАРИНИ СИНАШ

1-§. Совуқ ва иссиқ сув, иссиқлик, совутиш, оқова сувларни оқизиш, тарнов қувурлари ва қозонхоналар тизимларини синаш бўйича умумий қоидалар

169. Монтаж ишлари тугаллангунига қадар, қуйидагилар бажарилиши керак; |

ушбу регламентнинг мажбурий 3-иловасига биноан далолатнома тузиш билан иситиш, иссиқлик таъминоти, ички совуқ ва иссиқ сув таъминоти тизимлари ҳамда қозонхоналарни гидростатик ёки манометрик усул билан синаш, шунингдек 103-банд талабларига мувофиқ тизимларни ювиш;

ушбу регламентнинг мажбурий 4-иловасига биноан далолатнома тузиш билан ички оқова сувларни оқизиш ва тарнов қувурлари тизимларини синаш;

мазкур регламентнинг 2-иловага биноан далолатнома тузиш билан монтаж қилинган жиҳозларни индивидуал равишда синаш;

иситиш тизимларининг иситгич асбобларини бир маромда иситилишини иссиқлик билан синаш.

Синовлар пардозлаш ишлари бошланмасидан олдин бажарилиши лозим.

170. Жиҳозларни индивидуал равишда синашда қуйидаги ишлар бажарилиши керак:

ўрнатилган жиҳозлар ва бажарилган ишларни ишчи ҳужжатларига ва ушбу қоида талабларига мувофиқлигини текшириш;

жиҳозларни бўш ва юк остида 4 соат давомида узлуксиз ишлашда синаш.

171. Бунда насос ва тугун тортгичларни йиғишда ғилдираклар ҳамда роторларни мувозанатлаш, қувурлар қобиғини ўрнатилиш сифати, ишга тушириш қурилмаларини созланганлиги, электр двигателларининг қизиш даражаси, жиҳозларни тўплаш ва йиғишда ишлаб чиқарувчи корхонанинг техник ҳужжатларида кўрсатилган талабларни бажарилганлиги текширилади.

172. Иситиш, иссиқлик таъминоти, қозонлар ва сув иситгичлар тизимларини гидростатик усул билан синаш бино хоналарининг мусбат ҳароратида, ичимлик ва иссиқ сув таъминоти, оқова сувларни оқизиш ҳамда тарновлар тизимлари эса - 278 К (5°) дан паст бўлмаган ҳароратида олиб борилиши керак.

7-БОБ. ИЧКИ ИЧИМЛИК СУВИ ВА ИССИҚ СУВ ТАЪМИНОТИ ТИЗИМЛАРИНИ СИНАШ

1-§. Синаш ишларини ташкил этиш

173. Ички ичимлик ва иссиқ сув таъминоти тизимлари амалдаги стандартлар ҳамда ушбу қоидаларга риоя қилган ҳолда гидростатик ёки манометрик усул билан синалган бўлишлари керак.

Гидростатик усул билан синашда синаш босимининг катталигини ортиқча ишчи босимнинг 1,5 га тенг қабул қилиш лозим

Ичимлик ва иссиқ сув таъминоти тизимларини гидростатик ҳамда манометрик синовлари сув олувчи ўзаклар ўрнатилишидан олдин олиб борилиши керак.

Агар гидростатик усулда синашда 10 дақиқа давомида синаш босими остида 0,05 МРа ёки (0,5 kgf/cm^2) дан ортиқ бўлмаган равишда босим пасайиши ҳамда пайванд чокларида, қувурларда, резьбали бирикишларда, арматурада томчилар ва ювиш қурилмалари орқали сув оқиши кузатилмаса, тизимлар синовга бардош берган ҳисобланади.

Гидростатик усул билан синаш тугатилгандан кейин ички совуқ ва иссиқ сув таъминоти тизимларидан сувни чиқариб ташлаш зарур.

Ички ичимлик ва иссиқ сув таъминоти тизимларини манометрик синовларини қуйидаги кетма-кетликда олиб борилиши лозим:

тизимни 0,15 МПа (1,5 kgf/cm^2) намуна ортиқча босимли ҳаво билан тўлдириш;

йиғишдаги камчиликларни товуш орқали аниқланганда босимни муҳитникигача пасайтириб, камчиликни бартараф этиш лозим;

шундан сув тизимини 0,1 МРа ёки (1 kgf/cm^2) босимли ҳаво билан тўлдириб, уни 5 дақиқа давомида синаш босим остида тутиб турилади.

Агар тизимни синаш босими остида тутиб турилганда босим пасайиши 0,01 МРа (0,1 kgf/cm^2) дан ошмаса, тизим синовга бардош берган, деб тан олинади.

2-§. Иситиш, иссиқлик таъминоти ва совутиш тизимлари

174. Иситиш, иссиқлик таъминоти ва совутишнинг сувли тизимларини синаш ишларини иссиқлик генераторлари ва кенгаювчан идишлар ўчирилган холда ҳамда тизимнинг энг қуйи нуқтасида 1,5 ишчи босимга тенг, бироқ 0,2 МРа (2 kgf/cm^2) дан кам бўлмаган гидростатик усул билан олиб бориш керак.

Агар 5 дақиқа давомида синов босими остида тутиб турилган тизим босимининг пасайиши 0,02 МРа (0,2 kgf/cm^2) дан ошмаса ҳамда иситиш, жиҳозлардаги ва жиҳозлардаги пайванд чокларида, қувурларда, резьбали бирикишларда, ўзакларда оқишлар бўлмаса, тизим синовга бардош берган, деб тан олинади.

Иссиқлик марказларига уланган иситиш ва иссиқлик таъминоти тизимлари учун гидростатик синов усулида чегаравий синов босими катталиги тизимларда ўрнатилган иситиш жиҳозлари ҳамда иситиш ва вентиляция жиҳозлари учун чегаравий босимдан ошмаслиги керак.

175. Иситиш ва иссиқлик таъминоти тизимларининг манометрик синовларини 173-бандда кўрсатилган кетма-кетликда бажариш лозим.

176. Панелли иситиш, тизимлари, асосан, гидростатик усул билан синалган бўлиши керак.

Манфий даражадаги ташқи ҳаво ҳароратида манометрик синаш ишларини олиб боришга рухсат этилади.

Панелли иситиш тизимларини гидростатик синашни 15 дақиқа давомида 1 МРа ёки (10 kgf/cm^2) босим билан (йиғиш деразаларини беркитишдан олдин) олиб борилиши керак, бунда босим пасайиши 0,01) МРа (0,1 kgf/cm^2) дан ортиқ-бўлмаган равишда рухсат этилади.

Панелли иситишнинг иситиш жиҳозлари билан биргаликдаги тизимлари учун синов босими катталиги тизимларда ўрнатилган иситиш асбоблари учун чегаравий синов босимидан ошмаслиги керак.

Панелли иситиш тизимлари, иситншнинг буғли тизимлари ва иссиқлик таъминотини манометрик синовлардаги синов босим катталиги 0,1 МРа (1 kgf/cm^2) ни ташкил этиши керак. Синов давомийлиги-5 дақиқа. Босим пасайиши 0,01 МРа (1 kgf/cm^2) дан ошмаслиги керак.

177. Ишчи босими 0,07 МРа (0,7 kgf/cm^2) гача бўлган иситиш ва иссиқлик таьминотининг буғли тизимлари, тизимнинг қуйи нуқтасидаги босим 0,25 МРа (2,5 kgf/cm^2) га тенг бўлган босим билан гидростатик усулда синалиши керак.

Тизимнинг юқори нуқтасидаги ишчи босими 0,07 МРа (0,7 kgf/cm^2) дан ортиқ бўлган тизимлар-гидростатик ишчи босим 0,1 МРа (1 kgf/cm^2) га тенг, бироқ 0,3 МРа (3 kgf/cm^2) дан кам бўлмаган босимни қўшиш билан синалади.

Агар 5 дақиқа давомида тизимни синов босими остида тутиб турилганда, босим пасайиши 0,02 МРа (0,2 kgf/cm^2) дан ошмаса ва иситиш жиҳозларининг пайванд чокларида, қувурларда, резьбали бирикишларида, арматурада сув оқишлари бўлмаса, тизим босим билан синашга бардош берган, деб ҳисобланади.

Иситиш ва иссиқлик таьминотининг буғли тизимларини гидростатик ёки манометрик синовларидан кейин тизимни кучли босимли буғ киритиш йўли билан текшириш керак. Бунда буғ чиқиб кетишига йўл қўйилмайди.

178. Мусбат даражадаги ташқи ҳаво ҳароратида иситиш ва иссиқлик таъминоти тизимларини иссиққа синашни бош тизимларга узатилувчи сувнинг ҳарорати 333 К (60°С)

дан кам бўлмаганда бажариш лозим. Бунда барча иситиш жиҳозлари бир маромда иситилиши керак.

Йилнинг иссиқ вақтларида иссиқлик манбалари бўлмаганда иситиш тизимларини иссиққа синаш иссиқлик манбаларига улаш йўли билан олиб борилиши лозим.

Салбий ташқи ҳаво ҳароратида иситиш тизимларини иссиққа синашни узатувчи қувурўтказгичда иссиқлик ташувчининг ҳарорати иситиш ҳароратининг жадвали бўйича синов вақтидаги ташқи ҳаво ҳароратида олиб борилиши, бироқ 323 К (50 °С) дан кам бўлмаслиги ҳамда тизимдаги айланма босим қиймати ишчи ҳужжатларга мувофиқ равишда олиб борилиши керак.

Иситиш тизимларини иссиққа синашни 7 соат мобайида олиб бориш лозим, бунда иситиш жиҳозларини бир текис исиши текширилади (ушлаб кўрилади).

3-§. Иссиқлик генераторлари ва сув иситгичлар (котёллар)

179. Иссиқлик генераторлари гидростатик усул билан ўраш ишлари олиб борилмасдан олдин, сув иситгичлар эса-иссиққликни ҳимояловчи қопламалар билан қоплашдан олдин синалишлари керак.

Бундай синовларда иситиш ва иссиқ сув таъминоти тизимларининг қувур ўтказгичлари ўчирилган бўлиши керак.

Гидростатик синовлар тугагандан кейин қозонлар ва сув иситгичлардан сувни чиқариб ташлаш зарур.

Иссиқлик генераторлари ва сув иситгичлар уларга ўрнатилган арматура билан бирга гидростатик синовдан ўтказилиши керак.

Гидростатик синовдан олдин иситиш қозонининг қопқоқ ва туйнуклари зич ёпилган бўлишлари керак, сақлагич клапанлар тиқилтирилган бўлиши, буғ қозонига яқин бўлган гардишли бирикишларга чиқарувчи мосламалар ёки сув иситгич қозони атрофига тиқин қўйилиши керак:

Иссиқлик генераторлари ва сув иситгичларни гидростатик синовларининг синаш босимининг қиймати шу жиҳознинг стандартлари ёки техник шартларига мувофиқ қабул қилинади.

Синаш босими 5 дақиқа давомида тутиб турилади, сўнгра ишчи босимнинг энг катта қийматигача пасайтирилади, қайсики қозон ёки сув иситгични кузатиш учун зарур бўлган вақт мобайнида тутиб турилади.

Иссиқлик генераторлари ва сув иситгичлар гидростатик синовга бардош берган, деб тан олинадилар, агарда:

синаш босими остида тутиб турилган вақт давомида босим пасайиши кузатилмаса;

ёриқлар, оқишлар ва юзанинг терлаш белгилари ошкор бўлмаса.

180. Гидростатик синов тугаганидан сўнг иссиқлик генераторлари ва сув иситгичлардаги сув чиқариб юборилиши керак.

181. Суюқ ёқилғи қувурўтказгичларини 0,5 МРа (5 kgf/см^2) гидростатик босим билан синаш лозим. Агар 5 дақиқа давомида синаш босими остида бўлганда босим пасайиши 0,02 МРа (0,2 kgf/cm^2) дан ошмаса, тизим синовга бардош берган, деб тан олинади.

4-§. Ички оқова сувларни оқизиш, тарнов қувурлари ва дренаж

182. Ички оқова сувларни оқизиш тизимларини синашни кузатиш учун зарурий вақт давомида текширилувчи қисмга уланган санитария асбобларини бир вақтда 75% очиш йўли билан сув қуйиш усулида бажарилиши керак.

Агар кузатилганда қувурўтказгичлар деворлари орқали ва чоклардан модда оқиши кузатилмаса, тизим синовга бардош берган ҳисобланади.

Ерга ёки ер ости сунъий ариқларида ётқизилган ички оқова сувларни оқизиш тизимининг чиқарув қувур ўтказгичларини синаш уларни ёпилишигача сув билан тўлдириб бажарилиши керак.

183. Ишлар изчиллигида ёпилувчи оқова сувларни оқизиш тизимларининг қисмларини уларни юқори исми ёпилгунгача сув қуйиб синаш ва мазкур регламентнинг мажбурий 5-иловасига биноан ёпиқ ишларни таъкидловчи далолатнома тузиш керак.

184. Томдаги сувларни оқизадиган ички тарнов қувурларини синашни қувур воронкасиниг энг юқори сатҳигача сувга тўлдириш билан олиб бориш лозим. Синовнинг давомийлиги 10 дақиқадан кам бўлмаган вақтни ташкил этиши керак.

Агар кузатув мобайнида сув оқишлар топилмаса, қувурдаги сув сатҳи эса пасаймаган бўлса, тарнов қувурлар синовга бардош берган ҳисобланади.

5-§. Ҳавони шамоллатиш ва кондиционерлаш

185. Ҳавони шамоллатиш ва кондиционерлаш тизимларини монтаж қилишнинг охирги босқичи уларни ўзига хос синаш бўлиб ҳисобланади.

Тизимларни индивидуал равишда синашни бошлашга вентилятор бўлмалари ва қудуқлари бўйича умумий қурилиш ҳамда пардоз ишлари, шунингдек ўзига хос синовни таъминлаш воситаларини (электр таъминоти, иссиқлик, совуқлик таъминоти ва бошқалар) йиғишни тугаллаш лозим. Ҳавони шамоллатиш ускуналари ва кондиционерлашда электр таъминоти бўлмаганда вақтли тарз бўйича улашни ҳамда ишга туширилувчи қурилмалар созлашни текширишни бош пудратчи амалга оширади.

186. Индивидуал равишда синашларда монтаж қилиш ва қурилиш ташкилотлари қуйидаги ишларни бажаришлари керак:

ҳавони шамоллатиш ва кондицонерлаш тизимларини лойиҳага (ишчи лойиҳага) ҳамда ушбу бўлим талабларига биноан асосли бажарилганлигини текшириш;

қурилиш конструкцияларида беркитчувчи ҳаво қувурларнинг қисмларини амалдаги стандартга мувофиқ аэродинамик синов усуллари билан герметикликка текшириш ва текшириш натижалари бўйича мазкур регламентнинг мажбурий 5-иловаси нусхаси бўйича ёпиқ ишларни қайд этувчи далолатнома тузиш;

Ишлаб чиқарувчи заводларнинг техник шартларида назарда тутилган талабларга риоя қилган холда узатгич, қопқоқлар, қалпоқларга эга бўлган вентилятор жиҳозларини қуруқ юргазишга (хайдаш) синаш.

Ҳайдаш давомийлиги техник шартлар ёки синалувчи жиҳозларнинг гувоҳномаси бўйича қабул қилинади, бироқ 1 соатдан кам бўлмаслиги керак. Вентилятор жиҳозни синаш (хайдаш) натижалари бўйича ушбу регламентнинг мажбурий 2-илова бўйича далолатнома тузиш ва вентилятор тизимлари ишга тушириш-созлаш ишлари учун узатилади.

187. Ҳавони шамоллатиш ва кондиционерлаш тизимларини лойиҳавий кўрсаткичларига мослаб созлашда қуйидагиларни бажариш лозим:

вентиляторларни уларни тармоқда ишлаш вақтида синаш, ҳақиқий техник тавсифларни паспорт маълумотларига мувофиқлигини аниқлаш, шунингдек: ҳаво сарфи ва тўлиқ босими, айланиш частотаси, истеъмол қилиш қуввати ҳамда шунга ўхшашлар;

иссиқлик алмашув аппаратларида иситишни (совутишни) бир меъёрдалигини текшириш ва суғориш бўлмаларининг томчи тутгичлари орқали нам чиқарамаётганини текшириш;

ҳаво қувурларида маҳаллий тортишларда, хоналардаги ҳаво алмаштиргичларда ҳаво ҳисоби бўйича лойиҳавий кўрсаткичларга эришиш мақсадида синаш ва созлаш ҳамда тизимнинг бошқа элементларидаги зич бўлмаган жойлар орқали ҳаво йўқотиш ёки тизимлардаги сўрилишнинг рухсат этилувчи қийматларини аниқлаш;

тортиш қурилмалари таъсирини табиий вентилятор билан текшириш.

Ҳавони шамоллатиш ва кондиционерлаш тизимларининг ҳар қайсисига ушбу регламентнинг мажбурий 6-иловаси бўйича икки нусхада гувоҳнома расмийлаштирилади.

188. Ҳавони шамоллатиш ва кондиционерлаш тизимларини созлаш ҳамда синашдан кейин ҳаво сарфи бўйича кўрсаткичлар лойиҳада кўзда тутилганлардан оғиши қуйидагича руҳсат этилади:

±10% - хонадаги талаб этилган ҳаво олиниши (сийракланиши) ни таъминлаш шароитида хавони шамоллатиш ва кондиционерлаш умумий алмашув ускуналарининг ҳаво тақсимлагич ҳамда ҳаво қабул қилгич қурилмалари орқали ўтувчи ҳаво сарфи бўйича;

+10% - маҳаллий сўрилишлар орқали чиқарилувчи ва душли патрубкалар орқали узатилувчи ҳаво сарфи бўйича.

189. Ҳавони шамоллатиш ва конднционерлаш тизимларини комплекс синашда ишга тушириш-созлаш ишларига қуйидагилар киради:

бир вақтда ишловчи тизимларни синаш;

лойиҳавий ўлчамларга мувофиқлигини аниқлаган ҳолда лойиҳада белгиланган тартибида ишлашда ҳавони шамоллатиш, кондиционерлаш ва иссиқлик, совуқлик таъминоти тизимларининг ишлаш қобилиятини текшириш;

ёнғин вақтида умумий ва маҳаллий вентиляция тизимларининг ўчирилиши;

тутунни йўқотиш ва ҳаво босимини киритиш тизимини ёқиш;

ёнғинга қарши ва тутунни йўқотиш клапанларини ишлаб кетиши;

жиҳозларнинг ҳимоялари, блоклаш, огоҳлантиргичлари ва бошқарув қурилмаларини синаш;

ҳисобий нуқталарда товуш босими сатҳини ўлчаш.

190. Тизимларни комплекс синаш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

191. Агар бино “яшил стандарт”лар бўйича сертификацияланадиган бўлса, бу албатта лойиҳалаш техник топшириғида кўсатилиши лозим.

6-§. Ёнғин ҳавфсизлиги тизимларини текшириш

192. Ёнғин ҳавфсизлиги тизимларини комплекс текшириш, жумладан “Ёнғин хавфсизлиги қоидалари” бўйича текшириш бюртмачи ва бош пудратчи томонидан ишлаб чиқилган дастур ва график бўйича амалга оширилади.

Бунда қуйидагилар текширилади:

ёнғин вақтида умумий ва маҳаллий вентиляция тизимларининг ўчирилиши;

ёнғинга қарши ва тутунни йўқотиш клапанларини лойиҳа ҳужжатларига мувофиқ ишлаб кетиши.

193. Комплекс текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилиши керак.

194. Санитария-гигиена самараларига синаш ва вентилятор қурилмаларини созлаш (ишчи хоналар ҳаво таркибидаги зарарли газлар ва чангларни аниқлаш, ишчи ўринларидаги ҳаво ҳарорати, намлигини ўлчаш ҳамда амалдаги санитария меъёрларига ҳаво мухитининг ҳолатини мувофиқлигини текшириш) шамоллатилувчи хоналарни тўлиқ технологик юкланганлигида бажарилиши лозим.

Бу синовлар саноат корхоналарининг ёки махсуслаштирилган ташкилотлар ҳодимлари томонидан бажарилади.

Вентилятор ишларини тугалланган ишлаб чиқариш босқичи, буюртмачи томонидан ушбу регламентнинг 7-иловаси бўйича ҳавони шамоллатиш ва кондиционерлаш тизимларини фойдаланишга топшириш далолатномасини расмийлаштириш бўлиб ҳисобланади.

8-БОБ. ИЧКИ САНИТАРИЯ-ТЕХНИК ТИЗИМЛАР ВА ЖИҲОЗЛАРИНИ МОНТАЖ ҚИЛИШ ПАЙТИДА ЁНҒИН, ЭКОЛОГИК ХАВФСИЗЛИК ВА МЕҲНАТНИ МУҲОФАЗА ҚИЛИШНИНГ УМУМИЙ ТАЛАБЛАРИ

195. Ички оқова сувларни оқизиш тизимларини монтаж қилишда хавфсизлик ва меҳнатни муҳофаза қилиш, атроф-муҳит ва ёнғин, техника хавфсизлиги талабларига қатъий риоя қилиш керак.

196. Ички санитария тизимлари ва жиҳозларини тайёрлаш ва ўрнатиш пайтида ишнинг табиати билан боғлиқ қуйидаги хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари пайдо бўлиши мумкин:

иш жойининг 1,3 m ёки ундан ортиқ баландлик фарқи яқинида жойлашганлиги;

иш майдонида чангнинг ошиши, ҳавонинг газ билан ифлосланиши;

электр токи уриши эҳтимоли (ички санитария тизимларининг иш ва синов зонасида жойлашган қўлда ишлайдиган электр асбоблар, турли хил электр линиялари);

электр ва газ билан пайвандлаш ишларини бажариишда ёнғин пайдо бўлиш хавфи;

юклаш ва тушириш операциялари ва юк кўтариш механизмлари ёрдамида жиҳозларни ўрнатиш пайтида механик шикастланиш.

197. Ички канализация тизимларини ўрнатишда ишчиларга ишлаб чиқаришнинг хавфли ва зарарли омиллари таъсирини олдини олиш мақсадида, меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги чораларига риоя қилиниши таъминланиши керак.

Шу билан бирга:

иш жойлари шамоллатиш, ёнғинни ўчириш, баландликда ишлашни таъминлаш усуллари ва воситаларини кўрсатган ҳолда ташкил этилган;

қувурларни, сантехника маҳсулотлари ва жиҳозларини хавфсиз етказиб бериш ва ўрнатиш усуллари ва воситалари аниқланган;

электр ва газ билан пайвандлашда ва оловли ишларни бажаришда махсус хавфсизлик чоралари кўрилган;

бўяш ишлари пайтида ва қувурларни қирқиш ва ёғсизлантиришда хавфсизлик чоралари аниқланган;

ички санитария тизимларини синаш пайтида кучайтирилган хавфсизлик чоралари кўрилган бўлиши керак.

Монтаж ишларини бажарувчи ташкилотнинг ички санитария тизимларини ўрнатишда иштирок этадиган барча ишчи ходимлари махсус кийим, пойабзал ва бажарадиган ишларига мос бўлган бошқа шахсий ҳимоя воситалари билан таъминланган бўлиши лозим.

198. Ички оқова сувларни оқизиш тизимларини монтаж ишларини бажаришга 18 ёшдан катта бўлган, касбий маҳоратга эга ва хавфсиз ишлаш усуллари ҳақида билимга эга бўлган, тиббий кўрикдан ўтган ва ишга лаёқатли деб тан олинган, белгиланган тартибда малака комиссиясининг имтиҳонларини топширган ва тегишли сертификатлар олган шахсларга рухсат берилади.

199. Ички санитария тизимлар ва жиҳозларни монтаж ишларини бошлашдан олдин, иш жойида ишларни хавфсиз бажариш бўйича дастлабки инструктаж ўтказилади.

Янги ишга қабул қилинган шахслар билан кириш инструктажи ўтказилиши керак.

200. Монтаж тўппончаси билан ишлашга тўппончани ишлатиш қоидалари бўйича ўқитилган, 18 ёшдан катта ва малака тоифаси III дан паст бўлмаган, махсус сертификатга эга ҳамда монтаж ишларида камида икки йил ишлаган, тиббий кўрикдан ўтган ва юқоридаги ишни бажаришга яроқли деб топилган шахсларга рухсат берилади.

201. Электр билан ишлайдиган асбоблар билан ишлашга фақат махсус таълим олган ва иш жойида хавфсизлик ва меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича бошланғич инструктаждан ўтган ишчиларга рухсат берилади.

202. Иш майдонидаги ҳаво юқори даражада чанг ва газ билан ифлосланган шароитда ишлайдиган ишчилар индивидуал ва жамоавий ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

203. Кўчма электр асбоблари, электрмеханизмлар, лампалар 42 V дан юқори бўлмаган кучланишга эга бўлиши керак.

204. Ички санитария тизимлари ва жиҳозларини монтаж қилинадиган иш майдони норматив талабларга мувофиқ ёритилиши лозим.

Вақтинчалик ёритиш лойиҳаси пудратчининг буюртмасига мувофиқ ихтисослашган ташкилот томонидан ишлаб чиқилиши керак.

205. Барча монтаж қилиш, ўрнатиш ва синаш ишларини бажаришда ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилиш лозим.

206. Қувурўтказгичларни монтаж қилиш учун мўлжалланган майдончаларда қувурларни кесиб монтажга тайёрлаш тақиқланади.

207. Қувурларни ёғдан тозалаш бўйича ишлар сўрма ветиляция билан жиҳозланган хоналарда амалга оширилиши керак.

Бундай хоналарда очиқ оловдан фойдаланишга ва учқун чиқишига йўл қўйилмайди.

Ушбу хоналардаги электр қурилмалари портлашдан ҳимояланган бўлиши керак.

Очиқ ҳавода қувурларни ёғдан тозалаш ишларини бажаришда ишчилар шамол эсадиган томонда бўлишлари керак.

EZR3847

ҚР 05.01 “Ички санитария-техник тизимлари” қурилиш регламентига
1-ИЛОВА

Объектни монтаж қилишга қабул қилиш
Далолатномаси

Биз, қуйида имзоловчи, вакиллар:

_____

бош пудратчи

_____

(ташкилот номи)

_____

(номи, насаби, отасининг исми, лавозими)

монтаж ташкилоти

_____

(ташкилот номи)

_____

(исми, насаби, отасининг исми, лавозими)

ушбу далолатнома шу ҳақида тузиладики, _____

_____

(объект, объект бўлаги, номи)

иш бўлим чизмаларига биноан

_____

дан

_____

қуйидаги тайёрлов ишларини бажардилар (бош пудратчи томонидан йиғишга бажарилган ишлар санаб ўтилади)

1. Тешилган (қолдирилган) тешиклар:

_____

деворларда дона

_____

пардеворларда дона

_____

ора ёпмаларда дона

_____

томда дона

_____

2. Вентилятор бўлмалари тайёрланган дона

_____

3. Вентиляторлар остига пойдеворлар ёки майдончалар тайёрлаган дона

_____

4. Ҳаво қувурлари ўтказаладиган жойлар сувалган дона

_____

5. Ора ёпмалардаги, пардеворлардаги дона

6.	Шундай девор ва пардеволлардаги	дона

Объектни монтаж қилишга топширди

(имзо)

Объектни монтаж қилишга қабул қилди

(имзо)

ҚР 05.01 “Ички санитария-техник тизимлари” қурилиш регламентига
2-ИЛОВА

Мажбурий

Жиҳозларни ўзига индивидуал равишда синаш
Далолатномаси
(Шакл)

_____ да бажарилган
(объект қурилиши, бино, цех номи)
ш. _____ “ ” _____ й.
Қуйидаги вакиллар таркибидаги ҳайъат:

буюртмачи _____
(ташкилот номи, лавозими, насаби, исми, отасининг исми)
_____

бош пудратчи _____
(ташкилот номи, лавозими, насаби, исми, отасининг исми)
_____
қуйидагилар тўғрисида ушбу далолатномани туздилар:

1. _____
(вентиляторлар, насослар, улагичлар, электр узатгичли ўзи тозаланувчи сизгичлар, вентилятор
_____
(ҳавони кондиционерлаш) тизимларининг созлагич
_____
қопқоқлари (тизимлар тартиб рақамлари кўрсатилади)

техник шартларга, гувоҳномага биноан _____ вақт давомида синовдан ўтди.

2. Кўрсатилган жиҳозлариниг синов натижалари ишлаб чиқарувчи-корхоналарнинг ҳужжатларида келтирилган тўплаш ва монтаж қилиш бўйича талабларига риоя қилинганлиги ҳамда унинг ишида носозликлар топилмаганлиги аниқланади.

Буюртмачи вакили _____
(имзо)

Бош пудратчи вакили _____
(имзо)

Йиғув ташкилотининг вакили _____
(имзо)

ҚР 05.01 “Ички санитария-техник тизимлари” қурилиш регламентига
3-ИЛОВА

Мажбурий

Герметиккликка гидростатик ёки манометрик синаш далолатномаси

(шакл)

_____

(тизим номи)

_____ да йиғилган

(объект, бино, цех номи)

_____

_____ ш. “ ” _____ й.

Қуйидаги вакиллар таркибидаги ҳайъат:

буюртмачи _____

(ташкилот номи, лавозими, насаби, исми, отасининг исми)

_____

бош пудратчи

_____

(ташкилот номи, лавозими, насаби, исми, отасининг исми)

_____

Монтаж (қурилиш) ташкилоти

_____

(ташкилот номи, лавозими, насаби, исми, отасининг исми)

_____

Кузатув олиб бордилар ва йиғиш сифатини текширдилар ҳамда қуйидагилар тўғрисида ушбу далолатномани туздилар:

1. Монтаж ишлари лойиҳа бўйича бажарилган

   _____

   (лойиҳа ташкилотининг номи ва чизмалар рақами)

   _____

2. Синов ўтказилди

   _____

   (гидростатик ёки манометрик усулда)

   _____

   босим билан _____MPa (_____kgf/cm^2)

   _____ дақиқа давомида

3. Босим пасайиши _____MPa (_____kgf/cm^2) ни ташкил этди

1. Иссиқлик генераторлари ва сув иситгичлар бирикишлари мустаҳкамлигининг бузилганлиги ёки ёриқлар белгилари, пайванд чокларида, резъбали бирикишларда, иситгич асбобларида, қувур юзаларида, ўзакларда томчилар ҳамда сув олгич ўзаклар, ювгич қурилмалар ва шунга ўхшашлардан сув оқишлар ошкор бўлмаган (кераклиги ўчирилсин).

ҲАЙЪАТ ҚАРОРИ:

Монтаж ишлари лойиҳавий ҳужжатлар, амалдаги техник шартлар, мезонлар, ишларни олиб бориш ва қабул қилишнинг қурилиш меъёрлари ва қоидаларига мувофиқ бажарилган.

Тизим зичликка босим билан синашга бардош берган, деб тан олинади.

Буюртмачи вакили _____

(имзо)

Бош пудратчи вакили _____

(имзо)

Монтаж (қурилиш) ташкилотининг вакили _____

(имзо)

EZR3847

ҚР 05.01 “Ички санитария-техник тизимлари” қурилиш регламентига
4-ИЛОВА

Мажбурий

Ички оқова сувларни оқизиш ва тарновлар тизимларини синаш
Далолатномаси
(шакл)

_____
(тизим номи)

_____ да йиғилган
(объект, бино, цех номи)

_____
_____ ш. “ ” _____й.

Қуйидаги вакиллар таркибидаги хайъат :
буюртмачи _____
(ташкилот номи, лавозими, насаби, исми, отасининг исми)

_____

бош пудратчи _____
(ташкилот номи, лавозими, насаби, исми, отасининг исми)

_____

Йиғув ташкилоти _____
(ташкилот номи, лавозими, насаби, исми, отасининг исми)

_____

Кузатув олиб бордилар ва йиғув бошқармаси томонидан бажарилган йиғиш ишларининг сифатини текширдилар ҳамда қуйидагилар тўғрисида ушбу далолатомани туздилар;

1. Йиғиш лойиҳа бўйича бажарилган

_____
(лойиҳа ташкилотининг номи ва чизмалар рақами)

_____

2. Синов _____ дақиқа лавозимида текширилувчи қисмга уланган _____
Санитария асбобларини бир вақтда очиib, сув қуйиш йўли биилан (сони)
ёки қават баландлигигача сув тўлдириш билан (нокераги ўчиррилсин) олиб борилди

3. Кузатув чоғида қувур ўтказгич деворларидан ва бирикиш жойларидан сув оқишлар ошкор бўлмаган.

EZR3847

ҲАЙЪАТ ҚАРОРИ:

Йиғиш лойиҳавий ҳужжатлар, амалдаги техник шартлар, мезонлар, ишларни олиб бориш ва қабул қилишнинг қурилиш меъёрлари ва қоидаларига мувофиқ бажарилган.

Тизим сув қуйиш билан синовга бардош берган, деб тан олинади.

Букюртмачи вакили

_____

(имзо)

Бош пудратчи вакили

_____

(имзо)

Йиғув ташкилоти вакили

_____

(имзо)

EZR3847

ҚР 05.01 “Ички санитария-техник тизимлари” қурилиш регламентига
5-ИЛОВА

Ёпиқ ишларни қайд этиш далолатномаси

_____

(ишлар номи)

_____ да бажарилган

(объект номи ва жойлашган ўрни)

“_____” _____ ___ й.

Қуйидаги таркибидаги ҳайъат:
қурилиш-йиғиш ташкилотининг вакили _____

_____

(исми, насаби, отасининг исми, лавозими)
буюртмачи техник назоратининг вакили _____

_____

(исми, насаби, отасининг исми, лавозими)
бажарилган ишлар бўйича кузатув олиб борди_____

_____

(қурилиш-йиғиш ташкилотининг номи)
ва қуйидагилар тўғрисида ушбу далолатномани туздилар:

1. Қайд этишга қуйидаги ишлар кўрсатилган _____

_____

(ёпиқ ишлар номи)

2. Ишлар лойиҳа-пешҳисоб ҳужжатлари бўйича бажарилган _____

_____

(лойиҳа ташкилотининг номи, чизмалар тартиб рақами ва улар тузилган саналари)

3. Ишлар бажарилишида қўлланилган

_____

(сертификатлар ёки бошқа ҳужжатларга

_____

асосан сифати тасдиқланган қурилма ва

_____

ашёларнинг номи)

4. Ишлар бажарилишида лойиҳа-пешҳисоб ҳужжатларидан четга чиқишлар йўқ (ёки йўл қўйилган)

_____

(четга чиқишлар бўлса кўрсатилади)

5. Сана: ишлар бошланиши _____
ишлар тугалланиши _____

ҲАЙЪАТ ҚАРОРИ

Ишлар лойиҳа-пешҳисобҳужжатларига, мезонларга, қурилиш меъёрлари ва қоидаларига биноан бажарилган ҳамда уларни қабул қилиш талабларига жавоб беради.

Баён этилганларга биноан ўрнатиш (йиғиш) бўйича кейинги ишларни олиб бориш рухсат этилади. _____

(ишлар ва қурилмалар номи)

Буюртмачи техник назорати
вакили _____

(имзо)

Қурилиш-йиғиш ташкилоти
вакили _____

(имзо)

EZR3847

ҚР 05.01 “Ички санитария-техник тизимлари” қурилиш регламентига
6-ИЛОВА

Корхона _____ Рўйҳат рақами № _____

Ҳаво қуйилувчи сўрма вентилятор қурилмаларининг
ГУВОҲНОМАСИ № ____

Умумий маълумотлар

1. Хизмат кўрсатилувчи хоналар
_____
2. Ўрнатилиш хусусияти _____
3. Хизмат кўрсатилувчи жиҳозлар ёки иш жойлари
_____
4. Лойиҳа бажарилган
_____
5. Йиғиш бажарилган _____
6. Қурилма фойдаланишга топширилган _____
7. Қийматлар тенглиги _____

Техник маълумотлар	Лойиҳа бўйича	аслида
Вентилятор, буюм рақами № __ 8. Тизими, тури, тайёрлов-заводи..... 9. Вентилятор рақами ..... 10. Вентиляторнинг асосий ўлчамлари ..... 11. Шхив диаметри ..... 12. Шхив эни ..... 13. Дақиқада айланишлар сони ..... 14. Қуввати $м^3$/час ..... 15. Тўлиқ босим мм. сув. уст. ..... Электродвигатели, буюм рақами № ___ 16. Тури ёки тўплами ..... 17. Тайёрлов-заводи ..... 18. Қуввати квт. ..... 19. Дақиқада айланишлар сони ..... 20. Шкив диаметри ва эни		

Чанг тозалагич қурилмалар 21.Тури ..... 22. Сизгувчи модда ..... 23. Хусусиятли катталик ўлчамлари ..... 24. Катталик ўлчамлари бўйича ҳаво тезлиги .. 25. Қаршилик мм. сув. уст ..... 26. Тўпланган чанглардан тозаланиш усуллари ваа муддатлари		

Вентилятор ускуналарининг тарзи

ҚУРИЛМАНИНГ АЭРОДИНАМИК ТАВСИФИ										
Нуқталар рақами №	Қирқим ўлчами ёки диаметр, mm	Ф-m^3	T ^oC	B, kg/m^3	Созлашдан кейинга босим, kg/m^2			B, m/s	Қувват, m^3/h	
					тезлиги	доимий	тўлиқ		созлаш	Созлашдан кейин
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10										

ҚУРИЛМАНИНГ АЭРОДИНАМИК ТАВСИФИ										
Нуқталар рақами №	Қирқим ўлчами ёки диаметр mm	Ф-m^3	T ^0C	B, kg/m^3	Созлашдан кейинга босим kg/m^2			B, m/s	Қувват m^3/h	
					тезлиги	доимий	тўлиқ		созлаш	Созлашдан кейин
11										

EZR3847

12 13 14 15 16 17 18 19 20										

Техник маълумотлар	Лойиҳа бўйича	аслида
Ҳаво иситгич 27. Тури ..... 28. Андоза ..... 29. Тайёрлов заводи ..... 30. Асосий ўлчамлари мм ..... 31. Иситгичлар сони ва гурухланиши ..... 32. Иссиқлик ташувчи ва унинг катталиклари .. 33. Иситишгача бўлган ҳаво ҳарорати ..... 34. Иситишдан кейинги ҳаво ҳарорати ..... 35. Иссиқлик қуввати ккал-соат ..... 36. Ҳаво бўйича қаршилиги мм сув. уст. ..... Ҳаво совитгич қурилмалари 37. Тури ..... 38. Тайёрлов-заводи ..... 39. Пуркагичнинг тури, сони ва диаметри ..... 40. Иссиқлик қабул қилучи қисм ..... 41. Совуқ миқдори ккал-соат..... 42. Совуқ қуйилма сарфи ..... 43. Қаршилиги мм. сув. уст. ..... Назорат-ўлчов аппаратураси 44.		

45. Вентилятор қурилманинг лойиҳаси қаерда ва қандай рақам остида сақланади

_____

_____

46. Қурилмани ўзгартириш ёки уни иш тартибини ўзгартириш _____

_____

47. Вентилятор қурилмалари қачон ва ким томонидан синовлар олиб борилган ҳамда синов натижалари қаерда сақланади _____

_____

_____

Гувоҳнома тузилди “_____” _____ й.

Гувоҳномани текширди “_____” _____ й.

EZR3847

ҚР 05.01 “Ички санитария-техник тизимлари” қурилиш регламентига
7-ИЛОВА

Буюртмачига топшириш
Далолатномаси № ___

_____

объект номи

_____ ш. Цех _____

_____

Қуйидаги таркибдаги ҳайъат:

Трестнинг ишга тушириш-созлаш бошқармасидан _____

1.

_____

(насаби ва лавозими)

2.

_____

3.

_____

заводдан _____

1.

_____

(насаби ва лавозими)

2.

_____

3.

_____

кузатув ва ттекшириш олиб борилди _____

(агрегат, машиналар)

йиғилган _____

(йиғув ташкилотининг номи)

1. Топширишда аниқланади _____

(агрегат, машиналар номи)

_____

_____

_____

_____

_____

миқдорда _____

2. Объектнинг техник тавомфи _____
_____
_____
3. Созлаш ишларини бошланиши _____
_____
4. Созлаш ишларининг ниҳояси _____

5. № _____ иловада санаб ўтилган чизма ва меъёрлари четга чиқишларини келишиш _____
миқдорида _____

6. № ____ иловада санаб ўтилган чизма ва меъёрлардан четга чиқишларни келишилганлиги _____
доимий далолатномага _____

7. Қолган чала ишлар _____
Бажарилиши лозим _____
(ташкилот номи)
_____
_____
_____

ҲАЙЪАТ ХУЛОСАСИ:
1. Ушбу далолатноманинг 1 бандида кўрсатилган созлаш ишлари _____ га
(баҳо)
бажарилган _____
_____
_____
_____ й. дан меъёрий фойдаланиш қабул қилинди, деб ҳисоблансин.

1. _____ (_____)
2. _____ (_____)
3. _____ (_____)

1. _____ (_____)
2. _____ (_____)
3. _____ (_____)

ҚР 05.01 “Ички санитария-техник тизимлари” қурилиш регламентига
8-ИЛОВА

Бино ва иншоотлар ора ёпмаларида, деворларида ҳамда пардеворларида ўтказилувчи қувур ўтказгичлари (ҳаво қувурлари) учун тешиклар ва жўяклар ўлчамлари

Қувур ўтказгич (ҳаво қувури) нинг вазифаси	Ўлчам, mm		
	тешиклар	эгатлар	
		эни	чуқурлиги
Иситиш			
Бир қувурли тизим мўриси	100 x 100	130	130
Икки қувурли тизим иккита мўриси	150 x 100	200	130
Асбобларга уланиш ва тиркаш	100 x 100	60	60
Бош мўри	200 x 200	200	200
Бош йўл	250 x 300	-	-
Сув қувур ва оқова сувларни оқизиш			
Вертикал сув қувури (стояк):			
битта	100 x 100	130	130
иккита	200 x 100	200	130
Битта сув қувур мўриси ва битта сувоқова мўриси:			
50	250 x 150	250	130
100:150 mm днаметрли	350 x 200	350	200
Битта оқова сув вертикал қувури:			
50	150 x 150	200	130
100:150 mm днаметрли	200 x 200	250	250
Иккита сув ва иккита оқова сув вертикал қувури:			
50	200 x 150	250	130
100:150 mm днаметрли	320 x 200	380	250
Сув қувурга уланиш:			
битта	100 x 100	60	60
иккита	100 x 200	-	-
Оқова сув қувурига уланиш, магистрал қувур	200 x 200	-	-
Оқова сув коллектори	250 x 300	-	-
Ташқи тармоқлар кириш ва чиқишлари			
Иссиқлик таъминоти, камида	600 x 400	-	-
Сув қувур ва сувоқова, камида	400 x 400	-	-
Вентиляция, ҳаво қувурлари:			
Думалоқ қирқимли (Д-ҳаво қувур диаметри)	*D* + 150	-	-
Қирқими тўғри бурчакли (А ва Б – ҳаво қувур томонларининг ўлчамлари)	А + 150 Б + 150	-	-

Эслатма: Ора ёпмалардаги тешиклар учун биринчи ўлчам тешик узунлигини (қувур ўтказгич ёки ҳаво қувурлари маҳкамланувчи деворга мувозий), иккинчиси-энини билдиради. Девордаги тешиклар учун биринчи ўлчам энини, иккинчиси баландлигини билдиради.