

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР МАҲКАМАСИ
ҲУЗУРИДАГИ ЕР ҚАЪРИНИ ГЕОЛОГИК ЎРГАНИШ, САНОАТДА,
КОНЧИЛИКДА ВА КОММУНАЛ-МАИШИЙ СЕКТОРДА ИШЛАРНИНГ
БЕХАТАР ОЛИБ БОРИЛИШИНИ НАЗОРАТ ҚИЛИШ ДАВЛАТ
ИНСПЕКЦИЯСИ БОШЛИҒИНИНГ
БҮЙРУҒИ

**239 Нон пишириш ходимлари учун ишлар хавфсизлиги
қоидаларини тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2015 йил
13 майда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2672*

Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»-
ги Қонуни, Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил
12 июлдаги 267-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳуж-
жатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ва 2010 йил
20 июлдаги 153-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий
базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги қарорларига асосан **буюра-
ман:**

1. Нон пишириш ходимлари учун ишлар хавфсизлиги қоидалари илова-
га мувофиқ тасдиқлансин.

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

Бошлиқ

Б. ГУЛЯМОВ

Тошкент ш.,
2015 йил 13 апрель,
30-сон

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Ер қазрини
геологик ўрганиш, саноатда, кончиликда ва
коммунал-маиший секторда ишларнинг
беҳатар олиб борилишини назорат қилиш
давлат инспекцияси бошлиғининг 2015 йил
13 апрелдаги 30-сонли буйруғига
ИЛОВА

Нон пишириш ходимлари учун ишлар хавфсизлиги ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонуни ҳамда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги қарорларига мувофиқ нон пишириш ходимлари учун ишлар хавфсизлиги қоидаларини белгилайди.

1-боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар нон пишириш фаолияти билан шуғулланадиган ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

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

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

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

2-боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

5. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни ташкил қилиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил этиш тўғрисидаги

намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилади.

6. Ташкилотларда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилиши ва тасдиқланиши лозим:

меҳнат шароитлари ва меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини яхшилаш, санитария-соғломлаштириш бўйича қоидаларни ўз ичига олган жамоа шартномаси;

Вазирлар Маҳкамасининг 2014 йил 15 сентябрдаги 263-сонли қарори билан тасдиқланган Иш ўринларини меҳнат шароитлари ва асбоб-ускуналарнинг жароҳатлаш хавфлилиги юзасидан аттестациядан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низомга мувофиқ юритиладиган иш жойининг меҳнат шароитлари харитаси;

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 назорат юритиш журнали (уч босқичли назорат);

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

ҳар бир касб ва иш турлари учун меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномалар.

7. «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси Қонунининг 14-моддасига мувофиқ, ходимлар сони 50 нафар ва ундан ортиқ бўлган ташкилотларда махсус тайёргарликка эга шахслар орасидан меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади), 50 ва ундан зиёд 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 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-сонли қарори 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. Ходимлар ўз касблари ва иш турлари бўйича 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 оширилади.

13. Ҳар бир касб ва иш турлари учун меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномалар Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) мувофиқ ишлаб чиқилади ҳамда ташкилот ходимларини ва иш жойларини ушбу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

14. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 «Табиатни муҳофаза қилиш. Атмосфера. Саноат корхоналари 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 хавфлилиқ даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ ва холисона маълумотга эга бўлиши лозим.

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

16. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгарганда, хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари тўғрисидаги маълумотларга ташкилот раҳбари томонидан тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

17. Ташкилотлар ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим.

18. Лавозим йўриқномаларига мувофиқ, хавфли моддалар билан бажариладиган ишларни, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишларни, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк қўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сиғимлар, электр қурилмаларга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишларни ҳамда тегиш-

ли тармоқ тариф-малака маълумотномасига мувофиқ бошқа хавфли ишларни бажаришни назарда тутувчи касблар ўта хавфли касблар рўйхатига, мазкур вазифаларни бир марталик топшириқ асосида бажарилишини назарда тутувчи ишлар ўта хавфли ишлар рўйхатига киритилиши зарур.

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

20. Барча ходимлар ўта хавфли ишларни бажариш топшириғини олишдан олдин, меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқ олишлари ва ишларни хавфсиз бажариш усуллари ўзлаштиришлари шарт.

21. Ўта хавфли ишларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва хавфсиз бажариш белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилиши учун ташкилот раҳбарияти жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибда ҳимояланиш воситаларини қўллаш

22. Ходимлар хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларида жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситалари билан ҳимояланган бўлиши лозим.

23. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларидаги барча ходимларга таъсир қилган тақдирда қўлланилиши зарур ҳамда ташкилот биноларини қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши шарт.

24. Ходимлар Нон ишлаб чиқариш корхоналари ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибдаги ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1871, 2008 йил 19 ноябрь) мувофиқ махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибдаги ҳимояланиш воситалари билан таъминланиши керак.

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

26. Ташкилотда қуйидагилар таъминланиши шарт:

жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги;

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш ва улардан тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга ошириш;

хавфли ва захарли моддалар билан ишлашда фойдаланилган якка тартибдаги ҳимоя воситаларини дезинфекция қилиш, бир марта қўлланиладиган воситалар бундан мустасно.

27. Хавфли моддалар билан ишлашда тери касалликларининг олдини олиш учун профилактик паста ва мазлардан фойдаланиш зарур.

6-§. Касбий танлов

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

29. Ходимлар ва ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли тармоқ тариф-малака маълумотномасига мувофиқ зарур маълумотга ва иш тажрибасига эга бўлиши керак.

30. Босим остида ва бошқа ўта хавфли ишларда ишловчи ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтганлигини тасдиқловчи ҳужжатга эга бўлиши шарт.

31. Ўн саккиз ёшдан кичик шахсларнинг меҳнати қўлланиши тақиқланадиган ноқулай меҳнат шароитлари ишлари рўйхатига (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль) мувофиқ, ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароити мавжуд бўлган ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

32. Аёллар меҳнатидан фойдаланиш тўлиқ ёки қисман тақиқланадиган меҳнат шароити ноқулай бўлган ишлар рўйхатига (рўйхат рақами 865, 2000 йил 5 январь) мувофиқ, аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароити мавжуд бўлган ишларга қабул қилинмаслиги керак.

7-§. Ходимларни ишлаб чиқариш жараёнида қатнашишга қўйиш шарт-шароитлари

33. Ходимларни ишлаб чиқариш жараёнида қатнашишга қўйиш олди-дан қуйидагилар текширилиши зарур:

иш жойининг мазкур Қоидаларда белгиланган санитария ва гигиена, хавфсизлик талабларига, шунингдек шовқин ва тебранишга, шамоллатиш ва иситишга қўйиладиган талабларга мувофиқлиги;

ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш, уларга йўл-йўриқ бериш ва саломатлигини назорат қилиш даврийлигига амал қилинганлиги;

технологик жараёнларда иштирок этувчи асбоб-ускуналар ва уларнинг ҳимоя воситалари созлиги;

жамоавий ҳимоя воситаларининг созлиги, ходимларнинг якка тартибдаги ҳимоя воситаларига эгалиги.

8-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

34. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ходимларни тиббий кўрикдан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низом (рўйхат рақами 2387, 2012 йил 29 август) асосида амалга оширилиши лозим.

35. Ташкилот раҳбарияти касаба уюшмаси қўмитаси ва соғлиқни сақлаш муассасаси билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўрикдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг тиббий кўрикдан ўтишини таъминлаши зарур.

36. Тиббий кўриклар ташкилотга тиббиёт хизмати кўрсатувчи даволаш-профилактика муассасалари томонидан, агар улар бўлмаган тақдирда ташкилот жойлашган жойдаги ҳудудий даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилади.

37. Тиббий кўриқдан ўтишдан ёки тиббий комиссияларнинг текширувлар натижасида берган тавсияларини бажаришдан бўйин товлаган ходимларни иш берувчи ишга қўймасликка ҳақлидир.

38. Ташкилот раҳбарияти ўз ходимларининг мажбурий тиббий кўриқдан ўз вақтида ўтиши учун ва мажбурий тиббий кўриқдан ўтмаган шахсларни ишга қўйиш натижасида фуқароларнинг соғлиғига етказилган зарарли оқибатлар учун жавобгар бўлади.

39. Ходимларни соғлиғининг ҳолати туфайли уларга рухсат этилмаган ишларга қўйиш тақиқланади.

9-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

40. Ташкилот иш ҳудудидаги ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

41. Ташкилотнинг хоналари қўйидаги талабларга мувофиқ сақланиши лозим:

ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги иш жойларидаги ортиқча иссиқлик, бажарилаётган ишнинг оғирлик даражасига кўра тоифаси ва йил мавсумини ҳисобга олган ҳолда белгиланиши;

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

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

42. Ноқулай омиллар таъсирига қарши ҳимоя тадбирларини амалга оширишда самарали ҳаво алмашинуви тизимини ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентилляция ва кондиционерлаш» талабларига мувофиқ ташкил қилиш лозим.

10-§. Ташкилот майдонларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

43. Ташкилотнинг ҳудуди чегара бўйлаб тўсилган ва унинг ҳудудига бегоналарнинг кириши чекланган ва назорат остига олинган бўлиши лозим.

44. Ташкилотда транспорт воситалари ва пиёдаларнинг ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши ҳамда ташкилотга кириш ва чиқиш жойлари ва иш жойларининг кўринарли қисмига осиб қўйилиши зарур.

45. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши лозим. Майдонлардаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сув оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

46. Ёзги мавсумда йўлаклар ва ўтиш жойларига сув сепилган бўлиши керак.

47. Қишки мавсумда йўлаклар ва ўтиш жойлари қордан тозаланиб, қум сепилган ҳамда биноларнинг томлари қордан, карнизлари эса муздан тозалаб турилиши зарур.

48. Йўловчилар учун мўлжалланган йўлаклар ва ташкилотга кириш жойи текис, кенглиги камида 1,5 м бўлиб, ён томонлари деворча ва тўсиқларга эга бўлиши керак.

49. Ташкилот ҳудудида ҳар куни тозалаб ва дезинфекция қилиб туриладиган чиқинди ташланадиган идишлар бўлиши керак.

11-§. Бино ва иншоотларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

51. Бинолар ва хоналардаги ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

52. Мунтазам ишлашга мўлжалланган хоналарнинг полларига ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши, мазкур пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан енгил тозаланган бўлиши зарур.

53. Бинонинг транспорт воситалари кириш жойларида дарвозалар ва сигнал асбоб-ускуналари ўрнатилган бўлиши лозим.

54. Дарвоза тавақалари дарвозанинг ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар билан мустаҳкам тутиб турилган бўлиши керак.

55. Транспорт воситаларининг бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган транспорт воситалари энидан ортиқ бўлиши, дарвозаларнинг баландлиги транспорт воситаларининг баландлигидан камида 0,2 м ортиқ бўлиши зарур.

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

57. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда камида икки марта (баҳорги ва кузги мавсумда) ташкилот раҳбари тайинлаган комиссия томонидан техник кўрикдан ўтказилиши лозим. Техник кўрик хулосалари аниқланган камчиликларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва уларни амалга ошириш муддатлари кўрсатилган далолатномалар билан расмийлаштирилиши зарур.

58. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Бунда хавфли ҳудудлардаги ишлар ҳалокат

бартараф этилгунга қадар тўхтатиб турилиши ва у ердаги ходимлар хавфсиз жойга қўчирилиши керак.

59. Ташкилотнинг бинолари ва иншоотлари ёнғиндан хабар берувчи ва ёнғинни бартараф этувчи автоматик қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

60. Кириш ва чиқиш йўллари турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилмаслиги керак. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши зарур.

12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

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

62. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражаси мунтазам назорат қилиб турилиши керак. Агарда у белгиланган меъёрлардан юқори бўлса, 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 қобиклар ўрнатиш;

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовқинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

шовқинли ускуналарни (паррақлар, компрессор) тўсилган хоналарда ёки ишлаб чиқариш хоналаридан ташқарига жойлаштириш;

тебраниш манбаларини (электр двигателлар, паррақлар ва бошқалар) полдан ва бинонинг бошқа конструкцияларидан изоляцияланган мустақил пойдеворларда ёки махсус ҳисоблаб чиқилган амортизаторларга ўрнатиш.

63. Шовқинни техник воситалар билан бартараф этиш имкони бўлмаса, эшитиш аъзоларини яқка тартибдаги ҳимоя воситалари ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланган ҳолда ҳимоялаш керак.

13-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

66. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари ўтиш йўлакларининг кенглигига қўйилган талабларни бузмаслиги зарур.

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

68. Ходимларнинг исиниши учун мўлжалланган хоналардаги ҳаво ҳарорати 22° С дан кам бўлмаслиги керак.

69. Ходимларнинг исиниши учун мўлжалланган хоналаргача бўлган масофа биноларда жойлашган иш жойларидан 75 м дан ва бино ташқарисидаги иш жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак.

14-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

70. Сув таъминоти ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларнинг ички сув қузури ва канализацияси» талабига мос келиши зарур.

71. Ичимлик суви О'зDSt 950-2011 «Ичимлик суви. Гигиеник талаблар ва сифатини назорат қилиш» талабларига мувофиқ бўлиши, унинг ҳарорати 8° С дан 20° С гача бўлиши керак.

72. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар ўрнатилиши ёки махсус идишларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

15-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

73. Ташкилот ҳудуди ва хоналарини табиий ва сунъий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

74. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши зарур. Ёруғлик тушувчи ойналар ҳар йили камида икки мартаба тозаланиши лозим.

75. Ёруғлик тушувчи ойна ва эшиклар турли буюмлар билан тўсиб қўйилмаслиги керак.

76. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган тизим орқали амалга оширилиши зарур. Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

77. Ташкилот ҳудуди ва хоналарида ёритиш воситаларининг кўзни қамаштиришидан сақлаш чоралари кўрилган бўлиши керак.

78. Иш жойлари ва хоналарда портлаш хавфи бўлган газ ва чанг концентрацияси йиғилиб қолиш эҳтимоли мавжуд бўлса, электр ёритиш тизими хонадан ташқарида ўрнатилиши керак.

79. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 36 V дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак. Ускуналар ва иншоотларнинг ички сиртини ёритиш учун ишлатиладиган кўчма электр ёриткичларнинг кучланиши 12 V дан ошмаслиги керак.

80. Кўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали ҳимоя қопқоқлари ва металл тўр билан жихозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан электр ўтказгичлар қўлланилиши зарур.

81. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши керак.

82. Авария ёритқичлари бошқа ёритқичлардан тури, ўлчами ва махсус туширилган белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозалаб турилиши лозим.

83. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларининг уланиши тақиқланади. Авария ёритилишларининг созлиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши зарур.

16-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

84. Ташкилотларнинг маиший бино ва хоналари ШНҚ 2.09.04-09 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

85. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, бет-қўл ювгичлар, ичимлик суви таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналар ва бошқа маиший хона ва жиҳозларнинг сони сменадаги энг кўп ходимлар сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши зарур.

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

87. Барча маиший иморатлар озода сақланиши, мунтазам дезинфекция қилиниши ва сутканинг қоронғи пайтида ёритилган бўлиши керак.

17-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга қўйиладиган талаблар

88. Ташкилот фаолияти атроф табиий муҳитнинг (ҳаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли нормалардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги лозим.

89. Нон пишириш жараёнларини амалга оширишда атроф табиий муҳитни оқова сувлар, шамоллатиш тизими чиқиндилари ва бошқа чиқиндилар билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши керак.

90. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва чиқиндилар учун махсус идишлар билан таъминланиши керак. Ушбу идишлар чиқиндилар бўшатишда хлорли оҳак эритмаси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши зарур.

18-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаб

91. Ходимларнинг иш вақти, шу жумладан қисқартирилган иш вақти, дам олиш ва танаффуслар вақти ташкилот томонидан меҳнат тўғрисидаги қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланади.

**3-боб. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган
хавфсизлик талаблари****1-§. Умумий талаблар**

92. Ишлаб чиқариш хоналаридаги технологик жараёнлар ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

93. Технологик жараёнлар параметри ва уларни ўзгартириш мумкин бўлган диапазон ҳамда параметрлардан чиқмаслик усуллари ва воситалари ишлаб чиқувчи томонидан белгиланиб, технологик регламентда кўрсатилиши керак.

94. Назорат ўлчов асбоблари (термометр, манометр, ҳисоблагич) ва сигнал лампаларининг жойлашуви уларнинг кўрсаткичларини бемалол назорат қилиш имконини бериши лозим.

95. Даража кўрсаткичларида шаффоф элемент сифатида ойна фойдаланилганда, ходимларни жароҳатланишдан сақловчи ускуналар қўлланиши керак.

96. Ишлаб чиқариш хоналаридаги технологик жараёнларнинг хавфсизлиги қуйидаги талабларни амалга ошириш орқали таъминланиши лозим:

ишлаб чиқариш ускуналарига хизмат кўрсатиш тартибидagi технологик 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 хавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли меъёрларидан ортик даражада тарқалишига олиб келмаслиги.

97. Технологик жараёнларни амалга оширишда иш бажарадиган дастгоҳ ва механизмлар кетма-кетлиги блокировка тизими билан таъминланган бўлиши зарур. Авария ҳолатида бирор-бир механизм тўхтаб қолса, барча дастгоҳ ва механизмларнинг тўхташи назарда тутилган бўлиши керак.

98. Ускуна ва автоматлаштирилган тармоқларда улар ишга туширилганлигини билдирувчи овозли ва ёруғлик сигналлари бўлиши керак. Сигнал элементлари (электр қўнғироқ ва ўчиб-ёнувчи лампа) механик бузилишлардан химояланган бўлиб, хизмат кўрсатувчи ходимлар эшитадиган даражада бўлиши лозим.

99. Ишлаб турган ускуналар жойлашган жойлар зарур тўсиқлар, химоя ва сақловчи мосламалар ҳамда қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

100. Ишлаб чиқариш технологик жараёнларининг ускуналари яроқли бўлиши, назорат-ўлчов асбоблари соз, аппаратларда блокировка воситалари мавжуд бўлганда ишга туширилиши лозим.

101. Барча тармоқларда технологик жараён хавфсиз бажарилиши, ташкилий-техник чора-тадбирлар кўрилиши ҳамда хавфсизлик техникаси талабларига риоя қилиниши лозим.

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

103. Технологик жараён бузилган ҳолларда, бузилиш сабаблари аниқланиши ва уларни бартараф этиш учун иш жараёнининг тўхтатилиши ҳамда ходимлар иш жойларини тарқ этишлари лозим.

104. Ишлаб чиқариши билан боғлиқ бажариладиган ишлар махсус жиҳозланган хоналарда ёки бу хоналарда ўрнатилган махсус камераларда бажарилиши керак. Хоналарнинг кириш жойларида «Ёнғиндан хавфли!», «Чекилмасин!», «Бегоналар кириши тақиқланади!» деган хавфсизлик белгилари осиб қўйилиши лозим.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

105. Ташкилотларда ёнғин ва портлаш хавфсизлиги ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблари» ва ГОСТ 12.1.010-90 «Портлаш хавфи. Умумий талаблари»га мувофиқ таъминланиши лозим.

106. Синовдан ўтказилмаган ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд ҳамда токсик хусусиятларга эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқаришда қўллаш тақиқланади.

107. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарининг портлаш жиҳатидан хавфлилик даражалари лойиҳа ташкилоти томонидан ШНҚ 2.01.19-09 «Бино, хона ва ташқи қурилмаларни портлаш, ёнғин ва ёнғин хавфлилиги тоифаларини аниқлаш»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

108. Нон пишириш жараёнида олдиндан назарда тутилмаган ёнғинлар, портлашлар, авариялар, заҳарланишлар содир бўлиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

109. Ташкилот бинолари ва хоналари бирламчи ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши зарур.

110. Шамоллатиш тизимлари ёнғин автоматикаси тизимлари билан боғланган бўлиши лозим.

111. Сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғинни ўчириш воситаларига борадиган йўлақлар доимо бўш бўлиши керак.

112. Ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган ускуналар ва иш жойларида очик оловдан фойдаланишни тақиқловчи ҳамда алангаланувчи ва портловчи моддалар билан ишлашда эҳтиёткорликка риоя қилиш зарурлиги тўғрисида огоҳлантирувчи белгилар бўлиши зарур.

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

114. Ишлаб чиқариш амалга ошириладиган бўлимларда тамаки маҳсулотларини истеъмол қилиш тақиқланади.

115. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги бўйича машғулотлар ўтказилиши ва уларга ёнғиннинг олдини олиш бўйича йўриқномалар берилиши керак.

3-§. Электр қурилмалари ва электр ускуналарини ишлатишда хавфсизлик талаблари

116. Ташкилотларда электр қурилмаларини ўрнатишда ва улардан фойдаланишда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ҳамда Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига риоя қилиниши керак.

117. Электр энергиясидан фойдаланадиган ташкилотларда ташкилот раҳбарининг буйруғи билан муҳандис-техник ходимлардан электр хавфсизлиги учун масъул ходим тайинланган бўлиши ва бу ходим электр хавфсизлиги бўйича тегишли малака гуруҳига эга бўлиши лозим.

118. Электр хавфсизлиги учун масъул ходим:

электр қурилмаларининг ишончли, тежамли ва хавфсиз ишлашини;

электр қурилма ва тармоқларида режали таъмирлаш ишлари ҳамда профилактик синовларнинг белгиланган муддатларда ўтказилишини;

электр энергияси сарфининг ҳисоби олиб борилишини;

химоя воситалари ва ёнғинга қарши жихозлар мавжудлигини ҳамда уларнинг ўз вақтида синовдан ўтказиб турилишини таъминлаши керак.

119. Электр хавфсизлиги учун масъул ходим кучланиши 1000 V ва ундан юқори бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатиши учун электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига, кучланиши 1000 V гача бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатиш учун эса IV малака гуруҳига эга бўлиши керак. Масъул ходим даврий равишда ва ўрнатилган тартибда ташкилотда тузилган электр хавфсизлиги бўйича комиссияда синовдан ўтиши зарур.

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

121. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чикувчи хоналарда электр ёриткичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан химояланган бўлиши керак.

122. Тақсимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлиги текшириб турилиши зарур.

123. Бинолар ва маиший хоналарда қўлланилувчи люминесцент ёриткичлар ёпиқ ҳолда намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

124. Кабеллар ва электр симларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, электр токидан химояловчи ерга уланган симлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўрикдан ўтказилиши ва ўлчаш асбоблари орқали текшириб турилиши керак.

125. Электр аппаратлари ва агрегатларининг ноллаш ва ерга улаш симларининг бутунлиги камида 6 ойда бир марта текширилиши, текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилиши зарур.

126. Қуйидаги электр қурилмалари нолланиши ёки ерга уланиши лозим:

кучланиши 380 V ва ундан юқори бўлган ўзгарувчан ток ҳамда 440 V ва ундан юқори бўлган ўзгармас токда ишлайдиган барча электр қурилмалари; номинал кучланиши 42 V дан юқори, лекин 380 V дан паст бўлган ўзгарувчан ток ва 110 V дан юқори, лекин 440 V дан паст ўзгармас токда ишлайдиган юқори хавфли ташқи қурилмалар.

Номинал кучланиши 42 V гача бўлган ўзгарувчан токда ва 110 V гача бўлган ўзгармас токда ишлайдиган электр қурилмаларини ноллаш ёки ерга улаш талаб этилмайди, металл конструкцияга ўрнатилган назорат кабеллари, кучланиш кабелларининг металл қобиқлари ҳамда портлаш хавфи бўлган хоналардаги электр қурилмалар, пайвандлаш трансформаторининг иккиламчи чўлғамалари бундан мустасно.

127. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

128. Чангларнинг статик электр разрядларидан алангаланиб кетмаслиги учун ускуналарнинг филофлари, асосий валлари ва ҳаво қувурлари ерга уланган бўлиши лозим.

129. Ҳаво қувурларининг филтрлари майда катакли металл тўр билан ўралган ва тўр ерга уланган бўлиши керак.

130. Ташкилотнинг бино ва иншоотлари яшин қайтаргичлар ўрнатилган ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан ҳимояланган бўлиши зарур. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорги мавсумда текшириб турилиши, аниқланган носозликлар бартараф этилиши зарур.

4-§. Тайёр маҳсулотларни сақлаш омборларига бўлган хавфсизлик талаблари

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

132. Омборларда ёнғин хавфсизлиги, тахлаш ва сақлаш бўйича хавфсизлик қоидалари (йўриқномалар) бўлиши керак.

133. Маҳсулотлар омборхоналарда турлари бўйича сақланиши лозим.

134. Маҳсулот сақлаш омборхоналарини яшиқлар билан тўлдириш тақиқланади. Яшиқлар маҳсулотлар сарфлангандан кейин иш жойига етказиб борилиши керак. Иш вақти тугаганда ходимлар томонидан омборхоналар чиқиндилардан тозаланиши зарур.

135. Яшиқларни йиғиш ва сақлаш махсус ажратилган жойларда бажарилиши лозим.

136. Тайёр маҳсулотни омборхоналардан транспорт воситаси кузовига етказиб бериш транспортёрлар ёрдамида ёки бошқача механизациялашган усулда бажарилиши керак.

137. Транспорт воситаси орқага кетишини чеклаш учун эстакада ол-

дида чеклагичлар (чорқирра тахталар, махсус мосламалар ва ҳоказолар) қўйилади.

138. Эстакадада ўрнатилган транспортёрдан ўтиш учун зарур ҳолларда панжарали ўтиш кўприкчалари ўрнатилиши керак.

5-§. Юк ортиш ва тушириш ишларида хавфсизлик талаблари

139. 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) талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

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

141. Юк ортиш ва тушириш ишларининг механик усули вазни 50 кг дан ортиқ ва кам вазнли юкларни 3 м дан юқорига кўтарганда мақсадга мувофиқ ҳисобланади. Фақатгина ягона юклар ташилганда бу талабларга риоя қилмасликка йўл қўйилади.

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

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

6-§. Нон ишлаб чиқариш ташкилотларида чиқиндилар сақлаш жойларига бўлган хавфсизлик талаблари

144. Чиқинди йиғиш ўраларининг атрофи тўлиқ ҳолда камида 1,2 метр баландликда тўсиқлар билан ўралиши, баландлиги 1,2 метр панжараси бўлган мустаҳкам ўтиш кўприкчалари билан жиҳозланиши ва пастдан улар камида 0,15 метр баландликкача ёппасига девор билан ёпилиши керак.

145. Ходимларни ўрага туширишдан аввал ўралар шамоллатиб, зарарли газлар кетказилиши керак.

146. Углекислота газининг йўқлиги канализация тубига ёниб турган шамни тушириш йўли билан текширилади.

147. Чиқиндилардан бўшатишган ўралар тахта шитлар билан ёпилиши керак.

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

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

150. Чиқиндиларни йиғиш жойи цехлардан камида 50 м узоқликда бўлиши лозим.

7-§. Лабораторияда ишлашга қўйиладиган умумий талаблар

1. Ўювчи, захарли, ёнғин ва портлаш жиҳатидан хавфли моддаларни қўллашда хавфсизлик талаблари

151. Лаборатория хоналари амалдаги қурилиш ва санитария меъёрлари ва қоидалари талабларига жавоб бериши керак.

Умумий окма-тортма шамоллатиш тизимидан ташқари, лаборатория хоналари ҳаво тортувчи мосламалар (жавонлар) ёки ҳавони сўриб олиш учун шамоллатиш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

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

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

154. Захарли моддалар билан ишлашга мўлжалланган хоналар лабораториянинг бошқа хоналаридан ажратилган, тегишли тарзда жиҳозланган ва бошқа хоналарнинг вентиляциясига боғлиқ бўлмаган ҳаво тортувчи мосламаларга эга бўлиши керак.

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

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

Ўта зарарли моддалар (сарик қонсимон туз) билан ишлаганда ҳавонинг тезлиги 1 — 1,2 м/сек оралиғида бўлиши керак.

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

157. Олов ҳамда ёниш ва портлаш хавфи бор 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.

158. Иш столлари ва шкафлардаги газ ва сув кранлари уларнинг олд деворлари томонида жойлаштирилиши ва кранни тасодифан очиб юбориш-

нинг имкони бўлмайдиган тарзда ўрнатилиши керак. Катта микдордаги кимёвий лаборатория идишларини ювиш учун алоҳида ажратилган ювиш хонаси мавжуд бўлиб, имкон қадар лабораториянинг марказида жойлашиши керак.

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

160. 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.

161. Кислота ва ишқорларни подвалларда сақлаш тақиқланади.

162. Кислота ва ишқорлар тўлдирилган шиша идишлар қўйиладиган поллар кислотага чидамли материалдан ишланиб, тўкилган кислотани махсус идишга йўналтирадиган тарновлар қия бўлиши лозим.

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

164. Кислота ва ишқорлар тўлдирилган шиша идишлар дастали мустаҳкам тўкилган саватларга ёки махсус яшиқларга жойланиши керак, уларсиз мазкур суюқликларни ташиш тақиқланади.

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

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

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

Кислота ва ишқорлар билан сақлагич кўзойнақларсиз ишлаш тақиқланади.

167. Кислота ва ишқорларни шиша идишлардан кичик идишларга сифон ёки қўл насослари воситасида қуйиш зарур.

168. Олтингугурт кислотасига сув қуйиш тақиқланади.

169. Қаттиқ ҳолатдаги ўювчи натрийли барабанлар (бочкалар) махсус кескичлар ёрдамида, йўриқнома олган тажрибали ишчилар томонидан шахсий химоя воситаларидан фойдаланган ҳолда очилиши керак.

170. Бўшаган барабан кристалли қаттиқ натрийнинг қолдиқларидан, сохта тубли алоҳида бакка очилган қопқоқли томони пастга қаратиб жойлаштирилиши ва эритиш йўли билан тозаланиши керак.

Бўшаган барабанларни фақат сув билан ювилгандан кейин чиқаришга рухсат этилади.

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

172. Тўкилган кислота ва ишқорлар устига дархол қум тўкилиши, нейтралланиши ва шундан сўнггина йиғиштирилиши керак. Шиша синиқларини чўтка ва ҳокандоз ёрдамида йиғиб олиш керак.

173. Ишлатилган кислота ва ишқорлар махсус идишларга алоҳида тўпланиши ва нейтралланганидан сўнг канализацияга, лойли ўрага ёки маҳаллий шароитдан келиб чиқиб, бошқа жойга тўкилиши керак.

174. Кислота ва ишқорлардан бўшаган идишлар зарарсизлантирилиб, яхшилаб ювилиши керак.

2. Ёнғин ва портлаш хавфи юқори бўлган суюқликлар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

175. Тез ўт оладиган ва ёнувчи суюқликлар (паст ҳароратда қайнайди-ган моддаларни истисно қилганда) лаборатория хоналарида тикини жипс ёпиладиган девори қалин банкаларда (шиша идишларда) сақланиши керак. Банкалар қопқоғи жипс ёпиладиган, девори ва тубига асбест қопланган махсус металл яшиқларда сақланиши керак.

176. Яшиқ етиб бориш учун қулай, йўлақлар ва қизитадиган асбоблардан узоқда полда жойлаштирилиши керак. Яшиқ қопқоғининг ички томонида мазкур хона учун ёнувчи ва тез ўт оладиган суюқликларнинг номлари ва сақлашнинг умумий меъёрлари кўрсатилган аниқ ёзув туширилган бўлиши керак.

177. Тез ўт оладиган суюқликлар учун шиша идишнинг сифими 1 литрдан ошмаслиги, сифими каттароқ бўлганда эса герметик ёпиладиган металл ғилофга эга бўлиши керак.

178. Лаборатория хоналарида паст кислотали моддаларни (диэтил эфири, ацетон ва бошқалар) сақлаш тақиқланади.

179. Ишлар якунлангандан сўнг ушбу моддалар сақлаш учун махсус хонага (омборга) чиқарилиши керак.

180. Диэтил (олтингугурт) эфири бошқа моддалардан ажратишиб совуқ ва қоронғи хонада сақланиши лозим.

181. Тез ўт оладиган ва ёнувчи моддаларни омбордан лабораторияга ёпик, синмайдиган идишда ёки ғилофга солинган шиша идишда ташиб келтириш зарур.

182. Лабораториянинг ҳар бир ишчи хонасида бир пайтда сақланадиган ёнғиндан хавфли суюқликларнинг умумий миқдори бир суткалик эҳтиёждан ортмаслиги керак.

183. Тез ўт олувчи моддалар ва ёнувчи суюқликлар билан барча ишлар вентиляция ишлаб турган хоналарнинг тортувчи шкафларида ва газ ёндиргичлар ва электр асбоблари ўчирилган ҳолатда ўтказилиши керак.

184. Ёнувчан моддалар билан ишлашни лабораториянинг тажрибасиз ходимига топшириш тақиқланади.

185. 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.

186. Ичида паст қайновчи маҳсулотли ва ёнувчан идишларни очиқ оловда, шунингдек барча электр қиздирув жихозларида қиздириш тақиқланади.

187. Юқорироқ қизиш ҳароратига эга бўлган суюқликлар ёпиқ турдаги электр колба қиздиргичларда қиздирилиши керак.

188. Тез ёнувчан моддаларни қиздириш учун қўлланиладиган барча аппаратура тўлиқ тузатилган бўлиши, контактлар учқун чиқишининг олдини олиш керак.

189. Лаборатория ҳавосига озроқ буғланиши билан таъсир қиладиган бензол, нитробензол, хлороформ, диэтил эфири, спирт, органик кислоталар эфирлари, олтингургурт углероди ва шу каби кучли ҳидланувчи захарли моддалар билан боғлиқ барча ишлар фақатгина ҳаво тортувчи шкафда амалга оширилиши керак.

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

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

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

193. Ёнғин ва портлаш хавfli суюқликлар тасодифан тўкилганда газ горелкалари, қиздириш асбоблари дарҳол ўчирилиши, ташқаридаги умумий электр ўчирувчи билан хона узиб қўйилиши, тўкилган моддалар кўп миқдорда бўлганда кўшни хоналардаги барча қиздириш асбоблари ҳам ўчирилиши, тўкилган жойга қум сепилиши керак.

194. Ёқилғи моддаларининг аланга олган ҳолатида (ёнғин пайдо бўлганда) ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган йўриқномага мувофиқ ёнғинни ўчириш чоралари кўрилиши зарур.

8-§. Ишлаб чиқариш хоналари ва майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

195. Нон ишлаб чиқариш ташкилотининг ҳудуди ва ишлаб чиқариш майдонларининг лойиҳаси технологик жараён ва меҳнатни ташкил этиш учун қулай шароитлар яратиб беришни таъминлаши ва технологик лойиҳа нормалари ҳамда амалдаги бошқа меъёрий ҳужжатлар талабларига биноан ба-жарилиши керак.

196. Ташкилот ҳудудидаги ишлаб чиқариш ва омборхоналар бинолари ходимларга зарарли таъсири етказишга йўл қўймасликни ҳисобга олган ҳолда жойлаштирилиши керак.

197. Ташкилот ҳудуди озода сақланиши керак. Ёз вақтида ишлаб чиқариш ва санитария-маиший бинолар билан кесишадиган ўтиш жойларига сув сепилган, киш вақтида эса музликдан тозаланиши ҳамда кум сепилган бўлиши керак.

198. Йўловчилар ҳаракатланадиган йўлаклар асфальт билан қопланган бўлиши ва корхонанинг транспорт йўллари билан кам миқдорда кесишган бўлиши керак.

199. Ташкилот ҳудуди ва хоналарида тамаки маҳсулотларини истеъмол қилиш учун мўлжалланган ва белги билан кўрсатилган махсус жой бўлиши керак. Тамаки маҳсулотларини истеъмол қилиш учун тақиқланган ишлаб чиқариш ва омборхоналардаги жойларга тақиқловчи белгилар осиб қўйилиши керак.

200. Ҳаракатланиш йўналишларининг чизмаси транспорт воситалари тўхтаб турадиган жойларда, корхона ҳудудига кириш жойида ва керакли бошқа жойларда осиб қўйилиши керак.

201. Ташкилот ҳудудида ортиш-тушириш ишларини бажариш учун майдон назарда тутилиши керак. Ортиш-тушириш ишлари учун мўлжалланган майдончанинг чегаралари белгиланган ва фойдаланиладиган транспортнинг юза ўлчамларига мос бўлиши керак.

202. Ун қопга солинмасдан махсус автотранспорт воситасида келтирилганда, автотранспорт воситасининг айланиши учун майдонча назарда тутилиши керак.

203. Ишлаб чиқариш хоналарининг баландлиги ўрнатиладиган ускунанинг юза ўлчамлари ва ходимларни эркин ўтишини ҳисобга олган ҳолда белгиланиши зарур.

204. Ишлаб чиқариш хоналарининг поли текис, юзасини тозалаш учун қулай бўлиши ва тешиқлар, бўртиб чиққан турли қувурўтказгичлар бўлмаслиги лозим. Траншеяларнинг қабул қилиш жойлари чидамли қопқоқлар билан пол сатҳида беркитилган бўлиши лозим. Металл поллар, зинапоялар, ўтиш кўприклари гадир-будир юзага эга бўлиши керак.

205. Эвакуация йўлларини режалаштиришда ходимларни хонадан бево-сита ташқарига тез чиқиши назарда тутилиши лозим. Эвакуация чизмаси кўринадиган жойга осиб қўйилиши керак.

206. Эвакуация йўлларининг барча эшиклари хонадан чиқиш томонга эркин очилиши керак.

9-§. Майдончалар ва зиналарга бўлган хавфсизлик талаблари

207. 1,5 метрдан юқори сатҳда хизмат кўрсатилишини талаб этувчи ускуналар стационар майдончалар ва зинапоялар билан жиҳозланиши керак.

208. Пол сатҳидан 0,5 м ва ундан юқори баландликда жойлашган майдончалар, шунингдек уларга келувчи зинапоялар ва ўтиш кўприкчалари атрофи тўлиқ ҳолда камида 1,2 м баландликдаги панжара билан, пастдан улар камида 0,15 м баландликкача ёппасига девор билан ёпилиши керак.

209. Ускуналарга хизмат кўрсатиш майдончаларининг кенглиги камида 0,8 м, уларга келувчи зинапояларнинг кенглиги эса камида 0,6 м бўлиши керак.

210. Зинапоялар зиналарининг эни камида 0,12 м, уларнинг баландлик фарқи эса кўпи билан 0,2 м бўлиши керак.

211. 1,5 м гача баландликда жойлашган майдончаларнинг зинапоялари кўпи билан 45° гача қияликда, 1,5 м дан ортиқ баландликда эса кўпи билан 50° қияликда бўлиши керак. Ертўлаларга келувчи зинапояларнинг қиялиги кўпи билан 45° бўлиши керак.

212. Майдончалар полларининг қопламаси ғадир-будир бўлиши, ишлаётган ходимлар сирпаниб кетишининг олдини олиши керак.

4-боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Ускуналарга қўйиладиган талаблар

213. Ташкилотлар ишлаб чиқариш ускуналари ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш ускунаси. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

214. Асбоб-ускуна ва унинг узеллари тузилиши, қувурўтказгичлар ва арматура ҚМҚ 3.05.05-98 «Технологик асбоб-ускуналар ва технологик қувурўтказгичлар», шунингдек мазкур Қоидалар, ГОСТ 12.1.003-04 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-90 «Тебраниш. Умумий хавфсизлик талаблари»га жавоб бериши, шунингдек хизмат кўрсатишда, таъмирлашда ва санитария ишловини беришда хавфсизлик ва қулайликни таъминлаши лозим.

215. Ускуналарнинг конструкция қисмлари ходимларнинг жароҳат олишига сабаб бўладиган ўтқир бўғинли, хошияли ва тиканли бўлмаслиги лозим.

216. Асбоб-ускуналарнинг барча ҳаракатланувчи қисмлари унинг корпусида жойлаштирилган бўлиши керак.

217. Асбоб-ускуналарнинг иш жараёни кузатиладиган жойларнинг панжаралари тез ечиладиган (қопқок, люк, шит, тўр) ёки тез очиладиган бўлиши керак. Панжаралар, эшиклар, шитлар очилганида автоматик равишда ускуналар ишини тўхтатиш воситалари билан таъминланган бўлиши лозим.

218. Асбоб-ускуналарни кузатиш ва ҳолатини текшириш ишлари ташкилотнинг техник раҳбари томонидан тасдиқланган жадвал асосида олиб борилиши керак.

219. 2 м гача баландликда жойлашган асбоб-ускуналарнинг барча айланадиган ва ҳаракатланадиган, тегиб кетиш эҳтимоли бор қисмлари, ҳаракат

тезлигидан қатъи назар, яхлит ёки турли тўсиқлар билан ёпилган бўлиши керак.

220. Тўсиқлар енгил, мустаҳкам, ҳаракатчан бирикмали (ошиқ-мошиқ, шарнир ва шу кабилар), электр юритмаси блокировкали бўлиши зарур.

221. Машина, аппаратлар, қувурўтказгичларнинг барча иссиқлик чиқарадиган юзалари ишончли тарзда термоизоляция қилиниши лозим.

222. Портлашдан хавфли бинолар (қопсиз ун сақлаш сифимлари) ишқаланиш ёки зарба натижасида учқун чиқишига қарши қуйидаги чоралар билан таъминланиши лозим:

ўрнатилаётган ускунанинг панжаралари ва узатма камарлари орасидаги масофа 100 мм дан кам бўлмаслиги ва узатма камарлари ишқаланиш пайтида пайдо бўладиган статик электрни оладиган ускуналар билан жиҳозланиши керак;

тишли узатмалар турли металлдан тайёрланган бўлиши ёки мойли муҳитда туриши, люклардаги болтлар, кўчириладиган насослар шлангларининг бирлаштирадиган муфталари, қўл жиҳозлари ва асбоблар бронза, жез ва зарба пайтида учқун пайдо бўлишига йўл бермайдиган бошқа материаллардан тайёрланиши керак.

223. Автоматик бошқарув линияси линиянинг созлаш тартибидан автоматик тартибга ўз-ўзича алмашувга ёки созлаш пайтида уни марказий пултдан ишга туширишга йўл қўймаслик керак.

224. Автоматик ёки созлаш тартиблари автоматик линияларда турган машиналар, автоматлар ва агрегатлар технологик кетма-кетликда ишлашни таъминлайдиган блокировкага ва линияни созлаш ва автоматик тартибда ишга тушгани ҳақида огоҳлантирадиган, шунингдек машиналарнинг деталлари синиб қолганлиги ва технологик жараённинг бузилганлигидан хабар берадиган сигнал ускуналарига эга бўлиши керак.

225. Масофадан ёки автоматик ишга тушириладиган машиналар атрофида «Эҳтиёт бўлинг, автоматик ёқилади!» плакатлари осилган бўлиши лозим. Тўла автоматлашган корхонада бундай плакатлар талаб қилинмайди.

226. Ташкилотда намунавий йўриқномаларга мувофиқ хавфсизлик техникаси бўйича ишлаб чиқариш йўриқномалари ишлаб чиқиши лозим, улар ишловчиларга имзо чектириб тарқатилиши ҳамда иш жойларида осиб қўйилиши лозим.

2-§. Аппарат ва сифимлар ичидаги ишларда хавфсизлик талаблари

227. Аппаратлар ва технологик сифимлар ичида турли хил ишларни амалга ошириш муҳандис-техник ходимлардан бўлган, ишларни ўтказиш учун масъул бўлган шахсга берилган цех бошлигининг ёзма рухсати билан ўтказилади. Ишлар фақат наряд-рухсатнома мавжуд бўлганда, кундузги вақтда ўтказилиши керак, тунги ишларга фақат авария юз берган ҳолларда йўл қўйилади.

228. Аппаратлар ва сиғимлар ичидаги ишларга 18 ёшдан кичик бўлмаган, жисмоний соғлом, тиббий кўрикдан ўтган шахслар қўйилади.

229. Сиғимлар ичидаги ишлар икки ва ундан ортиқ кишидан иборат бўлган бригада томонидан ўтказилиши керак (биттаси ишлайди, иккинчиси уни кузатади). Кузатувчисиз (дублёрсиз) ишлашга рухсат этилмайди. Портлашдан хавфли муҳит бўлган ёки газдан хавфли сирасига киритилган аппаратлар ва сиғимларда ишлашда кузатувчилар иккита бўлиши керак.

230. Аппарат ёки сиғим ичида ишлашдан аввал цех ёки смена бошлиғи қуйидагиларни таъминлаши лозим:

аппарат ёки сиғимни маҳсулотдан яхшилаб тозалаши ва кейин уни сув билан яхшилаб ювиши, суюқликнинг қолдиғи ишчини аппаратда ёки сиғимда бўлмаган вақтда кетказилиши керак;

аппарат ёки сиғимни сув, буғ, маҳсулот ва бошқа хил қувурларидан жўмраклар, тиқин жўмракларини ёпиш ҳамда қувурларда зич тиқинларни ўрнатиш йўли билан ишончли ўчириш;

аввалдан шамоллатиш учун, шунингдек бутун иш давомида юқори ва қуйи туйнукларни очиш (зарур бўлганда мажбурий шамоллатишни амалга ошириш);

«Ишга туширилмасин — одамлар ишляпти!» огоҳлантириш ёзувини осиб қўйиш;

аппарат ёки сиғимнинг ичида ҳаво муҳитининг таҳлилини амалга ошириш, синамалар юқори зонада люкдан камида 1 м масофада ва қуйи зонада — тубидан кўпи билан 0,2 м масофада олинад;

зарурий ашёлар ва асбобларнинг мавжудлиги ва созлиги, портлашдан хавфли муҳит ҳосил бўлиши мумкин бўлган сиғимларда ишлаш пайтида ашёлар ва асбоблар зарба туфайли учкун юзага келишининг олдини олиши лозим (асбобга мис қопланиши лозим);

портлашдан хавфли муҳити бўлган (спирт, коньяк, техник этил спирти қўшилган винолар ва ҳоказолардан тозаланган) сиғимларда ишлаш учун портлашдан химояланган турдаги чироғи бўлган 12 В кучланишли кўчма электр чироқлари (аккумуляторли чироқлар) ёхуд бошқа жойларда ишлаш учун сув ўтмайдиган турдаги чироқлар мавжуд бўлиши керак. Очиқ алангадан фойдаланиш тақиқланади;

химоя муҳофаза воситаларининг мавжудлиги ва созлиги, синов рақами ва санаси кўрсатилган ёрлиғи бўлган шлангли ёки кислородли тўлиқ ажратувчи противогаз, қутқариш арқони бўлган муҳофаза белбоғи. Муҳофаза белбоғи ва арқоннинг паспорти бўлиши ва у ҳар 6 ойда 5 дақиқа давомида статик юк билан (300 кг) синовдан ўтиши керак;

сиғим ёки аппарат ичида ишлашга ишлашнинг хавфсиз усуллари маҳсус ўргатилган ишчиларнинг қўйилиши, шунингдек улар билан қўшимча хавфсизлик техникаси кўрсатмалари ўтказилиб, бўлғуси ишнинг тури ҳамда унинг хавфсизлигини таъминлайдиган чора-тадбирлар таҳлил этилади.

231. Ишчини сиғим ёки аппаратга туширишдан аввал унинг пойабзалини маҳсус тоза пойабзалга алмаштириш лозим. Цех ёки смена бошлиғи шахсан ишчида кўрсатилган асбоблар, химоя ва муҳофаза мосламаларининг

мавжудлигини ва созлигини текшириши ва шундан кейин унга аппаратга тушишга рухсат берилиши лозим.

232. Ишчиларнинг юқори ва қуйи тўйнуқларга эга бўлган аппаратлар ва сифимларга кириши қуйи тўйнуқ орқали, қуйи тўйнуқлари бўлмаган сифимларга (амфоралар ва ҳоказо) тушиш эса, юқори тўйнуқ орқали тўйнуқка илиш учун илмоқлари бўлган нарвон орқали амалга оширилади.

233. Сифимлар ичидаги ишларни бажариш учун пастидан резина учликлари бўлган кўчма (тираб қўйиладиган) нарвонлардан фойдаланиш лозим.

234. Аппарат ёки сифимнинг ичида шлангли противогазда тўхтовсиз ишлаш кўпи билан 15 дақиқага рухсат этилади, ундан кейин ишчига очиқ ҳавога чиққан ҳолда 15 дақиқага танаффус берилиши керак.

235. Шлангнинг бўш учи (ҳаво олиш учи) тоза ҳаво келишини таъминлайдиган жойда мустаҳкамланиши лозим.

236. Олиб чиқувчи шлангнинг узунлиги 20 м дан ортиқ бўлганда унга пуркагич ёрдамида ҳаво киритилиши керак.

237. Аппарат ёки сифим ичида ишлар тугаганидан кейин цех (смена) бошлиғи қуйидагиларни бажариши лозим:

аппарат ёки сифим ичида одамлар, шунингдек ашёлар ва асбобларнинг йўқлигини шахсан текшириш;

аппаратлар ёки сифимлар уланган қувур-симлардан ёпқичларнинг олиниши ҳамда тўйнуқларнинг бекитилиши учун ёзма рухсат бериш.

3-§. Роликли, тасмали, шнекли транспортёрларда ишлашда хавфсизлик талаблари

238. Транспортланаётган ашёлар транспортёр тасмасидан чиқиб турмаслиги ва тушиб кетмаслиги керак.

239. Ҳаракатланаётган транспортёрнинг роликларига тегиш тақиқланади.

240. Транспортёрнинг устида юриш, ундан сакраб ўтиш, ўтириш тақиқланади.

241. Транспортёр ҳаракатланаётган пайтда чалғимаслик ва бошқаларни чалғитмаслик керак.

242. Транспортёрлар мустаҳкам тунука тўсиққа эга бўлиши керак. Ускуна ва унинг механизмларидаги ҳаракатчан қисмларнинг тўсиқлари носоз ёки ечилган бўлса ишлаш тақиқланади.

243. Фақат ускуна тўлиқ тўхтатилгандан сўнггина асбоб-ускунани таъмирлаш ёки тозалаш учун тўсиқни ечишга ёки унинг ҳаракатчан эшигини очишга йўл қўйилади.

244. Иш жойини озода тутиш, уни ташилайётган юклар, чиқиндилар билан тўлдириб юбормаслик керак.

245. Бошқариш пультидаги барча ишга туширувчи тугмалар соз ҳолатда бўлиши керак.

246. Қия транспортёрлар, конвейерлар ва юкларни силжитишнинг бошқа воситалари узатмалари лента, занжир ёки бошқа тортувчи органнинг

тескари ҳаракатланишига йўл қўймайдиган ускуна (храп, тормоз ва ҳоказо) билан таъминланиши керак.

247. 0,8 м масофадан юқорида жойлашган транспортёрлар ташилаётган махсулотларнинг охириги ўлчамларининг камида ярмигача келадиган баландликдаги бортлар билан таъминланиши лозим.

248. Электр узатмаларнинг ишга тушириш ускуналари занжирда кучланиш тиклангандан сўнг, электр узатмасининг автоматик тартибда ишлаб кетишига йўл қўймайдиган нолли блокировка билан таъминланиши лозим.

249. Автоматик оқимли линиялар созлаш ва автоматик тартибларда ишлаш учун марказий бошқарув пултларига эга бўлишлари лозим.

250. Оқимли автоматик линия таркибига кирувчи ҳар бир машина бевосита машинанинг ўзида жойлашган бошқарувнинг индивидуал воситалари билан жиҳозланиши керак.

251. Ускунани ишга тушириш ва тўхтатиш жиҳозларида хизмат кўрсатаётган ходимлар улар билан иш жойидан фойдаланишлари қулай бўлган тарзда жойлашиши лозим. Механизациялашган оқим линиялар, алоҳида аппаратлар, машиналар ва механизмларнинг иш жойидан 1,5 м дан ортиқ масофада жойлашганда, иш жойининг бевосита ўзида ўчирадиган ускуна кўзда тутилади.

252. 10 м дан узун транспортёрлар ва конвейерлар уларга хизмат кўрсатишнинг исталган жойидан электр узатмани тўхтатиш учун ускуналар билан, шунингдек икки томонлама сигнализация билан жиҳозланиши лозим.

253. Ускуна ишлаётган пайтда тозалаш ишларини олиб бориш тақиқланади.

254. Ҳаракатланувчи ускуналарни тозалашни бошлашдан олдин «Ёқилмасин, одамлар ишламоқда!» тақиқловчи хавфсизлик белгисини осиб қўйиш керак.

4-§. Конвейерлар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

255. Конвейерларнинг тузилиши, конвейерлар, галерея ва қурилиш конструкциялари орасидаги ўтиш жойларининг кенглиги амалдаги меъёрларга мос бўлиши керак.

256. Конвейерларнинг ўтиш жойлари ускуналар устида жойлашган тақдирда, уларнинг пастки қисми сочилиб кетган материалларнинг тушиб кетишининг олдини оловчи яхлит тўсиқ билан тўсилган бўлиши керак.

257. Конвейердаги занжирли, тасмали ва тишли узатгичлар, бирлаштирувчи муфталар, узатма механизмларнинг барабанлари, таранг тортиб турувчи қурилмаларнинг тросслари ва юklarнинг элементлари ҳимоя тўсиқлари билан тўсилган бўлиши лозим. Ҳимоя тўсиқларининг конструкцияси уни ечиб олмасдан туриб, конвейер механизмларини мойлаш ва подшипникларнинг қизиганлигини текшириб туриш имконини бериши керак.

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

259. Конвейернинг тасмаси ҳаракатланаётган пайтида ён томонга силжимаслиги, 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 керак.

260. Тасмали конвейерлар тасма ёки тарангловчи қурилмалар узилиб кетган ёки бўшатувчи тарновлари тўлиб тикилиб қолган тақдирда, конвейернинг узатмасини тўхтатиб қўювчи қурилмалар билан жиҳозланиши керак.

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

262. 6^о дан ортиқ қияликка эга бўлган тасмали ва пластинали конвейерлар, улар тўхтаганда юк ортилган тасманинг тескари томонга қараб ҳаракатланишига йўл қўймайдиган қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

263. Тасмали конвейерлар тасма ва барабанни ёпишиб қолган материалдан механик равишда тозаловчи мосламага эга бўлиши керак.

264. Кўчиб юрувчи конвейерлар ва уларни электр манбаи билан таъминловчи кабеллар фойдаланишга қулай ва ўтиш жойларини тўсиб қўймайдиган қилиб жойлаштирилган бўлиши керак.

265. Тасмали конвейерлар билан қуруқ ва чангланувчан материаллар ташилаётган пайтда уларни ортиш ва тушириб олиш жойлари герметизацияланган бўлиши ва иш зонаси ҳавосидаги чангнинг миқдори ортмаслигини таъминловчи бошқа чоралар кўрилиши керак.

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

267. Металл парчаларини олиб ташлаш учун конвейерда магнитли металл ажратгичлар ўрнатилган бўлиши керак.

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

269. Конвейерни ишга туширишдан олдин камида 5 секунд давомида конвейернинг бутун узунлиги бўйича эшитилувчи огоҳлантирувчи товушли сигнал бериш воситаси бўлиши керак.

270. Конвейерларнинг устидан ўтиш учун галереяларда қўзғалмайдиган кўприкчалар ўрнатилган бўлиши лозим. Ўтиш кўприкчалари яхлит тўшамали, ёритилган ва уларнинг баландлиги камида 1,8 метр бўлиши керак.

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

5-§. Бункерларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

272. Унни қопсиз сақлаш ускуналари (бункерлар, филтрлар ва қувур-ўтказгичлар) ёнмайдиган ёки қийин ёнадиган материаллардан тайёрланиши лозим. Бункерларни тайёрлашда уларнинг конструкцияси ва materialiдан қатъи назар, ички юзаси текис, ўткир қирраларсиз, ёриқларсиз ва тешикларсиз бўлиши керак.

273. Бункердаги хом ашёдан намуна олиш учун электр токи ўтказмайдиган материалдан тайёрланган махсус мосламани ўрнатиш назарда тутилиши керак. Бункерни хом ашёни тўлдиришда ёки уни чиқариб олиш вақтида намуна олишга рухсат этилмайди.

274. Бункерларни белгиланган ҳажмдан ортиқ тўлдириб юборишга рухсат этилмайди.

275. Вертикал технологик сифимлар камида иккита люкка эга бўлиши, улардан бири ён деворининг қуйи қисмида, иккинчиси эса қарама-қарши ён томоннинг юқори тубида жойлашиши керак.

276. Думалоқ шаклдаги қуйи люкнинг диаметри камида 450 мм бўлиши керак.

277. Қабул қилувчи бункер ва таъминловчи шнекнинг тузилмаси унни бункердан тўлиқ чиқариб ташланишини таъминлаши лозим.

278. Қопсиз сақлаш қурилмаларини масофадан автоматик режимда бошқаришда қуйидагилар таъминланиши керак:

ускуналар ва технологик параметрларнинг нормал ва авария ҳолатлари бўйича ёруғлик сигнализацияси;

авария вазиятлари тўғрисида товушли сигнализация;

автоматик равишда йўналишни ишга туширишдан олдин огоҳлантириш сигнализация уланган бўлиши;

йўналиш бўйича кейинги бирор-бир ускуна носоз ҳолатда бўлганда, олдинги ускунанинг «Тўхтатиш» тугмаси мавжуд бўлиши.

6-§. Ҳамир қориш машинасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

279. Узлуксиз ва даврий ишлайдиган кўчмас қориш сифимли ҳамир қориш машиналари юқори қисмидан қопқоқлар билан беркитилиши ва қориш мосламаси узатмаси билан блокрровка қилинган бўлиши керак.

280. Ҳамир қориш машинасининг ишчи органлари, узатиш механизмининг айланиш қисми блокрровкали тўсиқлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

281. Ҳамир қориш машинасига ўрнатилган блокрровка ёрдамида ҳамир қориш камераси қопқоғи очилганда, тўсиқлар ечиб олинганда электр тармоқдан узилиб, двигателлари тўхташи лозим.

**7-§. Дежа кўтаргич ва ағдаргичга қўйиладиган
хавфсизлик талаблари**

282. Дежа кўтаргич ва ағдаргич дежа кўтариш зонаси тўсиқлари ва уни мустаҳкамлаш механизми билан электрон тарзда блокировка қилинган бўлиши керак.

283. Блокировка дежани очиқ тўсиқлар билан ва дежани мустаҳкамла-масдан кўтаришга йўл қўймаслиги керак.

284. Барча дежа кўтаргич ва ағдаргич ташкилотнинг бош муҳандиси томонидан рўйхатга олиниши ва журналга киритилиши лозим.

285. Дежа кўтаргич ва ағдаргичда дежани юқори ва пастки майдонча-ларда тўхтатиш учун электр узгичлар ҳамда дежани пастка тушиб кетиши-га йўл қўймайдиган мослама назарда тутилиши керак.

286. Дежа кўтаргич ва ағдаргични ортиқча юкланишдан сақлаш учун унинг узатмаси сақлагич элементи билан жиҳозланган бўлиши керак.

**8-§. Хамир кесиш механизмида ишлашда хавфсизлик
талаблари**

287. Тайёр хамирни кесиш механизмининг пичоқ ишлаш зоналарида тўсиқлар бўлиши керак. Тўсиқлар пичоқларнинг узатма мосламалари билан блокировка қилинган бўлиши керак.

288. Тайёр хамирни кесиш механизмининг пичоқ ишлаш зоналарида «Эҳтиёт бўлинг — пичоқ!» деган плакат ёзув осиб қўйилиши керак.

289. Тайёр хамирни кесиш механизмида ишловчи ходимлар ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган хавфсизлик қоидалари билан таништирил-ган бўлиши лозим.

**9-§. Нон пишириш печларида ишлашда хавфсизлик
талаблари**

290. Нон пишириш печлари технологик режим ва ёқилгининг ёниш жараёнини назорат қилиш учун назорат ўлчов асбоблари билан жиҳозлан-ган бўлиши керак.

291. Нон пишириш печлари, унда газ ва суюқ ёқилғи босими белгилан-ган даражадан ошганда, аланга ўчиб қолганда, ҳаво бериш тўхтаб қолган-да, электр тармоғидан авария ҳолатида узиб қўйилганда газ ва суюқ ёқилғи берилишини автоматик равишда узиб қўйишни таъминлайдиган хавфсизлик мосламаси билан таъминланиши керак.

292. Иситиш канали бўлган печларда портлашдан сақлаш клапанлари назарда тутилиши керак.

293. Портлашдан сақлаш клапанлари ўчоқ ва газ йўлларининг юқори қисмида, газ тўпланиши мумкин бўлган жойларда ўрнатилиши лозим. Порт-лашдан сақлаш клапанларнинг сони ва ўрнатиш жойи лойиҳада белгилана-

ди. Бунда битта портлашдан сақлаш клапанининг юзаси 0,05 м² дан кам бўлмаслиги керак.

294. Печларнинг ташқи девори юзасининг ҳарорати 45° С дан ошмаслиги керак.

295. Нон пишириш печларининг конструкцияси таъмирлаш, хизмат кўрсатиш, пишириш камерасини таъмирлаш ва кўриш учун қулай бўлишини таъминлаши керак.

296. Нон пишириш печлари технологик режимнинг параметрларини (пишириш камерасидаги ҳарорат, намлашга бериладиган буғнинг босими, пишириш вақти) ва ёниш жараёнининг параметрлари (газ ёки суюқ) ёкилғи босими, горелка олдидаги ҳаво босими, аланганинг мавжудлигини назорат қилиш ва ўлчаш учун назорат-ўлчов асбоблари билан жиҳозланган бўлиши керак.

297. Электр нон пишириш печлари нормал режим бузилишини огоҳлантирувчи блокировка тизимлари билан жиҳозланган бўлиши керак. Электр печларни бошқариш қутиларида қиздириш элементларига кучланиш берилганлигини ёки узиб қўйилганлигини кўрсатувчи «Қиздириш уланган!» деган сигнал чироғи бўлиши керак. Электр нон пишириш печларининг бошқариш қутилари ҳамма томонларидан тўлиқ тўсилган бўлиши керак.

298. Нон пишириш печларини кўрикдан ўтказиш ва таъмирлаш бўйича ишлар нон пишириш печларини даврий таъмирлаш меъёрини ҳисобга олиб, бош муҳандис томонидан ишлаб чиқиладиган ва тасдиқланадиган режа-жадвал асосида амалга оширилиши керак.

10-§. Ускуналарни жойлаштиришда хавфсизлик талаблари

299. Ишлаб чиқариш ускуналари уларга эркин яқинлашиш имконияти таъминланган ҳамда тозалаш учун қийин ва ноқулай жойлар қолдирмаган ҳолда ўрнатилиши лозим.

300. Ишлаб чиқариш ускуналарини ўрнатишда қуйидаги кенгликдаги йўлаклар қолдирилиши назарда тутилиши лозим:

ходимлар доимий турадиган ва бошқариш жойида хизмат кўрсатиш учун мўлжалланган асосий йўлаклар — 2 м;

машиналар, сиғимли аппаратлар, маҳаллий ўлчов воситаларига хизмат кўрсатиш бўйлаб асосий йўлаклар — 1,5 м;

айланасига хизмат кўрсатилиши зарур бўлса, ускуналар орасидаги ҳамда улар билан хона деворлари орасидаги йўлакларнинг кенглиги — 1 м;

ускуналарни кўрикдан ўтказиш, даврий текшириш ҳамда ростлашда фойдаланиладиган йўлакларнинг кенглиги — 0,8 м;

алоҳида турувчи насослар орасидаги йўлакларнинг кенглиги — 0,8 м.

301. Босим остида ишловчи идишлар, иссиқлик ишлатувчи қурилмалар, компрессорлар, юк кўтарувчи машиналар ва бошқа ускуналар хавфли юкларни куриш ва улардан фойдаланиш хавфсизлиги талабларига мувофиқ жойлаштирилиши лозим.

302. Қувурлар ГОСТ 14202-69 «Саноат корхоналари қувурлари. Таниб олиш бўёқ белгиси, огоҳлантириш белгиси ва тамға босиш мосламаси» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

303. Ер устидан ўтказилган қувурлар хавфли эгилиши ва деформацияланишининг олдини олиш мақсадида қувурларнинг илгаклари ва гардишли бириктирувчи қисмларининг ҳолати назорат қилиб турилиши, аниқланган ҳар қандай носозликлар дарҳол бартараф этилиши лозим.

304. Капитал таъмирлашдан сўнг, ускуналар ва қувурларнинг механик чидамлилиги ва герметиклиги сиқилган ҳаво босими ёрдамида синовдан ўтказилиши лозим.

305. Фойдаланилмаётган ускуналар ёки қувурларнинг клапанларини очиқ қолдириш тақиқланади ва улар ишлаётган ускуналар ёки қувурлардан узиб қўйилиши лозим.

306. Музлаб қолган қувурларни очиқ олов ёрдамида эритиш тақиқланади.

307. Қувурларни жойлаштиришда қувурларнинг ўзини, қулфлаш ва ростлаш клапанини, қувурларга уланган ёки бевосита яқин ерда жойлашган ускуналарни монтаж қилиш, таъмирлаш, уларга хизмат кўрсатиш ишларини хавфсиз ва қулай бажариш имконияти таъминланиши лозим.

308. Доимий иш жойлари зарур мебель ва жиҳозлар, хусусан, стол-стуллар, иш ва авария асбоблари учун шкаф, зарур миқдорда якка тартибдаги химоя воситалари, тиббиёт кутичаси, ишлаб чиқариш йўриқномалари тўплами ҳамда ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома билан жиҳозланиши керак.

309. Технологик ускуналарни ички кўриқдан ўтказиш ва тозалаш учун мўлжалланган дарчалар тўсилмаган бўлиши зарур.

310. Коррозияга учраши мумкин бўлган металл идишлар ҳар 12 ойда ички кўриқдан ва синовдан ўтказилиши керак.

311. Таъмирлаш, ички кўрик ва синовдан ўтказишдан олдин портлаш жиҳатидан хавфли ва токсик моддали аппаратларни ювиш, ҳаво ёрдамида тозалаш учун сув, буғ тармоқларини улашга мўлжалланган штуцерлар назарда тутилган бўлиши керак.

312. Идиш билан сақлагич клапани ўртасида қулфлаш қурилмаси бўлмаслиги лозим.

313. Заҳарли, ёнувчан ёки портлаш жиҳатидан хавфли моддалар бўлган ускуналарга ўрнатилган сақлагич клапанларини имкон қадар кам ҳолатда ишга тушишини таъминловчи чоралар кўрилиши лозим.

314. Заҳарли газлар бўлган ускуналарга ўрнатилган клапанлардан чиқадиган ҳаводан оғир чиқиндилар уларни ишлаб чиқаришга қайтариш имконини берувчи махсус ёпиқ тизимга юборилиши лозим.

315. Сақлагич пластинаси (мембранаси) сақлагич клапанидан олдин, улар ўртасида пластина созлигини назорат қилиш имконини берувчи қурилма бўлгандагина ўрнатилиши мумкин.

316. Барча сақлагич пластиналарида (мембраналарида) ишлаб чиқарув-

чи ташкилот тамғаси бўлиши ва унда пластинани очувчи босим кўрсатилган бўлиши зарур.

317. Коррозия белгилари, эгилган, қирилган жойлари ва бошқа механик шикастланишлари бўлган сақлагич пластиналарини (мембраналарини) ўрнатиш тақиқланади.

318. Портловчи пластиналарни (мембраналарни) ўрнатишда зарарли ва портлаш жиҳатидан хавфли газларнинг ажралиши, портловчи пластиналар (мембраналар) ишлаб кетган тақдирда, учкун чиқиши ҳамда унинг парчалари ва қисмларидан жароҳатланиш эҳтимолини истисно этиш чоралари кўрилиши зарур.

319. Ёрилиб кетадиган пластиналар (мембраналар) ўрнатилганлиги рўйхатга олиш дафтарида қайд қилиниши ва масъул шахс имзоси билан тасдиқланиши лозим.

320. Ускуналарнинг ҳаракатланувчи ва айланувчи қисмлари, тасмали ва тишли узатмалари, электр ускуналари контакти ва валларнинг чиқиб турувчи учларида олиб қўйилиши мумкин бўлган ғилофлар бўлиши лозим.

321. Ускуналарни таъмирлаш учун тўсиқларни ечиш ускуна ўчирилганидан ва механизмлар тўлиқ тўхтаганидан сўнг амалга оширилиши керак.

322. Таъмирлаш, кўрикдан ўтказиш ва тозалаш ишлари якунланган ускуналар химоя тўсиқлари жойига ўрнатилганидан ва унинг барча қисмлари мустақкамланганидан сўнг ишга туширилиши керак.

323. Барча ускуналар уларни иш жойидан бевосита ускуна олдида турган ҳолда ишга тушириш ва тўхтатиш имконияти билан таъминланган бўлиши зарур.

324. Транспортёрлар ва конвейерларда уларнинг бутун узунлиги бўйича исталган жойдан туриб тўхтатиш қурилмалари назарда тутилган бўлиши лозим.

325. Катта ўлчамли ва оғир ускуналарни монтаж қилиш, таъмирлаш, тозалаш, уларни алоҳида эҳтиёткорлик талаб этиладиган жойларда кўтариш ва силжитиш фақат механизация воситалари қўлланган ҳолда механик ёки ишларни олиб боровчининг бевосита назорати остида амалга оширилади.

326. Монтаж қилинадиган ускуналарни кўтариш жойида ўтиш йўллари ёпиқ бўлиши керак.

327. Портлашдан хавфли хоналарда монтаж, демонтаж ва таъмирлаш ишларини ўтказиш фақат давлат ёнғин назорати мавжудлигида ҳамда цех бошлигининг ёзма кўрсатмасига асосан рухсат этилади, ушбу кўрсатма у ёнғин хавфсизлиги бошлиғи билан келишилган, корхонанинг бош муҳандиси тасдиқлаган бўлиши керак.

328. Портлашдан ва ёнғиндан хавфли хоналарни монтаж, демонтаж ва таъмирлаш ишларини ўтказишга тайёрлаш учун қуйидаги ишларни бажариш керак:

технологик жараённи тўхтатиш;

аппаратлар, йиғувчи мосламалар ва бошқа сифимларни портлашдан хавфли суюқликлардан тозалаш, яхшилаб ювиш ва сув билан тўлдириб қолдириш;

хонани шамоллатиш;

ишлар ўтказиладиган хонада, шунингдек қўшни хоналарда ҳаво таҳлилини ўтказиш.

329. Ускуналар монтаж ва (ёки) таъмирлангандан кейин ишга тушириш учун синов-ишлаб чиқариш регламенти асосида синовдан ўтказилиши керак.

330. Ускуналарни ишда синаш ва текширишдан олдин қуйидагиларга амал қилиниши зарур:

синашда иштирок этувчи ходимларни ишлар ўтказилишининг тартиби ва хавфсизлик чоралари билан таништириш;

асосий болтларнинг мустаҳкамланиши, ускуналар электр қисмининг изоляцияси ҳамда ерга туташувининг ҳолатини, атрофини ўровчи мосламалар, ишга тушириш, тормоз ва блоклаш мосламаларининг, муҳофаза ва назорат-ўлчов асбобларининг мавжудлиги ва созлигини текшириш;

ушбу ишларни бажариш учун тайинланмаган шахсларни синалаётган ускуна олдида ёки синов жойига қўймаслик;

иш жойининг ёритилганлигини, ёнғинга қарши чораларга риоя қилиниши ва хавфсизлик техникаси йўл-йўриқларининг мавжудлигини текшириш;

ускуна ичида ёки тагида одамларнинг, кераксиз буюмларнинг йўқлигини текшириш ва ундан кейин люкларни ёпиш;

кувурлар технологик сифимларининг (жумладан, шиша сифимлари) мустаҳкамлиги ва герметиклигини фақат гидравлик усулда текшириш.

331. Ишлаш жараёнида машиналар, электр уланган механизмлар, транспорт мосламалари ва ҳоказоларни тозалаш, мойлаш ва таъмирлаш қатъий ман этилади.

332. Машиналар, электр уланган механизмлар, транспорт мосламалари ва ҳоказоларни кўриб чиқиш, тозалаш ва таъмирлашда кўрилаётган ёки таъмирланаётган машина (механизм) электр двигателига беҳосдан кучланиш беришининг олдини олиш чоралари кўрилиши керак.

5-боб. Таъмирлаш ишларини бажаришдаги хавфсизлик талаблари

1-§. Умумий талаблар

333. Ташкилотнинг таъмирлаш хизмати ходимлари ускуналарнинг меҳнат хавфсизлиги стандартларига, уларнинг техник паспортларига ва техник йўриқномаларига биноан таъмирлаш ишларини олиб боришлари лозим.

334. Ускуналарни зарур техник ҳолатда тутиб туриш учун ташкилотда унга хизмат кўрсатишни яхшилаш, режали ва олдини оловчи таъмирлашни қатъий бажарилиши ҳамда таъмирлаш ишларининг сифатини яхшилаш бўйича чоралар кўрилиши лозим.

335. Асосий ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ишларни ташкил этиш лойиҳасига мувофиқ амалга оширилиши лозим. Ишларни ташкил этиш лойиҳаларида таъмирлашни ўтқа-

зишга жавобгар шахслар, шунингдек таъмирлаш ишларининг тартиби ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи чоралар кўрсатилиши лозим.

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

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

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

339. 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 йўриқномадан ўтказилиши лозим.

340. Ечиб олинган деталлар ва металл конструкциялар йиғиштириб қўйилиши лозим.

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

342. Ҳавоза ва тўшамаларида ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арконларидан фойдаланилиши шарт.

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

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

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

346. Таъмирлаш тугагач кераксиз конструкциялар, асбоб-ускуналар, материаллар ва чиқиндилар цехдан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи мосламалар ва блокировкалар ўз жойига ўрнатилиши зарур. Барча турдаги таъмирлаш ишлари ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган режавий-эҳтиёт таъмирлаш жадвалига мувофиқ бажарилиши лозим.

347. Барча зарарли ва портловчи газлар бўлган ҳамда газлар йиғилиш эҳтимоли бор хоналарда таъмирлаш ишларини бошлашдан аввал, шунингдек таъмирлаш ишлари ҳамда аппаратлар ва қурилмаларни тозалаш вақтида хонадаги шамоллатиш тизимини ишлатиш зарур.

348. Таъмирлаш ишлари вақтида портловчан газ ва буғлар ажралиб чиқувчи жараёнларни бажариш ишлари тақиқланади. Таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин ва уларни бажараётганда бинодаги ҳавода портловчан буғ, газ бор-йўқлигини текшириш лозим. Полга, майдончага, зинага ва бошқа жойларга металл асбобларни ташлаш тақиқланади.

349. Таъмирлаш ишларини амалга оширишда панжара, арматура, қувур ўтказгич ва муфта қобиғида туриш тақиқланади.

350. Барча портлаб ёниш хавфи бўлган биноларда тортиш шамоллатиш тизими ўчирилганда, режали ва огоҳлантириш таъмирлаш ишларини олиб бориш тақиқланади.

351. Асбоб-ускунада (резервуарда) таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин унга уланган барча қувур ўтказгичлардан тўсқич билан тўсилган ва технологик маҳсулотларнинг қолдиқларидан тозаланган ҳамда ўткир буғ билан буғлантирилган, сув билан ювилган ва шамоллатилган бўлиши керак.

352. Оловли ишлар ёрдамида ёки бошқа таъмирлаш ишлари уларни бажариш жараёнида қўрилган чора-тадбирларга қарамай, хавфли вазият юзага келтириши шароитлари аниқланганда тўхтатилиши шарт.

Ишга тушириш мосламаларида (магнит ўчиргич тугмалари, рубильниклар ва ҳоказолар) «Ёқилмасин — одамлар ишляпти!» деган ёзувлар осилиши керак, бунда электр уланиши занжиридан сақлагичларнинг эрувчан қисмлари олиниши керак.

353. Нон ишлаб чиқариш ташкилотларида ускуналар ва техник қурилмаларни таъмирлашда бажариладиган алангали ишлар, электр-газ пайвандлаш, учқунли металлларга ишлов бериш ишлари:

умумалмашув ҳаво келиш-тортишли шамоллатиш тизими билан жиҳозланган хоналарда амалга оширилиши, бунда келувчи ҳаво пайванд қилинмаган жойларга берилиши керак;

сиғимлар, цистерналар, баклар, сиғимларда ишлаганда алангали ишлар юритиш жойларида маҳаллий ҳаво тортиш шамоллатиш тизими билан жиҳозланиши ва ишловчининг бевосита нафас олиш жойига ҳаво етказилиши керак.

6-боб. Ишлар хавфсизлиги қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

355. Мансабдор шахслар ва ходимлар хавфсизлик қоидаларига риоя қилмаганликлари учун қонун ҳужжатларига мувофиқ жавобгарликка тортиладилар.

7-боб. Яқуний қоида

356. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қўрилиш қўмитаси, Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш

агентлиги, «Ўздонмахсулот» акциядорлик компанияси ҳамда Табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитаси билан келишилган.

*Давлат архитектура
ва қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ЗАКИРОВ

2015 йил 10 апрель

*Меҳнат ва аҳолини ижтимоий
муҳофаза қилиш вазирлиги*

А. АБДУҲАКИМОВ

2015 йил 10 апрель

Ички ишлар вазирлиги

А. АХМЕДБАЕВ

2015 йил 10 апрель

Соғлиқни сақлаш вазирлиги

А. АЛИМОВ

2015 йил 10 апрель

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2015 йил 10 апрель

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2015 йил 10 апрель

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги бош директори*

А. ҚУРБОНОВ

2015 йил 10 апрель

*«Ўздонмахсулот» акциядорлик
компанияси раиси*

Э. ҚУДРАТОВ

2015 йил 10 апрель

*Табиатни муҳофаза қилиш
давлат қўмитаси раиси*

Б. АБДУСАМАТОВ

2015 йил 10 апрель