

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ  
ИЖТИМОЙ МУҲОҒАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ  
БУЙРУҒИ

**279 Иккиламчи хом ашё тайёрлаш омборхоналари, база  
ва пунктлари ходимлари учун меҳнатни муҳофаза  
қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил  
11 июнда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 1966*

*(2009 йил 21 июндан кучга киради)*

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

1. Иккиламчи хом ашё тайёрлаш омборхоналари, база ва пунктлари ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

**Меҳнат ва аҳолини ижтимоий  
муҳофаза қилиш вазири в.б.**

**А. ХАЙТОВ**

Тошкент ш.,  
2009 йил 30 апрель,  
18/Б-1-сон

Меҳнат ва аҳолини ижтимоий  
муҳофаза қилиш вазирининг  
2009 йил 30 апрелдаги 18/Б-1-сонли  
буйруғига  
ИЛОВА

**Иккиламчи хом ашё тайёрлаш омборхоналари, база ва  
пунктлари 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) мувофиқ иккиламчи хом ашё

тайёрлаш омборхоналари, база ва пунктларида ишловчи ходимлар учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

## **I. Умумий қоидалар**

1. Мазкур Қоидалар иккиламчи хом ашё тайёрлаш омборхоналари, база ва пунктларида (кейинги ўринларда корхоналар деб юритилади) металл парчалари ҳамда қора ва рангли металллар резги-чиқитларини йиғиш, тайёрлаш ва қайта ишлаш билан боғлиқ бўлган ишларда қўлланилади.

2. Мазкур Қоидалар корхоналарда металл парчалари ҳамда қора ва рангли металллар резги-чиқитларини йиғиш, тайёрлаш ва қайта ишлаш ишларни бажарувчи ходимлар (бундан кейинги ўринларда ходимлар деб юритилади) томонидан қўлланиши шарт.

3. Мазкур Қоидалар Қурилиш меъёрлари ва қоидалари, Санитария қоидалари ва меъёрлари, Давлат стандартларининг тегишли бўлимлари ва боблари, шунингдек аниқ ишлаб чиқаришда белгиланган тартибда тасдиқланган бошқа тармоқ норматив ҳужжатлари талаблари бажарилиши шарт эканлигини истисно этмайди.

4. Мазкур Қоидаларнинг бажарилишини назорат қилиш корхонанинг хавфсизлик техникаси бўйича хизмати (муҳандиси) зиммасига юклатилади.

## **II. Хавфсизликнинг умумий талаблари**

### **1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини ташкил этиш**

5. Корхоналарда металл парчалари ҳамда қора ва рангли металллар резги-чиқитларини йиғиш, тайёрлаш ва қайта ишлашда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни ташкил қилиш «Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил этиш тўғрисида»ги Намунавий низомга (1996 йил 14 август, рўйхат рақами 273) мувофиқ амалга оширилади.

6. Корхоналарда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни ўрганиш ва ҳисобини юритиш Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сонли қарори (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг 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.

7. Корхоналарда ишлашда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ўзбекистон Республикаси Соғлиқни сақлаш вазирининг 2000 йил 6 июндаги 300-сонли «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруғи (2000 йил 23 июнь, рўйхат рақами 937) асосида амалга оширилиши лозим.

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

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

9. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ишчилар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш «Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш ҳақида»ги Намунавий низомга (1996 йил 14 август, рўйхат рақами 272) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

10. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (2000 йил 7 январь, рўйхат рақами 870) низомга мувофиқ ишлаб чиқилади ва ишловчи ходимлар ҳамда иш жойларини шу йўриқномалар билан таъминлаш корхона раҳбарияти зиммасига юклатилади.

## **3-§. Касбий танлов**

11. Корхоналарда ишловчи ходимлар:

ўта хавфли ишларга, буғ ҳамда сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишловчи идишлар, электр ускуналар, махсус механизм ва машиналарга хизмат кўрсатиш учун ишга кирувчи шахслар махсус ўқитилганлиги тўғрисида ҳужжатга эга бўлишлари;

«18 ёшга тўлмаган шахсларнинг меҳнатидан фойдаланиш тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхати»га (2001 йил 9 июнь, рўйхат рақами 1040) мувофиқ 18 ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги;

«Аёллар меҳнатидан фойдаланиш қисман ёки тўлиқ тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхати»га (2000 йил 5 январь, рўйхат рақами 865) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга бўлган ишларга қабул қилинмаслиги;

корхона маъмурияти умумий ва касб касалликларини илк босқичда аниқлаш мақсадида ўз ходимларининг саломатлигини мунтазам назорат қилиш чораларини таъминлаши;

ишга киришдан олдин ва даврий равишда тиббий кўрикдан ўтган бўлиши керак.

## **4-§. Ходимларни ҳимоя қилиш воситаларини қўллаши**

12. Ишловчиларни зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш муҳити омилларидан ҳимоя қилиш тегишли стандартлар ва меъёрлар талабларига мос жамоавий ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

13. Жамоавий ҳимоя воситалари (вентиляция, аспирация, ерга улаш, тунокадан қилинган филофлар билан бекитиш, маҳаллий сўргичлар ва бошқалар) зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш муҳити омиллари хонадаги барча ишловчиларга таъсир қилганда қўлланиши шарт ва корхонани қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

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

15. Ишчи ва хизматчилар шахсий ҳимоя воситалари билан корхона томонидан таъминланади.

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

17. Ходимларни махсус кийим, пойафзал ва бошқа шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаш намунавий меъёрларга мос равишда амалга оширилади.

18. Иш вақтида ҳимоя кийими тугмалари маҳкам қадалган, энг манжетлари билакларгача зич қамраб олган бўлиши керак.

19. Ишчиларнинг сочлари бош кийим (берет, рўмол ва х. к.) билан беркитилган бўлиши керак.

20. Эҳтиёт мосламалари (эҳтиёт камари ва электр калишлар, резина қўлқоплар ва гиламчалар, ҳимоя кўзойнаклари ва шлемлар, респираторлар, шовқинга қарши қулоқчинлар) қўллашни талаб қиладиган ишларни бажаришда меъёрларда назарда тутилганидан қатъий назар ишловчиларга эҳтиёт чораси сифатида берилиши керак.

21. Корхона маъмурияти ёки иш берувчи қуйидагиларни таъминлаши шарт:

а) белгиланган намунавий меъёрлар бўйича мазкур ишлаб чиқариш учун талаб қилинадиган барча шахсий ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатурасини;

б) ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга ошириш;

в) қўлланилаётган ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлигини текшириш;

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

## **5-§. Бино ва иншоотларга қўйилган талаблар**

22. ҚМҚ 2.09.04-98 «Корхоналарнинг маъмурий ва маиший бинолари ва иншоотлари» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

23. Маъмурият бино ва хоналарни техник жиҳатдан соз ҳолатда сақлаши, ёнғин хавфсизлигини таъминлаши, мазкур бинолар ва хоналарда иш-

ловчилар учун нормал санитария-гигиена шароитини ва меҳнат муҳофазасини таъминлаши керак.

24. Барча бинолар ва иншоотлар улардан фойдаланиш жараёнида доимий техник назоратдан, алоҳида конструкция элементлари ҳолати даврий равишда умумий ва мақсадли кўриқдан ўтказилиши керак.

25. Бино ва иншоотларнинг умумий техник кўригини ўтказиш учун корхона маъмурияти томонидан махсус комиссия тайинланади.

26. Янги қурилиш, реконструкция қилиш ва таъмирлаш ишлари билан боғлиқ ишлар ҚМҚ талабларига мувофиқ бажарилиши керак.

27. Қиш вақтида бино томини қордан, соябонларни ҳосил бўлган музлардан узлуксиз тозалаш керак. Йилига 2 марта (баҳор ва кузда) томнинг сувдан ҳимоя қилиш қисмини, тарновни, сув оқиб тушадиган қувурларни барг, шох-шабба, ахлат ва чангдан тозалаш керак.

28. Бино ва хоналарни таъмирлаш, томларни, фонарларни тозалаш ва таъмирлаш, дераза ойналари ва ёритиш арматуралари учун кўрсатилган ишларнинг баландликда қулай ва хавфсиз бажарилишини таъминловчи махсус механизмлар, қурилма ва мосламалар назарда тутилган бўлиши керак.

## **6-§. Санитария-гигиена**

29. Корхоналарнинг санитария-маиший ва бошқа ёрдамчи хоналари ҚМҚ 2.09.04-98 «Корхонанинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мос бўлиши керак.

30. Санитария-маиший ва бошқа ёрдамчи хоналарга эҳтиёж ҳисоблари ишлаб чиқариш жараёнлари ва энг кўп сонли ишловчилар ишлайдиган сменага мувофиқ бажарилади.

31. Ечиниш-кийиниш хоналари кўча, уй кийимлари ва махсус кийимлар ва пойафзалларни сақлаш учун мослашган бўлиши керак

32. Душ хоналари ечиниш-кийиниш хоналари билан ёнма-ён жойлашиши керак.

33. Чекиш жойларини алоҳида хоналарда ёки ҳожатхона билан ёнма-ён хоналар ёхуд дам олиш хоналари ёнида жойлаштириш тавсия қилинади. (ишловчилар сони 100 нафардан кам бўлган) Корхоналарда чекиш учун «Чекиш жойи» деб ёзиб қўйилган махсус белгили жой ажратилади ва жиҳозланади.

34. Ишлаб чиқариш, омбор хоналарида овқатланиш қатъиян ман қилинади.

## **7-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар**

35. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими Ўзбекистон Республикаси «Давархитектқурилиш» томонидан тасдиқланган ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларни ички сув қувури ва канализацияси» талабига мос келиши керак.

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

Тозалангандан сўнг сувда зарарли моддаларни таркиби саноат корхоналарини лойihalаштириш санитар нормалари ўрнатган, чегараланган рухсат этилган концентрациясидан ошиб кетиши керак эмас.

36. Корхоналарни санитария-гигиеник, технологик ва ўт ўчириш эҳтиёжларини қондириш учун хўжаликда ишлатиладиган ва ичимлик суви билан таъминлаш керак.

37. Хўжалик учун фойдаланиладиган сув таъминоти тармоқларини ичимлик сув узатиладиган тармоқлар билан бирлаштиришга рухсат берилмайди.

38. Сув таъминоти тармоқлари ва канализациядан фойдаланишда тармоқ, иншоот, қурилма ва ускунанинг техник ҳолати назорат қилинади, тикилган ахлатлар, авария бартараф қилинади, жорий ва капитал таъмирлаш амалга оширилади.

39. Тармоқлардан техник фойдаланишни хавфсиз иш юритишга ўқитилган ва билимлари текширишдан ўтказилган махсус хизмат, махсус тайёргарликка эга бўлган ишчилар томонидан амалга оширилиши лозим.

40. Қудуқларда иш бажарилишида ишнинг мазмуни, жойи ва санаси, хавфсизлик талаблари, бригада таркиби ва хавфсиз иш олиб боришга масъул шахс наряд-рухсатномада расмийлаштирилади.

41. Қудуқларда, камераларда, коллекторларда ва бошқа ерости иншоотларида иш бажарувчи бригада ҳимоя воситалари, зарур асбоб-анжомлар, инвентарлар, мосламалар ва биринчи тиббий ёрдам аптекаси билан таъминланган бўлиши керак.

### **8-§. Иссиқлик таъминоти ва вентиляция**

42. Ишлаб чиқариш, омборхона, маиший ва маъмурий биноларда ҳамда хоналарда ишловчиларга мавжуд зарарли омиллар: юқори (ёки паст) ҳарорат, ҳавонинг нисбий намлиги ва тезлиги юқорилиги, чанг босганлиги ва газланганлиги салбий таъсир қилишининг олдини олиш учун — иссиқ сув, иссиқлик таъминоти, маҳаллий ҳавони тортиш-киритиш, умумалмашувчи вентиляциялар ва сунъий совуқ ҳаво ҳосил қилишни назарда тутиш керак.

43. Ишлаб чиқариш, омборхона, маиший ва маъмурий хоналарнинг иш зоналаридаги ҳаво ҳароратининг меъёрланган қиймати, нисбий намлиги, ҳаво ҳаракати тезлиги санитария ва гигиена талабларига мос бўлиши керак.

44. Иситиш тизими, вентиляция ва сунъий ҳаво юборишни ишга тушириш, фақат мазкур тизимда ишга тушириш синовлари ўтказилиб, паспорт рўйхатида қайд қилингандан сўнг рухсат берилади.

45. Иссиқлик таъминоти тизими, иситиш, вентиляция ва сунъий ҳаво юбориш механизмларининг техник ҳолати ва улардан фойдаланишни назорат қилиш, ўз вақтида сифатли ремонт қилиш масъулияти бош механикка (энергетикка), штатлар жадвалида бундай лавозим бўлмаса, корхона раҳбарининг буйруғи билан тайинланган шахсга юклатилади.

46. Барча иситиш-вентиляция қурилмалари ва темир қувурларда огоҳлантурувчи ранглар, хавфсизлик белгилари ва ёзувлари бўлиши керак.

### **9-§. Ёритиш**

47. Корхона майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар Ўзбекистон Республикаси «Давархитект-қурилиш» томонидан тасдиқланган ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш»га талабларига мос келиши керак.

48. Барча ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарда табиий ёритишдан имкон борича самарали фойдаланиш керак.

49. Зарур бўлганда биноларни ёритиш туйнукларида иш жойларида қуёш нурларининг кўзга тушиш таъсирини йўқотишда (қуёшдан ҳимоя соябони, парда, дарпарда ва хоказо) мосламалар ўрнатишни назарда тутиш керак.

50. Ёритгичларни ўрнатиш, куйган лампаларни алмаштириш ва ёритиш тармоғида таъмирлаш ишларини амалга ошириш фақат электр техник ходимлар томонидан электр манбаидан узиб қўйилган ҳолда амалга оширилиши керак.

## **III. Қора ва рангли металл парчалари ва резги-чиқитларини қайта ишлаш (технология) жараёнларига қўйиладиган талаблар**

### **1-§. Умумий талаблар**

51. Қора ва рангли металл парчалари ва резги-чиқитларини тайёрлаш, қайта ишлаш учун техникавий қурилмалар (технологик ускуна, агрегатлар, машина ва механизмлар, техникавий тизимлар ва комплекслар, приборлар, аппаратлар ва бошқалар) мазкур Қоидалар талабларига мос бўлиши керак.

52. Металларни эритувчи техникавий қурилмалардан фойдаланиш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ҳамда пўлат ва металл эритиш, қуйиш ишлаб чиқаришларида саноат хавфсизлиги талабларини ҳисобга олувчи технологик йўриқномаларга мувофиқ амалга оширилиши керак.

### **2-§. Саралаш ва тахлаш**

53. Тайёрланган иккиламчи қора ва рангли метал парча ва қолдиқлари махсус ажратилган жойларда тахланиши керак.

54. Саралаш метал парча ва қолдиқлари тўпи, уюми ва тахламининг энг юқори қисмидан бошланиши керак. Метал парча ва қолдиқларни уюми ва тахламининг ости қисмидан бирор метал бўлақларини олиш мумкин эмас.

55. Доимий равишда юклаш-тушириш ишлари олиб бориладиган жой вагон ёки автомашина юк ортилувчи қисми баландлигига тенг бўлган махсус майдонча ёки эстакада билан жиҳозланган бўлиши керак.

56. Ҳар бир метал қолдиқлари партияси, тегишли меъёрий ҳужжат талабларига жавоб беришини тасдиқловчи паспорт билан таъминланган бўлиши керак.

57. Метал парча ва қолдиқларини брикетлаш (пакетлаш) жараёнида уларга нометал қўшилмалар, шунингдек, ичида ёғ, сув ёки муз бўлган ёпиқ буюмлар (идишлар, қувурлар ва бошқалар) қўшилмаслиги керак.

### **3-§. Метал қолдиқларини портлаш хавфсизлиги назорати**

58. Корхонада рангли метал парчалари ва резги-чиқитлари портлаш хавфсизлиги назорати бўйича хизмат тузилади ва назорат учун масъул шахс тайинланади.

59. Корхонадаги рангли ва қора метал парчалари ва резги-чиқитларини портлаш хавфсизлиги назоратидан махсус тайёргарликдан ўтиб, аттестациядан ўтган ва гувоҳномага эга бўлган шахс томонидан ўтказилиши керак.

60. Қайта ишлаш ёки жўнатиш учун корхонага келган ҳар-бир метал қолдиқлари партияси портлаш хавфсизлиги текширувидан ўтказилиши ва шу тўғрисидаги ҳужжатга эга бўлиши керак.

61. Конвертер (металл эритиш мосламаси) учун тайёрланган қора метал резги-чиқитлари портлаш хавфсизлиги ҳужжатида «Конвертерда фойдаланиш учун» деган ёзув бўлиши керак.

62. Метал резги-чиқитлари:

артиллерия ва ўқ отув қуроллари гильзалари отилмаган капсула ва портловчи модда қолдиқларидан тозаланган бўлиши;

ҳарбий самолёт ва ракета резги-чиқитлари портловчи модда, мой ва суюқликлардан тозаланган бўлиши;

артиллерия ва ўқ отув қуроллари стволлари қайта ишлатиш учун яроқсиз ҳолатга келтирилган (деформацияланган ёки узунасига канал ўйиб тешилган) бўлиши;

ҳар-хил идишлар, ёпиқ предметлар ва баллонлар, унинг ички юзасини кўриш мумкин бўлган ҳолатда бўғзи очилган ва ичи тоза, ёғ, суюқликлар, киш вақтида муз парчаларидан холи бўлиши;

кислота ёки бошқа хавфли моддалар сақланган идишлар зарарсизлантирилган бўлиши;

портлатиш йўли билан майдаланган метал чиқит ва қолдиқлари портлаш назоратидан ўтказилиши керак.

63. Келтирилган метал резги-чиқитлари партиясида портлаш хавфи бўлган предметлар топилган тақдирда меҳнат муҳофазаси талабларини инобатга олган ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган йўриқномаларга асосан чоралар кўрилади.

64. Ҳарбий самолёт ва ракета резги-чиқитларини бўлақларга ажратиш, шунингдек, портлаш хавфи бўлган предметларни зарарсизлантиришни бажариш ўта хавфли ишлар ҳисобланиб, алоҳида махсус ажратилган жойда бажарилиши керак.



#### **4-§. Таркибида зарарли унсурлар бўлган металл қолдиқларини қайта ишлашда хавфсизлик назорати**

65. Иккиламчи металлларнинг ҳар бир партияси қабул қилишдан олдин радиоактив текширувдан ўтказилади.

Ишлаб чиқаришда радиоактив моддалар қўлланиладиган корхоналардан топширилган иккиламчи металлларнинг ҳар бир партияси дезактивация қилинганлик гувоҳномасига эга бўлиши керак.

66. Таркибида симоб бўлган резги-чиқитларда радиоактив ва бризантлик хоссалари бўлган моддаларнинг бўлиши мумкин эмас.

67. Магний, титан ва уларнинг қириндилари сақланувчи жойларда пайвандлаш ва бошқа учқун ажралиб чиқувчи ишларни бажариш тақиқланади.

68. Таркибида зарарли унсурлар бўлган металл қолдиқларини зарарсизлантириш, қайта ишлаш ва йўқотиш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, меҳнат муҳофазаси талабларини инобатга олган тартибда олиб борилади.

#### **5-§. Металл қолдиқларини газ ёрдамида кесишда хавфсизлик талаблари**

69. Металл қолдиқларини газ ёрдамида кесиш ишлари ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, меҳнат муҳофазаси талабларини инобатга олган йўриқномаларга асосан олиб борилади.

70. Металл қолдиқларини газ ёрдамида кесиш ишлари олиб бориладиган майдончалар юк кўтариш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

71. Бир бирининг устида турган металл қолдиқларини шу ҳолатда кесиш ишлари олиб бориш тақиқланади. Кесиш ишлари иш майдончаси текис ерида олиб борилиши керак.

72. Идиш ва буюмларни кесишда уларнинг қопқоқ ва қувурлари, ёпик юзалари очилган бўлиши керак.

#### **6-§. Металл қолдиқларини гидравлик қайчида қирқишда хавфсизлик талаблари**

73. Гидравлик қайчи конструкцияси гидротармоқда босим пасайганда қайчи ўз оғирлиги билан пастга ҳаракатланиб кетишини истисно қилиши керак.

74. Гидравлик қайчи оператори иш жойи, бошқарув пультада металлларнинг қирқиш мумкин бўлган энг катта ўлчамлари жадвали бўлиши керак.

75. Қирқиш вақтида металл бўлақлари таянчга маҳкам сиқилган бўлиши керак. Қоладиган (охирги) бўлақ узунлиги 500 мм дан кам бўлмаслиги керак.

76. Гидравлик қайчи оператори иш жойи поли қаттиқ материалдан, диэлектрик қоплама ёпилган ва озода бўлиши керак. Қирқилган металлларни йиғиштириб олиш қайчи тўхтаган вақтда амалга оширилади.

77. Ичи бўш металл қолдиқлари ичи (қувур, цилиндр ва хоказо)да бегона жисм ва моддалар бўлмаслиги керак.

Гидравлик қайчида пулемёт, милтиқ ва тўпларнинг қувурларини, аллигатор қайчиларда парчинланган ва мурватлар билан маҳкамланган металл қолдиқларини қирқишга йўл қўйилмайди.

78. Аллигатор қайчиларнинг қўшувчи бошқарув пульти оператор-қирқувчи иш жойида жойлашган бўлиб, тасодифан қўшилишдан ҳимояланган бўлиши керак. Қўшиш педали ҳимоя тўсиғи билан ўралган бўлиб, қайчининг тасодифан қўшилишини олдини олиши керак.

79. Металлни қирқиш учун қайчининг ён томонидан ёки таянчга қарама-қарши томондан узатиш тақиқланади.

### **7-§. Металл парчалари ва резги-чиқитларини пакетлашда хавфсизлик талаблари**

80. Синф ва турларга ажратилган металл қолдиқлари пакетловчи пресс ёрдамида прессланади.

81. Пресс жойлашган бинонинг юк кўтариш мосламалари келувчи томон девори металл қопламалар билан ҳимояланади.

82. Пресснинг иш майдончаси, прессловчи-камера ва юк ортилувчи мосламалар атрофи қовурғали металл қопламалар билан қопланади.

### **8-§. Металл қириндиларини брикетлаш (қадоклаш)да хавфсизлик талаблари**

83. Металл қириндилари брикетлаш брикетловчи-пресслар ёрдамида амалга оширилади.

84. Брикетловчи-пресслар металл қириндиларини бошқа қўшилмалардан тозаловчи ва тикилиб қолган қадокланган брикетларни чиқариб олувчи механизациялашган мосламалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

85. Брикетловчи-пресслар конструкцияси пресснинг ўз-ўзидан ишлаб кетиши хавфидан ҳимоя қилувчи блокировка мажмуаси билан жиҳозланган бўлиши керак.

### **9-§. Чўян парчалари ва резги-чиқитларини майдалаш**

86. Чўян парчалари, резги-чиқитларини майдалаш махсус техник қурилмаларда бажарилади.

87. Чўян парчалари, резги-чиқитларини майдалаш, қайта ишлаш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, меҳнат муҳофазаси талабларини инобатга олган тартибда олиб борилиши зарур.

### **10-§. Металл қириндиларини саралаш, майдалаш ва мойлардан тозалашда хавфсизлик талаблари**

88. Металл қириндиларини саралаш, майдалаш ва мойлардан тозалашда махсус техник мосламалар йиғиндисидан фойдаланилади.

Бундай йиғинди — мосламаларни металл қириндилари солинадиган бункерлари олдида қириндиларни юклашдан олдин кўрикдан ўтказиш учун майдонча бўлиши керак.

89. Йиғинди — мосламалар бункерлари, тегирмонлари ва саралаш барабанларига металл қириндилари етказиб бериш, майдаланган қириндиларни чиқариб ташлаш ва бошқа жараёнлар механизмлар ёрдамида амалга оширилиши керак.

90. Металл қириндиларини майдаловчи агрегатлар тузилмаларида майдаланмаган жисмлар ва металл бўлақларини ушлаб қолувчи мосламалар бўлиши кўзда тутилиши керак.

91. Саралаш барабанлари, конвейер ва металл қириндиларини майдаловчи агрегатлар ишлаётган вақтда улардаги металл бўлақларини қўлда олиш, металл қириндилари солинадиган бункерлар оғзига тикилиб қолган қириндиларни қўлда тушириб юбориш тақиқланади.

92. Металл қириндиларини мойлардан тозаловчи махсус техник мосламаларга қириндилар етказиб бериш, уларни юклаш ва мойдан тозалангандан сўнг йиғиштириш механизмлар ёрдамида амалга оширилиши керак.

93. Центрифугалар, уларнинг габарити ва қандай иш бажаришидан қатъий назар, уларни очиқ, қопқоқ ва хавфсизлик қопламасисиз ишлашини олдини олиш учун блокировка қилувчи мослама билан жиҳозланган бўлиши керак.

94. Центрифугалар, уларни қириндилар ортишга тайёрлагандан сўнг «ортишга тайёр» деган ёзув кўринадиган, бевосита иш вақтида «автомат» деган ёзув кўринадиган сигнал берувчи мослама билан жиҳозланган бўлиши керак.

95. Ювиб-қуритувчи мосламалар герметик бўлиши ва тортувчи вентиляция билан жиҳозланиши керак.

96. Юувчи сувли (ишқорли) суюқликлар ходимлар ва уларнинг канализация қувурига тушиш хавфсизлигини таъминловчи ёпиқ қувурли мажмуалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

97. Ишлатилган ишқорли суюқликлар махсус техник мосламаларда зарарсизлантирилиши керак.

### **11-§. Металл қолдиқларини портлатиш йўли билан майдалаш**

98. Портловчи моддаларни корхоналарда сақлаш, ташиш ва портлатиш ишларини олиб бориш, махсус бронланган ўралардан фойдаланиш муайян тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган йўриқномаларга асосан ушбу

Қоидалар ва портлатиш ишларини олиб боришнинг қоидалари талабларини эътиборга олган ҳолда олиб борилади.

99. Металл қолдиқларини портлатиш йўли билан майдалаш «Саноат-контехназорат» давлат инспекцияси томонидан фойдаланишга қабул қилинган махсус биноларда, бронланган ўраларда олиб борилади.

### **12-§. Қора металл парчаларидан рангли металл парчаларини ажратиб олиш жараёнида хавфсизлик талаблари**

100. Қора металл парчаларидан рангли металл парчаларини ажратиб олиш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, меҳнатни муҳофаза қилиш талабларини инобатга олган йўриқномаларга асосан олиб борилади.

101. Қора металл парча ва резги-чиқитларидан рангли металл парчаларини ажратиб олишни транспорт воситалари устида бажариш тақиқланади.

### **13-§. Шлакларни қайта ишлаш**

102. Шлакларни қайта ишлаш муайян тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган йўриқномаларга асосан ва ушбу Қоидалар ва бошқа меъёрий ҳужжатлар талабларини эътиборга олган ҳолда олиб борилади.

103. Шлакларни қайта ишлаш махсус ишлаб чиқилган ишни ташкиллаштириш лойиҳаси бўйича бажарилади.

### **14-§. Саноат қолдиқларидан сепаратор ёрдамида металл қолдиқларини ажратиб олишда хавфсизлик талаблари**

104. Саноат қолдиқларидан сепаратор ёрдамида рангли ва қора металл парчалари, резги-чиқитларини ажратиб олиш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, техник мослама ва жиҳозларни ишлаб чиқарувчининг техник талаблари ва меҳнат муҳофазаси талаблари инобатга олинган йўриқномаларга асосан олиб борилади.

105. Сепарация мосламалари металл парчалари тушиб кетишини истисно этувчи панжара ҳамда ишловчиларни хавфдан ҳимоя қилувчи блокировка мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

106. Тайёр махсулотни олиш мослама тўхтатилган ҳолда механизмлар ёрдамида бажарилиши керак.

107. Техник мосламани ички қисмларини кўздан кечириш, уни тозалаш, қайта ишланаётган материалларни конвейер, бункер ичида ва бошқа жойларда йиғилиб ва осилиб қолишини ҳамда бошқа носозликларни бартараф этиш техник талаблар ва меҳнат муҳофазаси талаблари инобатга олинган йўриқномаларга асосан олиб борилади.

**IV. Рангли металлларни иккиламчи қайта ишлаш****1-§. Умумий жараёнлар**

108. Ҳар-хил идишлар ва ёпиқ предметлар унинг ички юзасини (баллонлар бўғзи очилган) кўриш мумкин бўлган ҳолатда ва ичи тоза, ёғ, суюқликлар, қиш вақтида муз парчаларидан тозаланган бўлиши керак.

109. Шихта материаллари усти ёпиқ биноларда сақланиши керак.

110. Ўзида намлик сақлаган предметларни портлаш туфайли уларни эритиш учун эритиш мосламаларга юклашдан олдин қуритилиши лозим.

111. Бир ёки икки томонидан ёпиқ предметларни портлаш туфайли уларни эритиш учун эритиш мосламаларига юклаш мумкин эмас.

112. Рангли ва қора метал парчалари, резги-чиқитлари сақланадиган бункерлар остки қисмида енгиллатиш учун махсус тешиклар бўлиши керак.

113. Электр индуктив эритиш мосламаларига занглаган рангли ва қора метал парчалари, резги-чиқитларини юклаш мумкин эмас.

114. Радиоактивлик эҳтимоли бўлган рангли ва қора метал парчалари, резги-чиқитларини эритиш мосламаларига юклаш мумкин эмас.

115. Металларни қайта эритиш жараёнидаги асосий хавфли омиллар қаторига эриган металл, буғ ва чанг, шовқин, иссиқлик ва зарарли буғланиш кирази.

**2-§. Алюмин парчалари, резги-чиқитларини иккиламчи қайта ишлаш**

116. Алюмин парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, ишлаб чиқаришда умумий хавфсизлик қоидалари ва металл эритиш, қўйиш соҳалари меҳнат муҳофазаси талабларини инобатга олган йўриқномаларга асосан амалга оширилиши лозим.

117. Ишчи зонаси ҳавосидаги захарли газларнинг чегаравий йўл қўйиладиган концентрацияси:

алюмин оксидлари 1 мг/м<sup>3</sup>;

чўян оксидлари 6 мг/м<sup>3</sup>;

углерод оксиди 20 мг/м<sup>3</sup> бўлиши керак.

118. Алюминий қотишмалари ишлаб чиқаришда ажралиб чиқувчи аэрозол ва металллар чанги кўзнинг шиллиқ пардасига, юқори нафас йўлларига ва тери қопламига таъсир қилади.

119. Ишлаб чиқариш бинолари умумий алмаштириладиган ва маҳаллий шамоллатиш ускуналари билан жиҳозланган бўлиши керак.

120. Ходимлар махсус кийим-бош ва шахсий химоя воситалари билан соҳавий меъёрларга мос равишда таъминланиши керак.

### **3-§. Мис парчалари, резги-чиқитларини иккиламчи қайта ишлаш**

121. Мис парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, ишлаб чиқаришда умумий хавфсизлик қоидалари ва металл эритиш, қуйиш соҳаларида меҳнат муҳофазаси талабларини инobatга олган йўриқномаларга асосан амалга оширилиши лозим.

122. Мис қотишмалари ишлаб чиқаришда ажралиб чиқувчи аэрозол ва металллар чанги кўзнинг шиллиқ пардасига, юқори нафас йўлларига ва тери қопламига таъсир қилади.

123. Ишлаб чиқариш бинолари умумий алмаштириладиган ва маҳаллий шамоллатиш ускуналари билан жиҳозланган бўлиши керак.

### **4-§. Қўрғошин парчалари, резги-чиқитларини иккиламчи қайта ишлаш**

124. Қўрғошин парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, ишлаб чиқаришда умумий хавфсизлик қоидалари ва металл эритиш, қуйиш соҳалари меҳнат муҳофазаси талабларини инobatга олган йўриқномаларга асосан амалга оширилиши лозим.

125. Ишлаб чиқариш бинолари умумий алмаштириладиган ва маҳаллий шамоллатиш ускуналари билан жиҳозланган бўлиши керак.

126. Қўрғошин қотишмалари ишлаб чиқаришда турли кислоталар аэрозоллари, қўрғошин чанги ва бошқа ҳавода тарқалувчи, ажралиб чиқувчи металллар чанги кўзнинг шиллиқ пардасига, юқори нафас йўлларига ва тери қопламига таъсир қилади.

127. Қўрғошин оксиди организмда моддалар алмашуви жараёнини ва асаб тизими бузилишига, камқонлик, ҳужайраларнинг энергетик баланси бузилишига олиб келади.

### **5-§. Рух парчалари, резги-чиқитларини иккиламчи қайта ишлаш**

128. Рух парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, ишлаб чиқаришда умумий хавфсизлик қоидалари ва метал эритиш, қуйиш соҳалари меҳнат муҳофазаси талабларини инobatга олган йўриқномаларга асосан амалга оширилиши лозим.

129. Рух парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаб чиқаришда ажралиб чиқувчи унинг чанг ва оксидлари юқори нафас йўллари касалликлари ва ошқозон-ичак касалликларини келтириб чиқаради.

130. Ишлаб чиқариш бинолари умумий алмаштириладиган ва маҳаллий шамоллатиш ускуналари билан жиҳозланган бўлиши керак.

**6-§. Никел парчалари, резги-чиқитларини иккиламчи қайта ишлаш**

131. Никел парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, ишлаб чиқаришда умумий хавфсизлик қоидалари ва металл эритиш, қуйиш соҳалари меҳнат муҳофазаси талабларини инобатга олган йўриқномаларга асосан амалга оширилиши лозим.

132. Никел парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаб чиқаришда ажралиб чиқувчи чанг захарли таъсир кўрсатиб, марказий асаб системаси фаолияти бузилишига, қон босимининг пасайишига ва аллергик касалликлар келиб чиқишига сабаб бўлади.

Никел парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаб чиқаришда ажралиб чиқувчи тузлари ва оксидлари юқори нафас йўллари (бронхиал, ўпка ва ошқозон раки) ва ошқозон-ичак касалликларини келтириб чиқаради.

Тузлари захарловчи таъсир кўрсатиб, «никел экземаси», «никел қичимаси» касалликларини келиб чиқишига сабаб бўлади.

133. Ишлаб чиқариш биналари умумий алмаштириладиган ва маҳаллий шамоллатиш ускуналари билан жиҳозланган бўлиши керак.

**7-§. Кадмий парчалари, резги-чиқитларини иккиламчи қайта ишлаш**

134. Кадмий парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, ишлаб чиқаришда умумий хавфсизлик қоидалари ва металл эритиш, қуйиш соҳалари меҳнат муҳофазаси талабларини инобатга олган йўриқномаларга асосан амалга оширилиши лозим.

135. Кадмий парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаб чиқаришда ажралиб чиқувчи чанг ва кадмий оксидлари организмда марказий асаб тизими, ички органлар фаолияти ва фосфор-кальций алмашуви жараёни бузилишига, ошқозон-ичак касалликларини келтириб чиқаради.

136. Ишлаб чиқариш биналари умумий алмаштириладиган ва маҳаллий шамоллатиш ускуналари билан жиҳозланган бўлиши керак.

**8-§. Магний парчалари, резги-чиқитларини иккиламчи қайта ишлаш**

137. Магний парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаш ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган, ишлаб чиқаришда умумий хавфсизлик қоидалари ва метал эритиш, қуйиш соҳаларида меҳнат муҳофазаси талабларини инобатга олган йўриқномаларга асосан амалга оширилиши лозим.

138. Магний юқори ёнувчан, шунинг учун уни сақлаш ва қайта ишлаш-

да махсус йўриқномаларга асосан иш жойлари ёнувчан чангларни тарқалишини камайтириш учун нам латта билан тез-тез артиб турилади.

139. Магний парчалари, резги-чиқитларини қайта ишлаб чиқаришда ажралиб чиқувчи чанг ва оксидлари тери юзаси шамоллаш-йиринглаш касалликларини келтириб чиқаради.

#### **V. Меҳнат муҳофазаси қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик**

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

141. Ишлаб чиқариш билан боғлиқ ҳолда ходимларни саломатлигига етказилган зарарлар қонун ҳужжатларида белгиланган тартибда қопланади.

#### **VI. Яқуний қоида**

Ушбу Иккиламчи хом ашё тайёрлаш омборхоналари, база ва пунктлари ходимлари учун меҳнат муҳофазаси қоидалари «Toshkent rangli metall parchalari va rezgi-chiqitlarini tayyorlash va qayta ishlash zavodi» OAJ, Ўзбекистон қасаба уюшмалари Федерацияси кенгаши, «Саноатконтехназорат» ДИ билан келишилган.

*Ўзбекистон қасаба уюшмалари  
Федерацияси кенгаши раиси*

**Д. ЖАХОНГИРОВА**

*Тошкент ш.,  
2008 йил 22 апрель*

*«Саноатконтехназорат»  
Давлат инспекцияси бошлиғи*

**И. ХОЛМАТОВ**

*Тошкент ш.,  
2008 йил 22 апрель*

*«Тошкент рангли металл  
парчалари ва резги-чиқитлари  
тайёрлаш ва қайта ишлаш заводи»  
ОАЖ бош директори в.б.*

**И. РАХИМОВ**

*Тошкент ш.,  
2008 йил 22 апрель*