

## БЕШИНЧИ БЎЛИМ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ  
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ  
БЎЙРУҒИ

### **286** **Металл ва нометалл ноорганик қопламалар ишлаб чиқаришда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2013 йил  
27 майда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2459*

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) 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. Металл ва нометалл ноорганик қопламалар ишлаб чиқаришда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.
2. Мазкур буйруқ расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга кирди.

**Вазир**

**А. ХАИТОВ**

Тошкент ш.,  
2013 йил 14 май,  
31-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси  
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза  
қилиш вазирининг 2013 йил 14 майдаги  
31-Б-сон буйруғига  
ИЛОВА

**Металл ва нometалл ноорганик қопламалар ишлаб  
чиқаришда 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 металл ва нometалл ноорганик қопламалар ишлаб чиқаришда меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

**I боб. Умумий қоидалар**

1. Мазкур Қоидалар металл ва нometалл ноорганик қопламалар ишлаб чиқариш билан шуғулланувчи барча ташкилотларга (бундан буён матнда ташкилот деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар биноларни ва иншоотларни лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, цехларни техник жиҳозлаш ва қайта жиҳозлашда, технологик жараёнлар ҳамда ускуналардан фойдаланиш ва таъмирлашда ҳисобга олиниши лозим.

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш 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 меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

**II боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар**

**1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш**

5. Меҳнатни муҳофаза қилиш борасидаги ишларни ташкил қилиш Меҳ-

нат 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 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 йўриқ-номалари.

7. «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) 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 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 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-йўриқлар 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. Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномалар Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 1-сон) мувофиқ ишлаб чиқилади ҳамда ташкилот ходимларини ва иш жойларини ушбу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

## **3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари**

14. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 «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 хавфлилик 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 микроклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнат шароитларини аттестация қилиш орқали белгиланиши лозим.

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 шароитда бажариладиган ишлар рўйхатига эга бўлишлари лозим. Рўйхатга хавфли моддалар билан бажариладиган ишлар, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр қурил-

маларга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ҳамда амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

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

19. Ўта хавфли ишларни бажариш, фақат белгиланган тартибда расмийлаштирилган ҳужжат (наряд-рухсатнома)га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

20. Ташкилот раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва хавфсиз бажариш белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига жавобгардир.

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

21. Ходимларни ишлаб чиқариш мухитининг хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларидан ҳимоя қилиш жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

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

23. Жамоавий ҳимоя воситаларига қўйидагилар киради:

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

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

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

24. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари барча ходимларга таъсир қилганда қўлланилиши шарт ва ташкилотларни қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

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

26. Якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланадиган ходимлар уларнинг қўлланилиши, ҳимоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисидаги маълумотларга эга бўлиши лозим.

27. Ташкилотда қуйидагилар таъминланиши шарт:  
якка тартибдаги химоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклату-  
раси;

якка тартибдаги химоя воситаларини қўллаш ва улардан тўғри фойда-  
ланиш устидан доимий назорат амалга оширилиши;

якка тартибдаги химоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги тек-  
ширилиши;

хавфли ва захарли моддалар билан ишлашда фойдаланилган якка тар-  
тибдаги химоя воситаларининг дезинфекция қилиниши (бир марта қўллани-  
ладиган химоя воситалари бундан мустасно).

28. Турли агрессив моддалар билан ишлаётганда тери касалликларини  
олдини олиш учун профилактик паста ва мазлардан фойдаланиш лозим.

29. Ходимлар Кимё ишлаб чиқариши ходимлари учун махсус кийим,  
махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда химояланиш воситаларини бепул  
беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1958, 2009 йил 14 май)  
(Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 19-20-сон,  
248-модда) ва Саноат ва қишлоқ хўжалиги соҳасида ишловчи умумий касб  
ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда  
химояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат  
рақами 1877, 2008 йил 2 декабрь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳуж-  
жатлари тўплами, 2008 й., 49-сон, 486-модда) мувофиқ якка тартибда химоя-  
ланиш воситалари билан таъминланиши лозим.

## 6-§. Касбий танлов

30. Ташкилотларда танлов ўтказилиши лозим бўлган касблар ва мута-  
хассисликлар рўйхати бўлиши лозим.

31. Ходимлар ва ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли  
маълумотга эга бўлишлари лозим.

32. Босим остида ишловчи асбоб-ускуналарда, шунингдек хавфи юқори  
бўлган ишларда банд бўлган ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтган  
ва тегишли гувоҳномага эга бўлиши шарт.

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

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

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

35. 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.

36. Ташкилот раҳбарияти, касаба уюшмаси кўмитаси ва соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили тиббий кўрикдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг тиббий кўриктан ўтишини таъминлаши лозим.

37. Тиббий кўриклар ташкилотларнинг тиббий муассасаларида, улар мавжуд бўлмаган ҳолларда даволаш-профилактика муассасаларида ўтказилиши лозим.

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

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

40. Ходимларни соғлиқнинг ҳолати туфайли уларга рухсат этилмаган ишларда ишлатиш тақиқланади.

**8-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар**

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

42. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари қўйидаги санитария қоидаларига мувофиқ сақланиши лозим:

хоналарнинг ҳарорати, 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, 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, шунингдек синган тақдирда унинг парчалари сочилиб кетмаслиги учун ёпиқ бўлиши.

43. Ноқулай омиллар таъсирига қарши химоя тадбирларини тузишда самарали ҳаво алмашинуви тизимини ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондиционерлаш» талабларига мувофиқ ташкил қилиш лозим.

44. Ишлаб чиқариш, санитария-маиший, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарини гигиеник жиҳатдан тоза сақлаш ва ходимларнинг шах-

сий гигиенасига қўйиладиган талаблар қонун ҳужжатларида белгиланган қоидаларга мувофиқ бўлиши лозим.

### **9-§. Ташкилот майдонларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

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

46. Ташкилотларда транспорт воситаларининг ва пиёдаларнинг ташкилот ҳудудида ҳаракатланиш чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

47. Транспорт воситалари ва пиёдаларнинг ҳаракатланиш чизмаси ташкилотларнинг кириш, чиқиш, иш участкалари ва цехларининг кўринарли жойларига осиб қўйилиши керак.

48. Ташкилотнинг ҳудуди кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоғи билан таъминланган бўлиши керак.

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

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

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

52. Ташкилотларнинг ҳудуди ГОСТ 12.4.009-83 «Объектларни ҳимоялаш учун ёнғин техникаси. Асосий турлари. Жойлашиши ва хизмат кўрсатилиши» талабларига мос келувчи ёнғин ўчириш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

53. Ташкилот ҳудуди ҳар куни тозаланадиган, шунингдек дезинсекция, дезинфекция ва дератизация қилиб туриладиган ахлат ташланадиган идишлар бўлиши лозим.

54. Ҳовлидаги ҳожатхоналар озода сақланиши, мунтазам дезинфекция қилиниши ва сутканинг қоронғи пайтида ёритилган бўлиши керак.

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

56. Ходимлар учун алоҳида чекиш жойлари белгиланиб, махсус идишлар қўйилиши ва «Чекиш жойи» деган ёзув билан жиҳозланиши керак.

### **10-§. Бино ва иншоотларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

57. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига, ёрдамчи бинолар ва хоналар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.



58. Ишлаб чиқариш биноларининг хавосидаги зарарли моддалар миқдори СанҚваМ 0294-11 «Иш жойидаги ҳаводаги зарарли моддаларнинг рухсат этилган миқдорининг гигиеник меъёрлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

59. Мунтазам ишлашга мўлжалланган иш жойларининг нам хоналарида ҳамда иссиқ ўтказувчи полларида (бетонли, гиштли, плитали ва бошқалар) ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши керак.

60. Бинога транспорт воситаларининг кириш жойлари дарвозалар ва сигнал берувчи асбоб-ускуналар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

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

62. Дарвозалар баландлиги фойдаланилаётган транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан баланд бўлиши керак.

63. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда камида икки мартадан (баҳор ва кузда) ташкилот раҳбари тайинлаган комиссия томонидан техник кўриқдан ўтказилиши лозим. Техник кўриқ хулосалари, топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар билан расмийлаштирилиши керак.

64. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Хавфли ҳудудларда ишлаш жараёнлари вақтида ҳалокат бартараф этилгунга қадар тўхтатиб турилиши, шунингдек хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

65. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари ва омборхоналари ёнғиндан хабар берувчи ва ёнғинни бартараф этувчи автоматик қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

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

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

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

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

69. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари рухсат этилган ўтиш йўлакларининг энини камайтирмаслиги лозим.

70. Иш жойларида ҳаво ҳарорати енгил жисмоний ишда 21<sup>0</sup> С, ўртача оғир ишда 17<sup>0</sup> С ва оғир ишда 16<sup>0</sup> С дан паст бўлмаслиги керак.

71. Ходимларнинг исиниши учун хоналардаги ҳарорат 22<sup>0</sup> С дан кам бўлмаслиги керак.

72. Исиниш хоналаригача бўлган масофа биноларда жойлашган иш жойларидан 75 м дан ва бино ташқарисидаги иш жойларидан эса 150 м дан кўп бўлмаслиги керак.

**12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар**

73. 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 локаль 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.

74. 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 ташқарида жойлаштириш;

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

75. Хоналарда шовқинни техник воситалар билан бартараф этишнинг иложи бўлмаса, эшитиш аъзоларини яқка тартибда ҳимоя қилувчи воситалардан ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланиш керак.

**13-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар**

76. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Биноларнинг ички сув қузури ва канализацияси» талабларига мос бўлиши керак.

77. Ташкилотларнинг ишлаб чиқариш оқова сувлари ташқи канализацияга етиб келгунга қадар зарарли моддалардан тозаланиши керак.

78. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фавворачалар ўрнатилиши ва сув қузури бўлмаганда, махсус идишларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

79. Ичимлик суви О'zDSt 950-2011 «Ичимлик суви. Гигиеник талаблар ва сифатини назорат қилиш» талабларига жавоб бериши керак.

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

81. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ сув ва канализация тизимига уланган бўлиши лозим.

82. Ташкилотда канализация тизими бўлмаганда давлат санитария назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлос-

лантирмаган ҳолда душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмали ахлат ўраларининг бўлишига рухсат этилади.

#### 14-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

83. Ташкилот ҳудуди ва ишлаб чиқариш хоналарини табиий ва сунъий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мос бўлиши лозим.

84. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғлик тушувчи ойналарни йилида камида икки марта тозалаш лозим.

85. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни турли предметлар билан тўсиб қўймаслик керак.

86. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган тизим орқали амалга оширилади. Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

87. Ёритиш воситалари кўзни қамаштиришидан сақлаш учун чоралар кўрилган бўлиши керак.

88. Участка ва хоналарда портлаш бўйича хавфли газ ва чанглар концентрацияси йиғилиб қолиши эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими хонадан ташқарида ўрнатилиши керак.

89. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кучлиниши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёритқичлар ишлатилиши керак. Ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, қудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)нинг ички сиртини ёритиш учун ишлатиладиган кўчма электр ёритқичларнинг кучлиниши 12 В дан ошмаслиги керак.

90. Кўчириб юрилувчи ёритқичлар шишали ҳимоя қопқоқлари ва металл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёритқичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланиши лозим.

91. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёритқичлари бўлиши лозим.

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

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

#### 15-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

94. Ташкилотларда маиший ва овқатланиш хоналари ҳамда тиббий пунктлар бўлиши керак. Ташкилотларнинг маиший бино ва хоналари ШНҚ 2.09.04-09 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига мувофиқ ҳолда ташкил этилиши лозим.

95. Кийим алмаштириш ва ювиниш хоналари, ичимлик суви таъминоти

қурилмалари, хожатхоналар ва шу каби қурилмаларнинг сони ташкилотнинг умумий контингент сони ҳисобига олинган ҳолда белгиланиши лозим.

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

### **16-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга қўйиладиган талаблар**

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

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

99. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва чиқиндилар учун махсус идишлар билан таъминланиши ва ушбу идишлар бўшатиладиган сўнг хлорли оҳак эритмаси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши керак.

### **17-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар**

100. Ходимларнинг иш вақти, шу жумладан қисқартирилган иш вақти, дам олиш ва танаффуслар вақти ташкилотлар томонидан қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланади.

## **III боб. Ишлаб чиқариш (технология) жараёнларига қўйиладиган талаблар**

### **1-§. Умумий талаблар**

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

102. Ишлаб чиқариш хоналаридаги технологик жараёнларининг хавфсизлиги қўйидаги талабларни амалга ошириш орқали таъминланиши лозим: ишлаб чиқариш ускуналарига хизмат кўрсатиш тартибидаги 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 ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли меъёрларидан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги.

103. 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.

104. 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.

Линия тўхтагандан сўнг, овозли ва ёруғлик сигнали бермасдан уни ишга тушириш тақиқланади.

105. Технологик жараёнлар соз асбоб-ускуналар ва назорат-ўлчаш асбоблари, химоя тўсиқлари, блокировкалар ҳамда ишга туширувчи аппаратлари мавжуд бўлган тақдирда амалга оширилиши лозим.

106. Ишлаб турган ускуналар жойлашган жойлар зарур тўсиқлар, химоя ва сақловчи мосламалар ҳамда қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак. Иш жойларига ва ишлаб чиқариш биноларига бегона шахслар кириши тақиқланади.

## **2-§. Ёнғин ва портлашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

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

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

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

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

111. Ёнғин сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғинни ўчириш воситаларига борадиган йўлаklar доимо бўш бўлиши керак.

112. Портлашнинг олдини олиш учун машина ва агрегатларнинг ишқаланувчи қисмларини қизиб кетишига йўл қўймаслик лозим.

113. Аралашганда портловчи модда ҳосил қилиши лозим бўлган газларни умумий коллекторга чиқариш тақиқланади.

114. Коллектордан чиқадаган суюқлик миқдори ва инерция натижасида статик ток ҳосил бўлишини ҳисобга олган ҳолда коллектор сим орқали ерга уланиши керак.

115. Ишлаб чиқариш биноларига (омборхона, цех, лаборатория, участка ва бошқа) ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

116. Цехларда (бўлимларда, омборхоналарда, устахоналарда, лабораторияларда ва бошқа иш участкаларида) ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича, шунингдек ёнғин ўчириш анжомларининг соз ҳолда бўлишига шу бўлимларнинг бошлиқлари ёки бошлиқ вазифасини бажарувчи ходимлари масъулдир.

117. Ёнғин ва портлаш хавфи бўлган ишлаб чиқариш бинолари ёнғиндан хабар берувчи ва ёнғинларни бартараф этувчи автоматик қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

118. Ёнғинга қарши сув ҳавзалари доимо соз ҳолатда ва ичидаги сув ҳажми ёнғинни ўчириш учун етарли бўлиши керак. Сув ҳавзаларининг ишга яроқлилиги йилига камида икки маротаба, баҳор ва куз мавсумларида текширилиши лозим.

119. Қўлда ясалган, автоматика тизими носоз бўлган ёки ёнғин хавфсизлиги талабларига жавоб бермайдиган маиший иситиш асбобларидан фойдаланиш тақиқланади.

### **3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

120. Ташкилотларда электр қурилмаларни 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 фойдаланишда 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 керак.

122. Электр хўжалиги учун масъул ходим кучланиши 1000 В ва ундан юқори бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатиши учун электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига, кучланиши 1000 В гача бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатиш учун эса IV малака гуруҳига эга бўлиши талаб этилади. Масъул ходим даврий равишда ва ўрнатилган тартибда электр хавфсизлиги бўйича ташкилотда тузилган комиссияда билим синовидан ўтиши шарт.

123. Электр токи ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек турли сақловчи қурилмалар, рубиль-

никлар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар ёнмайдиган қилиб монтаж қилиниши лозим.

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

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

126. Ишлаб чиқариш ва маиший хоналарда қўлланувчи люминесцент ёриткичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматура билан қопланиши лозим.

127. Кабеллар ва электр ўтказгичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, электр токдан ҳимояловчи ерга уланган симлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўрикдан ўтказилиши ва асбоблар билан ўлчаш орқали текширилиб турилиши лозим.

128. Ток узатилмаганлиги сабабли ускуна тўхтатилган ҳолларда электр двигателлар ўчирилиши керак.

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

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

131. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

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

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

134. Ташкилотнинг барча турдаги бинолари яшин қайтаргичлар ўрнатилган ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан ҳимояланган бўлиши лозим.

135. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорда текширилиб турилиши ва носозликлари бартараф этилиши лозим.

136. Момақалдиरोқ вақтида электр ўлчашларни амалга ошириш тақиқланади.

#### **4-§. Қопламаларни ишлаб чиқариш ва металлларга кимёвий ишлов беришда қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

137. Қопламаларни ишлаб чиқариш ва металлларга кимёвий ишлов бериш технологик жараёнларини лойиҳалаш, ташкил этиш ва олиб боришда қўйидагилар ҳисобга олинishi лозим:

зарарли ва ёнғин учун хавфли моддаларни зарарли, зарарсиз ва ёнмайдиган моддаларга алмаштириш;

организмга зарарли таъсир кўрсатувчи моддалар ва эритмалар билан бевосита ишлашнинг олдини олиш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари манбаи ҳисобланган технологик жараёнларни амалга оширишда ускуналарни автоматлаштириш, механизациялаштириш ва герметиклаш.

138. Технологик ускуналар, жиҳозлар ва бошқа электр ускуналар ишлаш жараёнида статик электр ҳосил бўлиши мумкин бўлган ҳолларда заминлаштирилган бўлиши лозим.

139. Органик эритмалар билан ёғсизлантиришда қўйидаги талаблар бажарилиши лозим:

тортувчи-сўриб олувчи вентиляцияли ва ёнғинни ўчириш воситалари ўрнатилган алоҳида бинода амалга оширилиши;

механик усулда бажарилиши;

антистатик қўшимчали эритмалар қўлланилиши;

иш бошлашдан олдин эритмалар аралаштириб олинishi.

140. Қўлда артиб ёғсизлантиришда статик электр тўпланмайдиган ип-газлама матодан (салфетка ва тампон) фойдаланиш лозим.

141. Хлорли углеводородда ёғсизлантириш герметикланган ускуналарда бажарилиши керак.

142. Бинода ёғсизлантириш учун органик эритмалар смена эҳтиёжидан ошмаган миқдорда сақланиши лозим.

143. Иш тугагандан кейин ишлатилган артиш матоси зич ёпиладиган металл қутиларга солиб, махсус жойга чиқариб ташланиши лозим.

144. Электрохимий ёғсизлантиришда эритма юзасидаги кўпик вақти-вақти билан олиб ташланиши ва учқун чиқишининг олдини олиш учун чоралар кўрилиши керак. Бунда кўпик металдан ишланган ва ишқорли муҳитга чидамли асбоб билан олиб ташланиши керак.

145. Ёнувчи ишқор концентрацияли эритма ва ишқорли қўйма билан ишлаганда оғохлантирувчи эритмани ваннадан тўкиш учун қўйидаги хавфсизлик чоралари кўрилиши лозим:

юклашдан олдин деталлар ва асбобларнинг сиртидаги сувлар қуритилиши; эритмани тўғрилашдан олдин қўйма қотгунга қадар 100° С гача совутилиши;

ишқор махсус асбоб (тешикли челак ва сетка) билан ваннада эритилиши ва қориштирилиши;

ванна тубигача етадиган трубка орқали ишқорли эритмани кўшиш;

эритмали ваннада ишлаганда ишқор кузатиб турилиши;

кимевий оксидлаш ваннасини ишга тайёрлашда ишқорнинг ванна юзасида ва тубида қотиб қолган қобиғи бузиб чиқилиши ва эритма керакли ҳароратга келгунга қадар иситилиб аралаштирилиши.

146. Ажралиб чиқадиган зарарли буғлар ходимларга таъсирини камайтириш учун қўйидаги ишлар бажарилиши керак:

кимевий ишлов бериш кислоталарига кўпиртирувчи ёки кимевий ишлов бериш ингибиторларини қўшиш;



хромлашда электролитларга хромин қўшимчаси қўшиш ёки ванна ойнаси шиша ёки ғовак шарчали пластмасса билан қопланиши;

алюминийли қотишмалар олтингургурт кислотали ва хром кислотали оксидлаш ваннаси сатҳини пенопласт билан қопланиши.

147. Электрсайқаллаш жараёнларини ўтказишда қуйидаги чоралар қўрилиши лозим:

штангларни туташувига йўл қўймаслик;

деталларни қаттиқ бирикишини таъминлаш;

ваннада ишлаш вақтида деталларни юклаш, тушириш ва силкитмаслик; вентиляция тўхтаб қолганда электрсайқаллашни тўхтатиш.

148. Магнийли ва титанли қотишмаларни кимёвий қайта ишлашда қуйидаги хавфсизлик чоралари қўрилиши керак:

магнийли деталларни эритилган ишқорга солмаслик;

магнийли қотишмаларга кимёвий ишлов бериш эритмаларида азот кислотаси концентрацияси 50 г/л дан ошмаслиги;

қалай миқдори юқори бўлган титан қотишмаларини ишқор эритмаларида қайта ишламаслик;

титан ва унинг қотишмасини тутаяётган азот кислотаси билан тўкнашишига йўл қўймаслик;

таркибида азот кислотаси бўлган эритмада титанга кимёвий ишлов беришда ишлов берилаяётган деталь юзаси билан эритма ҳажми мутаносиблигига риоя қилиш;

пўлатдан тайёрланган технологик асбоб-ускуналардан (илмоқ, сетка ва бошқалар) фойдаланмаслик ва пўлат илмоқларни полимер материаллар (полиэтилен, фторипласт ва полихлорвинил) билан изоляциялаш;

магний ва титандан бўлган буюмлар қайта ишланадиган биноларда кислота ва ишқорларни сақламаслик.

149. Магний ва унинг қотишмасини сув, тетрахлорли ўт ўчиргич ва карбонат кислота билан сўндириш қатъиян тақиқланади.

150. Ёнаётган титанни ўчириш учун сув, карбонат кислота, азот, тўрт хлорли карбонат ва қум ишлатмаслик керак.

151. Қайта ишланган цианидли туз эритмалари, тозалашдан кейинги чўкмалар ва ювишда ишлатилган сув кучли таъсир этувчи захарли моддалар тозалаш иншоотларида зарарсизлантирилиши лозим.

152. Ишловдан ўтган кислота ва ишқор эритмалари оқар сувга ташлашидан олдин нейтраллаштирилиши лозим.

153. Кимёвий ва электрокимёвий ишлов бериш ванналари ён деворларида сўриш туйнуклари ўрнатилган бўлиши керак.

154. Юқори ҳароратда ишлайдиган ваннадаги маҳаллий тортувчи вентиляция ванна иситилишидан олдин ёқилиши ва тўлиқ совутилгандан сўнг ўчирилиши зарур.

155. Таркибида хавфлилиги 1 ва 2-тоифали моддалар бўлган ванналар, шунингдек ишлаш чоғида кислота ва ишқорларнинг юқори концентрацияси бўлган туман ажралиб чиқадиган эритмали ванналар (хромлаш ваннаси,

титанга, алюминга кимёвий ишлов бериш, оксидлаш ва фосфатлаш ванна-си) қопқоқ ва қуювчи асбоблар (сифон ва насос) билан жиҳозланган бўлиши ва эритмаларнинг иситилиши автоматик тарзда тартибга солиб турилиши лозим.

156. Цианидли электролит ванналар қопқоқ ва қулф билан жиҳозланиши зарур. Ванналарнинг қопқоқлари ишлаш вақтида ёпилиши, иш тугагандан сўнг ва танаффусда ванналар қопқоқлари ёпилиб қулфланиши лозим. Калитлар цех бошлиғига ёки унинг ўринбосарига топширилиши керак.

157. Автоматик ва ярим автоматик линиялардаги цианидли электролит ванналарга иш вақтидан ташқари унга ўтиш имконини бермайдиган тўсиқлар билан жиҳозланган бўлса, қопқоқларни ўрнатмасликка рухсат этилади.

158. Электрокимёвий жараёнларни бажаришда токдан шикастланмаслик учун қуйидаги чоралар кўрилиши зарур:

штанглар ванна корпусидан ишончли изоляцияланиши;

деталларни ортиш, тушириш, контактларни тўғрилаш ва штангларни тозалаш ўчирилган токда амалга оширилиши.

159. Сачраш юзага келган тақдирда, эритмаларни қуруқ муз билан совутмаслик керак. Ванналар совутиш ускуналари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

160. Илиш асбоблари кислота ва ишқорга чидамли материаллардан тайёрланган бўлиши керак.

161. Ваннага тушиб кетган деталларни ваннадан кучланишни ва иситишни ўчирган ҳолда узун дастали белқурак, илмоқ ва магнит ёрдамида олиш лозим.

162. Цианидли ванналарда қўлланиладиган инструментлар фарқланадиган рангда бўялган бўлиши керак.

163. Анодлар ваннадан чиқариб олиниб, сув билан ювиб ташлангандан сўнг тозаланишини зарур.

164. Ускуна таъмирлашдан олдин нам ҳолатда тозаланиши лозим.

165. Ускунани қисмларга ажратиш, тозалаш ва таъмирлашда қўлланиладиган барча инструмент ва асбоб-ускуналар иш тугагандан сўнг, зарарсизлантирилиши ва ювилиши лозим.

166. Ишчилар таъмирлаш ишларига киришишдан олдин, хавфсиз ишлаш усуллари бўйича йўл-йўриқ билан таништирилиши лозим.

167. Мой ва мойлаш билан ишлов бериладиган қисмлар бошқа ишлаб чиқариш жараёнларидан изоляцияланган бўлиши ва ёнғинни ўчириш воситалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

#### **5-§. Бирламчи материаллар, ярим маҳсулот ва чала тайёр маҳсулотлар, тайёр маҳсулот ва чиқиндиларни сақлаш ва транспортда ташишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

168. Бирламчи материаллар, ярим маҳсулот ва чала тайёр маҳсулотлар, тайёр маҳсулотларни транспорт воситаларида ташишда юк ташиш қоидаларига риоя қилишлари лозим.

169. Бирламчи материаллар, ярим маҳсулот ва чала тайёр маҳсулотлар, тайёр маҳсулотнинг ҳажми мазкур ишни бажарувчи курилманинг паспортида кўрсатилган ўлчамларга мувофиқ бўлиши керак.

170. Омборхонада устма-уст тахланган ёки юк идишлари жавонлар оралиғидаги йўлакнинг эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим.

171. Омборхонанинг деворлари бўйлаб ўралган ҳар бир жавонда олти тахламгача бўлган микдорда хом ашё, ярим маҳсулот ва чала тайёр маҳсулотлар, тайёр маҳсулотларни сақлаш лозим. Тахламлар оралиғидаги масофа 0,5 м дан, ён томон майдонлардаги тахламлар билан оралиғи эса 1,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

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

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

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

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

176. Иккиламчи хом ашё боғламларини ёпиқ омборхоналарда ёки қаттиқ қопламали соябонли майдонларда сақлаш лозим.

177. Очиқ сақлаш майдонлари атроф худудига нисбатан 0,2 м дан кам бўлмаган ҳолда баланд ва 0,5 м дан кам бўлмаган ҳолда ёнмайдиган девор билан ўралган бўлиши керак.

178. Иккиламчи хом ашё тахламлари баландлиги 5 м дан ва ҳар бир тахлам ўлчами 0,25 x 0,15 м дан ошмаслиги керак.

179. Қути ва қоплардаги юклар омборхонада ағанамайдиган ва сурилиб кетмайдиган қилиб устма-уст тахланган бўлиши лозим. Қўлда тахланганда унинг 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.

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

181. Юк сақланадиган омборхона ва майдончалар худудининг кириш жойларида транспорт воситаларнинг ҳаракат йўналиши ҳамда юкларни ортиш ва тушириш жойлари кўрсатилган схемалар осиб қўйилган бўлиши лозим.

182. Омборхоналардаги белгиланган нормадан ортиқ бўлган юкларни ташиш ва тахлаш билан боғлиқ бўлган барча ишлар механизациялаштирилган бўлиши лозим.

183. Кимёвий моддалар махсус жиҳозланган бинода (омборхонада) кимёвий таъсир хусусиятига кўра боғлиқлиги бўйича алоҳида жойларда сақланиши зарур. Омборхоналарда ҳар хил кимёвий моддалар биргаликда сақланиши учун уларнинг рўйхати бўлиши лозим.

184. Ҳар бир кимёвий модда техник кўрсатмалар талаблари ҳисобга олинган ҳолда сақланиши лозим. Кимёвий моддаларни очиқ ҳолда (тарада)

сақлаш тақиқланади. Тараларда ёзув, этикетка ёки модда номи туширилган ёрлик, техник талаблар кўрсатилган бўлиши лозим.

185. Кислота сақлаш хоналарида фавқулдда ҳолатда кислота, сув, оҳак эритмаси ёки тўкилган кислотани нейтраллаш учун сода ва химоя воситалари учун захира идишлар бўлиши лозим.

186. Кислотали резервуар ва идишларда «Хавфли кислота» ёзуви ва кислотанинг номи ёзилган бўлиши лозим.

187. Кислота учун резервуарларга бензин, керосин, ёғ ва спирт тушишига йўл қўймаслик керак.

188. Ушлагичли саватларга ёки ёғоч панжарали қутига қадоқланган кислотали бутилкаларни гуруҳлари бўйича 2 — 4 қатор қилиб, ҳар бир гуруҳда 100 дондан кўп бўлмаган ҳолда сақлаш зарур. Гуруҳлар орасидаги ўтиш йўлагининг кенлиги 1 м дан кам бўлмаслиги керак.

189. Бутилкалар хлорли кальций эритмаси шимдирилган материал билан қопланган бўлиши керак.

190. Кислоталарни бошқа кимёвий моддалар ва материаллар билан биргаликда сақламаслик керак.

191. Қаттиқ ўювчи натрий (ўювчи калий) темир барабанларда, суюқ ўювчи натрий (калий) — темир банка, идиш (бак), барабанларда, ёзда эса шиша бутилкаларда юшоқ қатлам билан панжараланган ҳолда сақланиши лозим. Ўювчи натрийли идишларда «Хавфли — ўювчи натрий» (ўювчи калий) ёзуви бўлиши лозим.

192. Цианидли бирикмалар ва кислоталарни биргаликда сақламаслик керак.

#### **6-§. Деталларга кимёвий ишлов беришда қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

193. Деталларни кимёвий ишлов бериш усули билан тозалашда ишлов бериш ва ювиш ванналари ёнма-ён жойлаштирилиши керак. Бунда ювиш ванналари ўртасидаги оралиғи полга эритма тушишини олдини олиш учун резина тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

194. Деталларга кимёвий ишлов бериш усулида ювиш ванналари канализацияга берк қувурлар орқали уланган бўлиши лозим. Эритгичларни очик тарновлар ва ариқчалар орқали оқизиш тақиқланади.

195. Ювиш ванналари жойлашган жойдаги пол ёғочли катак-катак панжаралар билан қопланиши керак.

196. Деталга кимёвий ишлов берувчи ишга алоқаси бўлмаган бошқа шахсларнинг кириши тақиқланади.

197. Тўкилган ва ишлатилган аралашмалар (кислота) зарарсизлантирилгандан сўнг канализацияга оқизилиши керак.

198. Деталларга иситилган кислоталар билан ишлов беришда унинг ҳарорати 35° С дан ва олтингурут кислотасида 65° С дан ошмаслиги лозим.

199. Кимёвий ишлов бериш усулида тозаланадиган деталлар қуритилган бўлиши лозим.

200. Ҳар бир ювиш ваннасида ундан фойдаланиш, аралашма таркиби ва ҳарорат режими кўрсатилган жадвал бўлиши керак.

201. Юқори ҳароратгача қиздириладиган аралашмали, агрессив аралашмали, шунингдек ён томонлама сўргичларсиз узок технологик жараёнда бўладиган ювиш ванналари қопқоқлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

202. Кислоталарни, ишқорларни, тузларни эритиш ва эритмаларни зарарсизлантирувчи баклар, тўплагичлар ва ўлчагичлар қопқоқлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

203. Ювиш ванналарини кўчириш ва ўрнатиш, хоналардан чиқиндиларни чиқариш ишлари механизация ёрдамида бажарилиши лозим.

204. Барабан ва бошқа идишлардан туз ва ишқорларни тушириш механик ва гидравлик қурилмалар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

205. Ювиш ванналарига катта миқдордаги хавфли суюқликларни бериш ишлари насослар ёки вакум-насослар билан, шунингдек комбинациялашган усулда амалга оширилиши лозим.

206. Ювиш ваннасини иситиш, ҳароратни назорат қилиш, деталларни ювиш ваннасига ботиришдан олдин иситиш, гидрид натрий генераторига газ бериш, каустик эришига қараб генератор ҳолатини тўғрилаш ишлари махсус автоматлаштирилган ускуналарда бажарилиши лозим.

207. Деталларни кимёвий ишлов бериш усуллари билан тозалашда эритмалар унинг таркибий қисмлари кимёвий текширувдан ўтказилганидан сўнг тайёрланиши керак.

208. Аралашма кимё муҳандиси ёки уста бошчилигида, ходимга аралашма таркиби, таркибий қисмлари миқдори, солиш кетма-кетлиги ва тайёрланишини назорат қилиш ишлари ҳақида берилган ёзма кўрсатма асосида тайёрланиши лозим.

209. Кислоталарни, ишқорларни ва тузларни кўтариш ва жойини ўзгартириш махсус аравалар ёки мосламалар ёрдамида амалга оширилиши керак.

210. Кимёвий модда идишларининг қопқоғи махсус мосламалар билан очилиши лозим. Қадоклаш, тортиш, кимёвий моддаларни эритиш ва аралашмани ювиш ваннасида аралаштириш ишлари ҳам махсус мосламалар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

211. Бутилкага суюқлик қуйишдан олдин ҳаво чиқарадиган найчали ёпик воронка қўйиш лозим.

212. Аралашмаларни тайёрлашда ювиш ваннасини сув билан тўлдириш, азот ёки фосфор кислотасини қуйиш ва шундан сўнг, олтингугурт кислотасини қуйиш керак.

213. Юқори концентрацияли азот кислотаси билан иш олиб бориладиган жойларда қуруқ буюмлар бўлмаслиги лозим, улар олиб қўйилиши ёки сув билан ҳўл қилиниши лозим.

214. Деталлар илиш мосламаларига илинганда, улар ювиш ваннасига тушиб кетишининг олдини олиш керак.

215. Илиш мосламалари (илгаклар ва саватлар) мустаҳкам ва қулай бўлиши ҳамда кислота ва ишқорлар таъсирига чидамли материаллардан тайёрланиши керак.

216. Мосламаларга деталларни маҳкамлаш ишончли бўлиши лозим. Мосламаларга маҳкамланган деталларнинг ишончилиги ювиш ваннасидан ташқарида силкитиб кўриб текширилади. Ювиш ваннаси устида деталлар илгакка маҳкам осилганлигини текшириш учун уларни силкитиб кўриш тақиқланади.

217. Деталь ювиш ваннасига тушиб кетган ҳолларда, деталь ток ва қиздиргич ўчирилгандан сўнг махсус мосламалар ёрдамида олиниши керак.

218. Ювиш ваннасига деталларни солиш ва олиш ишлари силтамасдан амалга оширилиши керак.

#### **IV боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига (қурилмаларига) қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

##### **1-§. Умумий талаблар**

219. Ускуналарнинг конструкцияси ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш жиҳозлари. Хавфсизликнинг умумий талаблари»га мувофиқ бўлиши ҳамда ишлаб чиқариш жараёнларида фойдаланиладиган ускуналар соз ҳолатда бўлиши лозим.

220. Ускуналарнинг конструкциясида унинг таркибий қисми бўлган буг ўтказгичлар ва электр симларининг зарарланиш хавфи бартараф этилган бўлиши керак.

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

222. Ускуналарнинг барча ҳаракатланувчи қисмлари унинг корпусида жойлаштирилган бўлиши керак.

223. Ускуналарнинг иш жараёни кузатиладиган жойларнинг панжаралари тез ечиладиган (қопқоқ, люк, шит, тўр) ёки тез очиладиган бўлиши керак. Панжаралар, эшиклар, шитлар очилганида автоматик равишда ускуналар ишини тўхтатиш воситалари билан таъминланган бўлиши лозим.

224. Ускуналарни кузатиш ва ҳолатини текшириш ишлари ташкилотнинг техник раҳбари томонидан тасдиқланган жадвал асосида олиб борилиши керак.

225. Хавфли жойларда муҳофазалаш қурилмалари ва химоя воситалари бўлмаган жиҳозларда ишлаш тақиқланади.

226. Бузилган жиҳоз устига унда ишлаш мумкин эмаслигини билдирувчи ва огоҳлантирувчи белги қўйилиши лозим. Қурилмада уни таъмирлаш ишлари тугатилмагунига қадар ишга тушиб кетишига йўл қўймайдиган чоралар кўрилиши лозим.

##### **2-§. Деталларга кимёвий ишлов бериш ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

227. Ювиш ваннасига хизмат кўрсатиш майдончаларининг эни камида 1,5 м бўлиши лозим.

228. Кислоталар билан ишлаш учун мўлжалланган барча ускуналар зангга чидамли бўлиши керак.

229. Кислота ва каустикага мўлжалланган барча ускуналар уларнинг диаметрига кўра кўздан кечириш ва тозалаш учун тушиш тешиклари ва люклар билан таъминланиши лозим.

230. Тузлар, ишқорлар ва кислоталарни эритиш ва зарарсизлантириш идишлари, тўплагичлари ва ўлчагичларининг қопқоғи бино тоmidан юқорига чиқарилиши лозим бўлган найчалар билан таъминланган бўлиши керак.

231. Ускуналарнинг кўриш ойналари 2-3 мм қалинликдаги металл тўр билан ҳимояланган бўлиши лозим.

232. Босим остида ишловчи барча ускуналарнинг кўрсаткичлари монометрлар билан таъминланган бўлиши керак.

233. Юқорида жойлашган кислота ўлчагичлар сатҳ ўлчагичи ва қуйиш қурилмалари билан таъминланган бўлиши лозим.

234. Ускунанинг назорат-ўлчов асбоблари ходимнинг иш жойига ўрнатилиши керак.

235. Ҳар бир ускуна паспорт, коммуникацияларга уланишининг бажарилиш чизмаси, тузилишига киритилган ўзгаришлар ҳақидаги маълумотлар, фойдаланишга қабул қилинганлиги тўғрисидаги ҳужжатлар, шунингдек хавфсиз фойдаланиш қўлланмасига эга бўлиши керак.

236. Яроқлилиқ муддати ўтган ускуна унинг ишга яроқлилиги бўйича техник хулоса бўлганда фойдаланиш мумкин.

### **3-§. Ишлаб чиқариш ускуналарини жойлаштириш ва иш жойларини ташкил этишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

237. Ускуналарни жойлаштиришда ишловчиларни хавфсиз эвакуация қилиш таъминланиши ҳисобга олиниши, технологик жараёнлар оқимида цианидли ванналарни ўрнатишда цианидли ва кислотали ванналар (кимёвий ишлов бериш, тиндириш) оралиғида ювувчи ванналар ёки ишқор эритмали ванналар тўлдирилиши керак.

238. Ванналарнинг баландлиги хизмат кўрсатиш майдони даражасидан келиб чиққан ҳолда 0,85 — 1 м атрофида бўлиши лозим. Ҳар бир ваннада ваннанинг аҳамияти, эритма таркиби ва деталларга ишлов бериш режими кўрсатилган тахтача бўлиши лозим.

239. Деталларни ваннадан ваннага ўтказишда полга эритма тушишининг олдини олиш учун ванналар оралиғи ёпилиши керак.

240. Ускунанинг ёқиш механизмларининг жойлашиши ва конструкцияси тасодифан ёқилиб кетиш имконини бермаслиги лозим. Бунинг учун ёқиш воситаси фиксатор ва унинг аҳамияти тўғрисидаги аниқ ёзув билан жиҳозланган бўлиши лозим.

241. Қўшиш механизмлари ходим иш жойининг исталган қисмидан туриб қўли етадиган қилиб жойлаштирилиши лозим.

242. Айланувчи ва бориб-келувчи ҳаракатли қисмлар ва ишчилар учун хавф туғдирувчи механизмлар ишончли бўлиши лозим.

243. Кислота, ишқор, туз эритмалари ва нейтраллаштириш эритмаларини тайёрлаш учун идишлар, тўплагичлар ва ўлчов идишлари копкак, тортувчи вентиляция, ўлчов даражалари ва қуйиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

244. Кислота, ишқор ва бошқа эритмаларни ҳайдаш насосларининг сифими тўлгандан сўнг автоматик тарзда ўчиши лозим.

245. Ускуна, транспорт тузилмаларининг механизмларини (конвейр) тозалаш, мойлаш ва таъмирлашда двигатель электр таъминотидан узилиши зарур.

246. Таъмирлаш ёки мойлаш вақтида ускуна тасодифий ёқилиб кетмаслиги керак.

247. Қувурларни таъмирлашдан олдин энергия етказувчилар (буғ, ҳаво ва сув) ўчирилиши ва босими тўлиқ туширилиши лозим. Қайноқ конденсат, кислота, электролит таъмирланётган тизимдан туширилиши ва кислота қолдиқлари зарарсизлантирилиши керак.

248. Қуруқ захарли чангдан захарланмаслик учун ваннани тозалаш нам усулда амалга оширилиши лозим.

249. Кислота омборхоналарида эритмаларни тайёрлаш, тозалаш, нейтраллаштириш, насос ҳамда гальваник бўлимларда химикатлар ва намликнинг зарарли таъсиридан химояланган электродвигателлардан кимёвий ишлов бериш биноларида ёпиқ типдаги электродвигателлардан фойдаланиш керак.

250. Ишлаб чиқариш биноларидаги, шунингдек кислота сақлаш ва қуйиш биноларида куч электромагистраллари юқоридан ўтказилиши керак. Магистрал полдан ўтказилганда герметик труба орқали ўтказилиши лозим.

251. Электр ускуналари созлиги ҳар куни ва авариявий блоклаш эса ойда бир марта текширилиши керак.

252. Ванна ёнидаги полга токдан зарарланишнинг олдини олиш учун ёғоч тўшама ва диэлектрик резинадан гиламча ётқизилган бўлиши лозим.

#### **V боб. Таъмирлаш ишларини амалга оширишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

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

254. Ташкилот томонидан асбоб-ускуналарнинг зарур техник ҳолатини сақлаб туриш учун хизмат кўрсатиш сифати яхшиланиши, режали-профилактик таъмирлаш қатъий бажарилиши ва таъмирлаш ишлари сифатининг яхшиланиши бўйича тегишли чоралар кўрилиши лозим.

255. Асбоб-ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш белгиланган 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.

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

257. Таъмирлаш ишларини ўтказишда ишларнинг бажарилиши технологик кетма-кетликда кўрсатилиши керак. Бунда қуйидагилар кўрсатилиши зарур:

ишларни бажариш усуллари ва услублари;

таъмирлаш учун зарур бўлган асбоб-ускуна ва анжомлар турлари;

таъмирланган маҳсулотлар ва улар қисмларининг техник талабларга жавоб бериши.

258. Таъмирлаш жиҳозлари ва ускуналари ишлаш учун қулай жойлаштирилиши, иш ҳолатида осон ўрнатилиб ечилиши лозим.

259. Дастгоҳлар, столлар ва стеллажлар мустаҳкам ўрнатилиши ва ишлаш учун қулай баландликка эга бўлиши лозим.

260. Дастгоҳлар сирти силлиқ материал (пўлатли ва алюминли лист, линолеум) билан қопланган бўлиши лозим.

261. Дастгоҳдаги исканжа соз ҳолатда бўлиши ва ушлаб турадиган буюмни етарли даражада ушлаши лозим.

262. Дастгоҳдаги исканжалар орасидаги масофа 1 м бўлиши ва дастгоҳнинг эни 0,75 м дан кам бўлмаслиги ҳамда дастгоҳлар оралиғига 1 м дан кам бўлмаган ҳимоя тўри ўрнатилиши лозим.

263. Қўл асбоблари қуйидаги талабларга жавоб бериши лозим:

ёғоч соплар ёғочнинг қаттиқ ва қайишқоқ навларидан қилиниши, силлиқланган ва мустаҳкам ўрнатилган бўлиши;

инструментнинг иш қисмида ёриқлар, ғадир-будурлар ва синган жойлари бўлмаслиги.

264. Қўл омбури ва қайчилари силлиқ ва ички томонида қўлни сиқиб қўйишдан ҳимояладиган таянчи бўлиши лозим.

265. Қўл асбоблари ҳимоя қопламаси билан қопланган бўлиши лозим.

266. Электр таъминоти тўхтаган ёки танаффус вақтида электр дастгоҳ электр токидан узилган бўлиши лозим.

267. Электр дастгоҳда носозликлар аниқланган тақдирда дарҳол иш тўхтатилиши керак.

268. Сиқилган ҳаво билан ишлайдиган электр дастгоҳлари билан ишлашда уларни чанг, нам ва нефть маҳсулотлари таъсиридан сақлаш лозим.

269. Дастгоҳларни йиғиш, қайд этиш, бириктириш элементларини қисиш, қотишма, флюс қоplash ва бошқа йиғма деталларни ўрнатиш махсус қўлланма асосида технологик ҳужжатларда кўрсатилган тартибда амалга оширилиши лозим.

270. Кавшарлагичда иш бошлашдан олдин қуйидаги ишларни бажариш керак:

электр токи зарар етказишидан ҳимоялашнинг мувофиқлиги текширилиши;

кабель ва штепсель вилкасининг созлиги, ҳимоя қопламаси ва дастасининг изоляцияси ташқи кўриқдан ўтказилиши.

271. Электр ускуналар ва жиҳозларни таъмирлашдан сўнг, асбоб-ускунани ишга туширишга, ташкилот бош механиги, меҳнат муҳофазаси хизмати ходими, касаба уюшмаси вакили ва бош муҳандис тасдиқлайдиган тегишли далолатнома тузилиб, қабул қилингандан сўнг рухсат берилади.

272. 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**

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

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

#### **VII боб. Яқуний қоида**

275. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ўзбекистон касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, Ўзбекистон Республикаси Соғлиқни сақлаш вазирлиги, «Саноатгеоконтехназорат» Давлат инспекцияси, Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, ҳамда Ўзбекистон стандартиштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги билан келишилган.

*Давлат архитектура ва  
қурилиш қўмитаси раиси*

**Б. ЗАКИРОВ**

*2013 йил 8 май*

*Ўзбекистон касаба уюшмалари  
Федерацияси Кенгаши раиси*

**Т. НАРБАЕВА**

*2013 йил 8 май*

*Соғлиқни сақлаш вазири*

**А. АЛИМОВ**

*2013 йил 8 май*

**22 (574)-сон**

**— 79 —**

**286-287-моддалар**

*«Саноатгеоконтехназорат»  
Давлат инспекцияси бошлиғи*

***Б. ГУЛЯМОВ***

*2013 йил 8 май*

*Ички ишлар вазири*

***Б. МАТЛЮБОВ***

*2013 йил 8 май*

*«Ўздавэнергоназорат»  
инспекцияси бошлиғи*

***А. НИМАТУЛЛАЕВ***

*2013 йил 8 май*

*Ўзбекистон стандартлаштириш,  
метрология ва сертификатлаштириш  
агентлиги Бош директори*

***А. КУРБОНОВ***

*2013 йил 8 май*