

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ  
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ  
БУЙРУҒИ

**510** Деворбоп материаллар, оҳак, гипс ишлаб чиқариш  
ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоида-  
ларини тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил  
16 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2043*

*(2009 йил 26 ноябрдан кучга киради)*

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июл-  
даги 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 **буюрман:**

1. Деворбоп материаллар, оҳак, гипс ишлаб чиқариш ходимлари учун  
меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.
2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида дав-

---

*Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й.*

лат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

**Вазир в.б.**

**А. ХАИТОВ**

Тошкент ш.,  
2009 йил 9 октябрь,  
62-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси  
Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза  
қилиш вазирининг 2009 йил 9 октябрдаги  
62-Б-сонли буйруғига  
ИЛОВА

**Деворбоп материаллар, оҳак, гипс ишлаб чиқариш  
ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш  
ҚОИДАЛАРИ**

**I. Умумий қоидалар**

1. Мазкур Қоидалар деворбоп материаллар, оҳак ва гипс ишлаб чиқариш ташкилотларига (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилди) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар деворбоп материаллар, оҳак ва гипс ишлаб чиқариш ташкилотлари биноларини ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда ускуналардан фойдаланишда ҳисобга олиниши лозим.

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонун ҳужжатларига риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат идоралари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва қасаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

**II. 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 қилиш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш тўғрисидаги

намунавий низомга мувофиқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ички назоратнинг асосий турлари қуйидагилар ҳисобланади:

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қуйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг аҳволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқилиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

7. Ташкилотларда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

меҳнат шароитлари ва меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини яхшилаш, санитария-соғломлаштириш чора-тадбирларини 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;

ишчилар 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);

ишчи ва хизматчилар билан ёнғинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнғин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

ҳар бир касб ва иш турлари бўйича меҳнатни муҳофаза қилиш йўриқ-номалари.

8. Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 нафар ва ундан ошадиган ташкилотларда махсус тайёргарликка эга шахслар орасида меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозим жорий этилади), 50 ва ундан ортиқ транспорт воситаларига эга бўлган ташкилотларда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

9. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини

юритиш Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сонли қарори билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

10. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятлари жумласига киритилмаган бошқа ишларни бажаришга жалб қилиниши мумкин эмас.

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

11. Ташкилотларнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари, билимларини текширувдан ўтказишлари ҳамда қайта аттестациядан ўтишлари лозим.

12. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ишчилар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

13. Ташкилот маъмурияти барча ишга кираётганлар, шунингдек бошқа ишга ўтказилаётганлар учун ишларни бажаришнинг хавфсиз усулларини ташкил этишлари, меҳнатни муҳофаза қилиш ва бахтсиз ҳодисаларда жабрланганларга ёрдам кўрсатиш бўйича йўл-йўриқлар беришлари шарт.

14. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) мувофиқ ишлаб чиқилади ва ишловчилар ҳамда иш жойларини шу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

## **3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг рўйхати**

15. Деворбоп материаллар, оҳак ва гипс ишлаб чиқариш учун қуйидаги асосий хавфли ва зарарли омиллар хосдир:

а) иш жойи ҳудуди ҳавосининг чангланиши (силикат таркибли чанг) ва газланиши (углерод оксиди, азот оксиди ва бошқалар);

б) шовқин, тебраниш, иссиқлик нурланиши ва ноқулай микроиқлим (юқори ҳарорат, нисбий намлик, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги).

16. Иш ҳудудига ёки атроф муҳитга зарарли моддаларни буғ, газ, чанг кўринишида ажратиши мумкин бўлган технологиялардан фойдаланишда уларнинг кимёвий ва микробиологик таркиби ва ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳуду-

дининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблар» бўйича рухсат этилган энг кўп миқдори кўрсатилган тўлиқ рўйхати тузилиши лозим.

17. Ишлаб чиқариш хоналарида иш жойи ҳудуди ҳавосининг ҳарорати, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги, нисбий намлиги бажарилаётган ишнинг оғирлик даражасига кўра тоифаси ва йил мавсумини ҳисобга олган ҳолда, рухсат этилган амалдаги меъёрларга мувофиқ бўлиши керак. Ходимлар хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ишчиларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ маълумотга эга бўлиши лозим.

18. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ва меҳнат жараёнининг хавфли ҳамда зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроиклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғирлиги иш жойларини меҳнат шароитлари бўйича аттестация қилиш орқали тасдиқланиши лозим.

19. Ҳар битта ташкилот хавфли ва зарарли меҳнат шароитларига эга бўлган касблар, иш ўринлари ва ҳудудларининг Санитария қоидалари ва меъёрларига мувофиқ зарарлилик ва хавфлилик синфи кўрсатилган рўйхатига ҳамда ишлаб чиқариш омилларининг зарарлилик ва хавфлилик кўрсаткичлари, меҳнат жараёнининг оғирлик кўрсаткичлари бўйича меҳнат шароитларининг амалдаги гигиеник таснифига эга бўлиши лозим.

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

#### **4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар**

21. Ташкилот ўта хавфли шароитда бажариладиган касблар ва ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим.

Рўйхатда аниқ технологик жараён, ишлаб чиқариш ускунаси, ишлатиладиган хом ашё ва ишларни амалга ошириш хусусиятлари билан боғлиқ хавфлар ҳисобга олиниши лозим.

Рўйхатга хавфли моддалар билан бажариладиган ишлар, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ҳамда амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

22. Ўта хавфли ишларга фақат махсус ўқитилган, ушбу ишларни бажариш ҳуқуқини берувчи ҳужжатга эга бўлган ходимлар қўйилади.

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

24. Ўта хавфли ишларни бажариш, фақат белгиланган тартибда масъул

ходим қўл қўйиб расмийлаштирилган махсус наряд-рухсатномага мувофиқ амалга оширилиши лозим.

25. Ташкилот (цех) раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардирлар.

### **5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш**

26. 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.

27. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар киради:

ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормаллаштириш 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, ёруғлик ўринлари, ёруғликдан ҳимоя қилиш мосламалари ва бошқалар);

шовқин, тебранма, электр токи уриши, статик ток ва ускуналар юзасининг юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

28. Жамоавий ҳимоя воситалари (вентиляция, аспирация, ерга улаш, маҳаллий сўрғичлар ва бошқалар) зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш муҳити омиллари хонадаги барча ишловчиларга таъсир қилганда қўлланиши шарт ва ташкилотни қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

29. 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.

30. Меҳнат шароити ноқулай ишларда банд бўлган ходимлар белгиланган нормалар бўйича:

сут (шунга тенг бошқа озиқ-овқат маҳсулотлари);

даволаш-профилактика озиқ-овқати;

газли шўр сув (иссиқ цехларда ишловчилар учун);

махсус кийим-бош, махсус пойабзал, бошқа шахсий ҳимоя ва гигиена воситалари билан бепул таъминланиши лозим.

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

32. Ташкилот маъмурияти ёки иш берувчи қўйидагиларни таъминлаши шарт:

амалдаги меъёрлар бўйича мазкур ишлаб чиқариш учун талаб қилинадиган барча шахсий ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатурасини;

ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга оширишни;

қўлланилаётган ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлигини текширишни;

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

### 6-§. Касбий танлов

33. Ўта хавфли ишларга тегишли касбий маълумотга эга бўлмаган шахсларни қабул қилиш ман этилади.

34. Ўта хавфли ишларга хизмат кўрсатиш ишлари билан шуғулланиш фақат белгиланган тартибда тасдиқланган, махсус ўқитилганлиги тўғрисидаги гувоҳномаларга эга бўлган шахсларга рухсат этилиши лозим.

35. Ташкилот мутахассислари, ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли маълумотга ва иш тажрибасига, меҳнатни муҳофаза қилиш талабларига мос даражада ишларни ташкил этиш қобилиятига эга бўлиши лозим.

36. Ташкилот ходимлари ишларни хавфсиз юриштишга ўқитилиб, олинган билимлари Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низом (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август)га мувофиқ синовдан ўтказилиши ва белгиланган тартибда расмийлаштирилиши лозим.

37. Касбий танловдан сўнг ишга қабул қилинган ходимларни касбий маҳорати юқори эканлигига ишонч ҳосил қилиш мақсадида назорат ўрнатиш, зарур бўлганда қайта йўл-йўриқдан ўтказиш лозим.

38. «Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқланадиган ноқулай меҳнат шароитлари ишлари рўйхати»га (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль) мувофиқ 18 ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

39. «Хотин-қизлар меҳнати тўлиқ ёки қисман қўлланилиши тақиқланадиган меҳнат шароити ноқулай бўлган ишлар рўйхати»га (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

40. Ташкилот маъмурияти ёки иш берувчи хавфлилик даражаси юқори бўлган ишларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва уларга нисбатан белгиланган талабларга мувофиқ ҳолда амалга ошириш учун тўлиқ жавобгар ҳисобланади.

**7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш**

41. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) касаба уюшмаси қўмитаси ва ваколатли соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўриқдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг кўриқка келишини таъминлаши лозим.

42. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ўзбекистон Республикаси Соғлиқни сақлаш вазирининг 2000 йил 6 июндаги 300-сонли «Ўзбекистон Республикасида ходимларни ишга қабул қилишда дастлабки ва даврий тиббий кўриқдан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) буйруғи асосида амалга оширилиши лозим.

43. Ходимлар тиббий кўриқдан ўтишдан бўйин товлашга ҳақли эмас.

44. Тиббий кўриқлар ташкилотнинг тиббий-санитария қисмлари ва поликлиникалари, улар мавжуд бўлмаган ҳолда даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилиши лозим. Тиббий кўриқлар даволаш-соғломлаштириш тадбирлари белгиланган текшириш далолатномаси билан яқунланиши лозим.

45. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси қўмитаси тиббий кўриқ далолатномаси билан танишиб чиқиши, иш берувчи эса далолатномада кўзда тутилган барча тадбирлар ва кўрсатмаларни бажариши лозим.

46. Даврий тиббий кўриқлар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик ташкилотнинг маъмурияти зиммасига юкланади.

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

48. Ходим тиббий кўриқдан ўтишдан бўйин товлаган ёки тиббий комиссиялар томонидан ўтказилган текширишлар натижаларига кўра берилган тавсияларни бажармаган тақдирда маъмурият ушбу ходимни ишга қўйишга ҳақли эмас.

**8-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари**

49. Ташкилот майдонлари ва биноларни жойлашуви СанМваҚ II-89-80 «Саноат ташкилотларини бош плани» талабига мос бўлиши керак.

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

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

51. Ташкилотда автотўйлар ёки пиёда йўлчалари билан туташган ички

ташкилот темир йўллари учрашган жойларда автойўллар ва пиёдалар учун ўтиш йўллари бўлиши лозим.

52. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши керак. Ташкилот майдонида ишчилар учун дам олиш жойлари бўлиши лозим.

Сутканинг қоронғу вақтларида ҳудудларнинг ёритилиши ҚМҚ 2.01.05-98 «Табийй ва сунъий ёритиш» талабларига жавоб бериши керак.

53. Ташкилот майдонидаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сувлар оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозлангани бўлиши керак.

54. Йилнинг ёз вақтида йўлкалар ва ўтиш жойларига сув сепилган, қишда қордан тозаланиб, қум сепилган бўлиши керак.

55. Ташкилотларда ҳаракатланувчи темир йўл составларини интенсив ҳаракатланишига ўтиш жойлари автоматик сигнал билан таъминланиши лозим.

### **9-§. Ташкилотларнинг ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарига қўйиладиган талаблар**

56. Ишлаб чиқариш бинолари ҚМҚ 2.09.02 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

57. Ўтиш, чиқиш йўллари, коридор, тамбур, нарвонлар турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши лозим.

58. Поллар текис, ёриқларсиз, тешиқларсиз ва шишиб чиққан жойлари бўлмаслиги, ҚМҚ 2.03.13 «Поллар» талабларига мувофиқ бажарилган бўлиши лозим.

59. Бошқариш пульталари-зарарли ва портлаш хавфи бўлган буғ, газ ва чанглар ажралиб, шунингдек юқори тебранишга эга бўлган технологик асбоб-ускуналар ўрнатилган ишлаб чиқариш хоналарида жойлаштирилиши мумкин эмас.

### **10-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар**

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

61. Бино ва иншоотларнинг ишлаб чиқариш хоналарида ҳаводаги зарарли моддалар миқдори СанҚваМ 0046-95 «Гигиеник нормативлар. Иш ҳудуди ҳавосида зарарли моддаларнинг рухсат этилган энг кўп миқдорлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

62. Ўтиш жойларида (галереяларда, зиналар майдончаларида ва шунга ўхшаш) жойлашган иситиш жиҳозлари (қувурлар, регистрлар ва шунга ўхшашлар), рухсат этилган ўтиш йўлкаларининг эини камайтирмаслиги керак.

63. Ишчи жойларида ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида енгил жисмоний ишларда 21°C, оғирлиги ўрта жисмоний ишларда 17°C ва оғир жисмоний ишларда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

64. Ходимларни исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22°C дан кам бўлмаслиги керак.

65. Биноларда жойлашган ишчи жойларидан, ходимларни исиниш хоналаригача бўлган масофа 75 м, ташкилот майдонидаги ишчи жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак.

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

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

67. Ташкилотни ишлаб чиқариш оқова сувлари ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

68. Тозаланган сувда зарарли моддалар таркиби санитар нормаларига асосан чегараланган концентрациясидан ошиб кетиши керак эмас.

69. Ишлаб чиқариш эҳтиёжлари учун бериладиган сувнинг сифати технологик талабларга мос бўлиши керак.

70. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қузурлари йўқ бўлган ҳолларда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

71. Иш жойидан сув ичиш қурилмасигача бўлган масофа 75 м дан ошмаслиги керак.

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

73. Ташкилот ҳудудидаги хожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

74. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиغان қурилмалар ахлат ўраларига рухсат этилади.

### **12-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар**

75. Ташкилот майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

76. Ёритиш ускуналарини ўрнатишда қандилларнинг турлари, лампаларнинг қуввати ва уларнинг жойлашиши тасдиқланган лойиҳага мос бўлиши керак.

77. Ишлаб чиқариш цехларидаги, хом ашё омборлари ва юк тушириш-

ортиш майдонларидаги технологик ускуналар умумий ёритишга қўшимча равишда кўчма ёритиш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

78. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларини созлиги камида чоракда бир марта текширилиши лозим.

79. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда икки мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш лозим.

80. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди.

81. Юқори хавфли хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак. Ўта хавфли хоналарда, хоналардан ташқари, ҳамда ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силосослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)ни ёритиш учун кўчма электр ёриткичларни кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак. Барча кўчма ёриткичларни металл ҳимояланиш тўри ҳамда шиша қалпоғи бўлиши керак.

### **13-§. Маиший ва қўшимча хоналарга, уларнинг сони, ҳолати ва жойлашувига қўйиладиган талаблар**

82. Ҳар бир ташкилотда ҚМҚ 2.09.12-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший хоналари» талаблари ва мазкур Қоидаларга мувофиқ санитария-маиший ва қўшимча хоналар бўлиши лозим.

83. Маиший ва қўшимча хоналарни (биноларни) лойиҳалаш ҳамда куриш уларни ишлаб чиқариш объектлари билан бир пайтда ишга тушириш зарурлигини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши лозим.

84. Маиший хоналар имкон қадар иш жойларига яқин жойлаштирилиши зарур.

85. Маҳсус кийим-кечак ва баданнинг катта даражада ифлосланишини юзага келтирадиган муҳитдаги иш участкаларида ишловчи ходимлар учун маҳсус маиший хоналар жиҳозланиши лозим.

86. Уй ва иш кийимлари сақланадиган гардероблар, ҳожатхоналар, ювиниш ва чўмилиш хоналари эркаклар ва аёллар учун алоҳида бўлиши лозим.

87. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, бет-қўл ювгичлари, истеъмол сув таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналар ва бошқа шу каби қурилмаларнинг сони, кўпчиликни ташкил этадиган сменада ишловчиларнинг сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши лозим.

88. Душхоналар ва ҳожатхоналардаги тарновлар, каналлар, траплар, писсуарлар ва унитазлар мунтазам равишда тозаланиши, ювилиши ва дезинфекция қилиниши лозим. Ҳожатхоналарнинг поллари қуруқ ҳолда сақланиши лозим.

89. Ҳар бир ювиниш жиҳози иссиқ ва совуқ сув келадиган қувурларга уланган бўлиши лозим.

90. Ювиниш хоналарида электр қуритгичлар, кўзгу, кийим илгичлар, суyoқ совун учун идишлар ва қаттиқ совун солгичлар кўзда тутилиши лозим.

91. Махсус кийимни ювиш учун ташкилотларда кир ювиш хоналари бўлиши лозим.

92. Овқатланиш пунктлари умумий овқатланиш ташкилотлари учун белгиланган санитария қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

### **III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар**

#### **1 §. Технологик ҳужжатларда ҳисобга олиниши лозим бўлган хавфсизлик талаблари**

93. Майдалаш, саралаш, фойдали қазилмаларни бойитиш жараёнлари «Фойдали қазилмаларни майдалаш, саралаш, бойитиш ҳамда руда ва концентратларни бўлакларда ишларнинг хавфсизлиги қоидалари» (рўйхат рақами 1575, 2006 йил 23 май) ва ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

94. Технологик жараёнлар хавфсизлигини таъминлаш учун қўйидаги чоралар назарда тутилиши лозим:

а) технологик жараённи танлаганда, зарарли ишлаб чиқариш омиллари энг кам ифодаланган технологик жараёнларни қўллаш;

б) зарарли ишлаб чиқариш омиллари бўлганда комплекс механизация, автоматизация, технологик жараёнларни ва операцияларни масофадан бошқаришни қўллаш;

в) химоя воситаларини қўллаш;

г) технологик ускуна қайта жиҳозланганда, тайёрланганда, йиғилганда ва фойдаланилганда хавфсизлик чоралари назарда тутилиши керак, иш хонаси ҳавосига зарарли чиқиндиларни чиқишини камайтириш ёки уларнинг олдини олиш;

д) иш хоналари ҳавосида зарарли чиқиндиларни тўлиқ камайтиришнинг иложи бўлмаса, хоналар ва участкаларнинг иш ҳудудларида мумкин қадар унинг тарқалишини камайтириш мақсадида, зарарли моддалар ажралиб чиқадиган жойдан ҳавони сўриш.

95. Технологик жараёнлар ташкил қилинганда ва олиб борилганда қўйидагилар талаб қилинади:

а) ишлаб чиқариш хоналарининг иш ҳудудидаги метеорологик шароитлар ва ҳавосидаги чанг миқдори ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мос келиши;

б) иш жойларида шовқин даражаси ГОСТ 12.1.003-83 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари»га мос келиши.

## 2-§. Хом ашёни тайёрлаш

96. Хом ашёни тайёрлаш норматив ҳужжатлар талабларига биноан олиб борилиши лозим.

97. Чангланувчи материалларни қайта юклаш узеллари аспирация тизимига уланган, ёпингичлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

98. Оҳак ва силикат массасини сўндирганда ишловчиларнинг хавфсизлик ҳимоясини таъминловчи чоралар назарда тутилган бўлиши лозим.

## 3-§. Қолиплаш-пресслаш

99. Пресс ва буғлатиш технологик бўлимлари оралигида иссиқ ҳаволи тўсиқлар бўлиши лозим.

100. Фиштни кесадиган автомат ва пресс столдан фиштни олиш, вагонеткаларга тахлаш ва хом ашё чиқиндисини олиш ишлари механизациялаштирилган бўлиши лозим.

101. Фишт устига минерал ушоқни сиқилган ҳаво билан амалга ошириш ҳаво тозалаш учун аспирация тизимига уланган камера ичида бажарилиши керак.

102. Гипс формаларни ажратиш амаллари механизацияланган бўлиши лозим.

103. Суюқ гипс аралашмаси билан формалар тўлдириб юборилиши ва суюқ аралашмаларнинг иш майдонига сачрашига йўл қўйилмаслиги лозим.

## 4-§. Хом фиштни қуришти

104. Қуришти ускуналарининг камера ва тунеллари пасайтирилган босим остида ишлаши лозим.

105. Қуришти ускуналарида иссиқ билан таъминловчи ўрнида қуйидагилар қўлланиши лозим:

а) калориферда иситилган ҳаво;

б) ўтхоналарда табиий газ ёнишидан ҳосил бўлган иссиқлик билан ҳаво аралашмаси;

в) туннель печларни совутиш ҳудудидан олинган иситилган ҳаво;

г) табиий газда ишловчи туннель печлардан чиқиб кетаётган газлар.

106. Камерали қуриштишларга фақат калориферларда қиздирилган иссиқ ҳаво ёки туннель печларни совутиш ҳудудидан чиққан исиган ҳаво бериш керак.

107. Қуришти бўлими ва қуйдириш бўлимларининг технологик оралигида иссиқ ҳаволи тўсиқлар бўлиши лозим.

108. Туннель қуритувчи юкни бўшатиш томонида аспирация тизимига уланган зонт ўрнатилиши лозим. Аспирация тизимининг ёқилиши ва туннель вагонеткаларини юкдан бўшатиш автоматик тарзда амалга оширилиши керак.

**5-§. Гишт, оҳак ва гипс тошни куйдириш**

109. Гипс ва оҳак ишлаб чиқариш ташкилотларда айланма равишда амалга оширилиши лозим.

110. Чиқиб кетаётган газ таркибини текшириш тартиби ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган йўриқномада белгиланади.

111. Вагонеткаларни печга ва печдан тайёр маҳсулот омборига олиб борилиши механизацияланган бўлиши лозим.

112. Хом гиштнинг айланма печга берилиши ва печдан гиштни олиб чиқишда тасма конвейер, вагонетка ва аккумуляторли юклагичдан фойдаланиш лозим.

113. Айланма печдан гиштни қўлда бўшатишда, унинг ҳарорати 40°C дан юқори бўлмаслиги лозим.

114. Куйдириш бўлимларида ишлаётган ишчиларни тузланган газли сув билан таъминлаш учун сатураторлар ўрнатилиши лозим.

115. Ташкилотларда печь агрегатларини ёқиш тартиби, хизмат кўрсатиш, ишлатиш ва тузатиш бўйича йўриқномалар ишлаб чиқилган ва ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган бўлиши лозим.

**6-§. Автоклавда ишлов бериш**

116. Автоклав ўрнатилган хона орқали автоклавга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ бўлмаган бошқа цех ва иш жойларига ўтиш ман этилади. Автоклав ўрнатилган очиқ майдонлар баландлиги 1,5 м дан кам бўлмаган турли тўсиқлар билан тўсилган бўлиши лозим.

117. Автоклав ускунаси ўрнатилган хоналарга ва майдонларга киришда «Бегоналар кириши тақиқланади» ҳамда ГОСТ 12.4.026-76 «Сигнал ранглар ва хавфсизлик белгилари» талабларига мувофиқ хавфсизлик белгилари осиб қўйилиши лозим.

118. Автоклав хонасига ташқаридан кириш жойлари ҳаво-иссиқлик тўсиқлари билан жиҳозланган ёки тамбур-шлюз орқали амалга оширилиши лозим.

119. Автоклав ўрнатилган хоналарда маҳаллий сўрувчи вентиляция бўлиши лозим.

120. Автоклавларга металлни электролит конденсати таъсирида занглашдан сақлаш учун катодли химоя ўрнатиш лозим.

**7-§. Гипс плита (блоклар) ва гипсбетон тўсиш панелларини ишлаб чиқариш**

121. Гипс плита (блоклар) ва гипсбетон тўсиш панеллар учун гипс бетонни тайёрлашда компонентларни миқдорлаш механизациялашган бўлиши лозим.

122. Миқдорловчи аралаштиргичлар аспирация тизимига уланиши лозим.

123. Қолип машинадан гипс плиталарни ечиш, уларни қуриштириш, вагонеткаларга тахлаш ва ечиш, шунингдек қуриштириш вагонеткаларини транспортировка қилиш механизациялашган бўлиши лозим.

### 8-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

124. Ишлаб чиқариш жараёнларининг ёнғин ва портлаш хавфсизлиги, уларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва олиб бориш ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари»га, ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

125. Ҳар бир цех, участка, омборларда мавжуд меъёрлар асосида маҳаллий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ҳамда ёнғин содир бўлган вақтда ходимларни эвакуация қилиш чизмаси ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

126. Ёнғин хавфсизлиги йўриқномаси талабларини ўрганиш ишлаб чиқаришдаги ўқитиш тизимига киритилган бўлиши лозим.

127. Ҳар бир ташкилотда маъмурият буйруғи билан барча ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва маиший хоналарда ёнғин хавфсизлигига масъул ходим таъинланиши лозим. Ёнғин хавфсизлигига масъул шахс фамилияси, ёнғин хавфсизлиги қутқарув хизмати телефонлари ёзилган пештахталар кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

128. Ёнғин хавфсизлигига масъул шахс мажбуриятлари ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқномада белгиланган бўлиши лозим.

129. Ҳар бир ташкилотда ёнғинга қарши асбоблар тўплами, ёнғин ўчириш воситалари, сони ва жойлаштирилиши ҳудудий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган бўлиши лозим.

130. Барча ходимлар ишлаб чиқаришнинг ўқитиш тизимида ёнғин хавфсизлиги қоидаларини ўрганиш мақсадида, ташкилот, цех, ишлаб чиқариш участкаси, қурилма, бино ёки иншоот учун ёнғин хавфсизлиги бўйича махсус тайёргарликдан ўтадилар. Ходимларни ёнғинга қарши тайёргарлиги ёнғинга қарши йўриқномадан ўтказиш ва ёнғин-техник минимуми бўйича машғулотлар ташкил этишдан иборат.

131. Ёнғин-техник минимуми машғулотлари натижаси бўйича ходимларнинг олган билимлари синовдан ўтказилиши лозим. Ёнғин-техник минимуми бўйича ўтказилган синов натижалари ҳужжатлаштирилиб, унда ўтилган мавзулар бўйича баҳолар кўрсатилиши лозим.

132. Ёнғинга қарши тайёргарликдан ўтмаган шахслар ишга қўйилмайди.

133. Ишлаб чиқариш участкасида, лабораторияда, омборда ва маъмурий биноларда (эгаллаган лавозимидан қатъи назар) ишлаётган ҳар бир ходим ёнғин хавфсизлиги қоидаларини аниқ ва қатъиян бажариши, ёнғинга олиб келиши мумкин бўлган ҳаракатларга йўл қўймаслиги лозим.

134. 15 кишидан ортиқ ишловчи бўлган иш участкаларида кўнгилли

ёнғин ўчирувчи дружина (КЁЎД) ва техник-муҳандис ходимлар бўлганида эса, қўшимча равишда ёнғин-техник комиссияси (ЁТК) тузилади.

135. Кўнгилли ёнғин ўчириш дружина аъзоси, шунингдек жанговор ҳисобга киритилган шахслар ёнғин хавфсизлиги қоидаларини аниқ билиши, уларга риоя қилиши ва буни бошқалардан талаб қилиши, автоматик ёнғин ўчириш қурилмалари ва бирламчи ёнғин воситаларининг созлигини назорат қилиши, ёнғин чиққанда эса, уни ўчириш бўйича ўз мажбуриятларини фаол бажариши лозим.

136. Ташкилотнинг барча бино ва иншоотларига кириш жойларининг бўш бўлиши таъминланиши лозим. Бино ва ёнғинга қарши сув манбаи йўлакларига олиб борувчи, ҳамда ёнғин ўчириш восита ва ускуналарига борадиган йўлаклар доимо бўш бўлиши керак. Бинолар оралиғидаги ёнғинга қарши ораликлар материаллар, ускуналар, бўш идишларни тахлаш ва автомобиль тўхтов жойи ташкил этишга рухсат этилмайди.

### **9-§. Бошланғич материаллар, ярим тайёр маҳсулотлар, тайёр маҳсулотлар ва ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва транспортда ташишга бўлган талаблар**

137. Бошланғич материаллар металл қўшилмаларсиз бўлиши ва зарур технологик тайёрловдан ўтиши лозим, чунки бу майдалагич ва машиналарда маҳсулотга ишлов берилаётганида тиккин пайдо қилиши ёки асбобни синишига ва ишловчиларнинг бахтсиз ҳодисасига олиб келиши мумкин.

138. Ишлов берилувчи материаллар ва ярим маҳсулотларнинг ҳажм ўлчамлари ишлов берувчи ускуна паспортининг кўрсаткичларига мувофиқ бўлиши лозим.

139. Материалларни майдалаш ва қуритиш учун қўлланиладиган норматив-техник ҳужжатда улар таркибидаги хавфли ва зарарли хусусиятга эга моддаларнинг микдори (фоиз ифодасида), шунингдек уларнинг портлаш ва ёнғин хавфлилигини тавсифловчи маълумотлар, токсикологик тавсифи ва у билан ишлашда хавфсизлик талаблари белгиланган бўлиши лозим.

140. Омборлар ва юк сақлаш учун майдончалар қурилма ва ускуналари, уларнинг қурилиши, санитария ва ёнғинга қарши меъёрлар ва қоидалар белгиланган тартибда тасдиқланган, технологик лойиҳа меъёрлари талабларига мувофиқ бўлиши лозим. Юклар-тушириш ишлари ва юкларни жойлаштириш «Юклар-тушириш ишларида юкловчилар учун меҳнат хавфсизлиги қоидалари» (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

141. Омборхона ва юк сақлаш майдончаларида барча юклар, тушириш ва оғир юкларни ташиш жараёнлари механизациялашган бўлиши лозим.

142. Юк сақлаш учун майдончалар сатҳи текис бўлиб, чуқурчаларсиз ва 5°C дан ошмайдиган нишаби бўлиши керак. Юк сақлаш учун майдончалар сатҳи унга келувчи йўллар сатҳига тенг бўлиши лозим. Йилнинг қиш ойларида юк сақлаш учун майдончалар доимо қор ва муздан тозаланиб, кум, кул ёки шлак сепилиши керак.

143. Омбор ва юк сақлаш учун майдончаларда автотранспорт ҳаракати, норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ бошқарилиши лозим.

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

145. Ёғоч идишлар ва қоплардаги юклар омборда ағнамайдиган қилиб устма-уст тахланган бўлиши лозим. Қўлда бажарилган устма уст тахланиш баландлиги 3 м дан ошмаслиги, юк кўтариш механизми ёрдамида тахланганда 6 м дан ошмаслиги лозим. Йиртилган қоп ва носоз идишдаги юкни устма уст тахлаш тақиқланади.

146. Омборда устма уст тахланган ёки юк таралари стеллажлар оралигидаги йўлакнинг эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим. Омборда транспорт воситалари ишлатилганда, йўлакка қўшимча қўлланиладиган транспорт воситалари ўлчамлари кенглигидаги йўл бўлиши лозим.

147. Чангсимон ва тўкилувчи материаллар учун силослар, бункерлар ва бошқа сифимлар уларни тўлдириш ва бўшатиш вақтида чанг чиқишининг олдини олувчи мосламалар билан жиҳозланиши лозим.

148. Тўкилувчи материаллар уюмларини олиш устидан бошланиши керак, уларни тагидан ковлаб олиш тақиқланади.

149. Очиқ майдончалардаги материалларни бостирма остида сақлаш ва тахлаш лозим.

150. Вагонлардан тушириб тахланаётган ва вагонга юклашга тайёрланаётган материаллар ва ускуналар, юк билан темир йўл изининг рельсигача бўлган масофа 2 м дан яқин, юкни тахланган бандлиги 1,2 м дан ортиқ бўлганда 2,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

151. Темир йўл изи, ўтиш йўлакчалари, йўлаклар ва омбор ҳудуди ҳамда юк сақлаш учун майдончаларни ифлослантириш ва унга нарса ташлаш тақиқланади.

152. Бўшаган идиш ва бошқа ўровчи материаллар доимо омбордан шу мақсадлар учун ажратилган жойга чиқарилиши лозим.

153. Ҳар бир омбор учун хавфсиз сақлаш ва омборда сақланаётган материаллар билан ишларни ўтказиш бўйича йўриқнома ташкилот маъмурияти томонидан ишлаб чиқилади ва тасдиқланади.

### 10-§. Ёнилғини сақлаш

154. Суюқ ёнилғини қуйиш бўйича майдончаларнинг портлаш хавфсизлигини таъминлаш учун ҚМҚ 2.09.19-97 «Нефть ва нефть маҳсулотлари омборлари» талабларига мувофиқ ёритгич билан жиҳозланган бўлиши лозим.

155. Ёнилғи-мойлаш маҳсулотлари қолдигини ўлчашда, кузатишда, тозалашда ва резервуарларни таъмирлаш жараёнида ёритиш учун портлаш хавфсизлигини таъминлаш мақсадида аккумулятор фонари ишлатилиши керак.

156. Резервуарларни мазутдан тозалашда ёғоч, резина ёки бошқа учкун чиқармайдиган материаллардан фойдаланиш зарур.

157. Мазутни қабул қилиш ва сақлаш билан боғлиқ ишларни бажаришда қуйидагилар тақиқланади:

а) темир йўл цистерналари ичига тушиш;

б) темир йўл цистерналарини ёритиш учун очиқ олов ёки кўчма электр ёритгичларни ишлатиш;

в) мазут қуйишда ва резервуар тозалашда металл қирғич ва учкун чиқарувчи асбобни ишлатиш.

### **11-§. Гипс ва оҳак сақлаш сиғимларига бўлган талаблар**

158. Гипс ва оҳак сақлаш сиғимлари (силослар, бункерлар ва бошқалар) материалларни юклаш ва юк бўшатиш пайтида чанг тутиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши лозим. Чанг тутиш мосламалари ишга яроқсиз бўлганда силосларни ишлатиш ман этилади.

159. Сиғимларнинг тепаси периметри бўйича тўсилган бўлиши керак. Тўсиқлар ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар химояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талаблари бўйича бажарилиши керак.

160. Сиғимлар галереясидаги ойнанинг ромларини очиқ ҳолатда ушлаб туриш учун мосламалар билан таъминланган бўлиши лозим. Ойна ромини очиш галерея полдан туриб амалга оширилиши керак.

161. Сиғимлар галереяси трубопроводларидан ўтиш учун ўтиш кўприкларини ўрнатилиши ГОСТ 12.4.059-87 «Қурилиш. Инвентар химояловчи тўсиқлар. Техник шартлар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

162. Сиғим люкларининг қопқоғи зичликка эга бўлиши ва қулф билан беркитилиши лозим. Қулфларнинг калитлари цех бошлиғида (смена устасида) бўлиб, силос ичида иш бажариш учун рухсат-наряд расмийлаштирилган ва ташкилот буйруғи билан масъул қилиб тайинланган техник-муҳандис ходимга берилади.

163. Юқори қисмида жойлашган люк орқали силос ичини кўздан кечириш, деворини ва тўсинини тозалаш фақат одамларни кўтариш ва тушириш учун мўлжалланган лебедкали кажавода бажарилади. Ўзи кўтариладиган кажавани қўллашга рухсат берилмайди.

164. Сиғим ичига тушиш олдидан қуйидаги хавфсизлик чоралари кўрилиши керак:

а) сиғимга кетаётган ҳамма пневмотрассалардаги тиқин жўмраклари ёпилиши ва ГОСТ 12.4.026-76 бўйича «Тиқин жўмраклари очилмасин — одамлар ишляпти» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши лозим.

б) сиғимга тушаётганларда иш бажариш учун асбоблар, шахсий химоя воситалари, сигнализация ёки боғловчи (сигнал, арқон, гаплашиш манбаи, радиоалоқа) воситалари билан таъминланиши лозим;

в) лебедка, канат ва кажавалар норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

165. Кажавалар ўтиргич, оёқ учун тиргович, тўсиқ ва асбоб сақлаш ва қотириш анжомлари билан жиҳозланган (чўнтақлар, хомутлар ва бошқалар) бўлиши лозим.

166. Кажаватўсиғининг баландлиги 1,2 м дан кам бўлмаслиги, қўшимча тўсиқ планка баландлиги 0,6 м бўлиши лозим, люлькани осиб қўйиш воситалари унинг тўнкарилишини бартараф қилиши лозим.

167. Кажавани силосга туширишдан олдин қуйидагилар текширилиши лозим:

а) лебёдка силоснинг тўсинига қотирилишининг мустаҳкамлиги;

б) пўлат арқоннинг лебедка барабанига қотирилишининг мустаҳкамлиги;

в) пўлат арқон, блоклар, тормоз ва лебёдка юритувчи усқунанинг созлиги;

г) люлька тўсиғининг мустаҳкамлиги.

168. Ўсимталар, сода, дала шпати ёки сульфатни тозалаш ва соябони олиб ташланишида, олдин силос люк тўсини атрофи тозаланиб, кейин эса горизонтал поғоналар бўйича тепадан пастга қараб тозалаш ишлари бажарилиши лозим.

169. Соябон, ўсимталар олинаётганида, люлька шундай ҳолатда жойлаштириладики, бунда у материаллар тўкилиши ҳудудида бўлмаслиги лозим.

170. Қуйидагилар тақиқланади:

а) силосдаги материал, соябон ва осма қавати 0,5 м дан юқори бўлса, пастки ва ён люк қопқоғини очиш ва сифимга кириш;

б) кузатиш ва тозалаш ишлари пайтида люлькадан материал қавати устига тушиш;

в) материални пастдан ковлаш ҳисобига тушириб юбориш.

#### **IV. Ишлаб чиқариш асбоб-усқуналарига қўйиладиган талаблар**

##### **1-§. Умумий талаблар**

171. Барча қўзғалмас усқуналар, агрегат ва дастгоҳлар ишлаб чиқарган завод кўрсатмасига биноан мустаҳкам асосларга ва пойдеворларга ўрнатилиши лозим.

172. Усқуна ва автоматлаштирилган линиялар, уларнинг ишга тушганлиги ҳақида огоҳлантирувчи ёритиш ва товуш сигналлар тизими билан таъминланади. Сигнал элементлари (қўнғироқ, сирена, лампа) механик шикастланишдан ҳимояланган бўлиши ва кўринадиган қилиб жойлаштирилиши лозим.

173. Барча айланувчи ва ҳаракатланувчи қисмлар (валларнинг чиқиб турган учлари, ҳаракат узатувчи тасмалар ва бошқалар) тўсилган бўлиши керак.

174. Ечиладиган ҳимоя ва тўсиқ мосламалари фақат конструкция ёки

технологик сабаблар бўйича уларни стационар ўрнатиш имкони бўлмаганидагина қўлланилади.

175. Тўсиқлар мустаҳкам, енгил, ишончли равишда маҳкамланган бўлиши ва қисиб қолувчи тирқишлари, кесиб олувчи ва ўткир бурчаклари бўлмаслиги керак.

176. Оғирлиги 5 кг дан ортиқ бўлган тўсиқлар ушлаш учун қулай дастакларга эга бўлиши керак.

177. Электр токидан шикастланишнинг олдини олиш учун ишлаб чиқариш ускунаси қўйидаги талабларга жавоб бериши керак:

а) хавф манбаи бўлган ишлаб чиқариш ускунаси ток узатувчи қисми мустаҳкам, изоляцияланган, тўсилган ёки одамлар учун ўтиб бўлмас жойда ўрнатилган бўлиши лозим;

б) электр ускунанинг очиқ бўлган ток узатувчи қисмининг эшиги ёпилувчи бўлиши лозим;

в) ишлаб чиқариш ускунасининг металл қисми ерга сим орқали уланган бўлиши лозим;

г) ишлаб чиқариш ускунаси электр занжири схемасида бўлганда барча электр занжирни таъминлаш тармоғидан марказий ўчириш мосламаси мавжуд бўлиши назарда тутилиши лозим.

178. Ўзидан чангли ҳаво чиқарувчи ишлаб чиқариш ускуналари зичлаб беркитилиши ва чанг ҳавони сўриш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

179. Янги ўрнатилган ёки капитал соzлашдан чиққан ускуналарни хавфсизлик техникаси муҳандиси иштирокида далолатнома тузилгандан кейин ишлатишга рухсат берилиши лозим.

180. Машинани соzлаш, тоzалаш, мойлаш ва камчиликларини бартараф қилиш билан боғлиқ бўлган барча ишларни бажариш электр таъминотидан узиб қўйилган, бутунлай ҳаракатдан тўхтаган ва огоҳлантирувчи белги осиб қўйилган ҳолатда бажарилиши лозим. Машинани юргизиш белгини осиб қўйган шахс томонидан амалга оширилиши керак.

181. Тўсиқларнинг ва ҳимояловчи мосламаларнинг ҳамда асбобларнинг соzлиги цех (бўлинма) раҳбарияти томонидан мунтазам текшириб турилиши керак.

182. Монтаж ва демонтаж вақтида қўлланадиган тагликлар ва кўтариш механизмлари иш бошлашдан аввал синаб кўрилиши керак.

183. Ишлаб чиқариш ускуналаридан фойдаланишда:

а) механизациялаш, автоматлаштириш ва масофадан бошқаришни қўллаш;

б) эргономик талабларни қўллаш;

в) фойдаланиш, таъмирлаш, йиғиш, транспортда ташиш ва сақлаш бўйича хавфсизлик талабларига амал қилиш лозим.

184. Ишлаб чиқариш ускунасини тоzалаш ишлари махсус асбоблар ёрдамида (шётка, қирғич, илмоқ ва бошқалар) амалга оширилиши лозим. Ишлаб турган ускунада тоzалаш ва йиғиштириш ишларини бажариш тақиқланади.

185. Ускуна ишлаб турган вақтда унинг ҳаракатланувчи қисмларини қўлда мойлаш тақиқланади.

## **2-§. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарини жойлаштиришда хавфсизлик талаблари**

186. Ишлаб чиқариш хоналарида ва иш жойларида ишлаб чиқариш ускуналарини жойлаштирилиши хизмат кўрсатувчи ходимлар учун хавф туғдирмайдиган бўлиши лозим.

187. Цехда ўтиш йўлаклари кенглиги қуйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

- а) магистрал ўтиш йўлаклари — 1,5 м;
- б) ускуналар оралиғидаги ўтиш йўлакчалари — 1,2 м;
- в) деворлар ва ускуналар оралиғидаги ўтиш йўлаклари — 1,0 м;
- г) ускунага хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш учун мўлжалланган ўтиш йўлаклари — 0,7 м.

188. Ишлаб чиқариш бинолари, галерея, тунеллар ва эстакадаларда конвейерлар тузилмаси ва жойлаштирилиши ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Хавфсизлик умумий талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

189. Ўтиш йўллариининг бир томонида жойлашган иш жойларидагидан ўтиш йўлакчаларининг кенглиги 0,75 м дан ва ўтиш йўлининг икки томонида жойлашган иш жойларидаги ўтиш йўллариининг кенглиги эса 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

190. Конвейерларга хизмат кўрсатиш учун ўтиш йўлаклари кенглиги қуйидагилардан кам бўлмаслиги лозим:

- а) бир томондан хизмат кўрсатиладиган конвейер учун — 0,7 м;
- б) параллел жойлашган конвейерлар оралиғида — 1,0 м;
- в) қаттиқ ёки тўрсимон тўсиқлар билан бутун трасса бўйича ёпилган параллел жойлаштирилган конвейерлар оралиғи — 0,7 м;
- г) конвейерлар оралиғида жойлашган ўтиш йўлакларидаги устунлар бўлганда устун ва конвейер оралиғи — 0,6 м;
- д) икки томондан хизмат кўрсатиладиган параллел жойлаштирилган пластинасимон конвейер оралиғи — 1,2 м;
- е) юк юкловчи ёки туширувчи қурилмалар устидан ўтувчи конвейер трасса участкалари икки томонида — 1 м.

191. Конвейер бўйлаб ўтиш йўлаги баландлиги қуйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

- а) ишлаб чиқариш хоналарида — 2,2 м;
- б) галерея, тунел ва эстакадаларда — 1,8 м.

192. Ишлаганда чанг чиқарувчи (майдалаш, элаш, транспорт ва бошқа) ускуна зич ёпилган бўлиши лозим. Чанг чиқарувчи ускунани зич ёпиш учун мўлжалланган қопламалар аспирация (сўрма) тизимига уланган бўлиши лозим.

193. Газ-чанг ушловчи қурилмалардан фойдаланишда норматив ҳужжатлар талабига риоя этиш лозим.

194. Босим остида ишловчи қурилма, мослама ҳамда уларни таъмирлаш ва фойдаланиш норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

195. Ишчи босими 0,07 МПа (0,7 kgс/см<sup>2</sup>)дан юқори бўлган буғ қозонлари, буғ иситгичлари, экономайзерлари ва сув ҳарорати 115<sup>0</sup>С дан юқори бўлган сув иситиш қозонларининг тузилиши, жойлаштирилиши ва улардан фойдаланиш, норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

196. Қуввати 14kW ва юқори бўлган стационар ва поршенли компрессорлар, шунингдек 0,2 дан 40 МПа гача босимли ҳаво ва инерт газларда ишловчи, ҳаво узатиш ва газ узатишларни жойлаштириш ва фойдаланиш, норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

### 3-§. Сўндирувчи барабанлар

197. Сўндирувчи барабанлар конструкцияси, ўрнатилиши, тузилиши ва улардан фойдаланиш норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

198. Сўндирувчи барабанларга буғ етказиб берувчи қувурлар норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

199. Параллел қўйилган сўндирувчи барабанлар оралиғидаги ўтиш кенглиги 1,2 м дан кам бўлмаслиги лозим.

200. Агарда ўтиш йўлаклари бўлмаса, барабанлар четидан ўтишни чегараловчи, сариқ рангга бўялган, баландлиги 1 м дан кам бўлмаган кўчма тўсиқлар қўйилиши лозим.

201. Сўндирувчи барабанлар пол сатҳидан корпуснинг айланувчи қисмигача 1,8 м дан кам бўлмаган баландликда ўрнатилган бўлса, ўтиш йўлаклари томонидан барабан бўйлаб тўсиб қўйилган бўлиши лозим.

202. Сўндирувчи барабан люкининг қопқоғи ва буғ билан сув тешиги зичланган бўлиши лозим.

203. Сўндирувчи барабандан ишчи босимни 1,5 бараваридан кам бўлмаган босимда буғ чиқишининг олдини оловчи зичлатгичлар бўлиши лозим.

204. Люк очилиб-ёпилиши ва одамларни корпус ичини кўздан кечириш, тозалаш ёки таъмирлаши учун, сўндирувчи барабаннинг люки тепага қаратилган бўлиши лозим. Ушбу амалларни бажариш учун доимий ёки нарвон билан бирга қўзғалувчан темир майдонча бўлиши лозим.

205. Сўндирувчи барабандаги люк қопқоғидаги болтлар ёрдамида бураб очиш ёки ёпиш технологик регламент асосида ўрнатилган бўлиши лозим.

206. Сўндирувчи барабанда буғ босими бўлганида люк қопқоғини очиш тақиқланади.

### 4-§. Бегунлар

207. Бегунларнинг айланувчи қисми ва катоги, майдалаш ҳудудини тўсувчи ва бегундан материаллар тўкилиб кетишини олдини оловчи яхлит темир қоплама билан ёпилган бўлиши лозим.

208. Қоплама қўйилмаган ёки нотўғри қўйилган бўлса, бегун юритувчи ускуна ишламайдиган қилиб, блокировка ўрнатилган бўлиши лозим.

209. Чангланувчи материаллар парчаланган ёки юкланганда бегун қопламасидан чиқаётган чанг ҳаво ишлаб чиқариш хонасига чиқмаслиги учун аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

210. Таъмирлаш, тозалаш ёки созлаш ишларини бажариш учун бегун қопламасига темир қопқоқли люк қилиниб, резина ёки юнг зичлагич билан ёпилувчи болт билан мустаҳкамланишига рухсат этилади.

211. Люк қопқоғи юритувчи билан шундай блокировка қилинган бўлиши керакки, у очилганида юритувчи автоматик тарзда тўхташи лозим.

212. Бегунлар юритувчиси тепада жойлашган пайтида, уни кузатиш ва хизмат кўрсатиш учун доимий темир майдончали нарвон бўлиши лозим.

213. Материал намланиб парчаланганида, суви бегундан ишлаб чиқариш хонасига хизмат кўрсатиш майдонига ёки бегуннинг остига оқиб тушмаслиги лозим.

214. Парчаланаятган материал намунаси бегуннинг юк туширувчи оқимидан олиниши лозим.

215. Бегунларга хизмат кўрсатиш майдонлари ва лой ишқаловчиларини бегунлардан юк тушириш майдонлари, овозли ёки чироқли сигнализация (электр қўнғироқ, милтиловчи электр лампа) билан боғланган бўлиши керак.

### 5-§. Валецлар

216. Валецлар валиги яхлит темир қоплама билан ёпилган бўлиши лозим.

217. Қоплама юритувчи билан шундай блокировка қилинган бўлиши керакки, у йўқлигида ёки нотўғри қўйилганида валецлар юритувчисини ёқиш мумкин бўлмасин.

218. Валецлар блокировка билан шундай жиҳозланган бўлиши керакки, у автоматик тарзда валиклар тўхтаб қолганида ва электрюрғизгич зўриққанда, юритувчини ўчириб, тўхтатиш учун овоз сигнали бериши лозим.

219. Тошни ишловчи валецлар цехини чиқиндилардан тозалаш учун мосламалар ва қурилмалар (лотоқлар, сифимлар, лента конвейерлари ва бошқалар) билан жиҳозлаш лозим.

220. Бўшатувчи жиҳозлар тўхтаганда автоматик тизим иш жараёни тўхташини таъминлаши лозим.

221. Валецлар ишлаб турганида валик ва тортиб турувчи пружиналар орасидаги ораликни созлаш, тўлдирувчи ва бўшатувчи воронкани тозалаш қопламасидан бегона предметларни олиш тақиқланади.

### 6-§. Лой ишқаловчилар

222. Лой ишқаловчиларга буғ етказиб берувчи қувурлар норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

223. Лой ишқаловчи корпусидан келаётган лойни йиғувчи айланма диск, лойни хизмат кўрсатаётган майдонга тўкилишини олдини олувчи яхлит темир қоплама билан ёпилган бўлиши лозим.

224. Лой ишқалағичнинг қопламаси бўлмаганда ёки нотўғри ўрнатилганда унинг ҳаракатга келишини олдини олиш учун блокировка қилиниши лозим.

### 7-§. Лой ковловчи

225. Лой ковловчи ишлаганида хизмат кўрсатиш майдонига лойнинг тўкилиши ва отилишини олдини олувчи қоплама бўлиши лозим.

226. Лой ковловчини таъмирлаш ишлари рухсатнома бўйича амалга оширилиши лозим.

227. Қўзғалувчи лой ковловчи таъмирланганида тормоз бошмаклари ўрнатилган бўлиши лозим.

### 8-§. Грохотлар

228. Грохотни ҳаракатланувчи элак ва рамаси чангланувчи материалларни (гипс, қум) элаганида яхлит темир қоплама билан ёпилган, ҳаво тозалаш аппаратлари эса аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

229. Текис грохотлар элагининг ён бортлари, хизмат кўрсатиш майдонларига материалларни отилиб кетмаслигини таъминлаши лозим.

230. Грохотни юргизувчи айланма валлар, бириктирувчи муфтлар, маховиклар, кривошиплар, эксцентриклар ва камар клин узатмалари яхлит темир тўсиқ билан тўсилган ёки грохот қопламаси тагида жойлашган бўлиши лозим.

231. Грохот қопламасида элакни, оқим ва юритувчини кўздан кечириш, тозалаш ёки таъмирлаш учун, очиладиган люклар бўлиши лозим. Люк қопқоқлари грохот юритувчиси билан шундай боғланган бўлиши лозимки, у очилганида грохот автоматик тарзда тўхташи лозим.

232. Грохотлардан эланган чиқиндиларни олиш механизациялашган бўлиши лозим.

233. Барабан ва грохот қопламасининг оқимлар бункерлари билан боғланиш зичлиги, ишлаб чиқариш хонасига чангнинг чиқишини бартараф этадиган даражада бўлиши лозим.

### 9-§. Дезинтеграторлар

234. Дезинтегратор қопламаси ишлаб чиқариш хонасига чанг чиқишини бартараф этиш учун аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

235. Люк қопқоқлари дезинтегратор юритувчи билан шундай блокировка қилинган бўлиши лозимки, уларни очганда дезинтегратор автоматик равишда ўчиши лозим.

**10-§. Майдалагичлар (шекалли, валикли, конусли, болғали)**

236. Майдалагич машиналарини бошқариш кузатиш ва масофадан бошқариш кабиналарида жойлашган пультлар орқали амалга оширилиши лозим.

237. Майдалагич машиналар қабул қилиш ва транспортёр қурилмалари бошқариш пультлари билан боғланган овозли ёки чироқли сигнализация (электр қўнғироқ, милтилловчи электр лампа) билан жиҳозланган бўлиши лозим.

238. Майдалагичлар қабул қилиш тешиклари ва тўлдириш механизмларига хизмат кўрсатиш учун майдонлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

239. Майдалагичларни тўлдириш ва бўшатиш жойлари бундан ташқари у билан боғлиқ таъминловчи бункер оқими ҳаво тозаловчи аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

240. Майдалагичларни тўлдириш тешиклари материал бўлақларини олиб кетишидан сақлаш учун темир тўсиқларга эга бўлиши керак.

241. Болғали майдалагичларни бошқариш тизимида майдалагич роторининг ишчи айланиш частотаси ишчи ҳолатга етгандагина, тўлдириш қурилмасининг ёкилиши назарда тутилиши лозим, валикли майдалагичларда валиклари темир қоплама билан тўсилган ва кўриш ойналари зич ёпилган бўлиши лозим.

242. Валикли майдалагичларнинг валиги тикилиб қолганда, юргизувчини автоматик равишда ўчириш қурилмаси бўлиши лозим.

243. Таъмирлаш ишларини бажариш учун майдалагич хонаси юк кўтариш ускуналари (кран, таль) билан таъминланган бўлиши лозим.

244. Қоплама корпусининг оғирлиги 50 кг дан ортиқ бўлса, унинг очилиб, ёпилиши механизациялашган бўлиши лозим.

245. Майдалагич машинаси ишлаётган пайтида қўйидагилар тақиқланади:

а) хом ашё бўлақларини итариш ва олиш, таъминловчи ва оқимлардаги уюмларни йўқотиш;

б) майдалагич ва оқимларни ёпишган нарсалардан тозалаш;

в) ишлаётган жиҳознинг корпусида бўлиш;

г) созлаш ишларини бажариш;

д) химоя тўсиғи ва сигнализация тизими йўқлигида ёки ишламаётганида ишлаш;

е) валикли майдалагичнинг кузатиш ойнасини очиш.

246. Майдалагичнинг қабул қилиш жойига ўтиш кўприкларини ўрнатиш ман этилади.

**11-§. Гипс қайнатувчи қозонлар**

247. Гипс қайнатувчи қозонлар, хом ашё уни ва тайёр гипс бункерлари ҳаво тозаловчи аппарат орқали аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

248. Гипс қайнатувчи қозондан ҳаво буғ аралашмасини сўриб олувчи қувурлар норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

249. Ишлаб чиқариш хонасига гипс тўкилиши ва бугнинг чиқишига йўл қўймаслик учун гипс қайнатувчи қозоннинг қопқоғи ва оқимлар оралиғи мустаҳкам бўлиши керак.

250. Гипс қайнатувчи қозон аралаштиргичи юритувчисига хизмат кўрсатиш учун доимий темир майдончали нарвон бўлиши лозим.

251. Гипс қайнатувчи қозонга хизмат кўрсатувчи майдонлари, қиздиришга хизмат кўрсатувчи, шахта тегирмонлари ва чанг тутиш қурилма майдонлари овозли ёки чироқли сигнализация (электр қўнғироқ, милтилловчи электр лампа) билан боғланган бўлиши керак.

252. Гипс қайнатувчи қозонни қиздириш, аспирация тизими, аралаштиргич, шнекни тўлдириш кетма-кетлигида ишга тушириш лозим.

253. Гипс қайнатувчи қозонлар гипс сатҳини билдирувчи сигнал берувчи жиҳозлар билан таъминланган бўлиши лозим. Қозондаги гипс сатҳи максимал йўл қўйилган даражага етганида тўлдирувчи шнек автоматик равишда ўчиши лозим.

254. Гипс қайнатувчи қозонни бўшатиш оқимининг очилиши ёки ёпилиши механизациялашган бўлиши лозим.

255. Гипс қайнатувчи қозон ўтхонасининг ишлаши технологик регламент билан ўрнатилган тартибда ишлаши лозим.

256. Қозон ўтхонасидаги технологик регламент бузилганда ёнилғини бериш ва пуфловчи вентилятор автоматик тарзда ўчиши лозим.

257. Гипс қайнатувчи қозон ўтхонасига кўмирни бериш ҳамда кўл ва шлакни ўтхонадан олиш механизациялашган бўлиши лозим.

258. Гипс қайнатувчи қозон, унинг ичидаги гипс ҳароратини ўлчовчи асбоб билан жиҳозланган бўлиши лозим.

259. Гипс қайнатувчи қозон ва ўтхонасининг ичи кўздан кечирилганда, таъмирлаш ва тозалаш ишлари бажарилганда ҳарорат 40°C дан ва исиган юзалар ҳарорати эса 45°C дан ошмаслиги лозим.

## 12-§. Тегирмонлар

260. Хом ашёни қуруқ парчалайдиган тегирмонлар ҳаво тозалаш аппаратлари орқали аспирация тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

261. Тегирмон оқимини таъминловчи патрубкка ёки бўшатиш қопламаси бириктирилган жойи ишлаб чиқариш хонасига чанг чиқиб кетишининг олдини олиш мақсадида зичланган бўлиши лозим.

262. Тегирмонлар ишлаётганда шовқин даражасини камайтириш учун шовқиндан ҳимоя қилувчи эффе́ктив воситаларни қўллаш лозим.

263. Тегирмон ишга тушаётгани ва тўхтаётгани ҳақида хизмат кўрсатаётганларни огоҳлантириш учун товуш ва чироқли сигналлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

264. Тегирмон корпуси-ечиладиган металл секцияли баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқ тегирмон ўқидан R+1 м (R — тегирмон радиуси) масо-

фада жойлашиши лозим. Тўсиқ ранги норматив хужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

265. Тегирмон қопқоғи цапфа подшипниги томонидан яхлит ёки сеткали металл тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим. Тўсиқ радиуси тегирмон радиусидан 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

266. Тегирмонни сепараторларга, циклонларга, фильтрларга, вентиляторларга, таъминловчи ва цапфа подшипнигига хизмат кўрсатиш майдонлари норматив хужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

267. Тегирмон хонасида люкларнинг қопқоғини таъмирлаш ишлари олиб борилганида очиш учун юк кўтариш қурилмаси ўрнатилган бўлиши лозим (кран, таль).

268. Тегирмон ускуналарини ишлатиш қўйидаги кетма-кетликда блокировка орқали амалга оширилиши лозим: чанг тутувчи ва аспирация тизими, тегирмон, бўшатиш қурилмаси, тўлдириш қурилмаси.

269. Тегирмон ёки бўшатиш қурилмаси бирданига тўхтаб қолган ҳолатида, блокировка тегирмонни ишлатишдан олдин ишлатиладиган ускунани автоматик тарзда ўчириши лозим.

270. Тегирмонни чанг тутиш ва аспирация тизими носоз ва ўчирилганида ишлаш тақиқланади.

271. Тегирмон ишлаётганида уни таъмирлаш, таъминловчидан, окимлардан ўлчами тўғри келмайдиган хом ашёни ва бегона предметларни олиш (металл ва бошқалар), тегирмон тўсиқлари орқасига ўтиш ёки уни ечиш тақиқланади.

272. Тегирмонни ишлатиш қўйидаги ҳолларда тақиқланади:

а) блокировка ёки сигнализация носоз бўлса;

б) тўсиқлар ечилган ёки мустаҳкамланмаган бўлса;

в) таглик ва корпусда ёрилган жой бўлса;

г) брон плитани қотирувчи болтлар бўшаганида ёки йўқ бўлганида;

д) парчаланаятган материал люк зичлиги орасидан ва болт тешигидан ажралиб чиққанида;

е) аспирация тизими носоз бўлса ёки самарали ишламаётганида.

273. Тегирмонни таъмирлаш кўздан кечириш ёки майдаланувчи маҳсулот билан тўлдирилаятганида юритувчи электр тармоқдан ажратилган бўлиши лозим.

274. Тегирмон люкларида тармоқдан зичлагичлар ва илиб қўйиш учун қурилмалар бўлиши лозим.

275. Шар тегирмонлар қопқоғи цапфа подшипниги томонидан металл яхлит ёки сеткали тўсиқлар билан тўсилган бўлиши лозим.

276. Шар тегирмонларини майдаловчи жисм билан тўлдириш механизациялашган бўлиши ва рухсат-наряд билан амалга оширилиши лозим.

277. Контейнерлар ёпилиш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ёпиш қурилмалари конструкцияси контейнернинг ўз-ўзидан очилиб кетмаслигини таъминлаш лозим.

278. Шар тегирмонига майдаланувчи жисм электромагнит юкловчи ор-

қали юклаганида тўлдирувчи воронканинг диаметри электромагнит юклагичнинг диаметридан 0,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

279. Аэробил, шахта, тебранма-роликли ва пурковчи тегирмонлари корпусининг қопқоғи юритувчи билан шундай блокировка қилинган бўлиши керакки, қопқоқ очилганида тегирмон юритувчиси автоматик тарзда тўхтасин.

280. Аэробил, шахта, тебранма-роликли ва пурковчи тегирмонларининг корпуси материални қуритишга ишлайдиган, тегирмонга иссиқлик берувчи ҳаво ўтказгичлари иссиқдан изоляция қилинган бўлиши лозим.

281. 45°C дан ошмаслиги лозим.

282. Майдаловчи жисмларни юкловчи қурилмалардан (кран, таль) фойдаланган ҳолда юклаш керак.

283. Майдаловчи жисмлар тегирмонга юкланаётганда юкловчи машинани ҳаракат қилаётган ҳудудида, ГОСТ 12.4.059-87 талаби бўйича инвентар тўсиқлар билан тўсилган бўлиши ва ГОСТ 12.4.026-76 талаби бўйича «Кириш мумкин эмас» ёзувли тақиқловчи хавфсизлик белгиси осиб қўйилиши лозим.

### 13-§. Таъминловчи

284. Таъминловчидан фойдаланиш ГОСТ 12.2.022-80 талабларига мувофиқ ва уни ишлаб чиқарган заводнинг фойдаланиш йўриқномаси асосида амалга оширилиши лозим.

285. Талинкасимон таъминловчилар ҳаво тозаловчи аппаратлари орқали аспирация тизимига уланган металл билан ёпилган бўлиши лозим

286. Таъминловчи ишлаётган пайтида тиқилиб қолган материал бўлақларини, металл ва бошқа предметларни туртиб чиқариш ва олиш, дозаторни, таъминловчини ва уларнинг бункерларига ёпишиб қолган материаллардан тозалаш тақиқланади.

287. Винтли таъминловчиларнинг бункер билан бириккан жойидан ишлаб чиқариш хонасига материалларнинг тўкилиши ва чанг чиқиб кетишининг олдини олиш учун улар зич бириккан бўлиши лозим.

288. Таъминловчи юклаш жойини ёпишга имкон берувчи қурилма (клапан шибер) билан жиҳозланган бўлиши лозим.

289. Винтли таъминловчининг қопқоғини қўл билан очиш ва ёпишда сарфланаётган куч 60 Н (6 кгс) ошмаслиги лозим.

290. Қоплама ечилганида ёки нотўғри қўйилганида юритувчи автоматик тарзда ўчишини таъминловчи блокировка билан таъминланган бўлиши лозим.

291. Таъминловчининг қабул қилиш бункерлари ишини назорат қилиш учун доимий темир майдончали нарвон билан жиҳозланган бўлиши лозим. Бункер майдони томонидан баландлиги 1 м дан кам бўлмаган сетка тўсиқ бўлиши лозим.

**14-§. Пресслар**

292. Лентали пресснинг қабул қилиш камераси ва ҳайдаш валиклари яхлит металл тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

293. Лентали пресснинг вакуум камераси камера ичидаги лой сатҳини текшириб туриш учун маном ва қурилма билан жиҳозланиши лозим. Вакуум камераси тўлиб қолганида, юритувчи автоматик тарзда ўчиши лозим.

294. Вакуум камерани пресс корпуси ва аралаштиргич билан уланган жойи, бундан ташқари вакуум камерани қопқоғи, лой массасини сатҳини назорат қилиб туриш ойнаси, аралаштиргич ва пресс вали ўтказилган жойлари зичланган бўлиши лозим.

295. Лента прессларининг вакуум жиҳозлари сўрувчи линиялари сўрилувчи ҳавони тозалаш учун филтёрлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

296. Қабул қилувчи ва вакуум камералари винтли валли ва лента пресс учини тозалаш рухсат-наряд бўйича амалга оширилиши керак.

297. Лента пресси муштугини хўллаб туриш учун берилаётган сувни йиғиш ва олиб ташлаш учун қурилма билан жиҳозланган бўлиши лозим.

298. Ярим қуруқ пресслаш пайтида пресс-формани тўлдириш даражаси сошлаш қурилмаси билан созланган бўлиши лозим.

299. Ярим қуруқ пресслаганда пресслаш ҳудуди металл сетка тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим. Пресс юритувчиси ишлаётган пайтида тўсиқлар стол ва пресс-формани ҳимоялаши лозим. Пресслаш ҳудудининг тўсиғи юритувчи билан шундай блокировка қилинган бўлиши лозимки, тўсиқ ечилган ёки нотўғри ўрнатилган бўлса, юритувчи автоматик тарзда ўчиши лозим.

300. Пресснинг айланма столлари ишчи жойлар тарафидан металл сетка тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим. Пресс столлари ва пресс-формани механик тозалаш учун қурилма бўлиши лозим.

301. Пресслар бункердан чангланувчи аралашмалардан ғиштни пресслаганда ҳаво тозалаш аппаратлари орқали аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

302. Пресс бункерлари хом ашё аралашмасининг бункерда осилиб қолишини ва ёпишиб қолишининг олдини олиш мақсадида қурилма (мешалка, қирғич, электр тебраткич) билан жиҳозланган бўлиши лозим.

303. Пресс чуқурлари темир тўшама билан ёпилган ёки тўсилган бўлиши лозим. Чуқурликка кириш пресс юритувчиси билан шундай боғланган бўлиши лозимки, пресси люки ёки юритувчисининг эшиги очилганида автоматик тарзда ўчсин.

**15-§. Иссиқлик тарқатувчи ускуналар**

304. Ҳамма иссиқлик чиқарувчи (қуришти қурилмалари, айланувчи туннель, шахта, ўчоқлар) ускуналар ишчи хоналардаги конвекцион ва нурланиш иссиғининг олдини олувчи ёки кескин камайтирувчи қурилма ва мосламалар билан таъминланиши лозим.

305. Канал тўсиқлари, ҳаво ўтказгичларининг фланец уланишларининг,

қуритиш қурилмасининг канали ва ҳаво ўтказгичлари люклари зичланган бўлиши лозим. Зичлатгичлар ишлаб чиқариш хонасига иссиқ чиқишини бартараф қилиши лозим.

306. Қуритиш қурилмалари сийракликда ишлаши лозим. Улар газ-чанг тутувчи қурилмалар ва портлашга қарши клапанлар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Қуритиш қурилмалари камера ва туннелда сийраклик катталигини доимо текширувчи асбоб билан жиҳозланган бўлиши лозим.

307. Ишловчиларнинг қуритиш камера ва тунелларига кириши ҳавонинг ҳарорати 40°C дан ошганида рухсат этилмайди.

308. Газ печларининг автоматика тизими газни етказиб берилишини қуйидаги ҳолларда тўхтатиш керак:

а) газ босимининг ўрнатилган босимдан йўл қўйилмаган даражага (0,01 МПа (0,1 кгс/см<sup>2</sup>) етганида;

б) ҳаво тортишнинг бузилиши (вентилятор тўхташи);

в) горелкаларга ҳавони мажбурий етказиш тизими тўхтаганида.

309. Газ ёқилғисида ишлаётган печлар ёндириш учун запал қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

310. Печлар суюқ ёқилғида ишлаганида қуйидаги талабларга риоя қилиниши лозим:

а) мазут сақловчи омборлар резервуарлардаги мазутнинг сатҳи ва ҳароратини ўлчаб турувчи асбоб ёки мослама билан таъминланган бўлиши;

б) ишлаб чиқариш биноларида ўрнатилган сарфлаш сигимлари мазутни авариявий тўқиш қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши;

в) мазут хўжалигидаги арматура ва резервуарларни иситиш учун ҳарорати 100°C дан ошмаган буғ ёки иссиқ сув қўлланиши;

г) ўтхоналарга олиб борувчи мазут қувурлари беркитувчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши.

311. Айланма печнинг бош юритувчиси ёрдамчи ускуна ва механизмлар билан автоматик блокировка қилинган бўлиши лозим.

312. Айланма печларнинг марказлашган бошқариш тизими бўлмаган ҳолларда ўчоқлар боши, хом ашё аралашмасини таъминловчи ва ёқилғи тайёрлаш бўлимлари, электрофилтр кичик станцияси ўртасида телефон алоқа ўрнатилиши лозим.

313. Айланма печлар ишга тушиши ва ёқилиши ҳақидаги огоҳлантирувчи овоз ва ёруғлик сигнализацияси билан таъминланган (лампа, сирена) бўлиши лозим. Сигнализация сигналини хизмат кўрсатувчи ходимлар иш зонасида яхши эшитилиши ва кўриниши таъминланиши лозим.

314. Айланма печлар чанг кўмирли ёқилғида ишлаганида кўмир таъминловчи кичик айланишда ишга туширилиши лозим. Айланишларни кўпайтириш ёқилғи тўлиқ ёнишига қараб аста-секин амалга оширилиши лозим.

315. Айланма печлар суюқ ёқилғида ишлаганда цех мазут хўжалиги алоҳида хонада жойлашган бўлиши лозим. Мазут сарфлаш сигимлари авариявий тўқиш ускунасига эга бўлиши лозим.

316. Печ ичига кириш учун совутгичнинг шахтаси устига кенглиги 1 м

дан ва баландлиги 0,5 м дан кам бўлмаган тўсиқли қўшимча планкага эга трап ўрнатилиши лозим.

317. Печнинг қизиган учида прожекторли ёритгич ўрнатилиши лозим. Печ ичида 12 V дан ошмайдиган кучланишдаги кўчириладиган электр ёритгичлар бундан ташқари аккумулятор фонарлар қўлланиши лозим.

318. Туннел печ вагонеткалар составини печларга киритиш учун итаргич билан жиҳозланган бўлиши лозим. Печнинг юклаш ва юк бўшатиш томонлари икки томонлама овоз ва ёруғлик сигнализацияси билан жиҳозланган бўлиши лозим. Печнинг эшиклари фақат вагонеткаларни юклаш ва бўшатиш вақтида очилиши лозим.

319. Шахтали печ газ-чанг тутувчи қурилмалари ва портлашга қарши ҳимояловчи клапанлар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ёқилғи етказиб бериш қувурларидаги ёпувчи ва созлаш қурилмаларини печнинг тавақасидан ташқарида жойлаштириш керак.

320. Чанг ўтказиш камераларидан чангнинг олиниши механизациялашган бўлиши лозим. Чанг ўтказиш камераларини кўздан кечириш ва тозалаш ишлари, тахлама ва қопламани таъмирлаш рухсат-наряд асосида амалга оширилиши лозим.

## 16-§. Сепараторлар

321. Сепараторлар, шунингдек уларнинг юклаш ва юк бўшатиш қурилмалари ишлаб чиқариш хоналарига чанг кирмаслиги учун зичланган бўлиши лозим.

322. Сепараторлар виброизоляцияларда ўрнатилган бўлиши лозим.

323. Ҳаволи марказга интилувчи сепараторлар металл майдончали доимий нарвонлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

324. Ҳаволи марказга интилувчи сепараторлар ротори балансировка қилинган бўлиши лозим.

325. Тебранувчи ҳаво сепараторларининг ечиладиган қопқоқлари зичланган, синмайдиган ойнадан ясалган бўлиши лозим.

326. Сепаратор тебратгичлари яхлит металл тўсиқлар билан тўсилган бўлиши лозим.

## 17-§. Иш жойларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

327. Иш жойлари кўтариш механизмлар ёрдамида ташилаётган юкларнинг кўчириш ҳудудидан ташқарида бўлиши, мослама ва асбобларни сақлаш учун жавон ёки шкафлар билан жиҳозланиши лозим.

328. Бир турдаги майда буюмлар, ярим тайёр маҳсулотлар ва ишлаб чиқариш чиқиндиларини тараларга жойланган ҳолатда иш жойига тахлаш ва ташиш транспортда бажарилиши лозим.

329. Ускуна, дастгоҳ ва механизмларда бегона нарсалар бўлмаслиги лозим.

330. Буюмларни тозалаш, аспирацион тизими билан жиҳозланган махсус ажратилган участкаларда бажарилиши лозим.

331. Пулт ёки бошқарув шити олдидаги доимий иш жойида созланувчи (бурилиш ҳисобига, горизонтал ва вертикал бўйича созланувчи) ўриндиқ қўйилиши ва норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

332. Камера ёки қудуқдаги ишлар юқори хавфли ишларга тенглаштирилади ва улар рухсат-наряд асосида амалга оширилиши лозим. Бунда, қўйидаги эҳтиёткорлик чораларига риоя қилиш лозим:

а) ишни икки ишловчидан кам бўлмаган ҳолда бажариш, шундан бири тепада туриб қудуққа ёки камерага тушган ходимнинг хавфсизлигини кузатиб туриши;

б) қудуққа ёки камерага тушишидан олдин, унда газ мавжудлиги синчиклаб текширилиши;

в) қудуқ ёки камерага тушиш олдидан газни тўла чиққанига ишонч ҳосил қилиши;

г) ишчини қудуққа ёки камерага тушиши фақат ҳимояловчи камар, хавфсизликни таъминловчи узунлиги қудуқ чуқурлигидан 2 м дан узунроқ бўлган арқон ва қудуқдан 2 м дан ёнига чиқувчи шлангли изоляцияланган противогаз бўлиши лозим.

### **18-§. Зарарли омиллар таъсир даражасини амалдаги белгиланган меъёрлар миқдоригача камайишини таъминловчи услублар ва чоралар**

333. Ишлаётганларга шовқин ва тебранишнинг зарарли таъсирини бар-тараф этиш мақсадида, қўйидаги чора-тадбирларни кўриш керак:

а) шовқин ва тебранишни ҳосил қилувчи ускунани алмаштириш имконини берувчи технологик жараёнга ўзгартириш ёки шовқин ва тебранишни ютувчи тузилмаларни қўллаш;

б) стационар ўрнатилган машиналар ва механизмлар остидаги фундаментга, изоляцияловчи прокладкани жойлаштириш;

в) агрегатлар учун шовқин тутувчи ёки уни алоҳида қисмларини қўллаш, тебранаётган сиртни тебранишини тутувчи, юқори ички ишқаланишли материаллар (битум шимдирилган рубероид, махсус пластмасса ва мастикалар) билан қоплаш;

г) темир қисмларни, пластмасса деталларга ўзгартириш, хизмат кўрсатувчи ходимлар учун шовқин тутувчи кабиналарни жиҳозлаш;

д) агрегатларни чиқарувчи ва сўрувчи тешигига, шовқин пасайтиргичларни ўрнатиш, юк кўтарувчи конструкциялар (балка, фермалар)га турли шовқин ютувчи материаллар билан ишлов бериш;

е) хоналар ички сиртларини шовқин ютувчи материаллар билан қоплаш;

ж) қўл пневматик асбобида ишлашда, олдини олиш тадбирлари сифатида, ҳимоя қўлқопларини қўллаш.

334. Ишлаётганларга шовқин таъсирини бартараф этиш мақсадида, шунингдек қуйидагилар қўлланилади:

- а) машиналарни шовқин манбаида, уни пасайтирувчи техник воситалар;
- б) иш жойларида товуш босими даражаси меъёрлардан ошмайдиган технологик жараёнлар;
- в) шовқин машиналарни масофадан бошқариш;
- г) шахсий ҳимоя воситалари;
- д) ташкилий тадбирлар (иш ва дам олиш рационал режимини танлаш, шовқин шароитида таъсир вақтини қисқартириш, даволаб — олдини олиш ва бошқа тадбирлар).

335. Ишловчи организмга таъсир қиладиган тебраниш ҳосил қилувчи асбоб, механизм ва ускуналар билан ишлашда, тебранишни ҳосил қилувчи ишлаб чиқариш ускунаси норматив ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

### **19-§. Электр ускуналарни ишлатиш вақтида электр хавфсизлиги талаблари**

336. Электр қурилмаларини ва тармоқларини монтаж қилиш ва ишлатиш вақтида «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари» (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ва «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари» (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига риоя қилиш керак.

337. Ҳар бир ташкилотда маъмурият бўйруғи билан тегишли муҳандис-техник ходимлардан ташкилот электр хўжалигининг умумий ҳолати учун жавобгар шахс тайинланиши ва ундан мазкур Қоидаларни бажарилишини таъминлаш талаб этилиши лозим.

338. Шахснинг билими текширилиб, электр хавфсизлиги бўйича кучланиши 1000 V гача бўлган электр ускуналарга IV гуруҳ, электр хавфсизлиги бўйича кучланиши 1000 V ва ундан юқори бўлган ускуналар бўйича V гуруҳ берилгандан кейин жавобгар шахсни тайинлаш ҳақидаги буйруқ чиқарилади. Ташкилотда бош энергетик лавозими бўлса, электр хўжалиги бўйича жавобгарлик унга юкланади.

### **V. Таъмирлаш ишларини бажаришда меҳнат хавфсизлиги талаблари**

#### **1-§. Таъмирлаш ишларини ўтказиш тартиби ва шароити**

339. Ташкилот худудида ишлаб чиқаришни (цех) ёки цехда қурилма, агрегат, айрим асбоб-ускуналарни таъмирлашга тўхтатиш учун ташкилот (цех) бўйича буйруқ (фармойиш) чиқарилиши лозим. Буйруқда пудратчилардан бевосита иш раҳбари, шунингдек кўрсатилган ишларга ускуналар ва объектни

тўлиқ тайёрлаш, ишларни хавфсиз амалга ошириш ва пудратчилар ёки буюртмачининг таъмирлаш хизмати билан тезкор алоқалар учун жавобгар шахслар ҳамда тегишли чора-тадбирлар белгиланади.

340. Барча ускуналарда ташкилот бош муҳандиси тасдиқлаган жадвал бўйича белгиланган муддатларда режали таъмирлаш ишлари ўтказилади.

341. Таъмирлаш ишларида банд бўлган пудратчининг барча ходимлари таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, ушбу цехда ишларни хавфсиз олиб бориш учун ходимлар хавфсизлик техникаси бўйича кириш йўриқномасидан ўтказилиши лозим. Йўриқномадан ўтказиш ишлари буюртмачи томонидан амалга оширилади.

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

343. Пудратчи ишлаётган ҳудудда буюртмачи томонидан зарарли ва ёниш хавфи бўлган моддаларни пайдо бўлишига йўл қўймайдиган норматив санитария-гигиеник шароитлар яратилиши керак.

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

а) электр энергия таъминотидан ўчириш;

б) асбоб-ускуна ва коммуникацияларни технологик муҳит қолдиқларидан, асбоб-ускунани зарарли, заҳарли ва ёнувчи газ ва маҳсулотлардан бўша-тиш;

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

345. Баландикдаги ишларда фақат таянч ёки резинали қопламалар билан таъминланган соз нарвонлардан фойдаланиш лозим.

346. Ташкилот ҳудудида қазиш ишларини бажаришда буюртмачи пудратчига наряд-рухсатнома билан бирга тегишли цех ва хизматлар билан келишилган рухсатномани ёзма тарзда топшириши керак.

347. Пудратчининг эҳтиёжлари учун электр энергияни улаш, шунингдек, иш тугаганидан кейин узиш, цех бошлигининг рухсати бўйича буюртмачининг бош энергетик хизмати томонидан бажарилади.

348. Таъмирлаш ишлари тугалланганидан сўнг асбоб-ускуна ва коммуникацияларни қабул қилиш далолатномаси икки томонлама имзоланиб, ушбу асбоб-ускуна ва коммуникацияларни ишга тушириш ҳақида фармойиш чиққандан сўнг, фойдаланишга қабул қилиниши лозим.

## **2-§. Ускуна ва мосламани таъмирлашга топшириш ва уни фойдаланишга қабул қилиш тартиби**

349. Ишчилар бажариладиган иш хусусиятига мувофиқ соз асбоб ва мосламалар жамламаси билан таъминланиши лозим.

350. Асбоб ва мосламалар ҳолати ойига камида бир марта текширилиши лозим.

351. Техник хизмат кўрсатиш, даврий ва капитал таъмирлаш бўйича ишларни бажариш тартибида, ишлаб чиқарувчи завод тасдиқлаган таъмирлаш ва фойдаланиш ҳужжатида белгиланган зарур иш ҳажмини кўрсатиш лозим.

352. Технологик ускуна таъмирланганидан сўнг синаш ва ишлатиб кўриш зарур. Қисм ва агрегатларни ишлатиб кўриш аввало 2 соат давомида «салт» ҳаракатда, сўнг 10 соат давомида иш юклови остида бажарилади.

353. Ишлатиб кўриш учун механизмларни ёқишдан олдин, тармоқлар тўғри йиғилгани, бегона жисмлар йўқлигини кўриши ва ишонч ҳосил қилиши, ҳаво узатиш пневматик тизимнинг тўғри уланганлиги, қотириш мустаҳкам ва тўғри қилинганлигига ишонч ҳосил қилиш лозим.

354. Агрегатнинг юритувчи электр юргизгичларини ёқишдан олдин, айланма арралаш ва фуговал дастгоҳ вентиляторлар патрубкарларини кўздан кечириш лозим.

355. Синов ва ишлатиб кўриш даврида таъмирланган тармоқ ва агрегатларни барча йиғиш дефекти, электродвигател ва тармоқ подшипникларининг қизиши даражаси, мой оқиши баргараф қилиниши лозим.

356. Ускуна йиғилганидан ёки таъмирланганидан сўнг ундан фойдаланишдан олдин қуйидагиларни бажариш зарур:

а) ишчиларни хавфсиз жойга ўтказиш;

б) машина ташқариси ва ичидан бегона буюмларни олиб ташлаш;

в) ҳимоя тўсиқлари мавжудлиги ва мустаҳкамлигини текшириш;

г) ҳаракатланувчи қисмларни мойлаш ва созлаш;

д) ҳимояловчи ва назорат ўлчов асбобларининг созлигини текшириш;

е) ускуна йиғилишининг тўғрилигини текширишда, ўзаро боғлиқ ҳаракатланувчи механизмларнинг тўлиқ циклида уни ҳаракатланувчи қисмини айлантириш;

ж) усқунани салт ҳаракатда ва иш юклови остида синаш.

357. Усқунани таъмирлангандан сўнг фойдаланишга яроқлилиги қабул қилувчи комиссиянинг далолатномасида қайд қилинади.

## **VI. Меҳнат муҳофазаси қоидаларини бузганлиги учун жавобгарлик**

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

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