

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ  
ИЖТИМОИЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ  
БУЙРУҒИ

**341** Пахта тозалаш ишлаб чиқариши ходимлари учун  
меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш  
тўғрисида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил  
16 июлда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 1983*

*(2009 йил 26 июлдан кучга киради)*

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июл-  
даги 267-сон қарори билан тасдиқланган «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир  
қоида ва нормаларни қайта кўриб чиқиш, ишлаб чиқиш ва жорий этиш  
Дастури» (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами,  
2000 й., 7-сон, 39-модда) ижросини таъминлаш мақсадида **буюраман:**

---

*Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й.*

1. Пахта тозалаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур буйруқ Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилган кундан бошлаб ўн кун ўтгач кучга киради.

**Вазир в.б.**

**А. ХАИТОВ**

Тошкент ш.,  
2009 йил 10 июнь,  
29/Б-сон

Ўзбекистон Республикаси  
Меҳнат ва аҳолини ижтимоий  
муҳофаза қилиш вазирининг  
2009 йил 10 июндаги 29/Б-сон буйруғига  
ИЛОВА

**Пахта тозалаш ишлаб чиқариши ходимлари учун  
меҳнатни муҳофаза қилиш  
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) Қонунига мувофиқ пахта тозалаш ишлаб чиқариши ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

**I. Умумий қоидалар**

1. Мазкур Қоидалар мулкчилик шаклидан қатъи назар, барча турдаги пахта тозалаш ишлаб чиқариши билан шуғулланувчи юридик шахсларга (бундан кейинги ўринларда корхоналар деб юритилади) тааллуқлидир.

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

3. Мазкур Қоидалар Қурилиш меъёрлари ва қоидалари, Санитария қоидалари ва меъёрлари, Давлат стандартларининг тегишли нормаларини, шунингдек аниқ ишлаб чиқаришда белгиланган тартибда тасдиқланган бошқа тармоқ норматив ҳужжатлари талаблари бажарилиши шарт эканлигини истисно этмайди.

4. Корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган, давлат идоралари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланади-

ган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

## II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

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

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

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш тўғрисидаги намунавий низомга мувофиқ корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ички назоратнинг асосий турлари қуйидагилар ҳисобланади:

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қуйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг аҳволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқилиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

7. Корхоналарда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

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

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

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

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

ишчи ва хизматчилар билан ёнфинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнфин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

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

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

9. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра корхонанинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбари ёки бош муҳандисига бўйсунди ҳамда корхонанинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

10. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятлари жумласига киритилмаган бошқа ишларни бажаришга жалб қилиниши мумкин эмас.

11. Корхоналарда 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-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-§. Ходимларга йўл-йўриқ бериш, ўқитиш ва уларнинг билимларини текшириш ишларини ташкил этиш**

12. Корхоналарнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари, билимларини текширувдан ўтказишлари ҳамда қайта аттестациядан ўтишлари лозим.

13. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ишчилар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (1996 йил 14 август, рўйхат рақами 272) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

14. Корхона маъмурияти барча ишга кираётганлар, шунингдек бошқа ишга ўтказилаётганлар учун ишларни бажаришнинг хавфсиз усулларини ташкил этишлари, меҳнатни муҳофаза қилиш ва бахтсиз ҳодисаларда жабрланганларга ёрдам кўрсатиш бўйича йўл-йўриқлар беришлари шарт.

15. Бажариши лозим бўлган иши бўйича касб ва мутахассислигига эга бўлмаган ишчилар иш жойида бирламчи йўл-йўриқ олганларидан сўнг камида дастлабки 6 — 10 та смена давомида цех бўйича фармойиш билан

тайинланган тажрибали ишчилар ва муҳандис-техник ходимларнинг раҳбарлиги остида хавфсиз иш услубларига ўқитилишлари лозим. Ўқитиш корхона бош муҳандиси томонидан тасдиқланган дастурлар бўйича ўтказилиши керак.

16. Ишга янги қабул қилинган ёки ўз мутахассислиги бўйича бир цехдан бошқа цехга ўтказилган ишчилар ишга қўйилишдан олдин бевосита иш жойида участка устаси ёки бошлиғидан бехатар иш услублари бўйича йўл-йўриқ олишлари шарт.

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

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

18. Ишловчиларни зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш муҳити омилларидан ҳимоя қилиш тегишли стандартлар ва меъёрлар талабларига мос жамоавий ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

19. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар 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, ёруғлик ўринлари, ёруғликдан ҳимоя қилиш мосламалари ва бошқалар);

шовқин, тебранма, электр токи уриши, статик ток ва усқуналар юзасининг юқори даражадаги ҳароратдан ҳимоя қилиш воситалари;

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

20. Жамоавий ҳимоя воситалари (вентиляция, аспирация, ерга улаш, маҳаллий сўргичлар ва бошқалар) зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш муҳити омиллари хонадаги барча ишловчиларга таъсир қилганда қўлланиши шарт ва корхонани қуриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

21. Жамоавий ҳимоя воситалари зарарли ва хавфли омилларни рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда шахсий ҳимоя воситалари қўлланиши лозим. Бундай ҳолларда шахсий ҳимоя воситаларисиз кишиларнинг иштироки ва ишлар амалга оширилиши тақиқланади.

22. Меҳнат шароити ноқулай ишларда банд бўлган ходимлар белгиланган нормалар бўйича:

сут (шунга тенг бошқа озик-овқат маҳсулотлари);

даволаш-профилактика озиқ-овқати;

газли шўр сув (иссиқ цехларда ишловчилар учун);

махсус кийим-бош, махсус пойабзал, бошқа шахсий химоя ва гигиена воситалари билан бепул таъминланиши лозим.

23. Шахсий химоя воситаларидан фойдаланган ҳолда ишловчилар, уларнинг қўлланиши, химоя хусусиятлари, амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши ҳамда улардан фойдаланишга ўргатилиши лозим.

24. Корхона маъмурияти ёки иш берувчи қуйидагиларни таъминлаши шарт:

амалдаги меъёрлар бўйича мазкур ишлаб чиқариш учун талаб қилинадиган барча шахсий химоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатурасини;

химоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга оширишни;

қўлланилаётган химоя воситаларининг самарадорлиги ва созлигини текширишни;

шахсий химоя воситаларидан хавфли ва захарли моддалар муҳитида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилишни (бир марта қўлланиладиган химоя воситалари бундан мустасно).

25. Ходимлар Пахта тозалаш ва каноп-жут ишлаб чиқариш корхоналари ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибдаги химояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1925, 2009 йил 18 март) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 12-сон, 138-модда) мувофиқ якка тартибдаги химоя воситалари билан таъминланиши лозим.

#### **4-§. Касбий танлов**

26. Корхона ўта хавфли шароитда бажариладиган ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим. Рўйхатда аниқ технологик жараён, ишлаб чиқариш ускунаси, ишлатиладиган хом ашё ва ишларни амалга ошириш хусусиятлари билан боғлиқ хавфлар ҳисобга олинishi лозим. Рўйхатга хавфли моддалар билан бажариладиган ишлар, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ва амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

27. Ўта хавфли ишларга тегишли касбий маълумотга эга бўлмаган шахсларни қабул қилиш ман этилади.

28. Ўта хавфли ишларга хизмат кўрсатиш ишлари билан шуғулланиш фақат белгиланган тартибда тасдиқланган, махсус ўқитилганлиги тўғрисидаги гувоҳномаларга эга бўлган шахсларга рухсат этилиши лозим.

29. Корхона мутахассислари, ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли маълумотга ва иш тажрибасига, меҳнатни муҳофаза қилиш

талабларига мос даражада ишларни ташкил этиш қобилиятига эга бўлиши лозим.

30. Корхона ходимлари ишларни хавфсиз юритишга ўқитилиб, олинган билимлари Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга мувофиқ синовдан ўтказилиши ва белгиланган тартибда расмийлаштирилиши лозим.

31. Касбий танловдан сўнг ишга қабул қилинган ходимларни касбий маҳорати юқори эканлигига ишонч ҳосил қилиш мақсадида назорат ўрнатиш, зарур бўлганда қайта йўл-йўриқдан ўтказиш лозим.

32. «18 ёшга тўлмаган шахсларнинг меҳнатидан фойдаланиш тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхати»га (рўйхат рақами 1040, 2001 йил 9 июнь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 11-сон) мувофиқ 18 ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитидаги ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

33. Корхона маъмурияти ёки иш берувчи хавфлилик даражаси юқори бўлган ишларни режалаштириш, ташкиллаштириш ва уларга нисбатан белгиланган талабларга мувофиқ ҳолда амалга ошириш учун тўлиқ жавобгар ҳисобланади.

#### **5-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш**

34. Корхона маъмурияти (ёки иш берувчи) касаба уюшмаси қўмитаси ва ваколатли соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўриқдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг кўриқка келишини таъминлаши лозим.

35. Корхоналарда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш «Ўзбекистон Республикасида ходимларни ишга қабул қилишда дастлабки ва даврий тиббий кўриқдан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 12-сон) асосида амалга оширилиши лозим.

36. Тиббий кўриқдан ўтишдан ёки тиббий комиссияларнинг текширувлар натижасида берган тавсияларини бажаришдан бўйин товлаган ходимларни маъмурият ишга қўймасликка ҳақлидир.

37. Соғлиғи ҳолатига кўра енгилроқ ёки ноқулай ишлаб чиқариш омилларининг таъсиридан ҳоли бўлган ишга ўтказишга муҳтож ходимларни иш берувчи, уларнинг розилиги билан, тиббий хулосага мувофиқ вақтинча ёки муддатини чекламай, ана шундай ишларга ўтказиши шарт.

38. Тиббий кўриқлар корхонанинг тиббий-санитария қисмлари ва поликлиникалари, улар мавжуд бўлмаган ҳолда даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилиши лозим. Тиббий кўриқлар даволаш-соғломлаштириш тадбирлари белгиланган текшириш далолатномаси билан яқунланиши лозим.

39. Корхона маъмурияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси қўмита-

си тиббий кўрик далолатномаси билан танишиб чиқиши, иш берувчи эса далолатномада кўзда тутилган барча тадбирлар ва кўрсатмаларни бажариши лозим.

40. Даврий тиббий кўриklar ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик корхонанинг маъмурияти зиммасига юкланади.

41. Ходимларни соғлиги туфайли уларга рухсат этилмаган ишларда ишлатиш тақиқланади.

### **6-§. Санитария ва гигиена талаблари**

42. Иш ҳудудида ҳаводаги зарарли моддаларнинг миқдори ГОСТ 12.1.005-2000 ССБТ «Иш зонасидаги ҳаво. Умумий санитария-гигиена талаблари»га асосан рухсат этилган миқдорларидан ошмаслиги лозим.

43. Ишлаб чиқариш хоналарида рухсат этилган ҳарорат, нисбий намлик ва ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги иш жойларидаги ортиқча иссиқлик, бажарилаётган ишнинг оғирлик даражасига кўра, йил мавсуми ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши керак.

44. Ишлаб чиқариш хоналарида шовқин ва тебранма даражаси ГОСТ 12.1.003-89 ССБТ «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари», ГОСТ 12.1.012-90 ССБТ «Тебранма. Умумий хавфсизлик талаблари» талабларида белгиланган миқдоридан ошмаслиги лозим.

45. Ишлаб чиқариш, санитария-маиший хоналарнинг, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарининг ёруғлиги ҚМҚ 3.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёруғлик. Лойиҳалаштириш меъёрлари» талабларига жавоб бериши лозим. Шунингдек, тоза хоналарда ёритиш асбоблари чанг тўпланишига имконият бермайдиган конструкцияга эга ва синган тақдирда унинг парчалари сочилиб кетмаслиги учун ёпиқ бўлиши лозим.

46. Электр токининг одамга таъсир этишини олдини олиш бўйича хавфсизлик талаблари ГОСТ 12.1.019-86 ССБТ «Электр хавфсизлик. Умумий талаблар»га мувофиқ бўлиши лозим.

47. Статик токдан ҳимоя қилиш тадбирлари ГОСТ 12.1.18-93 ССБТ «Статик электр. Учкун хавфсизлиги. Умумий талаблар» талабларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

48. Ишлаб чиқариш, санитария-маиший хоналарни, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарини гигиеник жиҳатдан тоза сақлаш ва ходимларнинг шахсий гигиенасига қўйиладиган талаблар қонун ҳужжатларида белгиланган қоидаларга мувофиқ бўлиши лозим.

49. Зарарли ва хавфли меҳнат шароити мавжуд ишлаб чиқаришларда, шунингдек махсус ҳароратли шароитлардаги ёки ифлосланиш билан боғлиқ бўлган ишларда банд бўлган ходимларга давлат бошқаруви органлари томонидан белгиланган меъёрларда махсус кийим, пойабзал ва бошқа шахсий ҳимоя воситалари, ювувчи ва инфекцияни йўқотувчи воситалар, сут ёки унга тенглаштирилган маҳсулотлар, даволовчи профилактик овқат бепул берилиши керак.



### **7-§. Корхоналарнинг ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарига қўйиладиган талаблар**

50. Корхона ўз маҳсулотининг сифатига салбий таъсир этувчи ишлаб чиқаришлардан етарлича узоқ бўлган масофада жойлашган бўлиши лозим.

51. Корхоналарнинг биноларини қуриш, қайта қуриш ва таъмирлаш ишлари ҚМҚ 3.01.02-00 «Қурилишда хавфсизлик техникаси» қоидаларига риоя этилган ҳолда амалга оширилиши лозим.

52. Атмосфера ёнғинларини чиқариб юбориш учун мўлжалланган оқова сув тарновлари тасдиқланган жадвалга мувофиқ мунтазам равишда тозаланиши ва таъмирланиши лозим.

53. Йўллар, ўтиш йўллари ва бинолар, қурилмалар ҳамда иншоотлар орасидаги ҳудудлардан материалларни сақлаш учун фойдаланиш, уларга ускуналар ёки ишлаб чиқариш чиқиндиларини тахлаб қўйиш ман этилади.

54. Корхона ҳудудида чекишга фақат махсус ажратилган, «Саноат корхоналарида ёнғин хавфсизлиги бўйича намунавий қоидалар» ШМҚ 2.01.02-04 га мувофиқ жиҳозланган жойларда рухсат этилади.

55. Ишлаб чиқаришда ишлаб чиқариш хоналари ва омборхоналар автоматик ёнғинни ўчириш воситалари ва автоматик ёнғиндан хабар берувчи сигнализация билан жиҳозланган бўлиши лозим.

56. Корхона маъмурияти бинолар ва иншоотларни сақлаш, уларни эксплуатация қилиш ва таъмирлаш устидан назоратни амалга ошириши шарт.

57. Ишлаб чиқариш хоналарида ҳаво оқимини бошқарувчи ускуналар ва ҳарорат, намлик ва филтрларда босим ўзгаришини ўлчаш мосламалари билан жиҳозланган самарали ҳаво оқимини олиш ва ҳаво тортиш вентиляция тизими мавжуд бўлиши лозим.

### **8-§. Маиший ва қўшимча хоналарга, уларнинг сони, ҳолати ва жойлашувига қўйиладиган талаблар**

58. Ҳар бир корхонада ҚМҚ 2.09.12-98 «Корхоналарнинг маъмурий ва маиший хоналари» қоидалари талаблари ва мазкур Қоидаларга мувофиқ санитария-маиший ва қўшимча хоналар қурилиши лозим.

59. Маиший ва қўшимча биноларни лойиҳалаш ҳамда қуриш уларни ишлаб чиқариш объектлари билан бир пайтда ишга тушириш зарурлигини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши лозим.

60. Маиший хоналар имкон қадар иш жойларига яқин жойлаштирилиши зарур.

61. Махсус кийим-кечак ва баданнинг катта даражада ифлосланишини юзага келтирадиган муҳитдаги участкаларда ишловчи ходимлар учун махсус маиший хоналар жиҳозланиши лозим.

62. Уй ва иш кийимлари сақланадиган гардероблар, хожатхоналар, ювиниш ва чўмилиш хоналари эркаклар ва аёллар учун алоҳида бўлиши лозим.

63. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сет-

калари, оёқ ванналари, бет-қўл ювгичлари, истеъмол сув таъминоти қурилмалари, хожатхоналар ва шу кабилар қурилмаларнинг сони, кўпчиликни ташкил этадиган сменада ишловчиларнинг сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши лозим.

64. Душхоналар ва хожатхоналардаги тарновлар, каналлар, траплар, писсуарлар ва унитазлар мунтазам равишда тозаланиши, ювилиши ва дезинфекция қилиниши лозим. Хожатхоналарнинг поллари қуруқ ҳолда сақланиши лозим.

65. Ҳар бир ювиниш жиҳози иссиқ ва совуқ сув келадиган қувурларга уланган бўлиши лозим.

66. Ювиниш хоналарида электр қуритгичлар, кўзгу, кийим илгичлар, суюқ совун учун идишлар ва қаттиқ совун солгичлар, шунингдек, энг кўп сонли сменада 40 кишига битта қурилма ҳисобидан келиб чиққан ҳолда қўлни хлорли эритмада ювиш мосламаси кўзда тутилиши лозим.

67. Махсус кийимни ювиш учун корхоналарда кир ювиш хоналари бўлиши лозим.

68. Овқатланиш пунктлари умумий овқатланиш корхоналари учун белгиланган санитария қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

### **9-§. Сув таъминоти ва канализацияга қўйиладиган талаблар**

69. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 «Би-ноларни ички сув қузури ва канализацияси» талабига мос келиши керак.

70. Корхонани хўжалик-ичимлик сувга бўлган эҳтиёжини таъминлаш учун сув билан таъминлаш манбалари О“ZDST 950:2000 «Ичимлик суви» талабига мувофиқ бўлиши лозим.

71. Корхонани ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

72. Тозалангандан сўнг сувда зарарли моддаларни таркиби саноат корхоналарини лойиҳалаштириш санитар нормалари ўрнатган, чегараланган рухсат этилган концентрациясидан ошиб кетмаслиги керак.

73. Агар ичимлик сувнинг сифати хавфсизликни таъминлай олмаса, махсус хона ажратилиб, унда қайнатиб совутилган сув ёки иссиқ чой тарқатилади.

74. Ичимлик сув сақланадиган идишлар зангламайдиган ва енгил тозаланадиган ва дезинфекцияланувчи материаллардан, копқоғи зичлаб берки-тиладиган қилиб ясалади.

75. Ичишга тарқатиладиган сувнинг ҳарорати 20°Сдан кўп ва 8°С дан кам бўлмаган ҳолда бўлиши ва қайнатилган сув ҳар сменада камида бир марта янгиланиб турилиши керак.

76. Оқова сувларини ҳосил қилиш ва сув ҳавзаларига тушириш ҚМҚ 2.04-01-98 «Оқова. Лойиҳалаштириш меъёрлари» ва ҚМҚ 2.04-03-97 «Оқова. Ташқи тизимлар ва иншоотлар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

77. Бутун ташқи оқова тизими ёпиқ бўлиши лозим. Ёрингарчилик (ём-ғир) сувлари ва ювиш учун хизмат қиладиган сувлар учун мўлжалланган очиқ майдончаларда новлар (лотоклар) ўрнатилиши керак.

78. Цехлар ичидаги ифлосланган ишлаб чиқариш оқова сувлари учун оқова ёпиқ бўлиши лозим.

79. Суюқ ҳолдаги ишлаб чиқариш чиқиндиларининг оқиб тушиш тизимлари суюқлик орқа томонга оқиб тушишини бартараф этиш учун мослаштирилган бўлиши лозим. Ушбу чиқиндилар ўтадиган жойлар тегишли вентиляция билан жиҳозланиши лозим.

80. Ўзига хос ифлосланишлардан тозалаб бўлмайдиган оқова сувлари махсус ажратилган жойларга оқизилиши керак.

81. Корхона ишлаб чиқариш ва маиший оқова сувларининг тозаланиш самарадорлиги юзасидан мунтазам лаборатория назоратини таъминлаши шарт.

### **11-§. Иш жойларини ва хоналарни ёритишга қўйиладиган талаблар**

82. Корхона майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

83. Ёритиш ускуналарини ўрнатишда қандилларнинг турлари, лампаларнинг қуввати ва уларнинг жойлашиши тасдиқланган лойиҳага мос бўлиши керак. Монтаж пайтида ва ундан сўнг ҳар қандай ўзгариш ва қўшимчалар амалдаги меъёрларга жавоб бериши ва лойиҳага тегишли ўзгартириш киритилган ҳолда амалга оширилиши керак.

84. Бир текис тақсимланган умумий ёруғлик қандиллари машиналар гуруҳи орасидаги йўлакларда, полдан 4,5 — 6 метр баландликда, локаллашган умумий ёруғлик қандиллари эса иш камералари тарафидан шнекларни бошқариш баландлигида ва оператор тарафидаги майдончадан 2 — 2,5 метр баландликда жойлаштирилиши лозим.

85. Ишлаб чиқариш цехларидаги, хом ашё омборлари ва юк тушириш-ортиш майдонларидаги технологик ускуналар қўшимча равишда кўчма ёритиш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

86. Ишлаб чиқариш лабораториясида ёритишнинг комбинациялашган (умумий ва маҳаллий) системасини ёки локаллашган системасини қўллаш керак.

87. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналардан одамларни эвакуация қилишга мўлжалланган авария ёруғлиги тегишли ҚМҚ талабларига биноан бажарилиши керак.

88. Авария ёруғлиги қандиллари, иш ёруғлиги тармоғидан алоҳида мустақил тармоққа уланиши керак.

89. Ташқи ёритиш системаси, ички ёритиш системасидан қатъи назар, мустақил бошқариш пултига эга бўлиши керак.

90. Корхоналар асосий ишлаб чиқариш цехларида, лабораторияларида, тарозихоналарида асосан люминесцент лампалар қўйилиши керак. Бунда

асосий технологик цехларда оқ ранг берувчи (ЛБ) лампалар, лаборатория ва тарозихоналарда ЛДЦ-1 ва ЛД туридаги лампалар ишлатилиши керак.

91. Енгил алангаланувчи ва ёнувчан суюкликлар омборида ҳамда аккумуляторларни зарядлаш хоналарида фақат портлашдан ҳимояланган қандиллар ишлатилиши лозим.

92. Қандилларни, ойналарни, фонарларни мунтазам равишда ҳар ойда бир марта ювувчи моддалар билан тозалаб турилиши ҳамда куйган лампаларни алмаштириш хавфсизликни таъминловчи ускуна ва мосламалар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

93. Қандилларни ўрнатиш ва тозалаш, лампаларни алмаштириш ҳамда электр тармоқларини сошлаш ишлари электр токи ўчириб қўйилган ҳолда ва бу ишларни бажаришга рухсати бор шахс томонидан бажарилиши керак.

94. Ёритиш ускуналарини тўғри ишлатиш ва техник ҳолатини назорат қилиш корхона бўйича буйруқ билан тайинланган ва техник тайёргарлиги етарли бўлган шахсга топширилади.

### **III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар**

#### **1-§. Материаллар омборларига ва юк ортиш-тушириш майдончаларига қўйиладиган талаблар**

95. Корхона ҳудудига келадиган материаллар ва ускуналар учун шу мақсадга ажратилган ва тайёрланган махсус омборлар ҳамда юк ортиш-тушириш майдончалари бўлиши ва уларнинг тузилиши ва жойлашиши «Умумий мақсадлар учун омбор бинолари ва иншоотлари» ҚМҚ талабларига мос бўлиши керак.

96. Омборларда материалларни тахлаш усуллари ёритилган меҳнат муҳофазаси ва ёнгин профилактикаси бўйича йўриқнома кўринарли жойга осиб қўйилади. Бу йўриқномада ушбу омборда қандай материаллар, қанча миқдорда, қандай идишда сақланиши мумкинлиги кўрсатилиши керак. Кўринарли жойларга юкларни жойлаш ва ортиш схемаси осиб қўйилиши лозим.

97. Корхоналардаги юк ортиш-тушириш эстакадалари, майдончалари, платформаларининг поллари вагон поли ёки автомобиль кузови текислиги билан баробар бўлиши керак.

98. Юк ортиш майдончаси периметри бўйича (бундан юк ташиш транспорти йўли мустасно) баландлиги 30 см.ли мустаҳкам ҳимояловчи тўсиқ билан тўсилиши лозим.

99. Юк ортиш-тушириш майдончалари ва эстакадалари текисланган ва асфальтланган бўлиши керак. Унинг сатҳи сув тўпланмайдиган бўлиши ва қиш вақтида мунтазам равишда қор ва муздан тозалаб турилиши керак.

100. Босим остида бўлган баллонлар сақланадиган омборлар, «Саноат-контехназорат» давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Босим остида ишловчи идишларни хавфсиз ишлатиш ва сақлаш Қоидалари» талабларига мос бўлиши керак.

101. Сиқилган газ, шу жумладан кислород махсус шамоллатиладиган, очиқ аланга манбаларидан ва пайвандлаш жойларидан ҳимояланган, биринчи қаватда жойлашган ва корхона ҳудудига алоҳида чиқиладиган хонага жойлаштирилиши лозим.

102. Кальций карбиди захираси қурук, яхши шамоллатиладиган, ёнмайдиган ва ташқаридан ёритиладиган хоналарда сақланиши керак.

103. Кальций карбидини ертўлаларда сақлаш тақиқланади.

104. Битта омборда кальций карбиди билан бирга, сиқилган газ тўлдирилган баллонлар, ҳамда кислородли баллонлар ва ёнувчи газлар сақланиши тақиқланади.

105. Кислота алоҳида хонада сақланиши керак. У хонада фақат дистилланган сув бўлиши мумкин.

## **2-§. Юкларни кўтариш ва ташишда хавфсизлик талаблари**

106. Қўлда кўтариш ва ташишда белгиланган меъёрларидан ортиқ юкларни кўтариш ва ташиш ишлари механизациялаштирилиши керак.

107. Барча механизм ва юк кўтариш ускуналари «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси томонидан тасдиқланган «Юк кўтариш кранларини хавфсиз ишлатиш Қоидалари»га мос бўлиши керак.

108. Юкни илувчилар иши, шу ишларни хавфсиз бажариш йўриқнома-сига биноан бажарилиши керак.

109. Пахта тойлари, боғлам ва шу каби нарсаларни электротельфер билан кўтаришда илгакни кўтариш чегаралагичи бўлиши керак.

110. Электротельфер, илгагидан тойлар тушиб кетишини олдини олиш учун ҳимоя қурилмалари билан таъминланган бўлиши керак.

111. Юкларни кўтариш ва ташиш вақтида тугун ва сиртмоқларни тўғри-лаш ва сирпаниб кетган арқонни тўғрилаш тақиқланади. Юкни одамлар устидан кўтариб ўтиш тақиқланади.

112. Юк кўтариш-ташиш ускуналарининг техник ҳолати ва тўғри ишлатилиши устидан назорат буйруқ билан тайинланган, махсус ўқитилган, аттестациядан ўтган муҳандис-техник ходимга топширилиши лозим.

113. Юк кўтариш ускунасига кўтариши мумкин бўлган юкнинг оғирлик чегараси, ўтказилган синовнинг вақти ва келгуси синов вақти ёзиб қўйилиши керак.

114. Транспорт воситалари ўлчамлари ва конструкцияси, ташиладиган юкнинг ўлчамига мос бўлиши керак.

## **3-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари**

115. Ишлаб чиқаришда ўрганилмаган ёнғин ва портлаш хавфи ва токсик хусусиятларига эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқариш жараёнида қўллаш тақиқланади.

116. Технологик объектларнинг портлаш хавфлилиги ҳолати юзасидан белгиланган тартибда назорат ўрнатилиши лозим.

117. Технологик жараёнлар жойлаштирилган бинолар ва хоналарнинг портлаш жихатидан хавфлилик тоифалари лойиҳа ташкилоти томонидан ТЛТМ 24-86 «Технологик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

118. Технологик жараёнларни амалга оширишда ёнғинлар, портлашлар, авариялар, захарланишлар содир бўлиши ҳамда атроф муҳит ишлаб чиқариш чиқиндилари (оқова сувлари, вентиляция чиқиндилари ва шу каби) билан ифлосланиш эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

119. Барча ишлаб чиқариш цехлари, хом ашё ва тайёр маҳсулот омборхоналари, маъмурий ва бошқа ёрдамчи бинолар ҳамда иншоотлар дастлабки ёнғинни ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши шарт.

120. Вентиляция тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши лозим.

#### **4-§. Шовқин ва титрашга қўйиладиган талаблар**

121. Шовқин даражаси иш жойларида, хоналарда ва корхона ҳудудида ГОСТ 12.1.003-83, титраш даражаси эса ГОСТ 12.1.012-90 талабларига мувофиқ бўлиши керак.

122. Иш жойларида шовқин ва титраш даражасини мунтазам назорат қилиб туриш керак. Агарда у белгиланган меъёрлардан юқори бўлган ҳолларда уни пасайтириш учун қуйидаги тадбирлар қўлланиши лозим:

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

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

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовқинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

шовқинли ускуналарни (вентилятор, компрессор) тўсилган хоналарда ёки цехдан ташқарида жойлаштириш;

титрашни камайтириш учун, унинг манбаларини (электр двигателлар, вентиляторлар ва шунга ўхшашлар) мустақил полдан ва бинонинг бошқа конструкцияларидан изоляцияланган пойдеворларда ёки махсус ҳисоблаб чиқилган амортизаторларга ўрнатилиши керак. Бу агрегатларни бино конструкцияларига қаттиқ маҳкамлаб қўйиш тақиқланади;

ишчилар дам олиши учун шовқиндан изоляцияланган хоналар ташкил қилиш;

ишчиларни эшитиш аъзоларини шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаш.

123. Асбоблар, механизм ва ускуналарда ишлаётган ишчиларнинг қўлига берилаётган титраш ҳамда иш жойларидаги умумий технологик титраш давлат стандартлари ва санитария меъёрларида белгиланган меъёридан юқори бўлмаслиги керак.

124. Ишлаб чиқариш хоналарида шовқинни техник воситалар билан бартараф этишнинг иложи бўлмаса, шахсий ҳимояланиш воситаларидан фойдаланиш керак.

### **5-§. Ишлаб чиқариш ускуналари автоматик ўчишини таъминловчи назорат ва технологик жараёнларни бошқариш тизимлари**

125. Портлаш жиҳатидан хавфли технологик жараёнлар учун технологик ускуналарда аварияга қарши ҳимоя тизимлари назарда тутилади.

126. Аварияга қарши ҳимоя тизимлари технологик жараённи бошқаришнинг умумий тизимига уланган ҳолда бўлиши лозим.

127. Аварияларни олдини олиш мақсадида технологик тизимларда аварияга қарши қурилмаларни, жумладан, қулфлаш, клапанлар, ажратувчи ва бошқа ўчирувчи ҳамда босим қиймати ошиб кетишига қарши сақловчи қурилмаларини қўллаш тавсия қилинади.

128. Технологик жараённи олиб бориш хавфсизлиги аниқ бир параметрлар (ҳарорат, босим ва бошқалар) билан белгиланадиган барча аппаратларда сигнал берувчи, ростловчи, ўзиёзар, кўрсатувчи ва бошқа асбоблар ўрнатилган бўлиши лозим.

129. Меҳнат шароитлари хавфсизлигини таъминлаш ва технологик жараённинг параметрларини назорат қилиш учун ишлаб чиқаришлар назорат-ўлчов асбоблари, авария, огоҳлантирув ва технологик сигнализациялар билан таъминланган бўлиши лозим.

130. Корхона ва цех раҳбарияти қонун ҳужжатларига мувофиқ зарарли иш шароитларини бартараф этиш, бахтсиз ҳодисаларни олдини олиш ва иш жойларини тегишли санитария-гигиена талабларига мос ҳолда сақланишини таъминлаш бўйича зарурий чораларни кўриши шарт.

### **6-§. Пахтани ташишда хавфсизлик талаблари**

131. Автомашина ёки тракторларда ҳамда механизмлар ёрдамида бажариладиган ортиш-тушириш ишларида ишлашга қўйидаги шахсларга рухсат берилади:

18 ёшга тўлганлар;

ушбу касбда ишлашга ҳуқуқи борлиги ҳақида гувоҳномаси бор шахслар;

техника ва ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома олган ва имтиҳон топширган шахслар;

тиббий кўрикдан ўтганлар.

132. Автомобиллар ва тракторларнинг газ чиқариш қувурлари созланган учқун ўчиргич билан таъминланган бўлиши керак.

133. Пахта хом ашёсини ташишда тракторга тўрттадан ортиқ тиркама улаш тақиқланади.

134. Пахта тайёрлаш пунктларида трактор ва автомобилларнинг тезлиги 10 км/с дан, бурилишларда эса — 5 км/с дан ошмаслиги керак.

135. Тиркама аравани орқага юрғазишда унинг бурилиб кетмаслиги чорасини кўриш керак. Орқага юрғазиш учун яқинида турган одамларни огоҳлантириш ва товуш сигнали бериш керак.

136. Пахтани автомашина, трактор ва тиркамаларда ташилганда, улар бортларидан пахта ошиб кетмаслиги ва брезент ёки қалин мато билан ёпилиши ва бортнинг ҳамма томонидан 10 — 15 см пастга тушиб туриши керак. Устига тўшалган брезент ёки мато арқон билан боғлаб қўйилади.

137. Автомобиль, трактор ва тиркамалар бортларида одамларни ташиш тақиқланади.

138. Автотранспорт воситаларининг бортлари устига брезентларни тортиш ёки тушириш учун чиққанда юқори учига илгак илинган тиркама нарвонлардан ёки кузовларда мавжуд бўлган вертикал нарвонлардан фойдаланилади. Автомобиль кузови устида пахтани зичловчилар ҳимоя камарлари ва узунлиги 2,6 м бўлган, қарама-қарши бортларга боғланган арқонлар билан таъминланишлари керак.

139. Автотранспорт бортида пахта бор вақтда учқун чиқарувчи асбоб-анжомлардан фойдаланган ҳолда созлаш ишларини олиб бориш тақиқланади.

#### **7-§. Пахтани ғарамларга ва омборларга жойлашда хавфсизлик талаблари**

140. Механизмлар ёрдамида пахтани ғарамларга жойлашда уларнинг баландлиги 8 м дан ошмаслиги керак.

141. Пахтани ғарам майдонига қабул қилувчи-узатувчи ва тасмали транспортёр ёрдамида узатиб берилади.

142. Механизация воситаларини ишга туширишдан олдин машина ёнидаги ва ғарам устидаги одамларни овоз билан огоҳлантириш керак.

143. Ғарам майдонига бирваракайига иккита транспортёр ўрнатилади, уларнинг ҳар бири ғарамнинг узунлиги бўйича ярмига пахта узатиши лозим.

144. Сутканинг қоронғи вақтларида ғарам майдонлари махсус мачталарга ўрнатилган прожекторлардан ёритилиши керак.

145. Баландлиги 5 м дан ортиқ бўлган ғарамларга кўтарилишда сурилувчи нарвонлардан фойдаланиш керак. Бу нарвонларда ишлашга махсус ўқитилган, унинг тузилишини яхши биладиган, унда хавфсиз ишлаш усуллари биладиган шахсларга рухсат берилади. Баландлиги 5 м гача бўлган ғарамлардан тушиш ва чиқиш тиркама нарвонлар ёрдамида амалга оширилиши мумкин.

146. Пахта ғарамларида туннел қазишни ғарам ўрнаша бошлагандан сўнг 10 — 12 кун ўтказиб бажарилади ва бунга албатта наряд-рухсат олиши шарт.

147. Туннел қазиш ишини қўлда бажаришда, бу ишни камида икки киши бажаради, улардан биттаси ғарамнинг ташқарисида туриши лозим.



### **8-§. Ғарамлардан пахтани титиб олишда хавфсизлик талаблари**

148. Ғарамдан пахтани титиб олувчи машина ишини ташқаридан туриб бошқариш пульти орқали амалга оширилади. У машина ўқидан чапга ёки ўнгга камида 5 м ва ғарамдан камида 10 м масофада бўлиши керак.

149. Пахтани ғарамдан титиб олувчи машина тишларининг учи (фреза қозиклари) рангли металлдан ёки пластмасса бўлиши керак.

150. Пахтаси титиб олинаётган ғарам атрофи 2 м масофада арқон билан ўраб қўйилади ва «Хавфли майдон» деб ёзилган огоҳлантирувчи белги қўйилади.

151. Машина ҳаракатланаётган вақтда кабелни суришга ишчида албатта диэлектрик қўлқоп бўлган тақдирдагина рухсат берилади.

152. Пахтани ғарамдан биринчи марта олишда 15 — 20° нишабликда олиш керак.

153. Машинада иш вақтида пайдо бўлган носозликни бартараф қилиш учун уни ғарамдан камида 5 м узоқликка олиб бориш, стрелкасини пастки ҳолатига тушириб, электр манбаидан узиб қўйиш керак.

### **9-§. Пахтани ғарамдан ва ёпиқ омборлардан қўлда олишда хавфсизлик талаблари**

154. Пахтани ғарамлардан ва ёпиқ омборлардан қўлда олишга фавқулодда ҳолларда, машиналар бузилиб қолганда рухсат этилади.

155. Пахтани ғарамнинг устида туриб пастга ташлаётган ишчилар химояловчи мосламалардан фойдаланишлари керак.

156. Ғарамдан пахтани олиш унда тик деворлар ҳосил қилиш ва катта пахта бўлақларини ерга ёки транспортёр тасмасига ташлаш тақиқланади.

157. Ғарамнинг пастки қисми икки метр масофада арқон ёки сим билан ўраб қўйилади ва «Хавфли майдон» деб ёзилган огоҳлантирувчи белги осиб қўйилади.

## **IV. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

### **1-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган умумий талаблар**

158. Барча қўзғалмас ускуналар, агрегат ва дастгоҳлар ишлаб чиқарган завод кўрсатмасига биноан мустаҳкам асосларга ва пойдеворларга ўрнатилиши лозим.

159. Барча айланувчи ва ҳаракатланувчи қисмлар (валларнинг чиқиб турган учлари, ҳаракат узатувчи тасмалар ва бошқалар) тўсилган бўлишлари керак.

160. Тўсиқлар мустаҳкам, енгил, ишончли равишда маҳкамланган бўлиши ва қисиб қолувчи тирқишлари, кесиб олувчи ва ўткир бурчаклари бўлмаслиги керак.

161. Оғирлиги 5 кг дан ортиқ бўлган тўсиқлар ушлаш учун қулай дастакларга эга бўлиши керак.

162. Ўзидан чангли ҳаво чиқарувчи ишлаб чиқариш ускуналари зичлаб беркитилиши ва чанг ҳавони сўриш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

163. Янги ўрнатилган ёки капитал созлашдан чиққан ускуналарни хавфсизлик техникаси муҳандиси иштирокида далолатнома тузилгандан кейин ишлатишга рухсат берилиши лозим.

164. Машинани созлаш, тозалаш, мойлаш ва камчиликларини бартараф қилиш билан боғлиқ бўлган барча ишларни бажариш электр таъминотидан узиб қўйилган, бутунлай ҳаракатдан тўхтаган ва огоҳлантирувчи белги осиб қўйилган ҳолатда бажарилиши лозим. Машинани юрғазиб белгини осиб қўйган шахс томонидан амалга оширилиши керак.

165. Тўсиқларнинг ва химояловчи мосламаларнинг ҳамда асбобларнинг созлиги цех (бўлинма) раҳбарияти томонидан мунтазам текшириб турилиши керак.

166. Монтаж ва демонтаж вақтида қўлланадиган тагликлар ва кўтариш механизмлари иш бошлашдан аввал синаб кўрилиши керак.

167. Ишлаб турган корхоналарда монтаж ва демонтаж ишларини олиб боришда очиқ аланга ҳамда учқун чиқарувчи турли механизм ва мосламалардан фойдаланиш тақиқланади.

168. Мойланган артиш материалларини (латталар) фақат металл яшиқларда сақлаш ва ишлатилганларини ёқиб юбориш ёки завод ёнғин хавфсизлиги белгилаган жойга ташлаш лозим.

## **2-§. Электр ускуналарни ишлатиш вақтида электр хавфсизлиги талаблари**

169. Электр қурилмаларини ва тармоқларини монтаж қилиш ва ишлатиш вақтида «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари» (ИЭҚ ТЭҚ) (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 27-сон, 317-модда) ва «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари» (ИЭҚЭҚ ХТҚ) (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига риоя қилиш керак.

170. Ҳар бир корхонада маъмурият буйруғи билан тегишли муҳандистехник ходимлардан корхона электр хўжалигининг умумий ҳолати учун жавобгар шахс тайинланиши ва ундан ИЭҚЭҚ ХТҚ ва мазкур Қоидаларни бажарилишини таъминлаш талаб этилиши лозим.

171. Шахснинг билими текширилиб, электр хавфсизлиги бўйича кучланиши 1000 V гача бўлган электр ускуналарга IV гуруҳ, электр хавфсизлиги бўйича кучланиши 1000 V ва ундан юқори бўлган ускуналар бўйича V гуруҳ

берилгандан кейин жавобгар шахсни тайинлаш ҳақидаги буйруқ чиқарилади. Корхонада бош энергетик лавозими бўлса, электр хўжалиги бўйича жавобгарлик унга юкланади.

### **3-§. Винтли конвейерлар (шнеклар) ва элеваторларга қўйиладиган талаблар**

172. Конвейерлар жойлаштирилган ер ости каналлари олинадиган металл қопқоқлар билан ёпилиши керак.

173. Винтли конвейерларнинг қопқоғи тарновига шарнирлар билан бириктирилиши, ичига ботиб турадиган очиш учун дастаги бўлиши ва конвейернинг зичлигини яхши таъминлаши керак.

174. Қопқоқлар конвейер электр двигатели билан блокировка қилинган бўлиши ва очилган пайтида  $100 - 110^\circ$  да яхши ўрнашиши ва қайта ёпилиб қолиш эҳтимоли бўлмаслиги керак.

175. Винтли конвейер ер устидан ўтган ҳолларда унинг устидан ўтиш учун кўприкча ясалиши ва ўтиш майдончаси юзаси сирпаниб кетмаслик учун ғадир-будур бўлиши лозим.

176. Агар винтли конвейер 2 метр ва ундан баланддан ўтса, унинг бутун узунлиги бўйича эни 0,7 метрли иш майдончаси қилиниши ва баландлиги 0,9 метрли тўсиқ билан таъминланиши, полининг атрофи баландлиги 0,1 метр тўсиқ билан ва унга чиқиш учун тўсиқли нарвон билан таъминланиши керак.

177. Конвейер ҳар бир жин ва линтер қаршисидаги лоток остидан чигитларни ажратиб олиш учун яхши маҳкамланган панжара билан таъминланиши керак.

178. Шнекни созлаш ёки унинг тарновини тозалаш ишлари, конвейер тўла тўхтатилган ва тасодифий юриб кетишининг олдини олувчи блокировка соз бўлгандагина амалга оширилиши лозим.

179. Ҳаракатланувчи қисмлари тўсилмаган, ўчиргич мосламалари созланмаган ёки қопқоқларнинг блокировкаси ўрнатилмаган ҳолларда уларни ишлатиш тақиқланади.

180. Элеваторларни нарвонлар билан таъминланган қўзғалмас майдончалари бўлиши керак. Майдончаларнинг атрофи 0,9 метр баландликда тўсилган ва пастида 0,1 метр тўсиғи бўлиши керак.

181. Элеватор қобиғи пастки таранглаштирувчи барабандан 2-2,5 метр баландликда жойлашган назорат дарчаларига эга бўлиши керак.

182. Элеваторнинг пастки қисмида баландлиги 1 метр бўлган тўсиқ ёпқичи бор эшиги бўлиши керак.

183. Элеваторнинг пастки қисмида чанг сўриш системаси бўлиши керак.

### **4-§. Пахтани қуритиш ускуналарига қўйиладиган талаблар**

184. 2СБ-10 маркали қуритиш ускунаси ҳаракат узатиш қисмининг

тўсиғи зичлаб беркитилиши ва электр двигатели билан блокировка қилиниши керак.

185. Қуриган пахта йиғиладиган чуқурча атрофида 1 метрли тўсиқ ва ёпқич билан таъминланган эшик бўлиши керак. Ёнма-ён икки ва ундан ортиқ қуритгич ўрнатилган тақдирда, қуриган пахта учун битта умумий чуқурча қилиниши ва ўтиш кўприкчаси билан таъминланган бўлиши керак.

186. Барабан ичида бажариладиган барча созлаш ишларига иссиқ ҳаво тўхтатилиб, барабан ичидаги ҳамма пахта чиқариб олингач, совуқ ҳаво юборилиб, элетр токи тармоғидан ўчирилгандан сўнг, огоҳлантирувчи белги осилган ҳолда рухсат этилиши керак.

187. 2СБС ва 2СБ-10 қуритгичлари юрғазилуш ҳақида огоҳлантирувчи сигнал бериш мосламаси билан таъминланиши керак.

188. Барабаннинг ички қисмини созлаш вақтида ёритиш учун 12 V кучланишга эга бўлган кўчма лампалардан, диэлектрик қўлқоплар, диэлектрик калиш ва резина гиламчалар каби шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиши керак.

189. Иш пайтида конструкциясида кўзда тутилган барча блокировкалар соз ҳолатда бўлиши керак.

190. Қуритгич тўхтатилганда смена устасининг рухсатисиз барабан ичига одам киришига йўл қўйилмайди.

191. Қуритгични ишга туширишдан аввал унинг ичида одам йўқлигига ишонч ҳосил қилиш керак.

192. Ҳаракат узатувчи тасмалар ва бириктирувчи муфтлар мустаҳкам тўсқичлар билан тўсилиши керак.

193. Иссиқлик генераторининг шиберлари, тутун сўргич аппарати йўналтирувчиси ва форсункалари носоз бўлса ҳамда етарлича ёритилмаган бўлса, ишга тушириш тақиқланади.

194. Иссиқлик генераторларини ишга туширишдан олдин ўтхонани шамоллатиш ва унда газ хиди йўқлигига ҳамда газ қувурининг бутунлигига ишонч ҳосил қилиш керак.

195. Иссиқлик генераторларининг элементлари ва узеллари ва қизийдиган ёрдамчи элементлари ҳарорати 45°дан ошмайдиган иссиқлик изоляциясига эга бўлиши керак.

196. Ўтхоналарда ишлашга 18 ёшга тўлган, тасдиқланган дастур бўйича ўқитилган, тиббий кўрикдан ўтган, ўтхоналарда ишлаш ҳуқуқини берадиган белгиланган намунадаги гувоҳномага эга бўлган шахсларга рухсат берилади.

197. Ўтхоналарда кўринарли жойга иситиш коммуникациялари схемаси, ўтхонани иситиш вақтида ёнғин хавфсизлиги, хавфсизлик техникаси ва ишлатиш бўйича йўриқномалар осиб қўйилган бўлиши керак.

198. Газ билан қуритишда, газ магистралада пломбаланган сақловчи клапанлар мавжуд бўлгандагина газ ишлатишга рухсат этилади.

199. Суюқ ёқилғи ишлатилганда уни сақлаш резервуарлари ёнғин хавфсизлиги ҳамда енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни сақлаш омбор-

ларига қўйиладиган техник шартлари ва талабларига мувофиқ бўлиши керак.

200. Амалдаги ҳар бир резервуар лойиҳада ва тегишли Давлат стандартида кўрсатилган ускуналар комплекти билан таъминланиши керак.

201. Резервуарлар дастлабки ўт ўчириш воситалари билан таъминланиши керак.

202. Ҳар бир ер усти резервуари, қувурлар тизими ва суюқ ёнилғини сўрувчи аппаратлар ишончли равишда ерга уланиши керак.

203. Резервуарлардаги ёқилғи сатҳини пўлат тасма ёрдамида ўлчашда, тасма тақаладиган тешикнинг ички деворлари учкун чиқармайдиган махсус мослама билан жиҳозланган бўлиши лозим.

204. Суюқ ва газсимон ёқилғидан фойдаланилганда ўтхонадаги автоматик ускуналарнинг барчаси соз ҳолатда бўлиши керак.

205. Резервуар ва цистерналарнинг ички қисмини ташқи ҳаво билан алоқада бўлиши учун улар нафас найчалари ёки клапанлари билан таъминланган бўлиши керак.

206. Суюқ ёқилғи сақланадиган резервуарлар парки кечаси ёнғин хавфсизлиги ва хавфсизлик техникаси талабларига жавоб берувчи ёруғликка эга бўлиши ва яшин қайтаргичлар билан таъминланган бўлиши керак.

### **5-§. Пахта тозаловчи ускуналарга қўйиладиган талаблар**

207. ЧХ-3М1 тозалагич қобиғида ўрта чўткали вал қаршисида машинанинг бутун эни бўйича назорат ойнаси, машина юргазгичи билан блокировка қилинган очилувчи қопқоғи бўлиши керак.

208. Қозикли барабаннинг ҳаракатни узатувчи қисмини тўсиғи ва тозаловчи ЧХ-3М1нинг вариаторида очилувчи қопқоқ бўлиши ва у барабан электродвигатели билан блокировка қилинган бўлиши керак.

209. Тозаловчи ЧХ-3М1 аррали барабанлари қобикларини беркитувчи ускуналари бўлиши керак.

210. Тозаловчи ЧХ-3М1нинг очилувчи қопқоқларидан (иккитаси ён томонидан, учтаси орқа томондан) фақат блокировка қилинган тўсиқлари очилиши керак.

211. Тозаловчи ЧХ-3М1нинг пахта туширувчи лотоги намуна олишга мўлжалланган очилиб ёпиладиган қопқоқ билан таъминланиши керак.

212. Тозаловчиларнинг қопқоқлари яхши ёпилиши ва машина ишини назорат қилиш учун дарчалари бўлиши керак.

213. Тозаловчилар чанг ҳавони сўрувчи ускуналарга эга бўлиши ва улар цехнинг умумий вентиляция системасига уланган бўлиши керак.

214. Тозаловчи ЧХ-3М1нинг юқорида жойлашган қисмларини бошқариш учун махсус майдончали кўчма нарвондан, ЧХ-3М2 тозаловчида эса ушлагичи ва майдончаси бор бўлган кўчма нарвонлардан фойдаланилади. Нарвон машинага илгаклар ёрдамида илиб қўйилади.

215. Колосник панжараларини, аррали ва қозикли барабанларни тоза-

лаш, ўралиб қолган пахталарни олиш ишлари блокировка қилинган қопқоқ ва ён тўсиқлар очилиб, огоҳлантирувчи плакатлар осиб қўйилгандан сўнг бажарилиши лозим.

216. Тозаловчи 6A12M1нинг очилувчи қопқоқлари ва эшикларининг зичловчилари ва илгаклари соз ҳолатда бўлиши керак.

217. 6A12M1 тозаловчисининг юқоридаги қопқоғи қозикли барабан ҳаракат узатувчиси билан блокировка қилинган бўлиши керак.

218. 6A12M1 тозаловчисидаги қозикли шнекларнинг очик жойлари машинадан пахта тушадиган қисмларида махсус қобиқ билан ёпилиши керак.

219. 6A12M1 тозаловчисидаги қозикли барабанларнинг юқоридаги қисмларини бошқариш ва машинани тозалаш учун иш майдончалари ва ушлагичлар билан таъминланган нарвонлари бўлиши керак.

220. Тозалагичлар чанг тортиш тизимига эга бўлиши ва цехни чангсизлантириш вентиляциясига уланган бўлиши керак.

221. Тўрнинг юзасини ёпиб турувчи, очилувчи қопқоқ очик ҳолатда туриши ҳамда қулф-дастаги бўлиши керак.

#### **6-§. Жинларга ва тола тозалагичларга қўйиладиган талаблар**

222. Жинларнинг аррали цилиндри бутун узунлиги бўйича пастки ва орқа томонидан (колосниклар орқасидан) ҳимояловчи панжара билан тўсилган бўлиши керак.

223. Жин камераси ажралувчи фартугининг ёпиқ ҳолатда ишончли равишда ушлаб турувчи электр двигатели билан блокировка қилинган махсус ёпқичи бўлиши керак.

224. Жиннинг иш камераси кўтарилган ҳолатда қаттиқ шарнирли тирсак билан тутиб турилиши керак.

225. Жиндаги колосникли панжаранинг пастки қисми чигитларнинг ўтишини назорат қилиш имконини берадиган дарчали қопқоқ билан беркирилган бўлиши керак.

226. Жиннинг колосникли панжараси кўтариш, ечиб олиш ва кўтарилган ҳолатида мустаҳкам ушлаб қолиш имконини берадиган мосламага эга бўлиши керак.

227. Жиндаги чиқинди чиқарувчи шнекнинг машинадан чиқиб турган қисмининг устида қопқоқ бўлиши, агар чиқиндилар ҳаво билан сўриб олинса, бу қопқоқнинг устида тешикчалар бўлиши керак.

228. Жиндаги колосникли панжара шундай ўрнатилиши керакки, аррала кўтарилган ҳолатида колосниклар юзасидан чиқиб турмаслиги керак.

229. Жиндаги колосникли панжарани фақат иш камераси кўтарилган ҳолатда тозалаш керак. Бунда колосникларнинг пастки қисмини (фартук ости) ёғоч белкураклар, юқори қисмини эса махсус мосламалар билан тозалаш (илгак, уч шохли пичоқ ва шунга ўхшаш) керак.

230. Жиндаги ҳаво камераси четларини иш камераси кўтарилган ҳолатда ва аррали цилиндрни ёғоч таёкча билан тўхтатиб тозалаш керак.

231. Валикли жинларнинг асосий барабанларини ёпиб турувчи қопқоқ (фартук) жиннинг электр двигатели билан блокировка қилинган бўлиши керак.

232. Валикли жинларнинг таъминловчи лотоги назорат дарчаси бўлган очилувчи қопқоқ билан ёпиб қўйилиши керак.

233. Валикли жинлардаги қозикли барабан олдидаги ҳаво тешикчаларини беркитиб турувчи очиладиган қопқоқ зичловчи тиқинларга ва қулай қулф-дастакларга эга бўлиши керак.

234. Аррали ва валикли жинларнинг, ердан 2 метрдан баландда жойлашган қисмларини бошқариш учун, кенлиги 0,8 метрдан кам бўлмаган, тўсиқ ва нарвон билан таъминланган махсус майдончаси бўлиши керак.

235. Тезлаштирувчи валикни ҳаракатга келтирувчи ясси қайишни ҳаракатланиб турганда кийдириш тақиқланади.

236. Машина ишлаб турган пайтда ҳаракатланиб турган қисмлари ва валларидан илиниб қолган пахта толаларини олиб ташлаш тақиқланади.

237. Болғачаларни созлаш пайтида валик юзасидаги қайишни олиб қўйиш керак.

238. Иш валигидаги ўлик толалар тушадиган ариқчани тозалаш учун махсус аррачадан ёки махсус ариқчани тозалаш асбобидан фойдаланиш керак.

239. Тола тозалагичнинг тасмали транспортёрининг юқори қисми очиладиган ва қулфланадиган қопқоқ билан таъминланган металл қобиқ ичига жойлаштирилади.

240. Тола тозалагичининг аррали цилиндрлари устидаги очилувчи қопқоғи машинанинг ва жиннинг электр двигателлари билан блокировка қилинган бўлиши керак.

241. Қопқоқлари очилганда мустаҳкам туриши ва дастак-қулф билан таъминланган бўлиши керак.

242. ЗОВПМ тола тозалагичининг чиқиндилар камерасини тўсувчи панжара ўз ҳолатида мустаҳкам туриши ва машинага ҳаракат узатувчи қисм билан блокировка қилинган бўлиши керак.

243. Ҳаво берувчи ва узатувчи қисмларнинг машина қобиғидаги тешикчалари аррали цилиндр юзасидан камида 0,8 метр масофада бўлиши керак. Агар бу масофа 0,8 метрдан кам бўлса, бу тешикчаларни беркитувчи қопқоқлар электр двигатели билан блокировка қилинган бўлиши керак.

244. Толани сўриб кетувчи қувурга тола тикилиб қолса, уни тозалаш учун майдончаси ва тўсиқлари бўлган нарвондан фойдаланилади. Бунда иш бошлашдан аввал вентилятор ўчириб қўйилиши керак.

### **7-§. Аррали линтерларга қўйиладиган талаблар**

245. Иш камерасининг фартуги линтерни юргизиш ва тўхтатиш қисми билан блокировка қилинган бўлиши керак.

246. Аррали цилиндр пастдан бутун узунлиги бўйича огоҳлантирувчи панжара билан тўсилган бўлиши, у эса ўз навбатида колосникли панжаранинг пастки қисми билан ва огоҳлантирувчи тароқ билан шарнирли бирикиши керак.

247. Арралар валининг учи цилиндр қобик билан тўсилиши лозим.

248. Линтерлар чанг ҳавони ва чиқиндиларни ҳаво ёрдамида сўрувчи вентиляторлар билан таъминланиши керак.

249. Линтни сўриб кетувчи камерада ва ҳаво қувурининг учидаги тикилиб қолган толани махсус металл илгаклар билан тозалаш керак.

### **8-§. Гидропресс қурилмаларига қўйиладиган талаблар**

250. Зичлаштиргич поршени плитасининг ҳаракат зонаси тўрт томондан қобик билан ўралган бўлиши керак. Унинг олд тарафида эса илгакли назорат эшикчаси бўлади.

251. Прессловчи яшиқларнинг айланиш доиралари прессловчи цех поли сатҳи билан баравар бўлиши керак. Айланиш доирасининг пол билан оралиғи 10 мм дан катта бўлмаслиги ва эластик материал билан ёпиб қўйилиши керак.

252. Ён устунлар ва пол орасидаги тирқиш ҳамда фиксаторнинг ўтиш жойи зичлаштирилиши керак.

253. Гидравлик пресс цилиндрларининг қудуқчалари мустаҳкам бириктирилган металл тўсиқлар билан ёпилиши керак.

254. Юқори босимли суюқлик қувурлари мустаҳкам умумий қобикли тўсиқ билан таъминланиши керак.

255. Пресснинг тойни итариб юборувчи механизми бўлиши, унинг занжири ён томонларидан 10 — 15 мм баландликда чиқиб турган тўсиқлар билан таъминланган бўлиши керак.

256. Тойларни пресс ичидан итариб чиқариш учун нишаблик бўлиши керак.

257. Прессловчи яшиқларни айланиш вақтида фиксатор ўчиши билан биринчи ва иккинчи қаватда автоматик равишда товуш сигнали ва биринчи қаватда қўшимча равишда ёруғлик сигнали берилиши керак.

258. Юқори траверс билан пресс эшиқлари орасида камида 40 мм ли тирқиш бўлиши ва дастаклар эшик қиррасидан 100 мм масофада ўрнатилиши керак.

259. Ҳар бир пресс цилиндридаги суюқликнинг босимини назорат қилиб туриш учун созланган ва белгиланган тартибда текширилган манометр билан таъминланиши керак.

260. Гидронасосларнинг ишини назорат қилиб туриш учун улар манометр ва огоҳлантирувчи клапанларга эга бўлиши керак. Огоҳлантирувчи клапанлар пресс цилиндридаги суюқликнинг иш босимига мўлжалланган бўлиши лозим.

261. Пресслаш цехида камарлари узилган пахта маҳсулотлари тойлари-



нинг йиғилишига ёки прессланмаган пахта маҳсулотлари массасини бир той ҳажмидан ортиқ тўпланишига йўл қўймаслик лозим.

262. Тойларни ўраш материаллари ва бойлаш симлари ёки тасмалари иш жойини тўсмайдиган масофада сақланиши керак.

263. Тойларни пресслаш цехидан олиб чиқиб кетиш учун транспортёрлар ишлатилиши, улар бўлмаганда қисқичли ва ҳимояловчи тўсиқли махсус аравачалар қўлланиши лозим.

264. Толани ва момиқни пресслаш цехи жин, линтер, тозаловчи, қури-тиш ва пахтани узатиш цехлари ва участкалари билан сигнализация орқали боғланган бўлиши керак.

### **9-§. Конденсор ва сепараторларга қўйиладиган талаблар**

265. Конденсорнинг олдида «Тўхтатиш» авария тугмаси бўлиши керак.

266. Конденсорнинг тўрли барабани ёки машина узелларининг люкларини мустаҳкам, блокировка ва зичлагичлар билан таъминланган қопқоқлари бўлиши керак.

267. Конденсорнинг очилувчи қопқоқларида назорат дарчалари бўлиши ва улар блокировка қилиниши керак.

268. Конденсор лотогининг қопқоғи сурилувчан бўлиши ва юқори қисми илгак билан илинган бўлиши керак.

269. Сепарациялаш камерасининг ён томонида жойлашган тешик, сепараторга ҳаракат узатиш қисми билан блокировка қилинган қопқоқ билан беркитилиши керак.

### **10-§. Толали чиқиндиларни қайта ишлаш машиналарига (РОВ, ОВМ-А) қўйиладиган талаблар**

270. Таъминловчи столча ва рифланган таъминловчи цилиндр юқори тарафидан қулфли очилувчи қопқоқ билан ёпилиши керак.

271. Машинанинг аэродинамик ҳолатини меъёрлаштириб ва тешикларни беркитиб турувчи таёқлар орасидаги тирқиш 25 — 30 мм дан ортиқ бўлмаслиги керак.

272. Тозаланган толани сўриб кетувчи қувурдаги тешик аррали цилиндр юзасидан камида 0,8 метр масофада бўлиши ва қопқоқ билан ёпилиши керак.

273. РОВ машинасининг тўрли барабани тепасидан блокировка қилинган ва мустаҳкам очилувчи қопқоқ билан ёпилиши керак.

274. Чиқиндиларни чиқариб ташловчи шнекнинг чиқариш қоробкасидаги тешиклар тепасидан тўсиқлар билан беркитилган бўлиши керак.

275. ОВМ-А туридаги толали материалларни тозаловчи ускунанинг ҳаракат узатиш қисмлари икки табақали, электр двигатели билан блокировка қилинган қўзғалмас қобиқ билан беркитилган бўлиши керак.

276. ОВМ-А машинасининг юқори қопқоғи электр двигатели билан блокировка қилинган ва очиқ ҳолатида мустаҳкам турувчи фиксатор билан таъминланган бўлиши керак.

277. Толали чиқиндиларни қайта ишлаш машиналари чанг ҳавони сўрувчи маҳаллий вентиляция билан таъминланиши ва у цехни чангсизлантириш тизимига уланган бўлиши керак.

### **11-§. Пневмотранспорт ва вентиляция ускуналарига қўйиладиган талаблар**

278. Вентиляторларнинг бириктирувчи муфталари электр двигатели билан блокировка қилинган очилувчи қобиклар билан таъминланиши керак. Қобиқ четлари ва вентилятор подшипниги ва электр двигатели ораларидаги тирқиш 10 мм дан ошмаслиги керак.

279. Вентилятор сўрувчи ҳаво қувурига ўрнатилган ва йўналтирувчи аппарат парракчаларини хоҳлаган ҳолатда тўхтатиш имконини берувчи фиксатор билан таъминлаши лозим.

280. Циклон ва ҳаво тозаловчи циклон қурилмаларининг шнек ва вакуум-клапанга ҳаракат узатувчи қисмлари умумий, қўзғалмас қобиққа эга бўлиши ва унинг орқа қисмида олинувчи қопқоғи бўлиши керак.

281. ЦП-3 (ЦЛ-3) ва ҳаво тозаловчи циклон қурилмалари қўзғалмас майдончалар билан ва уларга чиқиладиган, ушлагичли нарвонлар билан таъминланиши зарур.

282. Оғир жисмларни ушлаб қолгичларнинг титувчи-таъминловчи барабанининг ёпқичи блокировка қилинган қопқоққа эга бўлиши керак.

### **12-§. Уруғлик чигитларни тайёрлаш машиналари ва цехларига қўйиладиган талаблар**

283. Уруғлик чигитларни тайёрлаш машиналари зарарли чиқиндиларни бевосита пайдо бўлаётган жойидан сўриб олувчи вентиляция ускунаси билан таъминланган бўлиши лозим.

284. Чанг, чиқиндилар ҳамда химикатлардан бўшаган қоғоз қоплар (идишлар) махсус ажратилган жойларда ёқиб юборилиши лозим.

285. Заҳарли химикатлар қопини очиш ва уни дозаторга солиш ишлари герметик ёпиқ камераларда ишчининг ўзи ташқарида турган ҳолда бажарилиши керак.

286. Чигитларга ишлов бериладиган препарат махсус омборда, идишларда сақланиши ва омбордан бир суткалик сарфи ҳажмида чиқарилиши керак.

287. Зарарсизлантирилган чигитлар машинадан тўрт қаватли қоғоз қопларга солиниши ва устига «Заҳарли» деб ёзиб қўйилган тамға босилиши керак.

288. Ходимлар фақат тармоқ меъёрларида кўрсатилган шахсий химоя воситаларидан фойдаланилган ҳолда ишлашлари керак.

289. Чигитларга ишлов бериш цехида овқатланиш, сув ичиш, чекиш ҳамда ўзи билан озиқ-овқат маҳсулотлари олиб кириш тақиқланади.

290. Дорилловчи машиналарнинг аралаштирувчи барабанида блокировка қилинган қопқоқ бўлиши керак.

291. Машинанинг таъминловчисини ва дозаторини бошқариш учун нарвон билан таъминланган майдонча бўлиши керак.

292. Майдончанинг сатҳи дозатор бункери юқори қирғоғидан 0,8 — 1 метр пастрок бўлиши керак.

293. Винтли конвейер қобигида болтлар билан маҳкамланиб, очиладиган қопқоғи бўлиши керак.

294. Таъминловчи транспортёр блокировка қилинган қопқоққа эга бўлиши керак.

295. Вентиляторнинг сўрувчи қузури остидаги тўсиқда чиқиндиларни олиш учун мўлжалланган люкнинг блокировкаланган қопқоғи бўлиши керак.

## **V. Таъмирлаш (тузатиш) ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари**

### **1-§. Юк ортувчи машиналарга қўйиладиган талаблар**

296. Аккумуляторли юк ортгичлар ва пневматик шинали электрокаралар текисланган, сув тўпланмайдиган ва қаттиқ юзали майдончаларда ҳаракатланиши лозим.

297. Ишга тормозлари соз, товуш сигнали яхши ишлайдиган ва техник жиҳатдан соз бўлган юк ортгичлар қўйилади.

298. Юк ортгичлар ҳаракати пайтида юкни кўтариш, тушириш, қийшайтириш тақиқланади.

299. Юк ортувчи машиналарида одамларни олиб юриш тақиқланади.

300. Юк ортувчи машиналарда ва автоюклагичларда ишлашга 18 ёшга тўлган, ҳайдаш ҳуқуқи берилган гувоҳномаси бор, тиббий кўриқдан ўтган, билими синовдан ўтказилган шахслар қўйилади.

301. Иш тугагач, дам олиш вақтларида ёки ҳайдовчининг вақтинчалик йўқлигида машина тўла ўчирилган, коробка қулфланган бўлиши ва паншалар ерга тушириб қўйилган бўлиши керак.

302. Юк ортгичларни ва электрокараларни созлаш ва техник кўриқдан ўтказиш ишлари махсус жихозланган хоналарда бажарилиши керак.

### **2-§. Завод ҳудудидаги темир йўлларга қўйиладиган талаблар**

303. Завод ҳудудидаги темир йўлларни бошқариш ва тузилиши темир йўл транспорти хавфсизлик техникаси қоидаларига мос бўлиши керак.

304. Пахта тойларини темир йўл вагонларига ортиш-тушириш ишлари

темир йўл транспорти хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилган ҳолда амалга оширилиши керак.

305. Темир йўлларни кесиб ўтадиган йўлақлар қулай ва хавфсиз жойларга қурилиши, уларга рельслар юзаси билан барабар қилиб тўшамалар тўшалиши керак. Ўтиш жойларида «Ўтиш жойи» деб ёзилган белги бўлиши керак.

306. Йўллар доимо соз ҳолатда бўлиши ва махсус малакали мутахассислар томонидан мунтазам текшириб турилиши керак. Назорат даврийлиги завод ҳудудида йўлларни сақлаш йўриқномасида белгиланган бўлиши лозим.

307. Йўлнинг охирида вагон издан чиқиб кетмаслиги учун тўсқич билан таъминланиши шарт.

308. Темир йўлнинг машина йўли билан кесишган жойида, йўлнинг бутун кенглиги бўйича ўтиш қулай бўлиши учун тўшама тўшалади. Йўловчилар ва ҳайдовчилар учун товуш сигнали ва «Поезддан сақланинг» огоҳлантирувчи белгиси ўрнатилган бўлиши лозим.

309. Темир йўлнинг икки четида эни камида 1 метрли йўлақлар бўлиши керак. Бу йўлақлар ҳар хил нарсалар билан тўсиб қўйилмаслиги, мунтазам равишда тозалаб турилиши, текис ва қаттиқ юзали бўлиши керак.

310. Стрелкалар ва ўтиш жойлари ёритилиши керак.

### **3-§. Металларга совуқ ҳолатда ишлов беришга қўйиладиган талаблар**

311. Станокнинг қисиб турувчи қисмларига детални мустаҳкам ўрнатиш керак.

312. Ишлов бериш вақтида, узлуксиз қиринди чиқарадиган металлларни қирқаётганда махсус қирқувчи ёки қириндиларни майдаловчи мосламалар қўлланиши керак. Синувчи қиринди чиқадиган металлларга ишлов беришда, қириндиларни чиқариб турувчи мослама ишлатилиши лозим.

313. Дастгоҳларда махсулотни сайқаллаш, тозалаш ва ялтиратиш ишларини бажариш вақтида хавфсизликни таъминловчи махсус мосламалар қўлланиши керак.

314. Станок юриб турганда қўлда сайқаллаш тақиқланади.

315. Кавшарланган кескичларни кавшарлаш сифати текширилганидан сўнг ишлатиш лозим.

316. Горизонтал ва вертикал пармалаш дастгоҳларининг узатиш валлари тўсиқлар билан тўсилиши керак.

317. Дастгоҳлар ишлаётганда, ишлов берилаётган материалга тегиб турмаётган фрезаларнинг кесувчи қисмлари ишлатишга қулай бўлган тўсқичлар билан тўсилиши керак.

318. Айланмаётган парма яқинидаги қириндилар ёғоч таёкча ёки узунлиги камида 250 мм бўлган чўтка билан олиб турилиши керак.

319. Дастгоҳ ишлаб турган пайтда детални алмаштириш ёки қотириш тақиқланади.

320. Пармалашдан чиққан қириндини фақат дастгоҳ тўхтагандан ва асбоб узоклаштирилгандан сўнг йиғиштириш мумкин.

321. Пармалаш дастгоҳида асбобни ечиб олиш учун урганда синмайдиган, бўлаклари учмайдиган металлдан ясалган махсус болғалар ва асбоблар ишлатилиши керак.

322. Дастгоҳнинг столи ва стойкаси орасидаги масофа тўсиқ билан тўсилиши керак.

323. Металларни қирқишга мўлжалланган қайчи-дастгоҳларда пичок остига ишчининг қўли бориб қолишидан огоҳлантирувчи стол ва қўзғалмас линейка бўлиши лозим.

324. Прессларда маҳсулотни узатиш ва олишда ишловчининг қўлини шикастламаслик учун ҳимояловчи мослама қўлланиши керак.

325. Ҳар бир чарх доирасини дастгоҳга ўрнатишдан олдин уни бутунлай беркитувчи махсус қобикли дастгоҳда синовдан ўтказиш лозим.

326. Доиралар дастгоҳ валига махсус дисклар билан ва улар орасига картон қўйиб гайкалар билан қотирилиб ўрнатилиши керак.

327. Қисувчи дискларнинг диаметри чарх доираси ёки тоши диаметрининг учдан биридан кам бўлмаслиги керак.

328. Чархлаш дастгоҳи тўсиқ билан таъминланиши керак.

329. Бу дастгоҳлар шаффоф ҳимоя тўсиқлари билан таъминланиши ва бу экранлар дастгоҳ билан блокировка қилинган бўлиши керак.

330. Сайқалловчи дастгоҳлар, одамларни жароҳатламаслиги ва совутувчи суюқлик сачратмаслиги учун ён томонидан тўсиқ билан тўсилиши керак.

331. Совутгичларсиз ишлайдиган чархлаш асбобли дастгоҳлар чанг сўриш ускунаси билан таъминланиши керак.

332. Металларга ишлов берувчи дастгоҳлар атрофидаги пол текис ва сирпанмайдиган бўлиши керак. Пол цементланган бўлса устига ёғочдан ясалган панжара ташланиши керак.

333. Дастгоҳларга оғир ва қўпол (20 kg дан ортиқ) деталларни ўрнатиш ва олиш ишлари механик мосламалар ёрдамида бажарилиши керак.

334. Дастгоҳлар кучланиши 36 V бўлган ёритгичлар билан таъминланиши керак.

#### **4-§. Чилангарлик ишларига қўйиладиган талаблар**

335. Чилангарлик ишларининг барча асбоблари фақат соз ҳолда ишлатилиши керак. Цехда чилангарлик асбобларини сақлаш, топшириш ва қабул қилиб олишнинг тартиби ва назорати ўрнатилиши керак.

336. Цех маъмурияти чилангарларга берилаётган асбобларнинг сифатини ҳар куни, иш жойларидаги ва омборлардаги барча асбобларнинг сифатини эса камида бир ойда бир марта текшириши керак. Текшириш вақтида аниқланган носоз асбоблар йиғиштириб олиниши ва белгиланган тартибда ҳисобдан чиқарилиши ёки таъмирланиши лозим.

337. Чилангарлик болға ва тўқмоқларининг иш юзалари бироз қабарик, парчинланиб кетмаган ва ёрилмаган бўлиши керак.

338. Зубила ва шунга ўхшаш қирқувчи асбоблар билан ишлаганда маъмурият томонидан ишчиларга ҳимоя кўзойнаклари берилиши лозим.

339. Барча кавшарлаш лампалари ҳар ойда кўрикдан ўтказилиши ва камида бир йилда бир марта иш босими икки марта оширилган ҳолда гидравлик синовдан ўтказилиши керак. Синов ва кўрик натижалари ҳужжатлар билан расмийлаштирилиши керак.

340. Керосинли кавшарлаш лампалари учун ёқилғи сифатида фақат керосиндан фойдаланиш керак.

### **5-§. Электр пайвандлаш ишларига қўйиладиган талаблар**

341. Электр пайвандлаш ускуналарининг ток остида бўлмаган металл қисмлари (трансформаторлар, генераторлар қобиклари) ҳамда пайвандланаётган конструкциялар ва буюмлар ерга уланиши керак.

342. Электр пайвандлаш ишларини бошлашдан олдин симларнинг ва электр двигателларининг изоляцияларини ҳамда барча контактларнинг қаттиқ бириктирилганлигини текшириш зарур.

343. Симларни бир жойдан иккинчи жойга ўтказишда уларнинг изоляция қобиклари шикастланишига, пўлат симларга, ацетилен аппаратлари ичкаларига, газ аппаратларига ва иссиқ қувурларга тегиб кетишига йўл қўйиб бўлмайди.

344. Электр пайвандлаш агрегат ва аппаратларини токка улаш ёпиқ рубильниклар орқали амалга оширилади. Кўчма пайвандлаш агрегатларида рубильник қопқоқлари блокировка қилинган бўлади.

345. Пайвандлаш агрегатларини токка улаш, узиб қўйиш ҳамда уларни созлаш ишларини фақат электр монтёрлари бажаришлари керак. Бу ишларни пайвандловчиларнинг бажариши тақиқланади.

346. Электр пайвандлаш аппарат ва агрегатларининг созлигини иш бошлашдан аввал текшириш керак.

347. Ерга уловчи сифатида биноларнинг металл конструкциялари, коммуникацияларнинг қувурлари ва технологик ускуналардан фойдаланиш мумкин эмас.

348. Тасодифан тегиб кетиши мумкин бўлган ток юрвчи қисмлар (электр симлари, рубильниклар, контактлар) пайвандловчини тоқдан ҳимоялаш мақсадида тўсиб қўйилади.

349. Очиқ электр ёйи билан ишлаганда электр пайвандловчининг юзи ва кўзини ҳимоялаш учун шлем-маска ёки ҳимояловчи ойнаси бўлган тўсиқ билан ишлаш керак.

350. Ёмғир ёғиб турганда ва момақалди роқ бўлаётганда электр пайвандлаш ишларини бажариш тақиқланади.

351. Пайвандлаш ишлари махсус ажратилган хоналарда, бошқа ҳоллар-

да эса электр пайвандлаш иш жойи бошқа иш жойларидан ёнмайдиган материалдан қилинган кўчма тўсиқ билан тўсилиши керак.

352. Босим остида турган аппарат ва идишларни пайвандлаш тақиқланади.

### **6-§. Газ билан пайвандлаш ва қирқиш ишларига қўйиладиган талаблар**

353. Газ билан пайвандлаш ишларини бажаришда металлларни кислород, ацетилен ва газ билан ишлов бериш саноат санитарияси ва хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш керак.

354. Кўчма ацетилен генераторлари (кейинги ўринларда генераторлар деб юритилади) очиқ ҳавода ёки бостирмалар тагида ишлатилиши керак. Генераторларни, зарур пайтларда, ҳар бир генератор учун ҳажми 300 м<sup>3</sup> тўғри келган хоналарда ёки генератор бир хонада, пайвандлаш бошқа хонада бўлса 100 м<sup>3</sup> ҳажмли хоналар ичида ҳам пайвандлашга рухсат этилади лекин иккала ҳолда ҳам хона яхши шамоллатиб турилиши керак.

355. Генераторларни компрессорларнинг ва вентиляторларнинг ҳаво сўрувчи жойлари яқинига енгил алангаланувчан моддалар ёки ацетилен билан бирикиб ўз-ўзидан портловчи модда ажралиб чиқадиغان хоналарга киритиш мумкин эмас.

356. Генераторни қия ҳолатда ўрнатиш мумкин эмас.

357. Металларга газ алангаси билан ишлов бериладиган хоналар қуйидаги талабларга жавоб бериши керак:

ҳар бир иш жойи учун, ускуналардан ва йўлақлардан ташқари камида 4 х 2 метр майдон ажратилиши, йўлақларнинг эни эса 1 метрдан кам бўлмаслиги керак;

металларга газ алангаси билан ишлов бериш ишларини ертўлаларда, иккинчи ва ундан юқори қаватларда бажариш тақиқланади;

газ билан пайвандлаш цехларининг поллари ёнмайдиган, иссиқлик ўтказмайдиغان ва енгил тозаланадиган бўлиши керак.

358. Пайвандлаш ва газ билан қирқиш ишлари цехларни ичида махсус ажратилган ва махсус жиҳозланган жойларда ва хоналарда амалга оширилиши лозим.

359. Газ алангаси билан ишлов бериш жойларидан 5 метрдан яқинда жойлашган ёғоч деворлар, пардеворлар ва эшиклар асбест билан ёки натри лойсувоқ қилиб, устидан тунука билан қопланиши керак.

360. Металларга газ алангаси билан ишлов бериш цехлари хоналари ҳаво сўрувчи вентиляция билан таъминланиши керак. Вентиляция ишламаган ҳолларда газ билан пайвандлаш ишларини бажариш тақиқланади.

361. Газ билан пайвандловчининг доимий иш жойи, ишлов берилаётган маҳсулотни ўрнаштириш ва жойини алмаштириш учун махсус стол ёки мослама билан таъминланиши керак.

362. Доимий иш жойларида ўчирилган горелкаларни илиб қўйиш учун махсус илгак бўлиши керак.

363. Доимий иш жойининг поли бетон ёки асфальт бўлса ёғоч панжалар билан тўсилиши керак.

364. Газ алангаси билан ишлашда иш жойи яхшилаб кўриб чиқилиши, ортиқча, ишга халақит берувчи буюмлар енгил алангаланувчи суюкликлар олиб ташланиши керак.

365. Кальций карбидини қопқоғи яхши беркитиладиган, куруқ идишларда, ўтга чидамли, енгил конструкцияли, яхши шамоллатиладиган, ташқи электр ёритгичли хоналарда сақланади. Уларни ертўлаларда сақлаш тақиқланади.

366. Баллонларни, махсус жихозланган алоҳида хоналарда, вертикал ҳолатда махсус уялари бор мосламаларда сақланади. Бўш баллонлар алоҳида сақланиши керак.

367. Карбид кальций солинган барабанларни учқун чиқармайдиган махсус асбоблар билан очиш керак.

368. Кўчма ацетилен аппаратларини ишлатиш вақтида қуйидагилар тақиқланади:

кальций карбидини ҳўл яшиқ ва корзинкаларга солиш;

бир генератордан бир неча горелка орқали қирқиш ишларини бажариш; карбидни ишлатиш бўйича йўриқномада кўрсатилганидан ортиқча солиш; кислород ва ацетилен баллонларидан 10 метргача бўлган масофада чекиш, гугурт ёқиш ва очиқ аланга ишлатиш;

газни белгиланган миқдоридан ортиқча чиқариш;

ортиқча газни чиқариб юбориш мақсадида генератор қопқоғини очиш; ацетилен генераторларини йўлларда, йўлакларда, зинапоя майдончаларида, ертўлаларда, қоронғу жойларда ва одамлар кўп тўпланадиган жойларга ўрнатиш;

манометрсиз, бузук манометрли ёки ишлатиш муддати тугаган манометрли редукторларни қўллаш;

иш тугагач, дам олиш пайтида ёки иш орасидаги қисқа танаффус пайтларида кислородли баллонларни ёки ацетилен генераторларини назоратсиз қолдириш.

369. Музлаган ацетилен генераторларини фақат мой аралашмаган буғ ёки иссиқ сув билан эритишга рухсат берилади. Кўчма генераторларни хоналарда иситишни очиқ аланга манбаидан ва ҳаво сўрувчи вентиляция мавжуд бўлган тақдирда камида 10 метр масофада бажарилиши лозим.

370. Генераторлардан чиқадиган ишлатиб бўлинган кальций карбиди балчиксимон қолдиғи яхшилаб металл яшиқларга йиғиб олиниши ва махсус жойларга олиб бориб ташланиши керак.

## **7-§. Арраларни созлаш цехидаги ишларга талаблар**

371. Қум ваннаси очилувчи блокировка қилинган қопқоқ, ушлаб турувчи фиксатор ва қулай дастак билан таъминланиши керак.

372. Дастгоҳнинг валиги ўрнатилган чарх тоши ГОСТ ССБТ «Абразив



асбоблари. Хавфсиз ишлашнинг меъёр ва Қоидалари» талабларига мувофиқ ҳимоя воситалари билан таъминланиши керак.

373. Қум ваннаси ва арраларнинг тишларидаги қировларни туширувчи дастгоҳ чанг сўрувчи агрегат билан таъминланган бўлиши лозим.

374. Чархланган, текисланган ва созлашни талаб қиладиган арралар учун алоҳида жавонлар бўлиши керак.

### **8-§. Сим қирқиш дастгоҳидаги ишларга қўйиладиган талаблар**

375. Тойни ўраш симларини ёки тасмасини кесиш дастгоҳи, алоҳида хонада, ташқарига чиқадиган бевосита эшик билан боғланган бўлиши керак.

376. Материал омбори ва той симларини қирқиш хонаси вентиляция системаси билан жиҳозланган бўлиши керак.

377. Жавонлар пишиқ ва устувор бўлиши, баландлиги 3 метрдан ошмаслиги керак.

378. Тўғриловчи каллакка ҳаракат узатувчи қисмлар тўсиқ ичкарасида бўлиши, қайиш ва шкивларни осон ва хавфсиз алмаштириш имконини бериши керак.

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

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

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

### **VII. Яқуний қоида**

381. Мазкур Қоидалар «Ўзпахтасаноат» уюшмаси, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ўзбекистон Қасаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси ва «Ўздавэнегоназорат» инспекцияси билан келишилган.

*«Ўзпахтасаноат» уюшмаси  
бошқаруви раиси*

**Ф. ОМОНОВ**

*2009 йил 20 апрель*

*Давлат архитектура ва  
қурилиш қўмитаси раиси*

**Н. ХАНОВ**

*2009 йил 18 май*

*Ички ишлар вазири*

**Б. МАТЛЮБОВ**

*2009 йил 18 май*

*Соғлиқни сақлаш вазири*

**Ф. НАЗИРОВ**

*2009 йил 20 апрель*

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари  
Федерацияси Кенгаши раиси*

**Д. ЖАҲОНГИРОВА**

*2009 йил 18 май*

*«Саноатконтехназорат» давлат  
инспекцияси бошлиғи*

**И. ХОЛМАТОВ**

*2009 йил 18 май*

*«Ўздавэнергоназорат»  
инспекцияси бошлиғи*

**А. НИМАТУЛЛАЕВ**

*2009 йил 18 май*