

БЕШИНЧИ БЎЛИМ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БҮЙРУҒИ

529 Томёпгич ва гидроизоляцияцион ишлаб чиқариш ходим- лари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2013 йил
30 сентябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2510*

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

1. Томёпгич ва гидроизоляцияцион ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳ-
натни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга ки-
ради.

Вазир

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2013 йил 3 сентябрь,
67-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2013 йил 3 сентябрдаги
67-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

**Томёпгич ва гидроизоляцияцион ишлаб чиқариш ходимлари
учун меҳнатни муҳофаза қилиш
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикасининг Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 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 томёпгич ва гидроизоляцияцион материаллари ишлаб чиқариш ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар томёпгич ва гидроизоляцияцион ишлаб чиқарувчи ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

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

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш ва ишлаб чиқариш бўйича хавфсизликка оид норматив-ҳуқуқий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни 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;

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

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

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

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

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

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 Ўзбекистон Республикаси 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, уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ва уларга йўл-йўриқ беришни ташкил этиш

11. Ташкилот ходимлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, уларнинг билимлари синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-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. Ташкилот ходимларини ва уларни ушбу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбари зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

14. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 «Табиатни муҳофаза қилиш. Атмосфера. Саноат ташкилотлари зарарли моддаларининг йўл қўйиладиган чиқаришларини ўрнатиш қоидалари» 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 ишлаб чиқариш омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғир шароитларини аттестация қилиш орқали аниқланиши лозим.

16. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари тўғрисидаги маълумотларга янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёки янги ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарини жорий қилишда 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 кўта-

риш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр асбоб-ускуналарига хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ва амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

18. Барча ходимлар ўта хавфли ишларни бажаришдан олдин меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқ олиши ва ишларни бажариш усуллариини ўзлаштириши шарт.

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

20. Ташкилот раҳбари ўта хавфли ишларни белгиланган талабларга мувофиқ режалаштирилиши, ташкиллаштирилиши ва хавфсиз бажарилиши учун жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

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

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

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

24. Ходимлар Қурилиш, қурилиш-монтаж ва таъмирлаш-қурилиш корхоналари ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва якка тартибда ҳимояланишнинг бошқа воситаларини бепул беришнинг намунавий нормаларига (рўйхат рақами 2224, 2011 йил 10 май) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2011 й., 19-сон, 193-модда) мувофиқ якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан таъминланиши лозим.

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

26. Ташкилотда қуйидагилар таъминланиши шарт:

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси мавжуд бўлиши;

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).

6-§. Касбий танлов

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

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

29. Босим остида ишловчи асбоб-ускуналар ва хавфи юқори бўлган ишларда хизмат кўрсатувчи ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтганлигини тасдиқловчи 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 бўлган ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

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

7-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

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

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

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

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

36. Даврий тиббий кўриklarнинг ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик ташкилот раҳбари зиммасига юкланади.

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

8-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

38. Ташкилот хоналари иш худудидаги ҳарорат, нисбий намлик, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги ГОСТ 12.1.005-88 «Иш худудининг ҳавоси, умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

39. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари қўйидаги санитария қодаларига мувофиқ сақланиши лозим:

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

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

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

9-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

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

41. Ташкилотда транспорт воситаларини ва пиёдаларни ташкилот худудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

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

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

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

45. Йилнинг ёз вақтида йўлаклар ва ўтиш жойларига сув сепилган, қишки мавсумда қордан тозаланиб, қум сепилган бўлиши лозим.

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

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

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

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

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

10-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

53. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарнинг (ҳарорати, нисбий намлиги, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроиқлими ГОСТ 12.1.005-88 «Иш худудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га жавоб бериши керак.

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

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

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

57. Дарвоза тавақаларининг ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

58. Транспорт воситаларининг бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган транспорт воситалари эни миқдоридан ортиқ бўлиши керак.

59. Дарвозаларнинг баландлиги транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан ортиқ бўлиши керак.

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

61. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда камида икки марта (баҳорги ва кузги мавсум) ташкилот раҳбари томонидан тайинланган комиссия томонидан техник кўрикдан ўтказилиши лозим. Техник кўрик хулосалари уларда топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

62. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Хавфли худудларда ишлаб чиқариш жараёнлари ҳалокат бартараф этилгунга қадар тўхтатиб турилиши ва хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

11-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

63. Иш жойларида, хоналарда ва ташкилот худудида шовқин ва тебранишнинг даражаси СанҚваМ 0120-01 «Иш жойларида шовқиннинг йўл қўйилган даражасининг санитария меъёрлари», СанҚваМ 0122-01 «Иш жойларида умумий ва локаль тебранишнинг санитария меъёрлари», ГОСТ 12.1.003-89 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-90 «Тебранма. Умумий хавфсизлик талаблари» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

64. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражасини мунтазам назорат қилиб туриш керак. Агарда шовқин ва тебраниш даражаси белгиланган меъёрлардан юқори бўлган ҳолларда, уни пасайтириш учун қуйидаги тадбирлар қўлланиши лозим:

деталларнинг зарбали ҳаракатларини зарбасиз ҳаракатларга, илгариланма-қайтма ҳаракатларни айланма ҳаракатларга ўзгартириш;

шовқин чиқарувчи агрегат ёки унинг айрим қисмларига шовқинни тўсувчи қобиқлар ўрнатиш;

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовқинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

шовқинли ускуналарни (паррақлар, компрессор) тўсилган хоналарга ёки цехдан ташқарига жойлаштириш;

тебранишни камайтириш учун, унинг манбаларини (электр двигателлар, паррақлар ва бошқалар) полдан мустақил ва бионинг бошқа конструкцияларидан изоляцияланган пойдеворларда ёки махсус ҳисоблаб чиқилган амортизаторларга ўрнатилиши керак.

65. Ишлаб чиқариш хоналарида шовқинни техник воситалар билан бар-тараф этишнинг иложи бўлмаса, шахсий эшитиш аъзоларини ҳимоя қилиш воситалари ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланиш керак.

12-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимида қўйиладиган талаблар

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

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

68. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари рухсат этилган ўтиш йўлақларининг энини камайтирмаслиги лозим.

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

70. Ходимларнинг исиниши учун хоналарда ҳарорат 22° С дан кам бўлмаслиги керак.

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

13-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

72. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Бинология ички сув қувири ва канализацияси» талабига мос келиши керак.

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

74. Ичимлик сувининг ҳарорати 8° С дан 20° С гача бўлиши керак.

75. Ташкилот худудидаги ҳожатхоналар иссиқ сув ва канализация тизимига уланган бўлиши лозим.

14-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

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

77. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғлик тушувчи ойналарни ҳар йили камида икки марта тозалаш лозим.

78. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни турли предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйиш тақиқланади.

79. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган (умумий маҳаллий билан биргаликда) тизим орқали амалга оширилади. Фақатгина маҳаллий ёритиш-ни қўллаш тақиқланади.

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

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

82. Кўчма ёриткичлар шишали ҳимоя қопқоқлари ва металл тўр билан жихозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа кўчма аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланилиши лозим.

83. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши лозим.

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

85. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия исмеъмолчиларининг уланиши тақиқланади. Авария ёриткичларнинг созлиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши лозим.

15-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

86. Ташкилотда маиший хоналар, овқатланиш хоналари, тиббий пунктлар мавжуд бўлиши керак.

87. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, бет-қўл ювгичлари, истеъмол сув таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналарнинг сони, сменадаги энг кўп ходимлар сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши лозим.

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

16-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга бўлган талаблар

89. Ташкилотларда атроф муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланиши ва зарарли омилларнинг тегишли нормалардан ортиқ даражада тарқалишининг олди олиниши лозим.

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

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

17-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

92. Ходимларнинг иш вақти, шу жумладан қискартирилган иш вақти, дам олиш ва танаффуслар вақти ташкилот томонидан қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланади.

III боб. Ишлаб чиқариш (технология) жараёнларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**1-§. Умумий талаблар**

93. Ишлаб чиқариш (технология) жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Меҳнат хавфсизлиги стандартлари тизими. Ишлаб чиқариш жараёнлари. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар»га мувофиқ бўлиши керак.

94. Ишлаб чиқариш хоналаридаги жараёнларнинг хавфсизлиги қўйидаги талабларни амалга ошириш орқали таъминланиши лозим:

ишлаб чиқариш ускуналарига хизмат кўрсатиш тартибидаги (технология) жараёнларни (иш турларини), иш усуллари ва режимларини қўллаш; хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тарқалишини чекловчи воситаларни қўллаш;

ишлаб чиқариш жараёнлари атроф муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли меъёрларидан ортик даражада тарқалишининг олдини олиш.

95. Технологик жараёнларни амалга оширишда иш бажарадиган дастгоҳ ва механизмлар кетма-кетлиги блокировка (автоматик тўхтатиб қўйиш) тизими билан таъминланган бўлиши зарур.

96. Ускуна ва автоматлаштирилган тармоқларда уларнинг ишга туширилганлигини билдирувчи овозли ва ёруғлик сигналлари бўлиши керак. Сигнал элементлари (электр қўнғирок, ўчиб-ёнувчи чирок) механик бузилишлардан ҳимояланган бўлиб, хизмат кўрсатувчи ходимлар эшитадиган даражада бўлиши лозим.

Автоматлаштирилган линиялар огоҳлантирувчи ёруғлик сигнали бериш мосламасига эга бўлиши керак.

Автоматлаштирилган линия тўхтатилгандан сўнг, уни овозли ва ёруғлик сигнали бермасдан ишга тушириш тақиқланади.

97. Ишлаб чиқариш (технология) жараёнларининг ускуналари ишга яроқли бўлиши, назорат-ўлчаш асбоблари соз ҳолатда ва аппаратларни ишга тушириш блокировка воситалари мавжудлигида амалга оширилиши лозим.

98. Барча тармоқларда технологик жараён хавфсиз бажарилиши лозим.

99. Латтамайдалагич, қирқувчи ва навларга ажратувчи машиналарда сўрувчи шамоллатиш тизими бўлиши лозим. Мазкур машиналар электр тизимига улангандан кейин уларни ишга туширувчи блокировка мосламаси ўрнатилиши керак.

100. Тайёрлаш бўлимидаги барча дастгоҳлар ва механизмларнинг техник ҳужжатлари (паспорти, чизмаси ва ишлатишга доир қўлланмаси) бўлиши керак.

101. Технологик ускуналарга хизмат кўрсатиш ташкилот раҳбари томонидан мазкур ишни бажаришга тайинланган ходимларга топширилади. Цехда бегона шахсларнинг бўлиши тақиқланади.

102. Цехлардаги йўлакларга хом ашё, тайёр маҳсулот ва чиқиндиларни жойлаштириш (қолдириш) тақиқланади.

103. Барча иш жойларида механизмларни тозалаш ва иш жойларини йиғиштириш учун зарур бўлган мосламалар бўлиши лозим.

Ускуна ишлаб турганда уни артиш, сошлаш, таъмирлаш ва чиқиндиларни олиб ташлаш тақиқланади.

104. Ускуналарга электр энергияси, сув, буғ ва мой келмай қолганда, улар келадиган манбалар беркитилиши ва ишлаб чиқариш тўхтатилиши керак.

105. Шамоллатиш тизими носоз ҳолга келганда, технологик жараён тўхтатилиб, авария-шамоллатиш тизими ишга туширилиши таъминланиши лозим.

106. Агрегат механизмларининг нормал ишидаги ҳар қандай бузилишлар ундаги барча механизмларнинг автоматик тарзда тўхтатилиши билан якунланиши лозим.

107. Ишлаб турган ускуналар жойлашган жойлар зарур тўсиқлар, химоя ва сақловчи мослама ва қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак. Иш жойларига ва ишлаб чиқариш биноларига бегона шахсларнинг киришига йўл қўйилмаслиги лозим.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

108. Ишлаб чиқариш жараёнларини режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва олиб боришда ёнғин ва портлаш хавфсизлиги 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.

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

110. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарининг портлаш жиҳатидан хавфлилик даражалари лойиҳа ташкилоти томонидан ТЛТМ 24-86 «Технологик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

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

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

113. Шамоллатиш тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши лозим.

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

115. Ёнғиндан хавfli цехлар, лабораториялар, участкаларда ва портлаш ёки алангаланиш хавфи бор қурилмаларда очиқ алангадан фойдаланишни тақиқловчи ва алангаланувчи ва портловчи моддалар билан ишлашда эҳтиёткорликка риоя қилиш зарурлиги тўғрисида белгилар илиб қўйилиши зарур.

116. Аралашганида портловчи модда ҳосил қилиши мумкин бўлган газларни умумий коллекторга чиқариш тақиқланади.

117. Ишлаб чиқариладиган барча бўлимларда чекиш тақиқланади.

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

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

3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

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

122. Кучланиш 1000 В ва ундан юқори бўлган электр ускуналарига хизмат кўрсатишда электр хўжалиги учун жавобгар ходим электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига ва кучланиши 1000 В гача бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатишда IV малака гуруҳига эга бўлиши керак. Масъул ходим мунтазам равишда ва ўрнатилган тартибда электр хавфсизлиги бўйича ташкилотда тузилган комиссияда билим синовидан ўтиши шарт.

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

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

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

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

127. Кабеллар ва электр ўтказгичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, электр токидан ҳимояловчи ерга уланган симлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўриқдан ўтказилиши ва ўлчаш орқали текшириб турилиши лозим.

128. Ускуна ток узатилмаганлиги сабабли тўхтатилган ҳолларда, электр двигателлар ўчирилиши керак.

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

130. Кам қувватли электр лампалари ва асбобларини каттароқ қувватли электр лампалари ва асбобларига алмаштириш тармоқ учун йўл қўйилувчи юкклинишни ҳисобга олган ҳолда электр хўжалиги учун жавобгар ходимнинг рухсати билан амалга оширилиши лозим.

131. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

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

133. Ҳаво қувурларининг филтрлари майда катакли металл тўрлар билан ўралган ва тўр ерга уланган бўлиши лозим.

134. Ташкилотнинг барча бино ва иншоотлари яшин қайтаргичлар ўрнатилган ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан ҳимояланган бўлиши лозим. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорги мавсумда текшириб турилиши ва носозликлари бартараф этилиши лозим.

4-§. Чиқинди қоғозларни қайта ишлаш ва картон ишлаб чиқаришда хавфсизлик талаблари

135. Чиқинди ўрамларини ечиш, саралаш ва майдалаш дезинфекция ишлари ўтказилгандан сўнг бажарилиши лозим.

136. Чиқинди ўрамлари махсус тайёрланган тоза жойда қайчилар ёрдамида ечилиши лозим.

137. Чиқиндиларни майдаловчи барабаннынг сараловчи транспортёр лентаси билан блокировкаганиши, барабан ишга тушмагунча лента ишламаслиги, барабан тўхтаганда эса, транспортёр автоматик тарзда тўхташи керак.

138. Чиқиндилар юбориладиган нов (арикча)лар массанинг бир барабандан бошқасига ўтиб кетмаслиги учун улар мустаҳкам ва қаттиқ копкақлар билан беркитилиши лозим. Назорат қилиш люкларида очилиб зич ёпиладиган копкақлар бўлиб, улар барабанлар ишлаганда ёпик бўлиши керак.

139. Қум каналлари махсус тўсиқлар билан тўсиб қўйилиши лозим. Канал бўйлаб эни 0,7 м келадиган ёғоч панжарали қопламалар ўрнатилиши зарур.

140. Қуюқлаштиргич мосламаси ишлаганда қўйидагилар тақиқланади: барабан остидан қўл билан масса намунасини олиш; тўр ва ечиб олинadиган валиклардаги массани қўл билан тозалаш; қуюқлаштиргич мосламасининг барабани ишлаётганда барабан остидagi массани тозалаш;

қўл ёки турли предметлар ёрдамида массани сиқувчи валик остига итариш;

қуюқлаштиргич мосламасининг сиқувчи ўқидаги қаттиқ матони таранглатиб тортиш ёки тузатиб қўйиш.

141. Қуюқлаштиргич мосламасини ишга туширишдан олдин барабандаги тўр ишга яроқли эканлигини текшириш ҳамда барча зарур тўсиқлар ва кескич пичоқлар шабер танасига маҳкамланган бўлиши лозим.

142. Қуюқлаштиргич мосламасининг барабанидаги тўрни буғ билан пуфлаш жараёни икки нафар ходим томонидан қўйидаги талабларга риоя қилган ҳолда бажарилиши лозим:

шлангларга уланган тизимлардаги буғ босими 350 кПа дан ошмаслиги керак;

буғни юборишдан олдин шлангнинг буғ трубкасига ва уч ёқ (тройник)-ликларни шлангга мустаҳкам қотирилганлиги текширилиши керак;

биринчи ходим буғ юбориш жўмраги олдида туриб, оҳиста ва равон буғ узатилишини кузатиб туриши керак;

иккинчи ходим сеткали стол устидаги ўтиш кўприкчасида қуюқлаштиргич мосламасининг корпуси атрофида шлангни ўралмаган ҳолда олд томонида ушлаб туриши керак;

буғ узатилаётганда шовқинга қарши якка тартибда ҳимоя воситаларидан фойдаланилиши лозим.

143. Конуссимон тегирмонларни ишлатганда, қурилмага кираётган ва ундан чиқаётган жойдаги босимни мазкур турдаги ускуна учун белгиланган меъёрдан ошириш тақиқланади.

144. Саралаш конвейерига борадиган барча йўллар ҳамда ўтиш жойлари бўш бўлиши керак.

145. Саралаш конвейерига металл предметлар тушиб қолганда, овозли сигнал берувчи ва автоматик тарзда конвейернинг ишлашини тўхтатувчи металлтутгичлар ўрнатилиши лозим.

146. Гидропарчалагичнинг полида сув оқиб кетиши учун нов (ариқча) бўлиши, ванна атрофига ёғоч панжарали қоплама ётқизилиши лозим. Қопламанинг эни камида 0,7 м бўлиши керак.

147. Аралашма массасининг ҳарорати 30° С дан ортиқ бўлганда, гидропарчалагичга очилиб-ёпиладиган қопқоқ ўрнатилиши ва унинг майдаланадиган материал солинадиган тешиги бўлиши керак. Тешик камида 1 м баландликда ўраб тўсилиши лозим.

148. Гидропарчалагич операторининг иш ўрни транспортерни, аппаратга масса солинадиган жойни тўлиқ кўрадиган қилиб қурилиши ва оператор гидропарчалагич ёнига осон боришини таъминлаш керак.

149. Массани аралаштирувчи қурилмани бассейнларга жойлаштиришда ишга туширувчи ва аралаштирувчи қурилмани демонтаж қилиш ишлари хавфсиз бажарилишини инобатга олиш лозим.

150. Бассейнларда сувнинг энг юқори сатҳини чегараловчи тўкиш қувурчалари бўлиши керак.

151. Картон ишлаб чиқарувчи машинани ишга тушириш технологик регламентга мувофиқ смена бошлигининг рухсати билан машинист раҳбарлигида амалга оширилади. Қурилиш цилиндрларида буғ босимини кўтариш тезлиги ва цилиндр қобиғидаги ҳарорат ҳам ушбу регламент тартибига мос келиши керак. Картон чиқарувчи машинани ишга туширишдан олдин барча

қурилмаларни алоҳида салт (холостой) ҳолатда ишлашени текшириб кўриш лозим.

152. Картон ишлаб чиқарувчи машинани ишлатиш жараёнида, картон ишлаб чиқариш (технология) операциялар, картонни ташиш ва тайёр маҳсулотни тахлаш ишлари максимал даражада механизациялаштирилган ва автоматлаштирилган бўлиши лозим.

153. Картон ишлаб чиқарувчи машинани ишлатишдаги технологик жараён режими қуйидагиларни таъминлаши зарур:

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари намоён бўлишининг олдини олувчи технологик ускуналарнинг ишлашени;

ишлаш муддати давомида технологик ускуналар ва ҳимоя воситаларининг яхши ишлашени.

154. Картон ишлаб чиқарувчи машина ишлаб турганда қуйидаги операцияларни бажаришга йўл қўйилмайди:

картон тасмасини қўлда текислаш;

тўр ва тўрли валикларга ёпишиб қолган массани сув ёки буғ оқими билан ювиш;

маҳсус қирғич ёки сиқилган ҳаво биланваллар ва барабан остидаги деталларни тозалаш;

сиқилган ҳаво билан масса ва узилган тасмаларни ҳайдаш;

машина остига тушган чиқинди массалари ёки сифатсиз ашёларни маҳсус куракча ёки узун дастали супурги билан чиқариш;

қоришмани қуйиш қутиларида аралаштириш.

155. Қаттиқ мато ипларини узиш учун прессловчи ёки қуритиш машиналарни тўхтатиб туриш лозим.

156. Майдончалардаги қуритиш цилиндрларининг юқори қаватининг қалпоқ остидаги ускуналарини назорат ва тутиб туриш ишларини икки нафар ходим бажариши лозим.

157. Қуритиш цилиндрлари орасидан арқон ўтган жойлардаги роликлар ва арқонлар тўсиб қўйилиши лозим.

158. Картон ишлаб чиқарувчи машинанинг қуритувчи қисмлари ёнида багрларни сақлаш учун жавонлар қуриш режалаштирилиши лозим. Тамбур ўқларини сақлаш учун қурилган жавонлардан ушбу ашёлар тушиб кетмайдиган бўлиши керак.

159. Картон ишлаб чиқарувчи машинанинг олд ва узатма томонларига ёй шаклидаги туткич тўсиқлар ўрнатилиши лозим.

160. Дастгоҳ маҳсулотни механик усулда қабул қиладиган ускунага эга бўлмаса, тезлиги 25 м/мин. бўлган бўйлама кесувчи дастгоҳга картон полотносини киритиш тақиқланади.

161. Картон ишлаб чиқарувчи машинага қўлда (механик) картон киритишда тўсувчи штангани тушириб қўйиш лозим.

162. Картон қирқувчи машина ва у билан боғлиқ ускуна огоҳлантирувчи сигнал бергандан сўнг ишга туширилиши лозим.

163. Сараловчи конвейерни ишга туширишдан олдин унинг созлигини,

ғалвирлари тозалигини, ёнида ёки устида ушбу иш билан боғлиқ бўлмаган ходимлар ва кераксиз предметлар йўқлигини, айланадиган қисмлар ва механизмлар атрофи тўсилганлигини текшириб чиқиш зарур.

164. Майдалагич қурилмасини ишга туширишдан олдин қуйидагиларни бажариш лозим:

тўсиқлар яхши маҳкамланганлигини текшириш;

зарур назорат-ўлчов асбоблари борлиги ва уларни ишга яроқлилигини текшириш;

совутиш тизимига келадиган сув тармоғидаги босим меъёردа эканлигини аниқлаш;

механизмлардаги салникли ускуналарнинг ҳамда мойлаш тизимидаги сатх ҳолатини текшириш;

электрўтказгичларда ерга туташтириш тизими мавжудлиги ва созлигини текшириш.

165. Тозалагичларни ишга туширишдан олдин ғалвирлар, танасидаги ечиб олинадиган филофлар яхши маҳкамланганлигини салникли зичлагичларнинг созлигини, сув пуркагич ва зичлагичларга сув келадиган магистрал тармоқлардаги сув босими етарли даражада эканлигини текшириш керак. Мазкур шарт-шароитлар бузилган тақдирда механизмни ишга тушириш тақиқланади.

166. Ускуналар ва қувур ўтказгичлардаги герметиклик бузилганда, носозликлар тузатилмагунча массани бериш ва картон ишлаб чиқаришни тўхтатиш лозим.

167. Қирқиш машинаси, тегирмон, саралагич ҳамда дефибраторларнинг филофида нотаниш овозлар эшитилганда, улар ишини дарҳол тўхтатиб, нуқсонлар тузатилмагунча материалларни қайта ишлаш жараёнини тўхтатиб туриш зарур.

5-§. Ўрамли гидроизоляцияцион томёпгич материаллари ишлаб чиқаришда хавфсизлик талаблари

168. Шимдириш ва қоплаш ванналари, узеллар, турбоаралаштиргич, қум сепиш узели, материални совутиш, кесиш ва ўраш қурилмалари шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши керак.

169. Шимдириш ва қоплаш ванналарида масса кескин равишда кўпикланиб кетганда, агрегатни тўхтатиш ва ундаги массани кўпикланишининг олдини олиш лозим.

170. Ишлаб чиқарувчи агрегат бошқарув пультаининг юза қисмида авария «STOP» тугмачаси бўлиши лозим.

171. Бошқарув пультада авария вазиятида узиб қўйиладиган мослама бошқа бошқариш элементларидан фарқли рангда бўлиши ва авария оқибатлари бартараф этилмагунча уни ишга тушириб бўлмайдиган бўлиши керак.

6-§. Бирламчи материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотлар ҳамда ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва транспорт воситаларида ташишда хавфсизлик талаблари

172. Дастлабки хом ашёлар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотнинг ҳажми мазкур ишни бажарувчи қурилманинг паспортида келтирилган ўлчамларга мос бўлиши керак.

173. Материаллар ва хом ашёга алоқаси йўқ бошқа ишларни омборхонада бажариш тақиқланади.

174. Омборда устма-уст тахланган ёки юк идишлари жавонлар оралигидаги йўлакнинг эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

175. Омборхонанинг деворлар билан ўралган ҳар бир ҳудудда олти тахламгача бўлган миқдорда сақлашга рухсат этилади.

Тахламлар оралигидаги масофа 5 м дан, қўшни майдонлардаги тахламлар билан оралиги 15 м дан кам бўлмаслиги керак.

176. Чиқиндиларни инвентаризация қилиш, шунингдек уларнинг турлари бўйича хавфлилик даражасини белгилаш лозим.

177. Чиқиндиларни рухсат этилмаган жойларда сақлаш, қайта ишлаш ва кўмиб ташлаш тақиқланади.

178. Ташкилотларда чиқиндилар билан ишлашга оид йўриқномалар ишлаб чиқилган бўлиши лозим.

179. Иккиламчи хом ашёлар ташкилотга инфекцияга қарши дориланган ва боғламларга ўралган ҳолда қабул қилиниши керак.

180. Иккиламчи хом ашё боғламларини ёпиқ омборларда ёки қаттиқ қопламали соябонли майдонларда тахламларда сақлаш лозим.

181. Иккиламчи хом ашё тахламлари баландлиги 5 м дан, ҳар бир тахлам ўлчами 25 x 15 м дан ошмаслиги керак.

182. Қути ва қоплардаги юклар омборда ағанамайдиган, сурилиб кетмайдиган қилиб устма-уст тахланган бўлиши лозим. Қўлда ортилганда устма-уст тахланиш баландлиги 3 м дан, юк кўтариш механизми ёрдамида тахланганда эса 6 м дан ошмаслиги лозим. Энг юқоридаги қоп билан шип орасидаги масофа камида 1 м бўлиши лозим.

183. Омбор ва майдонлардаги боғламларни тахлаш чегаралари ўчиб кетишга чидамли бўлган сариқ ва оқ рангли бўёқлар билан пол устига 50 — 100 мм энликдаги узлуксиз чизиқлар билан белгиланиши зарур.

184. Ишлаб чиқариш чиқиндиларини йиғиш жойи цехлардан камида 50 м узоқликда бўлиши лозим.

185. Омборлардаги белгиланган меъёрдан ортиқ бўлган юкларни ташиш ва тахлаш билан боғлиқ бўлган барча ишлар механизациялаштирилган бўлиши лозим.

186. Юклар сақланадиган омбор ёки юк сақлаш майдончалар ҳудудига кириш жойларида транспорт воситаларининг ҳаракат йўналиши ҳамда юкларни ортиш ва тушириш жойлари кўрсатилган схемалар осиб қўйилиши лозим.

7-§. Битум қабул қилиш, сақлаш ва фойдаланишда хавфсизлик талаблари

187. Битум қабул қилиш ва сақлашда ҳаво муҳитини назорат қилиб туриш учун автоматик газ таҳлил мосламасини ўрнатиш лозим.

Ушбу мослама мавжуд бўлмаса, вақти-вақти билан ҳаво муҳитининг лаборатория таҳлили амалга ошириб турилиши зарур.

188. Битум ва бошқа тез алангаланадиган моддалар тўпланган жойларда ҳамда иссиқ битум тўлдирилган сиғимлар ёнида оловли ишлар, пайвандлаш, металлни қирқиш, кокс (қаттиқлаштирилган кўмир)ни ёндириш тақиқланади.

189. Битум қўйиладиган ва сақланадиган идишларни таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин қўйдаги ишларни бажариш лозим:

идишларни бўшатиш;

ёнилғи, битум ва буғ ўтказувчи қувурларни беркитиш;

идишларга нефть маҳсулотларини етказиб берувчи насосларнинг электр двигателларини ток манбаидан узиб қўйиб, «Уламанг, одамлар ишляпти!» деган ёзувли тақиқловчи хавфсизлик ёзувини осиб қўйиш;

қопқоқ ва жўмрақларга «Очманг, одамлар ишляпти!» деб ёзилган тақиқловчи хавфсизлик белгисини осиб қўйиш;

идишларни шамоллатиб, улар ичидаги ҳаводан намуна олиб, уларда портлашдан хавфли буғлар концентрацияси бор-йўқлигини аниқлаш.

190. Идишлар ва қувур ўтказгичларни нефть маҳсулотлари ва реагентлардан бўшатиш схемаси, буғлаш схемаси, шамоллатиш усуллари ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи тадбирлар ишлаб чиқилиши керак.

191. Сиғимларни тозалаш ва ички кўрикдан ўтказиш ва уларни ўраб турган қувур ўтказгичларни очиш ишлари масъул ходим иштирокида бажарилиши лозим.

192. Эритилган битум устига ёғин тушмаслигининг олдини олиш мақсадида битум қабул қилиш жойи усти ёпилган бўлиши лозим.

193. Битум қабул қилиш ва сақлаш сиғимлари битумни буғ ёрдамида иситиш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу тизимда конденсатни доимий чиқариб турувчи мослама бўлиши зарур. Тизимнинг барча уланмалари маҳкамланган бўлиб, улардан буғ ва конденсат чиқишига йўл қўймаслик лозим.

194. Битум қабул қилиш сиғимлари контейнер ва цистернадан суюқ битумни қабул қилиш учун люкли яхлит металл қопқоқлар билан ёпилган бўлиши зарур.

Люклар ўлчами 150 x 150 мм катакчалардан иборат бўлган металл тўрлар билан ёпилган бўлиши лозим.

195. Битум қабул қилиш ва сақлаш сиғимлари битум сатҳи рухсат этилган максимал белгига етганда, хабар берувчи сигнализациялар билан таъминланган бўлиши лозим.

196. Битум ортилган контейнерлар (бункерли ярим вагонлар)ни ағдариш,

шунингдек бўш контейнерларни ташиш ҳолатига келтириш ишлари механизациялашган бўлиши лозим.

197. Битум қабул қилиш жойида ишловчи ходимлар цистерналарни ва контейнерларни бўшатиш вақтида буғ ғилофларига буғ бериш учун кўчма шланглар билан таъминланган бўлиши керак.

Кўчма шланглар иссиқдан изоляцияланган бўлиши лозим.

198. Битум қабул қилиш ва битум сақлаш сиғимларини ички кўриқдан ўтказиш, тозалаш, таъмирлаш ҳаво ҳарорати 40° С дан ошмаган тақдирда, наряд-рухсатнома асосида амалга оширилиши лозим.

199. Битум қабул қилиш ва сақлаш сиғимларини ишлатишда қуйидагилар тақиқланади:

битум қабул қилиш сиғимларининг қопқоқларида туриш (юриш);

битум тўкилаётганда қабул қилиш сиғимларининг люклари яқинида ва контейнерларни силташ жойларида бўлиш;

контейнерларни ричаг ёрдамида қўл билан силташ;

битум қабул қилиш сиғимларининг люклари яқинида цистерналарни қиздириш пайтида конденсатни тўкиш;

битум ва бошқа тез алангаланадиган моддалар тўпланган жойларда ҳамда иссиқ битум тўлдирилган сиғимлар ёнида оловли ишлар, пайвандлаш, металлни қирқиш, кокс (қаттиқлаштирилган кўмир)ни ёндириш.

200. Ташкилотда идишлар ва қувур ўтказгичларни нефть маҳсулотлари ва реагентлардан бўшатиш схемаси, буғлаш схемаси, шамоллатиш усуллари ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи тадбирлар ишлаб чиқилиши керак.

201. Идишларни тозалаш ва ички кўриқдан ўтказиш ва уларни ўраб турган қувур ўтказгичларни очиш ишлари масъул ходим иштирокида бажарилиши лозим.

202. Компрессорнинг қисмлари цилиндридаги чиқарувчи ва сўрувчи клапанларни алмаштириш сабабли қисқа вақтга тўхтатилганда қуйидагиларни бажариш зарур:

қабул қилувчи ва чиқарувчи зулфинларни маҳкам беркитиб, уларга қулф солиб қўйиш;

компрессордаги маҳсулотни тўлиқ чиқариб юборилганлигига ишонч ҳосил қилиш;

цилиндрларни буғ ёки инерт гази билан пуфлаш;

компрессорни ўраб турган барча ёпиқ беркитиш арматураларига ва электрга уландиган жойига «Уламанг, одамлар ишляпти!» деган ёзувни осиб қўйиш;

мазкур ишларни бажарувчиларга тегишли йўл-йўриқ бериш;

ишларни противогаз кийиб бажариш;

фақат учкундан хавфсиз асбоб-ускуналарни ишлатиш;

ишларни уч нафар ходимдан иборат бригада (улардан бири муҳандис) газдан қутқариш хизматининг иштирокида бажариш.

203. Буғ қабул қилишда қувур жўмрақларини конденсат тушиши учун

тўлиқ очиш зарур. Буғ қувурининг насос ва ускунага ўтадиган ҳамма йўналишидаги қопқоқлари ёпилиши керак.

204. Қурилма буғ, электр энергия ва ҳаво билан таъминлангандан сўнг, идиш ва қувур ўтказгичда ўтказувчанлик ва зичликка қарши синаш ишлари олиб борилиши керак. Идишлар ва қувур ўтказгичлардаги босим рухсат этилган меъёрдан ошмаслиги зарур.

205. Аварияларга йўл қўймаслик мақсадида қуйидагиларга риюя қилиш лозим:

қувурсимон печлардан чиқаётган битумнинг ҳарорати белгиланган меъёрдан ортиб кетмаслигига;

идишлар, реакторлар ва буғлатгич-колонналардаги битум ҳароратини оширмаслик ва кескин ўзгартирмаслигига;

оксидлаш учун берилаётган ҳаво босимининг нобарқарорлашуви ёки кўтарилиб кетмаслигига;

оксидлаш аппаратлари ва идишларга ҳаддан зиёд маҳсулот тўлдирилмаслигига.

206. Технологик ускуналарда носозликлар ва авариялар содир бўлмаслиги учун қуйидагиларни таъминлаш лозим:

аппаратлар, қувур ўтказгичлар, беркитиш арматуралари, манометрлар созлиги;

тартибловчи ва сақловчи клапанлар созлиги;

сув, электр энергия ва ҳавонинг тўхтовсиз келиши;

насосларни тўхтатмасдан яхши ишлаши.

8-§. Бункерлардан фойдаланишда қўйиладиган хавфсизлик талаблари

207. Сочилиб кетадиган материаллар ва минерал тўлдирувчиларни сақлаш учун қурилган бункерлар уларга юк ортиш ва тушириш ишлари бажарилаётганда содир бўлган чангни ушлаб қолувчи мослама ҳамда тебраткичлар, аралаштиргичлар ва аэрация тизимида материаллар тўпланиб ёки осилиб қолишининг олдини олувчи ускуналар билан жиҳозланиши лозим.

208. Бункерларни ички кўрикдан ўтказиш, тозалаш ва таъмирлаш ишлари қурилиш материалларини ишлаб чиқариш санитарияси ва хавфсизлик техникаси қоидаларига мувофиқ наряд-рухсатнома ва ишлаб чиқариш ишлари лойиҳаси асосида амалга оширилиши керак.

209. Бункерлар ва сифимлар люкларининг катаги 100 x 100 мм дан катта бўлмаган панжара билан жиҳозланиши ва илгакларга эга бўлиши керак. Люкларнинг панжаралари калит билан қулфланиб ёпилиши ва калитни сақлаш тартиби масъул ходим томонидан ўрнатилиши керак.

210. Минерал тўлдиргичларни ишлаб чиқаришга узатиш пневмотранспорт билан амалга оширилади. Пневмотизим аварияли тўхтаганда, юк ҳаво билан юмшатилиб, ўзининг оғирлиги билан бункернинг пастки люки орқали бўшатилиши лозим.

211. Бункерларнинг тепаси атроф бўйлаб ўралган бўлиши керак.

212. Бункерга, унинг остки ва ён томондаги люкларидан киришга фақат таъмирлаш ишларини амалга ошириш учун рухсат берилади. Бункернинг деворлари ва ёпилмаларида материаллар осилиб қолмаслиги учун олдиндан тозалаб турилиши керак.

213. Бункер ичига тушиш ходимларни кўтариш учун мўлжалланган чиғирлар ёрдамида аравачаларда амалга оширилади.

Аравачаларни бункер ичига туширишдан олдин қўйидагилар текширилиши шарт:

чиғир ғалтагидаги темир арқоннинг маҳкамланганлиги;

чиғирни бункер қопқоғига маҳкамланганлиги;

темир арқон, блок, тормоз ва чиғир симларининг созлиги;

аравача тўсиқлари ва полининг мустаҳкамлиги.

214. Бункер ичига тушаётган ходимлар иш бажаришлари учун керакли асбоб-ускуналар, иш хусусияти ва шароитига қараб яқка тартибдаги ҳимоя воситалари, сигнализация ва алоқа воситалари (огоҳлантириш арқони, сўзлашув мосламаси) билан таъминланган бўлишлари керак.

Ишга тушириш ва юк ортиш ва тушириш мосламалари ва пневмотранспорт зулфинларига «Ёқилмасин, одамлар ишляпти!» каби тақиқловчи ёзувлар осиб қўйилиши лозим.

215. Бункерларда таъмирлаш ишлари олиб борилганда, 12 В дан кўп бўлмаган кучланишли кўчма электр ёриткичлардан фойдаланиш лозим.

216. Бункернинг транспорт воситаси ёрдамида тўкиладиган томонида тутқичли тўсиқлар ўрнига баландлиги 600 мм дан кам бўлмаган тўсиқ бўлиши керак.

217. Бункерга тушишдан олдин қўйидагиларни амалга ошириш зарур:

транспорт воситасидан бункерга тўкишнинг олдини олиш, бунинг учун транспорт воситасининг ҳаракатини кузатувчи ходимни тайинлаш, бункерга тўкишни тақиқловчи сигналларни ёқиш;

бункерга юкни ортиш жойидаги шиберни ёпиш;

бункерни маҳсулотдан тозалаш.

9-§. Юк ортиш ва тушириш ишларида хавфсизлик талаблари

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

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

220. Оғир ва йирик юкларни ортиш ва тушириш, ташиш ишлари маъ-

мурий-техник ходимлар томонидан махсус ажратилган ходим раҳбарлиги остида амалга оширилиши лозим.

221. Юк ортиш ва тушириш ишларини бажаришда ходимлар кўтарилаётган ёки туширилаётган юк остида турмасликлари керак.

222. 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.

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

224. Автоюклагич қўлланишига фақат қаттиқ қопламага эга бўлган текис майдончаларда рухсат берилади. Чуқурлар пайдо бўлганда дарҳол таъмирлаш керак.

225. Цех ички транспорти сифатида автоюклагичлар, автокарлар ва бошқалар қўлланилиши мумкин. Ички ёнув двигателли автоюклагичлар ва автокарларнинг ишлаб чиқариш бинолари ва омборларга киритиш тақиқланади.

226. Автоюклагичларнинг вилкали ушлагичлари битта текисликда туриши лозим.

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

228. Ходимларни автоюклагичлар ва автокарларда ташиш, шунингдек ортилаётган ва туширилаётган ҳамда ташилаётган юк (контейнерлар ва бошқалар) устида туриш тақиқланади.

IV боб. Асбоб-ускуна ва дастгоҳларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Умумий талаблар

229. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарини ва технологик линияларни жойлаштириш, ўрнатиш, монтаж қилиш, ишлатиш, таъмирлаш уларнинг техник паспортлари талабларидан келиб чиқиб амалга оширилиши лозим.

230. Асбоб-ускуналарга даврий хизмат кўрсатаётган ходимни ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарининг ҳаракатланувчи ёки ток ўтказувчи қисмлари билан алоқага киришиш эҳтимолининг олдини олувчи қурилма ёки мослама бўлиши керак.

231. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарининг валлари, улов муфтлари ҳамда ременли, занжирли, фрикцияли ва очик тишли узатмалари металл тўрли тўсиқ ёки узлуксиз тўсиқлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

232. Хом ашёни қайта ишловчи ҳар бир дастгоҳ, механизм электр энергияси тармоғидан узиб қўйиладиган ажратиш ҳамда уни юргизиш ёки тўхташ учун қулай ўрнатилган тўхтатиш мосламасига эга бўлиши лозим.

233. Ускунани бошқарув тугмачалари, дастаклари, штурвал ва бошқа

қисмлари аниқ, яққол кўринадиган ёзув ёки белгиларга эга бўлиши ва белгиланган ҳолатда мустаҳкам туриши лозим.

234. Ускуналарни ишлатиш жараёнини бош бошқарув пулти қуйидагилар билан жиҳозланган бўлиши зарур:

кувурсимон печ ва аралаштиргичларда суюқ ва газсимон моддалар ҳолатининг реакторлардан чиқишда битумнинг босими ва ҳароратини кўрсатувчи мосламалар;

ҳаво ва асосий хом ашёнинг сарфини ўлчовчи асбоблар;

доимий ҳарорат режимини ушлаб турадиган автоматик созлаш тизими.

235. Ускунадаги иш режими ўзгарганлиги ҳақида ходимларни огоҳлантирувчи қурилмага ўрнатиладиган товушли сигнал тизими, асосий узеллар ва бошқарув пултларидан туриб бошқариладиган сирена орқали амалга оширилиши лозим.

2-§. Чангсизлантирувчи барабанларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

236. Чангсизлантирувчи барабан яхлит металл ғилоф билан ёпилган бўлиши лозим. Ғилофдаги люк ва эшикларнинг чангсизлантирувчи барабан юритмаси, уларни очганда автоматик ўчадиган ҳолда блокировкаланган бўлиши лозим.

237. Чангсизлантирувчи барабанга хизмат кўрсатиш учун унинг юк ортиш ва тушириш жойларида турғун металл майдончалар ўрнатилган бўлиши лозим.

238. Чангсизлантирувчи барабан ғилофи ҳавони чангдан тозалаш учун ҳаво тозаловчи аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

239. Чангсизлантирувчи барабан ғилофидан чиққан чиқиндилар (қум, тупроқ, тош ва металл предметлар)ни чиқариб ташлаш механизациялашган бўлиши лозим.

240. Узатувчи ва сараловчи конвейер чангсизлантирувчи барабан билан блокировкаланган бўлиши лозим.

241. Чангсизлантирувчи барабанни ва унинг ёрдамчи ускунасини тўхта-тиш тескари кетма-кетликда амалга оширилиши лозим.

242. Чангсизлантирувчи барабан ишлаб турганда унинг қабул қилувчи тешигига материалларни юбориш ва тикилиб қолган материаллардан тозалаш тақиқланади.

243. Материал тойини ечиш ва тозалаш хонасида чангсизлантириш ва саралаш натижасида чиққан металл чиқиндиларни (сим, пўлат тасма ва бошқалар) йиғиш ва қайта ишлатиш учун қутилар ва пресслегичлар бўлиши керак.

244. Чангсизлантирувчи барабан ғилофининг ичида кўздан кечириш, тозалаш ва таъмирлаш ишлари наряд-рухсатнома бўйича бажарилиши керак.

3-§. Барабанли латтакескичларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

245. Латтакескич атрофи ёпилган ва маҳаллий сўрувчи шамоллатиш тизимига уланган бўлиши керак.

246. Пичоқли барабан, транспортёр-таъминлагич аравачасининг ковшурали валиклари яхлит металл филофлар билан ёпилган бўлиши керак.

247. Филоф ечилган ёки нотўғри ўрнатилганида, латтакескич юритмаси уланмайдиган қилиб, юритма билан блокировкаланган бўлиши керак.

248. Транспортёр-таъминлагич тасмаси бўйича филофнинг узунлиги айланаётган барабанлар ва валиклар юзасидан камида 1 м бўлиши керак.

Латтакескич маховиги (вазмин яхлит филдирак) яхлит ёки тўрсимон металл филоф билан ёпилган бўлиши керак.

249. Латтакескичнинг ҳаракатланувчи ва ҳаракатланмайдиган пичоқларини маҳкамлаш учун болтлари ўз-ўзидан буралиб кетмаслиги учун сақлагич гайкалар билан мустаҳкамланиши керак.

250. Латтакескич юритмасида, электрдвигатель, механизмлар ва латтакескич деталларини ортиқча юкланишдан ҳимоя қилиш учун қурилма (марказдан қочма муфта) бўлиши керак.

251. Латтакескичнинг бошқариш тизими пичоқли барабаннинг айланиши ишчи частотага эришгандан сўнг транспортёр-таъминлагичнинг уланишини таъминлаш керак. Конвейер-таъминлагич пичоқли барабан билан блокировкаланган бўлиши ва у тўхтаганида автоматик равишда узилиши керак.

4-§. Гидропарчалагичларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

252. Гидропарчалагичлар сигимлардан майдаланган хом ашёларни чиқариб ташлаш ва чиқиндиларни йиғиш учун асбоб-ускуналар билан жиҳозланиши керак. Цехдан чиқиндиларни чиқариб ташлаш механизациялашган бўлиши керак.

253. Гидропарчалагичлар деталлари, қувур ўтказгичлар ва оқим уланмалари сув оқмайдиган қилиб зичланиши лозим.

254. Гидропарчалагичларга хизмат кўрсатиш учун турғун металл майдонча бўлиши керак. Майдонча юзасидан гидропарчалагичнинг сигими чеккасигача бўлган масофа 1 м га тенг бўлиши керак.

255. Гидропарчалагичлар қурилмаси ва тасмали транспортёр хонасида икки томонлама нурли ва товушли сигнал бериш мосламаси бўлиши керак. Сигнал бериш элементлари (товуш, сирена ва лампалар) гидропарчалагич ва транспортёрларнинг ишга тушириш қурилмасида жойлашган бўлиши керак.

5-§. Айланма ролларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

256. Айланувчи барабан мувозанатланган ва бир бутун яхлит металл

филоф билан ёпилган бўлиши керак. Филофни ва ҳаракатланувчи вални ваннага туширилган жойлари зичланган бўлиши лозим.

257. Айланувчи барабанлар чиқариш клапанларининг ечилиши механизацияланган бўлиши лозим.

258. Барабан валининг подшипникларидан чиқиб турувчи учлари тўсилган бўлиши лозим.

259. Айланувчи барабан ваннаси сув сачраши ва хона полига тўкилишининг олдини олувчи қопқоқ билан ёпилган бўлиши керак. Пол юзасидан ванна четигача бўлган масофа 1 м га тенг бўлиши керак.

260. Айланувчи барабан ваннасининг корпусидаги барча тешиклар (планкани ўрнатиш, барабан валини, клапанларни кўтариш механизмлари, қувур ўтказгичларнинг уланиши) қопқоқлари ва деталь уланмалари сув оқмайди-ган қилиб беркитилиши лозим.

261. Айланувчи барабан ўрнатилган хоналарда икки томонлама ҳам нурли ҳам товушли сигнал бериш мосламаси бўлиши керак. Сигнал бериш элементлари (қўнғироқлар, ўчиб-ёнувчи чироқлар ва лампалар) барабанларни ишга тушириш қурилмасида жойлашган бўлиши керак.

262. Айланувчи барабанларга хизмат кўрсатувчи ходим қўйидаги қўл асбоб-ускуналари билан таъминланган бўлиши керак:

массани аралаштириш ва ваннани тозалаш учун ёғоч хаскаш ҳамда эшаклар;

чиқариш клапанларини очиш учун металл илгаклар.

6-§. Картон ишлаб чиқарувчи машиналарга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

263. Ҳаракатлантирувчи вал шакл берувчи мосламанинг чекка ременлари, барабанли-пресс ва қуритиш цилиндрларига картон массаси ёпишиб қолишидан механик тозалаш ускуналари билан жиҳозланиши керак.

264. Картон ишлаб чиқарувчи машинанинг чуқурликлари тўшама билан ёпилган ёки атрофи тўсилган бўлиши керак.

265. Барабанли-пресс, пресс валлари ва бўйлама-кесувчи дастгоҳларнинг сиқиш механизмлари ажратиладиган юкларни маҳкамлайдиган бўлиши керак.

266. Картон ишлаб чиқарувчи машинанинг олд қисми ва ҳаракатландиган томонлари бўйлаб пресслар ва қуритиш цилиндрларига хизмат кўрсатиш учун майдончалар бўлиши керак.

267. Босимли қути ва барабанли-пресс яқинида картон ишлаб чиқарувчи машинанинг қуритиш ва пресслаш қисмлари орасида ўтиш кўприкчалари ўрнатилган бўлиши керак.

268. Сув, картон массаси, буғ ёки конденсат қувур ўтказгичларини картон ишлаб чиқарувчи машинага хизмат кўрсатиш учун майдончалар габарити ва ўтиш кўприкчаларида жойлаштиришга рухсат этилмайди.

269. Картон ишлаб чиқарувчи машинанинг қуритиш қисми яқинида

чангак ва тамбур валларини сақлаш учун уларнинг тушиб кетишининг олдини олиш мақсадида жавонлар ўрнатиш керак.

270. Картон ишлаб чиқарувчи машинанинг тартибловчи қурилмаларининг бошқарув қисмлари унинг олд томонида жойлашган бўлиши лозим.

271. Ҳаракатлантиргичнинг аварияли улаб-узгичи тўр, пресс ва қуритгич қисмларида ва картон ишлаб чиқарувчи машинанинг олд қисмида ҳамда бўйлама-кескич ва ўровчи дастгоҳларда ўрнатилган бўлиши керак.

272. Картон ишлаб чиқарувчи машина ишга туширилиши ҳақида огоҳлантириш учун товушли ва нурли сигнал бериш (электр қўнғироқ ва ёниб-ўчувчи электр лампалар) билан жиҳозланиши керак.

273. Картон ишлаб чиқарувчи машинага хизмат кўрсатувчи ходим картон массаси чиқиндиларини, яроқсиз картонни чиқариб ташлаш учун қўл асбоб-ускуналари (дастаси узун чангак, қирғич ва чўтка) билан таъминланган бўлиши керак.

274. Картон тасмасини механик сувсизлантириш учун барабанли-пресс ва прессларнинг айланадиган валлари металл тўсиқлар билан ўралган бўлиши лозим.

275. Картон ишлаб чиқарувчи машинанинг тўр қисмидаги сўрувчи қутилардан сувни чиқариб ташлаш учун қувурузайтиргичнинг барча ажраладиган уланмалари зичланган бўлиши керак. Зичланганлик арматура, қувур ўтказгичнинг резбали ва фланецли уланмаларидан сув оқиб кетмаслигини таъминлаши керак.

276. Тўр ва шакл берувчи мосламанинг чекка ременлари ҳолатини тарабга ва тартибга солиш барабанли-пресс ҳаракатлантиргичи ўчирилганда бажарилиши лозим.

277. Картон ишлаб чиқарувчи машинанинг қуритиш қисмига буғ узиш учун буғ ўтказгич редукцион клапан билан жиҳозланиши ва у қуритиш цилиндрларидаги максимал ишчи босимига мосланган бўлиши керак.

278. Ҳар бир қуритиш цилиндрида манометр ўрнатилган бўлиши керак.

279. Картон ишлаб чиқарувчи машинанинг қуритиш цилиндрлари конденсатни мунтазам чиқариб ташлаши керак.

280. Қуритиш цилиндрининг қопқоқ ва люклари, арматура ва фланецли уланмалари, буғ ва конденсат қувур ўтказгичлари зич бўлиши керак.

281. Майдончада ходим томондан хизмат кўрсатиш учун айланма қуритиш цилиндрларининг учлари яхлит ёки тўрли металл тўсиқлар билан ўралган бўлиши керак.

282. Картон ишлаб чиқарувчи машинанинг бўйлама-кескич ва ўровчи дастгоҳларининг очиқ тишли узатмалари яхлит бир бутун металл тўсиқ билан ўралган бўлиши шарт.

283. Қуйидаги ҳолларда дастгоҳларни ишлатиш тақиқланади:

аварияли тўхтатиш тизими носоз бўлганда;

дастгоҳнинг ҳаракатлантирувчи қисми билан блокировкаланган тўсиқ бўлмаганда;

картон бўлақларини механик чиқариб ташлаш қурилмаси носоз бўлганда.

284. Подшипник қаторининг ташлама қопқоқлари дастгоҳ ишлаётган

вақтда қопқоқларнинг ўз-ўзидан очилиб кетишининг олдини олувчи занжирлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

7-§. Қуритиш барабанларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

285. Қуритиш барабанлари чангтутгич қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

286. Қуритиш барабанлари таянч роликлардаги барабан корпусини ўқи бўйлаб силжишининг олдини олувчи қурилма билан жиҳозланган бўлиши керак.

287. Қуритиш барабанининг корпуси тўсилган бўлиши керак. Тўсиқлар баландлиги камида 1 м бўлган ажраладиган металл секциялардан тузилиши, сариқ рангга бўялиши ва қуритиш барабани ўқидан радиуси қўшимча 1 м масофада бўлиши керак.

288. Қуритиш барабанининг таянч ва тиргакли роликлари яхлит бир бутун металл тўсиқлар билан ўралган бўлиши керак.

289. Оловли ишлар амалга ошириладиган хона, газйўллари, циклон (гирдоб) ва қуритиш барабанининг филтрлари иссиқдан изоляцияланган бўлиши керак.

290. Қуритиш барабанининг юк ортиш ва тушириш камералари билан уланган узеллари ҳамда фланецли уланмалари зичланган бўлиши керак.

291. Қуритиш барабанининг ўтхонасига қаттиқ ёқилғини қалаш ҳамда ўтхонадан кул ва шлакларни чиқариб ташлаш механизацияланган бўлиши керак.

292. Қуритиш барабанини ишга туширилиши ҳақида огоҳлантириш учун у товушли ва нурли сигнал бериш мосламаси (электр қўнғироқ ва ўчиб-ёнувчи лампалар) билан таъминланган бўлиши керак.

293. Кўздан кечириш ва таъмирлашдан олдин қуритиш барабани бўш бўлиши, оловли ишлар амалга ошириладиган хона ва қуритиш материали шамоллатилиши, қуритиш барабанидаги ҳарорат 40° С гача совутилиши керак.

8-§. Битумни оксидловчи ускуналарга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

294. Қувурли печлар қўйидагилар билан жиҳозланган бўлиши керак: форсункани ёқиш учун ўт олдиргич;

оловли ишлар амалга ошириладиган хона буғ билан пуфлаш учун асбоб-ускуна;

печга киришда ва ундан чиқишда битум босими ва ҳароратини текшириш учун манометр ва термометрлар;

форсунка олдидаги газ босими рухсат этилган технологик регламент қийматидан пастга тушиб кетишида ёнилғи берилишини автоматик ўчириб қўядиган мослама;

форсункаларга ёнилғи берилиши тўхтаб қолганда, автоматик тарзда ишлайдиган товушли ва нурли сигнал бериш мосламаси.

295. Қувурли печнинг циркуляцияли битум ўтказгичининг ҳайдаш линиясида битум босими технологик регламентда белгиланган меъёрдан ош-

ганда, битумни битум сақлагичга қайта тушириш учун редукция клапани ўрнатилган бўлиши керак.

296. Қувурли печнинг битум ўтказгичида иситгични ишлатишда ҳосил бўладиган газларни чиқариб ташлаш учун кран ўрнатилган бўлиши керак.

297. Қувурли печга терилган ғишт атрофи орқали ўтган битум ўтказгич асбестли тасма билан ўралган бўлиши керак.

298. Битум ўтказгич ва иситгичларнинг пуфлаш учун белгиланган буг ва инерт газ ўтказувчи қувурларида тескари клапан ва иккита ёпиб-очиладиган сурма зулфин ўрнатилган бўлиши керак. Сурма зулфинлар орасида конденсатни тўкиш, сурма зулфинлар ва тескари клапан герметиклигини текшириш учун кран ўрнатилган бўлиши керак.

9-§. Бўйлама-кесувчи ва ўровчи дастгоҳларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

299. Қўйидаги ҳолларда дастгоҳларни ишлатиш тақиқланади: авария юз берганда дастгоҳни тўхтатадиган тизим носоз бўлганда; дастгоҳни узатмага блокировкаланган жойларида тўсиқ бўлмаганда; картон бўлақларини механик усулда чиқариб ташловчи ускуна носоз бўлганда.

300. Дастгоҳлар ишлаётганда ходимларнинг қўйидаги жойларда туриши тақиқланади:

қабул қилувчи ва кесувчи дастгоҳлар орасида;
дастгоҳ билан картон тушириладиган жой орасида;
картон ўрамларини дастгоҳдан думалатадиган жойда;
дастгоҳнинг силлиқлаш қисми яқинида.

301. Кесувчи пичоқларни махсус жавонларда ёки ёғоч ва пластмассали филофларда сақлаш керак.

302. Кесувчи пичоқларни чархлаш, алмаштириш ва ҳолатини ўзгартириш фақат дастгоҳларни электр токи манбасидан узиб қўйилгандан кейин амалга ошириш лозим.

303. Бўйлама-кесувчи дастгоҳнинг ҳаракатланувчи ўқлари орасидаги масофани дастгоҳни бошқариш жойидан туриб кўриш учун кўзгу ўрнатилган бўлиши керак.

304. Ўровчи дастгоҳ ишлаб турганда дастгоҳ ўқиға ўралиб қолган картонни чиқариб олиш ва ўрамнинг сифатсиз қисмини яхшилаш (учларини, четларини, гилзаларини тозалаш ва бошқалар) тақиқланади.

10-§. Хом ашё материалларини майдалаш машиналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

305. Хом ашё материалларини майдалаш машиналарининг бошқариш пульталари кузатиш ва масофадан бошқариш кабиналарида жойлашиши лозим.

306. Хом ашё материалларини майдалаш машиналари, қабул қилиш ва

транспортировка қурилмаларини бошқариш майдонларининг пульталарида икки томонлама боғловчи товушли ёки нурли сигнал бўлиши лозим.

307. Хом ашё материалларини майдалаш машиналарининг қабул қилиш тешиклари ва тўлдириш механизмларига хизмат кўрсатувчи ходимлар учун майдонлар бўлиши лозим.

308. Хом ашё материалларини майдалаш машиналарининг тўлдириш ва бўшатиш жойлари ҳаво тозаловчи аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

309. Хом ашё материалларини майдалаш машиналарини қабул қилиш тешиклари материал бўлақларининг отилиб кетишидан сақлаш учун темир тўсиқларга эга бўлиши керак.

310. Хом ашё материалларини майдалаш машинаси ишлаётганда қуйидагилар тақиқланади:

- хом ашё бўлақларини киритиш ва чиқариб олиш;
- таъминловчи ва оқимлардаги уюмларни йўқотиш;
- майдалагич ва оқимларни ёпишган нарсалардан тозалаш;
- ишлаётган жиҳознинг корпусида бўлиш;
- таъмирлаш ва созлаш ишларини бажариш;
- ҳимоя тўсиғи ва сигнализация тизими йўқлигида ёки ишламаётганида ишлаш;
- валикли майдалагичнинг кўриш ойнасини очиш.

11-§. Тегирмонларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

311. Хом ашёни қуруқ парчалайдиган тегирмонлар ҳаво тозаловчи аспирация тизимига уланган бўлиши лозим.

312. Тегирмон оқимини таъминловчи қувурча ва бўшатиш қопламаси бириктирилган жойи ишлаб чиқариш хонасига чанг чиқиб кетишининг олдини олиш мақсадида зичланган бўлиши лозим.

313. Тегирмон ишга тушаётганлиги ва тўхтаётганлиги ҳақида ходимларни огоҳлантириш учун товушли ва нурли сигналлар бўлиши лозим.

314. Тегирмон хонасида люкларнинг қопқоғини таъмирлаш ишлари олиб борилганида очиш учун юк кўтариш қурилмаси ўрнатилган бўлиши лозим.

315. Тегирмон ишлаётганида уни таъмирлаш, ундан хом ашёларни олиш ва тегирмон тўсиқлари орқасига ўтиш ёки уни ечиш тақиқланади.

316. Тегирмонни ишлатиш қуйидаги ҳолларда тақиқланади:

- блокировкаси ёки сигнализация носоз бўлса;
- тўсиқлар ечилган ёки маҳкамланмаган бўлса;
- корпусда ёриқлар бўлса;
- плитани қотирувчи болтлари бўшаганда ёки йўқ бўлганда;
- парчаланаётган материал люк зичлиги орасидан ва болт тешигидан ажралиб чиққанида;

аспирания тизими носоз бўлса ёки самарали ишламаётганида.

317. Контейнерларнинг ёпилувчи қурилмалари конструкцияси контейнернинг ўз-ўзидан очилиб кетмаслигини таъминлаши лозим.

318. Тебранма-роликли ва тегирмонлар корпусининг қопқоғи очилганида, тегирмон ҳаракатлантирувчиси автоматик тарзда тўхтайдиган ва блокировкаланган бўлиши керак.

319. Тебранма-роликли ва тегирмонга иссиқлик берувчи ҳаво ўтказгичлар иссиқдан изоляцияланган бўлиши лозим. Ташқи юзасидаги ҳарорат 45° С дан ошмаслиги лозим.

V боб. Таъмирлаш (тузатиш) ишларини амалга оширишда хавфсизлик талаблари

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

321. Асбоб-ускуналарни зарур техник ҳолатда ушлаб туриш учун ташкилотда унга хизмат кўрсатишни яхшилаш, режавий-олдини олувчи таъмирлашнинг қатъий бажарилиши ва таъмирлаш ишларининг сифатини яхшилаш бўйича чоралар кўрилиши лозим.

322. Асосий асбоб-ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш, ўрнатилган тартибда 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 кўрилиши лозим.

323. Таъмирлаш ишларини ўтказиш муддати ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқлаган йиллик режали-таъмирлаш жадвалига асосан белгиланади.

324. Таъмирлаш ишларини ўтказишда бажарилиши зарур бўлган ишларнинг бажарилиши технологик кетма-кетликда кўрсатилиши керак.

Бунда қуйидагиларни кўрсатиш зарур:

ишларни бажариш усуллари ва услублари;

таъмирлаш учун зарур бўлган асбоб-ускуна ва анжомларнинг турлари;

таъмирланган маҳсулотлар ва уларнинг қисмларини техник талабларга жавоб бериши.

325. Бажарилиши хавфсизлик чоралари билан боғлиқ ва махсус технологик таъмирлаш жараёнларини амалга оширилиши кўрсатмалари берилган ишлар таъмирлаш ҳужжатларида кўрсатилиши керак.

326. Таъмирлаш вақтида таъмирловчи шахсга лавҳаларни ва вақтинча ўрнатилган тўсиқларни олиб ташлаш, жойларни алмаштириш ҳамда ўралган участкалар ҳудудларига кириш тақиқланади.

327. Аралаштирувчи ҳовуз ва гидроаралаштиргичларни ичига ходимларнинг тушиши билан боғлиқ ички кўрик ва таъмирлашда фақатгина наряд-рухсатнома расмийлаштирилгандан сўнг рухсат этилади. Ҳовузга тушиш сифим ичида ишлаётганнинг кузатуvidан чалғимайдиган, ҳовуз устида эҳтиёт чорасини таъминловчи ходим бўлганда рухсат этилади.

328. Ишлаб чиқариш цехларида пудратчи ташкилотлар томонидан бажариладиган таъмирлаш, қурилиш ва монтаж ишлари наряд-рухсатнома билан расмийлаштирилиши лозим.

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

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

331. Таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин 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.

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

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

334. Суюқ ёнилғини сақлаш учун сифимларда, битум қабул қилувчи, битум сақлагич, конвейерлар, шимдириш ванналарида ва нефть маҳсулоти бор бошқа сифимларда ишлаганда, сифимни улардан бўшатиш зарур.

335. Қувурсимон печни таъмирлашга тўхтатишдан олдин унинг қувурлари инерт гази ва сув буғи билан тозаланиши керак.

336. Компрессорни қисмларга ажратиш ва ичини очиш билан боғлиқ таъмирлаш ишларини ўтказиш учун уни бошқа барча технологик қувур ўтказгичлардан узиб қўйиш лозим.

337. Сифимлар, бункерлар ва бошқаларда ишлаётган ходим маҳкамланган қутқарув арқонига эга бўлиши ва арқоннинг иккинчи учи ташқарига чиқарилиши ҳамда кузатувчида бўлиши керак.

338. Таъмирлаш ишлари баландликда бажарилганда, ҳавоза ва тахта тўшамаларнинг ўрнатилиши лозим.

339. Ҳавоза ва таглик ўрнатишнинг имкони бўлмаса, ходимлар баландликда ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арқонлардан фойдаланишлари шарт. Эҳтиёт камарлари ва арқонларнинг маҳкамланиш жойи конструкцияларда аввалдан белгилаб қўйилган бўлиши лозим.

340. Баландликда таъмирлаш ишларини бажарганда, асбоб-ускуна ва материалларни майдонча қирғоғига қўйиш ёки ерга ташлаш тақиқланади.

Асбоб-ускуналарни маҳсус сумка ёки кутида сақлаш зарур.

341. 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.

342. Барча таъмирлаш ишлари цех, ташкилот раҳбари томонидан тайинланган масъул ходим раҳбарлиги ва назорати остида бажарилиши лозим.

343. Материалларни усқунанинг иш майдончасига узатиш механизациялашган бўлиши ва улар тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши лозим.

344. Ёритиш чироқларини таъмирлаш ишларида фақат 12 В кучланишдаги кўчма лампалар, портлашдан ҳимоялаб ясалган аккумуляторли чироқлардан фойдаланиш керак.

Ёритиш мақсадида машъала, гугурт, керосинли фонарлар, шамчироқлардан фойдаланиш тақиқланади.

345. Асбоб-ускуналарни таъмирлаш ва созлаш ишлари махсус ўқитилган ва йўл-йўриқ олган, билимлари синалган, стажировкадан ўтган, тегишли разряд ҳамда тоифага эга ходим томонидан амалга оширилиши шарт.

346. Капитал таъмирлашдан сўнг асбоб-ускунани ишга туширишга ташкилот бош механиги (бош энергетик), меҳнат муҳофазаси хизмати ходими, цех бошлиғи ва касаба уюшмаси вакилларида иборат таркибдаги комиссия томонидан ташкилот раҳбари ёки бош муҳандис тасдиқлайдиган тегишли далолатнома тузилиб, қабул қилингандан сўнг рухсат берилади.

347. «Ёқилмасин, одамлар ишлаяпти!» деб ёзилган ёзувни олиб ташлаш ва хавфсизлик техникаси бўйича талаблар қўйиладиган ишлар бажарилгандан сўнг, ускунани ишга тушириш, фақат масъул ходим рухсати билан бажарилиши лозим.

348. Таъмирлаш ишлари тугагач, барча кераксиз конструкциялар, асбоб-ускуналар, материаллар ва чиқиндилар цехдан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи блокировка мосламалари ўз жойига ўрнатилиши керак.

VI боб. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

349. Ташкилотларни (цехларни) лойиҳалаштиришда, қуришда (монтаж қилишда) мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

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

VII боб. Яқуний қоида

351. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, Электр энергетикада назорат бўйича давлат инспекцияси, «Саноатгеоконтехназорат» давлат инспекцияси, «Ўзқурилишматериаллари» АК, Ўзбекистон Қасаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши ва «Ўзбекнефтегаз» МХК билан келишилган.

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2013 йил 27 август

Соғлиқни сақлаш вазири

А. АЛИМОВ

2013 йил 27 август

*«Давархитектқурилиш»
қўмитаси раиси*

Б. ЗАКИРОВ

2013 йил 27 август

*«Ўзстандарт» агентлиги
бош директори*

А. КУРБАНОВ

2013 йил 27 август

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2013 йил 27 август

*«Саноатгеоконтехназорат»
давлат инспекцияси бошлиғи*

Б. ГУЛЯМОВ

2013 йил 27 август

*«Ўзқурилишматериаллари»
акциядорлик компанияси
бошқарув раиси*

Э. АКРАМОВ

2013 йил 27 август

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2013 йил 27 август

*«Ўзбекнефтегаз» МХК
бошқарув раиси*

Ш. ФАЙЗУЛЛАЕВ

2013 йил 27 август