

БЕШИНЧИ БЎЛИМ

«САНОАТКОНТЕХНАЗОРАТ» ДАВЛАТ ИНСПЕКЦИЯСИ
БОШЛИҒИНИНГ
БУЙРУҒИ

451 Техник этил спиртини ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида

Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил 12 октябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2015

(2009 йил 22 октябрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»-ги 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 Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) қарорига мувофиқ **буюраман:**

1. Техник этил спиртини ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

Бошлиқ

И. ХОЛМАТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 7 сентябрь,
170-сон

«Саноатконтехназорат»

Давлат инспекцияси бошлигининг

2009 йил 7 сентябрдаги 170-сонли буйруғига

ИЛОВА

Техник этил спиртини ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик ҚОИДАЛАРИ

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

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар техник этил спирти ишлаб чиқарувчи барча турдаги ташкилотлар (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) учун тааллуқлидир.

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

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза 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 қасаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II боб. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил қилиш

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

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

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат).

7. 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.

8. Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборот-номаси, 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. Ташкилотда меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати вазифаларига меҳнатни муҳофаза қилиш ва хавфсизлик техникаси бўйича барча ишларни мувофиқлаштириш ва ушбу ишлар ўз вақтида бажарилишини назорат қилиш қиради.

10. Ташкилотларда қуйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

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

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

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

ҳар бир касб ва иш турлари бўйича меҳнатни муҳофаза қилиш йўриқ-номалари.

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

12. 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-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

13. Ташкилотларнинг 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.

14. 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 (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

16. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) мувофиқ ишлаб чиқилади ва ишловчилар, ҳамда иш жойларини шу йўриқномалар билан таъминлаш ташкилот раҳбарияти зиммасига юклатилади.

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг рўйхати

17. Техник этил спирти ишлаб чиқариш ходимлари учун қуйидаги асосий хавфли ва зарарли омиллар хосдир:

иш жойи ҳудуди ҳавосини чангланиши ва газланиши (этил спирти, карбонат ангидрит, формальдегид ва бошқалар);

шовқин, тебраниш, иссиқлик нурланиши ва ноқулай микроиклим (юқори ҳарорат, нисбий намлик, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги).

18. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ва меҳнат жараёнининг

хавфли ҳамда зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроиклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғирлиги иш жойларини меҳнат шароитлари бўйича аттестация қилиш орқали тасдиқланиши лозим.

19. Ҳар битта ташкилот ёки алоҳида ишлаб чиқариш хавфли ва зарарли меҳнат шароитларига эга бўлган касблар, иш ўринлари ва ҳудудларининг Санитария қоидалари ва меъёрларига мувофиқ зарарлилик ва хавфлилик синфи кўрсатилган рўйхатига, ишлаб чиқариш омилларининг зарарлилик ва хавфлилик кўрсаткичлари, меҳнат жараёнининг оғирлик кўрсаткичлари бўйича меҳнат шароитларининг амалдаги гигиеник таснифига эга бўлиши лозим.

20. Иш ҳудудига ёки атроф муҳитга зарарли моддаларни буғ, газ, чанг кўринишида ажратиши мумкин бўлган технологиялардан фойдаланишда уларнинг кимёвий ва микробиологик таркиби ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблар»га мувофиқ бўлиши лозим.

21. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёхуд янги ишлаб чиқариш ускуналарни жорий қилишда рўйхатларга тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

22. Ташкилот ҳудуди ва хоналар иш жойларидаги товушнинг босим даражаси ва товуш баландлиги рухсат этилган кўрсаткичлардан ошмаслиги лозим.

23. Ташкилот ходимлари иш жойларидаги меҳнат шароитларининг аҳволи ва муҳофаза қилиниши, бунда лозим бўлган шахсий ҳимоя воситалари, имтиёзлар ва товон пуллари тўғрисида ахборот талаб қилиш ҳуқуқига эгадирлар, маъмурият эса уларга бундай ахборотни бериши шарт.

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

24. Ҳар бир ташкилот ўта хавфли шароитда бажариладиган ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим. Бундай ишларга хавфли моддалар билан ишлаш, баландликдаги ишлар, сиғимлар, қозонлар, юк кўтариш механизмлари, электр ускуналарига хизмат кўрсатиш ва бошқалар киради.

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

26. Барча ишчилар ўта хавфли ишларни бажариш топширигини олишдан олдин, меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқ олиш ва ишларни бажаришда хавфсизлик усуллари ўзлаштириши шарт.

27. Ўта хавфли ишларини бажариш, фақат белгиланган тартибга мувофиқ масъул ходим қўл қўйиб, расмийлаштирилган махсус наряд-рухсатнома мавжудлигида амалга оширилади.

28. Ташкилот (цех) маъмурияти ёки иш берувчи хавфлилик даражаси юқори бўлган ишларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва уларга

нисбатан белгиланган талабларга мувофиқ ҳолда амалга ошириш учун тўлиқ жавобгар ҳисобланади.

29. Электр ускуналарда бажариладиган ишлар хавфсизлигини таъминловчи чора-тадбирлар Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидаларига (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) мувофиқ бажарилади.

5-§. Ишловчиларни ҳимоя қилиш воситаларини қўллаш

30. 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.

31. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар кирди:

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

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

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

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

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

34. Иш берувчи Кимё ишлаб чиқариши ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1958, 2009 йил 14 май) мувофиқ ишчи ва хизматчиларни махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаши лозим. Иш жойига мос махсус кийими, махсус пойабзал ва шахсий ҳимоя воситалари тўплами бўлмаган шахсларни ишга қўйиш тақиқланади.

35. Намуна олишда ҳимоя кўзойнаги ва қўлқопларда ишлаш лозим. Кўзни ҳимоялаш учун ҳимоя кўзойнагидан, ўта хавфли вазиятларда — маскали газниқобдан фойдаланилади.

36. Кўзойнакнинг ойнаси, гардиши ва корпусини вақти-вақти билан

совунли сув билан ювиш ва юмшоқ салфетка билан куруқ ҳолга келгунича артиш лозим.

37. Ташкилот ишчилари амалдаги меъёрларга биноан совун, шунингдек қўлни кислоталар таъсиридан сақловчи паста ва кремлар билан таъминланишлари керак.

6-§. Ходимларнинг ишлаб чиқариш жараёнида қатнашишга қўйиш шарт-шароитларига қўйиладиган талаблар

38. Ташкилот ходимлари ишни бажаришнинг хавфсиз усулларига ўқитилиб, олинган билимлари Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ синовдан ўтказилгандан сўнг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишга рухсат этилиши мумкин.

39. Ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар меҳнатидан фойдаланиш тақиқланадиган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхатига (рўйхат рақами 1990, 2009 йил 29 июль) мувофиқ 18 ёшга тўлмаган шахслар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

40. Аёллар меҳнатидан фойдаланиш қисман ёки тўлиқ тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхатига (2000 йил 5 январь, рўйхат рақами 865) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

41. Меҳнат муҳофазаси бўйича тадбирларни амалга ошириш учун иш бажарувчи, шунингдек алоҳида цех усталари масъул ижрочилари ҳисобланади. Уларга топширилган объектлар доирасида қуйидагиларни бажарадилар:

ҳар бир иш жойида хавфсизлик техникаси бўйича дастлабки йўл-йўриқ бериш, хавфсиз меҳнат усуллари бўйича кундалик назоратни олиб бориш ва ходимни ўқитиш;

ходимларни махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаш ва улардан тўғри фойдаланишни назорат қилиш;

зинапоя, ўтиш йўллари ва ариқларни иш жойи тўсиқларини яроқлилик ҳолатига жавоб беришини уларнинг ўз вақтида таъмирланишини, ходимларни хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя этишини, иш жойлари, йўлаклар ва ҳаракат йўлларининг ёритилганлиги даражасини назорат қилиш;

хавфли иш жойларини хавфсиз меҳнат усуллари бўйича огоҳлантирувчи ёзувлар, плакатлар ва йўриқномалар билан таъминлаш, бахтсиз ҳодисаларнинг олдини олиш бўйича тадбирлар ишлаб чиқишда қатнашиш, ишлаб чиқаришда юз берган бахтсиз ҳодисаларни текширишда қатнашиш;

42. Иш устаси иш жойида йўл-йўриқдан ўтмаган, махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа шахсий ҳимоя воситалари бўлмаган шахсларни ишга қўймаслиги керак.

43. Хавфсизлик техникаси бўйича қўйиладиган оширилган талаблар:

ходимларнинг бункерларда, қуритиш барабанларида, қудуқлар, аралаш-

тиргичлар, чанг камералари, қориштиргичлар, силослашда, филтрларда, мазут сақлаш учун резервуарларда ва тоннелли, ковакли ҳамда иссиқлик ишлаб чиқарувчи вертикалли камераларда ва бошқа ёпиқ сиғимларда бўлиши билан боғлиқ бўлган тайёрлов, тозалов ва таъмирлов ишлари;

ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарини йиғиш, қисмларга ажратиш, ўрта ва капитал таъмирлаш билан боғлиқ бўлган ишлари;

бинолар, иншоотлар ва ишлаб чиқариш асбоб-ускуналари, конструкция қисмларини баландликда вақтинчалик ҳавозаларда бажарилиши лозим бўлган ишлари бажаришнинг хавфсиз усуллари бўйича йўл-йўриқ бермасдан ва масъул шахс томонидан тасдиқланган махсус расмийлаштирилган наряд-рухсатномасиз амалга ошириш ман этилади.

44. Иш ишлаб чиқарувчининг тайинланиши тўғрисидаги масалани муайян ишнинг тури, мураккаблиги, ҳажми ва хавфсизлик даражасига қараб масъул иш раҳбари ҳал қилади. Мухандис-техник ходимлар, иш усталари, бригадирлар ёки топширилган ишни хавфсиз бажарилиш технологиясини, услубини ва усуллари билувчи малакали ишчилар ишлаб чиқарувчи ходим сифатида тайинланишлари мумкин.

45. Масъул раҳбар ва ишлаб чиқарувчи ходим вазифаларини бир шахс томонидан бирга қўшиб олиб бориши тақиқланади.

46. Наряд-рухсатнома бўйича ишлаб чиқарувчи ходимни қўшиб, таркибида икки кишидан кам бўлмаган бригада бажариши керак.

7-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

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

48. Ташкилотларда ходимларнинг соғлигини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриқлардан ўтказиш тизимини такомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) асосида амалга оширилиши лозим.

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

50. 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.

51. Тиббий кўриқлар ташкилотнинг 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.

52. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси қўми-

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

53. Даврий тиббий кўриклар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва уларнинг натижаларига кўра тавсиялар бажарилиши учун жавобгарлик ташкилотнинг маъмурияти зиммасига юкланади.

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

8-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

55. Ишлаб чиқариш бинолари, иншоотлари, ускуналари, технологик жараёнлари ишловчининг соғлиғи ва меҳнатини ҳимоялаш талабларига жавоб бериши керак ва ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

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

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

58. Ўтиш, чиқиш йўллари, коридор ва тамбур, нарвонлар, турли предметлар, асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди. Эвакуацияга чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича осон очилиши керак.

59. Поллар текис, ёриқларсиз, тешиқларсиз ва қавариқ жойлари бўлмаслиги, ҚМҚ 2.03.13 «Поллар» талабларига биноан бажарилган бўлиши керак. Полларни таъмирлашда поллар қандай материаллардан тайёрланган бўлса, худди шу материалларни қўллаш зарур.

60. Портлаш хавфи бўлган ва портлаш хавфи бўлмаган хоналар орасидаги ички деворлар газларни ўтказиб юбормайдиган қилиб қурилган бўлиши керак. Деворларнинг сувоғи ва чокларнинг уланиш ҳолатига жиддий эътибор қаратиш ва улар бузилганда шикастланган жойларни тезда тузатиш керак.

61. Бир ходимга ишлаб чиқариш хоналари ҳажми 15м³ дан, майдони 4,5м² дан кам бўлмаслиги лозим.

62. Эвакуацияга чиқиш йўлларининг сони, уларнинг жойланиши ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» ва ШНК 2.01.02-97 «Бино ва иншоотларнинг ёнғин хавфсизлиги» талабларига мувофиқ бажарилади.

63. Бошқариш пультлари — зарарли ва портлаш хавфи бўлган буғ, газ ва чанглар ажралиб чиқадиган, шунингдек юқори вибрацияга эга бўлган технологик асбоб-ускуналар ўрнатилган ишлаб чиқариш хоналарида жойлаштирилиши тақиқланади.

64. Хом ашё ва тайёр маҳсулот транспорт қилинадиган девордаги очик тешиқлар ёнғин, хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларини тарқали-

шига йўл қўймайдиган мослама ва қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

9-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

67. Ўтиш жойларида (галереяларда, зиналар майдончаларида ва шунга ўхшаш) жойлашган иситиш жиҳозлари (қувурлар, регистрлар ва шунга ўхшашлар), рухсат этилган ўтиш йўлқаларининг энини камайтирмаслиги керак.

68. Ишчи жойларига очиқ дарвоза, эшик ёки технологик тешикдан келувчи ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида енгил жисмоний ишда 21°C, ўрта оғир ишда 17°C, оғир ишда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

69. Ходимларнинг исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22°C дан кам бўлмаслиги керак.

70. Биноларда жойлашган ишчи майдонларидан, ходимларни исиниш хоналаригача бўлган масофа 75 м, ташкилот майдонидаги ишчи жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги керак

10-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

72. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

73. Тозалангандан сўнг сувда зарарли моддаларнинг таркиби саноат ташкилотларини лойиҳалаштириш санитар нормалари ўрнатган, чегараланган рухсат этилган концентрациясидан ошиб кетмаслиги лозим.

74. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қузурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қузуллари бўлмаган тақдирда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

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

76. Ичимлик сувининг ҳарорати 8°C дан 20°C гача бўлиши керак.

77. Саноат ташкилоти ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

78. Ташкилотда канализация тизими бўлмаганида Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини иф-лослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва

юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмалари ахлат ўраларига рухсат этилади.

11-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

79. Ташкилот 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.

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

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

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

83. Авария ёритиш тармоқларига бирорта электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларининг созилиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши лозим.

84. Ёруғлик тушувчи ойналарни ҳар йили икки мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш лозим. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) тўсиб қўйишига рухсат этилмайди.

85. Участкаларда ва хоналарда портлаш бўйича хавфли газ ва чанглари миқдори йиғилиши эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан ҳимояланган ҳолда бажарилиши керак.

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

12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

87. Шовқин даражаси иш жойларида, хоналарда ва ташкилот ҳудудида ГОСТ 12.1.003-83, тебраниш даражаси эса ГОСТ 12.1.012-90 талабларига мувофиқ бўлиши керак.

88. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражасини мунтазам назорат

қилиб туриш керак. Агар у белгиланган меъёрлардан юқори бўлган ҳолларда уни пасайтириш учун қуйидаги тадбирлар қўлланиши лозим:

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

шовкин чиқарувчи агрегат ёки унинг айрим қисмларига шовкинни тўсувчи қобиклар ўрнатиш;

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовкинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

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

тебранишни камайитириш 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 шовкиндан изоляцияланган хоналар ташкил қилиш;

ишчиларнинг эшитиш аъзоларини шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаш.

89. Ишлаб чиқариш хоналарида шовкинни техник воситалар билан бар-тараф этишнинг иложи бўлмаса, шахсий ҳимояланиш воситаларидан фойдаланиш керак.

13-§. Маиший хоналарга, уларнинг сонига, ҳолатига ва жойлашишига қўйиладиган талаблар

90. Санитария-маиший хоналар таркибига: кийим алмаштириш, ювиниш, чўмилиш, аёлларнинг шахсий гигиенаси, чекувчилар, ишловчиларни исиниш, дам олиш, қуритиш, иш кийимини чангсизлаштириш ва ёғсизлантириш, кир ювиш хоналари киради ва улар ҚМҚ 2.09.04-98 «Ташкилотнинг маъмурий ва маиший бинолари» талабларига жавоб бериши лозим.

91. Овқат истеъмол қилиш учун махсус бинолар жихозланади. Сувни фақат ичимлик фаввораларидан ёки газланган сув автоматидан ичишга рухсат этилади.

92. Ишлаб чиқариш биноларининг иш жойларидан ҳожатхона, чекиш жойлари, исиниш хонаси, душхона, ичимлик суви таъминоти мосламаларигача бўлган масофа 75 м дан кўп бўлмаслиги, ишлаб чиқариш майдончаларидаги иш жойларидан 150 м дан кўп бўлмаслиги лозим.

93. Кийим ечиш хонаси, душхона ва душхона олди хонаси, ювиниш хонаси, ҳожатхона, махсус кийимнинг чангдан тозалаш, қуритиш учун хоналарнинг деворлари ва тўсиқлари, ювиш воситаларини қўллаб, иссиқ сув билан ювиш мумкин бўладиган материаллардан қилинган, баландлиги камида 2 м. бўлиши лозим.

94. Ишлаб чиқариш хоналарида кўзни ювиш учун фавворачалар, тери-

ни ювиш учун босими катта бўлган душлар, шунингдек цехда дори қутичаси кўзда тутилган бўлиши лозим.

95. Ҳар бир сменадан кейин ишчилар душ қабул қилиши керак.

14-§. Меҳнат ва дам олиш юзасидан талаблар

96. Ташкилотларда ходимларнинг иш вақти, дам олиш вақти, шунингдек қисқартирилган иш вақти Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 11 мартдаги 133-сонли қарори билан тасдиқланган «Меҳнат шароити ўта зарарли ва ўта оғир ишларда банд бўлган ходимлар учун иш вақтининг чекланган муддати»нинг талаблари инobatга олинган ҳолда, ташкилотларнинг ички меҳнат қоидалари асосида белгиланади.

III боб. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларга қўйиладиган талаблар

1-§. Бражка (бижғитилган сусло) дан техник этил спирти ва техник этил спирти хом ашёсини олиш

97. Ишлаб чиқариш жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

98. Ишлаб чиқариш хоналари иш ҳудудидаги ҳарорат, нисбий намлик, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблар»га мувофиқ бўлиши лозим.

99. Электр токи ва статик электрдан одамни ҳимоя қилиш хавфсизлик тадбирлари ГОСТ 12.1.019-79 «Электрхавфсизлик. Умумий талаблар» ва ГОСТ 12.1.018-93 «Статик электр. Учқун хавфсизлиги. Умумий талаблар»га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

100. Ишлаб чиқариш хоналарида шовқин ва тебраниш даражаси ГОСТ 12.1.003-04 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-90 «Тебраниш. Умумий хавфсизлик талаблари»да белгиланган миқдордан ошмаслиги лозим.

101. Аппарат бўлими хонасига кириш олдида ГОСТ 12.4.026-76 «Сигнал ранглар ва хавфсизлик белгилари»га мувофиқ «Бегоналарга кириш тақиқланади. Портлаш хавфи бор!» сўзлари ёзилган плакатлари бўлиши лозим (хона В-1 классли, муҳит 2-Б).

102. Электротехника корпуслари, техник этил спирти қабул қилиш идишлари, техник этил спирти ҳаракатланувчи коммуникациялар электр ўтказгичлар орқали ерга уланиши лозим. Электр ўтказгичлар қаршилиги 4 Ом дан ошмаслиги лозим.

103. Аппарат бўлими хонасида гугурт ёндириш ёки аланга берувчи бошқа манбалардан фойдаланиш, ёқилғи материалларини сақлаш тақиқланади.

104. Хонада ишлатганда учкун чиқармайдиган асбоблардан фойдаланиш лозим.

105. Статик электр ҳосил бўлишининг олдини олиш мақсадида технологик ускуна ва идишлар, қувур ўтказгичлар электр ўтказгич симлар билан ерга уланиши, ерга улаш қурилмалари электрускуналар билан бирга уланиши лозим. Статик ҳимояни ерга улаш қурилмалари қаршилиги 100 Ом га қадар рухсат этилади.

106. Металл ёки нометалл электр ўтказгичлар, қувур ўтказгичлар, ҳаво ўтказгичлар, аппаратларнинг устки қопламалари узлуксиз электр тармоғини ташкил этиб, цех доирасида камида 2 жойидан ерга улаш контурига уланиши лозим.

107. Барча қувур ўтказгичлар, металл конструкциялар, металл нарвонлар оралиғи 10 см дан ортиқ бўлганда ҳар 20 — 25 м ораликда ўзаро боғланиши лозим.

108. Статик электр тўпловчи синтетик кийимларда, миخلي оёқ кийимларда аппарат бўлимига кириш ва ишлар бажариш тақиқланади.

109. Техник этил спирти ҳайдаш аппаратлари жойлашган хонада: водопровод суви тўхтаб қолганда ишлатишга 30 минутлик захира сақлайдиган юқорида ўрнатилган идиш;

авария ҳолатидаги ёритгичлар;

қозонхона билан алоқа қилиш учун телефонлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

110. Ҳайдаш аппаратлари қисмлари ва ёрдамчи ускуналарга хизмат кўрсатиш учун йўлаклар бўлиши шарт.

111. Ҳайдаш кубида ҳар йили текширувдан ўтказиладиган, босимнинг юқори қиймати белгиланган манометр ўрнатилган ҳимояловчи қурилма бўлиши лозим.

112. Техник этил спирти узатиш трубасида техник этил спирти фонари олдида конденсацияланмаган техник этил спирти парларини ва корбонат ангидрид газини ташқарига чиқариш учун ҳаво йўли бўлиши лозим.

113. Иситгич, куб, колонна ва трубопроводлар иссиқлик ўтказмайдиган материаллар қопланганда кузатиш ойналари, қопқоқлари, регардлар ва бошқа арматуралар очик қолдирилиши керак.

114. Ускуналарга хизмат кўрсатиш майдонлари, уларга чиқиш нарвонлари металлдан ясалган бўлиши лозим.

115. Ҳайдаш аппарати кубини бражка ёки ҳайдалиши лозим бўлган суюқлик билан 2/3 қисмигача тўлдирилишига рухсат берилади.

116. Спирт, эфир, сивуш мойини оралик ва йиғувчи бакларининг герметик ёпиш люклари бўлиб, атмосфера билан спиртни ушлагичларга эга бўлган ҳаво йўллари билан таъминланган бўлиши керак.

117. Ускуналарнинг ва идишларнинг ойнали қисмлари механик шикастланишдан сақланган бўлиши лозим.

118. Ҳайдаш аппаратини бошқаришни, ишни сошлашни, кузатишнинг қулай бўлиши учун спирт, сув фонарлари, фильтрлар, ўлчов приборлари аппаратининг иш жойи яқин бўлиши керак.

119. Ҳайдаш аппаратини тозалаш, созлаш ушбу Қоидаларнинг талабларига амал қилган ҳолда бажарилиши лозим.

120. Дефлегматор, конденсатор, музлаткичларни иссиқлик алмашиниш юзаларини тозалаш, белгиланган муддатларда амалга оширилиши лозим.

121. Таъмирланган ёки янги аппаратни, уни ишга туширишдан аввал, дефлегматорнинг юқори нуқтасигача сув тўлдириш йўли билан синалади.

122. Барча иссиқлик қурилмалари йилда бир марта конструкциялардаги ўзгаришларни ва ишлаш параметрларини аниқлаш мақсадида ишчи синовдан ўтказилади.

123. Аппарат бўлими биносида минимал техник этил спирти (1 суткали ишлаб чиқариш қуввати доирасидан ошмаган) бўлиши лозим. Ортиқча техник этил спирти техник этил спирти омборига берилиши керак.

124. Аппарат бўлимида устида сақланадиган индивидуал химоя воситалари (шлангаси ташқарига чиқариладиган противогаз, 12 вольтли портлашдан химояли ёритгич ёки аккумуляторли фонарь, қутқариш арқонли химоя камари, керакли дорилар билан таъминланган дори қутичаси) бўлиши лозим.

2-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

125. 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» ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим

126. Ҳар бир цех, участка, омборда мавжуд меъёрлар асосида, ҳудудий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осилиши лозим.

127. Ҳар бир ташкилотда маъмурият томонидан тайинланган барча ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва маиший хоналарда ёнғин хавфсизлигига масъул ходим бўлиши лозим. Ёнғин хавфсизлигига масъул шахс фамилияси, ёнғин хавфи сигнали ва ўт ўчириш бўлими телефонлари варақда кўрсатилиб, кўзга кўринадиган жойга осиб қўйилади.

128. Ёнғин хавфсизлигига масъул шахс мажбуриятлари ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқномада белгиланган бўлиши лозим.

129. Ҳар бир ташкилотда ёнғинга қарши асбоблар тўплами, ўт ўчириш воситалари, сони ва жойлаштирилиши ёнғин хавфсизлиги идоралари билан келишилган бўлиши лозим.

130. Барча ишчи ва ходимлар ўқитиш тизимида ёнғин хавфсизлиги қоидаларини кенг ўрганиш мақсадида, ташкилот, цех, ишлаб чиқариш участкаси, қурилма, бино ёки иншоот учун махсус ёнғинга қарши тайёргарлигидан ўтадилар.

131. Ёнғин-техник минимум дастуридан ўтишни тугатишда, ишчи ва

хизматчилардан зачётлар қабул қилиниши лозим. Ёнғин-техник минимуми бўйича ўтказилган зачёт натижалари хужжатлаштирилиб, унда ўрганилган тема бўйича баҳолар кўрсатилади.

132. Ёнғинга қарши тайёргарликдан ўтмаган шахслар ишга қўйилмайди.

133. Ишлаб чиқариш участкасида, лабораторияда, омборда ёки маъмурий хоналарда (эгаллаган лавозимидан қатъи назар) ишлаётган ҳар бир ишловчи ёнғин хавфсизлиги қоидаларини аниқ ва қатъиян бажаришга мажбур бўлиб, ёнғин ёки оловланишга олиб келиши мумкин бўлган ҳаракатларга йўл қўймаслиги лозим.

134. Объектда 15 кишидан ортиқ ишловчи бўлганда ихтиёрий ёнғин дружинаси, муҳандис-техник персонал бўлганда қўшимча ёнғин-техник комиссияси тузилади.

135. Ташкилотнинг барча бино ва иншоотларига киришни очиқлиги таъминланиши лозим. Бино ва ёнғин сув манбалари йўлақлари, ҳамда ёнғин воситаларига ва ускуналарига борадиган йўлақлар доимо бўш бўлиши керак.

3-§. Техник этил спиртни қабул қилиш, сақлаш ва бериш

136. Техник этил спирти омборларининг бинолари ва иншоотлари қурилиш ва ёнғинга қарши меъёрлар ва қоидалар талабларига мос келиши лозим.

137. Техник этил спирти қабул қилиш бўлими спиртни сақлаш хоналаридан брандмауэр (ёнмайдиган) девор билан ажратилиши лозим.

138. Техник этил спирти қабул қилиш бўлимига асосий киришдан ташқари бевосита ташқарига чиқадиган қўшимча чиқиш йўли бўлиши лозим.

139. Техник этил спирти омбори ва техник этил спирти қабул қилиш бўлими хоналаридаги пол темир қўшилиб цементланиши, эшикка қарама-қарши томонга қиялиги бўлиши лозим.

140. Техник этил спирти омборининг ўраси чуқурлиги техник этил спирти омборида мавжуд бўлган барча сифимларнинг ҳажмига тенг бўлган ҳажмда бўлиши лозим.

141. Бинодан ташқаридаги очиқ техник этил спирти омборида барча сифимларнинг пойдеворлари атрофида техник этил спирти омборида мавжуд бўлган барча сифимларнинг ҳажмига тенг бўлган ҳажмни ҳосил қилувчи деворлари бўлган темир қўшилиб цементланган майдончаси бўлиши лозим.

142. Техник этил спирти омборларининг хоналарида майдончалар, ўтиш кўприкчалари, панжарали зиналар металлдан бўлиши лозим.

143. Техник этил спирти омборида деразалар ер сатҳидан камида 2 м баландликда, шимолга қаратилган, панжаралар ва темир тўсинлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

144. Ёпиқ техник этил спирти омборида хонанинг ҳавосида этил спирти буғларининг миқдори 1000 мг/м^3 дан ошмайдиган равишда ҳаво алмашуви тутиб турилиши керак.

145. Техник этил спирти омборида яшин қайтаргич билан жиҳозланган сифимларнинг металл корпуслари ерга туташтирилган бўлиши керак.

146. Техник этил спирти омборларининг хоналарида фақат буғли насослар ўрнатилишига рухсат этилади. Электр таъминотли насосларни қўллаш портлашдан ҳимояланган турида электр двигатели таъминоти ўрнатилган ҳолдагина рухсат этилади.

147. Техник этил спирти омборида сифимлар ўртасида ҳамда сифим корпусидан деворгача 1,5 м дан камроқ масофа бўлишига рухсат этилмайди.

148. Техник этил спирти омборида спиртни бериш ва қабул қилиш учун мўлжалланмаган ускуналарни ўрнатиш тақиқланади.

149. Цистерналар ва ўлчагичларда техник этил спирти сатҳи кўрсаткичларининг шиша қисмлари механик зарарланишдан ҳимояланиши лозим.

150. Техник этил спирти омборида ва техник этил спирти қабул қилиш бўлимида ёнувчан материаллар ва чет буюмларни сақлашга йўл қўйилмайди.

151. Техник этил спирти омбори ва техник этил спирти қабул қилиш бўлимини ёнғин ўчиргичлар, буғ билан аланга ўчиришнинг ёнғин жўмраклари ҳамда бошқа ёнғинга қарши воситалар билан таъминлаш ёнғин назорати идораларининг талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

152. Техник этил спирти омборининг кириш эшигида «Бегоналарнинг кириши тақиқланган!» ёзуви билан, бинонинг ичида эса «Аланга ёндирилмасин!», «Чекиш тақиқланади!» ёзувлари осилиши керак.

153. Техник этил спирти омборининг хонаси ҳаво берувчи-сўрувчи ва аварияли шамоллатиш билан ҳамда ёритиш билан жиҳозланиши керак.

154. Техник этил спирти омборида ҳаво мухитининг ҳолати устидан доимий назорат юритилиши керак.

155. Техник этил спирти омборлари хоналарида пайвандлаш ишларини, шунингдек цистерналар ва ўлчагичларни улаш ва кесиш ишларини бажариш тақиқланади. Ушбу ишлар барча цистерналарни спиртдан бўшатиб, уларни тоза сув билан тўлдириб, ёнма-ён хоналарга боровчи техник этил спирти қувурларда барча жўмракларни ёпишдан кейин рухсат этилади (жўмраклар бўлмаган қувурларда тиқинлар ўрнатилади). Кесиш, улаш, пайвандлаш ва ҳоказолар керак бўлган цистерна сув билан ювилиши ва шамоллатилиши керак.

156. Цистерна ичига ювиш ёки таъмирлаш учун кириш лозим бўлганда уни аввал спиртдан тўлиқ бўшатиб, ички деворларини сув билан ювиш лозим.

157. Ишчилар цистернанинг ичига киришидан аввал масъул муҳандистехник ходим жойида шахсан тайёрлаш ишларининг тўғри ўтказилганига ишонч ҳосил қилиши, цистернага кириш учун тайинланган ишчи эса кислородли изоляцияловчи асбобни ҳамда арқон боғланган муҳофаза белбоғини тақиши лозим.

158. Таъмирлаш ҳамда ёритиш етишмаган ҳолларида фақат аккумуляторли чироклардан фойдаланиш рухсат этилади.

159. Транспортдан спиртни қабул қилиш тугаганда унинг насос билан олинмаган қолдиқлари фақат узатиш идишида қолиши мумкин. Ўлчагичларда ва босиб киритиш қувурида техник этил спирти қолишига рухсат этилмайди.

160. Техник этил спиртни очик усулда қўйишга рухсат этилмайди.

161. Юклаш-тушириш ишлари Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

162. Ёзги пайтда жўнатиш учун бочкаларга қўйилган спиртни кўпи билан икки суткагача сақлаш рухсат этилади.

163. Ёзги пайтда спиртни ташишда бочкалар ўз сифимининг 5 фоиз ҳажмига бўш қолдирилади.

164. Техник этил спирти омборида техник этил спирти солинган бўш бочкаларнинг сақланишига рухсат этилмайди. Шунингдек, техник этил спирти қўйилган бочкаларни бир-бирининг устига қўйиш ва уларни бўйига икитадан ортиқ бочкани ёни билан қўйишга рухсат этилмайди.

165. Техник этил спиртни ташишга фақат автомобиль, темир йўл цистерналарида ёки металл бакларда (бочкаларда) рухсат этилади.

166. Техник этил спиртдан бўшаган идишларни ювишдан кейин тикинлар билан беркитиб, хоналарда ёки махсус майдончаларда бостирма остида омбор ва ишлаб чиқариш хоналаридан камида 20 м узоқликдаги масофада сақлаш лозим.

4-§. Лабораторияда ишлашга қўйиладиган умумий талаблар

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

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

169. Лаборатория ходимлари қўлланилаётган кимёвий моддалар, материалларнинг ёнғин жиҳатидан хавфлилик даражасини билишлари ва улар билан ишлаганда хавфсизлик чораларига риоя қилишлари шарт.

170. Моддалар ва материаллар лабораторияда қатъий навлари бўйича сақланиши керак. Ўзаро кимёвий таъсири ёнғин ёки портлашни юзага келтириши мумкин бўлган моддаларни биргаликда сақлашга йўл қўйилмайди.

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

172. Заҳарли моддалар билан ишлашга мўлжалланган хоналар лабораториянинг бошқа хоналаридан ажратилган, тегишли тарзда жиҳозланган ва бошқа хоналарнинг вентиляциясига боғлиқ бўлмаган ҳаво сўрувчи мосламаларга эга бўлиши лозим.

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

174. Жавоннинг 15 — 20 см га очиб қўйилган табақалари кўндаланг кесимида ҳавонинг тезлиги 0.5 дан 0.7 м/с атрофида бўлиши лозим.

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

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

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

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

179. Ювиш хонаси ювиш столлари билан жиҳозланиши керак: улардан бири зарарли ва хиди кучли моддаларни йўқотиш ҳамда хромли аралашма билан ювиш учун тортувчи шкафли, иккитаси эса содали ва тоза сув билан ювиш учун.

180. Лабораториядаги ҳаво алмашинуви шундай ҳисоб-китоб қилиниши лозимки, ишчи хоналарнинг ҳавосидаги захарли портловчи газлар, буғлар ва чангнинг амалдаги концентрацияси амалдаги СанҚваМ 0046-95 «Гигиеник меъёрлар. Ишчи ҳудуди ҳавосидаги зарарли моддаларнинг чегаравий рухсат этилган энг кўп миқдори»да белгиланган энг кўп йўл қўйиладиган миқдоридан ортиб кетмаслиги керак.

5-§. Кислоталар ва ишқорлар

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

182. Кислота ва ишқорларни подвал хоналарда сақлаш тақиқланади.

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

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

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

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

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

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

189. Кислота ва ишқорлар билан сақлагич кўзойнақларсиз ишлаш тақиқланади.

190. Кислота ва ишқорларни шиша идишлардан кичик идишларга сифон ёхуд қўл насослари воситасида қуйиш зарур.

191. Олтингургурт кислотасини тайёрлаш учун уни сувга тизиллаган оқим билан қуйиб, тинмай аралаштириб туриш керак. Олтингургурт кислотасига сув қуйиш тақиқланади.

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

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

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

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

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

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

198. Ишлатилган кислота ва ишқорлар махсус идишларга алоҳида тўпланиши ва нейтраллангандан сўнг канализацияга, лойли ўрага ёки маҳаллий шароитдан келиб чиқиб, шу мақсадга мўлжалланган бошқа жойга тўкилиши керак.

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

6-§. Ёнғин ва портлаш хавфи бор суюқликлар

200. Тез алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар (паст ҳароратда қайнай-диган моддаларни истисно қилганда) лаборатория хоналарида тиқини жипс ёпиладиган девори қалин банкалар (шиша идишлар) да сақланиши лозим. Банкалар қопқоғи жипс ёпиладиган, девори ва тубига асбест қопланган махсус металл яшиқларда сақланиши лозим.

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

202. Тез алангаланувчи суюқликлар учун шиша идишнинг сифими 1 л дан ошмаслиги, сифими каттароқ бўлганда эса герметик ёпиладиган металл филофга эга бўлиши керак.

203. Лаборатория хоналарида паст кислотали моддаларни (диэтил эфири, ацетон ва бошқалар) сақлаш қатъиян ман қилинади.

204. Ишлар яқунлангандан сўнг ушбу моддалар сақлаш учун махсус хона (омбор) га чиқарилиши лозим.

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

206. Тез алангаланувчи ва ёнувчи моддаларни омбордан лабораторияга ёпиқ, синмайдиган идишда ёки филофга солинган шиша идишда ташиб келтириш зарур.

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

208. Тез алангаланувчи моддалар ва ёнувчи суюқликлар билан барча ишлар вентиляция ишлаб турган тортувчи шкафларда ва газ ёндиргичлар ва электр асбоблари қатъиян ўчирилган ҳолатда ўтказилиши лозим.

209. Ёнувчан моддалар билан ишлашни лабораториянинг тажрибасиз ходимига топшириш қатъиян тақиқланади.

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

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

212. Юқориқ қизиш ҳароратига эга бўлган суюқликлар ёпиқ турдаги электр колба қиздиргичларда қиздирилиши лозим.

213. Тез ёнувчан моддаларни қиздириш учун қўлланиладиган барча

аппаратура тўла тузатилган бўлиши, контактлардан учкун чиқишининг олдини олиш лозим.

214. Бензол, нитробензол, хлороформ, диэтил эфири, спирт, органик кислоталар эфирлари, олтингугурт углероди ва шу каби кучли хидланувчи захарли моддаларнинг лаборатория ҳавосига ҳатто озроқ буғланиши билан боғлиқ барча ишлар фақатгина ҳаво тортувчи жавонда амалга оширилиши лозим.

215. Портлашнинг олдини олиш учун диэтил эфирини қуригунча буғлантириш таъқиқланади. Буғлантириш пайтида бир мунча қисми колбада қолиши керак.

216. 0,5 л дан кўп миқдордаги тез ёнувчан моддаларни қиздиришда асбоб остига авария ҳолатида суюқликнинг тўкилишини олдини олиш мақсадида етарлича ҳажмли кювет (ваннача) қўйилиши керак.

217. Ёқилғи суюқликлари билан ишлаганда ишлатилган идишлар ишлар тугагандан сўнг дарҳол ювиб ташланиши керак.

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

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

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

IV боб. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган талаблар

1-§. Ускуналарга қўйиладиган асосий талаблар

221. Техник этил спирти ишлаб чиқарадиган ташкилотлар ишлаб чиқариш ускуналари ГОСТ 12.2.003-91 «Ишлаб чиқариш ускунаси. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ ҳар бир алоҳида тури, уларни тайёрлаш ва фойдаланишда тасдиқланган техникавий шартлари талабларига жавоб бериши, хом ашё, ярим тайёр маҳсулот ва тайёр маҳсулотга тегадиган технологик ускуналар эса, гигиена сертификати ва мувофиқлик сертификати эга бўлиши лозим.

222. Асбоб-ускуна ва унинг узеллари тузилиши, қувурўтказгичлар ва арматура ҚМҚ 3.05.05-98 «Технологик асбоб-ускуналар ва технологик қувур ўтказгичлар», шунингдек мазкур Қоидалар, ГОСТ 12.1.003-04 «Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари» ва ГОСТ 12.1.012-90 «Тебраниш. Умумий хавфсизлик талаблари»да баён этилган қурилиш меъёрлари ва қоидаларига

жавоб бериши, шунингдек хизмат кўрсатишда, таъмирлашда ва санитария ишловини беришда хавфсизлик ва қулайликни таъминлаши лозим.

223. Асбоб-ускуналар тузилиши унинг таркибига кирувчи буг ўтказгичлар, электр ўтказгичларнинг тасодифан шикастланиш эҳтимолини истисно қилиши керак.

224. Асбоб-ускуналар конструкцияси элементлари ишловчиларни жароҳатлаши мумкин бўлган учли қисмлар ва нотекис юзаларга эга бўлмаслиги лозим.

225. Барча ҳаракатланувчи узеллар, юритмалар, асбоб-ускуналарнинг узатма механизмлари, уларнинг қисмлари (шківлар, қайишлар, занжирлар, айланувчи валлар) ускуна корпусининг ичида жойлашиши керак. Конструкция ичига жойлашнинг имкони бўлмаганда, яхлит ёки тўрли тўсиқлар назарда тутилиши керак.

226. Муҳофаза тўсиғининг тузилиши қўшимча шовқин, вибрация, хавфли вазиятларни келтириб чиқармаслиги, ускуналарга хизмат кўрсатишни қийинлаштирмаслиги керак.

227. 2 м гача баландликда жойлашган асбоб-ускуналарнинг барча айланадиган ва ҳаракатланадиган, тегиб кетиш эҳтимоли бор қисмлари, ҳаракат тезлигидан қатъи назар, яхлит ёки тўрли тўсиқлар билан ёпилган бўлиши керак.

228. Тўсиқлар енгил, мустаҳкам, ҳаракатчан бирикмали (ошиқ-мошик, шарнир ва шу кабилар), электр юритмаси блокировкали бўлиши керак.

229. Тишли ва занжирли узатмалар тахталанган тунукадан тўсиққа эга бўлиши керак. Ҳаракатчан қисмларининг тўсиқлари носоз ёки ечилган машина ва механизмларда ишлаш тақиқланади.

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

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

232. Думалоқ шаклдаги қуйи люкнинг диаметри камида 450 мм, эллипс шаклидагининг ўлчами эса, ўқлар бўйича камида 300 x 450 мм бўлиши керак.

233. Қабул қилувчи бункер ва таъминловчи шнекнинг тузилмаси узумни бункердан тўлиқ чиқариб ташланишини таъминлаши лозим.

234. Механизациялашган оқим линиялари таркибида ёки алоҳида ишлайдиган автомат, пресс ва машиналарнинг барча ҳаракатчан қисмлари автоматик мойловчи асбоблар ёки асбоб-ускуналарни ишга туширгунча тўлдириладиган етарлича сифимга эга сифимли ёғдонлар билан таъминланиши зарур.

235. Машина, аппаратлар, трубопроводларнинг барча иссиқлик чиқарадиган юзалари ишончли тарзда термоизоляция қилиниши лозим.

236. Портлашдан хавфли бинолар (техник этил спирти омборлари, аппарат бўлими) ишқаланиш ёки зарба натижасида учқун чиқиши имкониятига қарши қуйидаги чоралар билан таъминланиши лозим:

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

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

237. Қия транспортёрлар, конвейерлар ва юкларни силжитишнинг бошқа воситалари узатмалари лента, занжир ёки бошқа тортувчи органнинг ўз-ўзича тескари ҳаракатга йўл қўймайдиган ускуна (храп, тормоз ва ҳоказо) билан таъминланиши керак.

238. 0,8 м масофадан юқорида жойлашган транспортёрлар ташилаётган нарсанинг охириги ўлчамларининг энг камида ярмигача келадиган баландликдаги бортлар билан таъминланиши лозим.

239. Электр узатмаларнинг ишга тушириш ускуналари занжирда кучланиш тиклангандан сўнг, электр узатмасининг ўз-ўзича ишлаб кетишига йўл қўймайдиган нолли блокировка билан таъминланиши лозим.

240. Автоматик оқимли линиялар созлаш ва автоматик тартибларда ишлаш учун марказий бошқарув пульталигига эга бўлишлари лозим.

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

242. Бу линиянинг автоматик бошқарув линияси линиянинг созлаш тартибидан автоматик тартибга ўз-ўзича алмашувига ёки созлаш пайтида уни марказий пултдан ишга тушириши имкониятига йўл қўймаслик керак.

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

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

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

246. 10 м дан узун транспортёрлар ва конвейерлар уларга хизмат кўрсатишнинг исталган жойидан электр узатмани тўхтатиш учун ускуна-

лар билан, шунингдек икки томонлама сигнализация билан жиҳозланиши лозим.

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

2-§. Ускуналарни жойлаштириш

248. Ишлаб чиқариш ускуналарининг жойлаштирилиши хавфсизликни, хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш қулайлигини таъминлаши, технологик жараён кетма-кетлиги талабларига ва технологик лойиҳалашнинг тасдиқланган меъёрларига жавоб бериши лозим.

249. Цех йўлаклари бўш, хом ашё ва тайёр маҳсулот билан банд бўлмаслиги, цех ички транспорти ҳаракатланиш ҳудудидан ҳоли жойда бўлиб, ишлаб чиқариш жараёни устидан кузатишнинг қулайлигини таъминлаши лозим.

250. Йўлак оралиқлари учун минимал масофалар пойдевор, изоляция, тўсиқ ва шу каби қўшимча қурилмаларни ҳисобга олган ҳолда, ускуналарнинг энг туртиб чиққан қисмлари оралиғида белгиланади.

251. Ишлаб чиқариш ускуналари, қувур ўтказгичларни кўрикдан ўтказиш ва текшириш ташкилотнинг техникавий раҳбари тасдиқлаган жадвалга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

252. Ускуналарга техник хизмат кўрсатиш ишлаб чиқариш ташкилотларининг фойдаланиш бўйича йўриқномаси (техник хизмат кўрсатиш бўйича йўриқномаси)га мувофиқ бажарилиши лозим.

253. Монтаж ёки таъмирлаш ишлари барча операцияларни амалга ошириш кетма-кетлиги, ускуналарнинг ечиладиган қисмларининг жойлаштирилиши назарда тутилган ишларни бажариш режасига мувофиқ бажарилиши лозим. Ишлар ташкилот бўйича буйруқ билан тайинланган муҳандис-техник ходимлар таркибидан масъул шахс раҳбарлигида амалга оширилиши керак.

254. Ускуналарни жойлаштиришда қуйидаги масофалар назарда тутилиши керак:

одамлар доимий ўтадиган йўлакда — камида 1,5 м;

девор ва ускуна оралиғидаги йўлакда — камида 0,8 м;

ускуналарнинг туртиб чиққан қисмлари ўртасида — камида 0,8 м;

сифимлар оралиғида (қувурўтказгич арматура бўлмаганда) — камида 0,3 м;

электр лавҳалардан ускуналарнинг туртиб чиққан қисмларигача — камида 1,25 м.

255. Сифимлар оралиғидаги йўлакнинг кенлиги йўлакдан кўчириладиган ускуналар кенлигининг 1 м га орттирилганидан кам бўлмаслиги керак.

V. Таъмирлаш ишларини бажаришда меҳнат хавфсизлиги талаблари

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

технологик жараёни тўхтатиш;

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

хонани шамоллатиш;

ишлар ўтказиладиган хонада, шунингдек қўшни хоналарда ҳаво таҳлилини ўтказиш;

ҳавода этил спиртининг буғлари миқдори 1000 мг/м³ дан ошмаслигини таъминлаш.

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

258. Ускуналарни монтаж қилишда ушбу ускуналардан фойдаланишда, ишлаб чиқаришда шовқинни чеклаш юзасидан амалдаги нормалар билан белгиланган қийматлардан юқори бўлган шовқинлар ва тебранишлар юзага келишининг олдини оловчи чоралар кўрилиши лозим.

259. Монтаж қилинувчи ускуналарни кўтариш жойида ўтиш йўллари ёпиқ бўлиши керак.

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

261. Ускуналарни монтаж ва таъмирлашдан кейин қабул қилиш ва синаш белгиланган тартибда ўтказилиши лозим.

262. Ускуналарни ишда синаш ва текширишдан аввал қўйидагилар зарур:

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

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

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

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

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

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

263. Машиналар, электр уланган механизмлар, транспорт мосламалари ва ҳоказоларни ишлаш пайтида тозалаш, мойлаш ва таъмирлаш қатъий ман этилиб, улар тўлиқ тўхтатилганидан кейингина рухсат этилади.

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

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

266. Техник этил спирти ишлаб чиқариш ташкилотларида ускуналар ва техник қурилмаларни таъмирлашда бажариладиган алангали ишлар, электр-газ пайвандлаш, учқунли металлларга ишлов бериш:

истеъмолчилар электр қурилмаларидан техник фойдаланишнинг амалдаги қоидалари, истеъмолчилар электр қурилмаларидан фойдаланишдаги хавфсизлик техникасининг қоидалари ва саноат ташкилотлари учун ёнғин хавфсизлигининг умумий қоидаларига риоя қилган ҳолда амалга оширилиши;

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

сифимлар, цистерналар, баклар, сифимларда ишлаганда алангали ишлар юритиш жойларида маҳаллий ҳаво тортиш шамоллатиш билан жиҳозланиш ва ишловчининг бевосита нафас олиш жойига ҳаво етказилиши лозим.

1-§. Аппаратлар ва сифимлар ичидаги ишлар

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

268. Аппаратлар ва сифимлар ичидаги ишларга 18 ёшдан кичик бўлмаган, жисмоний соғлом, тиббий кўриқдан ўтган шахслар қўйилади.

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

270. Аппарат ёки сифим ичида ишлашдан аввал цех ёки смена бошлиғи қўйдагиларни таъминлаши лозим:

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

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

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

«Таъмирлаш — одамлар ишляпти» огоҳлантириш ёзувини осиб қўйиш;

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

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

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

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

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

271. Ишчини сифим ёки аппаратга туширишдан аввал унинг пойабзалини маҳсус тоза пойабзалга алмаштириш лозим. Цех ёки смена бошлиғи шахсан ишчида мазкур Қоидаларнинг аввалги бандида кўрсатилган асбоблар, ҳимоя ва муҳофаза мосламаларининг мавжудлигини ва созлигини текшириши лозим ва шундан кейингина унга аппаратга тушишга рухсат беради.

272. Ишчиларнинг юқори ва қуйи туйнукларга эга бўлган аппаратлар ва сифимларга кириши қуйи туйнук орқали, қуйи туйнуклари бўлмаган сифимларга (амфоралар ва ҳоказо) тушиш эса, юқори туйнуғи орқали туйнукка илиш учун илмоқлари бўлган нарвон орқали амалга оширилади.

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

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

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

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

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

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

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

2-§. Сиғимларга ҳимоя қопламларини қоплаш

278. Технологик сиғимларни қопламлар қоплашга тайёрлаш ишларидан аввал мазкур коидаларда кўрсатилган чора-тадбирларнинг бажарилиши таъминланиши лозим.

279. Ҳимоя қопламларини тайёрлаш хоналарида, ҳимоя қопламларини қоплаш ишлари ўтказиладиган хона ва сиғимда қопламлар таркибига кирувчи эритувчилар, техник этил спирти ва бошқа учувчан моддалар буғлари учун умумалмашинаув ҳаво тортиш вентиляциянинг ишлаши, ҳимоя қопламларини тайёрлаш жойларидаги маҳаллий ҳаво тортиш вентиляцияси ишлатилиши лозим.

280. Ишларни бажариш жойларида ўт ўчиришнинг бирламчи воситалари: кўпикли ўт ўчиргичлар, қумли яшиқлар, намат ёки асбест кўрпалар ва ҳоказолар бўлиши лозим.

281. Ҳимоя қопламларини қоплаш ишлари ўтказиладиган хонада одадий турдаги умумий ёритиш чироқлари ва уларнинг ўчиргичлари ишлар ўтказиш пайтида токдан ўчирилиши керак. Сиғимларнинг ичи портлашдан хавфсиз турдаги қучланиши 12 В дан ошмаган чироқлар билан ёки аккумуляторли чироқлар билан ёритилиши лозим.

282. Кўчма чироқни улаш сиғимдан ташқарида амалга оширилиши лозим.

283. Ичи кўрсатилган ёрлиқлари бўлмаган идишлардаги бўёқлар ва эритувчилар (банкалар, бидонлар, бочкалар ва ҳоказо) бўлмаслиги лозим. Ушбу бўёқларни ишлар ўтказиладиган хонада сақлаш тақиқланади.

284. Ишларни ўтказиш жойининг атрофи ўралиб, ўраш воситаларида огоҳлантириш ёзувлари осилиши лозим.

285. Сиғим сиртини қуйиқлардан, занг, ифлослар ва ҳоказолардан тозалаш учун қуруқ қум қуйиш усулини қўллаш мумкин эмас.

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

286. Мазкур Қоидаларни бузган мансабдор шахслар ва ходимлар меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларига риоя қилмаганликлари учун қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланган тартибда жавобгарликка тортиладилар.

287. Ходимлар меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномада кўрсатилган хавфсизлик қоидалари талабларини бузган тақдирда қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланган тартибда жавобгарликка тортиладилар.

VII боб. Яқуний қоида

288. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Ўзбекистон касаба уюшмалари Федерацияси кенгаши, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги ва «Ўзкимёсаноат» Давлат акциядорлик компанияси билан келишилган.

*Меҳнат ва аҳолини ижтимоий
муҳофаза қилиш вазири в.б.*

А. ХАИТОВ

2009 йил 21 август

*Ўзбекистон касаба уюшмалари
Федерацияси кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2009 йил 21 август

*Давлат архитектура ва қурилиш
қўмитаси раиси*

Б. ХОДЖАЕВ

2009 йил 21 август

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2009 йил 21 август

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2009 йил 21 август

*«Ўзкимёсаноат» ДАК
Бошқарув раиси*

Г. ИБРАГИМОВ

2009 йил 21 август