

БЕШИНЧИ БЎЛИМ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БҮЙРУҒИ

411 Ёғочни қайта ишлаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқ- лаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
4 сентябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2003*

(2009 йил 14 сентябрдан кучга киради)

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

1. Ёғочни қайта ишлаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатига олинган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

Вазир в.б.

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 4 август,
44-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
Меҳнат ва аҳолини ижтимоий
муҳофаза қилиш вазирининг
2009 йил 4 августдаги 44-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

Ёғочни қайта ишлаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) Қонунига мувофиқ ёғочни қайта ишлаш ишлаб чиқаришида меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар ёғочни қайта ишлаш ишлаб чиқариши ташкилотларига (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар ишлаб чиқариш биноларини ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда усқуналардан фойдаланишда ҳисобга олиниши лозим.

3. Мазкур Қоидалар техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талаблари бажарилиши шарт эканлигини истисно этмайди.

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат идоралари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

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

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ ташкилот-

ларда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ички назоратнинг асосий турлари қуйидагилар ҳисобланади:

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қуйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг аҳволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

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

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

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

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

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

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

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

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

9. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига қўра ташкилотнинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбари ёки бош муҳанди-

сига бўйсунди ҳамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

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

11. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сонли қарори билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

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

13. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ходимлар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

15. Ёғочни қайта ишлаш ишлаб чиқаришига асосий хавфли ва зарарли қўйидаги омиллар ҳосдир:

а) иш жойи ҳудуди ҳавосини чангланиши (силикат таркибли ва ёғоч чанги) ва газланиши (углерод оксиди, азот оксиди ва бошқалар);

б) шовқин, тебраниш, иссиқлик нурланиши ва ноқулай микроиқлим (юқори ҳарорат, нисбий намлик, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги).

16. Ходимлар хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ишчиларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ маълумотга эга бўлиши лозим.

17. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ва меҳнат жараёнининг

хавфли ҳамда зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроиклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғирлиги иш жойларини меҳнат шароитлари бўйича аттестация қилиш орқали тасдиқланиши лозим.

18. Ҳар битта ташкилот ёки алоҳида ишлаб чиқариш хавфли ва зарарли меҳнат шароитларга эга бўлган касблар, иш ўринлари ва худудларининг Санитария қоидалари ва меъёрларига мувофиқ зарарлилик ва хавфлилик синфи кўрсатилган рўйхатига ҳамда ишлаб чиқариш омилларининг зарарлилик ва хавфлилик кўрсаткичлари, меҳнат жараёнининг оғирлик кўрсаткичлари бўйича меҳнат шароитларининг амалдаги гигиеник таснифига эга бўлиши лозим.

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

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

20. Ташкилот ўта хавфли шароитда бажариладиган касблар ва ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим. Рўйхатда аниқ технологик жараён, ишлаб чиқариш ускунаси, ишлатиладиган хом ашё ва ишларни амалга ошириш хусусиятлари билан боғлиқ хавфлар ҳисобга олиниши лозим. Рўйхатга хавфли моддалар билан бажариладиган ишлар, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳиtida, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ҳамда амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

21. Ўта хавфли ишларга фақат махсус ўқитилган, ушбу ишларни бажариш ҳуқуқини берувчи ҳужжатга эга бўлган ходимлар қўйилади.

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

23. Ўта хавфли ишларни бажариш, фақат белгиланган тартибда масъул ходим қўл қўйиб расмийлаштирилган махсус наряд-рухсатномага мувофиқ амалга оширилиши лозим.

24. Ташкилот (цех) раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардирлар.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги химоя воситаларини қўллаш

25. Ишловчиларни зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш муҳити омилларидан химоя қилиш тегишли стандартлар ва меъёрлар талабларига мос

жамоавий ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

26. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар киради: ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормаллаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳароратини, намлигини бир хил меъёрда сақлаш ва бошқалар);

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

шовқин, тебранма, электр токи уриши, статик ток ва усқуналар юзасининг юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

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

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

29. Меҳнат шароити ноқулай ишларда банд бўлган ходимлар белгиланган нормалар бўйича:

сут (шунга тенг бошқа озиқ-овқат маҳсулотлари);

даволаш-профилактика озиқ-овқати;

газли шўр сув (иссиқ цехларда ишловчилар учун);

маҳсус кийим-бош, маҳсус пойабзал, бошқа шахсий ҳимоя ва гигиена воситалари билан бепул таъминланиши лозим.

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

31. Ташкилот маъмурияти ёки иш берувчи қуйидагиларни таъминлаши шарт:

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

ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга оширишни;

қўлланилаётган ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлигини текширишни;

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

32. Ташкилот маъмурияти, ишчи ва хизматчиларни маҳсус кийим, пойабзал ва бошқа яқка тартибда ҳимояланиш воситалари билан Мебель ишлаб

чиқаришда ходимлар учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1904, 2009 йил 14 февраль) мувофиқ таъминлаши шарт.

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

33. Ташкилот ходимлари ишни бажаришнинг хавфсиз усулларига ўқитилиб, олинган билимлари Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ синовдан ўтказилгандан сўнг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишга рухсат этилиши лозим.

34. Ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар меҳнатидан фойдаланишга ҳамда уларнинг юк кўтариши ва ташишига норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ рухсат этилиши лозим.

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

7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

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

37. Ташкилотларда ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) асосида амалга оширилиши лозим.

38. Тиббий кўрикдан ўтишдан ёки тиббий комиссияларнинг текширувлар натижасида берган тавсияларини бажаришдан бўйин товлаган ходимларни маъмурият ишга қўймасликка ҳақлидир.

39. Соғлиғи ҳолатига кўра енгилроқ ёки ноқулай ишлаб чиқариш омилларининг таъсиридан ҳоли бўлган ишга ўтказишга муҳтож ходимларни иш берувчи, уларнинг розилиги билан, тиббий ҳулосага мувофиқ вақтинча ёки муддатини чекламай, ана шундай ишларга ўтказиши шарт.

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

41. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси қўмитаси тиббий кўрик далолатномаси билан танишиб чиқиши, иш берувчи эса

далолатномада кўзда тутилган барча тадбирлар ва кўрсатмаларни бажариши лозим.

42. Даврий тиббий кўриклар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик ташкилотнинг маъмурияти зиммасига юкланади.

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

8-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаblари

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

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

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

47. Ташкилотда автoйўллар ёки пиёда йўлкалари билан туташган ички ташкилот темир йўллари учрашган жойларда автoйўллар ва пиёдалар учун ўтиш йўллари бўлиши лозим.

48. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши керак. Ташкилот майдонида ишчилар учун дам олиш жойлари бўлиши лозим.

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

50. Ташкилот майдонидаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сувлар оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозлангани бўлиши керак.

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

52. Ташкилотларда ҳаракатланувчи темир йўл составларини интенсив ҳаракатланишига ўтиш жойлари автоматик сигнал билан таъминланиши лозим.

53. Ташкилот ҳудуди ШНҚ 2.01.02-04 «Бинолар ва иншоотларни ёнғинга қарши хавфсизлиги» талабларига мос келувчи ёнғин ўчириш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

9-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаblари

54. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарни (ҳарорати, нисбий намлиги, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроиқлими ГОСТ 12.1.005-88 талабига мувофиқ бўлиши керак.

55. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи биноларда ҳожатхона, ювиниш хонаси,

душ, аёллар шахсий гигиенаси хонаси, ечиниш хонаси, махсус кийимларни қуриши ва чангдан тозалаш хонаси, ишчилар исиниш хонаси, дам олиш ва овқатланиш хонаси, йиғиштириш инвентари билан бирга навбатчи ходим хонаси, дам олиш хонаси, соқолни олиш, бошни қуриши, махсус кийимларни ювиш хонаси, соғлиқни сақлаш пункти ва бошқалар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабига мос келиши керак.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

67. Аккумулятор батареяларини зарядлаш хоналарини кириш эшикларига ГОСТ 12.4.026-76 «Очиқ оловдан фойдаланиш ман этилади», «Чекиш мумкин эмас», «Кириш тақиқланади» мувофиқ тақиқловчи ва огоҳлантирувчи хавфсизлик белгилари осилган бўлиши керак.

68. Барча ташкилотларда бинолар ва иншоотлардан фойдаланиш ва ҳолатини мунтазам кузатиш ташкил этилган бўлиши керак.

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

70. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Ҳалокатни бартараф этилгунча ишлаб чиқа-

риш жараёнлари хавфли ҳудудларда тўхталиши лозим, хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

10-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

72. Бино ва иншоотларнинг ишлаб чиқариш хоналарида ҳаводаги зарарли моддалар миқдори СанҚваМ 0046-95 «Гигиеник нормативлар. Иш ҳудуди ҳавосида зарарли моддаларнинг рухсат этилган энг кўп миқдорлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

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

74. Ишчи жойларида ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида энгил жисмоний ишларда 21°C, ўрта оғир ишларда 17°C ва оғир ишларда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

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

76. Биноларда жойлашган ишчи майдонларидан, ходимларни исиниш хоналаригача бўлган масофа 75 м, ташкилот майдонидаги ишчи жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак

11-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

78. Ташкилотни ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

79. Тозаланган сувда зарарли моддалар таркиби санитар нормаларига асосан чегараланган концентрациясидан ошиб кетиши керак эмас.

80. Ишлаб чиқариш эҳтиёжлари учун бериладиган сувнинг сифати технологик талабларга мос бўлиши керак.

81. Ичимлик сувдан фойдаланиш учун сув қувурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

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

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

84. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

85. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиغان қурилмали ахлат ўраларига рухсат этилади.

12-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

86. Ташкилот майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

87. Ёритиш ускуналарини ўрнатишда қандилларнинг турлари, лампаларнинг қуввати ва уларнинг жойлашиши тасдиқланган лойиҳага мос бўлиши керак.

88. Ишлаб чиқариш цехларидаги, хом ашё омборлари ва юк тушириш-ортиш майдонларидаги технологик ускуналар умумийга қўшимча равишда кўчма ёритиш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

89. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларини созлиги камида чоракда бир марта текширилиши лозим.

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

91. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди.

92. Юқори хавfli хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёритқичлар ишлатилиши керак. Ўта хавfli хоналарда, хоналардан ташқари, ҳамда ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силосослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)ни ёритиш учун кўчма электр ёритқичларни кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак. Барча кўчма ёритқичларни металл химояланиш тўри ҳамда шиша қалпоғи бўлиши керак.

III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Технологик ҳужжатларда ҳисобга олиниши лозим бўлган хавфсизлик талаблари

93. Ёғочни қайта ишлаш технологик жараёнлари ушбу Қоидаларга, СанҚваМ № 0208-06 «Технологик жараёнларни ташкиллаштириш санитария қоидалари ва ишлаб чиқариш жиҳозларига гигиеник талаблар» ва ГОСТ 12.3.042-88 «Ёғочни қайта ишлаб чиқарувчи ишлаб чиқариш. Хавфсизликни умумий талаблари»га мувофиқ ташкил қилиниши ва ўтказилиши лозим.

94. Ҳамма ишлар тасдиқланган регламентда бажарилиб, уларда ишла-

ётган ишчиларга хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларини таъсир этишига қарши чора кўрилиши лозим.

95. Хом ашё ва материалларни қайта ишлаш шу ишларни бажариш учун мўлжалланган технологик ускуна ва унинг паспортига мувофиқ бажарилиши лозим.

96. Тўсувчи қурилмаларни ва ускунанинг ҳимояловчи мосламаларини созлиги ишларни хавфсиз олиб бориш учун жавобгар шахс томонидан таъминланиши лозим.

97. Дастгоҳ механизмларини операцияларни бажарилиш кетма-кетлиги технологик жараёнга мувофиқ блокировка тизими орқали таъминланиши лозим. Агарда тизимда механизмлардан биттаси тўхтаса, бу тўхтовчи механизмдан олдинги ҳамма дастгоҳ ва механизмларни ўчиши кўзда тутилиши лозим.

98. Линияларга икки томондан хизмат кўрсатиш зарур бўлса, унинг устидан асосий иш жойлари ҳудудда ва линиянинг ҳар 20 — 25 метрда ўтиш кўприклари қўл тутқичлари билан ўрнатилган бўлиши лозим.

2-§. Технологик жараёнларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

99. Ускуна ва автоматлашган линиялар, уларнинг ишга тушганлигини огоҳлантирувчи ёритиш ва товуш сигнали тизими билан таъминланиши лозим. Сигнал элементлари (қўнғироқ, сирена, лампа) механик шикастланишдан ҳимояланиши ва хизмат кўрсатувчи ходимларни иш ҳудудда сигнални эшитиши ва кўришини таъминланган ҳолда жойлаштирилиши лозим.

100. Цех ва иш жойларида ускунани ишга тушириш ва тўхташ тартиби тўғрисидаги йўриқнома осиб қўйилиши лозим.

101. Ҳар бир ишлаб чиқариш ташкилотда портлаш-ёнғин хавфсизлиги бўйича хоналар категориясини ҳисобга олган ҳолда, ёруғлик сигнализацияси бўлиши лозим.

102. Хавф манбаи бўлган ишлаб чиқариш ускунасининг ҳаракатланувчи қисми сеткали ёки бутун металл тўсиқ билан тўсилиши лозим.

103. Электр токи шикастланишидан ҳимоялаш учун ишлаб чиқариш ускунаси қуйидаги талабларга жавоб бериши керак:

а) хавф манбаи бўлган ишлаб чиқариш ускунаси электр токи узатувчи қисми мустаҳкам, изоляцияланган, тўсилган ёки одамлар учун ўтиб бўлмас жойда ўрнатилган бўлиши;

б) электр ускунасининг ток узатувчи қисми ёки одамлар учун ўтиши мумкин бўлган жойда жойлашганда ёпиқ ҳимоя ёпқичи (кожухи) бўлиши;

в) ишлаб чиқариш ускунаси металл қисми изоляцияси шикастланиши натижасида электр кучланиши хавфли кўрсаткичи 10 — 15 мА таъсирида бўлса, ерга уланган (нулланган) бўлиши;

г) ишлаб чиқариш ускунаси электр занжири схемасида барча электр занжирни таъминлаш тармоғидан марказий ўчириш мосламаси кўзда тутилиши лозим.

104. Ечиладиган ҳимоя ва тўсиқ мосламалари, фақат конструкция ёки технологик сабаблар бўйича уларни стационар ўрнатишга имкон бўлмаганда қўлланилади.

105. Ечилувчи, очилувчи ва ёнига сурилувчи тўсиқлар, ҳамда тўсиқлардаги очилувчи эшиклар, қопқоқлар, дарчалар ёки ускуна корпусини тасодифий ечилиши ёки очилишини (қулф, асбоб ёрдамида ечиш ва бошқа) барта-раф этувчи мосламалар билан таъминланиши лозим.

106. Конвейер ҳимоя воситалари ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Умумий хавфсизлик талаблари»да белгиланган хавфсизлик талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

107. Ускунанинг барча айланувчи қисмлари ҳимоялаш мосламалари билан таъминланган бўлиши лозим.

3-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

108. Ишлаб чиқариш жараёнлари ёнғин ва портлаш хавфсизлиги, уларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва олиб боришда ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари» ва ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари» талабларига ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

109. Ишлаб чиқаришда ўрганилмаган ёнғин ва портлаш хавфи ва токсик хусусиятларига эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқариш жараёнида қўллаш тақиқланади.

110. Технологик объектларнинг портлаш хавфлилиги ҳолати юзасидан белгиланган тартибда назорат ўрнатилиши лозим.

111. Технологик жараёнлар жойлаштирилган бинолар ва хоналарнинг портлаш жихатидан хавфлилик тоифалари лойиҳа ташкилоти томонидан «Технологик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

112. Технологик жараёнларни амалга оширишда ёнғинлар, портлашлар, авариялар, захарланишлар содир бўлиши ҳамда атроф муҳит ишлаб чиқариш чиқиндилари (оқова сувлари, вентиляция чиқиндилари ва шу каби) билан ифлосланиш эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

113. Барча ишлаб чиқариш цехлари, хом ашё ва тайёр маҳсулот омборхоналари, маъмурий ва бошқа ёрдамчи бинолар ҳамда иншоотлар дастлабки ёнғинни ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши шарт.

114. Вентиляция тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши лозим.

115. Ҳар бир цех, участка, омборда мавжуд меъёрлар асосида, ҳудудий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

116. Ташкилотларда барча ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва маиший хона-

ларда ёнғин хавфсизлигига жавобгар шахс ташкилот маъмуриятининг буйруғига асосан тайинланиши лозим.

117. Ташкилотларда ёнғин хавфсизлиги идоралари томонидан белгиланган меъёрларда ёнғинга қарши курашиш учун ўт ўчириш воситалари бўлиши лозим.

118. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги техминимуми бўйича машғулотлар ўтказилиши ва уларга тегишли йўл-йўриқлар берилиши лозим.

119. Бино ва ёнғин сув манбаи йўлаклари, ҳамда ёнғин воситалари ва ускуналарига борадиган йўлаклар доимо бўш бўлиши керак. Бинолар оралиғидаги ёнғинга қарши масофа узилмаларида материаллар, ускуналар, бўш идишларни тахлаш ва автомобиль тўхташ жойи учун ишлатишга рухсат этилмайди.

4-§. Материаллар омборларига ва юк ортиш-тушириш майдончаларига қўйиладиган талаблар

120. Ташкилот ҳудудига келадиган материаллар ва ускуналар учун шу мақсадда ажратилган ва тайёрланган махсус омборлар ҳамда юк ортиш-тушириш майдончалари бўлиши ва уларнинг тузилиши ва жойлашиши «Умумий мақсадлар учун омбор бинолари ва иншоотлари» ҚМҚ талабларига мос бўлиши керак.

121. Омборларда материалларни тахлаш усуллари ёритилган меҳнат муҳофазаси ва ёнғин профилактикаси бўйича йўриқнома кўринарли жойга осиб қўйилади. Бу йўриқномада ушбу омборда қандай материаллар, қанча миқдорда, қандай идишда сақланиши мумкинлиги кўрсатилиши керак. Кўринарли жойларга юкларни жойлаш ва ортиш схемаси осиб қўйилиши лозим.

122. Омбор ёки юк сақлаш учун майдончалар ҳудудига киришда ҳаракат йўналиши, юклаш-тушириш жойи ёки транспорт воситаларини тўхтаб туриш жойини кўрсатувчи чизма осилган бўлиши керак.

123. Омборда устма-уст тахланган ёки стеллаждаги идишли юк йўлаклари оралиғининг эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим. Омборда транспорт воситалари ишлатилганда, йўлакка қўшимча қўлланиладиган транспорт воситалари ўлчамлари кенглигидаги йўл бўлиши лозим.

124. Ташкилотлардаги юк ортиш-тушириш эстакадалари, майдончалари, платформаларининг поллари вагон поли ёки автомобиль кузови текислиги билан баробар бўлиши керак.

125. Юк ортиш майдончаси периметри бўйича (бундан юк ташиш транспорти йўли мустасно) баландлиги 30 см ли мустаҳкам ҳимояловчи тўсиқ билан тўсилиши лозим.

126. Юк ортиш-тушириш майдончалари ва эстакадалари текисланган ва асфальтланган бўлиши керак. Унинг сатҳи сув тўпланмайдиган, ўйдим-чуқурсиз бўлиши ва қиш вақтида мунтазам равишда қор ва муздан тозалаб турилиши керак.

5-§. Юкларни кўтариш ва ташишда хавфсизлик талаблари

127. Юкларни тушириш ишлари ташкилот буйруғи билан тайинлаган масъул шахс назорати остида бажарилиши шарт.

128. Юк кўтариш-ташиш ускуналарининг техник ҳолати ва тўғри ишлатилиши устидан назорат буйруқ билан тайинланган, махсус ўқитилган, аттестациядан ўтган муҳандис-техник ходимга топширилиши лозим.

129. Юкни илувчилар иши, шу ишларни хавфсиз бажариш йўриқномасига биноан бажарилиши керак.

130. Электротельфер, илгагидан юкларни тушиб кетишини олдини олиш учун ҳимоя қурилмалари билан таъминланган бўлиши керак.

131. Юкларни кўтариш ва ташиш вақтида тугун ва сиртмоқларни тўғри-лаш ва сирпаниб кетган арқонни тўғрилаш тақиқланади. Юкни одамлар устидан кўтариб ўтиш тақиқланади.

132. Юк кўтариш ускунасига кўтариши мумкин бўлган юкнинг оғирлик чегараси, ўтказилган синовнинг вақти ва келгуси синов вақти ёзиб қўйилиши керак.

133. Транспорт воситалари ўлчамлари ва конструкцияси, ташиладиган юкнинг ўлчамига мос бўлиши керак.

134. Ташкилот ичидаги ва цехдаги транспорт воситаларидан хавфсиз фойдаланиш учун масъул шахслар ҳар куни транспорт воситаларини техник ҳолатини текшириб чиқиши ва ишга рухсат этилганлиги тўғрисида журналга қайд қилишлари керак.

135. Транспорт воситалари ҳаракати учун мўлжалланган цехларга кириш ва чиқиш жойларида ва цехлар орасидаги технологик ўтиш жойларига «Диққат! Транспорт» огоҳлантириш белгилари ўрнатилган бўлиши керак.

136. Ташкилот ичидаги ва цехдаги юкларни ташишга мўлжалланган транспорт воситаларида одам ташиш тақиқланади.

137. Транспорт воситаларига юкларни жойлаш схемалари (электр автоюклагичлари, автомобиллари, темир йўл вагонлари, электр аравачалари) ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган бўлиши керак.

138. Оғирлиги 30 кг дан ортиқ бўлган юкларни юкларни юклар-тушириш механизм ёрдамида амалга оширилади.

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

140. Юк кўтариш мосламалари юк кўтариш ёки ташиш вақтида уларни ўз-ўзидан ағдарилишини ёки очилиб кетишини олдини олувчи қурилма билан таъминланган бўлиши керак.

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

6-§. Ташкилот ҳудудидаги темир йўлларга талаблар

142. Ташкилот ҳудудидаги темир йўлларни бошқариш ва тузилиши темир йўл транспорти хавфсизлик техникаси қоидаларига мос бўлиши керак.

143. Ёғоч материалларини темир йўл вагонларига ортиш-тушириш ишлари темир йўл транспорти хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилган ҳолда бажарилиши керак.

144. Темир йўлларни кесиб ўтадиган йўлаклар қулай ва хавфсиз жойларга қурилиши, уларга рельслар юзаси билан барабар қилиб тўшамалар тўшалиши керак. Ўтиш жойларида «Ўтиш жойи» деб ёзилган белги бўлиши керак.

145. Йўллар доимо соз ҳолатда бўлиши ва махсус малакали мутахассислар томонидан мунтазам текшириб турилиши керак. Назорат даврийлиги завод ҳудудида йўлларни сақлаш йўриқномасида белгиланган бўлиши лозим.

146. Йўлнинг охирида вагон издан чиқиб кетмаслиги учун тўскич билан таъминланиши шарт.

147. Темир йўлнинг машина йўли билан кесишган жойида, йўлнинг бутун кенглиги бўйича ўтиш қулай бўлиши учун тўшама тўшалади. Йўловчилар ва ҳайдовчилар учун товуш сигнали ва «Поезддан сақланинг» огоҳлантирувчи белгиси ўрнатилган бўлиши лозим.

148. Темир йўлнинг икки четида эни камида 1 метрли йўлаклар бўлиши керак. Бу йўлаклар ҳар хил нарсалар билан тўсиб қўйилмаслиги, мунтазам равишда тозалаб турилиши, текис ва қаттиқ юзали бўлиши керак.

149. Стрелкалар ва ўтиш жойлари ёритилиши керак.

7-§. Материалларни арралашда хавфсизлик талаблари

150. Тахта арралаш рамаси томонидаги ходаларни йиғувчи майдон яхлит тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

151. Арраларни полга қўйганда мувозанатни таъминлаш учун тахта арралаш рамаси олдида тагликни алмаштиришга мўлжалланган махсус жой қилинган бўлиши лозим.

152. Тахтани арралаш рамаси олдидаги пол ва таглик узатувчи валецлар орасидаги ўймалардаги ёғоч қириндиларини олиниши, фақат шунинг учун мўлжалланган ёрдамчи асбоб билан бажарилиши лозим. Пол ва тахта арраловчи рамаларни таглик узатувчи валецлари олди қисми оралиғи баландлиги 100 мм дан ортиқ бўлган панжара тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

153. Рама орқасидаги конвейерларни роликлари ораси оралиғи бутун кенглиги бўйича юзаси текис ва тешиксиз бўлган қутилар билан ёпилган бўлиши лозим. Қути ва роликлар орасидаги тирқишлар 10 мм дан катта бўлмаслиги лозим.

154. Хода ва тўсинларни лента дастгоҳларини ва дастгоҳ атрофидаги механизмларни бошқаруви бир пультадан амалга оширилиши лозим.

155. Ишлов берилаётган материалларни дастгоҳларга қўлда узатиш учун,

ишловчилар қўл ушлайдиган жойлари иссиқликка қарши изоляция қилинган махсус пўлат илгаклар билан таъминланган бўлиши лозим.

156. Думалоқ аррали дастгоҳни арралаш ҳудудига хизмат кўрсатувчи ходимлар, дастгоҳ ишлаётган пайтда унга киришини чегараловчи мослама билан тўсилган бўлиши лозим.

157. Думалоқ аррали дастгоҳларда ишлов берилувчи материаллар механик тарзда узатилганда, олдинги ва орқадаги узатувчи валецлар орасидаги масофаси 100 мм дан кам бўлмаслиги лозим.

8-§. Арраланган материалларни саралаш

158. Саралаш майдонида тахтани узатувчи конвейерли лента ва ташловчи токча орасида одамларни ўтишини тақиқловчи белгилар ўрнатилган бўлиши лозим.

159. Ташловчи токча қаршисига тахтани занжирли конвейер ташқарисига чиқиб кетишини чегараловчи тўсиқ ўрнатилган бўлиши лозим.

160. Конвейерда тахтанинг ҳаракатланув майдонига, майдонни икки томонидан ҳар 20 м да кўтарилиш учун нарвонлар бўлиши лозим.

161. Тахтани тепа қаватидан пастги қаватдаги саралаш майдонига тушириш зонаси тўсилган бўлиши лозим.

162. Конвейердан пакетларга тахталарни қўлда ташилишини енгиллаштириш учун ролик билан таъминланган бўлиши лозим. Пакетлар орасидаги ораликлари 0,7 м дан кам бўлмаслиги лозим.

163. Пакетлар учун мўлжалланган тагликлар автоуловнинг юкни ушловчи мосламасининг ўлчовларига мос келиши лозим.

164. Пакетнинг мувозанатини таъминлаш учун ҳар 300 — 400 мм баландликда учтадан кам бўлмаган бир хил қалинликдаги оралик қистирмалари қўйилиши ва уларнинг учлари пакет чегарасидан чиқиб турмаслиги лозим.

165. Автоматик ёки ярим автоматик саралаш майдонларидаги тахтани пакетларга юборилаётган ҳудуди тўсилган бўлиши лозим.

9-§. Арраланган материалларга антисептика билан ишлов бериш

166. Арраланган материалларни ботириш услуги билан антисептика ишлари ташкил қилинганда хавфсизлик талаблари амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабига ва ушбу Қоидаларга мувофиқ бўлиши лозим.

167. Препаратларни сувда аралаштирилиши механизацияланган бўлиши лозим.

168. Арраланган материалларни ваннага тушириш ва ваннадан кўтарилиши механизациялашган бўлиши лозим. Нуқсонли пакетларни ваннага тушириш тақиқланади.

169. Пакетларни ваннага йўналтириш учун ишловчилар қўл ушлаш жойининг узунлиги 1 м дан кам бўлмаган илгак ёки багор билан таъминлан-

ган бўлиши лозим. Пакетни эритмадан олинганда, ванна устида ортикча эритмани оқиб кетиши учун ушлаб туриш керак.

170. Препаратли эритма ваннаси олдидаги майдон юзаси текис ва нишабли бўлиб, суюқлик оқиб тушиши учун ариқчага эга бўлиши лозим.

171. Ванна ойда бир марта тозалаб турилиши лозим. Ванна тозалангандан сўнг, ёғоч қиринди маҳаллий санитария назорати идоралари билан келишилган махсус жойга чиқариб юборилиши керак. Ваннага тушган ёғоч қириндилар чиқариб юборилиши ёки тинчлантиргичли қудукда сув оқимида ювилиши лозим.

172. Арраланган материалларни антисептикасида банд бўлган ишчилар алоҳида санитар-маиший души бор хоналар, махсус кийим ва оёқ кийимни қуритиш учун мосламаларга эга жавонлар, сунъий вентиляция, махсус кийимлар ва респираторлар билан таъминланган бўлиши лозим.

173. Арраланган материалларни антисептика қилишда қўлланадиган препаратлар алоҳида хоналарда ёпик идишларда сақланиши лозим.

174. Препаратлардан бўшаган идиш, сувда яхшилаб ювилгандан кейин фақат техник мақсадларда ишлатилиши мумкин.

10-§. Қуритиш пакетларини шакллантириш

175. Пакет шакллантирувчи машиналарга узатилаётган зич пакетли арраланган материалларни қабул қилувчи платформага ёки узатувчи конвейерга қўйилишида, пакетни текисланган қирраси платформа ёки конвейер қопламасида белгиланган белгиси билан тўғри келиши керак

176. Конвейер ва шакллантирувчи пакетларда сурилиб кетган тахталарни махсус илгак ёрдамида тўғрилаш лозим.

177. Оралиқ қистирмаларни касета мосламаси олдидаги майдонларга узатилиши механизациялашган бўлиши лозим.

11-§. Арраланган материалларни камерада қуритиш

178. Қуритиш блокларини рельс йўлларининг ҳолати (темир йўл изи кенглигини доимийлиги, қийшайган жойларини йўқлиги, рельсларни траверс аравачаси билан бирлашиш ҳолати) ҳар ярим йилда текширилиши ва далолатнома билан расмийлаштирилган бўлиши лозим.

179. Трек ва траверс аравачаларида штабелларни юргазилиши пиёдалар тезлигида бўлиши лозим.

180. Траверс аравачаси ҳаракати вақтида штабеллар тушиб кетмаслигини олдини олувчи тирговичлар билан таъминланган бўлиши лозим.

181. Траверс аравачасининг электр юргизувчисининг таъминлаш кабели, канатда сиртмоқсимон ҳалқалар ёрдамида осилган тарзда бўлиши ва аравачанинг ҳаракати вақтида бемалол сурилиши лозим.

182. Штабелни траверс аравачаларига юклаш ёки тушириш вақтида уни ушлаб туриш учун фиксатор билан таъминланган бўлиши лозим.

183. Траверс аравагани охири ҳолатида сақлаб қолиш учун, рельсларда чегараловчи-тиргович ўрнатилган бўлиши лозим.

184. Қуритиш штабелларини тўғри қўйилганлигини рельс йўлларида қўйилган габарит андоза орқали текширилиши лозим.

185. Қуритиш камераларини ёритиш 42В дан ошмайдиган кучланишдаги кўчма электр ёритгичлар орқали амалга оширилиши ҳамда уни уланиши ва ўчирилиши камеранинг ташқарисида бўлиши лозим.

186. Қуритиш режимини масофадан бошқарилиши ва қуритиш жараёнини сошлаш автоматлаштирилган бўлиши лозим.

187. Қуритиш камераси ичида ишларни амалга ошириш ҳавонинг ҳарорати 40° С дан паст бўлганда рухсат этилади. Қуритиш камерасининг кириш эшиги олдида навбатчи ишчи қўйилган бўлиши лозим.

188. Арраланган материалларни намлигини қуритиш вақтида билиш учун, текширув намуналари бошқарув коридори томонидаги юқори ҳароратли камералар деворидаги тўйнуқ орқали махсус мосламалар билан олиниши ва қўйилишига рухсат этилади.

189. Қуритиш камераларининг дарвоза эшикчалари камеранинг ташқариси ва ичкарасидан ҳам очиладиган ҳамда ҳаво занжирлари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

190. Тутун қувурларининг шиберлари полдан туриб уларни ёпилишига имкон берувчи ва шиберни инидан чиқиб кетишини олдини олувчи мосламаларга эга бўлиши лозим.

12-§. Арраланган материалларга ва ярим маҳсулотларга ишлов бериш

191. Рандаловчи дастгоҳларга узунлиги 400 мм дан калта ёки қалинлиги 30 мм дан юқори бўлган ярим маҳсулотларни қўл билан рандалашга узатишда махсус итариш колодкаси қўлланиши лозим.

192. Иккита ва ундан ортик ярим маҳсулотни рандалаш ишлари, ишончли сиқиш мосламалари билан жиҳозланган махсус рандаловчи дастгоҳларда амалга оширилиши лозим.

193. Узунлиги 400 мм дан, кесими 40 x 40 мм дан кам бўлган ярим маҳсулотларни фрезеровка қилиш учун махсус мосламалар (кареткалар, андозалар, цулагалар) қўлланиши лозим.

13-§. Паркет ва паркет тахтани ишлаб чиқариш

194. Тўрт томонлама рандаловчи дастгоҳга ярим тайёр маҳсулотни узатилиши, уларни доналаб берилишини таъминловчи узатиш мосламаларида амалга оширилиши лозим.

195. Ишлов берилаётган ярим тайёр маҳсулотни энг кам узунлиги шундай бўлиши керакки, қирратўсиқ олдида материални чиқиб турувчи қисми 100 мм дан кам бўлмаслиги лозим.

196. Пакет билан туширувчи қияли платформани кўтарилиши силтамас-

дан аста-секин амалга оширилиши лозим. Платформани кўтарилиш тезлиги ажратилаётган материални кесимига қараб созланиши лозим.

197. Арраланган материалларни туширишда қарама-қарши томондан сочилишни олдини олиш учун, конвейерда ёки қабул қилувчи столда қайтарувчи — чегаралов қутилари ўрнатилиши лозим.

198. Таъмирлаш ва созлаш ишлари учун, кўтарилган энгашувчи платформа тагида чегараловчи-штанга тиргови кўзда тутилган бўлиши лозим.

199. Энгашувчи платформанинг гидравлик, механик ёки пневматик кўтариш мосламаси тизими, уни кўтариб турган ҳолатида ишончли ушлаб туриши ва тизимда босим тушиб кетганда платформани тушиб кетиши ёки кўтарувчи платформани тармоқ қисмига механик ишдан чиқиш эҳтимолига йўл қўйилмаслиги лозим.

200. Кўп аррали дастгоҳлар паркет тахталарни, ёпувчи планкаларни арралаганда керакли бир хил ўлчамли арралар сони (диаметр бўйича тишларнинг сони ва параметрлари бўйича) билан таъминланган бўлиши лозим.

14-§. Иккиламчи хом ашё ва чиқиндиларни технологик чопқида қайта ишлаш

201. Чопувчи машина ёки майдалагичлар алоҳида хоналарга ўрнатилиши ёки умумий хонага ўрнатилганда уни товушидан ҳимоя қилувчи тўсиқлар билан ажратилиши керак.

202. Чопувчи машина ёки майдалагичга ёғочни узатишдан олдин металл йўқлигига автоматик текширилиши лозим.

203. Агарда чопувчи машина ёки майдалагични қабул қилувчи лотоги пол сатҳидан чиқиб турмаган бўлса, чопувчи машина ёки майдалагичга материал келиб тушувчи люк баландлиги 1200 мм дан кам бўлмаган яхлит тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

204. Майдалагични чиқувчи тешиги қаршисига пўлат листдан ясалган қайтарувчи тўсиқ бўлиши лозим. Майдалагичдан чопқини конвейерга чиқиш жойи қисман (800 мм дан кам эмас) устидан яхлит тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

205. Чопувчи машинанинг қопламасини кўтариш ва тушириш, бундан ташқари чархлаш учун ротор ёки пичокни ва бошқа қисмларини таъмирлаш ишлари механизациялашган бўлиши лозим.

206. Чопувчи пичоқларни махсус вилоф ёки яшиқда кўтариб юриш лозим.

207. Чопувчи машинага хом ашёни узатилиши бир маромда ва воронка олдида йиғилиб қолмаслиги лозим.

208. Чопқини саралаш қурилмасининг ҳаракатланувчи қисмларининг хавfli ҳудуди, тўсилган ва «Хавfli ҳудуд» деб ёзилган огоҳлантирувчи белги осилган бўлиши лозим.

209. Бункерда ётиб қолган ёки музлаган чопқини қўзғатиш учун ишлаш жойи электртебратгич билан таъминланган бўлиши лозим. Қўзғатиш, иш майдонидан бункер бўлимига кирмасдан бажарилиши лозим.

15-§. Яшиқ идиш ишлаб чиқариш

210. Яшиқ идиш ишлаб чиқариш ишлари амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

211. Мих қоқиш дастгоҳларининг, тиргович бурчаклари ва ён томондаги планкани ўрнатилиб бўлганидан кейин, уларни ишончли маҳкамланиши таъминлаши лозим.

212. Михлар галтовка барабанида ишланган бўлиши лозим.

213. Симни тўқувчи дастгоҳда ишлаганда, симли барабани сим ечилиб кетишини олдини олувчи мослама билан жиҳозлаш керак.

214. Қийшайган михларни мих қоқиш дастгоҳидан олиб ташланиши махсус қўл асбобида бажарилиши керак.

16-§. Қадокланган қириндини ишлаб чиқариш

215. Қиринди дастгоҳларини цехда бир-бирига параллель қилиб ўрнатиш керак. Дастгоҳларни бир чизикда кетма-кет ўрнатиш тақиқланади.

216. Ғўлаларни узатувчи конвейер қириндилаш дастгоҳига нисбатан 400 дан ортиқ бўлмаган бурчак остида ўрнатилиши керак. Конвейердан ғўлалар тушиб кетмаслиги учун, баландлиги 400 мм дан кам бўлмаган тўсувчи бортлар бўлиши лозим.

217. Яхлаган, музлаган ва оғирлиги 16 кг дан катта бўлган ғўлаларга ишлов бериш тақиқланади.

17-§. Ёғоч қиринди плиталарини ишлаб чиқариш

218. Ёғоч қириндига ишлов беришдан олдин металл қўшилмалар йўқлигини таъминлаш учун автоматик назоратдан ўтиши лозим.

219. Қиринди ва бошқа майдаланган ёғоч қисмларини сақлаш сифимлари юк тушириш қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

220. Бункерларга хизмат кўрсатиш, кўриш ва таъмирлаш ишларини олиб бориш учун нарвон ва қўл ушлагич билан жиҳозланган майдон бўлиши лозим.

221. Бункердан қиринди ёки ёғочни бошқа майдаланган турлари намунасини олиш, пневматик транспорт қувурлари механизми ҳаракатланувчи қисмидан 1 м дан кам бўлмаган масофада жойлашган дарчалар орқали амалга оширилиши лозим.

222. Қувурлар, циклонлар ва бункерлар кўриш, тозалаш ва таъмирлаш учун қулай бўлиши лозим.

223. Авария бўлганида қириндини аралаштиргичдан олиш ва бош вални тозалаш қурилмани электр таъминотидан ўчирилганидан сўнг бажарилиши лозим.

224. Аралаштиргич ичидаги ишлар ўта хавfli ишларга қўйилган талабларга мувофиқ бажарилиши лозим.

18-§. Ёғоч қиринди тахталарни пресслаш

225. Қириндиларни пресслаш дастгоҳи ишлаётган пайтда таъмирлаш ишларини олиб борилиши тақиқланади.

226. Қаватли прессларда ишлашда фақат кўтарилувчи токчалар ҳаракатини автоматик чегараловчилари соз бўлганида, бир қаватли доимо ҳаракатланувчи прессларда — пўлат лента ҳаракатини автоматик чегараловчи механизми соз бўлганида ишлатиш мумкин.

227. Қириндини ёйиш механизациялашган бўлиши лозим.

228. Буғ тақсимловчи пресс колонкалари, шунингдек буғни ўтказувчи эгилувчан ва қаттиқ қувурлари тўсилган бўлиши лозим.

229. Доимо ҳаракатланувчи пресс плиталари электр ёрдамида қиздирилганда, очиқ контактлари ва ток ўтказувчи шиналари тўсилган бўлиши лозим.

230. Иссиқ билан пресслаш пайтида ажралиб чиқаётган чанг, газ ва буғларни вентиляция ёрдамида чиқариб юборилиши таъминланиши лозим.

231. Прессни бошқарув пультада, механизмларни ёқилиши ва тиқин очилиши кетма-кетлиги кўрсатилган бўлиши лозим. Пресс агрегатларини ишга тушириш қурилмалари ўзаро блокировка қилиниб, прессни ишга тушириш пайтидаги авария ёки шикастланишга олиб келмаслиги лозим.

232. Токча ва пресс оралиғидаги баландлик 1 м дан кам бўлмаган қўл ушлаш тўсиқлари билан тўсилган бўлиши лозим.

233. Прессни паст, ўрта ва юқори босимли гидротизими ва пневмотизими камида йилда бир марта текширилиши лозим. Текшириш натижалари махсус журналга қайд қилиниши лозим.

234. Пресс чўнқирида ва токчалар тагида ҳар қандай кўринишдаги ишларни бажаришга, смена бошлиғининг ёзма рухсати билан хавфли ишларга қўйиладиган хавфсизлик чоралари кўрилганидан сўнг рухсат этилади.

19-§. Ёғоч толали тахталарни ишлаб чиқариш

235. Дефибратор ишлаётганида ёғоч толани юклаш ҳудуди тўсиқ билан таъминланган бўлиши лозим.

236. Дефибраторни ишга туширилиши, дисклар суриб қўйилганида амалга оширилиши лозим.

237. Технологик қувурларни тозаланиши махсус люк орқали бажарилиши керак. Қувурлар цехни тепасидан ўтадиган участкаларга хизмат кўрсатиш қулай бўлиши учун, махсус нарвонлар билан таъминланган бўлиши лозим.

238. Елимлаш бўлимида кимёвий ашёлар захирасини сақлаш учун омборхона билан жиҳозланган бўлиши лозим.

239. Ёғоч толали массани елимлаш, кислотага чидамли материалдан ишланган жиҳозларда бажарилиши лозим.

240. Қуюв машинаси, аралаштиргич ва ховуз насослари ёруғлик ва овозли сигнализация билан жиҳозланган бўлиши лозим.

241. Қуюв машинасига хизмат кўрсатиш учун махсус майдон бўлиши лозим. Қуюв машинаси тагидаги ҳовуз периметри бўйича тўсилган бўлиши лозим.

242. Тўр ва тўрга олиб борувчи валецларга ёпишиб қолган ёғоч масса-ни сув оқимида ювиш керак.

243. Яшиқларда массани аралаштириш, шакллантирувчи пресс олдида-ги ёғоч толали гиламни текислаш ва қуюв машинаси тагидан чиқинди мас-сасини олиш учун махсус мосламалар (эшкак, махсус қирғичлар ва х. к.) қўлланиши лозим.

244. Ёғ шимдириш бўлимининг поли ишлатилаётган кимёвий моддаларга бардош берувчи материал билан қопланган, канализация қудуқларига ни-шабли қурилган ва тутиб қолувчи мослама билан жиҳозланган бўлиши ло-зим.

245. Ёғ шимдириш бўлими полини ёғдан тозалаш учун махсус ювувчи ва нейтралловчи воситалардан фойдаланиш керак.

246. Шимдирувчи ваннадаги ёғ тўкилиб кетмаслиги учун суюқлик сат-ҳини созловчи мосламага эга бўлиши лозим.

247. Ванна ҳароратни назорат қилувчи асбоблар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

248. Тахталарни иссиқда ишлов берувчи ва намловчи камераларга юк-ланиши ва улардан бўшатилиши, шунингдек камераларнинг эшиклари очи-лиши механизациялашган бўлиши лозим.

249. Тахталарга камерада иссиқ билан ишлов бериш жараёни автома-тик созланиши лозим. Камералар ёнғин сигнализацияси билан жиҳозлан-ган бўлиши лозим.

250. Ёғоч толали тахталарни ўз-ўзидан ёниб кетмаслиги учун уларни намлангандан кейин тўп қилиб тахлаш лозим.

251. Иссиқда ишлов берувчи камераларининг эшиги устига, тахталар олинишида ажралиб чиқадиган газларни тортиб олувчи сўрувчи вентиляция мосламалари ўрнатилиши лозим.

20-§. Фанер ишлаб чиқариш

252. Хом ашёга гидротермик ишлов бериш қурилмалари ва хоналари учун, туман ҳосил бўлишини олдини олувчи ва кўриш қобилятини таъмин-ловчи қурилма бўлиши лозим.

253. Ҳовуздаги сувнинг ҳарорати + 40° С дан ошмаслиги лозим. Мах-сус режимда қайнатишга тўғри келганида, сувнинг ҳарорати + 75° С бўлга-нида ҳовузни юкланиши ва бўшатилиши олдидан албатта сув чиқариб юбо-рилиши назарда тутилиши лозим. Ҳовуздаги сув ҳароратини назорат қилиш термопаралар орқали амалга оширилиши лозим.

254. Ҳовуздаги сувнинг энг кўп миқдорини чеклаш чиқариб юборувчи қувурлар орқали амалга ошириш лозим.

255. Ҳовузуларни таъмирлашдан олдин ундаги сувни чиқариб юбориш ва деворларини ташқи ҳаво ҳароратигача совитиш лозим.

256. Таъмирлаш ишларида, ҳовузлар тозаланганда ва улар ғўлалардан бўшатишда сув ва буғ магистралларидаги тикинлар ёпилиб, уларга тақиқловчи белгилар осилган бўлиши лозим.

257. Фанер хом ашёсини гидротермик ишлов берувчи хонада ёғочни пўстлаш ишлари тақиқланади.

258. Ҳовузларни ғўлалар билан тўлдириш ёки бўшатиш масофадан бошқарув механизмлари орқали амалга оширилиши лозим.

259. Қиздирилган ғўлалар конвейер узунаси бўйича уларни битталаб узатувчи механизм орқали берилиши лозим.

260. Иккита ёнма-ён ҳовузларни бирданига юклаш ҳамда биттаси ишлаётганида иккинчисини тозалаш ва таъмирлаш тақиқланади.

261. Очиқ ҳовузлар периметр бўйича баландлиги 1 м дан кам бўлмаган яхлит тўсиқлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

262. Очиқ ҳовуз атрофидаги ишчи кўприклар, ўтиш жойлари, майдонлар доимо пўстлоқдан, ахлатдан, қиш ойларида қордан тозаланиб қум сепиб турилиши лозим.

263. Ҳовуз устидаги қопқоқ ёки уни секциясининг олиниши механизациялашган бўлиши лозим. Ҳовуз устидаги қопқоқларда туриш тақиқланади.

264. Автоклав қопқоғи ва буғлатиш камера эшиклари зич ёпиладиган бўлиши лозим.

265. Буғлатиш камераларининг поллари унинг бир бурчаги томонига нишабли қилиниб чуқурлиги 1 м дан кўп бўлмаган конденсат йиғувчи қурилма билан жиҳозланиши, ишончли ёпиладиган оралиғи 20 мм дан кўп бўлмаган думалоқ пўлатли панжара билан қотирилган бўлиши лозим.

266. Ҳар бир буғлатиш камераси конденсатни олиш учун доимий насос билан таъминланган бўлиши лозим.

267. Вагонеткаларни ходалар ёки ванчеслар билан юкланиши, уларни автоклав ва буғлаш камерасига олиб кириш, чиқариш, вагонеткалардан тушириш ишлари механизациялашган бўлиши лозим.

268. Автоклав блокировка қурилмаси билан жиҳозланиб, босим борлигида қопқоғини очилиш эҳтимоли бартараф этилган бўлиши лозим. Автоклав ёки буғлатиш камерасидан буғ тўлиқ чиқарилмасдан очиш тақиқланади.

269. Автоклав ва буғлатиш камераси қувурида буғ ва конденсат борлиги ёки йўқлигини назорат қилиш учун махсус жўмрак бўлиши лозим.

270. Автоклавлар «Босим остида» деб ёзилган огоҳлантирувчи белгиларга эга бўлиши лозим.

271. Автоклав ва буғлатиш камерасида музлаган ёғочни қиздириш ман этилади.

272. Конвейер туннелда жойлаштирилган ҳолларда унинг кенглиги 2,5 м дан, баландлиги 2 м дан кам бўлмаслиги ва ҳамма нуқталарини кўриш ва таъмирлаш учун қулай бўлиши лозим.

273. Пичоқларни ташиш фақат махсус ғилофда бутун узунаси бўйича ёпилганида рухсат этилади.

274. Ғўлаларда чопилмаган шохлар бўлса унга ишлов бериш ман этилади.

275. Ғўлаларга ишлов беришда дастгоҳ ишлаб чиқарувчи ташкилот талабларига мувофиқ ишларни бажариш лозим.

276. Ходалар шпон рандаловчи дастгоҳига биттадан берилиши ва бу жараян механизациялашган бўлиши лозим. Ходалар дастгоҳ столига ишончли қотрилган бўлиши лозим.

277. Ходани рандалаганда дастгоҳ суппортини энг олди ҳолатига чиқиб қолмаслиги учун, икки дастгоҳчи қарама-қарши томондан бир вақтда дастгоҳни ишга тушириши лозим.

278. Майдалагич пичоқларини тозалаш, кўриш, чархлаш ва алмаштирилиши сменалар оралиғидаги танаффусларда бажарилиши лозим.

279. Роликли қуритувчиларга шпонни юкланиши ва туширилиши механизациялашган бўлиши лозим. Роликли қуритувчилардаги синиқларни йўқ қилиш учун илгак ва бошқа мосламалар қўлланиши лозим.

280. Шпоннинг синган уюмларини олиниши, тортувчи вентилятор ишлаётганида ва ҳаракатланувчи душ қурилмаси ишлаётган вақтда бажарилиши лозим.

281. Тутун қувурининг шибери, полдан улашга имконият берувчи мослама ва уни тушиб кетмаслиги учун тўсувчи қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

282. Қурилмаларда шпонни қуритилиши тутун тортувчи тўхтовсиз ишлаб турганида бажарилиши лозим.

283. Роликли қуритувчининг шпонни совутиш камерасидаги ҳавоси атмосферага чиқариб юборилиши лозим.

284. Роликли қуритувчилар олдидаги иш жойлар, маҳаллий ҳаво алмаштириб турувчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

285. Шпон листларининг юзасига синтетик смола ва унинг асосидаги елимни суртилиши маҳаллий сўрувчи вентиляция ишлаётганида бажарилиши лозим.

286. Смола ёки елимни дастгоҳларга берилиши қувурлар орқали бажарилиши лозим.

287. Елимловчи пресслардан ажралиб чиқаётган намликни канализацияга оқизиб юбориш учун, оқиш чуқурчаси бўлиши лозим.

288. Пакетларни прессга юклаш ва тушириш механизациялашган бўлиши лозим.

289. Пресс токчалари ҳаракатланишидан олдин чироқ ва овоз сигнализацияси орқали огоҳлантириш берилиши лозим.

290. Гидравлик пресснинг плитасига тушган ахлатлар махсус итарувчилар ёрдамида олиб ташланиши лозим.

291. Гидравлик пресснинг иссиқлик берувчи ва олувчи қувурлари термоизоляция қилинган бўлиши лозим.

292. Юқори ва паст босимли гидравлик насослар алоҳида хонада ўрнатилган ёки тўсилган бўлиши лозим.

293. Гидравлик прессда таъмирлаш ишлари фақат унинг қисмлари тўлиқ совиганидан сўнг бажарилиши мумкин.

294. Юқори босимли қувурлар фойдаланишга топширилишидан олдин ва ҳар йили текширув босимида синалиши лозим.

21-§. Қаватли ёғоч пластикларни ишлаб чиқариш

295. Шпонни шимдирувчи ванналарни жойлаштиришда ҳар бир ваннага ҳар томондан бемалол хизмат кўрсатиш имкониятини таъминлаши лозим.

296. Ваннага эритмалар қувурлар орқали берилиши лозим. Кассеталарни кўтариш, ваннага юкланиши ва ундан тушириш механизациялашган бўлиши лозим.

297. Ваннани смола эритмасидан бўшатилиши насос билан амалга оширилиши лозим.

298. Қуритиш режимини бошқариш масофадан бажарилиб, қуритиш жараёнини созланиши эса — автоматлаштирилган бўлиши лозим.

299. Қуритиш камераларини юклаш-тушириш пайтида технологик вентеляция ўчирилган бўлиши лозим.

22-§. Смола ва елимларни тайёрлашда

300. Смола ва елимларни ишлаб чиқариш амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ ташкил қилинган бўлиши лозим.

301. Полга тўкилган ўювчи ва захарли суюқликларни уларни зарарсизлантирмасдан канализацияга тўкилиши тақиқланади.

302. Смола цехи ишчилари газниқоб ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан тасдиқланган намунавий меъёрларга мувофиқ таъминланиши лозим.

303. Аппаратлар ва назорат-ўлчов асбоблари носоз бўлганида смолани қайнатиш тақиқланади.

304. Кимёвий ашёларни жойлаштириш, сақлаш ва ташиш ҳар бир кимёвий ашёнинг паспортида белгиланган талабларга мувофиқ бажарилиши лозим.

305. Суюқликларни иссиқлик ҳисобига кенгайишини ҳисобга олган ҳолда сифимларни тўлдирилиш ҳажми 90% дан ортиқ бўлмаслиги лозим.

306. Зарарли моддаларни иш жойида бир сменада ишлатилиши мумкин бўлган микдордан ортигини сақлаш тақиқланади.

307. Идишни тозалаш махсус хоналарда шамоллатиш, буғлатиш ва ювиш ҳисобига бажарилиши лозим.

308. Ҳамма иш жойларида, фенол, формалин, кислота, ишқор ва бошқа захарли кимёвий ашёлар терига тегиб кетиш эҳтимоли бўлса, шикаст етган тана қисмини шу заҳоти ювиб ташлаш учун умивальник (фавворалар) ва кимёвий ашёларнинг таъсирини зарарсизлантириш эритмалари бўлиши лозим.

309. Бехосдан тўқилган кислота, ишқор ва бошқа кимёвий ашёлар мел, оҳак, сода эритмаси, сирка, бор кислотаси ва бошқалар билан зарарсизлан-тирилиши лозим.

310. Ишлаб чиқаришга қаттиқ ҳолда келувчи фенол маҳаллий вентиляция билан жиҳозланган махсус резервуарларда эритилади.

311. Хавфли суюқликлар билан ишлаш амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

312. Тайёр смолалар ва елимларни пресс бўлимнинг аралаштириш тизимига берилиши механизациялашган бўлиши лозим.

313. Смолани қайнатиш қопқоқлари зичлаштириб ёпиладиган реакторларда бажарилади.

314. Кимёвий ашёлар юкланиши вентиляция ёқилганда бажарилиши лозим.

315. Смоланинг тайёрлаш ишлари яқка тартибда химояланиш воситаларидан фойдаланилган ҳолда бажарилиши лозим.

316. Формалинни, фенолни, каустик ва кальций содани, оҳак, синтетик смолани ва елимларни омборларда ва ишлаб чиқариш хоналарида очиқ ҳолда ушлаб туриш тақиқланади.

317. Фенол, крезол, каустик содани қаттиқ (кристалланган) ҳолатида ташиш ёпиқ барабан-идишларда кўтаргич ёрдамида бажарилиши лозим. Фенол ва крезол формалинли фракциясини ва каустик содани суюқ ҳолатда транспортировка қилиш насослар орқали амалга оширилиши лозим.

318. Кристал фенолни ва каустик содани эритиш махсус ёпиқ бакларда бажарилиши лозим.

319. Елим аралаштиргичларга сув ва буғ қувурлари ўтказилиб, чиқиндиларни чиқариб юбориш учун эса тинчлантириш қудуқлари ва тўқиш қувурлари бўлиши лозим.

IV. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган умумий талаблар

320. Барча қўзғалмас ускуналар, агрегат ва дастгоҳлар ишлаб чиқарган завод кўрсатмасига биноан мустаҳкам асосларга ва пойдеворларга ўрнатилиши лозим.

321. Барча айланувчи ва ҳаракатланувчи қисмлар (валларнинг чиқиб турган учлари, ҳаракат узатувчи тасмалар ва бошқалар) тўсилган бўлишлари керак.

322. Тўсиқлар мустаҳкам, енгил, ишончли равишда маҳкамланган бўлиши ва қисиб қолувчи тирқишлари, кесиб олувчи ва ўткир бурчаклари бўлмаслиги керак.

323. Оғирлиги 5 кг дан ортиқ бўлган тўсиқлар ушлаш учун қулай дастакларга эга бўлиши керак.

324. Ўзидан чангли ҳаво чиқарувчи ишлаб чиқариш ускуналари зичлаб беркитилиши ва чанг ҳавони сўриш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

325. Янги ўрнатилган ёки капитал созлашдан чиққан ускуналарни хавфсизлик техникаси муҳандиси иштирокида далолатнома тузилгандан кейин ишлатишга рухсат берилиши лозим.

326. Машинани созлаш, тозалаш, мойлаш ва камчиликларини бартараф қилиш билан боғлиқ бўлган барча ишларни бажариш электр таъминотидан узиб қўйилган, бутунлай ҳаракатдан тўхтаган ва огоҳлантирувчи белги осиб қўйилган ҳолатда бажарилиши лозим. Машинани юргизиш белгини осиб қўйган шахс томонидан амалга оширилиши керак.

327. Тўсиқларнинг ва ҳимояловчи мосламаларнинг ҳамда асбобларнинг созлиги цех (бўлинма) раҳбарияти томонидан мунтазам текшириб турилиши керак.

328. Монтаж ва демонтаж вақтида қўлланадиган тагликлар ва кўтариш механизмлари иш бошлашдан аввал синаб қўрилиши керак.

329. Ишлаб чиқариш ускуналаридан фойдаланишда:

а) механизациялаш, автоматлаштириш ва масофадан бошқаришни қўллаш;

в) эргономик талабларни қўллаш;

г) фойдаланиш, таъмирлаш, йиғиш, транспортда ташиш ва сақлаш бўйича хавфсизлик талабларига амал қилиш лозим.

330. Ишлаб чиқариш ускунасини тозалаш ишлари махсус асбоблар ёрдамида (шётка, қирғич, илмоқ ва бошқалар) амалга оширилиши лозим. Ишлаб турган ускунада тозалаш ва йиғиштириш ишларини бажариш тақиқланади.

331. Ускуна ишлаб турган вақтда унинг ҳаракатланувчи қисмларини қўлда мойлаш тақиқланади.

2-§. Ишлаб чиқариш ускунасини жойлаштиришдаги хавфсизлик шароитлари

332. Ишлаб чиқариш хоналарида ва иш жойларида ишлаб чиқариш ускуналарини жойлаштирилиши хизмат кўрсатувчи ходимлар учун хавф туғдирмайдиган бўлиши лозим.

333. Цехда ўтиш йўлаклари кенглиги қуйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

а) магистрал ўтиш йўлаклари — 1,5 м;

б) ускуналар оралигидаги ўтиш йўлакчалари — 1,2 м;

в) деворлар ва ускуналар оралигидаги ўтиш йўлаклари — 1,0 м;

г) ускунага хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш учун мўлжалланган ўтиш йўлаклари — 0,7 м.

334. Ишлаб чиқариш бинолари, галерея, тунеллар ва эстакадаларда конвейерлар тузилмаси ва жойлаштирилиши ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Хавфсизлик умумий талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

335. Ўтиш йўлларининг бир томонида жойлашган иш жойларидаги ўтиш йўлакчаларининг кенглиги 0.75 метр дан ва ўтиш йўлининг икки томонида жойлашган иш жойларидаги ўтиш йўлларининг кенглиги эса 1.5 метр дан кам бўлмаслиги лозим.

336. Конвейерларга хизмат кўрсатиш учун ўтиш йўлаклари кенглиги қуйидагилардан кам бўлмаслиги лозим:

а) бир томондан хизмат кўрсатиладиган конвейер учун — 0,7 м;

б) параллель жойлашган конвейерлар оралиғида — 1,0 м;

в) қаттиқ ёки тўрсимон тўсиқлар билан бутун трасса бўйича ёпилган параллель жойлаштирилган конвейерлар оралиғи — 0,7 м;

г) конвейерлар оралиғида жойлашган ўтиш йўлакларидаги устунлар бўлганда устун ва конвейер оралиғи — 0,6 м;

д) икки томондан хизмат кўрсатиладиган параллель жойлаштирилган пластинасимон конвейер оралиғи — 1,2 м;

е) юк юкловчи ёки туширувчи қурилмалар устидан ўтувчи конвейер трасса участкалари икки томонида — 1 м;

337. Конвейер бўйлаб ўтиш йўлаги баландлиги қуйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

а) ишлаб чиқариш хоналарида — 2,2 м;

б) галерея, туннел ва эстакадаларда — 1,8 м;

338. Ишлаганда чанг чиқарувчи (майдалаш, элаш, транспорт ва бошқа) ускуна зич ёпилган бўлиши лозим. Чанг чиқарувчи ускунани зич ёпиш учун мўлжалланган қопламалар аспирация (сўрма) тизимига уланган бўлиши лозим.

339. Газ-чанг ушловчи қурилмалардан фойдаланишда амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабига риоя этиш лозим.

340. Босим остида ишловчи қурилма, мослама ҳамда уларни таъмирлаш ва фойдаланиш амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

341. Ишчи босими 0,07 МПа (0,7 kgс/см²)дан юқори бўлган буғ қозонлари, буғ иситгичлари, экономайзерлари ва сув ҳарорати 115°С дан юқори бўлган сув иситиш қозонларининг тузилиши, жойлаштирилиши ва улардан фойдаланиш, амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

342. Қуввати 14kW ва юқори бўлган стационар ва поршенли компрессорлар, шунингдек 0,2 дан 40 МПа гача босимли ҳаво ва инерт газларда ишловчи, ҳаво узатиш ва газ узатишларни жойлаштириш ва фойдаланиш, амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

3-§. Ёғочни қайта ишлаб чиқариш ускунаси

343. Ёғочга қайта ишлов берувчи асбобни кесувчи қисмининг (арра пичок, фреза ва бошқа) худудида блокировка қилинган кўзгалмас тўсиқ бўлиши лозим.

344. Диск ва лента аррада битта тиши синган бўлса ҳам фойдаланиш тақиқланади. Рама арраларини кетма-кет 2 тиши синган бўлса фойдаланишга рухсат этилмайди.

345. Ёғоч арраловчи рамага 70 мм дан кичик кенгликдаги арра қўйилишига рухсат этилмайди. Диск арраларининг ва арра полотносининг ён томондаги юзаси текис ва ёриқсиз бўлиши лозим.

346. Кўп шпинделли пармалаш дастгоҳларида парманинг тўсиқларидан асбобнинг ишчи қисми кўринадиган бўлиши лозим.

347. Узатиш механизмларини юборувчи қисмлари (валецлар, занжирлар итарувчи тирговичлар, гусеницалар, ушлаб олувчилар, сиқувчилар) ишончли ушлаб қолиш ва сиқишни таъминлаши керак.

348. Фрезер, фуговал, лентали арра, думалоқ арра, мураккаб ва бошқа ёғочга қайта ишлов берувчи дастгоҳлари механик узаткичга эга бўлмаса, авто узатувчи билан жиҳозланган бўлиши лозим.

349. Деталлар қирқими 40 x 40 мм дан кам бўлганда махсус мосламасиз фрезерлаш тақиқланади.

350. Ҳамма узатиш механизмлари ҳимоя мосламалари билан таъминланган бўлиши лозим.

351. Дастгоҳни ҳаракатланувчи қисмлари (каретка, аравача, салазка, рамка, столни суппорти) белгиланган чегарадан чиқиб кетмаслиги учун унда тирговичлари ёки ҳаракатини чегараловчи ўчиргичлари бўлиши лозим.

352. Дастгоҳ ва андозаларда деталларга ишлов берилганида, улар ишончли қисиш ва ушлагичлар билан таъминланган бўлиши лозим.

353. Механик узатиши бор фрезер дастгоҳлар, шу жумладан карусель-фрезер ва нухаловчи фрезер андозаларни столга қотириш учун мосламалар билан жиҳозланган бўлиши, андозалар ўз навбатида ишлов берилаётган деталларни ишончли маҳкамланишини таъминлаши лозим.

354. Столлар, йўналтирувчи линейкалар ва андозаларнинг иш юзалари ўйилган, ёрилган ва бошқа нуқсонларсиз бўлиши лозим.

355. Дастгоҳ бир нечта кесувчи асбобларга эга бўлса, шулардан фақат битта асбоб ишлашини таъминлаш учун мослама қўлланиши лозим.

356. Ишчи валларини ва шпинделларини қотирадиган гайканинг йўналиши, кесувчи асбобнинг айланишига тескари бўлиши лозим.

357. Ёғочга ишлов берувчи ускунанинг электрюрғизгичлари ва электр-аппаратлари, ускуна қайси цехда ишлатилишига боғлиқ равишда портлашдан ҳимояланган ёки ёпиқ ишланган бўлиши лозим.

4-§. Электр ускуналарни ишлатиш вақтида электр хавфсизлиги талаблари

358. Электр қурилмаларини ва тармоқларини монтаж қилиш ва ишлатиш вақтида «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари» (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ва «Истеъмолчи-

ларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари» (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига риоя қилиш керак.

359. Ҳар бир ташкилотда маъмурият буйруғи билан тегишли муҳандис-техник ходимлардан ташкилот электр хўжалигининг умумий ҳолати учун жавобгар шахс тайинланиши ва ундан мазкур Қоидаларни бажарилишини таъминлаш талаб этилиши лозим.

360. Шахснинг билими текширилиб, электр хавфсизлиги бўйича кучланиши 1000 V гача бўлган электр ускуналарга IV гуруҳ, электр хавфсизлиги бўйича кучланиши 1000 V ва ундан юқори бўлган ускуналар бўйича V гуруҳ берилгандан кейин жавобгар шахсни тайинлаш ҳақидаги буйруқ чиқарилади. Ташкилотда бош энергетик лавозими бўлса, электр хўжалиги бўйича жавобгарлик унга юкланади.

V. Таъмирлаш ишларини бажаришда меҳнат хавфсизлиги талаблари

361. Ташкилот ҳудудида ишлаб чиқаришни (цех) ёки цехда қурилма, агрегат, айрим асбоб-ускуналарни таъмирлашга тўхтатиш учун ташкилот (цех) бўйича буйруқ (фармойиш) чиқарилиши лозим. Буйруқда пудратчилардан бевосита иш раҳбари, шунингдек кўрсатилган ишларга ускуналар ва объектни тўлиқ тайёрлаш, ишларни хавфсиз амалга ошириш ва пудратчилар ёки буюртмачининг таъмирлаш хизмати билан тезкор алоқалар учун жавобгар шахслар ҳамда тегишли чора-тадбирлар белгиланади.

362. Барча ускуналарда ташкилот бош муҳандиси тасдиқлаган жадвал бўйича белгиланган муддатларда режали таъмирлаш ишлари ўтказилади.

363. Таъмирлаш ишларида банд бўлган пудратчининг барча ходимлари таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, ушбу цехда ишларни хавфсиз олиб бориш учун ходимлар хавфсизлик техникаси бўйича кириш йўриқномасидан ўтказилиши лозим. Йўриқномадан ўтказиш ишлари буюртмачи томонидан амалга оширилади.

364. Режалаштирилган ишларни бажаришдан олдин меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномадан ўтказиш ишлари пудратчи ташкилот томонидан ўтказилиши лозим.

365. Пудратчи ишлаётган ҳудудда буюртмачи томонидан зарарли ва ёниш хавфи бўлган моддаларни пайдо бўлишига йўл қўймайдиган меъёрий санитария-гигиеник шароитлар яратилиши керак.

366. Асбоб-ускуна ва коммуникацияларда таъмирлаш ишларини амалга оширишдан олдин, қўйидагилар бажарилиши лозим:

а) электр энергия таъминотидан ўчириш;

б) асбоб-ускуна ва коммуникацияларни технологик муҳит қолдиқларидан, асбоб-ускунани зарарли, заҳарли ва ёнувчи газ ва маҳсулотлардан бўша-тиш;

в) таъмирланадиган асбоб-ускуна, коммуникация, қудук ва ўралардаги

инерт, ёнувчи, заҳарли газлар ва кислород миқдорини тегишли таҳлилларини ўтказиш йўли билан текшириш.

367. Баландликдаги ишларда фақат таянч ёки резинали қопламалар билан таъминланган соз нарвонлардан фойдаланиш лозим.

368. Ташкилот ҳудудида қазилган ишларини бажаришда буюртмачи пудратчига наряд-рухсатнома билан бирга тегишли цех ва хизматлар билан келишилган рухсатномани ёзма тарзда топшириши керак.

369. Пудратчининг эҳтиёжлари учун электр энергияни улаш, шунингдек иш тугаганидан кейин узиш, цех бошлиғининг рухсати бўйича буюртмачининг бош энергетик хизмати томонидан бажарилади.

370. Таъмирлаш ишлари тугалланганидан сўнг асбоб-ускуна ва коммуникацияларни қабул қилиш далолатномаси икки томонлама имзоланиб, ушбу асбоб-ускуна ва коммуникацияларни ишга тушириш ҳақида фармойиш чиққандан сўнг, фойдаланишга қабул қилиниши лозим.

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VII. Яқуний қоида

373. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Қасаба уюшмалари Федерацияси кенгаши, «Файз» Холдинг компанияси, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги, «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси ва «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси билан келишилган.

*Ўзбекистон Қасаба уюшмалари
Федерацияси кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2009 йил 6 июль

*«Файз» Холдинг компанияси
Бошқарув раиси*

М. АЗИМОВА

2009 йил 6 июль

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Н. ХАНОВ

2009 йил 6 июль

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2009 йил 6 июль

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2009 йил 6 июль

*«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2009 йил 6 июль

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2009 йил 6 июль