

БЕШИНЧИ БЎЛИМ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР МАҲКАМАСИ
ХУЗУРИДАГИ ЕР ҚАЪРИНИ ГЕОЛОГИК ЎРГАНИШ, САНОАТДА,
КОНЧИЛИКДА ВА КОММУНАЛ-МАИШИЙ СЕКТОРДА ИШЛАРНИНГ
БЕХАТАР ОЛИБ БОРИЛИШINI НАЗОРАТ ҚИЛИШ ДАВЛАТ
ИНСПЕКЦИЯСИ БОШЛИГИНИНГ
БУЙРУҒИ

144 Мева-сабзавот маҳсулотлари етиштириш ходимлари учун ишлар хавфсизлиги қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2011 йил
4 апрелда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2213*

(2011 йил 14 апрелдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»-
ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси,
1993 йил, 5-сон, 223-модда) ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳка-
масининг 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича
норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекис-
тон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 йил, 28-29-сон, 234-мод-
да) қарорига мувофиқ **буюраман:**

1. Мева-сабзавот маҳсулотлари етиштириш ходимлари учун ишлар хавф-
сизлиги қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

Бошлиқ

Б. ГУЛЯМОВ

Тошкент ш.,
2011 йил 1 март,
56-сон

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги ер қаърини
геологик ўрганиш, саноатда, кончиликда ва
коммунал-маиший секторда ишларнинг
бехатар олиб борилишини назорат қилиш
давлат инспекцияси бошлиғининг 2011 йил
1 мартдаги 56-сон буйруғига
ИЛОВА

**Мева-сабзавот маҳсулотлари етиштириш ходимлари
учун ишлар хавфсизлиги
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонуни (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорларининг тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ҳамда 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 мева-сабзавот маҳсулотлари етиштириш ходимлари учун ишлар хавфсизлиги тартибини белгилайди.

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар мева-сабзавот маҳсулотлари етиштирувчи барча ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар мева-сабзавот маҳсулотларини етиштириш майдонларини, иншоотларини, сақлаш омборхоналарини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, агротехник тадбирларни бажаришда ва технологик жараёнларни амалга оширишда 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 ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга маҳсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II боб. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни ташкил қилиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилишда намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилишда 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 чиқиши;

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-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;

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

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

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

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

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 корхоналарда махсус тайёргарликка эга шахслар орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади), 50 ва ундан зиёд транспорт воситаларига эга бўлган корхоналарда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг ва-зифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

9. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятлари жумласига 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 қарорларининг 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, билимларини синовдан ўтказиш ва уларга йўл-йўриқ беришни ташкил этиш

11. Ташкилотнинг барча мутахассис ходимлари, ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, билимлари синовдан ўтказилиши ва барча ходимлари йўл-йўриқлар олишлари лозим.

12. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ходимлар, раҳбарлар, муҳандис-техник 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. Агротехник тадбирларни ва бошқа 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 меъерий ҳужжатлари ахборотномаси 2000 й., 1-сон) мувофиқ ишлаб чиқилади ва ходимлар ҳамда иш жойларини шу 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 холисона 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 микроклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғир шароитлари аттестация қилиш орқали белгиланиши лозим.

16. Янги зарарли моддалар ёки хавфли ва зарарли омиллар пайдо бўлишига олиб келадиган агротехник тадбирлар ва 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 (кимёвий препаратлар, пестицидлар, минерал ўғитлар) 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 усулларини ўзлаштириб олиши шарт.

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

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

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги химоя воситаларини қўллаш

21. Ходимларни хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш муҳити омилларидан химоя қилиш белгиланган меъёрий ҳужжатлар (стандартлар ва меъёрлар) талабларига мувофиқ жамоавий ва якка тартибдаги химоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

22. Жамоавий химоя қилиш воситаларига қуйидагилар кирази:

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 химоя қилиш мосламалари ва бошқалар);

шовқиндан, тебранишдан, электр ва статик тоқлар уришидан ҳамда

ускуналар юзасини юқори даражадаги хароратдан химоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омиллarning таъсиридан химоя қилиш воситалари.

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

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

25. Якка тартибдаги химоя воситаларидан фойдаланадиган ходимлар уларни қўллаш химоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши лозим.

26. Ташкилотда қуйидагилар таъминланиши шарт:

якка тартибдаги химоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

химоя воситаларини қўллаш, улардан тўғри фойдаланиш устидан доимий назорат амалга оширилиши;

химоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги текширилиши;

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

6-§. Касбий танлов

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

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

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

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

31. Аёллар меҳнати тўлиқ ёки қисман қўлланилиши тақиқланадиган меҳнат шароити ноқулай бўлган ишлар рўйхатига (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси 2000 й., 1-сон)

мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга бўлган ишларга жалб қилинмайди.

7-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

32. 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.

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

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

35. Ходим тиббий кўриқдан ўтишдан бўйин товлаган ёки тиббий кўриқ натижаларига кўра берилган тавсияларни бажармаган тақдирда ушбу ходим ишга қўйилиши мумкин эмас.

8-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

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

39. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва суғориш тармоқлари ва иншоотлари билан таъминланган бўлиши керак.

40. Ташкилот майдонидаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сув оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

41. Йилнинг ёз вақтида мева-сабзавот омборхоналари йўлкаларига ва ўтиш жойларига сув сепилган, қишда қордан тозаланиб, қум сепилган бўлиши керак.

9-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

42. Мева-сабзавот омборхоналари бинолари ва иншоотлари ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабига мос келиши керак.

43. Маъмурий бинолар ва хоналар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабига мос келиши лозим.

44. Мева-сабзавот омборхоналари ва ёрдамчи хоналарнинг (харорати, нисбий намлиги, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроклими ГОСТ 12.1.005-88 талабига жавоб бериши керак.

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

46. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очик ҳолатда туришини таъминловчи махсус мосламалар мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

47. Транспорт воситалари ташкилотга кириши учун дарвоза эни транспорт воситасининг эни миқдоридан ошиқ бўлиши керак.

48. Дарвозалар баландлиги транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан баланд бўлиши лозим.

49. Барча ташкилотларда бинолар ва иншоотлардан фойдаланиш ва ҳолатини мунтазам кузатиш ташкил этилган бўлиши лозим.

50. Барча бинолар ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (баҳор ва кузда) кам бўлмаган ҳолда ташкилот раҳбари тайинлаган комиссия томонидан техник кўрикдан ўтказилиши лозим. Кўрик хулосалари улардан топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши лозим.

51. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Ҳалокат бартараф этилгунча хавфли ҳудудларда хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

10-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

53. Оқимли шамоллатишларни ташқи ҳаво тизимидан олиш ердан камида 2 м баландликда бажарилиши керак. Ташкилот бўйича иситиш ва ҳаво алмаштириш қурилмаларининг техник ҳолати ва назорати бўйича жавобгарлик бош муҳандис хизматига ёки ташкилот бўйича буйруқ билан тайинланган шахсга, участкалар, омборхоналар, лабораториялар ва ташкилотнинг алоҳида объектлари бўйича жавобгарлик эса ана шу бўлинмаларнинг бошлиқларига юклатилади.

54. Ёнғин ёки портлаш хавфи бўлган моддаларни сўриб олувчи маҳаллий ҳаво алмаштириш тизимлари, ҳаво алмаштиргичга металл ёки қаттиқ жисмлар тушишининг олди олиш мақсадида ҳимоя тўрлари ёки магнит тутиб қолгичлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

55. Ҳаво тортиш мосламаларининг камералари фақат ёнмайдиган материалдан бажарилиши лозим. Портловчи ёки ёнувчи чангни тортиб олувчи ҳаво қувурлари, уларни вақти-вақти билан тозалаб туриш учун мўлжалланган мосламаларга (люклар, ечилувчи бирлашмаларга) эга бўлиши лозим.

56. Ҳаво алмаштириш камераларида ҳар қандай ускуналарни, материалларни ва асбобларни сақлаш қатъиян ман этилади. Бу камералар доимо кулфланган бўлиши лозим.

57. Хонадаги газлар, буғлар, суюқликлар ва чангни ёниб ёки портлаб кетишига олиб келиши мумкин бўлган қувурлар, ҳаво қувурлари, иситиш — ҳаво алмаштириш ускуналарининг қизиган юзаси ёнмайдиган материал билан хавфсиз ҳароратга қадар қопланган бўлиши лозим.

58. Чанг чиқарувчи циклондан камида 2 м масофада эшик ва деразалар бўлмаслиги лозим.

59. Ҳаво алмаштириш камералари, циклонлар, филтрлар, ҳаво қувурлари ёнувчи чанг ва ишлаб чиқариш чиқиндиларидан тозалаб турилиши лозим.

60. Ҳаво алмаштириш камералари ёнмайдиган материаллардан бажарилиши лозим.

61. Қозонхоналар, калорифер қурилмалари ва маҳаллий иситиш асбоблари иситиш мавсуми олдидан текшириб қўрилиши ва таъмирланиши лозим. Носоз печкалар ва иситиш қурилмаларидан фойдаланиш тақиқланади.

62. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари рухсат этилган ўтиш йўлақларининг эини камайтирмаслиги лозим.

63. Мева-сабзавот сақлаш омборхоналарида ҳаво ҳарорати сақланаётган маҳсулотлар меъерий ҳужжатларида белгиланган меъёрларда, иссиқхоналарда етиштирилаётган маҳсулот учун оптимал ҳароратда бўлиши лозим.

64. Ходимларнинг исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22° С дан кам бўлмаслиги лозим.

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

11-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

67. Суғориладиган боғ, токзор ва экин майдонларига суғориш учун сув келиш ариқлари (каналлари) бўлиши ва чиқариш оқова сувлари ташқи каналларга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши лозим.

68. Тозалангандан сўнг сувдаги зарарли моддаларнинг таркиби рухсат этилган концентрациядан ошиб кетиши мумкин эмас.

69. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун ичимлик суви қувурига уланган фавворачалар бўлиши керак. Ичимлик суви қувурлари йўқ бўлганда маҳсус идишларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

70. Иш жойидан сув ичиш қурилмасигача бўлган масофа 75 м дан ошмаслиги лозим.

71. Ичимлик сувининг ҳарорати 8° С дан 20° С гача бўлиши лозим.

12-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

72. Ташкилот майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабига мос келиши лозим.

73. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларининг уланиши тақиқланади. Авария ёритишларни созлиги камида чоракда бир марта текширилиши лозим.

74. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда икки мартадан кам бўлмаган ҳолда ва зарурат бўлганда тозалаш лозим.

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

76. Сунъий ёритишда икки тизим ишлатилади: умумий ва бирлашган (умумий маҳаллий билан биргаликда). Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

77. Барча турдаги омборхоналарда портлаш бўйича хавфли газ ва чанглар концентрацияси йиғилиб қолиш эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан ҳимояланган ҳолда бажарилиши лозим.

78. Юқори хавфли хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёритқичлар ишлатилиши керак. Ўта хавфли хоналарда, хоналардан ташқари, ҳамда ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силосослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар) ички сиртини ёритиш учун кўчма электр ёритқичларнинг кучланиши 12 В дан ошмаслиги лозим. Барча кўчма ёритқичлар ҳимояланиш даражаси IP54 дан кам бўлмаган ва металл ҳимояланиш тўри ҳамда шиша қалпоқ билан ускуналанган бўлиши лозим.

13-§. Меҳнат ва дам олиш юзасидан талаблар

79. Далаларда меҳнат қилаётган ишчилар тушлик қилишлари ва дам олишлари учун дала шийпонлари бўлиб, уларда етарли шарт-шароитлар яратилган бўлиши лозим.

Ёзни иссиқ кунлари ҳаво ҳарорати 40° С дан юқори, қиш ойлари – 30° С дан паст бўлган вақтларда очик дала майдонларида ишлаш тавсия этилмайди.

**III боб. Мева-сабзавот етиштириш ва сақлаш
жараёнларига қўйиладиган талаблар****1-§. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган
умумий талаблар**

80. Мева-сабзавот маҳсулотларини ишлаб чиқариш ва тайёрлаш, ташиш жараёнларини ташкил этишда агротехник талаблар, суғориш бўйича талаблар, технологик йўриқномалар, стандартлар ва бошқа меъёрий ҳужжатлар талабларига амал қилиниши лозим.

81. Мева-сабзавот маҳсулотларини экишдан олдин уларнинг уруғлари-

ни, ниҳол ва кўчатларини стандартлар талаблари асосида танлаш, униб чиқиш даражасини аниқлаш лозим.

82. Кўчат холида экиладиган мева-сабзавотлар кўчатларини тайёрлашда агротехник талабларга риоя қилиниши, парник ва иссиқхоналарда етиштирилаётган кўчатларни совукдан ва иссиқдан асраш чораларини кўриш, парник ва иссиқхоналарнинг ҳарорати ва намлиги назорат қилиб турилиши лозим.

83. Кўчатлар экишга тайёр бўлган ҳолда, кечиктирмасдан тайёрланган майдонларга экилиши лозим. Сабзавотлар уруғлари сепилладиган ёки кўчатлари экиладиган майдонлар юмшатиш, жўяклар олинган ва бегона ўтлардан тозаланган бўлиши лозим. Экилган кўчатларни мавжуд тавсиялар асосида суғориш, атрофини юмшатиш ва керакли ўғитлар берилиши лозим.

84. Мева-сабзавотларни технологик ҳужжатларда белгиланган тартибда агротехник тадбирлар ўтказилиши, шу жумладан озиклантирилиши лозим.

85. Мева-сабзавот етиштириш ва сақлаш жараёнларининг хавфсизлигига қуйидаги талабларни амалга ошириш орқали эришилади:

ишлаб чиқариш ускуналарига хизмат кўрсатиш тартибидаги технологик жараёнларни (иш турларини) амалга ошириш, шунингдек иш усуллари ва меъёрларига амал қилиш;

белгиланган талабларга жавоб берувчи ва ишловчилар учун ҳар жиҳатдан қулай бўлган ишлаб чиқариш воситаларини қўллаш;

мева-сабзавот етиштириш ва уларни сақлаш майдонларини тайёрлаш; ишловчиларга зарарли таъсир кўрсатмайдиган хом ашё ва ярим тайёр маҳсулотларни, бутловчи материалларни қўллаш (ушбу талабни бажаришнинг имкони бўлмаган тақдирда ишлаб чиқариш жараёнининг хавфсизлигини ва ходимларнинг ҳимоясини таъминловчи чоралар кўрилиши шарт);

шикастланиш ва касб касалликлари манбаи бўлмаган ишлаб чиқариш ускуналарини қўллаш;

ишончли ва ўрнатилган тартибда мунтазам равишда текшириб турилувчи назорат-ўлчов асбобларини, аварияга қарши қурилмаларни, маълумотни қабул қилиш, қайта ишлаш ва узатиш воситаларини қўллаш;

ишлаб чиқариш жараёнларини ва аварияга қарши тизимларни бошқариш учун электрон ҳисоблаш техникаси ва микропроцессорларни қўллаш; хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тарқалишини чекловчи воситаларни қўллаш;

ускуналарни тўғри жойлаштириш ва иш жойларини тўғри ташкил этиш; жисмоний ва асабий зўриқишларни чеклаш мақсадида инсон ва машина (ускуна) ўртасидаги вазифаларни тақсимлаш;

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

ходимларни малакасига қараб танлаб олиш, ўқитиш ва уларнинг меҳнат хавфсизлиги бўйича билим ва малакаларини текшириш;

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

ёнғин ва портлашнинг олдини олиш бўйича ва ёнғинга қарши техник ва ташкилий тадбирларни амалга ошириш;

техникалар ёрдамида ва заҳарли химикатлар билан ишлар бажарилаётган пайтда хавфли зоналарни белгилаш;

норматив техник, лойиҳавий — конструкторлик ҳужжатларига хавфсизлик талабларини киритиш, ушбу талабларга, шунингдек тегишли хавфсизлик қоидалари ва меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича бошқа ҳужжатларнинг талабларига риоя қилиш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг ўлчанувчи параметрларини назорат қилиш воситаларини қўллаш;

ҳар бир иш жойида белгиланган тартиб, ишлаб чиқариш, агротехник тадбирларни тўғри бажариш, технологик ва меҳнат интизомига риоя қилиш билан таъминланиши лозим.

86. ГОСТ 12.1.004 ва ГОСТ 12.1.010 талабларига мувофиқ ишлаб чиқариш жараёнлари ёнғин ва портлаш хавфсизлигига жавоб бериши шарт.

87. Мева-сабзавот етиштириш ва сақлаш жараёнларини ташкил этишда атроф муҳитнинг (хаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларининг тегишли стандарт ва норматив ҳужжатларда белгилаб қўйилган чегаравий йўл қўйиладиган меъёрлардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги шарт.

2-§. Зараркунандалар ва турли касалликларга қарши ишлатиладиган пестицид ва дори воситаларини ташиш, сақлаш ва ишлатишда амал қилиниши лозим бўлган талаблар

88. Пестицидлар ГОСТ 14189 бўйича ва зарарли кимёвий воситалар меъёрий ҳужжатларга мувофиқ яхши ёпиладиган идишларда, хавфсизлик талабларига риоя қилинган ҳолда ташилиши лозим. Қаттиқ идишлар қурук, тоза ва қопқоғи ёки тикинлари идишни яхши ёпилишини таъминлаши лозим. Пестицид ва химикатлар кўтариш учун бандлари бор бўлган ёғочдан ясалган ёки тўқилган корзиналарда шиша идишларда ташилади. Шиша идишлар атрофи ёнғинга қарши суюқлик билан ишлов берилган пайраҳалар билан тўлдирилади. Қурук дори воситалари полиэтилен, қоғоз ёки матодан тикилган қопларда ташилиши мумкин. Бунда қоплар оғзи ёпиштирилган, тикилган ёки боғланган бўлиши лозим.

89. Суюқ ҳолдаги кимёвий воситалар автоцистерналар, цистерналар, бочкалар, канистрларда ташилиши ва сақланиши мумкин. Дори воситалари сақланадиган идишлар ушбу дори воситасига нисбатан инерт бўлиши лозим. Кимёвий дори воситалари солинган идиш ёрликларида маҳсулот номи, ишлаб чиқарган корхона номи, стандарт номери, ишлаб чиқарилган сана, оғирлиги ва «Эҳтиёт бўлинг, заҳарли!» ёзувлари ва бош суяги билан кесишган суяклар расми бўлиши лозим. Препаратларни ёниш, портлаш хусусиятлари бўлганда «Хавфли ёнилғи!» ёзувлари, ҳамда идишда препаратни ишлатиш бўйича йўриқнома бўлиши лозим. Намликка ўч препаратлар солинган

идишларда «Намлиқдан асранг!» деган ёзуви бўлиши лозим. Кимёвий маҳсулотлар ташувчи цистерналар қора рангда бўлиб ён томонлари ўртасида эни 500 мм лик сариқ йўли бўлиши ва унда қора рангда «Хавфли, сирка кислотаси!», «Куйишдан сақланинг!» ёзувлари бўлиши лозим.

90. Кимёвий препаратлар, заҳарли химикатлар алоҳида оқим-сўрувчи вентиляцияси бор омборхоналарда сақланади.

91. Агротехник тадбирларни ўтказишда хавфсизликни таъминлаш учун: ходимларни зарарли таъсир кўрсатувчи хом ашё, материаллар ишлаб чиқариш чиқиндилари билан бевосита алоқасини бартараф қилиниши;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари юзага келиши билан боғлиқ бўлган жараёнлар ва операцияларни бундай омиллар бўлмаган ёки улар йўл қўйилувчи чегараларда бўлган жараёнлар ва операциялар билан алмаштириш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари мавжуд бўлган тақдирда агротехник тадбирларни ва операцияларни комплекс механизациялаштириш ва автоматлаштиришни, уларни масофадан туриб бошқариш усулини қўллаш;

химоялаш воситаларини қўллаш;

мева-сабзавот етиштириш жараёнини бошқариш ва назорат қилишни таъминловчи тизимларни ишлаб чиқиш;

авария содир бўлган ҳолларда хавфли ва зарарли омилларни юзага келишининг олдини олиш бўйича чоралар кўриш;

зарарли ишлаб чиқариш омилларининг манбаи бўлган чиқиндиларни ўз вақтида олиб чиқиб кетилиши, зарарсизлантирилиши ва қўмиб ташланишини таъминлаш;

ГОСТ 12.4.026 талаблари бўйича хабар берувчи рангларни ва хавфсизлик белгиларидан фойдаланиш;

жисмоний ва асабий-руҳий касалланишни олдини олиш мақсадида оқилона меҳнат ва дам олишни оптимал режимларини қўллаш;

об-ҳавонинг салбий таъсирларидан химоя қилиш.

92. Мева-сабзавот маҳсулотлари етиштириш, тайёрлаш очик майдонларда, иссиқхоналарда, сақлаш соз омборхоналарда соз назорат-ўлчаш асбоблари, химоя тўсиқлари, технологик асбоб ва ускуналар, транспорт воситалари мавжуд бўлган тақдирда амалга оширилиши лозим.

93. Агротехник ишларга қўйиладиган талаблар тегишли ҳужжатларда баён этилган бўлиши шарт.

94. Агротехник тадбирлар қатъий равишда тегишли ҳужжатга мувофиқ олиб борилиши лозим.

95. Ишлаш пайтида зарарли нурланишлар юзага келувчи ишлаб чиқариш ускуналари ишловчиларни ушбу нурланишлардан химояловчи мосламага эга бўлиши шарт.

96. Мева-сабзавот маҳсулотлари етиштириш ва сақлаш жараёнида хавфли ва зарарли омилларига эга бўлган оралиқ моддалар ҳосил бўлса, ишловчиларга олдиндан ўзини бехатар тутиш қоидалари ҳақида маълум қилиниши, улар ушбу моддалар билан ишлаш бўйича ўқитилиши ва тегишли химоя воситалари билан таъминланиши лозим.

97. Янги ўқитлар, химикатлар ва пестицидларни қўллашга белгиланган тартибда тасдиқланган меъёрий ҳужжатлар ва йўриқномалар мавжуд бўлганда рухсат этилади.

3-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлигига қўйиладиган талаблар

98. Мева-сабзавот етиштириш тармоғида ташкилотларнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлашда ушбу Қоидалар ва бошқа норматив ҳужжатларга риоя қилиниши лозим.

99. Ташкилотларнинг бўлимлари, омборхоналари ва лабораториялари учун ёнғин хавфсизлиги йўриқномалари ишлаб чиқилган бўлиши ва кўринарли жойларда бўлиши шарт.

100. Ташкилотлар ва таркибий бўлинмаларда ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича жавобгарлик шахсан уларнинг раҳбарлари, ижарага берилган ҳолларда эса ижарачиларнинг зиммасига юклатилади.

101. Алоҳида ҳудудлар, бинолар, иншоотлар, хоналар, омборхоналар, участкалар, технологик ускуналар ва жараёнлар, муҳандислик ускуналари, электр тармоқлари ва бошқалар учун ёнғин хавфсизлиги учун жавобгарликни ташкилот раҳбари белгилайди.

102. Ташкилот ходимларини ёнғиннинг олдини олиш бўйича ишларга жалб этиш мақсадида кўнгилли ёнғин ўчирувчилар ва ёнғин ўчириш-техник комиссиялари тузилиши лозим.

103. Бино ва иншоотлардан фойдаланиш жараёнида барча ёнғинга қарши химоя воситаларининг созлиги таъминланиши лозим.

104. Биноларнинг тутунга қарши химояси ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, шамоллатиш ва кондиционерлаш» талабига мувофиқ бажарилиши лозим. Бунда тутунга қарши химоя мосламаларининг ускуналари (тутун тортиб олувчи клапанлар, заслонкалар, ҳаво босимини юзага келтирувчи ва тутун тортиб олувчи вентиляторлар) одатда ёнғин содир бўлганда автоматик равишда ишга тушиши лозим.

105. Ёнғин ҳақида хабар берувчи тизим амалдаги норматив ҳужжатларга мувофиқ бажарилиши лозим.

106. Автоматик ёнғин ўчириш ва ёнғиндан хабар бериш тизимлари норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ назарда тутилган бўлиши лозим.

107. Ёнғин ўчириш транспорт воситалари ва мотопомпалари ёнғин-техник жиҳозлар билан бутланган, ёнилғи билан таъминланган ва соз ҳолатда бўлиши лозим. Ёнғин ўчириш техникасидан ўзга мақсадларда фойдаланиш тақиқланади.

108. Хоналардан, қаватлардан ва бинолардан қутқарув чиқиш йўллари сони ва кенлиги улар орқали олиб чиқилувчи одамларнинг энг кўп сонига ва одамлар бўлиши мумкин бўлган жойдан (иш жойидан) энг яқин чиқиш жойигача бўлган масофага боғлиқ равишда аниқланади.

109. Очиқ аланга қўлланувчи ишлар «Пайвандлаш ва бошқа оловли ишлар бажарилаётган пайтдаги ёнғин хавфсизлиги қоидалари» ва ҚМҚ

3.01.02-00 «Қурилишдаги хавфсизлик техникаси» талабига риоя қилинган ҳолда бажарилиши лозим.

110. Ишга қабул қилинаётган барча шахслар бирламчи ёнғинга қарши йўриқдан ўтишлари шарт. Ёнғинга қарши йўриқдан ўтмаган шахслар ишга қўйилмайди.

111. Бирламчи ёнғинга қарши йўриқ ўтказиш учун зарур кўргазмалари қуроллар (плакатлар, чизмалар, макетлар ва бошқалар), шунингдек ташкилотда мавжуд бўлган бирламчи ўт ўчириш воситалари, ёнғинга қарши жиҳозлари ва алоқа воситалари билан жиҳозланган махсус хона ажратилган бўлиши лозим. Ходимлар билан ёнғинга қарши йўриқ хавфсизлик техникаси бўйича йўриқ билан бир пайтда ўтказилиши мумкин.

112. Ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган ёнғинга қарши курашиш ўқув дастури бўйича ўқув машқлари махсус жиҳозланган синфлардан ташқари бевосита цехларда, ишлаб чиқариш участкаларида, лабораторияларда ҳам ўтказилиши мумкин. Ўқув машғулоти яқини бўйича ходимларнинг билими текширилиши лозим.

113. Ташкилотларнинг ҳудуди доимо тоза тутилиши лозим. Барча ёниш хавфи мавжуд ишлаб чиқариш чиқиндилари мунтазам равишда олиб чиқиб кетилиши лозим.

114. Чиқиш эшиклари ускуналар ва бошқа жиҳозлар билан тўсиб қўйилмаслиги шарт.

115. Мева ва сабзавот етиштирилаётган майдонларда очиқ алангадан фойдаланиш тақиқланади.

116. Ёнғинга қарши ер ости гидрантлари ва бошқа ёнғинга қарши сув таъминоти манбаларига олиб борувчи йўллар, шунингдек, ёнғинга қарши жиҳозлари ва ускуналарига ташқи ёнғин нарвонларига олиб борувчи йўлаклар ва эвакуация йўллари доим бўш бўлиши лозим. Ёнғинга қарши ер ости гидрантлари ва бошқа ёнғинга қарши сув манбалари, улар жойлашган жойни тезда аниқлаб олиш имконини берувчи ёзув-кўрсаткичларга эга бўлиши лозим.

117. Маъмурий бинолар, хизмат кўрсатувчи участкалар ва омборхоналар телефон алоқаси билан таъминланган бўлиши лозим.

118. Ташкилотларнинг таркибига кирувчи алоҳида хоналар ёнғин ва портлаш даражаси бўйича тоифаларга бўлинган бўлиши лозим.

119. Енгил алангаланувчи (паст ҳароратда қайнайдиган моддаларни истисно қилганда) лаборатория хоналарида тикини жипс ёпиладиган девори қалин банкларда (шиша идишларда) сақланиши лозим. Банклар қопқоғи жипс ёпиладиган, девори ва тубига асбест қопланган махсус металл яшикларда сақланиши лозим.

Яшик ташиш учун қулай, ҳамда йўлаклар ва иситиш асбобларидан узокроқ полда жойлаштирилиши керак. Яшик қопқоғининг ички томонида енгил алангаланувчи суюқликларнинг номлари ва сақлашнинг умумий меъёрлари кўрсатилган аниқ ёзув туширилган бўлиши керак.

Енгил алангаланувчи суюқликлар учун шиша идишнинг сифими 1 л дан

ошмаслиги, сифими каттароқ бўлганда эса герметик ёпиладиган металл ғилофга эга бўлиши керак.

120. Лаборатория хоналарида диэтил эфири, ацетон ва концентрацияси юқори кислота ва ишқорларни сақлаш қатъиян ман қилинади. Ишлар якунлангандан сўнг ушбу моддалар сақлаш учун махсус хонага (омборга) чиқарилиши лозим.

121. Диэтил (олтингугурт) эфири бошқа моддалардан ажратилиб совук ва қоронғи хонада сақланиши лозим, чунки уни ёруғда сақлаганда портловчи модда — этил перекиси ҳосил бўлади.

122. Енгил алангаланувчи моддаларни омбордан лабораторияга ёпик, синмайдиган идишда ёки ғилофга солинган шиша идишда ташиб келтириш зарур.

123. Лабораториянинг ҳар бир хонасида бир пайтда сақланадиган ёнғиндан хавfli суюқликларнинг умумий миқдори бир суткалик эҳтиёждан ортмаслиги лозим.

124. Енгил алангаланувчи моддалар ва суюқликлар билан боғлиқ барча ишлар вентиляция мавжуд, газ ёндиргич ва электр асбоблари қатъиян ўчирилган ҳолатда ўтказилиши лозим.

125. Енгил алангаланувчи моддалар билан боғлиқ ишларни бир жойда тўплаш, шунингдек ишларни амалга оширишни лабораториянинг тажрибасиз ходимига топшириш қатъиян тақиқланади.

126. Паст қайновчи ёнувчи моддаларни (ацетон, бензол, эфирлар, спирт ва ҳоказо) ҳайдаш ва қиздириш қийин эрувчи шишадан қилинган айлана тубли колбалар, мазкур модданинг қайнаш ҳароратига боғлиқ (сув, мой) тегишли иссиқлик ташувчилар билан тўлдирилган идишларда амалга оширилиши керак.

127. Ичида паст қайновчи махсулотли ва ёнувчан идишларни очиқ оловда, шунингдек барча электр қиздирув жиҳозларида қиздириш қатъиян тақиқланади.

Юқорироқ қизиш ҳароратига эга бўлган суюқликлар ёпик турдаги электр колба қиздиргичларда қиздирилиши лозим.

128. Тез ёнувчан моддаларни қиздириш учун қўлланиладиган барча аппаратуралар соз ҳолда бўлиши, контактлардан учқун чиқишининг олдини олиш лозим.

129. Бензол, нитробензол, хлороформ, диэтил эфири, спирт, органик кислоталар эфирлари, олтингугурт углероди ва шу каби кучли ҳидланувчи заҳарли моддаларнинг ҳатто озроқ буғланиши билан боғлиқ барча ишлар фақатгина ҳаво тортувчи шкафта амалга оширилиши лозим.

130. Портлашнинг олдини олиш учун диэтил эфирини қуригунча буғлантириш тақиқланади. Буғлантириш пайтида озгина қисми колбада қолиши керак.

131. 0,5 л дан кўп миқдордаги тез ёнувчан моддаларни қиздиришда асбоб остига авария ҳолатида суюқликнинг тўкилишини олдини олиш мақсадида етарлича ҳажмли кювет (ваннача) қўйилиши керак.

132. Ёқилғи суюқликлари билан ишлар амалга оширилган идишлар ишлар тугагандан сўнг дарҳол ювиб ташланиши керак.

133. Ишлатиб бўлинган ёқилғи суюқликларини кун якунида лабораториядан генерация ёки бу суюқликларни сақлаш жойларига олиб кетилиши лозим бўлган махсус герметик беркитилувчи идишга йиғиш лозим. Ёқилғи суюқликларини канализацияга тўкиш тақиқланади.

134. Ёнғин ва портлаш хавфли суюқликлар тасодифан тўкилганда газ горелкалари, қиздириш асбоблари дарҳол ўчирилиши, ташқаридаги умумий электр ўчирувчи билан хона узиб қўйилиши, тўкилган моддалар қўп миқдорда бўлганда қўшни хоналардаги барча қиздириш асбоблари ҳам ўчирилиши, тўкилган жойга қум сепилиши лозим.

135. Ёқилғи моддаларининг аланга олган ҳолатида (ёнғин пайдо бўлганда) махсус йўриқномага мувофиқ ёнғинни ўчириш чоралари кўрилиши зарур.

4-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган талаблар

136. 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.

137. Электр қурилмалар билан ишлайдиган барча ходимлардан мазкур Қоидаларни мукамал билишлари ва уларга қатъий риоя этишлари талаб этилиши керак.

138. Ушбу Қоидаларга асосан электр хавфсизлиги бўйича IV-V гуруҳга эга бўлган муҳандис-техник ходимлардан алоҳида буйруқ билан электр хўжалик бўйича масъул шахс тайинланиши лозим. У муассасада электр хўжалигининг умумий ҳолати бўйича жавобгар бўлиб ҳисобланади.

139. Ташкилотда энергетик лавозими бўлган тақдирда, электр хўжалик бўйича жавобгарлик унинг зиммасига юклатилади.

140. Штатлар жадвалида энергетик лавозими мавжуд бўлмаган ташкилотларда электр жиҳозларидан фойдаланиш ихтисослашган ташкилотларга шартнома асосида топшириш ёки бошқа ташкилотларда ишловчи энергетикни ўриндошлик асосида ишга қабул қилиш орқали амалга оширилади.

141. Ташкилотларда электр хўжалиги бўйича жавобгар шахс қуйидагиларни таъминлаши шарт:

электр қурилмаларининг ишончли, тежамли ва хавфсиз ишлашини;

электр қурилма, аппаратура ва тармоқларда режавий таъмирлаш ишлари ва профилактик синовлар белгиланган муддатларда ўтказилишини ташкил этишни;

электр энергия сарфининг ҳисобини олиб боришни;

химоя воситалари ва ёнфинга қарши жиҳозлар мавжудлиги ва уларнинг ўз вақтида синовдан ўтказиб турилишини.

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

143. Ёритиш ва электр тармоқларининг тузилиши хоналардаги муҳит шароитларига ва улардаги ишлаб чиқаришнинг хусусиятига мос бўлиши шарт.

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

145. Ёнфин хавфи мавжуд хоналар, бинолар ва омборхоналардаги ёритқичлар ёпиқ чанг ўтказмайдиган бўлиши лозим.

146. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 220 В дан юқори бўлмаган электр асбоби, ўта хавфли хоналарда ва хоналардан ташқарида кучланиш 42 В дан юқори бўлмаган электр асбоби қўлланиши лозим.

147. Электр тармоғидаги ва электр қурилмаларидаги учкун, қисқа туташув, кабеллар ва электр ўтказгичлар изоляциясининг ҳаддан ташқари қизишига олиб келувчи носозликлар бартараф этилиши ёки ўчириб қўйилиши лозим.

148. Кабеллар ва электр ўтказгичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, электр двигателларнинг ишлаш режими ташкилот электр хўжалик бўйича масъул шахс томонидан ташқи кўриқдан ўтказиш ва асбоблар билан ўлчаш орқали текшириб турилиши лозим.

149. Янги электр аппаратлари ва агрегатларини мавжуд электр тармоғига улаш ташкилот электр хўжалик бўйича масъул шахс рухсати билан амалга оширилиши лозим.

150. Энерготаъминот корхонаси томонидан берилган техникавий шартлар талабларига зид бўлган электр қурилма ва жиҳозлари ҳамда шикастланган электр кабеллар ва симлардан фойдаланиш тақиқланади.

151. Қисқа туташув тоқларидан химоялаш учун қўлбола сақлагичлардан фойдаланиш ва ностандарт (қўлбола) электр иситгичларидан фойдаланиш тақиқланади.

152. Ташкилотнинг барча турдаги бино ва иншоотлари яшин қайтаргичлар ўрнатилган ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан химояланган бўлиши лозим.

5-§. Ускуналарнинг бошқариш тизимига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

153. Бошқариш органлари совутиш ва иситиш ускуналарининг ишини бошқарилишини тўғри тартибини кўрсатувчи, операцияларнинг нотўғри тартибда бажарилишини, ускунанинг ўз ҳолича ишлаб кетиши ва ўчиб қолишининг олдини олувчи тизимларга эга бўлиши лозим.

154. Ускунани авария ҳолатида ўчириш тизими қизил рангда бўлиши

ва шакли бўйича бошқа бошқариш элементларидан фарқ қилиши, уларнинг жойлашган жойи кўрсаткичларга, вазифаси тўғрисидаги ёзувларга эга бўлиши, бошқариш учун қулай жойлашган ва усқунани авария бартараф этиб бўлингунга қадар ишга туширишга имкон бермаслиги лозим.

155. Усқунани ишга туширишни амалга оширувчи бошқариш органи қизил рангдан бошқа (қора, кулранг, оқ ёки яшил) рангда бўлиши лозим

156. Авариянинг олдини олувчи бошқариш органи сариқ рангда бўлиши лозим.

157. Авария ҳолатида ўчириш тугмаси бошқа тугмалардан каттароқ ўлчамда бажарилиши лозим.

158. Бир неча шахслар томонидан бошқарилувчи усқунанинг бошқариш органлари бажарилиши лозим ҳаракатларнинг зарур бўлган тартибини таъминловчи тизимга эга бўлиши лозим.

159. Хабардор қилувчи электр лампалари ва бошқа хабар берувчи қурilmалар берилаётган хабарларнинг мазмунини («Ёқилган», «Ўчирилган» ва бошқалар) билдирувчи белги ва ёзувларга эга бўлиши лозим.

160. Усқуна автоматик режимда ишлаётганда созлаш тугмалари ва қўлда бошқариш органлари (авариявий ўчириш органидан ташқари) ўчириб қўйилиши лозим (технологик зарурат билан боғлиқ ҳолатлар бундан мустасно).

161. Авария, носозликлар ва бошқа ҳолатлардан хабар бериш учун усқунанинг конструкциясида сигнализация, шунингдек усқунани автоматик равишда тўхтатувчи ва энергия манбаидан узиб қўювчи воситалар назарда тутилган бўлиши лозим.

162. Усқунанинг бошқариш тизими оператор томонидан хатога йўл қўйилган ва бошқариш тизимида носозликлар юзага келган ҳолларда хавф тугдирмаслиги лозим.

163. Ишлаб чиқариш усқунаси, унинг ишлаш режими бузилганлиги ҳақида хабар берувчи сигнализацияга, зарур ҳолларда эса хавфли носозликлар, авариялар ва хавфли ҳолатларга яқин бўлган режимлар юзага келган тақдирда, усқунани автоматик равишда тўхтатувчи ва энергия манбаидан узиб қўювчи воситаларга эга бўлиши лозим.

164. Ишлаб чиқариш усқунасининг ишчи органлари ёки уларнинг узатмалари энергия узатиш бутунлай ёки қисман узилиб қолган ҳолларда хавф туғилишининг олдини олувчи, шунингдек энергия узатиш тиклангач, ишчи органларининг узатмалари ўз-ўзидан ишлаб кетишининг олдини олувчи мосламаларга эга бўлиши лозим.

165. Усқуналарнинг хавф-хатардан огоҳлантирувчи хабар берадиган (сигнал) элементлари сифатида товушли, нурланувчан ва рангли огоҳлантиргичлар қўлланиши, улар хизмат кўрсатаётган ходимларнинг кўриш ва эшитиш зонасида ўрнатилиши ва уларнинг сигналлари ишлаб чиқариш шароитларида фарқланувчан бўлиши лозим.

166. Усқуналарни қўлда бошқариш ва созлаш органларида белгилаб қўйилганидан бошқа тартибда фойдаланиш хавфли ҳолатларга олиб келмаслиги ёки блокировка ёрдамида бунга йўл қўйилмаслиги лозим.

167. Узун ўлчамли ёки кўздан кечириш зонаси чекланган ускуналарда бир нечта авариявий ўчириш тугмалари бўлиши лозим.

6-§. Омборхоналарга қўйиладиган талаблар

168. Омборхоналар ҚМҚ 2.09.12-98 «Омбор бинолари» талабларига жавоб бериши лозим.

169. Ёнғин чиқиш хавфи бўлган омборхоналарда электр иситиш мосламаларидан фойдаланиш тақиқланади.

170. Омборлар, айвонлар, эстакадалар қурилиш меъёрлари ва қоидалари, маҳсулотлар ва материалларни очиқ сақлаш омборлари учун ёнғин хавфсизлиги қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

171. Янги ташкилотларни лойиҳалаш ва қуришда ҳамда реконструкция қилишда омборхоналар ҚМҚ 2.09.12-98 «Омбор бинолари» талабларига жавоб бериши лозим.

172. Пестицидлар, кимёвий препаратлар, минерал ўғитлар ва бошқа портловчи моддаларни, ёнилғиларни сақлаш учун хоналар ва майдончалар қурилиш меъёрлари ва қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

173. Омборлардаги одамлар ўтиши учун мўлжалланган эшикларнинг эни ва бўйи 2 м дан кам бўлмаслиги лозим. Тайёр маҳсулот омборлари камида иккита эшикка эга бўлиши лозим.

174. Омборхоналар транспорти (тележка, штабел тахлагичлар, электр юк ортгичлар, электр машиналар ва бошқалар) ҳаракатланадиган омборлардаги ўтиш йўлларининг эни юк ортилган транспорт воситаларининг ўлчами ҳисобга олинган ҳолда қўшимча бир томонлама ҳаракатланишда яна 0,8 м, икки томонлама ҳаракатланишда девордан колоннагача ҳар икки томондан 1,0 м масофа бўлиши лозим.

175. Иккинчи ва ундан юқори қаватларда жойлашган омборларда полнинг 1 м² га рухсат этилган юк оғирлиги кўрсатилган ёзувлар осиб қўйилиши лозим.

176. Бўш қутилар тўғри бурчакли штабелларга икки метрдан ортиқ бўлмаган баландликда тахланиши лозим, сўнгра қутилар ушбу штабелга пирамида кўринишида тахланади. Пирамиданинг горизонтга нисбатан қиялиги 45⁰ дан ошмаслиги лозим. Штабелнинг умумий узунлиги 6 м дан ортиқ бўлмаслиги лозим. Қутилар «боғланиш» усулида тахланиши зарур.

177. Омборхона бинолари ва иншоотларини жойлаштиришда участкаларда уларга автомобиль транспортининг келиши кўзда тутилиши лозим. Темир йўл транспорти тегишли иқтисодий асос мавжуд бўлганда кўзда тутилади.

178. Омбор бинолари асосан биноларнинг биринчи қаватида жойлаштирилиши лозим.

Турли мақсадларга мўлжалланган омборхоналарни битта бинода ёки хизмат кўрсатиш бўлимлари бинолари ёки бошқа бинолар билан блокировка қилиш, бу технологик жараён шартларига, санитария ва ёнғин хавфсизлиги қоидалари талабларига зид бўлмаган ва техник-иқтисодий мулоҳаза-

ларга кўра мақсадга мувофиқ бўлган барча ҳолатларда амалга оширилиши мумкин.

179. Умумий мақсадларга мўлжалланган омборхоналарни ертўла ва ярим ертўла қаватларда жойлаштиришга фақат тегишли асос мавжуд бўлган тақдирда йўл қўйилади. Омборхоналар совутиш тизимига эга бўлиши ва маҳсулотлар сақлашда омборхона бўлимларини ҳарорати шу маҳсулотни стандартларида белгиланган ҳароратда сақлаш имконини бериши лозим.

180. Заҳарли газ (сульфидли ангидрид ва бошқалар) солинган баллонлар тегишли меъёрлар ва қоидалар билан тартибга солинадиган махсус ёпиқ хоналарда сақланиши лозим.

Бошқа газлар солинган баллонлар махсус хоналарда, шунингдек ёғингарчиликлар ва қуёш нури таъсиридан ҳимоя қилинган ҳолда очиқ ҳавода сақланиши мумкин.

181. Газ солинган баллонлар сақланадиган ёпиқ омборхоналардаги ҳарорат $+35^{\circ}$ С дан ошмаслиги лозим ва ушбу даражадан ошиб кетган ҳолда омборхоналарни совутиш чоралари кўрилиши лозим.

182. Мева-сабзавот маҳсулотлари сақланадиган омборда пестицидлар, кимёвий препаратлар, минерал ўғитлар ва маҳсулотлар хавфсизлигига тўғридан-тўғри таъсир қиладиган бошқа моддаларни сақлаш ман этилади.

183. Мева-сабзавот маҳсулотлари омборхонада маҳсулотни сақлаш бўйича амалдаги меъёрий ҳужжатларда белгиланган талабларга мувофиқ сақланиши шарт.

7-§. Лаборатория. Ўювчи, заҳарли, ёнғин ва портлаш жиҳатидан хавфли моддаларнинг қўлланилиши

1. Лабораторияда ишлашга қўйиладиган умумий талаблар

184. Лаборатория хоналари амалдаги қурилиш ва санитария меъёрлари ва қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

Умумий оқма-тортма вентиляциядан ташқари, лаборатория хоналари ҳаво тортувчи мосламалар (шкафлар) ёки ҳавони сўриб олиш учун вентиляция қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

185. Лаборатория ходимлари қўлланилаётган кимёвий моддалар, материалларнинг ёнғин жиҳатидан хавфлилик даражасини билишлари ва улар билан ишлаганда хавфсизлик чораларига риоя қилишлари шарт. Моддалар ва материаллар лабораторияда қатъий турлари бўйича сақланиши керак. Ўзаро кимёвий таъсири ёнғин ёки портлашни юзага келтириши мумкин бўлган моддаларни биргаликда сақлашга йўл қўйилмайди.

Лабораториядаги мебель ва ускуналар одамларнинг чиқишига тўсқинлик қилмайдиган тарзда ўрнатилиши керак. Ускуналар оралиғидаги энг кам йўл қўйиладиган масофа 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

186. Заҳарли моддалар билан ишлашга мўлжалланган хоналар лабораториянинг бошқа хоналаридан ажратилган, тегишли тарзда жиҳозланган ва

бошқа хоналарнинг вентиляциясига боғлиқ бўлмаган ҳаво тортувчи мосламаларга эга бўлиши лозим.

187. Зарарли ва ёнувчи буғ ва газлар ажралиши билан кечадиган ишлар олиб борилаётган тортувчи шкафлар юқори ва қуйи сўрмалар, шунингдек, суюқликнинг полга оқиб тушишини олдини олувчи ён деворлар билан жиҳозланиши керак.

Шкафнинг 15 — 20 см га очиб қўйилган табақалари кўндаланг кесимида ҳавонинг тезлиги 0,5 дан 0,7 м/сек атрофида бўлиши лозим.

Ўта зарарли моддалар (сарик консимон туз) билан ишлаганда ҳавонинг тезлиги 1 дан 1,2 м/сек оралигида бўлиши керак.

188. Тортувчи шкафлар герметик газ ўтказмайдиган арматура ичига жойлаштирилган электр лампочкалар билан жиҳозланиши, уларнинг улагичлари тортувчи шкафдан ташқарида, штепсел розеткалари эса иш столининг қисқа ён томони бўйлаб тортувчи шкафдан ташқарида жойлашиши керак.

189. Олов ҳамда ёниш ва портлаш хавфи мавжуд моддалар билан ишлашга мўлжалланган иш столлари ва шкафлар ёнмайдиган материал билан тўлиқ қопланган бўлиши, кислота ва ишқорлар билан ишлашга мўлжаллангани эса зангламайдиган материал билан қопланиб, ён девори ёнмайдиган материалдан бўлиши керак.

190. Иш столлари ва шкафлардаги газ ва сув кранлари уларнинг олд деворлари томонида жойлаштирилиши ва кранни тасодифан очиб юборишнинг имкони бўлмайдиган тарзда ўрнатилиши керак. Катта миқдордаги кимёвий лаборатория идишларини ювиш учун алоҳида ажратилган ювиш хонаси мавжуд бўлиб, имкон қадар лабораториянинг марказида жойлашиши керак.

191. Ювиш хонаси ювиш столлари билан жиҳозланиши керак. Улардан бири зарарли ва хиди кучли моддаларни йўқотиш ҳамда хромли аралашма билан ювиш учун тортувчи шкафли, иккитаси эса содали ва тоза сув билан ювиш учун мосланган бўлиши лозим.

192. Лабораториядаги ҳаво алмашинуви шундай ҳисоб-китоб қилиниши лозимки, ишчи хоналарнинг ҳавосидаги захарли портловчи газлар, буғлар ва чангнинг амалдаги концентрацияси амалдаги СанҚваМ да белгиланган энг кўп йўл қўйиладиган концентрациядан ортиб кетмаслиги керак.

2. Кислоталар ва ишқорлар

193. Кислота ва ишқорлар кимёвий моддалар омборида жойлаштирилиши керак. Кислота ва ишқорларни майдончаларда сақлаганда уларга ҳаво ёғинлари ва қуёш нурлари тушишининг олдини олиш учун соябон қилиниши керак.

194. Кислота ва ишқорларни подвал хоналарда сақлаш тақиқланади.

195. Кислота ва ишқорлар тўлдирилган шиша идишлар қўйиладиган поллар кислотага чидамли материалдан ишланиб, тўкилган кислотани маҳсус идишга йўналтирадиган тарновлар томон қиялиги бўлиши лозим.

196. Кимёвий моддалар алоҳида вентиляцияга эга бўлган хонада сақла-

ниб, рўйхатга олинган бўлиши шарт ва кимёвий моддаларнинг амал қилиш муддатларига алоҳида эътибор берилиб, муддати ўтган моддалар ўрнатилган тартибда утилизация қилиниши шарт.

197. Кимёвий моддалар омборлари тўқилган ишқор ёки кислотани нейтраллаш учун етарли даражада воситалар билан таъминланган бўлиши лозим.

198. Кислота ва ишқорлар тўлдирилган шиша идишлар дастали мустаҳкам тўқилган саватларга ёки махсус яшиқларга жойланиши лозим, уларсиз мазкур суюқликларни ташиш тақиқланади.

199. Кислота ва ишқорлар тўлдирилган шиша идишларни қўлда икки киши узоғи билан 25 м масофага текис юза бўйлаб ташишга йўл қўйилади, бунда суюқлик сачрашига қарши зарур эҳтиёт чоралари кўрилиши лозим.

Кислота ва ишқорлар тўлдирилган шишаларни фақат ичига асбест тўшалган махсус (тахтадан ёки металлдан ясалган) яшиқларда ташишга рухсат этилади.

200. Кислота ва ишқорлар билан ишлайдиган барча ходимлар сақлагич кўзойнақлар (гардиши теридан ёки резинадан ишланган) ва резина қўлқоплардан, айрим пайтларда эса резинали (ёки резина қопланган) фартук ва резина этиклардан фойдаланишлари лозим.

Кислота ва ишқорлар билан сақлагич кўзойнақларсиз ишлаш тақиқланади.

201. Кислота ва ишқорларни шиша идишлардан кичик идишларга сифон ёки қўл насослари воситасида қўйиш зарур.

202. Олтингугурт кислотасини тайёрлаш учун уни сувга тизиллаган оқим билан қўйиб, тинмай аралаштириб туриш керак. Олтингугурт кислотасига сув қўйиш тақиқланади.

203. Қаттиқ ҳолатдаги ўювчи натрийли барабанлар (бочкалар) махсус кескичлар ёрдамида, йўриқ олган тажрибали ишчилар томонидан очирилиши керак. Шу мақсадда темир искана ва болға ишлатиш тақиқланади.

204. Бўшаган барабан кристалли қаттиқ натрийнинг қолдиқларидан, сохта тубли алоҳида бакка очилган қопқоқли томони пастга қаратиб жойлаштирилиб, эриш йўли билан тозаланиши лозим.

Барабанни бакка жойлаш ва уни сохта тубга ўрнатиш кўтарма механизмлар (тельфер, тал ва шу каби) ёрдамида бажарилиши лозим.

Бўшаган барабанларни бакдан, уларни фақат сув билан ювгандан кейин чиқаришга рухсат этилади.

205. Ишқор эритишда тинмай аралаштирилаётган сувга модданинг кичик бўлақларини секин-аста қўшиб бориш зарур, бунда ишқор бўлақларини фақат қисқич билан ушлаш даркор. Ўювчи ишқорларнинг катта бўлақларини махсус ажратилган жойда, устини зич мато (бельтинг) бўлағи билан ёпиб, майда бўлақларга майдалаш зарур.

206. Тўқилган кислота ва ишқорлар устига дарҳол қум тўкилиши, нейтралланиши ва шундан сўнггина йиғиштирилиши лозим. Шиша синиқларини чўтка ва хокандоз ёрдамида йиғиб олиш зарур.

207. Ишлатилган кислота ва ишқорлар махсус идишларга алоҳида тўпла-

ниши ва нейтралланганидан сўнг канализацияга, лойли ўрага ёки маҳаллий шароитдан келиб чиқиб, шу мақсадга мўлжалланган бошқа жойга тўкилиши керак.

208. Кислота ва ишқорлардан бўшаган идишлар зарарсизлантирилиб, пухта ювилиши лозим.

8-§. Юк ортиш ва туширишда хавфсизлик талаблари

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

210. Юк ортиш ва тушириш ишлари қоидага кўра механизацияланган бўлиши лозим.

211. Юк ортиш ва тушириш ишларининг механик усули вазни 50 кг дан ошиқ ва шунингдек, кам вазнли юкларни 3 м дан юқорига кўтарганда мақсадга мувофиқ ҳисобланади. Фақатгина ягона юклар ташилганда бу талаблардан чекинишга йўл қўйилади.

212. Оғир ва улкан ягона юкларни ташиш, юк ортиш ва туширишнинг хавфсиз усуллари устидан кузатиш лозим бўлган маъмурий-техник ходимлардан махсус ажратилган шахс раҳбарлиги остида амалга оширилиши лозим.

213. Бочкаларни юк ортиш ва тушириш ишлари механик усулда (тельферлар, юклагичлар ва ҳоказо) ва фақатгина истисно ҳолларида ходачалар ва бошқа усул билан амалга оширилиши лозим. Бу каби ишларни бажаришда ишчилар кўтарилаётган ёки туширилаётган юк остида турмасликлари керак.

214. Юк ортиш ва тушириш ишларини амалга оширишда мазкур Қоидалардан ташқари юк ортиш ва тушириш ишлари ва турли юкларни автомобиль транспортида ташишда хавфсизлик техникасининг қоидаларига амал қилиниши лозим, юк кўтарувчи кранлар ва лифтларни сақлаш ва ишлатиш Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги ер қабрини геологик ўрганиш, саноатда, кончиликда ва коммунал-маиший секторда ишларнинг беҳатар олиб борилишини назорат қилиш давлат инспекцияси қоидаларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

215. Корхоналар қўйидаги талабларга жавоб берадиган юк ортиш ва тушириш майдончалари билан жиҳозланиши керак:

а) майдонча атмосфера ёғинларидан халос этиш учун 5% дан ошмаган қияликка эга бўлиб, текис, қаттиқ қопламага эга бўлиши (асфальт, бетон ва бошқалар) ва тоза сақланиши керак. Қиш пайтида у қор, муздан тозаланиши ва қум ётқизилиши керак ва ҳоказо;

б) майдонча юк ортиш ва тушириш ишларининг меъёрдаги майдони ҳажмини таъминлайдиган ҳудудга эга бўлиши керак;

в) транспорт-ташиш воситалари орасидаги масофа улар майдонча атро-

фида бир-бири ортидан қўйилганда (тубга) 1 м дан кам бўлмаслиги, улар қатор қилиб қўйилганда (фронт бўйлаб) 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим;

г) майдончада зарурий соз инвентарлар ва ёриткич бўлиши керак.

216. Барча турдаги пол усти қўл тележкалари, улар ҳаракатланиш жойларида, устунлар, колонналар ёнларида ва эшиклар орасидан ҳаракат қилинганда ҳимояловчи ускуналар билан жиҳозланиши керак.

217. Автоэлектрүклагич қўлланишига фақат қаттиқ қопламага (асфальт, бетон ва ҳоказо) эга бўлган текис майдончаларда рухсат берилади. Чуқурлар пайдо бўлганда уни тўлдирадиган шошилиш таъмир ўтказилиши керак.

218. Омборхоналар ички транспорти сифатида электроүклагичлар, электрокарлар ва ҳоказолар қўлланилиши мумкин. Ички ёнув двигателли автоүклагичлар ва автокараларни ишлаб чиқариш бинолари ва омборларга кириши тақиқланади.

219. Электрүклагичларнинг вилкали ушлагичлари битта текисликда туриши лозим.

220. Юклагичга йўл қўйиладиган юк оғирлиги ва оғирлик маркази билан юклагичнинг паспорт маълумотлари мувофиқлигида белгиланади.

221. Электрүклагич билан 0,5 м дан ортиқ юқорига кўтарилган юкни ташиш тақиқланади.

Одамларни электрүклагичлар ва электрокарларда ташиш, шунингдек кўтарилаётган ва ташилаётган юк (контейнерлар ва ҳоказолар) устида туриши тақиқланади.

222. Темир йўл тармоғининг изчил юк операцияларида корхона ҳудудида керакли механизм ва инвентарлар билан (тахта зина, кўприкчалар, ҳодачалар, ричаг-тиркагичлар) таъминланиши лозим.

223. Ташкилотнинг ёки станциянинг темир йўл тармоғида юк ортиш ва тушириш ишларини олиб боришда, бу ишларга раҳбарлик қилиш, мазкур Қоидаларни биладиган ва темир йўл транспортида юк ортиш ва тушириш ишлари пайтида хавфсизлик техникасининг амалдаги қоидалари асосида ишни ташкил қиладиган шахсга юклатилиши лозим.

9-§. Хом ашё, материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларни омборларга ташиш, жойлаштириш

224. 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.

225. Омбор ва юк сақлаш учун майдончаларда барча юклар, тушириш ва оғир меҳнат категориясига тегишли юкни ҳаракатлантириш жараёни механизациялашган бўлиши лозим.

226. 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. Йилнинг

қиш ойларида юк сақлаш учун майдончалар доимо қор ва муздан тозаланиб, кум, кул ёки шлак сепилиши керак.

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

228. Юклаш-тушириш ишларига ўн саккиз ёшдан ёш бўлмаган, хавфсиз меҳнат усуллари бўйича ўқитилган, меҳнатни муҳофаза қилиш ва хавфсизлик техникаси бўйича йўриқдан ўтган шахслар қўйилади.

229. Юклаш-тушириш ишлари хавфсиз жойлаш қоидаларини, хавфсизлик техникаси, ёнғин хавфсизлиги ва ишлаб чиқариш санитарияси қоидаларини яхши билувчи тайинланган жавобгар шахснинг раҳбарлиги остида бажарилиши лозим.

230. Омборхоналарда маҳсулотлар турлари ва навлари бўйича сақланиши лозим.

231. Омборхоналарда маҳсулотларни сақлаш ҳарорати ва омборхонадаги намлик даражаси маҳсулотлар стандартларида белгиланган меъёрларда бўлиши лозим.

232. Маҳсулотларни жойлаш ва юклаш-тушириш ишларининг бажарилиши учун жавобгар шахс ишлар бошланишидан аввал юк кўтарувчи ва ташувчи механизмлар, такелаж ва бошқа юклаш-тушириш жиҳозларининг созлигини текшириши лозим.

233. Вазни йўл қўйилган меъёрдан (эркаклар учун 30 кг) ортиқ бўлган юкни бошқа юкчиларнинг ёки механизмларнинг ёрдамида ташишга рухсат этилади.

234. Ғарамлаш ишлари камида икки киши томонидан бажарилиши лозим.

235. Омборхоналар озода тутилиши лозим.

236. Мева-сабзавот маҳсулотлари омборхоналарида жавобгар шахснинг назорати остида жойлаштирилиши лозим.

237. Далада йиғилган маҳсулотлар омборхонага жўнатилгунча салқин, усти ёпиқ жойларда ёки махсус идишларда сақланиши лозим.

238. Юк билан девор, колонна, ва хона шипи орасидаги масофа камида 1 м, юк ва ёритқич орасидаги масофа камида 0,5 м бўлиши лозим.

239. Омборхоналар ва юкларни вақтинча сақлаш майдончаларида ғарамлар орасидаги кенглик камида 1 м бўлган йўлаклар ва кенлиги транспорт воситаларининг, ташилаётган юкларнинг ва ортиш-тушириш механизмларнинг ўлчамларини ҳисобга олинган ҳолда йўллар билан таъминланиши лозим.

240. Қўлда ортиш чоғида ғарамнинг баландлиги 3 м дан, юк кўтариш механизмлари қўлланилганда эса, 6 м дан ортмаслиги лозим.

241. Транспорт воситасига юк ортиш пайтида юкнинг баландлиги йўлнинг ҳаракатланиш қисмида 3,8 м дан, кенлиги эса 2,5 м дан ортмаслиги шарт.

242. Транспорт воситасининг бортларини очиш ва ёпишни фақат икки ходим томонидан бажаришга рухсат этилади. Бунда юкнинг хавфсиз жойлашганига ишонч ҳосил қилиш лозим.

243. Маҳсулотлар солинган қутиларни жавонлар ёрдамида жойлаштириш усули афзал ҳисобланади.

244. Қутиларни устма-уст тахлашда гидравлик қисқичли авто юклагичдан фойдаланиш лозим.

245. Маҳсулотлар жойланган яшиқлар транспорт воситасига пастки қатордаги яшиқлар деформацияланмайдиган қилиб тахланиши лозим.

246. Маҳсулотлар сақланувчи хоналар қурук, тоза ва яхши шамоллатиладиган бўлиши, хавосининг нисбий намлиги $50+/-10\%$ бўлиши лозим.

247. Хонанинг поли қаттиқ қопламга эга бўлиши ва ер сатҳидан камида 50 см баланд бўлиши лозим. Маҳсулот жойланган яшиқлар полдан камида 10 см баланд ва ҳаво айланиши учун оралиқларга эга бўлган ёғоч тагликларга тахланиши лозим.

248. Маҳсулот жойланган яшиқлар пастки яшиққа путур етказмайдиган баландликда тахланиши лозим.

249. Маҳсулотлар тахланган яшиқлардан иссиқлик манбаи ва деворларгача бўлган масофа 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

250. Мева-сабзавотлар усти ёпиқ транспорт воситасида, ташиш қоидаларига риоя қилган ҳолда ташилади. Қисқа жойларга усти очик транспорт воситасида ташишга рухсат этилади.

10-§. Фумигациялаш

251. Фумигациялаш — бу газ ёки тез буғланиб кетувчи учувчан бирикмалар кўринишидаги, зараркундаларни нобуд қилувчи кимёвий моддаларни (фумигантларни) ишлатиш жараёни. Уларнинг муҳим хусусияти шуки, улар ишлов берилаётган материалларга осонлик билан сингиб олади, ишлов бериш тугагач материалга таъсир кўрсатмайди ва из қолдирмайди. Улар заҳарли бўлиб, ҳаёт учун хавфли, шу сабабли хавфсизликни таъминлаш учун улардан қаттиқ назорат остида фойдаланиш лозим.

252. Фумигациялаш махсус ўқитилган, йўриқдан ўтган, малакали ходимлар томонидан ўтказилиши лозим.

253. Сертификатга эга бўлган фосфин (фосфорли водород) ажратиб чиқарувчи препаратлардан фойдаланиш лозим. Фосфиннинг тўғри миқдори аниқлаш Дрегер найини қўллаган ҳолда тест синови жараёнида ўтказилиши лозим.

254. Фақат мева-сабзавотларни фумигациялаш учун тасдиқланган реагентларидан фойдаланиш лозим.

255. Фумигация қилиш бошланишидан олдин ишларнинг ўтказилиши учун жавобгар шахс наряд-рухсатнома расмийлаштиради.

256. Фумигация ўтказилувчи жой аниқланади, бу жой очик, одамлар истиқомат қиладиган жойдан, офислар ва озик-овқат маҳсулотлари бор хоналардан узоқда жойлашган бўлиши шарт.

257. Фумигация ўтказиладиган жой ҳар қандай обод қилинган жойдан камида 100 м масофада жойлашган бўлиши шарт.

258. Нафас олиш органларини химоялаш воситалари фумигациялаш учун

жавобгар шахс томонидан иш бошланишидан олдин текширилиши ва бу махсус китобда қайд қилиниши лозим.

259. Нафас олиш органларини ҳимоялаш воситаларида қўлланувчи маҳкамловчи мосламалар, нафас чиқариш клапанлари, противогаз қутилари доимий равишда текширилиб турилиши лозим.

260. Барча мавжуд фумигантлар ташкилотда қайд этилган бўлиши ва уларнинг ишлатилиши қаттиқ назорат қилиниши лозим.

261. Ташкилот раҳбари ва барча ходимлар ўтказилган ҳар бир фумигациялаш ҳақида хабардор қилиниши лозим.

262. Материалларнинг хавфсизлиги тўғрисидаги барча маълумотлар олиниши ва барча йўриқномаларга риоя қилиниши лозим.

263. Кутилмаган авария вазиятларида ҳаракат қилиш тартиби ишлаб чиқилган бўлиши лозим.

264. Фумигантларни транспорт воситаларида ташиш хавфли моддаларни ташиш бўйича қоида ва меъёрларга риоя қилинган ҳолда амалга оширилиши лозим.

265. Фосфин ажратиб чиқарувчи моддаларнинг барча захираси ёпиқ ва пломба билан тамғаланган контейнерларда, бошқа омборхоналардан узоқ масофада жойлашган хоналарда, сақлаш хавфсизлиги қоидаларига риоя қилинган ҳолда сақланиши лозим. Фумигантларни қуруқ ва яхши ёритилган хоналарда (ёки контейнерларда) сақлашга рухсат этилади.

266. Фумигантлар сақланадиган ва фумигациялаш ўтказиладиган жойларда огоҳлантирувчи белгилар, сақлаш ва хавфсизлик бўйича эслатмалар осиб қўйилган бўлиши лозим.

267. Фумигантларни озиқ-овқат маҳсулотлари, қимёвий фаол ва осон алангаланиб кетувчи моддаларнинг яқинида сақлаш тақиқланади.

268. Иш пайтида фойдаланилган шахсий ҳимоя воситалари (қўлқоплар, филтрлар), чиқиндилар белгиланган тартибда кўмилиши ёки утилизация қилиниши лозим.

269. Қўлланилаётган ипли махсус кийим ва пойабзал 24 соат давомида яхшилаб шамоллатилиши, сўнг зарурати бўлса ювилиши лозим.

270. Барча ишлатилган ёрдамчи материаллар ва ускуналар йиғиб олиниши, тозаланиши ва махсус ажратилган жойга қўйилиши лозим.

11-§. Ишлаб чиқариш чиқиндиларини зарарсизлантириш бўйича талаблар

271. Ташкилотларни чиқиндисиз ва кам чиқиндили технологияларни жорий қилиши, ишлаб чиқариш ва маиший чиқиндиларнинг ҳосил бўлишини қисқартириши, уларни зарарсизлантиришни, қайта ишлашни амалга ошириши, саралаш, сақлаш, кўмиб ташлаш ва қайта ишлашда белгиланган тартибларга риоя қилиши мажбурийдир.

272. Ташкилотларда мажбурий равишда барча турдаги чиқиндиларнинг хатловини ўтказишни ташкил этилиши, чиқиндиларнинг инсон ҳаёти ва атроф-муҳит учун хавфлилик даражаси аниқланиши лозим.

273. Ташкилотда чиқиндилар алоҳида ташкил этилган жойларда, ёпик контейнерларда, ёғингарчилик тушмайдиган ҳолда сақланиши лозим.

274. Чиқиндиларнинг хавфли турлари бегона шахсларнинг кириши чекланган жойларда, идентификация белгилари ва ёзувлари билан таъминланган ҳолда сақланиши лозим.

275. Чиқиндиларни рухсат этилмаган жойларда сақлаш тақиқланади.

276. Ташкилотда барча турдаги чиқиндилар билан муомала юритиш бўйича йўриқнома ишлаб чиқилган бўлиши лозим. Чиқиндиларни йиғиш, жойлаштириш ва ташишни таъминлаётган ходимлар чиқиндилар билан муомала юритишнинг беҳатар усуллари бўйича ўқитилган бўлиши шарт.

12-§. Хавфли материалларни сақлаш, ишлатиш ва ташишда хавфсизлик қоидалари

277. Ташкилотлар хавфли кимёвий моддаларни, уларнинг хавфлилик синфидан ва бошқа материаллар билан реакцияга киришиш қобилиятидан келиб чиқиб, алоҳида жойлаштирилишини ва сақланишини ташкиллаштириши лозим.

278. Хавфли кимёвий моддалар сақланувчи омборхоналар тўкилиб, сочилиб кетган материалларни тутиб қолувчи ва шу билан тупроқни ва ер ости сувларини ифлосланишдан сақловчи мосламаларга эга бўлиши лозим.

279. Барча хавфли кимёвий моддалар ва материаллар идентификацияланган бўлиши лозим.

280. Барча кимёвий моддалар омборхонада, уларнинг чангланиб ва тўкилиб кетишига йўл қўймайдиган зич ёпик идишларда сақланиши лозим. Социлувчан моддаларни идишсиз сақлаш қатъиян тақиқланади.

281. Хавфли моддалар ва материаллар сақланувчи жойларда зарур нейтралловчи материаллар, тўкилиб кетган моддаларни йиғиштириб олиш учун жиҳозлар ва якка ҳимоя воситалари бўлиши шарт.

282. Барча хавфли моддалар учун, улардан хавфсиз фойдаланиш бўйича йўриқномалар ишлаб чиқилган бўлиши шарт.

283. Хавфли материаллардан фойдаланувчи ходимлар ўқитилган бўлиши шарт.

284. Хавфли материалларни транспорт воситасида ташиш «Кимёвий моддалар ва агрессив суюқликларни сақлаш, ҳисобга олиш, транспорт воситасида ташиш пайтидаги хавфсизлик техника қоидалари»га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

13-§. Биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш

285. Электр токи урганда, кислоталар ва ишқорлар ҳамда иссиқлик билан куйганда биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш бўйича йўл-йўриқлар мазкур Қоидаларнинг 1, 2, 3-иловаларида келтирилган.

IV боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган умумий талаблар

286. Ускуналарни монтаж қилиш, фойдаланиш ва таъмирлаш пайтида ишларнинг хавфсизлигини таъминлаши, ёнғин ва портлаш хавфидан холи бўлиши, улардан фойдаланиш жараёнида атроф муҳитни зарарли моддалар билан санитария меъёрларидан ортиқ миқдорда ифлослантирмаслиги ва намлик, қуёш радиацияси, механик тебранишлар, босим ва ҳароратнинг ўзгаришлари натижасида хавф-хатар юзага келтирмаслиги лозим.

287. Ускуналарнинг техник ҳолати ва улардан хавфсиз фойдаланиш учун жавобгарлик, ушбу ускуналар тасарруфида бўлган бўлимлар, ҳамда ташкилотнинг бош мутахассислари ва таъмирлаш хизматлари раҳбарларига юклатилади.

288. Ускуналарнинг элементлари (электр ўтказгичлари, ўтказиш қувурлари, кабеллари ва бошқалар), уларнинг шикастланишига имкон бермайдиган ижрода тайёрланган бўлиши лозим.

289. Ускуналарнинг газ, буғ пневматик, гидравлик ва электр тизимлари, уларнинг ушбу ускуна таркибида ишлаш шароитларини ҳисобга олган ҳолда, ушбу тизимларга тегишли бўлган стандартларнинг талабларига мос бўлиши лозим.

2-§. Ҳимоя тўсиқларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

290. Ускуналарнинг ҳаракатланувчи қисмлари тўсилган ёки ГОСТ 12.2.062-81 талабларига мувофиқ блокировкалаш, тўхтатиш, хабардор қилиш тизимлари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

291. Ускуна таркибига кирувчи ҳимоя воситалари:

а) ускуна ишга туширилишидан олдин шундай тайёр ҳолатга келтирилиши керакки, улар ўчириб қўйилган ёки носоз бўлса, ускунанинг ишлаши мумкин бўлмаслиги лозим;

б) ўз вазифаларини узлуксиз бажариши ёки хавф туғилган ёки одам хавфли зонага яқинлашган ҳолатларда ишлаб кетиши;

в) фақат хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг таъсири тугагандан сўнггина ўзининг ҳимоя вазифасини тугатишни таъминлаши;

г) ҳимоя воситаларининг айрим элементлари ишдан чиққан тақдирда, қўшимча хавф-хатарни юзага келтирмаган ҳолда бошқа ҳимоя воситаларининг ҳимоялаш вазифасини таъминлаши;

д) хизмат кўрсатиш ва назорат қилиш учун қулай бўлган жойда ўрнатилган бўлиши, айрим ҳолларда уларнинг ишлашини автоматик равишда назорат қилувчи қурилмалар билан таъминланган бўлиши лозим.

292. Ускунанинг, у ишлаётган пайтда хавф-хатарнинг олдини олишга мўлжалланган, кўтариб қўйилувчи ва икки томонга сурилувчи тўсиқлари, шунингдек улардаги ёки ускунанинг корпусидаги очилувчи эшикчалар, қоп-қоқлар, қалқончалар, уларнинг тасодифан очилиб ёки ечилиб кетишидан сақловчи мосламаларга (махсус асбоб билан очиладиган қулфлар ва шу кабиларга), зарур ҳолларда эса тўсиқ ечиб олинган ёки очилганда иш жараёнини тўхтатиб қўйилишини таъминловчи блокировкаларга эга бўлиши лозим.

293. Ускуналар ўткир учли, қиррали ва бошқа жароҳатлаши мумкин бўлган элементларга, шунингдек тўсилмаган иссиқ ёки жуда ҳам совутилган қисм ва деталларга эга бўлмаслиги лозим.

294. Ускуналарнинг конструкциясида қуйидаги асосий талабларга жавоб берувчи ходимнинг электр токидан зарарланишидан (шу жумладан ходимнинг хато ҳаракатлари натижасида) ҳимоялаш назарда тутилган бўлиши шарт:

а) ускунанинг хавф-хатар манбаи бўлган ток ўтказувчи қисми ишончли изоляцияланган ёки тўсилган, ёхуд ходимлар тега олмайдиган жойларда ўрнатилган бўлиши лозим.

б) очиқ ток ўтказувчи қисмлари бўлган электр ускуналари қулфланувчи эшикчалари бўлган корпусларнинг (шкафларнинг, блокларнинг) ичига жойланган ёки ҳимояловчи ғилоф билан ёпилган бўлиши лозим;

в) ускунанинг изоляция шикастланиши натижасида хавфли кучланиш остида қолиши мумкин бўлган металл қисмлари ерга (нолга) уланган бўлиши лозим. Шу билан бирга хавфсизликни таъминловчи бошқа чораларни қўллашга рухсат этилади;

г) ускунанинг электр занжирларининг схемасида уни таъминлаётган тармоқдан ўчириб қўювчи қурилма назарда тутилган бўлиши лозим. Ускуна ўзининг автоном электр энергияси манбаидан таъминланган ҳолларда кучланишни электр занжирини узмасдан таъминлаш манбаини ўчириб олиб ташлашга рухсат этилади.

3-§. Пичоқ билан ишлашда хавфсизлик талаблари

295. Тиғи ёпиладиган хавфсиз пичоқдан фойдаланиш лозим. Токзорларда тоқларни кесишда махсус ток қайчиларда амалга оширилади.

296. Пичоқдан фойдаланиб ишлаётган ходимнинг бевосита яқинида бошқа ходимлар бўлмаслиги лозим.

297. Пичоқ билан кесаётган пайтда унинг ҳолати ва ҳаракатланишига эътибор қаратиш лозим. Кесиш ходимнинг рўпараси томондаги йўналишда амалга оширилиши ва бу пайтда ушбу йўналишда бошқа ходимлар бўлмаслиги лозим.

298. Ходимнинг танаси томон йўналишда кесиш тақиқланади.

299. Пичоқ қўлланмайдиган ишлар бажарилаётган пайтда пичоқ қинига жойланиб, у учун ажратилган жойга қўйилиши лозим.

4-§. Роликли транспортёрда ишлашда хавфсизлик талаблари

300. Транспортланаётган ашёларни транспортёрга шундай жойлаш керакки, улар транспортёр тасмасидан чиқиб турмаслиги ва тушиб кетмаслиги лозим.

301. Ҳаракатланаётган транспортёрнинг роликларига тегиш тақиқланади.

302. Транспортёрга ўтириш тақиқланади.

303. Транспортёрнинг устида юриш, ундан сакраб ўтиш тақиқланади.

304. Транспортёр ҳаракатланаётган пайтда чалғимаслик ва бошқаларни чалғитмаслик лозим.

305. Иш жойини ораста тутиш, уни ташилаётган юклар, чиқиндилар билан тўлдириб юбормаслик лозим.

306. Бошқариш пультадаги барча ишга туширувчи тугмалар соз ҳолатда бўлиши лозим.

307. Буғ тизимлари изоляцияланган ва тўсиқлар билан ҳимояланган бўлиши лозим.

308. Ускуна ишлаётган пайтда йиғиштириш ишларини олиб бориш тақиқланади.

309. Барабаннинг ичидаги йиғиштириш ишлари наряд-рухсатномаси бўйича олиб борилиши лозим.

310. Цилиндрнинг ичига у совугандан сўнг киришга рухсат этилади.

311. Барабани тозалашни бошлашдан олдин «Ёқилмасин, одамлар ишламоқда!» тақиқловчи хавфсизлик белгисини осиб қўйиш лозим.

312. Цилиндрнинг ичи ҳўл ва сирпанчиқ бўлгани сабабли йиғиштириш ишларини резина пойабзал кийган ҳолда бажариш лозим.

313. Цилиндрнинг ичига киришдан аввал унинг узатмаси, узатма двигателлари электр таъминоти манбаидан ўчирилган ва қулфлаб қўйилган бўлиши шарт.

5-§. Конвейерларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

314. Конвейерларнинг тузилиши, конвейерлар орасидаги, шунингдек, галереядан қурилиш конструкциялари орасидаги ўтиш жойларининг кенглиги амалдаги меъёрларга мос бўлиши лозим.

315. Конвейерлар ўтиш жойлари ва ускуналар устида жойлашган тақдирда уларнинг пастки қисми сочилиб кетган материалнинг тушиб кетишининг олдини олувчи яхлит тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

316. Конвейердаги занжирли, тасмали ва тишли узатгичлар, бирлаштирувчи муфталар, узатма механизмларининг барабанлари, таранг тортиб турувчи қурилмаларнинг трослари ва юкларининг элементлари ҳимоя тўсиқлари билан тўсилган бўлиши шарт. Тўсиқнинг конструкцияси, уни ечиб олмасдан туриб қисмларини мойлаш ва подшипникларининг қизиганлигини текшириб туриш имконини бериши лозим.

317. Тасманинг тасмали конвейер барабани билан туташув жойи конвейернинг ускунаси бўйлаб ён томонидан камида 1 м ҳамда барабан радиусининг йиғиндисига тенг бўлган масофада тўсилган бўлиши лозим.

318. Конвейернинг тасмаси ҳаракатланаётган пайтида ён томонга силжimasлиги, барабан ва таянч роликларининг чеккасидан чиқиб кетмаслиги лозим. Тасманинг ён томонга чиқиб кетишининг олдини олиш учун конвейерлар тасманинг силжишига йўл қўймайдиган қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

319. Тасмали конвейерлар тасма ёки тарангловчи қурилмалар узилиб кетган, шунингдек, бўшатовчи воронка тарновлари тўлиб, тиқилиб қолган тақдирда конвейернинг узатмасини тўхтатиб қўювчи қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.

320. Кўчмас конвейерлар, уларнинг узунлигидан қатъи назар, авария вазиятларида уларнинг узунаси бўйлаб исталган жойдан туриб конвейернинг узатмасини тўхтатиш имконини берувчи қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

321. 6° дан ортиқ қияликка эга бўлган тасмали ва пластинали конвейерлар, улар тўхтаганда юк ортилган тасманинг тескари томонга қараб ҳаракатланишига йўл қўймайдиган стопор қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

322. Тасмали конвейерлар тасма ва барабанни ёпишиб қолган материалдан механик равишда тозаловчи мосламага эга бўлиши лозим.

323. Кўчиб юрувчи конвейерларнинг, уларни таъминловчи электр кабеллари фойдаланишга қулай ва ўтиш жойларини тўсиб қўймайдиган қилиб жойлаштирилган бўлиши лозим.

324. Тасмали конвейерлар билан қуруқ ва чангланувчан материаллар ташилаётган пайтда, уларни ортиш ва тушириб олиш жойлари герметизацияланган бўлиши ва иш зонаси ҳавосидаги чангнинг миқдори чегаравий йўл қўйиладиган миқдорлардан ортмаслигини таъминловчи бошқа чоралар кўрилиши лозим.

Бир нечта кетма-кет ўрнатилган конвейерлар ёки технологик линиянинг бошқа ускуналари билан боғланган конвейерлар бир вақтда ишлайдиган бўлса, уларнинг электр двигателлари блокировкаланган бўлиши лозим.

325. Металл парчаларини олиб ташлаш учун конвейерда магнитли металл ажратгичлар ўрнатилган бўлиши лозим.

326. Тасмали конвейерлар остидан тўкилган материални йиғиштириб олиш механизациялаштирилган бўлиши лозим. Материалларни қўлда йиғиштириб олишга фақат конвейер тўхтатиб қўйилгандагина рухсат этилади.

327. Конвейерни ишга туширишдан олдин камида 5 сек. давомида конвейернинг бутун узунлиги бўйича эшитилувчи огоҳлантирувчи товушли сигнал берилиши шарт.

328. Конвейерларнинг устидан ўтиш учун галереяларда ҳар 100 м дан, ишлаб чиқариш хоналарида ҳар 30 — 60 м дан сўнг қўзғалмайдиган кўприкчалар ўрнатилган бўлиши лозим. Ўтиш кўприкчалари яхлит тўшамали, ёритилган ва уларнинг баландлиги камида 1,8 м бўлиши лозим.

329. Конвейер ишлаётган пайтда унинг ҳар қандай қисмини қўлда таъмирлаш ва тозалаш, шунингдек тасмасининг устига чиқиш тақиқланади.

330. Тасманинг кенлиги 0,8 м дан ортиқ бўлса, конвейернинг узатма ва тарангловчи қурилмаларининг устида таъмирлаш ишларини бажариш учун юк кўтарувчи воситалар назарда тутилган бўлиши лозим.

331. Қуруқ чангланувчан материалларни ташувчи элеваторлар, шнеклар ва куракли конвейерлар бутун узунлиги бўйича ғилофлар билан ёпилган, уларнинг ортиш ва тушириш жойлари герметизацияланган бўлиши лозим.

332. Элеваторларнинг ишлашини кузатиш учун унинг қобиғида зич ёпилувчи эшикчали ойналар ўрнатилган бўлиши лозим.

V боб. Таъмирлаш (тузатиш) ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

1-§. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда хавфсизликнинг умумий талаблари

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

334. 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.

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

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

337. Таъмирлаш ишлари бажарилувчи зона тўсилиши, хавфсизлик белгилари ўрнатилиши лозим.

338. 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 йўриқдан ўтказилиши лозим.

339. Таъмирлашда банд бўлган барча ходимлар белгиланган меъёрлар бўйича махсус кийим, пойабзал ва ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

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

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

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

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

344. Таъмирлаш ишлари баландликда бажарилаётганда ҳавоза ва тахта тўшамаларнинг ўрнатилиши амалдаги қоидаларнинг талабларига жавоб бериши ҳамда ходимлар баландликда ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арқонларидан фойдаланишлари шарт.

345. Ходимларнинг қизиган усқунанинг ичига кирган ҳолда таъмирлаш ишларини олиб боришига усқунани шамоллатиб, ичидаги газлар бутунлай чиқариб юборилгандан ва ҳавонинг ҳарорати кўпи билан 40° С гача пасайтирилгандан сўнг рухсат этилади.

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

347. Материалларнинг усқунанинг иш майдончасига узатиш механизацияланган бўлиши ва улар тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши лозим.

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

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

2-§. Усқуналарни таъмирлашга топшириш ва уларни фойдаланишга қабул қилишда хавфсизлик талаблари

350. Усқуналарни даврий кўрикдан ўтказиш ишлари цехнинг таъмирлаш хизмати томонидан муҳандис-техник ходимнинг раҳбарлиги остида ўтказилиши лозим.

351. Кўрикдан ўтказиш пайтида усқунани нормал ишлашига имкон бермайдиган нуқсонлар топилса, уларнинг сабабини аниқлаш ва бартараф қилиш учун дарҳол тўхтатилиши лозим.

352. Янги ишга туширилаётган усқунанинг хавфсизлик талабларига мослигини қўйидаги тартибда текшириш лозим:

а) ишга тушириш-созлаш ишларидан сўнг бўлим бошлиғи (бошлиқнинг ўринбосари), меҳнат муҳофазаси хизмати вакили, бош мутахассислардан иборат комиссия томонидан усқунанинг меҳнат хавфсизлиги стандартлари ва ушбу усқунага тааллуқли бошқа норматив-техник ҳужжатларнинг талабларига мослигини текшириши;

б) аниқланган камчиликлар бартараф этилгач, усқуна такроран комиссияга қабул қилиш учун тақдим этилиши;

в) қабул қилиш тугагач, усқунани фойдаланишга топшириш далолатномаси тузилиши лозим.

**VI боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини
бузганлик учун жавобгарлик**

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

VII боб. Яқуний қоида

354. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Қишлоқ ва сув хўжалиги вазирлиги, Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги ва «Ўзвиносаноат-холдинг» холдинг компанияси билан келишилган:

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2011 йил 24 февраль

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2011 йил 24 февраль

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2011 йил 24 февраль

*Қишлоқ ва сув
хўжалиги вазири*

З. РЎЗИЕВ

2011 йил 24 февраль

*Меҳнат ва аҳолини ижтимоий
муҳофаза қилиш вазири*

А. ХАИТОВ

2011 йил 24 февраль

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2011 йил 24 февраль

**«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи**

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2011 йил 24 февраль

**Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги бош директори**

А. АБДУВАЛИЕВ

2011 йил 24 февраль

**«Ўзвиносаноат-холдинг»
холдинг компаниясининг раиси**

С. САИДЖАЛОЛОВ

2011 йил 24 февраль

Мева-сабзавот маҳсулотлари
етиштириш ходимлари учун ишлар
хавфсизлиги қоидаларига
1-ИЛОВА

Электр токи урганида биринчи тиббий ёрдамни кўрсатиш

Электр токи урганида зарар кўрган шахсда нафас олиш ва юрак фаолияти тўхташи мумкин, бу дарҳол (бир неча дақиқа) организмнинг ҳаётий муҳим функцияларини бошқарувчи бош мия нерв хужайраларида қайтариб бўлмайдиган ҳолатларнинг бошланишига олиб келади. Шунинг учун воқеа содир бўлган жойда зудлик билан ёрдам кўрсатиш ўта муҳимдир.

Биринчи ёрдам кўрсатишдаги муваффақиятнинг асосий шарти — топқирлик ва зарар кўрган шахсни электр токидан тезда халос этиш.

Ҳеч қачон зарар кўрган шахсга ёрдам кўрсатишдан бош тортиш ва унда нафас олиш, юрак уриши, пульс сингари ҳаёт белгилари мавжудлиги асосида уни ўлган деб ҳисоблаш мумкин эмас. Электр токи урганда ўлим кўпинча шунчаки туюлади, фақат врач зарар кўрган шахсни жонлантириш бўйича кейинги саъй-ҳаракатларнинг фойдасизлиги ҳақидаги масалани ҳал этиши ва унинг ўлими ҳақида хулоса бериши мумкин.

Кучланиш остида бўлган электр токи ўтказувчи қисмларга тегиш кўп ҳолатларда мускулларнинг беихтиёр торайишини келтириб чиқаради. Бунинг оқибатида, агар жабрланувчи симни қўлларида ушлаб турган бўлса, бармоқлар шунчалик қаттиқ сиқиладики, симни қўлдан тортиб олиш мумкин бўлмай қолади.

Агар жабрланувчи электр ток ўтказувчи қисмларга текканича қолса, у холда уни тезда электр токи таъсиридан халос этиш чоралари кўрилиши

лозим. Бунда шуни эсда тутиш лозимки, эҳтиёткорлик чораларини кўрмасдан туриб электр токи остида бўлган инсонга тегиш ҳаёт учун хавфли.

Биринчи ҳаракат қурилманинг жабрланувчи тегиб турган қисмини тезда электр токидан ажратиш керак.

Агар қурилмани тезда ажратиш мумкин бўлмаса, у ҳолда жабрланувчини у тегиб турган электр ток ўтказувчи қисмлардан ажратиш чораларини кўриш лозим.

Жабрланувчини электр ток ўтказувчи қисмлардан ёки симдан ажратишда қуруқ кийимдан, қуруқ тахтадан ёки қандайдир электр токини ўтказмайдиган буюмдан фойдаланиш лозим. Ушбу мақсадда металл ёки ҳўл буюмдан фойдаланиш мумкин эмас. Жабрланувчи симни қўли билан сиққанда ва электр токи унинг танаси орқали ерга ўтганда, жабрланувчини ердан ажратган ҳолда электр токини узиш осон.

Бунинг учун жабрланувчининг остига қуруқ тахтани, ёғоч стул суянчигини ёки бошқа электр токи ўтказмайдиган буюмларни ташлаш керак. Жабрланувчини электр ток ўтказувчи қисмлардан ажратиб олиш учун жабрланувчининг кийимидан, агар у ҳўл бўлмаса, бир қўл билан тутиш зарур.

Сунъий нафас олдириш ва юракни ташқаридан уқалашни жабрланувчининг мустақил нафас олиши ва юраги ишлай бошлашидан олдин ўтказиш керак.

Жабрланувчида ўзининг (уқалашсиз) мунтазам пульси пайдо бўлганлигига қараб унинг юрак фаолияти тикланганлиги ҳақида фикр юритилади. Бунинг учун уқалаш 2-3 сонияга узиб қўйилади ва агар пульс сақланиб қолса, у ҳолда бу юракнинг мустақил ишлай бошлаганлигини билдиради. Танаффус вақтида пульс мавжуд бўлмаган тақдирда зудлик билан уқалашни давом эттириш лозим.

Жабрланувчи жонланишининг бошқа белгилари мустақил нафас олиш, кўз қорачиғининг торайиши, баъзан жабрланувчининг қўл ва оёқларни қимирлатишга уринишлари ҳисобланади.

Мева-сабзавот маҳсулотлари
етиштириш ходимлари учун ишлар
хавфсизлиги қоидаларига
2-ИЛОВА

Кислоталар ва ишқорлар билан куйганда биринчи ёрдан кўрсатиш

Кислоталар (сульфат, азот, фосфор) билан куйганда куйган жой катта миқдордаги сув билан, сўнгра 5 фоизли натрий бикарбонат эритмаси ёки 10 фоизли аммоний карбонат ангидрид эритмаси билан, сўнгра яна сув билан ювиб ташланади.

Ишқорлар билан куйганда, куйган жой катта миқдордаги сув билан, сўнгра 3 — 6 фоизли сирка кислотаси эритмаси ёки 1-2 фоизли туз кислотаси эритмаси билан, сўнгра яна сув билан ювиб ташланади.

Кўзлар ишқор билан куйганда, кўзларни катта миқдорда сув оқизиб ювиб

ташлаш керак. Бунда кўзлар (ёки кўз) мумкин қадар очиқ бўлиши лозим. Сўнгра кўзларни 2 фоизли бор кислотаси эритмаси билан ёки 3 фоизли сирка кислотаси эритмаси билан ювиш зарур. Кўзлар кислоталар билан зарарланганда 3 — 6 фоизли натрий бикарбонат эритмаси билан ювиб ташланади.

Оғиз бўшлиғи ишқор билан куйганда 3 фоизли сирка кислотаси эритмаси билан ёки 2 фоизли бор кислотаси эритмаси билан чайиб ташлаш лозим. Оғиз бўшлиғи кислота билан куйганда 50 фоизли натрий бикарбонат эритмаси билан чайиб ташланади.

Кислота нафас йўллариغا тушганида пульверизатор ёрдамида чангитилган 10 фоизли натрий бикарбонат эритмасидан, ишқорлар тушганида эса пуркалган 3 фоизли сирка кислотаси эритмасидан нафас олиш зарур.

Мева-сабзавот маҳсулотлари
етиштириш ходимлари учун ишлар
хавфсизлиги қоидаларига
З-ИЛОВА

Иссиқлик билан куйганда биринчи ёрдам кўрсатиш

Олов, буғ, иссиқ буюмлар билан куйганда куйган жойни сув билан намлаш мумкин эмас, ҳосил бўлган пуфакчаларни ҳеч қачон ёриб юбормаслик ва куйган жойни бинт билан боғламаслик керак.

Куйган жойни ун сепиш ёки ўсимлик ёғи билан мойлаш лозим. Куйган жойни янги тайёрланган 5 фоизли танин эритмаси билан яхшилаб намлаш керак, бунинг учун бир неча қават қилиб тахланган бинт, дока ёки рўмол қўлланилади. Танин эритмаси билан бундай ишлов беришни терининг зарарланган участкаси жигарранг тусга киргунга қадар давом эттириш зарур.

Куйиш учта даражага ажратилади:

1 даража — қизариш. Куйган жойга этил спирт билан ҳўлланган момик билан ишлов берилади.

2 даража — пуфаклар. Куйган жойга биринчи даражали куйишдаги каби спирт билан ишлов берилади. Шунингдек, 5 фоизли танин эритмаси билан ҳам ишлов бериш мумкин.

3 даража — тери тўқималарининг бузилиши. Жароҳатни стерилизация қилинган бинт билан боғлаб, врач чақирилади.

Кучсиз куйиш ҳолларида куйишга қарши махсус малҳам қўлланилади.