

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОИЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БҮЙРУҒИ

595 Пойабзал ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнат-
ни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2012 йил
25 декабрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2406*

(2013 йил 4 январдан 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 қарорларининг 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 **буюраман:**

1. Пойабзал ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2012 й.

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

Вазир

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2012 йил 29 ноябрь,
75-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2012 йил 29 ноябрдаги
75-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

**Пойабзал ишлаб чиқариш 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 меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Хукуматининг 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 пойабзал ишлаб чиқаришда меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар пойабзал ишлаб чиқарувчи ташкилотларга (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 таш-

килотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II боб. Хавфсизликка қўйиладиган 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. Ташкилотларда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

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

тасдиқланган меҳнат шароитларини баҳолаш ва иш ўринларини аттестация қилиш услубига мувофиқ иш ўринларини аттестация қилиш карталари; меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

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

ходимларга ёнғинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнғин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

хар бир касб ва иш турлари бўйича меҳнатни муҳофаза қилиш йўриқномалари.

7. 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 ташкилотларда махсус тайёргарликка эга шахслар орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади), 50 ва ундан зиёд 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 юкланади.

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

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

10. 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 Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 1997 й., 6-сон 21-модда) билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ходисаларни 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

11. Ташкилот ходимлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, уларнинг билимлари синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-йўриқлар берилиши керак.

12. 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.

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

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

14. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02 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 маълумотга эга бўлиши лозим.

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

16. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш 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

17. 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 сизимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ва амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

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

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

20. Ташкилот раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштириш, ташкил-лаштириш ва хавфсиз бажариш белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

21. Ходимларни хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларидан ҳимоя қилиш жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

22. Жамоавий ҳимоя қилиш воситаларига қуйидагилар киради:

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

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

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

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

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

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

26. Ташкилотда қуйидагилар таъминланиши шарт:

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

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

химоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги текширилиши;

якка тартибдаги химоя воситаларидан хавfli ва захарли моддалар мухитида фойдаланилганда уларни дезинфекция қилиниши (бир марта қўлланиладиган химоя воситалари бундан мустасно).

27. Турли агрессив моддалар билан ишлаётганда тери касалликларини олдини олиш учун профилактик паста ва мазлардан фойдаланиш лозим.

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

6-§. Касбий танлов

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

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

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

32. 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.

33. 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

34. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ходимларни тиббий кўрикдан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низом (рўйхат рақами 2387, 2012 йил 29 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2012 й., 35-сон, 407-модда) асосида амалга оширилиши лозим.

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

36. Тиббий кўриклар ташкилотнинг тиббий муассасаларида, улар мав-

жуд бўлмаган ҳолларда даволаш-профилактика муассасаларида ўтказилиши лозим.

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

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

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

8-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

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

41. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари куйидаги санитария қоидаларига мувофиқ сақланиши лозим:

хоналарда рухсат этилган ҳарорат, нисбий намлик ва ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги, иш жойларидаги ортиқча иссиқлик, бажарилаётган ишнинг оғирлик даражасига кўра тоифаси, йил мавсуми ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши;

ишлаб чиқариш, санитария-маиший хоналарнинг, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарининг ёруғлиги ҚМҚ 3.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш. Лойиҳалаштириш меъёрлари»га мувофиқ бўлиши ҳамда меҳнат шароитларини яратиш учун етарли ёруғлик кучини таъминлаши;

хоналарда ёритиш асбоблари чанг тўпланишига имконият бермайдиган конструкцияга эга бўлиши, шунингдек синган тақдирда унинг парчалари сочилиб кетмаслиги учун ёпиқ бўлиши.

42. Ноқулай омиллар таъсирига қарши химоя тадбирларини тузишда самарали ҳаво алмашинуви тизимини ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондициялаш» талабига мувофиқ ташкил қилиш лозим.

43. Ишлаб чиқариш, санитария-маиший хоналарни, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарини гигиеник жиҳатдан тоза сақлаш ва ходимларнинг шахсий гигиенасига қўйиладиган талаблар қонун ҳужжатларида белгиланган қоидаларга мувофиқ бўлиши лозим.

9-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

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

45. Ташкилотда транспорт воситаларининг ва пиёдаларнинг ташкилот ҳудудида ҳаракатланиши чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

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

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

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

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

50. Йўловчилар учун йўлак ва ташкилотга кириш жойи текис, кенглиги камида 1,5 м ён томонларида деворча ва тўсиқлар бўлиши лозим.

51. Биноларнинг томларини қишки мавсумда қордан, карнизларни қотган музлардан тозалаб туриш зарур.

52. Ташкилот худудида ҳар куни тозалаб ва дезинфекция қилиб туриладиган ахлат ташланадиган идишлар бўлиши шарт.

53. Ҳовлидаги ҳожатхоналарни озода сақлаш, мунтазам дезинфекция қилиш, сутканинг қоронғи пайтида эса ёритилиши керак.

54. Ташкилот жойлашган майдон бутун чегара бўйлаб тўсилган бўлиши, унинг худудига бегоналарнинг кириши чекланган ва назорат остига олинган бўлиши лозим.

10-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

57. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарнинг (ҳарорати, нисбий намлиги, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроиқлими ГОСТ 12.1.005-88 талабларига жавоб бериши керак.

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

59. Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги қирлар ва чанглардан енгил тозаланадиган бўлиши керак.

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

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

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

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

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

65. 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 бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

66. 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.

67. Кириш ва чиқиш йўллари, коридор, тамбур, нарвонлар турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилмаслиги лозим. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши лозим.

68. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари ва омборхоналар автоматик ёнғиндан хабар берувчи ва ёнғинларни бартараф этувчи қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

11-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

70. Оқимли шамоллатишларни ташқи ҳаво тизимидан олиш ердан камида 2 м баландликда бажарилиши лозим.

71. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари рухсат этилган ўтиш йўлакларининг энини камайтирмаслиги лозим.

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

73. Ходимларнинг исиниши учун хоналарда ҳарорат 22°C дан кам бўлмаслиги керак.

74. 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

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

76. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қувурига уланган фавворачалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

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

78. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ сув ва канализация тизимига уланган бўлиши лозим.

79. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда давлат санитария назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмаган ҳолда душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмалари ахлат ўраларининг мавжуд бўлишига рухсат этилади.

13-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

81. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғлик тушувчи ойналарни йилида камида икки марта тозалаш лозим.

82. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни турли предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйишга рухсат этилмайди.

83. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган (умумий маҳаллий билан биргаликда) тизим орқали амалга оширилади. Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

84. Участка ва хоналарда портлаш бўйича хавфли газ ва чанглар концентрацияси йиғилиб қолиши эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан алоҳида бажарилиши керак.

85. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кучлиниши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак. Ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)нинг ички сиртини ёритиш учун ишлатиладиган кўчма электр ёриткичларнинг кучлиниши 12 В дан ошмаслиги керак.

86. Кўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали ҳимоя қопқоқлари ва металл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланиши лозим.

87. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши лозим.

88. Авария ёриткичлари бошқа ёриткичлардан тури, ўлчамлари ва маҳсул туширилган белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозаланиб турилиши лозим.

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

14-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

90. Ташкилот маиший хоналар, овқатланиш хоналари, тиббий пунктлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

91. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, бет-қўл ювгичлари, истеъмол сув таъминоти қурил-

малари, хожатхоналар ва шу каби қурилмаларнинг сони, сменадаги энг кўп ходимлар сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши лозим.

92. Душхоналар ва хожатхоналардаги тарновлар, каналлар, траплар, писсуарлар ва унитазлар мунтазам равишда тозаланиши, ювилиши ва дезинфекция қилиниши лозим.

15-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга бўлган талаблар

93. Ташкилот атроф муҳитнинг (ҳаво, тупрок, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли нормалардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги лозим.

94. Ташкилотларда ишлаб чиқариш жараёнларини амалга оширишда атроф муҳитни чиқиндилар (оқова сувлар, шамоллатиш тизими чиқиндилари ва бошқалар) билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

95. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва контейнерлар билан таъминланиши, контейнерлар чиқиндилардан бўшатиладиган сўнг хлорли оҳак эритмаси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши керак.

16-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

96. Ходимларнинг иш вақти, шу жумладан қисқартирилган иш вақти, дам олиш ва танаффуслар вақти ташкилотлар томонидан қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланади.

III боб. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Умумий талаблар

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

98. Ишлаб чиқариш жараёнларининг хавфсизлиги қўйдаги талабларни амалга ошириш орқали таъминланади:

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

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тарқалишини чекловчи воситаларни қўллаш;

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

99. Технологик жараёнларни амалга оширишда иш бажарадиган даст-

гоҳ ва механизмлар кетма-кетлиги блокировка тизими билан таъминланган бўлиши зарур. Авария ҳолатида бирор бир механизм тўхтаб қолса, барча дастгоҳ ва механизмларни тўхташи назарда тутилган бўлиши керак.

100. Ускуна ва автоматлаштирилган тармоқларда улар ишга туширилганлигини билдирувчи овозли ва ёруғлик сигналлари бўлиши керак. Сигнал элементлари (электр қўнғироқ, ўчиб-ёнувчи лампа) механик бузилишлардан ҳимояланган бўлиб, хизмат кўрсатувчи ходимлар эшитадиган даражада бўлиши керак.

Линияни тўхтатгандан сўнг овозли ва ёруғлик сигнали бермасдан, уни ишга тушириш тақиқланади.

101. Ишлаб чиқариш технологик жараёнлари соз асбоб-ускуналар ва назорат-ўлчаш асбоблари, ҳимоя тўсиқлари, блокировкалар ҳамда ишга туширувчи аппаратлари мавжуд бўлган тақдирда амалга оширилиши лозим.

2-§. Ёнғин ва портлашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

102. 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.

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

104. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарининг портлаш жиҳатдан хавфлилик тоифалари лойиҳа ташкилоти томонидан ТЛТМ 24-86 «Технологик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар ҳолат учун алоҳида аниқланиши лозим.

105. 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.

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

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

108. Бино ва ёнғин сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғинни ўчириш воситаларига борадиган йўлаклар доимо бўш бўлиши керак.

109. Портлашнинг олдини олиш учун машина ва агрегатларининг ишқаланувчи қисмларини қизиқ кетишига йўл қўймаслик лозим.

110. Аралашганда портловчи модда ҳосил қилиши лозим бўлган газларни умумий коллекторга чиқариш тақиқланади.

111. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналари учун ҳудудий ёнғин хавф-

сизлиги хизмати билан келишилган ёнгин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

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

113. Ишлаб чиқариш биноларининг барча хоналари, ишлаб чиқариш, омборхона ва ёрдамчи биноларнинг кўринарли жойларида ёнгин хавфсизлиги хизматининг телефон рақамлари ёзилган эслатма ёзувлари бўлиши керак.

114. Архив, омборхона ва ҳаво алмаштириш ускуналари ўрнатилган хоналарининг эшиклари ёнгинга чидамли қилиб ишланган бўлиши керак.

115. Ташкилот биноларининг ҳар бир қаватида ёнгин содир бўлганида ходимларни ва моддий бойликларни қутқариш чизмаси ўрнатилиши шарт. Чизмада хоналар, йўлаклар, бирламчи ёнгин ўчириш воситалари, телефон жойлашуви, ходимларнинг фавқулудда ҳолатда захира чиқиш йўлларида ҳаракат қилиш йўналишлари кўрсатилиши лозим.

116. Бино ва иншоотларда куйидагилар тақиқланади:

ертўлада ёнувчи суюқликлар, газ сифимлари, портлаш хавфи бўлган молларни сақлаш;

чордоқларда, техник қаватларда, венткамералар ва бошқа техник хоналарда асбоб-ускуналарни сақлаш;

захира чиқиш йўллари деворларига, шифт ва полларига енгил ёнувчи материаллар билан ишлов бериш, бўяш, шунингдек зинапоялар ва улар олдидаги хоналарга ёнувчи қурилиш материалларидан ишлов бериш, ёғоч панеллар билан безаш, турли қўшимча хизмат хоналарини қуриш;

хоналардаги электр иситкич асбоблар, компьютер ва ёрдамчи асбоб-ускуналарни электр тармоғига уланган ҳолда қолдириш;

электр асбоб-ускуналар ва жиҳозлардан фойдаланишдан аввал уларни ишлаб чиқарган ташкилот томонидан берилган тавсия ва йўриқномада келтирилган фойдаланиш қоидалари билан танишиб чиқмасдан ишлатиш;

117. Ёнгин ўчириш воситаларидан хўжалик ишларини бажариш мақсадларида фойдаланиш тақиқланади.

118. Ташкилот бино ва иншоотларида ўрнатилган ички ёнгин ўчириш жўмраклари сув тармоғига уланган бўлиб, улар ёнгин ўчириш енг ва дастаклар махсус ёнгин қутилари ичида жойлаштирилиши керак. Енг ва дастаклар ёнгин ўчириш ички жўмрагига улаб қўйилган бўлиши керак

119. Ёнгинга қарши сув ҳавзалари доимо соз ҳолатда бўлиши, ичидаги сув ҳажми ёнгинни ўчириш учун етарли бўлиши керак. Сув ҳавзаларининг ишга яроқлилиги йилига камида икки мартаба, баҳор ва куз мавсумларида текширилиши лозим.

3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

120. 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.

121. Электр энергиясидан фойдаланишда ташкилот раҳбарининг буйруғи билан муҳандис-техник ходимлардан электр хўжалиги учун жавобгар ходим тайинланган бўлиши ва бу ходим электр хавфсизлиги бўйича тегишли малака гуруҳига эга бўлиши шарт.

122. Кучланиши 1000 В ва ундан юқори бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатишда электр хўжалиги учун масъул ходим электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига ва кучланиши 1000 В гача бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатишда IV малака гуруҳига эга бўлиш талаб этилади. Масъул ходим даврий равишда ва ўрнатилган тартибда электр хавфсизлиги бўйича ташкилотда тузилган комиссияда билим синовидан ўтиши шарт.

123. Электр ток ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек турли сақловчи қурилмалар, рубильниклар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар фақат ёнмайдиган асосларда монтаж қилиниши лозим.

124. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёриткичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан ҳимояланган бўлиши шарт.

125. Тақсимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлилиги текшириб турилиши лозим.

126. Ишлаб чиқариш бинолари ва маиший хоналарда қўлланувчи люминесцент ёриткичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

127. Кўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали ҳимоя қалпоқлари ва металл тўр билан жихозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланилиши лозим.

128. Кабеллар ва электр ўтказгичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, электр токдан ҳимояловчи ерга уланган симлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўриқдан ўтказилиши ва асбоблар билан ўлчаш орқали текширилиб турилиши лозим.

129. Ток узатилмагани сабабли ускуна тўхтатилган ҳолларда электр двигателлар ўчирилиши керак.

130. Электр аппаратлари ва агрегатларининг нолга ва ерга улаш симларининг бутунлиги камида 6 ойда бир марта текширилиши лозим. Текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

131. Кам қувватли электр лампалари ва асбобларини каттароқ қувватлиларига алмаштириш тармоқ учун йўл қўйилувчи юкланишни ҳисобга олган ҳолда электр хўжалиги учун масъул ходимнинг руҳсати билан амалга оширилиши лозим.

132. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

133. Чангларнинг статик электр разрядларидан алангаланиб кетмаслиги учун машиналарнинг филофлари, унинг асосий валлари ва ҳаво қувурлари ерга уланган бўлиши лозим.

134. Ҳаво қувурларининг филтърлари майда катакли металл тўрлар билан ўралган ва тўр ерга уланган бўлиши лозим.

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

136. Момақалдиरोқ вақтида электр ўлчашларни амалга ошириш тақиқланади.

4-§. Елим тайёрлаш участкасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

137. Елим тайёрлаш участкаси умумий ҳаво тарқатувчи ҳамда иш жойидан ҳавони тортиб олувчи алоҳида шамоллатиш тизимига эга бўлган алоҳида ёпиқ бинода жойлашган бўлиши лозим.

138. Елим ишлаб чиқаришда заҳарли хом ашё ва моддалар ишлатилиши сабабли елим ишлаб чиқариш жараёнлари алоҳида бинода бажарилиши лозим.

139. Елим тайёрлаш участкаси деворларининг юзаси полдан 2,5 м баландликда ва керамика плиталар билан қопланган бўлиши лозим.

140. Елим тайёрлаш участкасининг поллари сув ўтказмайдиган, сирғанмайдиган, ювилиши осон ва сув оқиши учун қия бўлиши лозим.

141. Барча елим тайёрлаш жараёнларида ҳавога зарарли газ ва буғлар чиқарилиши сабабли, жойидан ҳаво тортиб олувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши ёки қопқоғи маҳкам ёпиладиган махсус идишларда (чанларда) елим тайёрланиши лозим.

142. Ҳажми 25 л дан юқори бўлган қозон ва баклар механик аралашув мосламаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

143. Елим тайёрлаш қозонининг маҳсулот солишга мўлжалланган люклари зич ёпилувчи тиркагичли қопқоқда бўлиши лозим.

144. Елим қайнатиладиган идиш тоза сақланиши ҳамда бир йилда камида икки марта дезинфекция қилиниши лозим.

145. Сульфит-спиртли қоришма концентрациядан ва шунга ўхшашлардан тайёрланадиган тери ости ёғ қатламидан тайёрланган елимлар (мездро), дурадгорлик елимлари махсус қозонларда ишлаб чиқарилиши лозим.

146. Елим тайёрлаш қозонлари термометрида унинг энг катта босимининг чекланган миқдорини кўрсатувчи қизил чизик бўлиши ҳамда сувни ўлчайдиган шкалани ойналар ўрнатилиши лозим.

147. Қозоннинг сув сатҳи сувли махсус шкала ойнасининг 1/3 қисмида бўлиши лозим.

148. Тайёрланган елимларни сақлаш ва транспортировка қилиш махсус зич ёпилган идишларда амалга оширилиши лозим.

5-§. Бичиш-кесиш цехларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

149. Бичиш-кесиш цеҳи биноси механик усулда бошқарилувчи умумий алмашувчи тортув ва тарқатув шамоллатиш тизимига уланган бўлиши лозим.

150. Табиий, сунъий чармларни ва плёнка маҳсулотларини, картон ва қоғоз маҳсулотларини қўл билан бичиш учун ёпиқ бинолар ажратилиши лозим.

151. Кесиш прессларига маҳсулот қисмларини етказиш ҳамда улардан қийқим ва чиқитларни олиб кетиш механизациялаштирилган бўлиши лозим.

152. Қатор қилиб жойлаштирилган пресслар ҳамда қўлда бичиш учун қўйилган столлар орасидаги масофа 1 м дан кам бўлмаслиги, бичилган деталларга ишлов бериш учун столга ўрнатилган машиналар орасидаги масофа 0,7 м дан кам бўлмаслиги лозим.

153. Бичувчиларнинг иш жойлари (пресс ёки қўлда) кесувчи резак ва лекалоларни сақлаш учун ҳамда ходимнинг бўйига мос бўлган тахтадан қилинган оёқнинг тагига қўйиладиган мослама билан жиҳозланади.

154. Иш столларининг юзаси силлиқлаб полировка қилинган ёки пластик билан қопланган бўлиши лозим.

155. Конвейер усулидаги цехларда бичувчининг иш жойида деталларнинг сифатини, сонини аниқлаш, тахлаш учун махсус стол ўрнатилган бўлиши лозим.

156. Чарм ва бошқа материаллар бичилишидан ҳосил бўлган чиқиндилар иш жойидан конвейерлар (транспортёрлар) билан олиб кетилиши ёки бичувчи томонидан махсус яшиқларга йиғилиши, тўлгандан сўнг ҳамда сменанинг сўнгида чиқитлар учун мўлжалланган махсус жойга олиб кетилиши лозим.

157. Ҳар бир кесиш пичоқлари (резаклари) бир хил баландликда бўлиши ҳамда кескичнинг кесиш қирраси текис, яхши ва тўғри ўткирилган бўлиши лозим.

158. Ишлаб чиқарилувчи барча ассортиментларни бичиш учун кескич жамланмалари алоҳида хонада махсус стеллажларда сақланиши лозим.

159. Турли хил буюмларни бичиш учун лекалолар жамланмаси махсус ажратилган жойларда сақланиши лозим.

160. Кескич ва лекалолар жамланмаларини тартибли сақлаш ташкил этилиши лозим. Зарур ҳолларда уларни қидириб топишда ҳеч қандай қийинчилик бўлмаслиги керак.

161. Иш жойига кескич ва лекалолар жамланмасини етказиб бериш битта жавобгар шахс томонидан амалга оширилиши лозим.

162. Кескич ва лекалолар жамланмалари соз ҳолда сақланиши лозим.

163. Кескичларни ва бичувчи пичоқларни ўткирлаш ва жилвирлаш

ишлари умумий ҳаво тортувчи ва тоза ҳавони хонага тарқатувчи шамоллатиш тизимига уланган алоҳида ўралган хонада амалга оширилиши лозим.

164. Ўткирлаш дастгоҳлари жойидан тортувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган, ўткирлаш тошининг ишламайдиган қисми тўсиқ билан таъминланган ҳамда иш жойида ҳимоя кўзойнаклари бўлиши лозим.

165. Кескич ва лекалолар жамланмаларини текшириш жадвал бўйича амалга оширилиши лозим.

166. Бичилган деталларни сақлаш учун хона жавонлар билан жиҳозланган ва уларнинг ораси ходимларнинг эркин ўтиши учун қулай бўлиши лозим.

167. Сунъий чарм ва поливинилхлорид плёнкаларининг қирқилган деталлари сақланувчи жавонлар тортувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

6-§. Табиий ва сунъий чармларни қўлда бичишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

168. Чармни қўлда бичиш учун ёғочдан тайёрланган, юзаси текис, ўйик ва ёриқлари бўлмаган бичиш тахтаси бўлиши лозим.

169. Қўлда бичиш учун мўлжалланган столларда ходим турадиган томонида чуқурча бўлиб, чармни илиш учун кронштейнлар, материалларни сақлаш ва чиқитларни йиғиш учун махсус жой ва пичоқларни сақлаш учун тортмали яшиқлар билан жиҳозланиши лозим.

170. Пичоқлар қалин материалдан тайёрланган қинда сақланиши лозим.

171. Чарм ва бошқа материаллар бичилишидан ҳосил бўлган чиқиндилар иш жойидан конвейерлар (транспортёрлар) билан олиб кетилиши ёки бичувчи томонидан махсус яшиқларга йиғилиши, тўлгандан сўнг ҳамда сменининг сўнгида чиқитлар учун мўлжалланган махсус жойга олиб кетилиши лозим.

172. Металлдан ва юмшоқ металл тунукадан тайёрланган лекалоларнинг қирраси силлиқ бўлиши лозим. Лекалоларнинг қалинлиги 2,5 мм дан кам бўлмаслиги лозим.

173. Иш столида фақат ишлатилиши лозим бўлган лекалолар бўлиши лозим.

7-§. Шойиграфика ва буюмларга ранг бериш майдонларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

174. Буюмларга ва буюмлар деталларига ранг бериш биноси ёнғинга чидамли, ёпиқ умумий тортув ва тарқатувчи шамоллатиш тизимига уланган бўлиши лозим.

175. Буюмларга ранг бериш билан қоплаш амалга ошириладиган бинода ёритқич асбоблари ва электрўтказгичлар портлаш хавфсизлиги талабларига жавоб бериши лозим.

176. Буюмларга ёки деталларга ранг бериш қўл усулида пульверизатор

ёрдамида фақат тортувчи шамоллатиш тизимидан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши лозим. Тортувчи шамоллатиш тизими жавонга ёки деворга ўрнатилган бўлиши лозим.

177. Компрессор қурилмаси тўсиқ ичида ўрнатилган бўлиб, юқори босимнинг чекланган миқдорини кўрсатувчи қизил чизикқа эга бўлиши лозим.

178. Бўёқ ва лаклар билан ишлаётганда қўлнинг муҳофазаси учун биологик суртмалардан фойдаланиш лозим.

179. Буюм ва деталлар бўёғини қуритиш учун махсус тортувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган қуритиш жавонлари бўлиши лозим.

180. Бўёқ ва нитролак қоришмалари цехнинг ичида, ёпиқ идишларда, ёнғиндан хавфсизлантирилган тортувчи шамоллатиш тизими бўлган махсус жавонларда сақланиши лозим.

181. Эритувчилар, бўёқ ва нитролакларни ранг бериш жойида истеъмолнинг бир суткалик миқдоридан ошмаган миқдорда сақлашга рухсат берилади.

182. Шамоллатиш тизими камералари ҳаво ўтказгичларининг сўриш тешикларига қўйилган решёткалар бўёқ қопламидан тозаланиб турилиши лозим.

8-§. Тикув-йиғув цехига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

183. Тикув-йиғув цехи биноси умумий тортув ва тарқатувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

184. Тикув-йиғув цехларида ярим тайёр маҳсулотлар билан кейинги технологик жараёнларни бажариш учун конвейер ёки транспортёрлардан фойдаланиш лозим.

185. Конвейер ёки транспортёрнинг узунлиги 45 м дан ошмаслиги лозим. Катта узунликдаги агрегатлар бўлган тақдирда, агрегатни ўзаро тенг бўлган узунлиги 35 м гача бўлган қисмларга бўлган ҳолда кенглиги 1,2 — 1,4 м ва баландлиги 1,15 — 1,2 м бўлган ўтиш кўприклари қўлланилиши лозим.

186. Конвейерлаштирилмаган участкаларда иш жойлари технологик жараён йўланиши бўйича жойлаштирилмоғи лозим.

187. Қатор қўйилган машина ва станокларнинг орасидаги масофа 1 м дан кам бўлмаслиги, столга ўрнатилган машина ва қурилмаларнинг ораси 0,7 м дан кам бўлмаслиги лозим.

188. Иш жойидаги барча юзалар ҳамда конвейер тутқичлари силлиқ ва жилвирланган бўлиши лозим.

189. Тикув-йиғув цехларида бичиқни, ярим тайёр маҳсулотни ва тайёр маҳсулотни сақлаш учун мўлжалланган жойлар бўлиши лозим.

190. Иш жойлари ва ўтиш жойлари ярим тайёр маҳсулотлар ва тайёр маҳсулотлар билан тўлдириб ташланмаслиги лозим.

191. Цехда сақланаётган тайёр маҳсулотнинг миқдори бир кунда ишлаб чиқариладиган маҳсулот миқдоридан ошмаслиги лозим.

192. Иш жойлари олдида ерда тикув машиналарининг эҳтиёт қисмларини сақлашга йўл қўйилмайди.

193. Тикув машина тузатувчи устанинг иш жойида слесарлик асбоблари жамланмаси бўлиши лозим.

194. Таркибида органик эритувчилари (бензин, спирт ва бошқалар) бўлган ярим тайёр маҳсулотларга елим суркаш иш жойлари ходимни зарарли газлардан ҳимоя қилиш учун тортиш шамоллатиш тизими ёки бошқа қурилмаларга эга бўлиши лозим.

195. Деталларга таркибида органик эритувчилари бўлган елимлар суртиш учун мўлжалланган иш столлари ёнғинга чидамли юзага эга бўлиши лозим.

196. Таркибида органик эритувчилари бўлган елимлар учун идишлар маҳкам ёпилган ҳамда ёнғин хавфсизлиги талабларига жавоб бериши лозим.

197. Столлар юзасини ва идишларни таркибида органик эритувчилари бўлган елим плёнкаларидан тозалаш учун учкун чикмайдиган ёғоч, пластмасса ва бошқа асбоблардан фойдаланиш лозим.

198. Таркибида органик эритувчилар бўлган елимларни тикув-йиғув цехларида сақлаш миқдори бир кунлик истеъмол меъёридан ошмаган ҳолда рухсат этилади. Ишлаш вақтида доимо иситишни талаб этувчи елимлар учун махсус электриситгичли идишлардан (елим идиш) фойдаланиш лозим.

199. Электриситгичли идишлар иш жойларига уларни тўкиб юбориш имкониятисиз ўрнатилиши лозим.

200. Электриситгичли идишлар ва электрплиталар электр хавфсизлиги талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

201. Ишлаб чиқаришда фойдаланиладиган электрплиталарнинг спираллари ёпиқ бўлиши лозим.

202. Барча столларга электр асбоблари иссиқ ўтказмайдиган тагликлар ёрдамида ўрнатилиши лозим.

203. Таркибида органик эритувчилари бўлган елим суртилган деталларни қуритиш турли хил қуритиш жихозларида тортувчи шамоллатиш тизимдан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши лозим.

204. Елим суртилган деталларнинг қуритилиши транспортёр ва тортувчи шамоллатиш тизими билан жихозланган қуритгичларда амалга оширилиши лозим. Табиий ҳолда деталларни боғламларда, уларни стеллажларга қўйиш йўли билан қуритилади.

205. Қайчилар билан ишлайдиган ходимларнинг қайчи ҳалқаси ходим қўл бармоқларининг ўлчамига тўғри келадиган қайчи билан таъминланиши лозим.

206. Деталларни кесиш ва деталларда тешик очиш амалга ошириладиган иш жойларида кесмаларни йиғиш учун асбоб бўлиши лозим.

207. Қўл асбоблари (пичоқлар, болғалар, бигизлар, перфораторлар, тишлагичлар, қискичлар, қулфлар учун очкичлар ва бошқалар) соз бўлиши лозим.

Белгиланган вақтларда қўл асбобларининг ҳолати кўриқдан ўтказиб турилиши лозим.

208. Буюм деталларини кесиш ва ўлчов лекалоларининг қалинлиги 2,5 мм дан кам бўлмаслиги ва текис бўлиши лозим.

209. Болғага овал кесимдаги қаттиқ ва ёпишқоқ дарахтлардан тайёрланган соп ўрнатилиши лозим. Болғанинг сопи чиқиб кетмаслиги учун металл тикин билан маҳкамланиши лозим.

210. Қўлга ўзининг қайтиш кучи билан таъсир қиладиган асбобларнинг (перфораторлар, метчиклар) узунлиги 100 мм дан кам бўлмаслиги лозим.

211. Иш жойини йиғиштириш учун ҳар бир ходим керакли асбоблар (чўткалар, латталар ва бошқалар) билан таъминланиши лозим.

9-§. Сунъий чарм ва плёнка маҳсулотларини термик пайвандлашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

212. Сунъий чарм ва плёнка маҳсулотларини иссиқлик билан (электрпаяльник билан, қиздирилган пластиналар ва бошқалар билан) пайвандлаш ишларини бажариш учун иш жойлари тортувчи шамоллатиш тизими жавонлар билан жиҳозланган ёнғинга чидамли ва электрга хавфсиз қопламали столлар билан жиҳозланиши лозим.

213. Термик пайвандлаш иш жойларининг поли токдан химояловчи қопламалар билан қопланиши лозим.

214. Пайвандлаш асбобларининг қизиш даражаси технологик жараёнда белгиланган меъёрдан ошмайдиган ҳароратда амалга оширилиши лозим.

215. Металл пластиналарини қиздириш учун ёпиқ спиралли электрплиталар ёки махсус электр ўчоқлардан фойдаланиш лозим.

216. Пайвандлаш асбоблари иссиқлик ва электр токи ўтказмайдиган ушлагич билан жиҳозланган бўлиши лозим.

217. Қиздирувчи асбоблар (электрплиталар, электрпаяльниклар) иссиқга чидамли бўлган тагликларга, жумладан асбестли темир решёткага, мармар плитага, керамик тагликка ва бошқаларга ўрнатилиши лозим.

218. Иситувчи асбоблар ходимлар учун хавфсиз ва электр токи ўтказувчи контактлари махсус тўсиқларга эга бўлиши лозим.

219. Сунъий чарм ва плёнкаларни термик пайванд қилиш ишларини бажараётганда қўл бармоқларини куйдириб олмаслик учун махсус бармоқ қўлқопларидан фойдаланиш лозим.

10-§. Конвейер ва транспортёрларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

220. Конвейерлар конструкцияси унинг барча узунлиги бўйича хавфсиз хизмат кўрсатишни таъминлаши ва конвейернинг ҳаракатланаётган қисмига қўл ёки кийимнинг тушиб қолиш эҳтимолини истисно этиши лозим.

221. Транспортёрлар ён тўсиқлар билан тўлиқ ёпилган бўлиши лозим.

Транспортёр столида жойлашган двигатель ва ўтказгичлар умумий тўсиққа эга бўлиши керак.

222. Конвейер ва транспортёрларнинг ишга тушишини бошқариш станцияси бир жойга жамланган бўлиши лозим.

223. Конвейер ва транспортёр бўйлаб ҳар бир иш жойида тугмачали ўчиргичлар ўрнатилиши лозим. Ҳар бир иш жойида ажратувчи қурилмалар бўлиши ва конвейер ҳаракатини ўз-ўзидан тикланиш имконияти чекланган бўлиши лозим.

224. Конвейернинг ишга тушиши тўғрисида ходимларни огоҳлантирувчи сигнализация кўзда тутилиши лозим.

11-§. Қуритгич қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

225. Қуритгич қурилмаларининг тортиш мосламалари (занжирлар, итаргичлар) мустаҳкам бўлиши ва у қуритгичнинг энг кўп юкланишининг 1,5 бараваридан кўп миқдордаги юкка чидаши лозим.

226. Ўқли шамоллатгичларнинг электрдвигателлари, узатма механизмлари, шкивлар ва парраклари тўсилган бўлиши керак.

227. Юқорида жойлашган боғлам ва механизмларга хизмат кўрсатиш учун зиналар (бир жойда турадиган ёки қўзғатиладиган) бўлиши лозим.

228. Қуритгич қурилмаларига деталларни жойлаштириш ва уларни олишда иш жойида бегона нарсалар бўлмаслиги лозим.

229. Қуритиш учун майда деталлар қўйиладиган ёғоч ёки металл варақлари текис, силлик бўлиши ва бўртмалари бўлмаслиги лозим.

230. Қуритгич қурилмаларидан бинога иссиқ ҳаво чиқишининг олдини олиш учун уларга тўсиқ қўйилиши лозим.

231. Қўзғатилувчи зиналар тепа қисми илмоқларга эга бўлиши ва пастки қисми (мустаҳкам туришини таъминлаш учун) тишли бўлиши лозим.

12-§. Юк ортиш ва тушириш ишларида хавфсизлик талаблари

232. 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.

233. Вазни 50 кг дан ортиқ бўлган юкларни ортиш ва тушириш ишлари механизациялаштирилган бўлиши лозим.

234. Оғир ва йирик юкларни ташиш, ортиш ва тушириш ишлари маъмурий-техник ходимлар томонидан махсус ажратилган шахс раҳбарлиги остида амалга оширилиши лозим.

235. Юк ортиш ва тушириш ишларини бажаришда ходимлар кўтарилаётган ёки туширилаётган юк остида турмаслиги керак.

236. Юк сақлаш учун майдончалар сатҳи текис бўлиб, чуқурчаларсиз ва 5⁰ бурчак остидан ошмайдиган нишаби бўлиши керак. Юк сақлаш учун майдончалар қопламаси унга келувчи йўллар қопламасига тенг бўлиши лозим.

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

238. Автоэлектрjúклагич қўлланишига фақат қаттиқ қопламага эга бўлган текис майдончаларда рухсат берилади. Чуқурлар пайдо бўлганда уни тўлдирадиган шошилиш таъмир ўтказилиши керак.

239. Цех ички транспорти сифатида электроjúклагичлар, электрокарлар ва ҳоказолар қўлланилиши мумкин. Ички ёнув двигателли автоjúклагичлар ва автокарларнинг ишлаб чиқариш бинолари ва омборларга кириши тақиқланади.

240. Электрjúклагичларнинг вилкали ушлагичлари битта текисликда туриши лозим.

241. Юклагичга рухсат этилган юк оғирлиги унинг техник ҳужжатларига мувофиқ белгиланади.

242. Одамларни электрjúклагичлар ва электрокарларда ташиш, шунингдек кўтарилаётган ва ташилаётган юк (контейнерлар ва ҳоказолар) устида туриш тақиқланади.

IV боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига бўлган хавфсизлик талаблари

1-§. Пойабзалнинг таг қисм деталларини кесиш учун прессиға қўйиладиган хавфсизлик талаблари

243. Пресснинг тасодиғий ёқилишининг олдини олиш учун ҳар бир пресс зарбидан сўнг оёқни педалдан олиб туриш керак.

244. Трап ва педал устиғача оралиғидаги масоға 55 — 65 мм бўлишини назорат қилиш керак.

245. Кесиш учун пичоқ қўйилгандан сўнг педал устиға оёқ қўйилиши керак.

246. Гранитол, текстил, махсус картон ва картонни бир пайтда кесилаётганда листларнинг сони технологик картаға мувофиқ бўлиши керак.

2-§. Пойабзалнинг таг деталларини иккиға бўлиш дастғоҳиға қўйиладиган хавфсизлик талаблари

247. Дастғоҳ валикларига бармоқларнинг кириб кетишини олдини олиш учун сақловчи валик ёки стол юзасидан 6 — 8 мм дан ошмаган масоғада тахтача қўйиш керак.

248. Тиқилиб қолган детални бармоқ билан босиб ичига тиқиш ман этилади, дастғоҳни тўхтатиб ва маховикни орқаға қайтариб юбориш керак.

249. Деталларни қайта ишлагандан сўнг қолган қолдиқларни дастгоҳ ишлаб турган пайтда чиқариш ман этилади.

3-§. Пойабзалнинг остки ва устки деталларининг четини шилиш дастгоҳига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

250. Фрикционни қўл билан ушлаш ман этилади.

251. Деталларни пичоқли ёриқдан ўтказаетганда, қўлларни пичоқдан ва қисувчи роликдан узоқроқ сақлаш керак.

252. Дастгоҳни ўчиргандан сўнг уни қўл билан тўхтатиш ман этилади, унинг ўзи тўлиқ тўхташини кутиш керак.

253. Ҳаво сўрувчи вентиляциянинг ишлашини доимо текшириб туриш керак, ўз вақтида филтр қопларини ҳамда вентиляция камерасини тозалаб туриш керак.

4-§. Пойабзал деталларига ташкилот товар белгисини тамғалаш ускунасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

254. Тамғалаш учун деталларни қўяётганда қўлларни тамғалаш барабанидан узоқроқ ушлаш керак.

255. Ускуна ишлаётган пайтда тамғалаш барабандаги сонларни ўзгартириш ман этилади.

256. Иш жараёнида тамғалаш барабанига яқин туриш ман этилади.

5-§. Пойабзал усти деталларини кесиш учун прессга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

257. Деталларни кесиш пайтда чап қўл ўчириб-ёқиш дастагида ўнг қўл эса зарбдорнинг ушлагичида бўлишини назорат қилиш керак.

258. Ёқиш дастагини фақатгина кескич тўлиқ пресс зарбдори устида жойлашганда босиш керак.

259. Иш пайтида пичоқни пресс зарбдори остидан олиш ман этилади, ҳар бир пресс зарбидан сўнг уни ўнг томонга суриш керак.

260. Кескични кесувчи қисмини пастга қаратиб ушлаш керак, кескич тифига тегиш ман этилади.

261. Кескич тиқилиб қолган тақдирда двигателни ўчириб ва шундан сўнг пичоқни бўшатиш керак.

6-§. Текстиль матодан бўлган пойабзал деталларини кесиш дастгоҳига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

262. Дастгоҳни ишга тушириб, пўлат лентанинг айланишини текшириш керак.

263. Тасма пичоғини эгов ва бошқа нарсалар билан чархлаш ман этилади.

264. Иш жараёнида дастгоҳ ишлаб турганда унинг ўткирлигини текшириш ман этилади.

265. Ленталар узилиб кетганда электромагнит ушлагичсиз ишлаш ман этилади.

7-§. Текстиль матосини кесиш учун электробичиш дастгоҳига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

266. Тиргак асосда мустаҳкам қотирилганлигини текшириб туриш керак.

267. Пичоқ ва айланадиган роликлар филоф ичида эркин айланаётганини текшириб туриш керак.

268. Электр сими пичоқ устига тушмаслигини назорат қилиш керак, электр сими пичоқ устига тушса дарҳол электродвигателни ўчириш керак.

269. Пичоқни чархлаётганда эҳтиёт бўлиш керак, қўлларни кесиб олишдан сақлаш лозим.

270. Кесиш учун мўлжалланган текстиль матоси қалинлиги технологик картага мувофиқ бўлиши керак.

8-§. Пойабзал чокларини текислаш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

271. Машинанинг текисловчи болғачаси мустаҳкам қотирилганлигини текшириш керак.

272. Машинанинг эркин айланадиган ролигини қўл билан ушлаш ман этилади.

9-§. Пойабзалнинг олд (тумшуқ) қисми ва тавон қисмига иссиқ билан шакл бериш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

273. Манометр кўрсатмаларини кузатиш керак, агар босим ўртача меъёрдан ошиб кетса (3,5 — 5 атм) машинани тўхтатиб, устани чақириш талаб этилади.

274. Босимни ёққандан сўнг пойабзални қўл билан ушлаш ман этилади.

275. Матрицали столларни буришни фақатгина тепа маховик билан олдиндан педални босиб амалга ошириш керак.

276. Пойабзални матрица устига ўрнатганда, иссиқ матрицага қўл тегишидан эҳтиёт бўлиш керак ҳамда бурилувчи столнинг ёпқичи қотирилганлигига ишонч ҳосил қилиш керак.

10-§. Пойабзални танаворни қолипга тортиш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

277. Машина ишлаб турган пайтда барабанга мих солиш ман этилади.

278. Барабан ҳамда текис канални доим ёпиклигини текшириб туриш керак.

279. Трубка ёки патронларда тикилиб қолганда, электродвигатель ўчирилиб, машина тўлиқ тўхтагандан сўнг тузатиш керак.

280. Омбур қисқичларига танаворни қўйганда бармоқларни улардан узоқроқ тутиш керак.

11-§. Пойабзал олд қисмини қадоқлашда ва қўлда елим усули билан ишловчи машинага қўйиладиган хавфсизлик талаблари

281. Танаворни сиқиш пайтида қўл билан тортилмайди, бунинг учун тортиш омбурларидан фойдаланиш керак.

282. Пойабзал олд қисмини тортишда симни қўл билан тортиш ман этилади.

283. Симни тортаётганда бармоқларни эҳтиёт қилиш керак.

12-§. Пойабзал учини пластиналар билан тортиш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

284. Танаворни сиқаётганда сиқиш пластиналарини қўл билан тўғри-лаш ман этилади, бунинг учун тортиш омбурларидан фойдаланиш керак.

285. Пойабзал олд қисми тортиш қирғоғини сим билан тортаётганда қўл билан ўраш ман этилади.

13-§. Пойабзал четларини скобкалар билан тортиш учун машинага қўйиладиган хавфсизлик талаблари

286. Иш жараёнида бармоқлар омбурга тегиб турмаслиги керак, бармоқларни омбур сиқиб қолишидан сақлаш керак.

287. Скобкаларни шаклланишида қўлларни патронга яқин тутиш ман этилади.

288. Ғалтакдан симнинг четлари осилиб турмаслигини назорат қилиш керак.

14-§. Текстиль патак яшаш прессига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

289. Қизитиш қолипнинг ҳароратини тез-тез текшириб туриш керак, агар манометр мумкин даражадаги босимдан кўп кўрсатса, ишни тўхтатиб юқори лавозимдаги шахсга хабар қилиш керак.

290. Қолип чегаралари бўйлаб тўғри ва бир текис текстилни ёйиш керак.

15-§. Пойабзалга тагликларни металл михлар билан бириктириш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

291. Бигиз ушлагичда бигизни қотирилганини текшириш, болға штангасига болғанинг қотирилишини ва бирлаштириш бармоқни текшириш керак.

292. Қолибга урилишни юмшатиш мақсадида штанга головкасининг тагида амортизация шайбаси борлигини кузатиб туриш керак.

293. Мих қутисидан михларни йўналтирувчи каналга чиқишини ва ундан патронга ўтишини назорат қилиш керак.

294. Михлар узатилаётганини текшираётганда қўлларни шохча ва патрон орасида ушламаслик керак.

295. Пойабзални қайта ишлаётганда болға механизмига яқин туриш ман этилади.

296. Бирлаштирувчи бармоқ чиқиб кетганда сақловчи махсус қопламасиз ишлашга йўл қўйилмайди.

297. Мих барабани ва йўналтирувчи канали ҳар доим ёпиқ ҳолда бўлишини назорат қилиш керак.

298. Бигиз ва болғани алмаштириш, барабанга михларни солиш ва мих тиқилиб қолганда уларни олиб ташлашда электродвигателни ўчирган ҳолда бажариш керак.

299. Пойабзал транспортировкаси пайтида бармоқларни патронга яқин ушламаслик керак.

16-§. Ариқча очиш ва тагликларни кесиш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

300. Кесувчи пичоқларнинг мустаҳкам қотирилганлигини текшириш керак.

301. Пичоқ ва тушаётган роликлардан узоқроқда бўлиш керак.

302. Тагчарм тушаётган роликларда тиқилиб қолса, уларни бармоқлар билан олмаслик керак, машинани тўхтатиб сўнгра секин чиқариб олиш керак.

17-§. Пойабзалга резина ва чармли пошна қоқиш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

303. Пойабзал кийдириш мосламасини текширишганда, болғачанинг тўғри қотирилганлиги ва созлигини текшириш лозим.

304. Фақат муайян фасон ва размерга мўлжалланган устун ва михлардан фойдаланиш керак.

305. Пошнани пресслаш кучини ўзгартириш ман этилади.

306. Устун охиригача чиқарилгандан сўнг пойабзални ечиш ва кийгиши керак.

307. Пошнани пойабзалга қўяётганда бармоқлар пошна изида ушланмайди, пошнани ён томонидан ушлаш керак.

18-§. Пойабзалга ёғочли пошна қоқиш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

308. Пошнани қоқиш учун устунни тўғри ўрнатилганлигини текшириш керак.

309. Пружиналарнинг тортиш кучини ўзбошимчалик билан тузатмаслик лозим, тузатиш учун устани чақириш керак.

310. Муайян фасон ва ўлчамга мўлжалланган устун ва михлардан фойдаланиш керак.

311. Пошнани пойабзалга қоқиш пайтида бармоқлар сиқгич ва пошна орасига тушиб қолмаслигини назорат қилиш керак.

312. Пойабзални кийдириб ечаётганда пресснинг уриш механизми бехосдан ишга тушиб кетмаслигини назорат қилиш лозим.

19-§. Баланд ва ўрта пошналарни бириктириш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

313. Машина полга ёки тирсакларга мустахкам қотирилганини текшириш керак.

314. Пошнани сиқиш пайтида пошна таянчига бармоқларни тикиш ман этилади.

315. Устун устига қўлларни қўймаслик керак (тутқич айланганда қўлларни жароҳатлаши мумкин).

20-§. Таглик ва пошна остларини силлиқлаш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

316. Резина силлиқлаш қалпоқчасининг созлигини текшириш керак.

317. Ёиртилган қумқоғоз билан ишламаслик керак.

318. Пойабзал остини силлиқлаётганда қўлларни қумқоғоз мосламасидан узокрокда ушлаш керак.

319. Машинани ўчирганда уни қўл билан тўхтатмаслик керак, ўзи тўхтагунга қадар кутиш лозим.

320. Тортиш вентиляциясининг ишлашини доимий назорат қилиш, филтрлаш ёқаларни тез-тез тозалаб туриш керак.

21-§. Пошналарни фрезерлаш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

321. Пичоқларни ўрнатишдан аввал пичоқларда ёриқлар йўқлигини текшириш керак.

322. Фрезер пичоқлари доимо созланганлигини назорат қилиб турилиши керак.

323. Ўтмас пичоқларда ишлаш ман этилади, ўз вақтида пичоқлар чархлаб турилиши лозим.

324. Пичоқларни чархлаш пайтида химоя кўзойнаклардан фойдаланиш керак ёки махсус химоя ойна ёрдамида амалга ошириш лозим.

325. Кўзларни химоялаш мақсадида машинада ишлаш пайтида химоя кўзойнакларидан фойдаланиш керак.

326. Машинада ишлаганда унга ярим бурилган (қараган) холда туриш керак, патронга қарама-қарши қараб турмаслик керак.

327. Пойабзалнинг ярим пойини айлантириб уни таянчга қаттиқ босиб туриш керак.

328. Машинада боғланган бармоқлар билан ишлаш ман этилади.

329. Тортиш вентиляциясининг ишлашини назорат қилиб бориш, фильтрлаш ёқаларини тез-тез тозалаб туриш лозим.

330. Машинада ишлаш жараёнида материалнинг қисман ёниши ва газлар ҳамда тутун чиқмаслиги учун пошнани фрезерга қаттиқ босмаслик талаб этилади.

331. Электрдвигатель ўчгандан сўнг вални қўл билан тўхтатмаслик керак.

22-§. Таглик ва патакларни қолиплаш (қўйиш) учун механик прессга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

332. Шакл берилаётган деталларнинг қалинлиги бўйича қолипларни баландлигини созлаш керак.

333. Прессда ишлаш жараёнида қолиплардаги пошналарни фақат бармоқлар билан қўйиш ва олиш керак.

334. Агар таглик қолипга нотўғри қўйилган бўлса, пресс ҳаракатланаётганда тўғриламаслик керак.

335. Ҳар бир матрицага фақат биттадан детал қўйиш керак.

336. Ҳар бир босишдан сўнг педалдан оёқни олиш талаб этилади.

23-§. Қадолат қотириш усули билан пойабзалларнинг тагликларини кесиш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

337. Кесувчи пичоқ ҳамда транспортировка ускунасининг ишлашини текшираётганда эҳтиёт бўлиш керак.

338. Транспортировка ускунасида пойабзал тиқилиб қолса, уларни бармоқлар билан сиқиб чиқармаслик керак.

24-§. Лабларни патакка қолаш ва бириктириш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

339. Қолипни махсус ускуна билан жойлаштириш керак.

340. Патакни қайта ишлашда бармоқларни транспортировка ускунаси-дан узоқроқда ушлаш керак.

341. Тиқилиб қолган патакни қўл билан тиқиб юбормаслик керак, ма-шина тўхтагандан сўнг патакни бўшатиш лозим.

342. Тортиш вентиляциясининг ишлашини тез-тез назорат қилиб туриш лозим.

343. Юқори нафас олиш йўлларини ва кўзларни ачиштирувчи елимнинг қаттиқ хиди пайдо бўлганида, ишни тўхтатиб юқори лавозимдаги шахсга хабар қилиш керак.

25-§. Таглик ва пошнанинг четки қисмини сайқаллаш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

344. Машина валида титраш пайдо бўлганда, дарҳол ишни тўхтатиш керак ва юқори лавозимдаги шахсга хабар қилиш керак.

345. Машинанинг олди ва ён томонлари ёпиқлигини текшириб туриш керак.

346. Машинада боғланган бармоқлар билан ишлаш ман этилади.

347. Машинани қўл билан тўхтатиш тақиқланади.

26-§. Пошна ва тагликларни ялтиратиш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

348. Қумқоғозни ғалтакка кийдириш пайтида тасма қўшимчасини ғал-так чеккасида 1,5 — 2 см қолдириш керак.

349. Қумқоғоз ғалтакка қаттиқ ёпишиб туришини назорат қилиш керак.

350. Қулфлаш пластинкаси илмоққа мустаҳкам илиниши керак.

351. Ғалтакнинг валга яхшилаб қотирилганини текшириб туриш керак.

352. Ёриқлар ва бўртишлари бўлган ғалтаклар билан ишлаш ман эти-лади.

353. Тагликларни силлиқлаш пайтида бир нечта тагликларни бир пайт-да қайта ишлаш керак.

354. Ишлаш пайтида силлиқлаш валикларига яқин турмаслик лозим.

355. Тортиш вентиляциясининг ишлашини назорат қилиб бориш, филь-трлаш ёқаларини тез-тез тозалаб туриш лозим.

356. Материал қисман ёнмаслиги ёки газ ҳамда тутун чиқмаслигини олдини олиш мақсадида ишлаш жараёнида пошна ёки тагликни абразив (намунa) матога қаттиқ босмаслик керак.

357. Электрдвиgатель ўчгандан сўнг вални қўл билан тўхтатмаслик керак.

27-§. Пойабзалда савдо белгисини тамғалаш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

358. Бармоқлар тамғалаш машинасига яқин бўлмаслиги керак.

359. Тамғалаш машинасини яхшилаб қотирилганини текшириш керак.

360. Машина ишлаётган пайтда тамғалаш мосламасида сонларни жойини алмаштирмаслик керак.

361. Куйдириш пайтида қизиган тамғалаш мосламасини бармоқлар билан ушламаслик керак.

362. Тамғалаш машинасини қизитиш ҳароратини назорат қилиб туриш керак.

28-§. Чарм материалларининг юзасига расмларни тушириш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

363. Куйиш ҳолатларини олдини олиш мақсадида қизиган валикларни қўл билан ушламаслик керак.

364. Иш жараёнида бармоқларни валик ишлаётганда ушламаслик керак.

365. Босма нақш валиклари орасидан фақат биттадан детал ўтказиш талаб этилади.

V боб. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда хавфсизлик талаблари

366. Ташкилотнинг таъмирлаш хизмати ускуналарнинг меҳнат хавфсизлиги стандартлари, уларнинг техник паспортлари, техник йўриқномалари ва ишлаб чиқарувчи заводнинг бошқа ҳужжатларининг талабларига мослигини таъминлаши керак.

367. Ускуналарни зарур техник ҳолатда тутиб туриш учун ташкилотда унга хизмат кўрсатишни яхшилаш, режавий-олдини олувчи таъмирлашни қатъий бажарилиши ва таъмирлаш ишларининг сифатини яхшилаш бўйича чоралар кўрилиши керак.

368. Асосий ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ишларни ташкил этиш лойиҳасига мувофиқ амалга оширилиши керак.

369. Барча ҳолларда таъмирлаш ишларининг бажарилиш тартиби ва усуллари бош муҳандис ёки унинг ўринбосари билан келишилиши керак.

370. Таъмирлаш ишлари бажариладиган ҳудуд тўсилган ҳолатда бўлиши ва у ерда хавфсизлик плакати ва белгилари ўрнатилган бўлиши керак.

371. Таъмирлаш ишлари бошланишидан аввал таъмирлашда банд бўлган барча ходимлар ишларни ташкил этиш лойиҳаси билан таништирилиши ва таъмирлаш ишларини бажариш пайтида хавфсизлик чораларига риоя қилиш бўйича йўриқномадан ўтказилиши керак.

372. Оғир юкларни жойидан кўчириш ишлари юк ортиш ва тушириш ишлари учун жавобгар шахсларнинг рухсати билан бажарилиши керак.

373. Носоз юк кўтарувчи механизм ва мосламаларда, шунингдек шаҳодатланган, муддати тугаган механизмларда ишлашга йўл қўйилмаслиги керак.

374. Ечиб олинган агрегатлар, деталлар ва металл конструкциялар йиштириб қўйилиши керак.

375. Таъмирлаш пайтида иш жойларини, йўлларни, йўлакларни ва зинапояларни турли нарсалар билан тўсиб қўйиш тақиқланади.

376. Таъмирлаш ишлари бажарилаётган ҳудуддаги электр ўтказгичлари ёки ускуналарнинг кучланиш остида бўлган очик қисмлари олдиндан электр токидан ўчириб қўйилган ёки махсус изоляцияловчи воситалар билан ишончли химояланган бўлиши керак.

377. Ходимларнинг қизиган ускунанинг ичига кирган ҳолда таъмирлаш ишларини олиб борилишига ускунани шамоллатиб, ичидаги газлар бутунлай чиқариб юборилгандан ва ҳавонинг ҳарорати кўпи билан 40° С гача пасайтирилгандан сўнг рухсат этилади.

378. Барча таъмирлаш ишлари цех, ташкилот раҳбари томонидан тайинланган шахсларнинг раҳбарлиги ва назорати остида бажарилиши керак.

379. Материалларнинг ускунанинг иш майдончасига узатиш механизациялашган бўлиши ва улар тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши керак.

380. Таъмирлаш тугагач, барча кераксиз конструкциялар, ускуналар, материаллар, асбоблар ва чиқиндилар цехдан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи мосламалар, блокировкалар ўз жойига ўрнатилиши керак.

VI боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

381. Мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

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

VII боб. Яқуний қоида

383. Пойабзал ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари Ўзбекистон Республикаси «Давархитектқурилиш» қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, «Ўзстандарт» агентлиги, «Саноатгеоконтехназорат» давлат инспекцияси, «Ўзбекчармпойабзали» уюшмаси билан келишилган.

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ЗАКИРОВ

2012 йил 10 ноябрь

52 (552)-сон

— 125 —

595-модда

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2012 йил 10 ноябрь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. АЛИМОВ

2012 йил 10 ноябрь

*Ўзбекистон Қасаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2012 йил 10 ноябрь

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2012 йил 10 ноябрь

*«Ўзстандарт» агентлиғи
бош директори*

А. КУРБАНОВ

2012 йил 10 ноябрь

*«Саноатгеоконтехназорат»
давлат инспекцияси бошлиғи*

Б. ГУЛЯМОВ

2012 йил 10 ноябрь

*«Ўзчармпойабзали»
уюшмаси раиси*

И. АТАХАНОВ

2012 йил 10 ноябрь