

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОИЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БҮЙРУҒИ

50 Чарм-галантерея маҳсулотлари ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2011 йил
31 январда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2192*

(2011 йил 10 февралдан кучга киради)

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

1. Чарм-галантерея маҳсулотлари ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.
2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгандан кейин кучга киради.

Вазир

А. ХАЙТОВ

Тошкент ш.,
2011 йил 17 январь,
1-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2010 йил
17 январдаги 1-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

Чарм-галантерея маҳсулотлари ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) ҳамда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Хукумати қарорларининг тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й., 28-29-сон, 234-модда) қарорларига мувофиқ чарм-галантерея ишлаб чиқаришида меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар чарм-галантерея ишлаб чиқарувчи ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда ускуналардан фойдаланишда ҳисобга олиниши лозим.

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа норматив-ҳуқуқий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва қасаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни таш-

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

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

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

тасдиқланган меҳнат шароитларини баҳолаш ва иш ўринларини аттестация қилиш услубига мувофиқ иш ўринларини аттестация қилиш карталари;

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари; 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);

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

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

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

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

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

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

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

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

12. Ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

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

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

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

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

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

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

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

20. Ташкилот раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

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

22. Жамоавий ҳимоя қилиш воситаларига қуйидагилар киреди:

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

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

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

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

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

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

26. Ташкилотда қуйидагилар таъминланиши шарт:

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

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

ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги текширилиши;

якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан хавфли ва захарли моддалар муҳи-

тида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилиниши (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

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

6-§. Касбий танлов

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

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

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

31. Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқланадиган ноқулай меҳнат шaroитлари ишлари рўйхатига (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 30-31-сон, 355-модда) мувофиқ ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шaroити мавжуд ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

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

7-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

33. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 12-сон) асосида амалга оширилиши лозим.

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

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

36. Ходим тиббий кўриқдан ўтишдан бўйин товлаган ёки тиббий кўриқ

натижаларига кўра берилган тавсияларни бажармаган тақдирда ушбу ходим ишга қўйилиши мумкин эмас.

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

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

8-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

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

40. Ташкилотда транспорт воситаларининг ва пиёдаларнинг ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

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

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

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

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

9-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

47. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарнинг (ҳарорати, нисбий намлиги, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроклими ГОСТ 12.1.005-88 талабларига жавоб бериши керак.

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

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

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

51. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очик ҳолатида махсус мосламалар мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

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

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

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

55. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (бахор ва кузда) кам бўлмаган ҳолда ташкилот раҳбари томонидан тайинланган комиссия томонидан техник кўриқдан ўтказилиши лозим. Техник кўриқ хулосалари, уларда топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

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

10-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

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

11-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

12-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

71. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қувурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

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

73. Ташкилот ҳудудидаги хожатхоналар иситиш ва канализация тизимига уланган бўлиши лозим.

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

13-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

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

82. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши лозим.

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

84. Кабеллар ва электр ўтказкичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, ҳимояловчи ерга улагичлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўрикдан ўтказилиши ва асбоблар билан ўлчаш орқали текширилиб турилиши лозим.

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

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

87. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

88. Чангларнинг статик электр разрядларидан алангаланиб кетмаслиги учун машиналарнинг филофлари, унинг асосий валлари ва ҳаво қувурлари ерга уланган бўлиши лозим. Ҳаво қувурларининг филтърлари майда катакли металл тўрлар билан ўралган ва тўр ер билан уланган бўлиши лозим.

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

III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Технологик жараёнларга қўйиладиган умумий хавфсизлик талаблари

90. Чарм-галантерея ишлаб чиқариш технологик жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

91. Ишлаб чиқариш жараёнларининг хавфсизлиги қўйидаги талабларни амалга ошириш орқали таъминланади:

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

ишловчиларга зарарли таъсир кўрсатмайдиган бирламчи материал ва ярим тайёр маҳсулотларни, бутловчи маҳсулотларни қўллаш, агар ушбу талабни бажаришнинг имкони бўлмаса ишлаб чиқариш жараёнининг хавфсизлигини ва ходимларнинг ҳимоясини таъминловчи чоралар кўриш;

шикастланиш ва касб касалликлари манбаи бўлмаган ишлаб чиқариш ускуналарини қўллаш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тарқалишини чекловчи воситаларни қўллаш;

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

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

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

иш бажарилаётган пайтдаги хавфли ҳудудларни белгилаш.

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

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

94. Ишлаб чиқариш жараёни технологик ҳужжатга мувофиқ олиб борилиши лозим.

95. Ишлаб чиқариш жараёнида бирламчи материал ва ярим тайёр маҳсулотлар қўлланилса, шунингдек хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларига эга бўлган оралик моддалар ҳосил бўлса ходимларга олдиндан ўзини беҳатар тутиш қоидалари ҳақида маълум қилиниши ва улар тегишли тартибда ўқитилиши ва ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

96. Бирламчи материал ва ярим тайёр маҳсулотларни қўллашга фақат

белгиланган тартибда тегишли гигиеник меъёрлар тасдиқлангандан сўнг рухсат этилади.

2-§. Ёнғин ва портлаш бўйича хавфсизлик талаблари

97. Ишлаб чиқариш жараёнлари ёнғин ва портлаш хавфсизлиги, уларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва олиб боришда ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари» ва ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

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

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

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

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

102. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналари учун ёнғин хавфсизлиги давлат хизмати ҳудудий органи билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

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

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

3-§. Елим тайёрлаш участкасига қўйиладиган талаблар

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

106. Елим ишлаб чиқаришда захарли ҳом ашё ва моддалар ишлатилиши сабабли елим ишлаб чиқариш жараёнлари алоҳида бинода бажарилиши лозим.

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

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

109. Барча елим тайёрлаш жараёнларида ҳавога зарарли газ ва буглар чиқарилиши сабабли, жойидан ҳаво тортиб олувчи шамоллатиш тизими билан

жихозланган бўлиши ёки қопқоғи маҳкам ёпиладиган махсус идишларда (чанларда) елим тайёрланиши лозим.

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

111. Елим тайёрлаш қозонининг маҳсулот солишга мўлжалланган люклариди зич ёпилувчи тиркагичли қопқоқда бўлиши лозим.

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

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

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

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

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

4-§. Бичиш-кесиш цехларига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

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

124. Чарм ва бошқа материаллар бичилишидан ҳосил бўлган чиқиндилар иш жойидан конвейерлар (транспортёрлар) билан олиб кетилиши ёки бичувчи томонидан махсус яшиқларга йиғилиши, тўлгандан сўнг ҳамда сме-

нанинг сўнгида чиқитлар учун мўлжалланган махсус жойга олиб кетилиши лозим.

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

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

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

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

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

130. Кескич ва лекалолар жамланмалари соз ҳолда сақланиши лозим.

131. Кескичларни ва бичувчи пичоқларни ўткирлаш ва жилвирлаш ишлари умумий ҳаво тортувчи ва тоза ҳавони хонага тарқатувчи шамоллатиш тизимига уланган алоҳида ўралган хонада амалга оширилиши лозим.

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

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

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

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

5-§. Табиий ва сунъий чармларни қўлда бичишга қўйиладиган талаблар

136. Чармни қўлда бичиш учун ёғочдан тайёрлаган, юзаси текис, ўйиқ ва ёриқлари бўлмаган бичиш тахтаси бўлиши лозим.

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

138. Пичоқлар қалин материалдан тайёрланган қинда сақланиши лозим.

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

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

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

6-§. Шойиграфика ва буюмларга ранг бериш майдонларига қўйиладиган талаблар

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

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

144. Буюмларга ёки деталларга ранг бериш қўл усулида пульверизатор ёрдамида фақат тортувчи шамоллатиш тизимидан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши лозим. Тортувчи шамоллатиш тизими жавонга ёки деворга ўрнатилган бўлиши лозим.

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

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

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

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

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

150. Шамоллатиш тизими камералари ҳаво ўтказгичларининг сўриш тешикларига қўйилган решёткалар бўёқ қопламидан тасдиқланган жадвал бўйича тозаланиши лозим.

7-§. Тикув-йиғув цехига қўйиладиган талаблар

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

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

153. Конвейер ёки транспортёрнинг узунлиги 45 м дан ошмаслиги лозим. Катта узунликдаги агрегатлар бўлган тақдирда, агрегатни ўзаро тенг

бўлган узунлиги 35 м гача бўлган қисмларга бўлган ҳолда кенглиги 1,2 — 1,4 м ва баландлиги 1,15 — 1,2 м бўлган ўтиш кўприклари қўлланилиши лозим.

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

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

156. Иш жойидаги барча юзалар ҳамда конвейер туткичлари силлиқ ва жилвирланган бўлиши лозим.

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

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

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

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

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

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

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

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

165. Столлар юзасини ва идишларни таркибида органик эритувчилари бўлган елим плёнкаларидан тозалаш учун учқун чиқмайдиган ёғоч, пласт-масса ва бошқа асбоблардан фойдаланиш лозим.

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

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

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

169. Ишлаб чиқаришда фойдаланиладиган электрплиталарнинг спираллари ёпиқ бўлиши лозим.

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

171. Таркибида органик эритувчилари бўлган елим суртилган деталлар-

ни қуритиш турли хил қуритиш жиҳозларида тортувчи шамоллатиш тизимидан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши лозим.

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

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

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

175. Қўл асбоблари (пичоқлар, болғалар, бигизлар, перфораторлар, тишлагичлар, қисқичлар, қулфлар учун очқичлар ва бошқалар) соз бўлиши лозим. Белгиланган вақтларда қўл асбобларининг ҳолати кўриқдан ўтказиб турилиши лозим.

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

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

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

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

8-§. Сунъий чарм ва плёнка маҳсулотларини термик пайвандлашга қўйиладиган талаблар

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

181. Термик пайвандлаш иш жойларининг поли токдан ҳимояловчи қопламалар билан қопланиши лозим.

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

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

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

185. Қиздирувчи асбоблар (электрплиталар, электрпаяльниклар) иссиққа чидамли бўлган тагликларга, жумладан, асбестли темир решёткага, мрамар плитага, керамик тагликка ва бошқаларга ўрнатилиши лозим.

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

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

9-§. Юқори частотали ток билан буюм ва деталларни пайванд қилишга қўйиладиган талаблар

188. Юқори частотали ток билан буюм ва деталларни пайванд қилиш иш жойларида юқори частотали электромагнит майдонлари (бундан буён матнда ЭММ деб юритилади) пайдо бўлишига олиб келади.

189. Интенсив бўлган юқори частотали ЭММни систематик равишдаги таъсири натижасида ходимларнинг асаб ва юрак-томир тизимида, кўз гавҳари хиралашувида ўзининг кескин ифодаланмаган функционал ўзгаришларга олиб келиши мумкин.

190. Ўзгарувчан ЭММнинг инсон организмига зарарли таъсирининг олдини олиш учун иш жойларида ЭММ кучланишини мумкин бўлган миқдоргача камайтириш лозим.

191. Иш жойларида юқори частотали диэлектрикларни қиздириш вақтида нурланиш интенсивлиги ЭММнинг электр таркибий миқдори билан баҳоланади.

192. Иш жойларида ЭММ кучланиши электр таркиби бўйича нурланиш миқдори рухсат этилган меъёрдан ошмаслиги лозим.

193. Иш жойларида ЭММ кучланишини камайтириш учун нурланиш манбаи бўлиши мумкин бўлган юқори частотанинг барча элементлари (конденсатор пластиналари, фидер чизиқлари, алоҳида блоklar), шунингдек юқори частотали ток ускуна жавони тўла равишда экранлаштирилган бўлиши лозим.

194. Экранлар учун материал сифатида металллар, яъни алюминий, алюминий қоришмалари, мис, латунь, камуглеродли пўлат қалинлиги 0,5 мм дан кам бўлмаган варақ шаклида ёки ўйиқлари 4 мм² бўлган панжаралар шаклида бўлиши мумкин.

195. Жихознинг турига ва технологик жараённинг характериға қараб, экранларнинг конструктив ечими ҳар хил бўлиши мумкин. Асбоб-ускуналарда пластикларни пайванд қилишда экран металл камера шаклида тайёрланади ва унда конденсатор ва фидер пластиналари жойлаштирилади. Ходим ўтиш жойи экран пардаси билан (майда буюмларни, папкаларни ва бошқаларни пайванд қилишда) ёки сеткадан тайёрланган ҳаракатланувчи экран билан (катта буюмларни, масалан, плашларни сварка қилишда) ёпилади.

196. Экранни конструкциялашда буюмни конденсатор майдониға қўйилганда частотанинг учирилишиға амал қилиниши лозим.

197. Барча экранлар уланган жойларида ва алоҳида бўлимларға ажра-

тиш жойларида яхши электр контактларига эга бўлиши ва ишончли ерга уланган бўлиши лозим.

198. Юқори частотали тоқлар билан диэлектрикларни пайванд қилиш асбоблари алоҳида ёки умумий биноларда, тўпланган ҳолда ҳам ўрнатилиши мумкин.

199. Юқори частотали ток жиҳозлари ўрнатилган биноларни экранлаштириш алоҳида ҳолатларда ҳудудий санитария-эпидемиология назорати маркази билан келишган ҳолда амалга оширилади.

200. Юқори частотали қиздириш амалга ошириладиган бино умумий шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

201. Технологик элементларни юқори частотали энергия билан таъминловчи мослама коаксиаль кабеллардан тайёрланган ёки металл экранларга жойлаштирилган бўлиши лозим.

202. Юқори частотали ток асбобларига хизмат кўрсатувчи иш жойларида ва уларга яқин жойлашган хизмат биноларида йилда бир мартадан кам бўлмаган ЭММ кучланишини ўлчашни амалга ошириш лозим. Ўлчовлар тўла фойдаланиш қувватида амалга оширилиши лозим.

203. ЭММ кучланиши меҳнат шароити ўзгарганда, жумладан фидер тизими қайта монтаж қилинганда, ускуналар ўрни ўзгартирилганда, электр чизмалари ўзгартирилганда, қурилмаларни экранлаштиришнинг барча ўзгартиришларида ва бошқаларда текшириш лозим бўлади.

204. ЭММ кучланишини ўлчаш ва ҳимоя қурилмаларини текшириш янги генератор қурилмаларини ишга туширишда, ишлаётган қурилмага ўзгартиришлар киритилганида ҳамда созлаш ишлари бажарилганида амалга оширилиши лозим.

205. Ўлчов натижалари махсус китобга ўлчовлар баённомасини расмийлаштириб киритилиши лозим.

206. Юқори частотали ток қурилмасига хизмат кўрсатувчи ходимлар йилда бир марта ишни хавфсиз олиб бориш қоидаларига белгиланган дастур бўйича ўқитилишлари лозим.

207. Юқори частотали ток қурилмалари операторининг иш жойи диэлектрик гиламчаси ва 36 В кучланишли ёритгичи билан таъминланган бўлиши лозим.

208. Пресс баландлиги ва босиш кучи электроднинг баландлиги бўйича ва пайвандлашга қўйилган материалнинг қалинлигига қараб созланиши лозим.

209. Электрод ўрнатиладиган электр изоляция материал қатлами бир текис, едирилмаган бўлиши ва лист юзаси пайванд электродидан катта заҳира билан чиқиб туриши керак.

210. Ҳаво берилиши билан ишловчи прессларда мувофиқлаштириб турувчи пневматик ҳаракатдаги кран соз бўлиши ва керак бўлганда ҳаво берилишини тўла тўхтатиши лозим.

211. Генераторни сув билан совутиш тизими соз ва самарали, назорат-ўлчов асбоблари билан таъминланган бўлиши лозим.

212. Юқори частотали ток қурилмаларида жойлашган назорат асбоблари ва чироқ сигнализацияси соз бўлиши лозим.

213. Юқори частотали қурилмаларни чангдан тозалаш ташкилот ишлаб чиқариш шароитларидан келиб чиққан ҳолда жадвал бўйича ойида бир мартадан кам бўлмаган ҳолда амалга оширилиши керак.

10-§. Конвейер ва транспортёрлар

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

215. Транспортёрлар ён тўсиқлар билан тўлиқ ёпилган бўлиши лозим. Транспортёр столида жойлашган двигатель ва ўтказгичлар умумий тўсиққа эга бўлиши керак.

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

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

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

11-§. Қуритгич қурилмалари

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

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

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

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

223. Қуритиш учун майда деталлар қўйиладиган ёғоч ёки металл ва рақлари текис, силлиқ бўлиши ва бўртмалари бўлмаслиги лозим.

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

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

12-§. Юк ортиш ва тушириш ишлари

226. Юк ортиш ва тушириш ишлари ва юкларни жойлаштириш Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоида-

лари (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2006 й., 24-сон, 221-модда) талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

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

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

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

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

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

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

233. Цех ички транспорти сифатида электрюклагичлар, электрокарлар ва хоказолар қўлланилиши мумкин. Ички ёнув двигателли автоюклагичлар ва автокарларнинг ишлаб чиқариш бинолари ва омборларга кириши тақиқланади.

234. Электрюклагичларнинг вилкали ушлагичлари битта текисликда туриши лозим.

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

236. Одамларни электрюклагичлар ва электрокарларда ташиш, шунингдек кўтарилаётган ва ташилаётган юк (контейнерлар ва хоказолар) устида туриш тақиқланади.

IV. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган талаблар

1-§. Сунъий чарм ва газламалар ўрамини ёйиш, ўлчаш ва чиқитга чиқаришда хавфсизлик талаблари

237. Материалларнинг ўрамини ечиш ва ўраш учун валли машиналар подшипникларидан валнинг чиқиб кетишига йўл қўймайдиган мосламага эга бўлиши лозим.

238. Машиналар уларнинг валлари орасига ходимнинг қўли ва кийими тушишидан сақловчи тўсиқлар билан таъминланиши лозим.

239. Газлама ва сунъий чармларни чиқитга чиқариш машиналари меъёрий ёруғлик билан ва машина иш столи юзасига текис ёруғлик оқими билан таъминловчи кундузги чироқ ёритгичлари билан таъминланиши лозим.

240. Иш жойларига газлама ва сунъий чармлар ўрамини узатиш, уларни чиқитга чиқариш механизациялаштирилган бўлиши лозим.

241. Иш жойида материалларни сақлашни ташкил этишда ўрамларнинг мустаҳкам жойланиб туришини таъминлаш лозим.

2-§. Электроталлар (тельферлар) билан ишлашда хавфсизлик талаблари

242. Юкларни тик кўтариш учун электротал (тельфер) ва барабанларда илгакнинг (крюк) юқори кўтарилиш нуқтасида автомат ўчиргичлари бўлиши керак.

243. Электроталларни цехдаги тақсимлаш шитида махсус рубильник билан ўчириш имконияти бўлиши лозим.

244. Электротал энг кўп юк кўтариши, навбатдаги синов муддати, юк кўтариш чеклагичи ва ҳаракати кўрсатилган ёзувга эга бўлиши керак.

245. Барча электроталлар йилда бир марта статик ва динамик синовлардан ўтказилиб турилиши лозим.

3-§. Тўшама машиналари билан ишлашда хавфсизлик талаблари

246. Бичув, тахлов машиналарига ўрамларни кўтариш механизациялаштирилган бўлиши лозим.

247. Машинада икки ходим ишлаганида уни битта ходим томонидан ишга тушириб юборилмаслиги учун у сигнализация ва блокировка воситаларига эга бўлиши лозим.

248. Машина (арава) тўшама охирида тўхтатилиши учун ўчиргичлар билан таъминланган бўлиши керак. Уларнинг тузилиши ва маҳкамланиши машинанинг ўз вақтида тўхтатилишини таъминлаши керак.

249. Валиклар орасига газмоллар қўйилаётган вақтда машинанинг (араванинг) ўз-ўзидан ишга тушиб кетмаслигини таъминловчи блокировкаси бўлиши керак.

250. Троллей туридаги ток ўтказувчи асбоблар жуда диққат билан изоляция қилинган бўлиши керак. Троллей ўтказгичлари узилиши рўй берса троллей токни автоматик ўчириш воситасига эга бўлиши лозим.

Троллей ўтказгичлари орасидаги масофа 40 см дан кам бўлмаслигига, улар ораси ва бино қисмлари ва металл конструкциялари ораси 70 см дан кам бўлмаслиги керак. Троллей ўтказгичларидаги ток кучланиши 380 В дан ошмаслиги керак.

251. Тўшама охирини кесиш учун мўлжалланган чизгичнинг кесувчи асбоби тўсиқ билан тўсилиши лозим.

252. Машинани (аравани) бир тўшама столдан бошқа столга олиш механизациялаштирилган бўлиши лозим.

4-§. Текстил ва сунъий чарм тўшама охирларини кесиш учун механик чизгичлар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

253. Механик кесувчи асбоб, мосламалар кўлни кесиб олишдан сақлайдиган тўсиқларга эга бўлиши керак.

254. Тўшама охирини кесувчи мосламалар соз бўлиши ва улар эркин холда кўтарилиб тушиши лозим.

255. Охирги чизгичнинг йўналтиргичлари ва кесувчи асбоблари қавариқларсиз бўлиши лозим.

5-§. Тўшама деталларини бичиш учун лентали бичув машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

256. Тасма пичоқли бичув машиналарнинг юқори ва пастки шкивлари ва шкивлар орасидаги қисми тўсилган бўлиши лозим.

257. Тасмали бичув пичоғининг иш бичиладиган қисми олинадиган қоплама билан ёпилган бўлиши, тасмали пичоқнинг иш қисми бичилаётган материал баландлигида очиқ қолиши лозим.

258. Тасмали бичув пичоғи мустаҳкам пайванд қилинган ва унинг иш қисмида муҳофазалаш асбобига эга бўлиши лозим.

259. Тасма пичоқли бичув машинасидаги тасманинг узилиши рўй берганда уни ушлаб қолувчи автомат ҳаракатланувчи қурилмага эга бўлиши лозим.

260. Корпусга бериладиган токнинг кучланиши (масалан, лентатутгич электр тизими учун) 36 В дан ошмаслиги лозим.

261. Тасма пичоқли бичув машиналари маҳаллий ёритгич билан таъминланган бўлиши лозим.

262. Тасма пичоқли бичув машинасининг тасмали пичоғини чархлаш учун махсус алоҳида хона чархлаш асбоби билан таъминланиши лозим.

263. Тасма пичоқли бичув машиналарининг газлама кесиш жойи тортувчи шамоллатиш тизими ва кесмаларни механик йиғиштирувчи мослама билан таъминланиши лозим.

264. Чархлаш асбобининг чархи сақловчи металл ғилоф билан химояланиши, чанг ютгичи билан жойида тортувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

265. Тасмали пичоқларни сақлаш ва ташиш учун махсус ғилофлар бўлиши лозим.

266. Деталларни бичиш фақат чеккалари қоплама билан қопланган андазалар билан бичиш амалга оширилиши, қопламалар эса силлик, қавариқларсиз бўлиши лозим.

267. Иш жойида эса фақат бичиш вақтида керак бўладиган андазалар бўлиши лозим.

268. Тасма пичоқли бичув машина иш столининг иш юзаси сайқалан-

ган ёки пластик билан қопланган бўлиб, 30 см радиусли чуқурчага эга бўлиши лозим.

269. Иш жойида ходимнинг бўйига мослаб баландлигини ўзгартириш имкониятига эга бўлган оёқ қўйиш учун мосламаси бўлиши лозим.

6-§. Тўқимачилик қаватланган қисмларга кесиш учун электр бичиш машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

270. Электр бичиш машинаси мустаҳкам ерга уланган бўлиши лозим.

271. Пичоқнинг сопи машинанинг корпусига маҳкам ўрнатилган бўлиши лозим.

272. Вални беркитувчи қопқоқ-диск машинанинг корпусига мустаҳкам бириктирилиши лозим.

273. Дискли пичоқ ғилофга эга бўлиб, фақат иш майдонида очик бўлиши лозим.

274. Пичоқ ғилофда эркин ҳаракатланиши керак.

275. Электродвигатель валига пичоқни маҳкамлашда нотекисликлар ва қандайдир чиқиб турган жойлари бўлмаслиги лозим. Болтларни бош ва охириги қисми беркитилган ёки силлиқ ғилофларга ўралган бўлиши лозим.

276. Диск пичоқ остига ходимнинг қўли тушиш имкониятини истисно қилувчи мосламага эга бўлиши лозим.

277. Пичоқни чархлаш меҳанизациялаштирилган бўлиши лозим.

278. Электр пичоқ соз ҳолда бўлиши лозим.

279. Ҳаракатланувчи бичув машиналарининг электр ўтказгичлари меҳнат хавфсизлигини таъминлаб берувчи барча қоидаларга амал қилинган ҳолда амалга оширилган бўлиши лозим.

280. Троллей тизимлари орасидаги масофа 40 см дан кам бўлмаслиги, улар ва бино қисмлари орасидаги ёки металл конструкциялар орасидаги масофа 70 см дан кам бўлмаслиги лозим. Бинодан ўтувчи троллей симлари яхшилаб изоляция қилинмоғи лозим.

7-§. Қўлқоп учун чармларни тортиш машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

281. Машинанинг ҳаракат узатгичлари тўсиққа эга бўлиши лозим.

282. Машина барабани мустаҳкам, силкинмайдиган қилиб ўрнатилган бўлиши лозим.

283. Тортувчининг иш жойи тортилиши керак бўлган ва тортилган чармларни осиб имкониятига эга бўлиши лозим.

284. Қўлқоп учун чармни тортувчи ходим ушбу касб учун санитар меъёрларида кўзда тутилган одатдаги махсус кийимдан ташқари қўлқоплар билан таъминланиши лозим.

8-§. Табиий ва сунъий чармларни, газламаларни ва бошқа материалларни бичиш учун пресслар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

285. Ҳаракат узатувчи ремень, электродвигатель шкиви ва пресс тўсиқларига эга бўлиши лозим.

286. Колодлар, плиталар юзаси текис, ёриқларсиз ва ўйиқларсиз бўлиши лозим.

287. Ёғоч ва махсус картондан бўлган плиталар ва колодалар мустаҳкам тортилган (ёғочлари — металл ҳалқа билан, махсус картонлиги — болтлар билан) бўлиши лозим.

288. Ҳар бир жамланма кескичлари бир хил баландликка эга бўлиши лозим.

289. Кескичларни сақлаш учун иш жойида стеллажлар бўлиши керак.

290. Иш жойида кесмаларни йиғиш учун яшиқ ёки қурилма бўлиши лозим.

291. Гидроузатма ва электрпанель ҳимоя тўсиқлари билан ёпилган бўлиши лозим.

292. Технологик контакт соз ҳолда бўлиши керак.

293. Гидравлик прессларда назорат-ўлчаш асбоблари бўлиши лозим.

294. Пресснинг ишга тушириш ва тўхтатиш механизми соз ҳолда бўлиши ва бир уришликни таъминлаши лозим.

295. Прессларнинг иш вақтида тебранишининг олдини олиш учун, улар мустаҳкам фундаментга ўрнатилиши ва уришнинг икки марта кўпайишига йўл қўймайдиган муҳофазалаш қурилмасига эга бўлиши лозим.

296. Пресс педални босганда иш ҳолати амалга ошиши ва пресс урувчи қисми ўзининг асосий ҳолатига қайтишини мувофиқлаштирилиши керак.

297. Пресс, плита ва кундаларни иш столи кескичларнинг баландлиги бўйича мувофиқлаштирилиши ва мустаҳкам бириктирилиши лозим.

298. Ходим жамланмасидаги болғаланган кескичлар бир хил баландликда бўлиб, муҳофазалаш тўсиқлари кескичнинг кесувчи пастки қисмидан 90 мм масофада бўлиши лозим.

299. Деталларни урувчи колодалар қаттиқ навли дарахтлардан, махсус картондан, поливинилхлориддан тайёрланиши, юзаси текис, ўйиқсиз ва ёриқларсиз бўлиши ва мустаҳкам тортилган (ёғочлари — металл ҳалқа билан, махсус картонлиги — болтлар билан) бўлиши лозим.

300. Кескичларнинг иш жамланмасини жойлаштириш тоқчалари текис, қиясиз, соз бўлиб, деворларга эга бўлиши керак.

301. Трап юзасидан оёқ босқич тахтаси тепасигача бўлган масофа 55 — 65 мм бўлиши лозим.

302. Оёқ қўйғич соз ҳолда бўлиши ва ходимнинг бўйига мос бўлиши лозим.

303. Кесилган чарм ва бошқа материаллар қолдиқлари иш жойларидан конвейерлар (транспортёрлар) билан транспортировка қилиниши ёки махсус яшиқларга йиғилиб, тўлганидан сўнг, аммо сменада бир мартадан кам

бўлмаган ҳолда тозаланиши ва цехдан белгиланган жойга олиб кетилиши лозим.

9-§. Бўлакларни иккига бўлувчи машина билан ишлашда хавфсизлик талаблари

304. Тишли узатгич ва машина шкивлари тўсилган бўлиши лозим.

305. Машина унинг ишга тушириш қурилмасига блокировка қилинган ва ҳимоялаш асбобларига эга бўлиши (вал ёки планка) лозим.

306. Ҳимоялаш вали ёки планка транспортировка валлари олдидаги стол юзасидан 6 — 8 мм масофада ўрнатилган бўлиши лозим.

307. Машина ёнида ишлов бериладиган ва ишлов берилган деталларни қўйиш учун стол ёки стеллаж жойлаштирилиши лозим.

10-§. Бўлак четларини юққалаштирувчи машиналар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

308. Машина жойида тортувчи шамоллатиш тизими билан таъминланган бўлиши лозим.

309. Ҳаракатлантирувчи тасма, машина шкиви ва мотори тўсилган бўлиши лозим.

310. Қисувчи кафт ёки ғилдирак пичоқнинг айланаси бўйича тўла мувофиқлаштирилган бўлиши лозим.

311. Пичоқ мустаҳкам бириктирилган ва тўғри ҳаракатга келтирилиши лозим.

312. Электродвигатель учирилганидан сўнг пичоқ ҳаракатини тезда тўхта-тиш учун машина тормоз қурилмаси билан таъминланиши лозим.

313. Чарм чиқиндиларини йиғиш чангютгич билан амалга оширилиши лозим.

11-§. Жилвирлаш машиналари билан ишлашда хавфсизлик талаблари

314. Машинанинг ҳаракатлантирувчи қисми тўсиққа эга бўлиши лозим.

315. Машина жойида тортувчи шамоллатиш тизими билан таъминланган бўлиши лозим.

316. Машина барабани унинг валига мустаҳкам бириктирилган бўлиши лозим.

317. Қисувчи планка текис, силлиқ юзага эга бўлиши ва ўзининг ҳамма узунлиги бўйича иш вақтида силлиқлаш барабанига текис ёпишган бўлиши лозим.

318. Иш жойида оёқ қўйиш жойининг баландлигини ўзгартириш имконияти бўлиши лозим.

319. Оёқ қўйгич юзасидан юқорисигача бўлган масофа 55 — 65 мм бўлиши лозим.

320. Машинанинг ёнида ишлов берилган ёки бериладиган деталларни қўйиш учун стол ёки стеллаж жойлашиши лозим.

12-§. Чарм деталларининг четини буклаш учун машиналар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

321. Машинани ҳаракатга келтирувчи ва барча ҳаракатланувчи қисмлари тўсилган бўлиши лозим.

322. Тўсиш асбоблари соз ҳолда бўлиши лозим.

323. Кесувчи пичоқ мустаҳкам ўрнатилиши ва тўғри ҳаракатга келтирилиши лозим.

324. Фрикцион (тормоз) тўғри мувофиқлаштирилган бўлиши ва машинанинг тез тўхташини таъминлаши лозим.

13-§. Бўлакларни елимлаш учун машиналар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

325. Елимлаш барабани штангасининг ҳаракатланувчи қисми ва ушлаб турувчи тортгичлари мустаҳкам бириктирилган бўлиши лозим.

326. Электродвигатель шкивлари ва тасмали узатишлар тўсилган бўлиши лозим.

327. Машина соз ҳолда бўлиши лозим.

328. Электр симлар ва технологик контактлар электр хавфсизлиги талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

329. Иш жойи елим учун махсус, унча катта бўлмаган тара билан таъминланиши лозим.

14-§. Қоғоз кесиш машиналари билан ишлашда хавфсизлик талаблари

330. Қоғоз кесиш машиналарининг ҳамма айланувчи қисмларида тўсиқлар бўлиши лозим.

331. Ҳаракатга келтириш асбобини ишга тушириш қўл билан блокировка қилинган бўлиши лозим.

332. Қоғоз кесиш машиналарининг ҳар бир русумига материалнинг турига қараб қоплама (қалинлиги)нинг энг катта баландлиги ўрнатилган бўлиши лозим.

333. Машинанинг пичоғи яхши чархланган, тўғри ўрнатилган ва мустаҳкам бириктирилган бўлиши лозим.

334. Пичоқ механизми шундай созланган бўлиши лозимки, пичоқни чекка паст ҳолатга туширгандан сўнг пичоқнинг чекка баланд ҳолатига қайтиши таъминлансин.

335. Ўчириш механизми пичоқнинг ҳамма ҳолатида ҳам бир зумда тўхташини таъминлаши лозим.

336. Пичоқ остидаги чиқиндиларни олиш машина тўхтаган вақтда пўлат илгичлар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

337. Машинани узоқ давом этган тўхташ ва созлашдан сўнг шкивни қўл билан айлантириш орқали текшириб, ишга тушириш лозим.

15-§. Дискли картон ва чармдан камар кесиш машиналари билан ишлашда хавфсизлик талаблари

338. Машиналарнинг ҳамма айланувчи қисмларида тўсиқлар бўлиши лозим.

339. Камарлар учун чармни кесиш машинасида сунъий чарм камарларини бичишни амалга оширишга рухсат этилади.

340. Машинанинг дискли пичоқлари химоя тўсиғига эга бўлиши лозим.

341. Машинанинг дискли пичоқлари яхши чархланган ва машина валига мустаҳкам бириктирилган бўлиши лозим.

342. Дискли пичоқларни машина валига ўрнатиш, масъул ходим томонидан амалга оширилиши лозим. Дискли пичоқлар орасидаги масофани ўзгартириш шу технологик жараёни бажараётган ходим томонидан амалга оширилишига рухсат берилди.

343. Иш жойида метрли чизғич ёки андазалар (масофани ўлчаш учун) ва отвертка бўлиши лозим.

16-§. Филдиракли прокатлаш машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

344. Машинанинг ҳаракатлантирувчи қисми тўсиққа эга бўлиши лозим.

345. Ходимнинг қўли машинанинг ишчи органларига тушиб қолишининг олдини олиш учун вал филдираклари химоя тўсиқларига эга бўлиши лозим.

346. Машина валига прокатлаш филдиракларини ўрнатиш, ушбу иш учун масъул бўлган ходим томонидан амалга оширилиши лозим. Прокат филдираклари орасидаги масофани ўлчаш шу технологик жараёни бажараётган ходим томонидан амалга оширилишига йўл қўйилади.

347. Иш жойида метрик чизғич ёки шаблонлар (масофани ўлчаш учун) ва отвертка бўлиши лозим.

17-§. Картон буклаш машиналари билан ишлашда хавфсизлик талаблари

348. Машинанинг ҳаракатлантирувчи қисми тўсилган бўлиши лозим.

349. Электр таъминотининг ток кучланиши 36 В дан ошмаслиги лозим.

350. Электр қиздириш элементлари терморегуляторлар билан таъминланган бўлиши лозим.

351. Иш жойини ярим тайёр маҳсулотлар билан тўлдириб юборишга йўл қўйилмайди.

352. Машинанинг ёнида ишлов берилган ёки бериладиган деталларни қўйиш учун стол ёки стеллаж жойлашиши лозим.

353. Жамадон деталларини буклашда букланадиган деталларнинг етарли мустаҳкамлиги таъминланиши, ишлов берилган деталлар йиғиш цехларига транспортировка қилиниши лозим.

354. Траверс механизмлари, у чекка паст ҳолатга туширилганидан сўнг меъёрдаги вақт ичида тўхтаб туриши ва кейин чекка баланд ҳолатига қайтиши таъминланиши лозим.

355. Ходим қўл ҳаракатини назорат қилиши учун машина фотоэлемент билан жиҳозланган бўлиши лозим.

18-§. Термопластавтомат қўйиш машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

356. Термопластавтомат қўйиш машинасининг ҳаракатлантирувчи қисми тўсилган бўлиши лозим.

357. Гидробак ва шнек айланттирувчи редукторларида етарли мой борлигини назорат қилиш учун ёғ даражасининг кўрсаткичларига эга бўлишлари лозим.

358. Иситиш тизимини назорат қилувчи амперметр соз бўлмоғи, термопластавтомат ишлаётганда амперметр кўрсаткичлари технологияда белгиланган чегарада бўлиши лозим.

359. Цилиндрнинг зоналар бўйича қизиш ҳароратини таъминловчи асбоблари соз бўлиши лозим.

360. Прессшакллар тўғри ўрнатилган ва мустаҳкам бириктирилган бўлиши лозим.

361. Термопластавтомат қўйиш машиналарининг эшиклари блокировкага эга бўлиши лозим.

362. Иш режимини ўзгартирувчи асбоб термопластавтоматнинг берилган — «созлаш», «автомат» ёки «яримавтомат» режимида аниқ ишлашини таъминлаб бериши лозим.

363. Машинанинг барча қисм ва механизмлари соз, узлуксиз ишлаши лозим.

364. Қўйма маҳсулотни втулкадан олиш учун пўлат бўлмаган бронзали ёки латунли чиқаргичлардан фойдаланиш лозим.

365. Бункер тускичи лозим бўлганда цилиндрга материал беришни тўла тўхтатилишини таъминлаши лозим.

366. Иш тугаганидан сўнг цилиндрда материални қолдириш тавсия этилмайди.

367. Тезлик ва машина қисмлари ва механизмлари босимини мувофиқлаштириш фақат созловчи томонидан амалга оширилиши лозим.

368. Машинанинг цилиндр қисмлари бўйича қизиш ҳароратини, буюмни совутиш тизимларини ва цилиндр материали фланцини, солинаётган материал ҳажминини, босим остида тутиб туриш ва пресс шаклларда буюм-

ларни совутишни мувофиқлаштириш шу буюмни тайёрлаш технологиясига амал қилган ҳолда амалга оширилади.

19-§. Шнек-пресс билан ишлашда хавфсизлик талаблари

369. Шнек-пресс самарали тортувчи шамоллатиш тизимига эга бўлиши лозим.

370. Шнек-прессда қайта ишланадиган бирламчи материал тоза бўлиши, таркиби ва ўлчами бўйича бир хил, бегона нарсалар ва зарарли қўшимчаларсиз бўлиши лозим.

371. Шнек-прессларда доимий ҳароратни мувофиқлаштириб ва ушлаб туриш учун автотерморегуляторлар ўрнатилиши лозим.

372. Шнек-пресснинг хавfli қисмлари: тўсқич, ёпқич ва филофлари — автоблокировкага эга бўлиши лозим.

373. Машинанинг ҳаракатланаётган ва қизийдиган қисми тўсиқларга эга бўлиши лозим.

374. Реостатлар муҳофазалаш филофига эга бўлиши лозим.

375. Шнек-пресс шакллари мустаҳкам бириктирилган бўлиши лозим.

376. Эритилган массани шнек-пресс оғзига итариб туриш учун ва чиқиш вақтида массани прессшакл фильеридан олиш учун махсус қурилмалардан фойдаланиш лозим.

20-§. Бўлақларни босма нақш бериш пресси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

377. Пресснинг ҳаракатлантирувчи қисми тўсиққа эга бўлиши лозим.

378. Пресс электр токини ерга ўтказиб юбориши учун ерга уланган бўлиши лозим.

379. Пресс терморегуляторга эга бўлиши лозим.

380. Плитага ёпишган деталларни олиш учун махсус пичоқлар (чизгичлар)дан фойдаланиш лозим. Плитани тозалаш пресснинг тўла тўхтаган вақтида амалга оширилиши лозим.

381. Прессни ишга тушириш шундай амалга оширилиши лозимки, ходимнинг иккала қўли ҳам банд бўлсин (ўнг қўл пресснинг бандида бўлиши, чап қўл эса ишга тушириш тугмасини босиши керак).

382. Пресс ёнида ярим тайёр махсулотларни қўйиш учун стол ёки стеллаж жойлашуви лозим.

383. Иш столида деталларни бостиришдан олдин плитани тозалаш учун узун сопли юшоқ чўтка бўлиши лозим.

21-§. Бўлақларнинг ҳамма жойини елимлаш машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

384. Машинанинг ҳаракатлантирувчи қисми тўсилган бўлиши лозим.

385. Ходимнинг қўли валлар орасига тушмаслиги учун машина муҳофазалаш жиҳози билан таъминланиши лозим.

386. Елим ваннасини ва елимсуртиш барабанларининг электрқиздиргичлари 127 В дан ошиқ бўлмаган кучланишга эга бўлиши лозим.

387. Юқоридан узатадиган машиналар елим ваннаси, елим суртиш валларига бир текисда етказиб берувчи махсус кран ва тешиklar билан таъминланиши лозим.

388. Елим ванналари буғланишни олдини олиш учун ва елим ҳиди ортиқча тарқалмаслиги учун қопқоқ билан ёпилиши лозим.

389. Машина жойидан тортувчи шамоллатиш тизими билан таъминланган бўлиши лозим.

390. Елим солинган идишларни сақлаш жойи чегараланган ёки шундай жойланиши лозимки, елим идишлари йиқилиши имкониятини тўла йўқотиши лозим.

391. Механик узатиш машиналарида елимланган деталларни елимловчиларга етказиб берувчи транспортёр лентаси осон ювилувчи материаллардан тайёрланган бўлиши лозим.

22-§. Электр дазмол билан ишлашда хавфсизлик талаблари

392. Дазмолчиларнинг иш жойида полни ёпиб турувчи токдан изоляциялаш қопламлари бўлиши лозим.

393. Электр дазмоллари ходимлар учун хавфсиз бўлиши лозим. Ҳамма ток ўтказиш контактлари махсус тўсиқ жиҳозларига эга бўлиши лозим.

394. Симларнинг клеммага уланган жойи орасига диэлектрик мослама ўрнатилган бўлиши лозим.

395. Дазмолга электр токи келтирувчи шнурлари резина шлангларга ўралган бўлиши лозим.

396. Электр дазмол штепсель розеткаси орқали ерга уланган бўлиши лозим.

397. Электр дазмол билан ишлашда иссиққа чидамли тагликлардан фойдаланиш лозим.

23-§. Тикув машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

398. Тикув машиналарининг асосий бош қисми стол тахтасига бириктирилган ва машинанинг иш вақтида тебранишларни амортизация қилувчи эластик тахламларга ўрнатилиши лозим.

399. Машиналар ходимларнинг бармоқларига игна санчилишининг олдини олувчи муҳофаза жиҳозларига эга бўлиши лозим.

400. Марказлаштирилган мойлаш ва герметик жиҳозлари бўлмаган машиналар ишлаб чиқарилган мойларни йиғувчи тагликлар билан таъминланган бўлиши лозим.

401. Индивидуал электродвигатель билан ишлайдиган фрикцион узатгич тўсиққа эга бўлиши керак.

402. Фрикцион узатгич соз ҳолда бўлиши ва машинанинг тезда тўхта-шини таъминлаши лозим.

403. Ҳаракатлантирувчи тасмалар тўсилган бўлиши лозим.

404. Оғир типдаги машиналар ниналарини совутиш учун жиҳозланган бўлиши лозим.

405. Ходим бел суянчиқлари бўлган винтли стуллар билан таъминланган бўлиши лозим.

406. Чоклаш машиналарида қўлқоплар тикиш ва уларга гул тикишда тикув машиналари ишида техника хавфсизлиги қоидаларига риоя қилиниши лозим.

407. Чекка қисмларни тикувчи машиналар билан ишловчи ходимлар пинцептлар билан таъминланган бўлиши лозим.

408. Машиналарнинг ип тортгичлари корпусдан ходим томонига чиқиб турса скобалар билан тўсилиши лозим.

409. Тугма машиналари ва шлевкалар тикиш, қўлқоп ва қўлтутқичлари-ни жуфтлаб тикиш машиналари ходимларни игна ва тугма синиқларидан лат ейишларидан муҳофаза қилувчи тўсиқлар (экранлар) билан таъминланиши лозим.

24-§. Блочкалар ва хольнитенлар ўрнатиш машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

410. Машина шкивлари, электродвигатель ва тасмали узатгич битта филоф билан тўсилган бўлиши лозим.

411. Урувчи мослама мустақкам ўрнатилган бўлиши ва транспортировка қилишда блочка (ёки хольнитен) тутқичлар билан устма-уст тушмоғи лозим.

412. Машина педалидан оёқ олинганда тўхташи ва иш вақтида иккиланган уришлар бўлмаслиги лозим.

25-§. Эксцентриквали пресслар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

413. Ҳаракатлантирувчи тасма, мотор шкивлари ва пресслар тўсилган бўлиши лозим.

414. Тормоз асбоби соз ҳолатда бўлиши ва иш бошлашдан олдин текширилган бўлиши лозим.

415. Пресс ходимнинг қўл ва бармоқлари пресс тагига тушиб қолишдан муҳофаза қилувчи жиҳозга эга бўлиши лозим.

416. Майда деталларни пресс тагига узатиш учун махсус қурилмаларга эга бўлиши лозим (пинцептлар).

**26-§. Тешиклар очиш ва фурнитурани маҳкамлаш
пресслари билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

417. Ҳаракатга келтирувчи қисм тўсилган бўлиши лозим.

418. Пресснинг ишчи органлари ва штампи тўсилган бўлиши ва конструктив бажарилиши шундай бўлиши лозимки, лат ейиш имконияти йўққа чиқарилсин.

419. Механик пресслар педалдан оёқ олинганда машина тўхташи ва иш вақтида иккиланган уришлар бўлмаслиги лозим.

420. Пневматик ҳаракатланувчи пресслар пневмотизимларда ишчи босим ва энг кўп рухсат этилган босимни кўрсатадиган манометрларга эга бўлиши лозим.

421. Пневматик прессларда пневмотизимлари герметиклигини ташкилот бош муҳандиси тасдиқлаган жадвал бўйича текширувдан ўтказилиши лозим.

422. Иш жойлари кунлик истеъмол миқдоридан ошмайдиган фурнитураларни сақлаш учун ихчам жиҳозлар билан таъминланган бўлиши лозим.

**27-§. Тугмаларни, хольнитенларни, ичи бўш ва кесимли
заклепкаларни, михларни маҳкамлаш яримавтоматлари
билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

423. Ҳаракатлантирувчи тасма, машина шкивлари ва электродвигатель тўсиққа эга бўлиши лозим.

424. Болғали штанга, пружина ва болғали механизм ғилоф билан ёпилган бўлиши лозим.

425. Болғали штангадаги болға мустаҳкам ва тўғри ўрнатилган бўлиши лозим.

426. Фурнитура солинадиган бункерлар қопқоғи яримавтоматлар ишлаётган вақтда ёпилган бўлиши лозим.

427. Бункер аввалдан сараланган, калибровкаланган фурнитура билан тўлдирилиши лозим.

428. Ўз жойига тушмаган, ариқчада тўнтарилиб қолган ёки таянч пуансонни остидаги тугмалар, хольнитен ва бошқа фурнитуралар учун махсус пинцептлардан ёки қурилмалардан фойдаланиш лозим. Тузатиш машина ўчирилган ҳолида амалга оширилиши лозим.

429. Иш жойи фурнитуралар сақлаш учун ихчам тара билан жиҳозланган бўлиши, тўкилган фурнитуралар ва тишлагичларни йиғиш учун магнитга эга бўлиши лозим.

**28-§. Бурчакларни тикиш машинаси билан ишлашда
хавфсизлик талаблари**

430. Ҳаракатлантирувчи тасма, машина шкивлари ва электродвигатель тўсиққа эга бўлиши лозим.

431. Машинанинг барча механизмлари силлиқ иш йўлига эга бўлиши лозим.

432. Иш вақтида нина ва бигиз юзада ҳаракатланиши лозим. Бунда бигиз билан очилган тешикка игна кириши бир-бирига тўғри келиши таъминланиши лозим.

433. Ўчириш механизми машинанинг тезда тўхташи ҳолатида нина ва бигиз материалда бўлмаслигига мувофиқлаштирилиши лозим.

434. Озиқлантирувчи бак соз ҳолатда бўлиши лозим.

435. Шовқин ва тебраниш даражаси ўрнатилган меъёрлардан ошмаслиги лозим.

436. Машинанинг шовқин характеристикасини аниқлаш товуш қуввати даражасига яқин бўлган усул билан машина ташқи контурининг беш нуқтасидан 1 м масофада бўлган ўлчаш чизиги бўйлаб вертикал ва горизонтал юзаларда амалга оширилади.

437. Ўлчаш нуқталари тўсиқлардан ва қўшни машиналардан 1 м дан яқин бўлмаслиги ва бино бурчакларига 2 м дан яқин жойлашмаслиги лозим.

438. Ўлчаш чизигининг полдан баландлиги машинанинг ярим баландлигига тенг келиши лозим.

29-§. Қўлқоп ва қўл тутқичларни ағдариш машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

439. Механик ҳаракатлантириладиган машиналарда тўсиқ бўлиши лозим.

440. Ичи бўш штирли кафтлар ёки стаканлар ва ичи тўла штирли кафтлар тўғри марказлаштирилган ва маҳкам ўрнатилган бўлиши лозим.

441. Буюмлар эркин кийилиши ва ағдарилгандан сўнг осон ечилиши лозим.

442. Машина шундай мувофиқлаштирилган бўлиши лозимки, қалинлиги 0,4 мм дан 1,4 мм гача бўлган галантерея чармидан тайёрланган қўлқоп ва қўл тутқичлар сифатли қилиб ағдарилиши таъминлансин.

443. Шовқин ва тебраниш ўрнатилган меъёрлардан ошмаслиги лозим.

30-§. Картон қутилари тайёрлаш машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

444. Тасмали ҳаракатлантирувчи, электродвигатель ва машина шкиви тўсилган бўлиши лозим.

445. Машинани ишга тушириш ва тўктатиш механизми шундай мувофиқлаштирилган бўлиши лозимки, машина педалидан оёқ олинганда машина бошланғич ҳолатида тўхтасин.

446. Сим кесув дастгоҳининг урувчи болғаси ва пичоғи маҳкам ўрнатилган бўлиши лозим.

447. Урувчи механизмнинг пружинаси шундай мувофиқлаштирилган

бўлиши керакки, симли бириктиргичнинг тўғри ёпиштирилиши таъминлансин.

448. Машина ходимнинг қўли механизмга тушиб қолмаслигини таъминловчи қурилмага эга бўлиши лозим.

31-§. Қўлда бичишда хавфсизлик талаблари

449. Чармларни қўлда бичиш узунлиги 2 — 2,25 м, баландлиги 0,8 м бўлган, столларда амалга оширилиши лозим. Столнинг устки қисми юмшоқ навли дарахтлардан бўлиб, текис юзали, ўйқисиз ва ёриқларсиз бўлиши лозим.

450. Бичувчининг столида пичоқлар сақланиши учун юқорига очиладиган қутиси бўлиши ва унда пичоқлар махсус ғилофларда сақланиши лозим.

451. Пичоқларни тўғрилаб турувчи қурилма ёғоч сопли ва ёғоч чегарали бўлиши лозим.

32-§. Чармни йўнувчи машина билан ишлашда хавфсизлик талаблари

452. Чармни орқа юзасини текислаш машиналарини ҳаракатлантирувчи механизми, шкивлари, ҳаракатлантирувчи тасмалари, юлдузчалари, юргизувчи занжирлари ва ҳамма айланувчи қисмлари машинани кўриш учун эшиклари бўлган металл тўсиқларга эга бўлиши лозим.

453. Чармни орқа юзасини текислаш машинасининг пичоқ ваги ишламаётган ҳолатда мустаҳкам металл ғилоф билан тўсилган бўлиши лозим.

454. Ғилофнинг пасти ишлов берилаётган чармни ғилоф тортиб кетишига йўл қўймаслик учун юпқа, эркин айланувчи валикли бўлиши лозим.

455. Ушлагичлар сопининг жойлашуви ходим жойидан кўзгалмасдан машинани тўхтатиши имкониятини яратиши лозим.

456. Машина қуруқ чарм юзасини текислаганда чангни йўқотиш учун жойидан тортувчи шамоллатиш тизимига эга бўлиши лозим.

457. Машинанинг чархлаш тоши маҳкам ўрнатилган ва чарх асбоби тўла тўсилган бўлиши лозим.

458. Чиқиндиларни механик йиғиштирувчи махсус транспортировка қилувчи қурилма, бутун узунлиги бўйича ўз-ўзидан очилиб кетишини олдини олувчи қурилмаларга эга бўлган эшик ва люклари бўлган тўсиққа эга бўлиши лозим.

33-§. Чармларни иккига бўлиш машинаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари

459. Ҳаракатлантирувчи механизми, шкивлари, тишли ғилдираклар ва бошқа айланувчи қисмлари металл тўсиқларга эга бўлиб, станинага мустаҳкам ўрнатилиши лозим.

460. Машинанинг пичоғи бутун узунлиги бўйлаб тўсилган бўлиши лозим.

461. Машина ва чарх асбоби жойидан чанг тортувчи шамоллатиш тизими билан таъминланган бўлиши лозим.

V. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда хавфсизлик талаблари

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

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

464. Асосий ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ишларни ташкил этиш лойиҳасига мувофиқ амалга оширилиши лозим. Ишларни ташкил этиш лойиҳаларида таъмирлашни ўтказишга жавобгар шахслар, шунингдек таъмирлаш ишларининг тартиби ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи чоралар кўрсатилиши лозим.

465. Ишлаётган цехларда пудратчи ташкилотлар томонидан бажарилувчи таъмирлаш, қурилиш ва монтаж ишлари наряд-рухсатнома билан расмийлаштирилиши лозим.

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

467. Таъмирлаш ишлари бажариладиган ҳудуд тўсилган ҳолатда бўлиши ва у ерда хавфсизлик плакати ва белгилари ўрнатилган бўлиши лозим.

468. Таъмирлаш ишлари бошланишидан аввал таъмирлашда банд бўлган барча ходимлар ишларни ташкил этиш лойиҳаси билан таништирилиши ва таъмирлаш ишларини бажариш пайтида хавфсизлик чораларига риоя қилиш бўйича йўл-йўриқдан ўтказилиши лозим.

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

470. Носоз юк кўтарувчи механизм ва мосламаларда, шунингдек шаҳодатланган муддати тугаган механизмларда ишлаш тақиқланади.

471. Ечиб олинган агрегатлар, деталлар ва металл конструкциялар йиғиштириб қўйилиши лозим.

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

473. Таъмирлаш ишлари баландликда бажарилаётганда ҳавоза ва тахта тўшамаларнинг ўрнатилиши амалдаги қоидаларнинг талабига жавоб бериши лозим.

474. Ҳавоза ва тўшамаларида ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арқон-

ларидан фойдаланишлари шарт. Эҳтиёт камарлари арқонининг маҳкамланиш жойи конструкцияларда аввалдан белгилаб қўйилган бўлиши лозим.

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

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

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

478. Материалларнинг ускунанинг иш майдончасига узатиш механизациялашган бўлиши ва улар тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши лозим.

479. Таъмирлаш олиб борилаётган жой ва барча ўтиш жойлари белгиланган меъёрларга мувофиқ ёритилиши лозим.

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

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VII. Яқуний қоида

483. Мазкур Қоидалар «Ўзбекчармпойабзали» уюшмаси, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, «Ўзстандарт» агентлиги ва «Саноатгеоконтехназорат» давлат инспекцияси билан келишилган.

*«Ўзбекчармпойабзали»
уюшмаси раиси*

И. АТАХАНОВ

2011 йил 11 январь

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2011 йил 11 январь

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2011 йил 11 январь

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2011 йил 11 январь

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2011 йил 11 январь

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2011 йил 11 январь

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги бош директори*

А. АБДУВАЛИЕВ

2011 йил 11 январь

*«Саноатгеоконтехназорат»
давлат инспекцияси бошлиғи*

Б. ГУЛЯМОВ

2011 йил 11 январь