

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

41 **Металларга кимёвий ишлов бериш ва уларга гальваник ва кимёвий қопламалар суртишда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2011 йил
28 январда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2188*

(2011 йил 7 февралдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий 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 **буйраман:**

1. Металларга кимёвий ишлов бериш ва уларга гальваник ва кимёвий қопламалар суртишда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2011 й.

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

Вазир

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2010 йил 10 ноябрь,
188-Б-сон

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

**Металларга кимёвий ишлов бериш ва уларга гальваник ва
кимёвий қопламалар суртишда 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 меъёрий 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 металларга кимёвий ишлов бериш ва уларга гальваник ва кимёвий қопламалар суртишда меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар металларга кимёвий ишлов бериш ва уларга гальваник ва кимёвий қопламалар суртиш ишларини амалга оширувчи ташкилотларга (бундан буён матнда 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 қасаба 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 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 орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади), 50 ва ундан зиёд транспорт воситаларига эга бўлган корхоналарда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юкланади.

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 мажбуриятлари жумласига киритилмаган бошқа ишларни бажаришга жалб этилишлари 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 билимлари синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-йўриқлар 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 вазириклари, 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 микроклим 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 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 ускуналарга 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 режалаштиришда, таш-

киллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

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

21. 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);

шовкиндан, тебранишдан, электр ва статик тоқлар уришидан ҳамда 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 қуйидагилар 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 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 тақомиллаштириш 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 улар-

нинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик ташкилот раҳбарияти зиммасига юкланади.

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

8-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

38. 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.

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

9-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

40. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» ҳамда СанМваҚ 0054-96 «Даволаш-профилактика муассасаларини лойиҳалаштириш, қуриш ва эксплуатация қилиш санитария қоида ва нормалари» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

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

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

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

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

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

46. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар мустақкам ўрнатилган бўлиши керак.

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

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

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

50. 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.

51. 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.

10-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

11-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

59. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қузурилари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

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

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

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

12-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

64. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларини уланиши тақиқланади. Авария ёритишларни созлиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши лозим.

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

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

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

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

69. Хавfliлик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак.

Ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силосослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)ни ички сиртини ёритиш учун кўчма электр ёриткичларнинг кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак.

13-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

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

71. Ташкилот ҳудудида транспорт воситалари ва пиёдаларни ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

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

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

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

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

III. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Технологик жараёнларга қўйиладиган умумий хавфсизлик талаблари

76. Ташкилотдаги ишлаб чиқариш технологик жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

77. Ишлаб чиқариш жараёнларининг хавфсизлиги қуйидаги талабларни амалга ошириш орқали таъминланади:

ишлаб чиқариш ускуналарига хизмат кўрсатиш тартибидаги технологик жараёнларни (иш турларини), иш усуллари ва режимларини қўллаш;

ишловчиларга зарарли таъсир кўрсатмайдиган хом ашё ва ярим тайёр маҳсулотларни, бутловчи маҳсулотларни қўллаш (ушбу талабни бажаришнинг имкони бўлмаган тақдирда ишлаб чиқариш жараёнининг хавфсизлигини ва ходимларнинг ҳимоясини таъминловчи чоралар кўриш орқали);

шикастланиш ва касб касалликлари манбаи бўлмаган ишлаб чиқариш ускуналарини қўллаш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тарқалишини чекловчи воситаларни қўллаш;

ишлаб чиқариш ускуналарини тўғри жойлаштириш ва иш жойларини тўғри ташкил этиш;

хом ашё ва ярим тайёр маҳсулотларни, тайёр маҳсулотларни ва ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва транспорт воситаларида ташишнинг хавфсиз усулларини қўллаш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг хусусиятига мос келувчи ҳимоялаш воситаларини қўллаш;

иш бажарилаётган пайтдаги хавфли ҳудудларни белгилаш.

78. Ишлаб чиқариш жараёнлари атроф муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларининг тегишли нормативларидан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги шарт.

79. Ишлаб чиқариш технологик жараёнлари соз ускуналарда, соз назорат-ўлчаш асбоблари, ҳимоя тўсиқлари, блокировкалар, ишга туширувчи аппаратлар, технологик асбоб-ускуналар мавжуд бўлган тақдирда амалга оширилиши лозим.

80. Технологик жараён қатъий равишда технологик ҳужжатга мувофиқ олиб борилиши лозим.

81. Технологик жараёнда янги хом ашё ва ярим тайёр маҳсулотлар қўлланилса, шунингдек хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларига эга бўлган оралик моддалар ҳосил бўлса ходимларга олдиндан ўзини бехатар тутиш қоидалари ҳақида маълум қилиниши ва улар тегишли тартибда ўқитилиши ва ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

82. Янги хом ашё ва ярим тайёр маҳсулотларни қўллашга фақат белгиланган тартибда тегишли гигиеник меъёрлар тасдиқлангандан сўнг рухсат этилади.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

83. 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.

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

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

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

87. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналари учун ҳудудий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқиши ва қўринадиган жойга осиб қўйиши лозим.

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

89. Бино ва ёнғин сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғин воситалари ва ускуналарига борадиган йўлаклар доимо бўш бўлиши керак.

90. Ёнғинга қарши жиҳозлар ажратилган жойда сақланиши керак. Ёнғинга қарши жиҳозлардан бошқа мақсадларда фойдаланиш тақиқланади.

3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган талаблар

91. 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) ҳамда 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 қилиниши керак.

92. Электр ток ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек турли сақловчи қурилмалар, рубилниклар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар фақат ёнмайдиган асослар (мармар, текстолит, гетинакс ва бошқалар)да монтаж қилиниши лозим.

93. Ёритиш ва қувватли ускуналар ва электр тармоқларининг тузилиши хоналардаги шароитларга ва улардаги ишлаб чиқаришнинг хусусиятига мос бўлиши шарт.

94. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёритқичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан химояланган ёки ёпиқ ижрода бўлиши шарт.

95. Ёнғин хавфи бўлган ишлаб чиқариш ва омборхоналардаги ёритқичлар ёпиқ чанг ўтказмайдиган ҳолда бўлиши лозим.

96. Электр ёритқичлар биноларнинг ёнувчи конструкциялари ва ёнувчи материаллари билан туташиб турмаслиги лозим.

97. Тақсимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлиги текшириб турилиши лозим.

98. Ишлаб чиқариш бинолари ва маиший хоналарда қўлланувчи люминесцент ёритқичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиған махсус атмосурада бажарилиши лозим.

99. Кўчириб юрилувчи ёритқичлар шишали химоя қалпоқлари ва металл тўр билан жиҳозланған бўлиши лозим. Ушбу ёритқичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабел ва электр ўтказгичлар қўлланиши лозим.

100. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёритқичлари бўлиши лозим.

101. Авария ёритқичлари бошқа ёритқичлардан тури, ўлчамлари ва махсус туширилған белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозаланиб турилиши лозим.

102. Кабеллар ва электр ўтказгичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, химояловчи ерга улагичлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўриқдан ўтказилиши ва асбоблар билан ўлчаш орқали текширилиб турилиши лозим.

103. Электр аппаратлари ва агрегатлари нолга ва ерга улаш симларининг бутунлиги камида 6 ойда бир марта текширилиши лозим. Текшириш натижалари далолатнома билан расмиёлаштирилади.

104. Кам қувватли электр лампалари ва асбобларини каттароқ қувватлиларига алмаштириш тармоқ учун йўл қўйилувчи юкланишни ҳисобга олған ҳолда электр хўжалиги учун жавобгар ходимнинг рухсати билан амалга оширилиши лозим.

105. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

106. Ташкилотнинг барча турдаги бино ва иншоотлари яшин қайтаргичлар ўрнатилған ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан химояланған бўлиши лозим. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорда текширилиб турилиши ва носозликлари бартараф этилиши лозим.

4-§. Органик эритувчилар билан тозалашда хавфсизлик талаблари

107. Органик эритувчилар билан тозалаш вақтида қуйидаги талаблар бажарилиши лозим:

тозалаш ишларини шамоллатиш қурилмалари ва ёнғин ўчириш воситалари билан усқуналанған алоҳида хоналарда амалга ошириш;

тозалаш ишларини механизациялашған усулда олиб бориш;

деталларни ёнғин чиқариш хавфи бўлған органик эритувчилар билан қўлда тозалаш вақтида ёнмайдиған материаллардан ясалған махсус шкафларда ювиш, уларнинг ичига металл ванналар ёки рангли металлдан тайёрланған столлар ўрнатиш;

антистатик қўшилмали эритувчиларни қўллаш;

қўлда артиб тозалаш вақтида статик электр токи тўпланишига имкон бермайдиған ип-газлама материаллардан фойдаланиш;

хлорли углеводород эритувчиларда тозалаш ишларини герметик ускуналарда бажариш.

108. Шамоллатиш тизимларида органик эритувчиларнинг буғларини ушлаб қолувчи қурилмалар ўрнатилиши лозим.

109. Вентиляторлар портлашдан ҳимояланган тарзда ясалиши ва ишлаб чиқариш хонаси ташқарисида ўрнатилиши керак.

110. Органик эритувчилар билан тозалаш участкаларида электр-қиздириш асбобларидан фойдаланиш, шунингдек учқун чиқиши мумкин бўлган ҳар қандай ишларни амалга оширишга йўл қўйилмайди.

111. Органик эритувчилар қолдиқлари мавжуд бўлган ишлаб чиқариш ускунасини тозалаш ва таъмирлаш ишлари ҳаво ёки буғ ёрдамида эритувчи буғлари тўлиқ чиқарилгандан сўнг бажарилиши лозим.

112. Тозалаш участкаларида мавжуд бўлган ёнғин чиқариш хавфи бўлган органик эритувчилар фақат технологик ҳужжатда назарда тутилган микдорларда сақланиши керак.

113. Деталларни учхлорэтилен билан ёғсизлантириш фақат герметик ёпик, сув билан совитиладиган, автоматлаштирилган ёки механизациялаштирилган ускуналарда амалга оширилиши лозим.

114. Учхлорэтилен билан тозалаш учун кўзланган ускуналарнинг конструкцияси усқунанинг ишлаш вақтида ва ундан деталларни тушириш вақтида хонага эритувчи тушишини истисно қилиши керак.

5-§. Электрокимёвий тозалашда хавфсизлик талаблари

115. Электрокимёвий тозалаш ваннасига деталларни юклаш ва ундан чиқариш ишлари электр манбаси ўчирилган пайтда бажарилиши керак. Агар бу операцияларни электр кучланиш остида бажариш зарур бўлса, деталлар турли ишорали қутбларни туташтириб қўймаслигини мунтазам кузатиб туриш керак.

116. Электрокимёвий тозалаш ваннасида ишлашда портлаш юз бермаслиги учун эритма юзасидан гумбурловчи газли кўпикни барқарор металлاردан ясалган мосламалар ёрдамида олиб туриш ва учқун вужудга келишига йўл қўймайдиган чора-тадбирлар кўрилиши лозим.

117. Электрокимёвий тозалаш ваннаси тубига тушиб кетган деталларни электр токи ва иситгичларни ўчириб, махсус мосламалар ёрдамида чиқариб олиш лозим.

118. Электрокимёвий тозалаш ваннасини тайёрлаш ва таркибини меъёрлаш (корректировкалаш) ишларини алоҳида ваннада олдиндан тайёрлаб қўйилган каустик сода ва бошқа тузларнинг эритмалари билан амалга ошириш зарур.

119. Қотиб қолган каустикни унинг ичига туширилган змеевик орқали буғ бериб қиздириш лозим.

6-§. Қора ва рангли металлларни хурушлашда хавфсизлик талаблари

120. Қора ва рангли металллардан ясалган деталларни хурушлаш технологик жараёнлари учун қўлланиладиган ускуна автоматлаштирилган ёки механизациялаштирилган бўлиши лозим. Агар хурушлаш ишларини тўлиқ автоматлаштириб бўлмаса, кислота хурушлаш ванналарига қуйиш мосламаси билан тўлдирилиши, оғир ва йирик ўлчамли деталлар кўтариш-ташиш механизми ёрдамида юкланиши ва чиқарилиши керак.

121. Хурушлаш эритмалари қуйидаги кетма-кетликда бажарилиши зарур:

қора металлларни хурушлаш учун — хурушлаш ваннасини совуқ сув билан тўлдириш, хлорид кислота, сўнгра сулфат кислота қўшиш;

мис ва жезни хурушлаш учун — хурушлаш ваннасини совуқ сув билан тўлдириш, хлорид, нитрат ва сулфат кислота билан (кетма-кет) қўшиб бориш;

титан ва унинг қотишмаларини хурушлаш учун — хурушлаш ваннасини совуқ сув билан тўлдириш, плавикли ва нитрат кислотани (кетма-кет) қўшиш.

122. Кислотали хурушлаш ванналарининг юқори бортлари полдан 1 м баландликда ўрнатилган бўлиши ҳамда ходимлар ушбу ванналарга эгилиб ишламасликлари лозим.

123. Деталларни мосламаларга монтаж қилишда, уларни осииш ва маҳкамлаш вақтида деталларнинг хурушлаш ваннасига тушиб кетиш эҳтимолига йўл қўймаслик зарур. Деталларни маҳкамланганлигини ванна устида силкитиб текшириш мумкин эмас.

124. Осма мосламалар (осма, сават ва бошқалар) мустаҳкам ва қулай бўлиши, кислота ҳамда ишқорлар таъсирига чидамли материаллардан ясашиши лозим.

125. Хурушланиши лозим бўлган барча буюмлар дастлаб қуритилиши керак.

126. Қора ва рангли металлларни электролит усули билан хурушлаш ишлари амалга ошириладиганда ваннага деталларни юклаш, чиқариш, силкитиш, осииш мосламаларини ва контактларни тўғрилашга рухсат этилмайди.

127. Сулфат кислотали хурушлаш эритмаларини 80°C дан ортиқ, хлорид кислоталини эса 35°C дан ортиқ қиздириш мумкин эмас.

Хурушлаш жараёнида автоматик терморегулятордан фойдаланиш лозим.

128. Тананинг очикъ аъзоларига кислота ёки ишқор теккан пайтда зудлик билан зарарланган жойни сув билан ювиш, сўнгра кислота теккан жойларни икки углеродли сода эритмаси билан, ишқор теккан жойларни эса бор кислота эритмаси билан зарарсизлантириш керак.

129. Титан ва бериллий бронзаларнинг қотишмаларини комбинациялашган усул, гидрид ва кислота билан хурушлашда баландлиги пол сатҳидан 3 м, дарчалари синмайдиган ойнали металл тўсиқлар бўлиши лозим.

130. Қора металлдан ясалган деталларни хурушлаш вақтида водород ва зарарли газларнинг ажралиб чиқишини камайтириш учун хурушлаш ванналарининг кўзгуси махсус қўшилмалар билан қопланиши керак. Маргимушли бирикмалар билан ифлосланган сульфат кислотасини қўллашга рухсат этилмайди.

131. Қора металлларни хурушлаш асосан электролит усулда бажарилиши лозим.

132. Рангли металлларни (алюминий қотишмалари) кимёвий ёғсизлантириш ва хурушлашга тайёрлаш ишларини шамоллатиш тизими билан таъминланган хурушлаш ванналарида бажариш зарур. Аллюминий хурушланадиган ванналар қопқоқлар билан жиҳозланиши, уларни очиш ва ёпиш механизациялашган бўлиши керак.

133. Магний ва унинг қотишмаларига кимёвий ишлов беришда ёнғин хавфсизлиги талабларига амал қилиниши керак. Магний ва унинг қотишмаларидан тайёрланган буюмларга концентрланган нитрат кислота тушишига йўл қўйилмайди. Магний қотишмаларидан ясалган деталларни ёниб кетишининг олдини олиш учун хурушлаш ваннасидаги нитрат кислотанинг концентрацияси 30 г/л дан кўп бўлмаслиги лозим. Магний қотишмаларидан тайёрланган буюмларни суюқлантирилган ишқорларга солишга рухсат этилмайди.

134. Қалайли титан қотишмаларига ишқорлар эритмасида ишлов бериш, шунингдек титан ва унинг қотишмалари тутунли нитрат кислота билан ўзаро қўшилишига йўл қўйилмайди.

135. Рангли металлларга (магний ва титан қотишмаларига) кимёвий ишлов беришда пўлатдан ясалган технологик жиҳоз (осма, тўр ва хоказо)лардан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Пўлат осииш мосламалари полимер материаллар билан изоляция қилиниши лозим.

136. Магний ва титандан тайёрланган буюмларга ишлов бериладиган бинода кислота ва ишқорларни сақлашга рухсат этилмайди.

137. Мис ва унинг қотишмаларини хурушлаш ванналари ёки тортиш шкафларининг шамоллатиш тизими қурилмалари азот оксидлари ва бошқа зарарли ажралмаларни тўлиқ чиқариб юборилишини таъминлаши керак. Иш вақтида қиздирилган хурушлаш эритмаларидан фойдаланиш мумкин эмас.

138. Ишқор эритмасидаги титан ёниб кетганда уни дархол ўчириш ва деталларни чиқариш керак. Ёнаётган титанни ўчириш учун факат курук кум, доломит чанги, кукукли моддалар билан тўлдирилган ўт ўчиргичлар қўлланилиши лозим.

139. Титан қотишмалари хурушланадиган ванналарнинг тортиш шамоллатиш тизими қурилмалари бошқа агрегатларнинг тортиш тизимларига уланмаслиги керак. Электр ускунаси портлашга ҳимояланган тарзда ясалган бўлиши лозим.

7-§. Электр жилолашда хавфсизлик талаблари

140. Электр жилолаш учун эритмалар тайёрлаш вақтида аввал фосфор

кислотасини, кейин сульфат кислотасини қуйиш керак. Электр жилолаш жараёнида эритма узлуксиз совитиб ва аралаштириб турилиши зарур.

141. Хлорид кислотасини бошқа компонентларга қўшиш учун тўсик орқасида турган ҳолда оз-оздан қуйиб жадаллик билан аралаштириш зарур.

142. Хлорид кислотасини ёғоч, бакелит ва бошқа органик моддалар билан ўзаро қўшилишига йўл қўйилмайди.

8-§. Электр кимёвий усулда металлқопламалар югуртириш ва нордон электролитлар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

143. Нордон электролитлар билан ишлашда ходимлар эритмаларнинг уларга тегишини олдини олувчи мослама ва қурилмалардан фойдаланишлари лозим.

144. Осиш мосламалари кислота ва ишқорга чидамли материалдан тайёрланиши ва белгиланган тартибда синовдан ўтиши лозим.

145. Осиш мосламалари, шунингдек мис, рух, никел ва бошқа металллардан ясалган анодларни резина қўлқоплар кийиб тозалаш зарур.

146. Никеллаш ванналарида иш бошлашдан олдин ходимлар қўлларига ва танасининг бошқа очиқ қисмларига тенг миқдорда ланолин ва вазелин аралашмасидан тайёрланган малҳамни суртишлари зарур. Ишдан кейин ходимлар қўлларини совун билан иссиқ сувда ювишлари ва уларга шифокор кўрсатмасига асосан малҳам суртишлари лозим.

9-§. Ишқорли электролитларга бўлган талаблар

147. Ишқорли электролитлар (оқартириш, рухлаш) билан ишлашда ушбу иш жараёнининг хавфсизлигини ва ходимларнинг ҳимоясини таъминловчи чоралар қўрилиши шарт.

148. Ваннанинг ён сўриш қурилмасининг тешиқларини тўлиб қолган ишқорлардан тозалаш керак.

149. Осиш мосламалари ишқорий электролитли ваннанинг корпусидан ишончли тарзда изоляция қилинган бўлиши лозим.

10-§. Цианидли электролитларга бўлган талаблар

150. Цианидли электролитлар билан ишлаш учун технологик жараёнлар автоматлаштирилган ёки механизациялаштирилган бўлиши лозим.

151. Цианидли электролит ванналари қулфли қопқоқлар билан жиҳозланиши керак. Иш вақтида қопқоқлар ёпилган бўлиши зарур. Иш тугагандан кейин ва тушлиқ танаффуси вақтида ванналарнинг қопқоқлари қулфлаб қўйилиши ҳамда калитлар бўлинма раҳбарига топширилиши керак.

152. Цианид тузларини юклаш, цианид электролитли ваннани меъёрлаш, эритмаларни тозалаш ва филтрлаш ҳамда идиш ва чиқиндиларни за-

рарсизлантириш нафас олиш органларини химояловчи воситалар қўлланилиб ва тортувчи шамоллатиш тизими ишлатилиб масъул ходим раҳбарлигида бажарилиши лозим.

153. Иш хоналарида кислота ва цианидли моддаларни бир жойда сақлашга йўл қўйилмайди.

154. Цианидли электролит бўлган ваннага буюмларни туширишдан аввал кислота қолдиқларини ювиб ташлаш керак.

155. Цианидли электролитлар билан ишлаш вақтида тортувчи шамоллатиш тизими текширилиши ва иш бошлашдан 30 дақиқа аввал юргизиб қўйилиши лозим.

156. Шамоллатиш тизимидан чиқаётган ифлосланган ҳавони тозалаш учун филтр ёки цианидли бирикмаларни ютувчи қурилма ўрнатилиши керак.

157. Цианидли электролит билан ишлаш хонаси ҳаво таркибида зарарли моддалар мавжудлигидан хабар берувчи автоматик қурилма билан жиҳозланиши керак.

158. Синил кислотасининг ҳиди пайдо бўлганда, зудлик билан ҳаво таҳлил қилиниши зарур. Ҳаво таркибида синил кислота аниқланган ҳолда барча ишлар тўхтатилиши, ходимлар хонадан чиқарилиши, хона эса яхшилаб шамоллатилиши лозим.

159. Цианидли электролит ванналарда ишлаш учун қўлланиладиган асбоблар фарқ қилувчи бўёқ билан бўялган бўлиши лозим.

160. Ишлатилган цианидли электролитлар, шлам ва чўкиндилар ванна тозаланганидан кейин дарҳол зарарсизлантирилиши керак.

161. Зарарсизлантирувчи эритмани тайёрлаш ва у билан ишлашда цианидли электролит таъсиридан химояловчи якка тартибдаги химоя воситалари қўлланилган ҳолда ва масъул ходим раҳбарлигида бажарилиши лозим.

162. Цианидли электролит билан ишлаганда махсус кийим шахсий кийимдан алоҳида сақланиши ва ҳафтада камида бир марта ювилиши зарур. Ювишдан аввал махсус кийим зарарсизлантирилиши лозим.

163. Цианидли электролит билан ишлаб бўлгандан кейин ҳар бир ходим қўл терисини зарарсизлантириши, оғзини чайиши ва душ қабул қилиши керак.

11-§. Хромли электролитларга бўлган талаблар

164. Хромлаш ванналари автоматик терморегуляторлар, табақали қоқоқлар ва эритмани қуйиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

165. Хромлаш участкаларида деталларни монтаж қилиш ва кимёвий ёғсизлантириш учун стол, хавфсиз меҳнат шароитларини таъминловчи ва осиш мосламалари тўплами бўлиши керак.

166. Деталларни юклаш вақтида хромлаш ваннасига қуйилган эритмининг сатҳи ванна чекасидан 150 — 200 мм паст бўлиши керак.

167. Иситиб ишлатиладиган хромлаш ванналаридаги шамоллатиш тизи-

ми ванна иситилиши бошланиши билан ишга туширилиши ҳамда ванна тўлиқ совигандан сўнг ўчирилиши лозим.

168. Ишлатилган хромли эритма кейинчалик зарарсизлантирилиши учун хавфсизлик чораларига риоя қилинган ҳолда темир сифимларга қўйилиши керак.

169. Электродитни алмаштириш ва хромлаш ваннасини тозалаш ишларини махсус кийимда ва нафас олиш органларини якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланган ҳолда бажариш лозим.

170. Хромлаш электродитлари билан иш бошлашдан аввал ходимлар шифокор кўрсатмасига асосан буруннинг шиллиқ пардасига вазелин, қўл ва юзлари терисига эса ҳимоя пастасини суртишлари керак. Юз ва қўллар терисига тасодифан электродит тушганда уни 5 фоизли гипосульфит эритмаси билан артиб ташлаши ва совуқ сув билан ювиши, кўзга тушганда эса 1 фоизли гипосульфит эритмаси ва совуқ сув билан ювиб ташлаш зарур.

12-§. Борфторводородли электродитларга бўлган талаблар

171. Борфторводородли электродитлар билан ишлаш вақтида қуйидаги хавфсизлик чора-тадбирларига риоя қилиниши лозим:

борфторводород электродит тайёрлаш учун ишлатиладиган идишнинг сифими фторводород кислотасининг ҳисобланган ҳажмидан 3-4 баравар кўп бўлиши;

эритма сачраб кетмаслиги учун аввал бор кислота ва кейин сув билан аралаштирилган кўрғошин углерод оксидини оз-оз миқдорда қўшилиши;

борфторводород электродитларни махсус жиҳозланган жойда респиратор тақиб, резина қўлқоплар, фартук ва резина этиклар кийиб маҳаллий тортувчи шамоллатиш қурилмаси ишлаб турган пайтда тайёрланиши.

13-§. Анодлашга қўйиладиган талаблар

172. Анодлаш учун ишлатиладиган ванналар совутиш ускуналари ва кўтарилганда электр токини ўчириб қўядиган махсус мосламалар билан жиҳозланиши керак.

173. Анодлаш учун ишлатиладиган ҳар бир ваннанинг олдида ёғоч панжаралари ва унинг устига диэлектрик резинадан тайёрланган гиламчалар тўшалган бўлиши лозим.

174. Анодлаш учун автоматлаштирилган ёки механизациялаштирилган ускуналарда ишлаш вақтида электр хавфсизлиги ва кимёвий моддалар билан ишлашда хавфсизлик талабларига риоя этилиши лозим.

175. Магний ва унинг қотишмаларини анодлаш вақтида электр токи билан шикастланишдан сақловчи қуйидаги чора-тадбирлар амалга оширилиши зарур:

анодлаш учун ишлатиладиган ванналарга юклаш ва тушириш ишлари электр токи ўчирилган пайтда бажарилиши;

анодлаш жараёнларини бошқариш пулти алоҳида хонада жойлашган бўлиши;

осиш мосламалари анодлаш учун ишлатиладиган ваннанинг бортларидан ишончли равишда изоляцияланиши;

анодлаш ваннасининг атрофидаги полда изоляция қилувчи тўшамма-панжаралар бўлиши.

14-§. Фосфатлаш ва оксидлашга бўлган талаблар

176. Фосфатлаш ва оксидлаш ванналарида ишловчи ходимлар кимёвий моддалардан фойдаланишдаги хавфсизлик талабларига риоя қилишлари лозим.

177. Оксидлаш ваннасини меъёрлаш вақтида олдиндан тайёрлаб қўйилган каустик сода эритмасидан фойдаланиш керак.

178. Фосфатлаш ва оксидлаш ваннасига сув ва концентранган ишқор эритмасини қўшишда ванна тубига етадиган воронкали қувурсимон қурилмадан фойдаланиш керак. Сув қўшилаётган пайтда ваннани қопқоқ билан ёпиб қўйиш ва унинг ҳарорати 100°C гача келтирилиши лозим.

179. Фосфатлаш ва оксидлаш учун ишлатиладиган ванналар терморегулятор ҳамда автоматик ёпилувчи қопқоқлар билан жиҳозланиши керак.

180. Ускуна, осиш мосламалари, контактлар, анодли илгаклар ҳамда мис, рух, никел ва бошқа анодларни резина қўлқоплар кийиб хўл усулда тозалаш лозим.

181. Фосфатлаш ва оксидлаш ванналари ичига тушиб кетган деталларни ваннадан электр токи ўчирилгач, технологик ҳужжатларда кўрсатилган махсус мосламалар ёрдамида чиқариб олиш лозим. Шу мақсадда қўлланиладиган тешикли чўмичнинг дастаси кислота ва ишқорлар таъсирига чидамли материаллардан ясалган бўлиши керак. Тешикли чўмич дастасининг узунлиги ванна чуқурлигидан 400 мм ортиқ бўлиши лозим.

182. Оксидлаш ваннасинан эритма сачраб кетмаслиги учун иш бошлашдан олдин ванна тубидаги ишқор қобиғини синдириб ташлаш зарур. Ванна қиздирилиши бошлангач, эритмани аралаштириб юзадаги қобиқни парчалаб туриш керак.

183. Деталлар солинган фосфатлаш ва оксидлаш ваннасидаги эритманинг сатҳи унинг бортдан қуйидаги миқдорда бўлиши лозим:

қўлда бажарилганда 350 — 400 мм;

автоматлаштирилган ёки механизациялаштирилганда 200 — 300 мм бўлиши лозим.

184. Майда деталларни фосфатлаш ва оксидлаш ваннасига тушириладиган тешикли барабанларга солиб ишлов бериш керак.

15-§. Никеллашга қўйиладиган талаблар

185. Кимёвий никеллаш жараёнини ён томонида шамоллатиш тизими бўлган никелли ванналарда амалга ошириш лозим.

186. Кимёвий никеллаш участкасида иссиқлик алмаштирувчи қурилма, водород ионларининг концентрациясини ростловчи автоматик қурилма, терморегуляторли буғ узатувчи қурилма, филтрлаш, электролитни аралаштириш ва эритмани узатиш, никелли ванналарни меъёрлаш учун мосламалар бўлиши лозим.

187. Никелли ванналарда ишловчи ходимлар тери қаватини муҳофаза қилувчи якка тартибдаги ҳимоя воситаларига эга бўлиши лозим.

16-§. Бирламчи материал, ярим тайёр маҳсулотлар, тайёр маҳсулотларни сақлаш ва ташишга бўлган талаблар

188. Металлокопламалар югуртиришнинг технологик жараёнларида қўлланиладиган бирламчи материал ва ярим тайёр маҳсулотлар махсус хона ёки махсус майдончаларда сақланиши лозим.

189. Кимёвий моддаларни сақлаш ва ташишда белгиланган хавфсизлик талаблари бажарилиши керак.

190. Кимёвий модда ва материаллар уларни биргаликда сақлашга доир талаблар инobatга олиниб, тегишли идишда омборда сақланиши лозим.

Идишга ёрлик қўйилиши ва унда қўйидагилар кўрсатилиши керак:

тайёрловчи ташкилот номи;

модданинг номи;

кафолатланган сақланиш муддати;

маҳсулотнинг хавфлилик хусусиятини кўрсатувчи ёзув ёки белги ва бошқа маълумотлар.

191. Ҳар бир кимёвий модданинг сақлаш ва бериш тартиби ҳамда шароитлари иш берувчи томонидан тасдиқланган йўриқномаларда белгиланган бўлиши лозим.

192. Кислота ва ишқорларни сақлаш шароитлари уларнинг физикавий ва кимёвий хоссалари ва ГОСТ 12.1.007-76 ССБТ «Зарарли моддалар. Таснифи ва умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ танланиши зарур.

17-§. Кислоталарни сақлашга бўлган талаблар

193. Кислоталарни пол ва деворлари кислотага чидамли бўлган махсус хоналарда ҳамда кислота сақлашга мўлжалланган идишларда сақлаш лозим. Кислоталарни ертўлаларда сақлашга йўл қўйилмайди. Цех омборларидаги кислота захираси цехнинг икки кунлик эҳтиёжидан кўп бўлмаслиги лозим.

194. Кислоталар қўйидаги идишларда сақланиши лозим:

нитрат кислотасининг барча концентрациялари — алюминийдан ясалган бочка ва сифимларда;

ўртача агрессивликка эга бўлган нитрат кислотаси — коррозияга бардошли Х18Н9Т ва бошқа маркали пўлатдан ясалган бочка ва сифимларда;

сулфат кислотанинг барча концентрациялари — коррозияга бардошли 06ХН28МДТ маркали пўлатдан ясалган бочка ва сифимларда;

паст концентрацияли (20 фоизгача) сульфат кислота — коррозияга бардошли 06ХН28МТ маркали пўлатдан тайёрланган бочка ва сифимларда;

хлорид кислота — гуммиранган пўлат бочка ва сифимларда;

плавик (фторводород) кислота — сифими 20 л бўлган эбонит бидонларда ва сифими 50 л гача бўлган полиэтилен баллонларда.

Миқдори 40 л гача бўлган нитрат ва сульфат кислоталар шиша идишларда сақланиши мумкин.

195. Идишни тайёрлаш учун қўлланилган материалларга таъсир қилиб кимёвий бирикмалар ҳосил қилиши мумкин бўлган агрессив суюқликларни сақлаш ва ташиш учун ишлатиладиган идишларнинг ички юзалари гуммираниши ёки шу агрессив суюқликларнинг таъсирига чидамли материаллар билан футеровка қилиниши лозим.

196. Цианид бирикмалар сақланаётган ёки қўлланиладиган хонада қуйдагилар бўлиши керак:

авария ҳолати юз берганда кислотани тўкиш учун захира сифимлар;

кислотага бардошли насослар;

кўчма филтрлар ва кислотани ювиб ташлаш учун босим ҳосил қиладиган махсус учлик билан жиҳозланган резина шланг;

тўкилган кислоталарни нейтраллаш учун оҳак ёки сода эритмалари;

якка тартибдаги химоя ва биринчи ёрдам кўрсатиш воситалари.

197. Кислоталарни ташиш учун қўлланиладиган сифимлар кислотага бардошли бўёқ билан бўялиши керак, уларга тегишли кислотанинг номи ва «Кислота — хавfli!» деган ёзув кислотада ўчмайдиган бўёқ билан ёзилиши лозим.

198. Кислоталар учун кўзланган сифимларга бензин, керосин, мой ва спирт тушишига йўл қўйилмайди.

199. Ёнғин, портлаш ёки заҳарли газлар ажралиб чиқишига йўл қўймаслик учун кислоталарни бошқа кимёвий модда ва материаллар билан бирга сақлашга рухсат этилмайди.

18-§. Ишқор ва бошқа кимёвий моддаларни сақлашга бўлган талаблар

200. Цехда кимёвий моддаларни уларнинг кимёвий ўзаро таъсирланиш қобилиятига қараб махсус жиҳозланган хонада алоҳида сақлаш зарур. Ҳар бир кимёвий модданинг цехда сақлаш тартиби ва шароитлари тўғрисида белгиланган тартибда йўриқномалар ишлаб чиқилиши ва тасдиқланиши лозим.

201. Кимёвий моддалар сақланадиган омборхоналар стеллаж ва жавонлар, ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланиши, уларнинг рўйхати ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилиши, шунингдек кимёвий моддалардан хавфсиз фойдаланиш учун зарур бўладиган якка тартибдаги химоя воситалари бўлиши керак.

202. Ҳар бир кимёвий модда муайян жойда сақланиши керак, кимёвий модда сақланаётган идишда кимёвий модданинг аниқ номи, тегишли ГОСТ

ва қабул қилинган санаси кўрсатилган ёзув, ёрлиқ ва бирка бўлиши зарур. Узоқ вақт сақланадиган кимёвий моддалар белгиланган муддатда кимёвий лабораторияга таҳлил қилиш учун юбориб турилиши лозим.

203. Ўювчи қаттиқ ва суюқ натрий моддаси темир бочка, банка ва бакларда сақланиши керак. Ўювчи натрий (калий) солинган идишларга «Хавфли — ўювчи натрий (ўювчи калий)» деб ёзилган бўлиши лозим.

204. Учхлорэтилен моддаси яхши шамоллатиладиган хонада зич қилиб ёпилган руҳланган темир, бакелитланган темир ёки шиша идишда сақланиши лозим.

205. Маҳсулотларни тозалаш учун қўлланиладиган органик эритувчилар алоҳида хонада ёнғин хавфсизлиги талабларига риоя қилган ҳолда сақланиши лозим.

19-§. Юқори хавфлилик синфига мансуб моддаларни сақлашга бўлган талаблар

206. Цианид тузларини сақлашда кимёвий моддалардан хавфсиз фойдаланиш талаблари бажарилиши лозим.

207. Цианид тузлари сақланадиган омбор алоҳида, ёнғинга хавфсиз, иситиладиган ва доим ёпиқ бўладиган бинога жойлаштирилиши, унга фақат махсус хизмат кўрсатиш ходимлари кириши керак. Алоҳида хонада иссиқ ва совуқ сувли ювиниш мосламаси ва якка тартибдаги химоя воситаларини сақлаш учун жавонлар ўрнатилиши лозим.

208. Цианид тузлар сақланадиган омборхоналар курук, умумий омбордан ажратилган бўлиши ва ишга тушириш қурилмаси хона ташқарисига ўрнатилган тортувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши керак. Бу хонага киришдан 5 — 10 дақиқа аввал, шамоллатиш тизимини юргизиб қўйиш керак.

209. Цианид тузлари сақланадиган омборхоналарда автоматик индикатор қурилмаси бўлиши лозим. Ҳавода цианид водороди бўлса, қайта олинган намуналар унинг йўқлигини кўрсатмагунча омборхонани шамоллатиб туриш зарур.

210. Авария ҳолатлари юз берганда ходимларнинг омборхонага «БКФ» ёки «В» русумли аэрозолли фильтри бўлган газ ниқобларда киришига руҳсат этилади.

211. Цианид тузлари сақланадиган идишнинг («Захар!» ёзувли металл бочка, банка ва баклар) оғзи герметик ёпилган бўлиши керак. Тузларни омборхонага етказиб бериш вақтида уларнинг идишдан тўкилишига йўл қўйилмайди. Цианид тузи солинган идишни фақат қадоқлаш хонасида очиш зарур.

212. Цианид тузларини қадоқлаш ва эритиш хонасида ён сўрғичли ванна, тортувчи шкаф, идишни очиш ва эритиш учун ҳар хил асбоб-ускуналар, шунингдек эритмаларни цехга етказиб бериш учун ёпиладиган идиш бўлиши лозим.

213. Омборхона ёки цех омборида 10 фоизли темир купороси солинган

шиша ёки керамик идиш ва полга тушган заҳарларни нейтраллаш учун сув қувурининг жўмраги бўлиши керак.

214. Цианид тузи сақланадиган омборда бошқа кимёвий моддаларни сақлаш мумкин эмас. Фақат хавфлилик синфи бир хил бўлган моддаларни бирга сақлашга йўл қўйилади.

215. Агар иш жараёнида ваннани кўп марта меъёрлаш зарур бўлса, цехда цианид тузларини сақлашга рухсат этилади. Цианид тузини цехда махсус жиҳозланган хонада тортувчи шкафта, бир смена эҳтиёжидан кўп бўлмаган миқдорда сақлашга йўл қўйилади. Шкаф эшикчаларини қулфлаб ва муҳрлаб қўйиш зарур.

20-§. Ташиш, қўйиш ва тўкиш ишларига қўйиладиган талаблар

216. Юк ортиш ва тушириш ишлари ва юкларни жойлаштириш Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2006 й., 24-сон, 221-модда) талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

217. Кимёвий моддаларни ташиш вақтида хавфсизлик қоидалари талабларига мувофиқ бўлган бехатар меҳнат шароитлари таъминланиши керак.

218. Тез алангаланувчи ва ёнувчан суюқликларни ташиш қувурлар орқали марказлаштирилган усулда амалга оширилиши лозим. Бу суюқликларга бўлган эҳтиёж бир сменада 200 кг дан камроқни ташкил этса, уларни иш жойларига зич ёпилган, синмайдиган идишда олиб келишга рухсат этилади.

219. Зарарли моддалар идишларга солиниб махсус аравачаларда ташилиши лозим.

220. Кислота ва суюқ ишқорли шиша идишларни махсус аравачаларда ташиш ходим томонидан 5 км/соатдан ортиқ бўлмаган тезликда бажарилиши керак.

221. Кислота ва ишқорларни идишдан идишга қўйишда кислотабардош материаллардан ясалган махсус мосламалардан фойдаланиш лозим.

222. Шиша идишларни бўшатишда уларда кислота қолдиришга йўл қўйилмайди.

223. Бочка ва цистерналардан кислотани тўкиш сийраклантириш ҳосил қилиниб ёки махсус кислотабардош насосларда бажарилиши лозим. Барча қувур ўтказгичлар винипласт ёки шундай хоссага эга материаллардан ясалиши керак.

224. Кўп миқдордаги кислотани ташиш, қўйиш ишлари кислотабардош материаллардан ясалган қувурлар ўтказиш ва алоҳида хоналарда кислотани хайдаш учун махсус насослар ўрнатиш йўли билан механизациялаштирилиши лозим.

225. Қўйиш ишлари газниқобда бажарилиши, бу пайтда ходим шамол эсаётган томонда туриши лозим.

226. Каустик содали бочка, банка ва баклари махсус аравачаларда ташиш зарур.

227. Суюқ каустик содани бир идишдан иккинчи идишга насос ёрдамида, темирсимон каустикни эса тахта ёки металлдан ясалган узун дастали чўмич билан куйиш лозим.

228. Кислота ва бошқа кимёвий эритмаларни махсус идишларга куйишда идиш хажмининг 90 фоизигача тўлдирилиши мумкин.

229. Қаттиқ модда билан тўлдирилган бочка, банка ва бакларни очишда зарба берувчи асбобни қўллашга йўл қўйилмайди.

IV. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган умумий хавфсизлик талаблари

230. Металлқопламалар югуртиришнинг технологик жараёнлари учун қўлланиладиган ишлаб чиқариш ускунаси ўзининг бутун фойдаланиш даврида ускунанинг техник хужжатларида кўрсатиб ўтилган хавфсизлик талабларига ва мазкур Қоидалар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

231. Металларни хурушлаш ва уларга металлқопламалар югуртириш ишлари учун мўлжалланган ускуналарнинг техник хужжатлари (техник паспорт ва фойдаланиш бўйича йўриқномалари) бўлиши лозим.

232. Ускунанинг техник хужжатларида қуйидагилар кўрсатилиши керак:

ускунани ташиш, монтаж (демонтаж), созлаш, фойдаланиш, хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш вақтида хавфсизликни таъминлаш бўйича талаблар; металлларни хурушлаш ва қопламалар югуртиришда вужудга келадиган хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омил (буг, чанг, ажралма)ларининг чегаравий рухсат берилган даражаси;

хизмат кўрсатиш қулайлиги;

бошқариш ва хизмат кўрсатишдаги зўриқиш.

Ускуналар конструкциясининг хусусиятлари ва улардан фойдаланиш шарт-шароитларидан келиб чиқадиган махсус хавфсизлик талаблари ҳам ускунанинг техник хужжатларида кўрсатилиши лозим.

233. Металлқопламалар югуртириш цех ва участкаларида ишлаб чиқариш ускунаси ва тўсувчи қурилмалар огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгиларига эга бўлиши лозим.

234. Ишлаб чиқариш ускунасида авария содир бўлганда ўчириш механизмини исталган иш ўриндан туриб ўчириш мумкин бўлган жойларга ўрнатилиши керак.

235. Кислота, ишқор ва бошқа суюқликларни ҳайдаш учун насослар сиғим тўлгандан кейин автоматик равишда ўчиши лозим.

236. Ишлаб чиқариш ускуналарининг кузатиш ойналари кимёвий бардошли ҳамда металл панжаралар билан ҳимояланган бўлиши керак.

237. Конвейерлар устидан ўтиш учун яхлит тўшама ва иккала томонидан баландлиги камида 1 м ли тўсиқлари бўлган ўтиш кўприкчалари ўрнатилиши зарур. Узлуксиз хурушлаш ва оксидлаш линияларида ўтиш кўприкчалари ҳар 20 — 25 м масофада қурилиши лозим.

238. Янги ўрнатилган ускуна меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ходимининг мажбурий иштирокида белгиланган тартибда фойдаланишга қабул қилиниши керак.

239. Ускунани электр тармоққа улаш ва ишга тушириш фақат ҳимоя қурилмалари ўз жойига ўрнатилгандан кейин цех (участка) раҳбари рухсати билан амалга оширилади.

240. Фойдаланилаётган барча ускуналар соз ҳолатда бўлиши лозим.

Узоқ вақт ишлатилмаган ва яроқсиз ускуна барча энергия таъминоти ва технологик қувур ўтказгичлардан (электр кучланиши, сиқилган ҳаво ва ҳоказолар) узиб қўйилиши лозим.

241. Ускунадан фойдаланиш даврида атроф муҳит ҳарорати ишлатиладиган технологик эритма, сурков мойлари ва бошқа суюқликларнинг музлаш нуктасидан паст бўлмаслиги керак.

242. Асосий ва ёрдамчи ускуналарнинг ҳамда тўсувчи қурилмаларнинг ходимлар хизмат кўрсатадиган ташқи сиртларидаги ҳарорат 45°C дан кўп бўлмаслиги керак.

243. Ускуна, ҳимоя қурилмаси, бошқариш органи, махсус жиҳоз ва мосламалари сиртларида ходимларни жароҳатлаши мумкин бўлган ўткир қирралар ва қировлар бўлмаслиги лозим.

2-§. Хурушлаш ва металлқопламалар югуртириш учун ванналарга бўлган хавфсизлик талаблари

244. Металлга кимёвий ва электр кимёвий ишлов бериш учун ишлатиладиган ванналар ён сўргичлар билан жиҳозланиши лозим. Юқори ҳароратда ишлайдиган ванналардаги маҳаллий тортувчи шамоллатиш тизими ваннани қиздириш бошланиши билан юргизилиши ва у тўлиқ совигандан сўнг ўчирилиши керак.

245. Металларни хурушлаш ва қопламалар югуртиришда ишлатиладиган махсус, оғир ванналарни ўрнатиш усулларига қўйилган хавфсизлик талаблари тайёрловчи- завод томонидан кўрсатилган бўлиши керак.

246. Ускунани монтаж қилиш тайёрловчи- завод лойиҳаси ва йўриқномаларига мос ҳолда бажарилиши керак.

Монтаж қилиш вақтида лойиҳани ишлаб чиққан ташкилотнинг рухсатисиз чизмаларга ўзгартириш киритиш ёки ундан четга чиқишга рухсат этилмайди.

3-§. Тўсувчи қурилмаларга бўлган хавфсизлик талаблари

247. Ускуна корпусидан ташқарида ўрнатилган ва жароҳатланиш хав-

фини туғдирадиган ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари тўсувчи қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.

248. Пол сатҳидан 2,4 м дан кўп баландликда жойлашган ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари ёки хизмат кўрсатиш майдончалари тўсилиши лозим.

249. Машина ва механизмларга хизмат кўрсатиш қулай бўлиши учун қўзғалмас ёки катта ўлчамли тўсиқларда эшикча ёки қопқоқлар кўзда тутилиши керак.

250. Тўсиқлар ускуна конструкциясининг узвий қисми ва техника эстетикаси талабларига мувофиқ бўлиши керак.

Тўсиқларнинг химоя вазифаси ишлаб чиқариш омиллари (титраш, ҳарорат ва бошқалар) таъсирида камаймаслиги керак.

251. Тўсувчи қурилмалар носоз ҳолатда бўлса ёки улар мавжуд бўлма-са ишлаб чиқариш ускунасини ишлатиш ман этилади.

252. Ускуналарнинг ҳаракатланувчи қисмларини ходимларни жароҳатлаши мумкин бўлган эшикларнинг ички тарафи сариқ сигнал рангига бўялиши керак.

253. Тўсиқларнинг ташқи тарафига огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгиларига асосан огоҳлантириш белгиси ўрнатилиши лозим.

254. Тўсиқлар керакли даражада мустаҳкам бўлиши ва ўз-ўзидан очилиб кетмайдиган қилиб қотирилиши лозим.

Тўсиқларни очиқ ҳолатда ушлаб турадиган мосламалар уларни шу ҳолатда ишонарли тутиб туриши зарур.

255. Очиладиган хилдаги химоя қурилмаларини бир маромда ҳаракатлантириш учун 40 Н дан кўп бўлмаган куч сарфланиши керак.

256. Тўсиқлар ускунанинг технологик имкониятларини чекламаслиги ва ишлаш, йиғиштириш, созлаш вақтида ноқулайлик яратмаслиги, уни очганда иш жойидаги пол чиқиндилар билан ифлосланмаслиги керак.

Тўсиқларни очиш, ёпиш, ечиб олиш, ҳаракатлантириш, ўрнатиш қулай бўлиши учун, зарур ҳолларда улар дастак, ҳалқа (банд)лар билан жиҳозланиши лозим.

257. Транспорт воситаларида ташилаётган буюмлар тушиб кетишига йўл қўймайдиган тўсиқлар билан жиҳозланиши керак.

258. Химоя тўсиқлари ҳар бир смена бошланишидан олдин ходимлар томонидан текширилиши, бу ҳақда смена қабул қилиш ва топшириш журнаliga ёзилиши лозим.

4-§. Ускуналарни бошқариш органларига бўлган хавфсизлик талаблари

259. Ускуналарни бошқариш органлари ускунани осон бошқарилишини таъминлаши, хизмат кўрсатувчи ходимларнинг иш ўрнидан бемалол кўри-ниши лозим.

260. Бошқарилаётган ускунада ўрнатилган ва тегишли рангларга бўял-

ган «Юргизиш» ва «Тўхтатиш» тугмачалари икки донадан ортиқ бўлмаса, уларда ёзув ёки белги бўлмаслигига рухсат этилади.

261. Ускуна туташган хоналарда жойлашган бўлса, ҳар бир хонада авария содир бўлганда «Тўхтатиш» тугмачаси бўлиши керак.

262. Ишга тушириш қурилмаларининг конструкцияси ва ҳолати (тугма, ричаг ва ҳоказо) ускунани тез, ишончли тарзда юргизилиши ва ўчирилиши таъминлаши ҳамда уларнинг ўз-ўзидан ишлаб кетишига йўл қўймаслиги лозим.

263. Ускуналарнинг дастак ва бошқа бошқариш қурилмалари уларнинг ўз-ўзидан силжишига йўл қўймайдиган фиксаторлар билан таъминланиши керак.

264. Хурушлаш ванналари ва металлқопламалар югуртириш ускуналарининг бошқарув органларидаги қулфлар ёки тамғалар билан таъминланган эшикчалар ускуналарнинг бегона шахслар томонидан юргизилиши, ўчирилишига ва ростлаш ишларини бажаришларига йўл қўймаслик учун ёпик бўлиши лозим.

5-§. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналарга бўлган хавфсизлик талаблари

265. Ускунага хизмат кўрсатиш ёки ишлов бериш ҳудудини кузатиш учун ходимнинг пол сатҳидан 0,5 м ва бундан баландроқда туриши талаб этилса, ускуна зинапоя билан жиҳозланган хизмат кўрсатиш майдончалари ёки сирпанмайдиган қопламали галереяларга эга бўлиши керак.

266. 0,5 м дан баландроқда жойлашган майдончалар ва уларга олиб чиқадиган зиналарда, пастки қисмининг ён тарафларига баландлиги 100 — 150 мм яхлит қоплама ўрнатилган, баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқ (панжара)лар бўлиши керак.

Тик устунлар орасидаги масофа 1,5 м бўлиши керак.

267. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналарнинг эни 50 см дан кам бўлмаслиги керак.

268. Зинапоялар оралиқ масофаларининг баландлиги қиялик бурчагига боғлиқ бўлиб, 20 — 30 см ни ташкил этиши, зиналар эни 50 см дан кам бўлмаслиги лозим.

269. Зиналарнинг иккала тарафида тўсиқлар бўлиши лозим.

270. Хизмат кўрсатиш майдончаси 10 м дан баландроқда жойлашган бўлса, бу ҳолда ҳар 5 м да дам олиш майдончалари ўрнатилиши зарур.

271. Зина ва майдончаларнинг тутқичлари қўл билан ушлаш учун қулай бўлиши, ўткир қирралари, қиров ва кийим илиниши мумкин бўлган чиқиб турган жойлари бўлмаслиги лозим.

272. Пол сатҳидан 2,2 м баландликда жойлашган майдончаларнинг ён томондаги сиртлари огоҳлантириш ранглари билан бўялиши керак.

273. Зиналар, хизмат кўрсатиш майдончалари ва тўсиқлар ГОСТ 12.4.026-76 ССБТ «Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгилари»га биноан сигнал рангларга бўялган бўлиши керак.

V. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда хавфсизлик талаблари

274. Ускунани беҳосдан юргизиб юборишни ёки унинг қисмлари ўзидан ҳаракат қилишини истисно қилувчи техник чора-тадбирлар кўрилмасдан ускунани таъмирлаш, тозалаш ва мойлаш ман этилади.

275. Ишлаб чиқариш ускуналарининг юқорида жойлашган қисмларида кўздан кечириш, мойлаш ва таъмирлаш ишларини бажариш учун чиқиш жойлари қулай ва хавфсиз бўлиши ҳамда муқим зина ва майдончаларда амалга оширилиши лозим.

276. Ускуна ишлаётган пайтда металлларни хурушлаш ва металлқопламалар югуртириш ванналарини артиш, тозалаш, тартибга солиш ман этилади.

277. Таъмирлаш ишларини бошлашдан аввал ванналарни ишқор ва кислота чўқиндиларининг қолдиқларидан тозалаш зарур. Бу ишларни кислотадан химояловчи махсус кийимда ва нафас олиш органларини муҳофазаловчи респираторларда бажариш лозим.

278. Ишлаб чиқариш ускунаси, транспорт воситалари механизмларини ва энергия таъминоти тармоқ (буғ, суюқлик, ҳаво, электр токи ва ҳоказо)ларини таъмирлаш, тозалаш ва кўриқдан ўтказишдан аввал уларни энергия манбаларидан тўлиқ ўчириш ва босимни тўлиқ тушириш ҳамда тасодифан улаб юборилишига қарши чора-тадбирлар кўрилиши керак.

279. Таъмирланаётган, техник кўриқ ўтказилаётган ёки тозаланаётган қурилма ва коммуникацияларда «Ускуна (аппарат) таъмирланмоқда», «Қувур ўтказгич таъмирланмоқда» ва бошқа огоҳлантирувчи плакатлар осиб қўйилиши керак. Огоҳлантирувчи плакатларни ечиб олиш ва техник қурилма ёки қувур ўтказгичларни ишга тушириш фақат таъмирлаш ишларининг масъул раҳбари рухсати билан амалга оширилади.

280. Ускунани кўздан кечириш, тозалаш, таъмирлаш ва демонтаж қилиш вақтида унинг электр юритмаси электр токидан узиб қўйилиши, юритма тасмалари ечиб олиниши, ишга тушириш қурилмаларига эса «Ишга туширилмасин — одамлар ишляпти!» деб ёзилган плакатлар осиб қўйилиши лозим.

281. Баландликда таъмирлаш ишлари бажарилаётган пайтда тепадан материаллар, қурилиш конструкцияларининг элементлари, қурилма деталлари ва бошқа предметларни ташлаш ман этилади.

Синган гишт ва турли чиқиндиларни пастки учи ер сатҳи (хона поли) дан 1 м дан кўп бўлмаган баландликда жойлашган махсус қувурлар ёки новлар орқали туширишга рухсат этилади.

282. Қизиган металлни хурушлаш ва қопламалар югуртириш ванналари ичида таъмирлаш ишларини уларнинг ичи шамоллатилгандан сўнг ва ҳаво ҳарорати 40°C гача пасайгандан кейин бажаришга рухсат этилади.

283. Электродит ванналарини таъмирлаш вақтида диэлектрик қўлқоплар, калишлар, гиламча ва химоя кўзойнақларидан фойдаланиш зарур.

284. Ишлаб чиқариш ускунасини таъмирлашдан олдин ҳўл усулда тозалаш лозим. Тозаланаётган қатламлар зарарсизлантирилиши керак.

285. Иш тугагандан сўнг ишлаб чиқариш ускунасини қисмларга ажратиш, тозалаш ва таъмирлаш вақтида қўлланилган ҳамма асбоб-ускуналарни зарарсизлантириш ҳамда ювиш лозим.

286. Ходимлар таъмирлаш ишларига қўйилишидан аввал ишнинг хавфсиз бажариш усуллари бўйича йўл-йўриқдан ўтишлари керак.

287. Қўйидаги ҳолларда таъмирлаш ишлари тўхтатилиши керак: ишларни бажаришнинг ҳақиқий ҳолати хавфсизлик талабларига тўғри келмаслиги аниқланганда;

техник қурилмаларни электр токидан узиш шартлари бузилиши аниқланганда;

иш хусусияти ва ҳажмларининг ўзгариши техник қурилмаларни электр токидан узиш схемалари ва ишларни бажариш тартибини қайтадан ўзгартирилишига олиб келган ҳолларда;

ишловчиларнинг ҳаёти ва соғлиғига хавф туғилганда.

288. Ускунани таъмирлаш ишлари тугаллангандан сўнг қувур ўтказгич ва электр симларни қайта улашдан аввал уларнинг созлиги текшириб чиқиши лозим.

289. Таъмирланган қурилмалар фойдаланишга қабул қилинишидан олдин далолатнома билан расмийлаштирилиши ва қурилманинг техник паспортга тегишли ёзувлар киритилиши керак.

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VII. Яқуний қоида

292. Мазкур Қоидалар «Ўзавтосаноат» акциядорлик компанияси, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ўзбекистон Республикаси Соғлиқни сақлаш вазирлиги, «Саноатгеоконтехназорат» давлат инспекцияси, Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги ва «Ўздавэнерго-назорат» инспекцияси билан келишилган.

*«Ўзавтосаноат» акциядорлик
компанияси бошқаруви раиси*

У. РОЗУКУЛОВ

2010 йил 8 ноябрь

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2010 йил 8 ноябрь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2010 йил 8 ноябрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2010 йил 8 ноябрь

*«Саноатгеоконтехназорат»
давлат инспекцияси бошлиғи*

Б. ГУЛЯМОВ

2010 йил 8 ноябрь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2010 йил 8 ноябрь

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги Бош директори*

А. АБДУВАЛИЕВ

2010 йил 8 ноябрь

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2010 йил 30 декабрь