

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

39 Халқ бадий ҳунармандчилиги ва совғалар ишлаб
чиқариш корхоналари ходимлари учун меҳнатни
муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2011 йил
28 январда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2186*

(2011 йил 7 февралдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июл-
даги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъерий ҳужжатларни қайта
кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси
Ҳукумати қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ва 2010 йил 20 июл-
даги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани
янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси қонун
ҳужжатлари тўплами, 2010 й., 28-29-сон, 234-модда) қарорларига мувофиқ
буюраман:

1. Халқ бадий ҳунармандчилиги ва совғалар ишлаб чиқариш корхона-
лари ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага муво-
фиқ тасдиқлансин.
2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида дав-
лат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга
киради.

Вазир

А. ХАЙТОВ

Тошкент ш.,
2010 йил 27 декабрь,
204-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2010 йил 27 декабрдаги
204-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

Халқ бадий ҳунармандчилиги ва совғалар ишлаб чиқариш корхоналари ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) ҳамда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъерий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й., 28-29-сон, 234-модда) қарорларига мувофиқ халқ бадий ҳунармандчилиги ва совғалар ишлаб чиқариш корхоналари ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар халқ бадий ҳунармандчилиги ва совғалар ишлаб чиқариш корхоналарига (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар ишлаб чиқариш биноларини ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, 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 қилиш ва ишлаб чиқариш бўйича хавфсизликка оид норматив-ҳуқуқий 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. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни таш-

кил қилиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил этиш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилади.

6. Ўзбекистон Республикаси «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 нафар ва ундан ошадиган корхоналарда махсус тайёргарликка эга шахслар орасида меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар 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.

7. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра ташкилотнинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбарига бўйсунди ҳамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

8. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятларига киритилмаган бошқа ишларни бажаришга жалб қилиниши мумкин эмас.

9. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорлари тўплами, 1997 й., 6-сон, 21-модда) билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

10. Ташкилот ходимлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, уларнинг билимларини синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-йўриқ берилиши керак.

11. 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.

12. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 1-сон) мувофиқ ишлаб чиқилади ҳамда ташкилот ходимларини ва иш жойларини ушбу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

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

14. 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.

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

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

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

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

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

19. Ташкилот раҳбарияти ўта хавфли ишларни белгиланган талабларга мувофиқ режалаштиришга, ташкиллаштиришга ва хавфсиз бажаришга тўла жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

20. Ходимларни хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларидан ҳимоя қилиш белгиланган стандартлар ва меъёрлар талабларига мос жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

21. Жамоавий ҳимоя қилиш воситаларига қўйидагилар қиради:
ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини меъёрлаш-

тириш 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 асбоб-ускуналари, ёруғликдан ҳимоя қилиш мосламалари ва бошқалар);

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

22. 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.

23. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларини руҳсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда якка тартибдаги ҳимоя воситалари қўлланиши лозим. Бундай ҳолларда якка тартибдаги ҳимоя воситаларисиз ходимларнинг ишга жалб қилиниши тақиқланади.

24. Якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланадиган ходимлар уларни қўллаши, ҳимоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши лозим.

25. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши шарт:

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

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

ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги текширилиши;

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

26. Ходимлар махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан белгиланган тартибда бепул таъминланиши лозим.

6-§. Касбий танлов

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

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

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

30. Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқланадиган ноқулай меҳнат шароитлари ишлари рўйхатига (рўйхат рақами 1990,

2009 йил 29 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 30-31-сон, 355-модда) мувофиқ ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароити мавжуд ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

31. Аёллар меҳнатидан фойдаланиш тўлиқ ёки қисман тақиқланадиган меҳнат шароити ноқулай бўлган ишлар рўйхатига (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 1-сон) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга бўлган ишларга қабул қилинмайди.

7-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

32. 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.

33. 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.

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

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

36. Даврий тиббий кўриқлар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик ташкилот раҳбарияти зиммасига юкланади.

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

8-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

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

41. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши лозим.

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

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

9-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

44. Ташкилот хоналари иш ҳудудидаги ҳарорат, нисбий намлик, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

45. Ноқулай омиллар таъсирига қарши ҳимоя тадбирларини тузишда самарали ҳаво алмашинуви тизимини ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, шамоллатиш ва кондициялаш талаблари»га мувофиқ ташкил қилиш лозим.

10-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

48. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарнинг (ҳарорати, нисбий намлиги, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроклими ГОСТ 12.1.005-88 талабига жавоб бериши керак.

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

50. Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан енгил тозаланган бўлиши керак.

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

52. Дарвоза тавақлари ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

53. Транспорт воситаларининг бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган транспорт воситалари эни миқдоридан ошиқ бўлиши керак.

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

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

56. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (бахор ва кузда) кам бўлмаган ҳолда ташкилот раҳбари томонидан тайинланган комиссия томонидан техник кўриқдан ўтказилиши лозим. Техник кўриқ хулосалари, уларда топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйи-

ча тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

57. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Хавфли ҳудудларда ишлаб чиқариш жараёнлари ҳалокат бартараф этилгунга қадар тўхтатиб турилиши лозим, шунингдек хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

11-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

59. Оқимли шамоллатишларни ташқи ҳаво тизимидан олиш ердан камида 2 м баландликда бажарилиши керак.

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

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

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

63. Исиниш хоналаригача бўлган масофа биноларда жойлашган иш жойларидан 75 м дан, бино ташқарисидаги иш жойларидан эса 150 м дан кўп бўлмаслиги лозим.

12-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

64. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларни ички сув қузури ва канализацияси» талабларига мос келиши керак.

65. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фавворачалар бўлиши керак. Сув қузурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

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

67. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иситиш ва канализация тизимига уланган бўлиши лозим.

68. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда ҳудудий санитария-эпидемиология маркази билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмаган ҳолда душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмали ахлат ўраларининг мавжуд бўлишига рухсат этилади.

13-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

70. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларининг уланиши тақиқланади. Авария ёритиш тармоқларининг созлиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши лозим.

71. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда камида икки мартаба тозалаш лозим.

72. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни турли предметлар (асбоб-ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) тўсиб қўйишига рухсат этилмайди.

73. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган тизимда ишлатилади (умумий маҳаллий билан биргаликда). Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

74. Участка ва хоналарда портлаш бўйича хавfli газ ва чанглар концентрацияси йиғилиб қолиш эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан алоҳида бажарилиши керак.

75. Хавfliлик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак. Асбоб-ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силосослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)нинг ички сиртини ёритиш учун кўчма электр ёриткичларнинг кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак.

III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларга бўлган хавфсизлик талаблари

1-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

76. 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.

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

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

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

80. Шамоллатиш тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши керак.

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

82. Ходимлар билан ёнгин хавфсизлиги бўйича машғулотлар ўтказилиши ва ёнгиннинг олдини олиш бўйича йўл-йўриқлар берилиши керак.

83. Бино ва ёнгин сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнгин воситалари ва асбоб-ускуналарига борадиган йўлаклар доимо бўш бўлиши керак.

2-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

84. Ташкилотларда электр қурилмаларини ўрнатиш ва улардан фойдаланишда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 27-сон, 317-модда) ва Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 33-сон, 379-модда) ва мазкур Қоидалар талабларига риоя этилиши керак.

85. Электротехник қурилмалар билан ишлайдиган барча ходимлардан мазкур Қоидаларни мукамал билишлари ва уларга қатъий риоя этишлари талаб этилиши керак.

86. Мазкур Қоидаларга асосан ҳар бир ташкилотларда электр хавфсизлиги бўйича IV ва V гуруҳга эга бўлган муҳандис-техник ходимлардан алоҳида буйруқ билан электр хўжалик бўйича масъул шахс тайинланиши лозим. У ташкилотда электр хўжалигининг умумий ҳолати бўйича жавобгар ҳисобланади.

87. Ташкилотда бош энергетик лавозими бўлган тақдирда, электр хўжалик бўйича жавобгарлик унинг зиммасига юклатилади.

88. Электр хўжалик бўйича жавобгар шахс бўлмаган ташкилотларда электр асбоб-ускуналаридан фойдаланиш ман этилади.

89. Штатлар жадвалида электрик лавозими мавжуд бўлмаган ташкилотларда электр жиҳозларидан фойдаланиш ихтисослашган ташкилотларга шартнома асосида топшириш ёки бошқа ташкилотларда ишловчи электрикни ўриндошлик асосида ишга қабул қилиш орқали амалга оширилади.

90. Ташкилотларда электр хўжалиги бўйича жавобгар шахс қуйидагиларни таъминлаши шарт:

электр қурилмаларнинг ишончли, тежамли ва хавфсиз ишлашини;

электр қурилма, аппаратура ва тармоқларда режавий таъмирлаш ишлари ва профилактик синовлар белгиланган муддатларда ўтказилишини ташкил этишни;

электр энергия сарфининг ҳисобини олиб боришни;

химоя воситалари ва ёнгинга қарши жиҳозлар мавжудлиги ва уларнинг ўз вақтида синовдан ўтказиб турилишини.

91. Ташкилот электриклари электр кучланиш остида бўлган асбоб-ускуна, жиҳоз ва кабеллар билан ишлаганда электр токидан жароҳат олишдан муҳофаза қилувчи асосий (изоляция қилувчи штангалар, изоляция қилувчи дастали қискичлар, диэлектрик қўлқоп ва этиклар, диэлектрик филофли

асбоб-ускуналар) ва қўшимча сақлагичлар (изоляция қилувчи тагликлар, резина гиламчалар) ҳамда ҳимоя воситалари билан таъминланишлари шарт.

92. Ташкилот электр хўжалигида юқори электр кучланиш остида бўлган қурилмалар, кабеллар билан ишлашда сақлагичларсиз ишлаш қатъиян ман этилади.

93. Электр кучланиш таъсирида бўлган электротехника қурилмаларининг изоляция қилинмаган қисмларига ходимларнинг тасодифан тегиб кетиши ҳолатларининг олдини олиш мақсадида қурилмаларни тўсиқлар билан тўсиб қўйиш талаб қилинади.

94. Асбоб-ускуналар электр тармоғида изоляциянинг бузилиши оқибатида электр тоқининг асбоб-ускуна металл қобиғига ўтиши билан боғлиқ бўлган электрдан шикастланишларнинг олдини олиш учун электр қурилмалар ерланган ёки нолланган бўлиши шарт.

95. Кўчма ёритиш асбоб-ускуналари 36 В электр тоқи манбаидан ишлайдиган бўлиши зарур.

3-§. Кўргазма ва савдо залларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

96. Экспозицион ва савдо залларининг қурилиши мавжуд қурилиш лойиҳалари ва мазкур Қоидалар меъёрларига мос равишда амалга оширилиши лозим.

97. Экспозицион ва савдо заллари тортилувчи шамоллатиш тизими зарурий ҳолларда эса кондиционер билан таъминланган бўлиши лозим.

98. Зал поллари текис, эшикдан ўтиш жойлари бўсағасиз ва тозалаш учун қулай бўлмоғи керак.

99. Деворлар ёрқин ранглarda бўялган бўлиши лозим.

100. Кўргазма учун ўрнатилган барча декоратив буюмлар ҳамда экспонатлар ишончли илгакларда яхши маҳкамланган бўлиши лозим.

101. Экспонатларни 2 м гача бўлган баландликка илиш олдиндан тайёрлаб қўйилган илгакларга махсус тиргакли нарвонларда икки киши амалга ошириши лозим.

102. Экспозицион ва савдо заллари ҳар куни тозаланиши керак.

4-§. Хунармандчилик маҳсулотларига ишлов беришда хавфсизлик талаблари

103. Хунармандчилик маҳсулотларига ишлов бериш хоналари ёруғ, яхши ҳаво айланадиган (алмашадиган) маҳаллий шамоллатиш тизимига эга бўлиши керак.

104. Хоналар сунъий шамоллатиш тизими бор ёки йўқлигидан қатъи назар, табиий шамоллатиш шароити (очиладиган деразалар, туйнуклари)га эга бўлиши лозим.

105. Токсик моддалар билан ишлашда шамоллатиш тизими ва респираторлардан фойдаланиш лозим.

106. Чангланувчи воситаларни ишлатиш (гипс, бронза, алюминий, бўёқлар ва бошқалар), шунингдек уларнинг устки қисмларини силлиқлаш химоя кўзойнаклари ва респираторлар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

107. Кимёвий моддаларни ҳидлаш ёки қўлга суртиб кўриш орқали би-лиш тақиқланади.

108. Хлорофос ёки бошқа заҳарли моддаларни ишлатишда махсус ки-йимлар (халат, химоя кўзойнаги, резина қўлқоплар, респиратор)дан фойда-ланиш лозим.

109. Хлорофос қоришмаси терига тегиб кетса, унинг қуришини кутмас-дан дарҳол сув билан ювиб ташлаш лозим.

110. Хлорофос ва бошқа заҳарли моддалар билан ишлаб бўлгандан сўнг идиш ва анжомлар совунлаб ювилиши ва алоҳида хонада, қулфланадиган шкафта сақланиши лозим.

111. Хлорофосни ишлатиб бўлгач қўлларни яхшилаб совунлаб ювиш лозим.

IV. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига ҳамда иш ўринларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

112. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарини масъул шахс кўздан кечирга-нидан сўнг ишлатишга рухсат этилади.

113. Асбоб-ускуналарни ростлаш ва мойлаш ишлари асбоб-ускуна иш-лашдан бутунлай тўхтаганидан сўнг амалга оширилиши лозим.

114. Цех, участка, устахона бошлиқлари қўйидагиларни назорат қилиш-лари лозим:

ходимларни соз, ўткирланган ва ишлаб чиқаришнинг тегишли шароит-ларига мос асбоб-ускуналар билан таъминланишини;

асбоб-ускуналарнинг ўз мақсади бўйича ишлатилишини;

асбоб-ускуналарнинг тўғри сақланиши ва синчковлик билан кўрикдан ўтказилишини ва носоз асбоб-ускуналардан фойдаланмасликни.

115. Асбоб-ускуналарни сақлаш учун ҳар бир станок ва дастгоҳ ёнида иш шароити бўйича зарур қути ёки шкафчалар бўлиши керак.

116. Асбоб-ускуналарни олиб юриш учун махсус филофлар, сумка ёки қутилардан фойдаланиш лозим.

117. Асбоб-ускунага ўрнатилган детални дастгоҳ ишлаб турган пайтда қўл билан ушлаш тақиқланади.

118. Асбоб-ускуналарнинг асосий қисмларини ишончли ушлаш ва қисиш, шунингдек кесувчи асбоб-ускунага материалларни тўғри узатиши ҳамда узатиш пайтида силжиб ва қийшайиб кетмаслигини таъминлаши керак.

119. Асбоб-ускуналарга деталларни ўрнатиш, қистириш ва ечиш қўлда бажариладиган мосламалар конструкцияси, кўрсатилган операцияларни ба-

жариш учун тўла хавфсизликни, шунингдек қириндиларнинг эркин чиқиши ва асбоб-ускуналардан уни осон олиб ташланишини таъминлаши керак.

120. Ҳар бир асбоб-ускуна ёки иш ва ўчириш учун ишончли мосламаларга эга бўлиши, улар иш ўринларида қулай ва хавфсиз фойдаланишни таъминлаши ҳамда ўз-ўзидан уларнинг ишлаб кетмаслик эҳтимолининг олди олиниши лозим.

121. Асбоб-ускуналарни юргизиш мосламалари унинг тезкорлиги ва равонлигини таъминлаши керак.

122. Қайта ишланаётган детал ва асбоб-ускуналарни қотириш учун барча мосламаларнинг конструкциялари ишончли қотирилиши ва иш давомида ўз-ўзидан буралиб чиқиб кетмаслик эҳтимолининг олди олиниши керак.

123. Асбоб-ускуналар ишлаётган вақтда уни тозалаш, артиш, созлаш ёки гайкаларни тортиш, занжирларни кийдириш ва ифлос нарсаларни олиб ташлаш тақиқланади.

124. Асбоб-ускуналардаги қисқичларнинг ўқи орасидаги масофа ишлов берилаётган детал ўлчамига мувофиқ бўлиши ва қисқичларнинг детални ишончли қисиб туришини таъминлаши керак.

125. Асбоб-ускуналардан бошқа мақсадларда фойдаланиш тақиқланади.

2-§. Иш ўринларини ташкил этиш ва химоя воситаларига қўйилган хавфсизлик талаблари

126. Асбоб-ускуна ва мосламалардан иш ўринларида фойдаланиш учун улар қулай бўлган тартибда жойлаштирилиши, доимий ёки даврий қўлланиладиган асбоб-ускуналар ишловчининг кўриш доирасида ва бир жойнинг ўзида бўлиши керак.

127. Иш ўринлари асбоб-ускуналарни ва иш ўринларини йиғиштириш учун жиҳозлар ва уларни сақлаш учун мосламалар билан таъминланиши керак.

128. Ходимларни ҳаракатланувчи элементлардан жароҳатлашини баргараф этиши учун барча асбоб-ускуна, дастгоҳ ва механизм химоя тўсиқларига ҳамда сақловчи мосламаларга эга бўлиши керак. Химоя тўсиқлари ва сақловчи мосламаларга эга бўлмаган асбоб-ускуна, дастгоҳ ва механизмлардан фойдаланишга рухсат этилмайди.

129. Химоя тўсиқлари ва сақловчи мосламалар асбоб-ускунага ва конструкцияни кўтариб турувчи асосга болт орқали ишончли қотирилиши учун ўрнатиш жойига эга бўлиши керак.

130. Химоя тўсиқларининг панжара оралари кенглиги 10 мм дан кам бўлмаслиги, тўрли тўсиқлардаги катак ўлчами 10 мм² дан кўп бўлмаслиги керак.

131. Кесувчи асбоб-ускуналарни алмаштириш ва уларга техник хизмат кўрсатиш қулай бўлиши учун тўсиқлар шарнирлар ёрдамида очиладиган бўлиши лозим.

132. Химоя тўсиқ элементлари талаб даражасидаги мустаҳкамликни таъминловчи металллардан тайёрланиши керак.

133. Ҳимоя тўсиқларининг панжарали қисмлари айланувчи қисмлардан 50 мм узокда жойлашган бўлиши лозим.

134. Кесувчи мосламаларни алмаштиришга ва техник хизмат кўрсатишга қулай бўлиши учун Ҳимоя тўсиқлари осон очилувчи бўлиши керак.

135. Ҳимоя тўсиқлари огоҳлантирувчи рангларга бўялиши ва хавфсизлик белгиларига эга бўлиши керак.

3-§. Ёғочни қайта ишловчи дастгоҳларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

136. Ёғочга қайта ишлов берувчи дастгоҳнинг кесувчи қисми блокировка қилинган қўзғалмас тўсиққа эга бўлиши лозим.

137. Диск ва лента аррада битта тиши синган бўлса ҳам ундан фойдаланиш тақиқланади.

138. 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.

139. Дастгоҳ столидаги аррага мўлжалланган тирқишнинг эни 10 мм дан кўп бўлмаслиги лозим.

140. Узунлиги 400 мм дан ва эни 30 мм дан кам ёки қалинлиги 30 мм дан юққа бўлган материалларни махсус шаблонсиз арралаш ман этилади.

141. Кўп шпинделли пармалаш дастгоҳларида парманинг тўсиқларидан асбоб-ускунанинг ишчи қисми кўринадиган бўлиши лозим.

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

143. Фрезер, фуговал, лентали арра, думалоқ арра, мураккаб ва бошқа ёғочга қайта ишлов берувчи дастгоҳлар механик узатгичга эга бўлмаса, авто узатувчи билан жиҳозланган бўлиши лозим.

144. Деталлар қирқими 40 мм² дан кам бўлганда махсус мосламасиз фрезерлаш тақиқланади.

145. Ҳамма узатиш механизмлари Ҳимоя мосламалари билан таъминланган бўлиши лозим.

146. Дастгоҳнинг ҳаракатланувчи қисмлари белгиланган чегарадан чиқиб кетмаслиги учун унда тирговичлари ёки ҳаракатини чегараловчи ўчиргичлари бўлиши лозим.

147. Дастгоҳларда деталларга ишлов бериш учун, улар ишончли қисиш ва ушлагичлар билан таъминланган бўлиши лозим.

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

149. Столлар, йўналтирувчи линейкалар ва андозаларнинг иш юзалари ўйилмаган, ёрилмаган ва бошқа нуқсонларсиз бўлиши лозим.

150. Дастгоҳ бир нечта кесувчи асбоб-ускуналарга эга бўлса, шулардан

фақат битта асбоб-ускуна ишлашани таъминлаш учун мослама қўлланиши лозим.

151. Ишчи валларини ва шпинделларини қотирадиган гайканинг йўналиши кесувчи асбоб-ускунанинг айланишига тескари бўлиши лозим.

152. Ёғочга ишлов берувчи асбоб-ускунанинг электрюрғизгичлари ва электраппаратлари, асбоб-ускуна қайси цехда ишлатилишига боғлиқ равишда портлашдан ҳимояланган ёки ёпиқ ишланган бўлиши лозим.

4-§. Токарлик дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

153. Ишлов бериладиган деталларни қотириш учун айланадиган қурилмалар (патрон, планшет, хомутлар ва бошқалар) силлиқ ташқи юзага эга бўлиши керак.

154. Сим чивикли материалларни қайта ишлаш учун мўлжалланган, кўп шпинделли, бир шпинделли автоматлар, токар-револьвер ва бошқа станоклар, сим чивикларни бутун узунлиги бўйлаб тўсиш учун қувурсимон тўсиқлар билан жиҳозланган бўлиши, бу тўсиқлар товуш ютувчи қурилмага эга бўлиши керак.

155. Дастгоҳларга қайта ишлов бериш учун узатиладиган сим чивикли материаллар қийшаймаган бўлиши керак.

156. Дастгоҳ станинасининг пастки қисми билан тоғараси ўртасидаги масофа қириндиларни бемалол ва қулай олиб ташлашга имкон бериши керак.

157. Ҳаракатланувчи кичик валлар ва дастгоҳ винтлари махсус тўсиқлар билан беркитилган бўлиши лозим.

158. Қайта ишланадиган деталларни дастгоҳларда абразив материалларда арралаш, сайқаллаш ва тозалаш махсус мосламаларда (асбоб-ускуналарда) ва бу операцияларнинг бажарилиш хавфсизлигини таъминлайдиган услубларда амалга оширилиши лозим.

5-§. Фрезер дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

159. Фрезер дастгоҳлари тез ҳаракатланувчи ва ишончли тормоз қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

160. Узатма валлар, карданли боғланиш, шпинделнинг чиқиб турувчи орқа учи ва фрезер станогини шомполлари тўсилган бўлиши керак.

161. Махсус ва ихтисослаштирилган станоклар, шунингдек универсал станоклар фрезалари ҳимоя тўсиқларига эга бўлиши ва бундай станоклар мўрт ва чанг чиқарувчи материалларни қайта ишлаш учун мўлжалланган бўлиб, гуруҳли ёки якка сўрувчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

162. Дастгоҳга фрезани ўрнатиш ва алмаштиришда қўлни кесиб олишдан ҳимоя қилувчи махсус мослама қўлланилиши лозим.

163. Йиғилган фреза конструкциялари тишларининг ишончли қотирилиши ва уларнинг иш жараёнида тушиб кетмаслигининг олди олинган бўлиши керак.

164. Дарз кетган ёки тишлари синган дискли фрезаларни қўллаш тақиқланади.

165. Катта ўлчамдаги фрезалар махсус филофлар (идишлар)да сақланиши ва жойидан бошқа жойга филофларда кўчирилиши керак.

166. Айланаётган фреза яқинидан қириндиларни олиб ташлаш учун ходимларга ёғоч дастакли, узунлиги камида 250 мм бўлган махсус супургичлар (чўткалар) берилиши лозим.

6-§. Пармаловчи ва йўнувчи дастгоҳларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

167. Вертикал-пармалаш ва радиал-пармалаш дастгоҳлари ўз-ўзидан кронштейннинг тушиб кетишини олдини олувчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

168. Пармалаш дастгоҳларида ишчи асбоб-ускуналарни сиқиб туриш мосламалари ишончли қисилганлиги, асбоб-ускунанинг аниқ мувозанатини таъминлаши ва чиқиб турган қисмларига эга бўлмаслиги керак.

169. Қайта ишланаётган деталлар пармалаш столидаги (плитасига) қистириладиган мосламага ўрнатилиши лозим.

170. Дастгоҳ ишлаётган вақтда ишлов бериладиган деталларни ўрнатиш ва ечиб олиш тўла хавфсизлигини таъминловчи ва фақат махсус позицияли мосламалар қўлланган ҳолатларда рухсат этилади. Кўрсатиб ўтилган мосламалар бўлмаса, деталларни дастгоҳ ишлаб турган пайтда ўрнатиш ва ечиб олишга рухсат этилмайди.

7-§. Металлни кесувчи дастгоҳларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

171. Тунука материалларни қирқадиган қайчилар қуйидагилар билан жиҳозланган бўлиши керак:

қўзғалмас қайчи сатҳига ўрнатилган, кесиладиган тунокаларни тахлаш учун мослама билан (столлар, рольганглар ва бошқалар);

ходимга кесиладиган чизикни (жойни) аниқ кўриш имконини берувчи йўналтирувчи ва сақловчи чизгичлар билан;

блокировка қилинган ёқувчи механизмли ҳамда ходимнинг қўли пичоқ ва қисқич остига тушиб қолишининг олдини оладиган сақловчи қурилмалар билан.

172. Пичоқ ҳудудининг тўсувчи (химояловчи) қурилмаси олдида ўрнатилган гильотин қайчиларининг цилиндрик қисқичлари айланаси бўйлаб махсус химоя тўсиқлари билан беркитилган бўлиши лозим. Қисқичларга қистиришнинг иложи бўлмаган ингичка материалларни кесиш тақиқланади.

173. Қайчининг педали кўчма бўлиши керак.

174. Ёйиладиган ва қабул қиладиган қурилмалар ҳудудидаги кўп дискли қайчилар ёйиладиган қурилма ва қайчида кесилиб чиққан маҳсулот ва чиқиндилардан ходимларнинг жароҳатланишини олдини олувчи ҳимоя тўсиқларига эга бўлиши керак.

175. Роликли қайчилар кесиладиган металлнинг қалинлигига қараб ораликларини созлаш учун қурилмага, ишчининг бармоғи қайчи (ролик) остига тушиб қолишдан сақловчи мосламага эга бўлиши ва иш шароитига мувофиқ столлар ҳамда кесиладиган материалларни қўйиш учун қурилмаларга эга бўлиши керак.

8-§. Рандалаш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

176. Ёғоч билан ишлайдиган дастгоҳда автоузаткич бўлмаса, пичоқ валининг кесувчи қисми ҳимоя тўсиғи билан ёпилиши лозим.

177. Йўналтирувчи чизғич орқасида жойлашган пичоқ валининг ишсиз қисми ҳар қандай ҳолатда ҳам тўлиқ ёпиқ бўлиши керак.

178. Пичоқ вали тирқиши олдидаги столларнинг четлари пўлатдан ясалган, стол юзасига маҳкамланган учи қийшиқ ўткир нақладкалар билан таъминланган бўлиши лозим.

179. Материални қўл ёрдамида узатиш дастгоҳларида узунлиги 400 мм, эни 30 мм дан юққа бўлган ёғоч материалларни рандалаш махсус колодкалар — итаргичлар ёрдамида амалга оширилиши керак.

180. Ишлов беришга тайёрланган кўп миқдордаги материалларни бир вақтнинг ўзида рандалаш ишлари ишончли қисқич мосламалар билан таъминланган махсус шаблонлар орқали амалга оширилиши лозим.

9-§. Пармалаш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

181. Деталларга ишлов беришда ишчининг қўли шикастланишининг олдини олиш учун станоклар ишончли қисқич мосламлари билан таъминланган бўлиши керак.

182. Кескич мосламанинг маҳкамлаш жиҳозлари унинг аниқ ишлашини таъминлаши лозим.

183. Пармалаш дастгоҳларининг патронлари цилиндрик юзага бўртиб чиққан деталлардан ҳоли бўлиши лозим ва парма патрон билан биргаликда тўсилиши зарур.

184. Кўп шпинделли пармалаш дастгоҳларида пармаларнинг тўсиғи унинг ишчи қисмини кўриб туриш имконини бериши лозим.

V. Таъмирлаш (тузатиш) ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

185. Ташкилот ҳудудида ишлаб чиқаришни ёки цехда қурилма, агрегат,

айрим асбоб-ускуналарни таъмирлашга тўхтатиш учун ташкилот (цев) бўйича буйруқ чиқарилиши лозим. Буйруқда пудратчилардан бевосита иш раҳбари, шунингдек кўрсатилган ишларга асбоб-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.

186. Барча асбоб-ускуналарда тасдиқлаган жадвал бўйича белгиланган муддатларда режали таъмирлаш ишлари ўтказилади.

187. Асбоб-ускуна ва механизмларни таъмирлаш ҳамда созлаш ишлари махсус ўқитилган ва йўриқномадан ўтган, тегишли малакага эга ва билимлари текширилган шахс томонидан амалга оширилиши керак.

188. 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.

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

190. Пудратчи ишлаётган ҳудудда буюртмачи томонидан зарарли ва ёниш хавфи бўлган моддаларнинг пайдо бўлишига йўл қўймайдиган санитария-гигиена шароитлари яратилиши керак.

191. Асбоб-ускуна ва коммуникацияларда таъмирлаш ишларини амалга оширишдан олдин қуйидагилар бажарилиши лозим:

электр энергия таъминотидан ўчириш;

асбоб-ускуна ва коммуникацияларни технологик муҳит қолдиқларидан, асбоб-усқунани зарарли, захарли ва ёнувчи газ ва маҳсулотлардан бўшатиш;

таъмирланадиган асбоб-ускуна, коммуникация, қудуқ ва ўралардаги инерт, ёнувчи, захарли газлар ва кислород миқдорини тегишли таҳлилларини ўтказиш йўли билан текшириш.

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

193. Таъмирлаш ишлари асбоб-ускуналарни ишлаб чиқарувчи — завод тасдиқлаган таъмирлаш ва фойдаланиш ҳужжатида белгиланган талабларга мувофиқ олиб борилиши лозим.

194. Асбоб-ускуна таъмирлангандан сўнг синовдан ўтказилиши ва ишлатиб кўрилиши зарур.

195. Синов ва ишлатиб кўриш даврида таъмирланган асбоб-ускунада аниқланган барча носозликлар жумладан, электродвигатель ва тармоқ подшипникларининг кизиш даражаси ҳамда мой оқиши бартараф қилиниши керак.

196. Асбоб-ускуна таъмирланганидан сўнг фойдаланишга яроқлилиги қабул қилувчи комиссия томонидан далолатнома билан расмийлаштирилиши лозим.

197. Асбоб-ускуна йиғилгандан ёки таъмирлангандан сўнг фойдаланиш учун ёкишдан олдин қуйидагиларни бажариш зарур:

одамларни хавфсиз жойга ўтказиш;

асбоб-ускуна ташқариси ва ичидан бегона буюмларни олиш;

химоя тўсиқлари мавжудлиги ва мустаҳкамлигини текшириш;

харакатланувчи қисмларни мойлаш ва созлаш;

химоя сақловчи ва назорат ўлчов асбоб-ускуналарининг созлигини текшириш;

асбоб-ускуна йиғилиши тўғрилигини текширишда, ўзаро боғлиқ ҳаракатланувчи механизмларни тўлиқ циклида унинг ҳаракатланувчи қисмини айлантириш;

асбоб-ускунани бўш ҳаракатда ва иш юклови остида синаш.

V. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VI. Яқуний қоида

200. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ўзбекистон Республикаси Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Маданият ва спорт ишлари вазирлиги, «Саноатгеоконтехназорат» Давлат инспекцияси, Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси ва Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги билан келишилган.

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2010 йил 17 декабрь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2010 йил 17 декабрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2010 йил 17 декабрь

*Маданият ва спорт
ишлари вазири*

А. ЖАББОРОВ

2010 йил 17 декабрь

*«Саноатгеоконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

Б. ГУЛЯМОВ

2010 йил 17 декабрь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2010 йил 17 декабрь

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2010 йил 17 декабрь

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги бош директори*

А. АБДУВАЛИЕВ

2010 йил 17 декабрь