

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

100 **Деталларни гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш ва кимёвий ишлов бериш усуллари билан тозалашда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2010 йил
30 мартда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2091*

(2010 йил 9 апрелдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги «Мехнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги 267-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ижросини таъминлаш мақсадида **буюраман:**

1. Деталларни гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш ва кимёвий ишлов бериш усуллари билан тозалашда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

Вазир в.б.

А. ХАЙТОВ

Тошкент ш.,
2010 йил 10 март,
102-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2010 йил 10 мартдаги
102-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

**Деталларни гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш ва
кимёвий ишлов бериш усуллари билан тозалашда
меҳнатни муҳофаза қилиш
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Мехнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) мувофиқ деталларни гидроқум-

пуркаш ва майдалаб пуркаш ва кимёвий ишлов бериш усуллари билан тозалашда меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар деталларни гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш ва кимёвий ишлов бериш усуллари билан тозалаш ишларини амалга оширувчи ташкилотларга (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

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

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

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

II. Деталларни гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш ва кимёвий ишлов бериш усуллари билан тозалашда хавфсизлик талаблари

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

5. Деталларни гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш ҳамда кимёвий ишлов бериш усуллари билан тозалашда банд бўлган ходимлар ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, уларнинг билимларини синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-йўриқ берилиши керак.

6. Ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

7. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси 2000 й., 1-сон) мувофиқ ишлаб чиқилади ҳамда

ташкилот ходимларини ва иш жойларини ушбу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

2-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

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

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

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

3-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

11. Ходимларни хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш муҳити омилларидан ҳимоя қилиш белгиланган стандартлар ва меъёрлар талабларига мос жамоавий ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

12. Жамоавий ҳимоя қилиш воситаларига қуйидагилар киради:

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

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

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

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

14. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларини рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда шахсий ҳимоя воситалари қўлланиши лозим. Бундай ҳолларда

шахсий ҳимоя воситаларисиз ходимларнинг ишга жалб қилиниши тақиқланади.

15. Шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланадиган ходимлар уларни қўллаши, ҳимоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши лозим.

16. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши шарт:

шахсий ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назорат амалга оширилиши;

ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги текширилиши;

шахсий ҳимоя воситаларидан хавфли ва захарли моддалар муҳитида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилиниши (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

17. Ходим очик турдаги камераларда деталларни тозалашда ҳарорати 20°C ва босими 0,2-0,3 атм бўлган тоза ҳаво берувчи ҳимоя скафандрда бўлиши лозим.

18. Скафандрда компрессордан ҳаво беришда ҳавони тозаловчи фильтрлар бўлиши керак. Компрессор ишлаши ва ҳавони тозаловчи фильтрларнинг ҳолатини назорат қилиш лозим.

19. Скафандрлар чанг ўтказмайдиган шкаф ёки қутиларда сақланиши лозим.

20. Скафандр ва сиқилган ҳаво берувчи шлангларнинг созлиги ҳар куни текширилиши ва аниқланган камчиликлар дарҳол бартараф этилиши керак.

21. Скафандрдаги ҳимоя шишаси шикастланганда ва улар хиралашганда ўзгартирилиши лозим.

22. Деталга кимёвий усулда ишлов бериш аралашмасини тайёрлаш вақтида ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш керак.

23. Кислота, ишқорлар ва уларнинг аралашмалари кийимга теккан заҳоти сув билан ювиб ташланиши лозим.

24. Махсус кийимнинг сиртига кислота ва ишқор қўйилиб кетганда уни ўша заҳоти алмаштириш керак. Махсус кийимни ечиш эҳтиёткорлик билан резина ёки хлорвинил қўлқоп ёрдамида илиқ сув билан ювиб ташлангандан сўнг амалга оширилади.

25. Кислота, ишқорлар тўкилган махсус кийим ёғсизлантирувчи аралашмада бўктирилади, сувда ювилади ва ювишга берилади.

26. Аралашмаларни тайёрловчи ходимлар махсус кийимларини тозаланиши кузатиб боришлари ва ҳафтада бир марта ювишга беришлари лозим.

27. Махсус кийимни ташкилотдан ташқарига олиб чиқиш тақиқланади.

28. Противогазни ходимга беришдан олдин, уни тутатиш камерасида синовдан ўтказиш лозим. Противогаз носоз ҳолатда бўлганда унинг қутиси ўша заҳотиёқ янгиси билан алмаштирилиши лозим.

29. Противогазнинг ҳимоя хусусиятлари доимо текширилиши лозим.

30. Противогазни тоза ҳаволи хонада кийиш керак. Противогазни ишлатиб бўлгандан сўнг хлорамин аралашмасида артиш, қуритиш, сумкага

тартиб билан солиш ва индивидуал шкафга қўйиш лозим. Противогазлар куруқ, тоза, 18°C — 20°C ҳароратли жойда сақланади.

31. Электр ваннани таъмирловчи ходимлар изоляция қўлқопи, калиш, кўзойнак кийиши ва изоляция гиламчасидан фойдаланиши лозим.

32. Барча ҳимоя воситалари белгиланган муддатларда синовлардан ўтказиб борилиши лозим.

33. Ҳимояланмаган қўл билан кислота, ишқор, туз ва деталга кимёвий усулда ишлов бериш аралашмаларига тегиш тақиқланади.

4-§. Касбий танлов

34. Ташкилотларда танлов ўтказилиши лозим бўлган касблар ва мутахассисликлар рўйхати бўлиши лозим.

35. Ходимлар, ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли маълумотга ва иш тажрибасига эга бўлиши керак.

36. Босим остида ишловчи ускуналар ва хавфи юқори бўлган ишларда хизмат кўрсатувчи ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтган ва тегишли гувоҳномага эга бўлиши шарт.

37. «Ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар меҳнатидан фойдаланиш тақиқланган меҳнат шароити ноқулай ишлар рўйхати»га (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 30-31-сон, 355-модда) мувофиқ ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароити мавжуд ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

5-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

38. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 12-сон) асосида амалга оширилиши лозим.

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

40. Тиббий кўриқлар ташкилотнинг тиббий муассасаларида, улар мавжуд бўлмаган ҳолларда даволаш-профилактика муассасаларида ўтказилиши лозим.

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

42. Ходим ҳолсизланиб, заҳарланганлигига гумон бўлганда ташкилотнинг

тиббий муассасасига, у мавжуд бўлмаган ҳолларда даволаш-профилактика муассасаларига мурожаат қилиши лозим.

43. Деталга кимёвий усулда ишлов берувчи ходимлар ўз-ўзига ва ўзгаларга ёрдам кўрсатиш дастури бўйича ўқитилган бўлиши лозим.

44. Деталга кимёвий усулда ишлов берувчи иш жойларида кўриниб турадиган жойда заҳарланганда ва куйганда биринчи ёрдам кўрсатиш қўлланмаси бўлиши лозим.

45. Кислота, ишқор ёки унинг аралашмаси билан зарарланган жойни тоза сув билан ювиб, зарарсизлантирувчи восита билан ишлов бериш керак.

46. Ходим кислота, ишқор ёки унинг аралашмаси билан зарарланганда уни дарҳол ечинтириш, илиқ сувда ювинтириш ва тиббиёт муассасасига етказиш лозим.

47. Кўзга кислота, ишқор ёки унинг аралашмаси тушганда ўша заҳоти махсус сув қувиридаги фавворачада ёки резина найчали бутилкада 10 — 15 минут давомида ювиш ҳамда тоза боғич қўйиб боғлаш ва тиббий муассага мурожаат этиш лозим.

48. Кислота буғи билан заҳарланган ходимни дарҳол зарарланган атмосферадан тоза ҳавога олиб чиқиш ва эркин нафас олиши учун халакит бераётган кийимини ечиш, осойишта дам олишига имкон бериш, нам кислотарод билан узоқ вақт нафас олдириш керак.

6-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

50. Портлаш ва ёнғин хавфи бор цехларда ўрнатиладиган электр жиҳозлари, электр асбоблари, телефонлар ва ёритгичлар, кўчма ёритгичлар ва электр асбоблар ушбу цехларнинг ихтисосига мос келиши керак.

51. Гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш усуллари билан тозалаш камералари бункерлари ва ертўлаларидаги ёритиш воситалари чанг, сув ўтказмайдиган ва парчаланишга чидамли бўлиши лозим.

52. Очиқ жойда жойлашган гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш усуллари билан тозалаш камераларида кўчма ёритиш воситаларидан фойдаланилади.

53. Ёритиш воситаларида кўзни қамаштиришдан сақловчи чоралар кўрилган бўлиши керак.

54. Ёритиш воситалари учун 220 В дан юқори бўлмаган кучланиш қўлланиши лозим.

55. Ишлов берилаётган деталларни назорат қилиш учун кучланиши 12 В дан юқори бўлмаган қўл ёритгичларидан фойдаланиш керак.

56. Кўчма ёритиш воситаларини ишлатишда резина шлангли эгилувчан ўтказгичдан фойдаланилиши лозим.

Гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш усуллари билан тозалаш камералари бункерлари ва ертўлаларининг ёритиш воситалари ҳар смена тугаган-

да тозаланиши зарур. Ушбу ёритиш воситаларининг изоляция ҳолати ва ерга уланганлиги текширилиши керак.

57. Ёритиш воситаларини таъмирлаш ва унинг ички элементларини кўздан кечириш, куйган лампа ва ҳимоя шишаларини алмаштириш ишлари электр тармоғидан ўчирилган ҳолда бажарилиши лозим.

58. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак.

59. Ёритиш воситаларини назорат қилиш ва таъмирлаш ишлари шу ишларни амалга оширишга масъул бўлган ходимлар томонидан амалга оширилиши лозим.

60. Электр ёритиш ўтказгичлари полдан 2,5 метрдан паст бўлмаган баландликда бўлиши керак.

7-§. Ишлаб чиқариш биноларига қўйиладиган талаблар

61. Деталларни гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш ҳамда кимёвий ишлов бериш усуллари билан тозалашда фойдаланиладиган бинолар қурилиш меъёрлари ва қоидалари, санитария ва ёнғин хавфсизлиги талабларига мувофиқ бўлиши керак.

62. Ишлаб чиқариш хоналарининг деворлари текис сувалган ва ёрқин рангли мой-бўёқ билан бўялган бўлиши лозим.

63. Гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш усуллари билан тозалаш ишлари амалга ошириладиган иш жойларининг девор ва жиҳозларини чанг сўргичлар ёрдамида, поллари нам услубда тозаланиши керак.

64. Ишлаб чиқариш хоналари полидаги барча чўнқир (ўйиқлар, траншея ва бошқа)лар мустаҳкам тўсиқлар билан беркитилган бўлиши лозим.

65. Деталга кимёвий усулда ишлов бериш иш жойлари бир қаватли биноларда ёки кўп қаватли биноларнинг қуйи қаватида жойлашган бўлиши керак.

66. Деталга кимёвий усулда ишлов бериш хоналарининг дераза ойналари артиш учун қулай бўлиши лозим. Фрамугалар бўлган тақдирда, улар полдан ёки иш майдонларидан очилишини таъминловчи механизмлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

67. Деталга кимёвий усулда ишлов бериш хоналарининг деворлари, деразалари, шиплари, қувур ўтказгичлари ва ички конструкциялари бўялган, бундан ташқари деворлари керамик ёки шиша плиталар билан 2 метр баландликкача қопланган бўлиши керак.

68. Ишлаб чиқариш хоналарининг поли сув ўтказмайдиган, ишқор моддалар таъсирига чидамли ва суюқликлар трапга оқиб кетиши учун 0,01% қияликка эга бўлиши керак. Пол юзаси тозалаш учун қулай, текис ва сирпанчиқ бўлмаслиги лозим.

69. Ишлаб чиқариш хоналарини тозалаш ишлари смена вақтида бир марта нам усулда амалга оширилиши керак.

70. Полга сачраган ва тўкилган кислота, ишқорлар ва бошқа эриткичлар ўша заҳоти канализацияга сув билан ювиб ташланиши зарур.

71. Ўтиш жойлари ва йўлакларни бегона жисмлар, қўшимча деталлар, хом ашё ва тайёр маҳсулотлар билан тўсиб қўйиш мумкин эмас.

72. Электр ванна ва аппаратларнинг ташқи томонлари кимёвий чидам-ли ёрқин рангли бўёқларда бўялиши лозим.

73. Деталга кимёвий усулда ишлов бериш хоналаридаги қурилиш конструкциялари бир йилда икки марта текширувдан ўтказилиши ва натижалари махсус дафтарга қайд этилиши керак.

74. Органик эритгичлар билан ювчи хоналарининг кўчма нарвонлари учқун чиқармайдиган материаллар (ёғоч, рангли металл)дан тайёрланиши керак. Нарвоннинг пастки учи резина товонча, юқори учига рангли металдан ишланган илмоғи бўлиши лозим.

8-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

76. Оқимли шамоллатишларни ташқи ҳаво тизимидан олиш ердан камида 2 метр баландликда бажарилиши керак.

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

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

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

80. Исиниш хоналаригача бўлган масофа биноларда жойлашган иш жойларидан 75 метрдан, бино ташқарисидаги иш жойларидан эса 150 метрдан кўп бўлмаслиги лозим.

9-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

83. Тозалангандан сўнг сувдаги зарарли моддаларнинг таркиби рухсат этилган концентрациядан ошиб кетиши мумкин эмас.

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

85. Иш жойидан сув ичиш қурилмасигача бўлган масофа 75 метрдан ошмаслиги керак.

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

87. Деталга кимёвий усулда ишлов бериш хоналарига осон ва кўринадиган жойларга юз ва қўлга ишқор ва кислота тушганда ювиш учун суви равон оқадиган махсус жўмраклар ўрнатилиши лозим.

88. Ишлатилган пульпани камерадан тўғридан-тўғри канализацияга оқизиш мумкин эмас. Бунинг учун пульпани камерадан насослар ёрдамида чиқариладиган махсус тиндиргичлар бўлиши керак.

89. Канализация унга параллел бўлган қувурларни таъмирлашга халақит бермайдиган масофада ўтказилиши лозим.

90. Ишлаб чиқариш хоналари ва омборхоналарда хўжалик-фекал канализация қувурларига люклар қўйиш тақиқланади.

91. Деталга кимёвий усулда ишлов бериш хонаси кислоталар билан ифлосланган сувни оқизувчи ҳамда хўжалик-фекал оқовалар учун тизим билан таъминланиши керак.

92. Электр ванналардан зарарли чиқиндилар билан оқадиган оқова сувларининг канализацияси ёпиқ турда бўлиши лозим.

93. Оқова сувлари канализациясининг ташқи коллекторлари махсус шахталар орқали шамоллатиб турилиши керак.

94. Канализацияни кўриш кудуклари чўян ёки бетон қопқоқлар билан ёпилиши шарт.

10-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

95. Ташкилотларда ходимларнинг иш вақти, дам олиш вақти, шунингдек қисқартирилган иш вақти Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 11 мартдаги 133-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 1997 й., 3-сон, 11-модда) билан тасдиқланган Меҳнат шароити ўта зарарли ва ўта оғир ишларда банд бўлган ходимлар учун иш вақтининг чекланган муддати талаблари инobatга олинган ҳолда, ташкилотларнинг ички меҳнат қоидалари асосида белгиланади.

III. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

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

97. Ишлаб чиқаришда ўрганилмаган ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд ҳамда токсик хусусиятларга эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқариш жараёнида қўллаш тақиқланади.

98. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарининг портлаш жихатидан хавфлилик тоифалари лойиҳа ташкилоти томонидан ТЛТМ 24-86 «Техноло-

гик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

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

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

101. Вентиляция тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши керак.

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

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

2-§. Гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш усуллари билан тозалашга қўйиладиган талаблар

104. Ускуналардан отилиб чиқувчи майда парчаларни йиғиш жараёни механизациялашган бўлиши шарт.

105. Деталларни гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш усуллари билан тозалаш камералари хонага буғ ва чанг чиқармаслиги лозим. Бу камералар тозаланаётган деталларни камера ичида механик айлантириш учун махсус мосламалар билан жиҳозланган бўлиши ҳамда улар камера ташқарисидан бошқарилиши лозим. Тозалаш жараёнини назорат қилиш учун мустаҳкам ойнали кўриш деразалари ўрнатилган бўлиши керак.

106. Гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш усуллари билан тозалаш камералари эшиклари очилганда махсус сигнал берадиган мослама билан жиҳозланган бўлиши лозим.

107. Гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш усуллари билан тозалаш камераларининг кўтарилувчи эшиклари ҳамда унинг барча ҳаракати давомида, шунингдек трос узилган вақтда (илгич) бир маромда ушловчи қарши юк билан таъминланган бўлиши керак.

108. Гидромонитор (брандспойт) билан ишлаш учун стационар майдонча кўзда тутилиши керак. Гидромонитор билан вақтинчалик кўприкчаларда ишлаш тақиқланади.

109. Деталларни тозалашга жўнатиш ва қайтариш, шунингдек тозалаш камерасига уларни ортиш ва тушириш ишлари транспорт ва кўтаргич-транспорт воситалари ёрдамида бажарилади.

3-§. Деталларни кимёвий ишлов бериш усули билан тозалашга қўйиладиган талаблар

110. Деталларни кимёвий ишлов бериш усулида тозалаш учун ишни

хатарсиз олиб боришни кўзда тутувчи махсус технологик регламент ишлаб чиқилиши керак.

111. Детални кимёвий ишлов бериш усули билан тозалашда ишлов бериш ва ювиш ванналари ёнма-ён жойлаштирилиши керак. Бунда ювиш ванналари ўртасидаги оралиқ полга эритма тушишини бартараф этиш учун резина тўсиқ билан чегараланиши керак.

112. Деталга кимёвий ишлов бериш усулида ювиш ванналари канализацияга берк қувурлар орқали бевосита уланиши лозим. Эритгичларни очик тарновлар ва ариқчалар орқали оқизиш тақиқланади.

113. Ювиш ванналари жойлашган жойдаги пол ёғочли катак-катак панжаралар билан қопланиши керак.

114. Деталга кимёвий ишлов берувчи иш жойларига ишга алоқаси бўлмаган шахсларнинг кириши тақиқланади.

115. Тўкилган ва ишлатилган аралашмалар (кислота) зарарсизлантирилгандан сўнг канализацияга оқизилиши керак.

116. Ювиш ванналарини кислота ва ишқорлар билан тўлдириш ишлари зич кранли сифонлар ёрдамида механизацияланган усулда бажарилади.

117. Деталларни иситилган кислоталар билан ишлов беришда унинг ҳарорати 35°C дан ва олтингугурт кислотасида 65°C дан ошмаслиги лозим.

118. Деталга кимёвий ишлов бериш усулида тозаланадиган деталлар қуритилган бўлиши лозим.

119. Ҳар бир ювиш ваннасида ундан фойдаланиш, аралашма таркиби ва ҳарорат режими кўрсатилган жадвал бўлиши керак.

120. Юқори ҳароратгача қиздириладиган аралашмали, агрессив аралашмали, шунингдек ён томонлама сўргичларсиз узоқ технологик жараёнда бўладиган ювиш ванналари қопқоқлар билан жиҳозланиши лозим.

121. Кислоталарни, ишқорларни, тузларни эритиш ва эритмаларни зарарсизлантирувчи баклар, тўплагичлар, ўлчагичлар қопқоқлар билан жиҳозланиши лозим.

122. Кислота, ишқор ва бошқа агрессив суюқликларни қуйиш насослари сизим тўлган заҳоти ўчишини таъминловчи воситалар билан жиҳозланиши лозим.

123. Ювиш ванналарини кўчириш ва ўрнатиш, хоналардан чиқиндиларни чиқариш ишлари махсус механизация ёрдамида бажарилиши лозим.

124. Барабан ва бошқа идишлардан туз ва ишқорларни тушириш механик ва гидравлик қурилмалар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

125. Ювиш ванналарига катта миқдордаги хавfli суюқликларни бериш ишлари насослар ёки вакуум-насослар билан, шунингдек комбинациялашган усулда амалга оширилиши лозим.

126. Ювиш ваннасини иситиш, ҳароратни назорат қилиш, деталларни ювиш ваннасига ботиришдан олдин иситиш, гидрид натрий генераторига газ бериш, каустик эришига қараб генератор ҳолатини тўғрилаш ишлари махсус автоматлаштирилган ускуналарда бажарилиши лозим.

127. Деталга кимёвий ишлов бериш усуллари билан тозалашда эритма-

лар унинг таркибий қисмлари кимёвий текширувдан ўтказилганидан сўнг тайёрланиши керак.

128. Аралашма кимё муҳандиси ёки уста бошчилигида, ходимга аралашма таркиби, таркибий қисмлари миқдори, солиш кетма-кетлиги ва тайёрланишини назорат қилиш ишлари ҳақида берилган ёзма кўрсатмаси асосида тайёрланиши лозим.

129. Кислоталарни, ишқорларни ва тузларни кўтариш ва жойини ўзгартириш махсус аравалар ёки мосламалар ёрдамида амалга оширилиши керак.

130. Кимёвий модда идишларининг қопқоғи махсус мосламалар билан очирилиши лозим. Қадоқлаш, тортиш, кимёвий моддаларни эритиш ва аралашмани ювиш ваннасида аралаштириш ишлари ҳам махсус мосламалар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

131. Аралашмаларни ювиш ваннасининг четидан қуйиш тақиқланади.

132. Бутилга суyoқлик қуйишдан олдин ҳаво чиқарадиган найчали ёпиқ воронка қуйиш лозим.

133. Аралашмаларни тайёрлашда ювиш ваннасини сув билан тўлдириш, кейин азот ёки фосфор кислотасини қуйиш ва шундан сўнг олтингугурт кислотасини қуйиш керак.

134. Юқори концентрацияли азот кислотаси билан иш олиб бориладиган жойларда қуруқ буюмлар бўлмаслиги лозим, улар олиб қўйилиши ёки сув билан ҳўл қилиниши лозим.

135. Деталлар илиш мосламаларига илинганда, улар ювиш ваннасига тушиб кетишининг олдини олиш керак.

136. Илиш мосламалари (илгаклар, саватлар ва бошқалар) мустаҳкам ва қулай бўлиши ҳамда кислота ва ишқорлар таъсирига чидамли материаллардан тайёрланиши керак.

137. Мосламаларга деталларни маҳкамлаш ишончли бўлиши лозим. Мосламаларга маҳкамланган деталларнинг ишончилиги ювиш ваннасидан ташқарида силкитиб кўриб текширилади. Ювиш ваннаси устида деталлар илгакка маҳкам осилганлигини текшириш учун уларни силкитиб кўриш тақиқланади.

138. Детал ювиш ваннасига тушиб кетган ҳолларда детал ток ва қиздиргич ўчирилгандан сўнг махсус мосламалар ёрдамида олиниши керак.

139. Ювиш ваннасига деталларни солиш ва олиш ишлари силтанишсиз амалга оширилиши керак. Ювиш ваннасига деталлар жойлаштирилганидан сўнг ходим унинг ёнидан мумкин қадар узоқ жойга ўтиши керак.

IV. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган талаблар

1-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган умумий талаблар

140. Ускуналарнинг конструкцияси «Ишлаб чиқариш жиҳозлари. Хавфсизликнинг умумий талаблари» ГОСТ 12.2.003-91 талабларига мувофиқ бўли-

ши лозим. Ишлаб чиқариш жараёнларида фойдаланиладиган ускуналар соз ҳолатда бўлиши шарт.

141. Ускуналарнинг конструкциясида унинг таркибий қисми бўлган буг ўтказгичлар ва электр симларининг бехосдан зарарланиш хавфи бартараф этилган бўлиши керак.

142. Ускуналарнинг конструкция қисмлари ходимларнинг жароҳат олишига сабаб бўладиган ўткир бўғинли, ҳошияли, тиканли бўлмаслиги лозим.

143. Ускуналарнинг барча ҳаракатланувчи қисмлари, келтирувчи, узатувчи механизмлари унинг корпусида жойлашган бўлиши керак.

144. Муҳофазалаш конструкцияси қўшимча шовқин, вибрация, хавфли вазият юзага келтирмаслиги ва хизмат кўрсатишни қийинлаштирмаслиги лозим.

145. Ускуналарнинг иш жараёни кузатиладиган жойларнинг панжаралари тез ечиладиган (қопқоқ, люк, шит, тўр) ёки тез очиладиган бўлиши керак. Панжаралар, эшиклар, шитлар очилганида автоматик равишда ускуналар ишини тўхтатиш воситалари билан таъминланган бўлиши шарт.

146. Бошқарув тизими жойлашуви ва конструкцияси ишлаб чиқариш жиҳозларининг бевосита ва билвосита ҳаракатга келишининг олдини олиши лозим.

147. Ускуналарни кузатиш ва ҳолатини текшириш ишлари ташкилотнинг техник раҳбари томонидан тасдиқланган жадвал асосида олиб борилиши керак.

148. Ускуналарни техник жиҳатдан таъмирлаш ишлари ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг фойдаланиш бўйича қўлланмасига асосан бажарилади.

149. Хавфли жойларда муҳофазалаш қурилмалари ва химоя воситалари бўлмаган жиҳозларда ишлаш тақиқланади.

150. Бузилган жиҳоз устига унда ишлаш мумкин эмаслигини кўрсатувчи огоҳлантирувчи белги қўйилиши лозим. Бундан ташқари қурилмада уни таъмирлаш ишлари тугатилмагунига қадар ишга тушиб кетишига йўл қўймайдиган чоралар кўрилиши лозим.

2-§. Гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш ускуналарига қўйиладиган талаблар

151. Гидроқумпуркаш ва майдалаб пуркаш ускуналарини ўрнатиш ва улардан фойдаланиш ушбу ускуналарга қўйилган техник регламент талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

152. Ускуна полдан ёки иш майдонидан 2 метр ва ундан кам баландликдаги барча қайишли ва занжирли узаткичлари тўлиқ ёпиқ ёки тешиклари 10 мм дан кенг бўлмаган тўрли панжаралар билан ҳар томонидан тўсилиши керак.

153. Камераларнинг деталлар киритилиши ва чиқарилиши учун мўлжалланган дарчалари йўл-йўл парда (диафрагма) билан жиҳозланиши лозим.

154. Камералар блокировка қурилмалари билан жиҳозланиши керак.

155. Камераларнинг каркаси ва тўшамаси етарли даражада чидамли бўлиши лозим. Уларнинг вибрацияланишининг олди олиниши керак.

156. Деталларни тозалаш бўлимидаги жихозларни таъмирлаш, мойлаш ва тозалаш ишлари барча ҳаракатланувчи механизмлари тўхтатилгандан сўнг бажарилиши лозим. Бунда уларнинг тасодифан ишлаб кетмаслиги таъминланиши керак.

3-§. Деталларни кимёвий ишлов бериш усули билан тозалашда ускуналарга бўлган талаблар

157. Ювиш ваннасига хизмат кўрсатиш майдончаларининг эни камида 1,5 метр бўлиши лозим.

158. Кислоталар билан ишлаш учун мўлжалланган барча ускуналар зангга чидамли бўлиши керак.

159. Кислота ва каустикага мўлжалланган барча ускуналар уларнинг диаметрига кўра кўздан кечириш ва тозалаш учун тушиш тешиклари ва люклар билан таъминланиши лозим.

160. Тузлар, ишқорлар ва кислоталарни эритиш ва зарарсизлантириш идишлари, тўплагичлари ва ўлчагичлари қопқоқ ва бино томидан юқорига чиқарилиши лозим бўлган найчалар (зарарли чиқиндиларни сўриш учун) билан таъминланиши шарт.

161. Ускуналарнинг кўриш ойналари 2-3 мм қалинликдаги металл тўр билан ҳимояланган бўлиши лозим.

162. Босим остида ишловчи барча ускуналарнинг кўрсаткичлари монометрлар билан таъминланиши керак.

163. Юқорида жойлашган кислота ўлчагичлар сатҳ ўлчагичи ва қуйиш қурилмалари билан таъминланиши лозим.

164. Ускунанинг назорат-ўлчов асбоблари ходимнинг иш жойига ўрнатилиши керак.

165. Ҳар бир ускуна паспорт, коммуникацияларга уланишининг бажарилиш чизмаси, тузилишига киритилган ўзгаришлар ҳақидаги маълумотлар, фойдаланишга қабул қилинганлиги тўғрисидаги ҳужжатлар, шунингдек хавфсиз фойдаланиш қўлланмасига эга бўлиши шарт.

166. Яроқлилик муддатини ўтаб бўлган ускунадан фойдаланишга унинг ишга яроқлилигини билдирувчи техник хулоса олингандан сўнг йўл қўйиши мумкин.

167. Ускуна (машина, механизм)лар олинганда уларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари ва меъёрларига, меҳнат хавфсизлиги стандартларига мос келиши, шунингдек барча ҳимоя ва сақланиш мослама ва қурилмалари ўрнатилганлиги ҳамда созлиги текширилиши керак. Зарур ҳолларда ускуналарга қўшимча панжаралар, ҳимоя қурилмалари ва мосламаларини тайёрлатиш ва ўрнатиш чоралари кўрилиши мумкин.

V. Таъмирлаш ишлари бажарилишидаги хавфсизлик талаблари

168. Ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган таъмирлаш ре-

жасига мувофиқ ускуналарнинг таъмирлаш ишлари ташкил этилиши ва бажарилиши лозим.

169. Токсик ва портлаш хавфи бўлган газлар чиқарадиган хоналарда, таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин ва таъмирлаш вақтида, шунингдек аппарат ва коммуникацияларни тозалаш билан боғлиқ ишларда хонадаги барча турдаги вентиляциялар ишга туширилиши лозим.

170. Қувур ўтказгичларни таъмирлашдан олдин энергия ташувчиларни (буғ, ҳаво, сув) ўчириш ва босимни йўқотиш лозим. Иссиқ конденсат, кислота ва электролитни таъмирланаётган тизимдан қўйиб олиш ва юқини зарарсизлантириш лозим.

171. Тез ўт олувчи ва токсик моддалар бўлган сифимлар, насослар ва қувур ўтказгичларни таъмирлаш ишлари уларни ишлаб турган жиҳозлардан ўчирилганлиги ва маҳсулотнинг қолдиқлари олиб ташланганлиги, ҳаво муҳитини токсик ва зарарли моддалар борлиги текширилгандан сўнг амалга оширилади.

172. Таъмирлаш ишлари вақтида портлаш хавфи бўлган газ ва буғлар чиқарувчи ишларни амалга ошириш тақиқланади.

173. Таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин ва уларни бажариш даврида хонадаги ҳаво муҳитида портлаш хавфи бўлган газ ва буғлар борлигини аниқловчи таҳлиллар ўтказилиши лозим.

174. Йўл қўйилиши мумкин бўлган миқдордан кўп токсик ва портлаш хавфи бўлган газ пайдо бўлганлиги аниқланган захоти таъмирлаш ишлари дарҳол тўхтатилиши ва ходимлар хавфсиз майдонга чиқарилиши лозим.

175. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда панжара, арматура, қувур ўтказгич, муфта қобиғи ва конструкцияларда туриш тақиқланади. Таъмирлашдан сўнг ускуналар ва уларнинг қисмлари қабул қилиш билдиргилари асосида қабул қилиб олинади.

176. Таъмирланган ускуналарни ҳимоялаш ва сақлаш қурилмаларисиз фойдаланишга қабул қилиш тақиқланади.

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

177. Ташкилотларни (цеҳларни) лойиҳалаштиришда ва қуриш (монтаж қилишда)да мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

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

VII. Яқуний қоида

179. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги,

Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Ўзбекистон темир йўллари» давлат-акциядорлик компанияси, «Ўздавэнергоназорат» давлат инспекцияси, «Тошкент трактор заводи» очик акциядорлик жамияти ва «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси билан келишилган.

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2010 йил 4 март

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2010 йил 4 март

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2010 йил 4 март

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2010 йил 4 март

*«Ўзбекистон темир йўллари»
давлат-акциядорлик
компанияси раиси*

О. РАМАТОВ

2010 йил 4 март

*«Ўздавэнергоназорат» давлат
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2010 йил 4 март

*«Тошкент трактор заводи»
ОАЖ бош директори в.б.*

С. САИДАМИНОВ

2010 йил 4 март

*«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2010 йил 4 март