

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

236 Нефть базалари, турғун, контейнерли ва кўчма автоёқилғи қуйиш шохобчаларидан фойдаланишда хавфсизлик қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2014 йил
14 майда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2583*

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

1. Нефть базалари, турғун, контейнерли ва кўчма автоёқилғи қуйиш шохобчаларидан фойдаланишда хавфсизлик қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.
2. Мазкур буйруқ расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга киради.

Бошлиқ

Б. ГУЛЯМОВ

Тошкент ш.,
2014 йил 16 апрель,
60-сон

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Ер каърини
геологик ўрганиш, саноатда, кончиликда ва
коммунал-маиший секторда ишларнинг
бехатар олиб борилишини назорат қилиш
Давлат инспекцияси бошлиғининг 2014 йил
16 апрелдаги 60-сон буйруғига
ИЛОВА

Нефть базалари, турғун, контейнерли ва кўчма автоёқилғи қуйиш шохобчаларидан фойдаланишда хавфсизлик ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонуни ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги ҳамда 2010 йил 20 июлдаги 153-сонли «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги қарорларига мувофиқ нефть базалари, турғун, контейнерли ва кўчма автоёқилғи қуйиш шохобчаларидан фойдаланишда хавфсизлик қоидаларини белгилайди.

1-боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидаларда қуйидаги асосий тушунчалардан фойдаланилади:
нефть базалари — нефть маҳсулотларини қабул қилиш, сақлаш ва тарқатишни таъминловчи ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган объект;

турғун автоёқилғи қуйиш шохобчаси — транспорт воситаларига фақат суюқ мотор ёқилғиси (бензин ва дизель)ни қуйишга мўлжалланган ва ер ости резервуарлари ва ёқилғи-таксимловчи колонкалар билан жиҳозланган автоёқилғи қуйиш шохобчаси;

контейнерли автоёқилғи қуйиш шохобчаси — транспорт воситаларига фақат суюқ мотор ёқилғиси (бензин ва дизель)ни қуйишга мўлжалланган автоёқилғи қуйиш шохобчаси;

кўчма автоёқилғи қуйиш шохобчаси — фақат суюқ мотор ёқилғиси (бензин ва дизель)ни чакана усулда сотишга мўлжалланган шохобча.

2. Мазкур Қоидалар нефть базаларига, турғун, контейнерли ва кўчма автоёқилғи қуйиш шохобчаларига (бундан буён матнда ташкилот деб юрилади) нисбатан татбиқ этилади.

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

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

2-боб. Хавфсизликка қўйиладиган умумий талаблар**1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш**

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

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

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

тасдиқланган меҳнат шароитларини баҳолаш ва иш ўринларини аттестация қилиш услубига мувофиқ иш ўринларини аттестация қилиш карталари; меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чорақлик иш режалари;

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

меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича назорат юритиш журнали (уч босқичли назорат);

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

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

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

8. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати ўз мақомига кўра ташкилотнинг асосий хизматларига тенглаштирилади ва унинг раҳбарига бўйсунди хамда ташкилотнинг фаолияти тугатилган тақдирда бекор қилинади.

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

10. Ташкилотларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286-сонли қарори билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

2-§. Ходимларни ўқитиш, уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ва уларга йўл-йўриқ беришни ташкил этиш

11. Ходимлар ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, уларнинг билимлари синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-йўриқ берилиши керак.

12. Ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилади.

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

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

14. Ташкилотлар ГОСТ 17.2.3.02-78 «Табиатни муҳофаза қилиш. Атмосфера. Саноат корхоналари зарарли моддаларининг йўл қўйиладиган чиқаришларини ўрнатиш қоидалари» бўйича хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ходимларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавфлилик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ ва холисона маълумотга эга бўлиши лозим.

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

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

4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати

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

18. Лавозим йўриқномаларига мувофиқ, хавфли моддалар билан бажариладиган ишларни, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишларни, буғ ва сув иситиш

қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр қурилмаларга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишларни ҳамда тегишли тармоқ тариф-малака маълумотномасига мувофиқ бошқа хавфли ишларни бажаришни назарда тутувчи касблар ўта хавфли касблар рўйхатига, мазкур вазифаларни бир марталик топшириқ асосида бажарилишини назарда тутувчи ишлар ўта хавфли ишлар рўйхатига киритилиши зарур.

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

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

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

5-§. Жамоавий ва якка тартибда ҳимояланиш воситаларини қўллаш

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

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

24. Жамоавий ҳимоя воситаларига қўйидагилар киради:

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

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

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

25. Ходимлар Нефть ва газ ишлаб чиқариш корхоналари ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 2132, 2010 йил 13 август) мувофиқ махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибдаги ҳимояланиш воситалари билан таъминланиши лозим.

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

27. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши шарт:

жамоавий ва якка тартибдаги химоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги;

якка тартибдаги химоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

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

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

28. Захарли моддалар билан ишлашда тери касалликларининг олдини олиш учун профилактик паста ва мазлардан фойдаланиш зарур.

6-§. Касбий танлов

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

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

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

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

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

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

34. Ходимларни ишлаб чиқариш жараёнида қатнашишга қўйиш олдидан қуйидагилар текширилиши зарур:

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

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

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

жамоавий ҳимоя воситаларининг созлиги, ходимнинг якка тартибдаги ҳимоя воситаларига эгаллиги.

8-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

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

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

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

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

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

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

9-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

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

42. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари қуйидаги талабларга мувофиқ сақланиши лозим:

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

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

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

43. Ноқулай омиллар таъсирига қарши ҳимоя тадбирларини амалга

оширишда самарали ҳаво алмашинуви тизимини ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондиционерлаш» талабларига мувофиқ ташкил қилиш лозим.

44. Ишлаб чиқариш, санитария-маиший, хом ашё ва тайёр маҳсулотни сақлаш хоналарини гигиеник жиҳатдан тоза сақлаш ва ходимларнинг шахсий гигиенасига қўйиладиган талаблар тегишли норматив ҳужжатларда белгиланган қоидаларга мувофиқ бўлиши лозим.

10-§. Ташкилот майдонларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

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

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

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

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

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

51. Ташкилот ҳудудида ҳар куни тозалаб ва дезинфекция қилиб туриладиган ахлат ташланадиган идишлар бўлиши шарт.

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

11-§. Бино ва иншоотларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

54. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари ҳамда ёрдамчи бинолар ва хоналардаги ҳавонинг ҳарорати, нисбий намлиги ва ҳаракатланиш тезлиги ГОСТ 12.1.005-88 «Иш ҳудудининг ҳавоси. Умумий санитария-гигиеник талаблари»га мувофиқ бўлиши керак.

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

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

57. Дарвоза тавақалари дарвозанинг ёпиқ ва очик ҳолатида махсус мосламалар билан мустаҳкам тутиб турилган бўлиши керак.

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

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

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

61. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Бунда хавфли ҳудудлардаги иш жараёни ҳалокат бартараф этилгунга қадар тўхтатиб турилиши ва у ердаги ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

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

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

12-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар

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

65. Иш жойларида шовқин ва тебраниш даражаси мунтазам назорат қилиб турилиши керак. Агарда у белгиланган меъёрлардан юқори бўлса, уни пасайтириш учун қуйидаги тадбирлар қўлланиши лозим:

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

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

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовқинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

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

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

66. Шовқинни техник воситалар билан баргараф этиш имкони бўлма-са, эшитиш аъзоларини яқка тартибдаги ҳимоя воситалари ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланган ҳолда ҳимоялаш керак.

13-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

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

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

14-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

15-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

76. Ташкилот ҳудуди ва ишлаб чиқариш хоналарини табиий ва сунъий

ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

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

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

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

80. Ташкилот ҳудуди ва ишлаб чиқариш хоналарида ёритиш воситаларининг кўзни қамаштиришидан сақлаш чоралари кўрилган бўлиши керак.

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

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

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

84. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёритқичлари бўлиши керак.

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

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

16-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

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

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

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

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

17-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга қўйиладиган талаблар

91. Ташкилот фаолияти атроф табиий муҳитнинг (хаво, тупроқ, сув хавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли нормалардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги лозим.

92. Ташкилотларда ишлаб чиқариш жараёнларини амалга оширишда атроф табиий муҳитни оқова сувлар, шамоллатиш тизими чиқиндилари ва бошқа чиқиндилар билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган ша-роитлар таъминланиши лозим.

93. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва чиқиндилар учун махсус идишлар билан таъминлани-ши керак. Ушбу идишлар чиқиндилар бўшатишганда хлорли оҳак эритмаси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши керак.

18-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

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

3-боб. Ишлаб чиқариш жараёнларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Умумий талаблар

95. Ишлаб чиқариш жараёнларида хавфсизликни таъминлашда:
нефть маҳсулотларини қабул қилиш, сақлаш, тарқатиш ва унинг ҳисо-бини олиб боришда мос бўлган технологик жараёнларни қўллаш;
шикастланиш ва касб касалликларига олиб келмайдиган ишлаб чиқариш ускуналарини қўллаш;

ташкилот худудини ободонлаштириш;

назорат-ўлчов асбобларини, аварияларга қарши ҳимоя қурилмаларини ҳамда ахборотни қабул қилиш, қайта ишлаш ва узатиш воситаларини қўллаш;
тезкор ва герметик ишлайдиган беркитувчи ва тартибловчи арматура-ларни ҳамда хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларини чегараловчи воситаларни қўллаш;

ишлаб чиқариш ускуналарини қулай жойлаштириш ва иш жойларини ташкил қилиш;

ходимларни касбига кўра танлаш, уларни ўқитиш, меҳнат муҳофазаси-га доир билим ва малакаларини текшириш;

ходимларни жамоавий ва яқка тартибда ҳимояланиш воситалари билан таъминлаш;

портлашнинг олдини олиш ва ёнғиндан ҳимояланишга доир техник ва ташкилий тадбирларни амалга ошириш зарур.

96. Ишлаб чиқаришда газ хавфи бор ишларни бажариш фақат белги-ланган тартибда расмийлаштирилган хужжат (наряд-рухсатнома)га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

97. Нефть маҳсулотларини қабул қилиш, сақлаш ва тарқатишдаги жараёнларда ёнғин ва портлаш хавфи бор муҳитнинг рухсат этилган чегараси ҳақида хабар берувчи ва қурилмани хавфсиз тарзда тўхтатиб қўядиган ёки жараёни хавфсиз ҳолатга ўтказадиган автоматик ҳимоя тизими режалаштирилиши лозим.

2-§. Темир йўл эстакадаларидаги қўйиш-тўкиш ишларини бажаришга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

98. Темир йўл эстакадасида қўйиш-тўкиш ишлари ўтказилаётганда фақат учқун ҳосил қилмайдиган асбоб-ускуналарни ишлатиш лозим.

99. Нефть маҳсулотларини ортиш ёки тушириш учун келтириладиган темир йўл вагон-цистерналар махсус композицион тормоз колодкалари билан жиҳозланиши керак.

Нефть маҳсулотини қўйиш пайтида темир йўл вагон-цистерналарининг тошиб кетишига йўл қўймаслик зарур.

100. Нефть маҳсулотларини темир йўл вагон-цистерналарига қўйиш-тўкишда уларни темир йўл омборлари, турғун иншоотлар, асосий (магистрал) йўллар, юк ортиш-тушириш умумий жойлари ҳамда турар жойлардан камида 100 м нарига жойлаштириш зарурлигини инobatга олиш шарт.

Темир йўл вагон-цистерналарига тез алангаланадиган суюқликларни қўйишда уни бир маромдаги оқим билан цистерна ичидаги суюқликнинг сатҳидан пастга қўйиш зарур.

Нефть ва нефть маҳсулотларини эркин тушириб (оқизиб) қўйиш мумкин эмас. Қўйиш мосламасининг учи вагон-цистернанинг тубидан 20 см баландликда ўрнатилиши керак.

101. Авария вазиятларида носоз темир йўл вагон-цистерналарни нефть маҳсулотларидан бўшатиш учун махсус жиҳозланган жой ажратилиши лозим. Авария шароитлари асосланган ҳамда қўйиш-тўкиш эстакадаси махсус воситалар билан жиҳозланган бўлса, носоз темир йўл вагон-цистерналардаги нефть маҳсулотларини бевосита эстакаданинг ўзида бўшатишга рухсат этилади.

102. Дренаж идишида тўпланган ифлос нефть маҳсулотларини ажратувчи-идиш резервуарларга ёки ишлатилган нефть маҳсулотлари сақланадиган идиш-резервуарга йўналтириш керак.

103. Темир йўл эстакадаси ҳудудида нефть маҳсулотлари тўкилишига йўл қўймаслик лозим.

104. Темир йўл вагон-цистерналарига нефть маҳсулотини қўйиш пайтида темир йўл эстакаси атрофидаги 100 м радиусли ҳудудда барча таъмирлаш ишлари тўхтатилиши зарур.

105. Темир йўл эстакадаси ҳудудида қўйидагилар тақиқланади:

темир йўл вагон-цистерналарни профилактик таъмирлаш ва тозалаш;

саноат корхоналари томонидан ишлаб чиқарилган (портлашдан ҳимояланмаган) кўчириб юрилувчи ёриткичларни ва чироқларни ишлатиш;

момақалдиروق пайтида тез алангаланадиган нефть маҳсулотларини қуйиш ёки тўкиш;

носоз темир йўл вагон-цистерналарга нефть маҳсулоти қуйиш;

темир йўл эстакадаси ва цистерна устида туриб деталлар ва бошка буюмларни ерга ташлаш.

106. Темир йўл эстакадаси бўйлаб темир йўл вагон-цистерналарининг ҳар қандай ҳаракати нефть маҳсулоти қуйиш-тўкиш (цеҳи) участкаси оператори унинг кўрсатмаси асосида амалга оширилиши керак.

3-§. Автоқуйиш эстакадаларидаги қуйиш-тўкиш ишларини бажаришга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

107. Автоқуйиш эстакадасидаги нефть маҳсулотини қуйиш-тўкиш ишларини автоцистернанинг двигателини тўхтатиб қўйган ҳолда бажариш лозим.

108. Тез алангаланадиган маҳсулотларни ташишга мўлжалланган автоцистерналар автоқуйиш эстакадасининг ерга туташтирувчи контурига уланадиган ертуташтиргич қурилмаси билан жиҳозланиши зарур.

Автоцистерналарнинг глушителлари учкун сўндиргич тўри билан жиҳозланган бўлиши ҳамда улар автоцистернанинг олд томонига, двигатель ёки радиаторнинг остига чиқарилган бўлиши керак.

Автоцистернани қуйиш майдончадаги ертуташтиргич қурилмасига уламагунча унга маҳсулот қуйиш тақиқланади.

109. Автоцистернага нефть маҳсулотининг қуйилишини транспорт воситаси ҳайдовчиси ва қуйиш бўйича оператор назорат қилиши зарур.

110. Автоцистернага нефть маҳсулотини қуйишда нефть маҳсулоти тўкилган бўлса, унинг двигателини ўт олдириш тақиқланади. Мазкур ҳолатда автоцистерна трос ёки штанга ёрдамида шатакка олиб хавфсиз масофагача тортиб борилиши керак.

111. Нефть маҳсулотини қуйиш тугатилгандан сўнг, қуйиш шлангидаги нефть маҳсулоти тўлиқ тўкилгандан кейингина шлангни автоцистерна оғзидан чиқариб олиниши керак. Автоцистернанинг қопқоғи эҳтиёткорлик билан зарбаларга йўл қўймай беркитилиши керак.

112. Автоцистернага нефть маҳсулотини қуйиш автоматик тарзда амалга оширилганда, ҳайдовчи мазкур тизимни ишлатиш йўриқномасига амал қилган ҳолда бажариши зарур.

4-§. Намуна олиш ва резервуардаги нефть маҳсулоти сатҳини ўлчаш жараёнига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

113. Резервуарлардан нефть маҳсулоти намуналари ГОСТ 2517-85 «Нефть ва нефть маҳсулотлари. Намуна олиш усуллари» талабларига мос равишда доимий ёки кўчма намуна олгичлар ёрдамида олиниши лозим.

114. Резервуарга нефть маҳсулотини қўйиш ёки уни нефть маҳсулотидан бўшатиш вақтида намуна олиш тақиқланади.

Қўлда намуна олиш резервуардаги нефть маҳсулотининг ҳаракати тўхтагандан 10 дақиқа ўтгач бажарилиши керак.

Резервуардаги нефть маҳсулоти сатҳини ўлчаш ундаги нефть маҳсулотининг ҳаракати тўхтагандан 2 соат ўтгач амалга оширилиши лозим.

Намуна олишдан олдин ток ўтказувчи мис сим бутунлиги (созлиги)ни текшириш ва намуна олгични ерга туташтириш зарур.

Момақалдиروق, кучли ёғинлар ва бўрон пайтида намуна олиш тақиқланади.

115. Резервуар люкида ўлчов лентасининг осон ҳаракатланишини таъминловчи учкун чиқармайдиган қоплама-мослама бўлиши керак.

116. Нефть маҳсулоти сатҳини ўлчаш ҳамда намуна олишда люклар ва резервуар ускуналарининг созлигига эътибор бериш зарур.

117. Резервуар люкини очиб намуна олишда ёки нефть маҳсулоти сатҳини ўлчаш вақтида ходим люкнинг шамол келаётган тарафида туриши керак. Бунда заҳарланиб қолмаслик учун люк оғзига қараш ёки эгилиш мумкин эмас.

118. Нефть маҳсулоти сатҳини ўлчаганда учкун чиқармасликка, ўлчаш люкининг четига лот урилиб кетмаслигига, ўлчаш лентасини уни йўналтирувчи кувор деворига ишқаланмаслигига ҳаракат қилиш лозим.

Лентани пахтали латта билан артиш керак. Бунда жун ёки синтетик матони ишлатиш тақиқланади.

119. Намуна олиш ёки нефть маҳсулоти сатҳини ўлчаш пайтида резервуар устига тўкилган нефть маҳсулоти доғларини яхшилаб тозалаш ва резервуар устини қуруқ латта билан артиш лозим.

120. Резервуар устида ишлатилган латталарни ёки бошқа бирор буюмларни қолдиришга йўл қўйилмайди.

121. Намуна олгандан ёки нефть маҳсулоти сатҳини ўлчагандан кейин люк қопқоғини эҳтиёткорлик билан ёпиш керак. Бунда резина, мис ёки қўрғошиндан ясалган қистирма мавжудлигини текшириш зарур.

122. Олинган нефть маҳсулоти намунасини лабораторияга олиб боришда хавфсизликни таъминлаш учун уни маҳсус контейнерларда ташиш лозим.

123. Резервуар устига чиқиш ёки ундан тушишда ишга яроқли нарвон билан резервуарга қараб, тутқичларни ушлаб ҳаракат қилиш лозим.

124. Резервуар томидан туриб пастга лот, рулетка, асбоблар ва бошқа буюмларни ташлашга йўл қўйилмайди.

5-§. Хом ашё, ёқилғи, тайёр маҳсулотларни сақлашда, ташишда омборлар ва ишлаб чиқариш чиқиндиларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

125. Омборларда фақат хом ашё, ёқилғи, тайёр маҳсулотларни қабул қилиш, сақлаш ва тарқатиш билан боғлиқ ишларни амалга оширишга руҳсат этилади.

126. Омборлардаги ва юкларни сақлаш майдонларидаги ускуналар ва воситалар ҚМҚ 2.09.19-97 «Нефть ва нефть маҳсулотлари омборлари», са-ноат санитарияси ва ёнғин хавфсизлиги меъёрлари ва қоидалари талаб-ларига мос бўлиши керак.

127. Омборлар ва юк сақлаш майдонларида юкларни ортиш-тушириш ва юкларни ташиш каби оғир бажариладиган ишлар механизациялаштирил-ган бўлиши лозим.

128. Юклар сақланадиган омборлар ёки юк сақлаш майдончалари худу-дига кириш жойларида транспорт воситаларининг ҳаракат йўналиши ва ту-риш ўрни ҳамда юкларни ортиш-тушириш жойлари кўрсатилган схемалар осиб қўйлиши лозим.

129. Омборларда ёнғин хавфсизлиги, тахлаш ва сақлаш бўйича хавф-сизлик қоидалари (йўриқномалар) бўлиши керак.

130. Нефть маҳсулотларини тарқатиш участкаларида қум захираси, нефть маҳсулотларининг тўсатдан тўкилишини бартараф этиш ва ифлосланган жойини тозалаш воситалари бўлишини инобатга олиш лозим.

131. Идишлардан нефть маҳсулоти сизиб (оқиб) чиққанда ёки тўкил-ганда нефть маҳсулоти бутунлай йиғиштириб олинмагунча ва ушбу жойда-ги газланганлик даражаси рухсат этилган концентрация чегарасигача пасай-магунча омбордаги ишлар тўхтатиб турилиши керак. Носоз (бузуқ) идиш-лар нефть маҳсулотидан бўшатилиши ва буғлантирилиши шарт.

132. Битта бинода тез алангаланадиган суюқликларни ёнғин ва порт-лаш хавфи бор аралашмаларни ҳосил қилувчи бошқа моддалар билан бирга сақлаш тақиқланади.

133. Ташкилотларда барча турдаги чиқиндилар билан ишлашга оид йўриқ-номалар ишлаб чиқилган бўлиши лозим. Чиқиндиларни йиғиш, ташиш ва жойлаштиришни таъминловчи ходимлар чиқиндилар билан хавфсиз ишлаш услубларига ўқитилган бўлишлари керак.

6-§. Автоёқилғи қуйиш шохобчаларидан фойдаланишга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

134. Автоёқилғи қуйиш шохобчаларидан (бундан буён матнда АЁҚШ деб юритилади) уларнинг техник паспортлари ва фойдаланишга оид йўриқ-номалари асосида фойдаланилиши лозим.

135. АЁҚШ резервуарига нефть маҳсулотини оқиб тушадиган қилиб қуйиш мумкин эмас.

136. АЁҚШ резервуарларига нефть маҳсулотини қуйиш пайтида авто-цистерна атрофидаги 3 м радиусда бошқа транспорт воситаларининг ҳарака-тига йўл қўйилмайди.

137. Автоцистернадан АЁҚШ резервуарига нефть маҳсулотини қуйиш жараёни автоцистерна ҳайдовчиси ва АЁҚШ операторининг назорати ости-да амалга оширилиши лозим. Автоцистерна ҳайдовчиси ва АЁҚШ операто-ри қуйиш қурилмасининг герметиклигини ва нефть маҳсулоти қуйилишини

назорат қилишлари, оқиб (сизиб) чиқиш ҳолатлари сезилганда нефть маҳсулоти қуйишни дарҳол тўхтатишлари зарур.

138. АЁҚШ резервуарига нефть маҳсулоти қуяётган автоцистерна унда хосил бўладиган статик электр токини йўқ қилувчи қурилмага эга бўлиши лозим.

139. Нефть маҳсулотини тўкаётган автоцистерна ертуташтиргич қурилмасига уланиши зарур.

Ерга туташтирувчи симни аввал автоцистерна корпусига, сўнгра ертуташтиргич қурилмасига улаш лозим. Ерга туташтирувчи симларни автоцистернанинг бўялган, ифлос металл қисмларига улаш мумкин эмас. Ҳар бир автоцистерна тўлиқ бўшатилгунга қадар ерга алоҳида туташтирилиши шарт.

140. АЁҚШда транспорт воситасига автоёқилғи қуйишда қуйидаги талабларга риоя қилиш шарт:

мотоцикллар, мотороллерлар, мопедлар автоёқилғи тарқатиш устунига 15 м қолганда двигатели ўчирилиб, қўлда юргизиб олиб келиниши, автоёқилғи қуйилгандан кейин эса устундан 15 м узоқлашгандан кейингина, уларнинг двигателлари ишга туширилиши лозим;

автотранспорт воситаларига автоёқилғи қуйиш учун двигатели ўчирилган ҳолда ва ҳайдовчининг иштирокида амалга оширилиши зарур;

автотранспорт воситаси юзасига тўкилган нефть маҳсулоти ҳайдовчи томонидан автотранспорт воситаси двигатели ишга туширилишидан олдин қуруқ латта билан яхшилаб артиб тозаланиши лозим. Ерга тўкилган нефть маҳсулоти устига қум сепилиб, шимилган қум алоҳида махсус контейнерда унинг йиғиш ва тўпланиш миқдорига қараб, АЁҚШ ҳудудидан ташқарига, махсус ажратилган жойга чиқариб ташланиши лозим.

141. Автотранспорт воситасига автоёқилғи қуйиб бўлингандан кейин ҳайдовчи тақсимлагич кранни устунга ўрнатиб қуйиши лозим. Автоёқилғи олаётган транспорт воситаси билан унинг кетида турган транспорт воситаси орасидаги масофа камида 3 м, ундан кейинги навбатда турган транспорт воситалар орасидаги масофа эса камида 1 м бўлиши керак.

АЁҚШ ҳудудидан транспорт воситалари кўп тўпланиб қолганда, ундан чиқиш йўли холи ва айланиш (бурилиш)га имкон бўлиши зарур.

142. Ёнғин ва портлаш хавфи бўлган юклари бор транспорт воситаларига автоёқилғи АЁҚШ ҳудудидан камида 25 м нарида жойлашган, алоҳида, махсус жиҳозланган майдончада қуйилиши зарур.

143. АЁҚШдаги электр қурилмаларига хизмат кўрсатиш ишлари «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари» (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ва «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари»га (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) мувофиқ амалга оширилади.

7-§. Ишлаб чиқариш жараёнида ёнғин ва портлаш хавфсизлигига қўйиладиган талаблар

144. Ташкилотда ёнғин хавфсизлиги ГОСТ 12.1.004-91 «Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблар»га мувофиқ амалга оширилади.

145. Ташкилот ёнғин ва портлаш хавфи бўлган ҳолатларнинг содир бўлишини огоҳлантирувчи, шунингдек ёнғин ва портлашдан ҳимояловчи ташкилий-техник чора-тадбирлар билан таъминланиши шарт.

146. Ёнғин ва портлаш хавфи бўлган бинолар, ташқи қурилмаларига ўрнатилган электр назорат-ўлчов асбоблари ва автоматика ускуналари мустақкам бўлиши лозим.

147. Ҳар бир цех, қурилма ва ишлаб чиқариш участкасида улардаги ишлаб чиқариш технологиясини ҳамда ёнғин ва портлаш хавфсизлиги хусусиятларини инобатга олиб ёнғин хавфсизлигига доир йўриқномалар ишлаб чиқилиши керак.

148. Қурилмалар, цехлар, ишлаб чиқариш участкаларидаги ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқномаларда қуйидагилар акс эттирилиши зарур:

нефть маҳсулотлари ва қўлланиладиган материалларнинг ёнғин ва портлашдан хавфлилигини ифодаловчи маълумотлар;

ходимлар бажариши шарт бўлган ёнғин хавфсизлиги талаблари;

ишлаб чиқаришнинг ўта хавfli участкалари учун махсус талаблар ва чора-тадбирлар;

ёнғин ёки авария содир бўлганда, технологик қурилмаларни тўхтатиш ва ёнғиндан сақлаш хизматини чақириш қоидалари;

ёнғин содир бўлганда ходимларнинг вазифалари;

ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини ишга тушириш усуллари;

худуд, бинолар, иншоотлар, ёнғинга қарши резервуарлар ва ёнғинга қарши гидрантларга бориш йўлақларининг соз ҳолатига доир талаблар;

чекиш ва очиқ оловни қўллаш тақиқланган ҳамда чекиш мумкин бўлган жойларга оид талаблар.

149. Ёнғин ва портлаш хавфи бор муҳитни ҳосил қилишда иштирок этувчи моддалар билан ишлашга доир ишлаб чиқариш жараёнлари (ташиш ва сақлаш) ўтказиладиган объектлардаги ишларда ёнғин ва портлаш хавфсизлигини таъминлаш талаблари бажарилиши зарур.

150. Ёнғин ва портлаш хавфсизлигини таъминлаш учун ишлаб чиқариш жараёни давомида ёнғин ва портлаш хавфи бўлган моддалар параметрларини, технологик режимни, ишлаб чиқариш хоналаридаги ҳаво таркибини, технологик ва электр ускуналар ҳолатини назорат қилиб туриш лозим.

151. Очиқ оловни қўллаш тақиқланган ва бошқа хавф мавжуд бўлган жойларда огоҳлантирувчи белгилар бўлиши зарур.

152. Ускуналарни ишлатувчи ва таъмирловчи ҳар бир ходим учун ташкилот раҳбарияти томонидан уларнинг бурч ва хизмат вазифаларини, асосий технологик операцияларини, таъмирлаш ва авария ишларини бажариш тартибини белгилувчи, маҳаллий шароитларини инобатга олган йўриқномалар ҳамда хавфсизлик техникаси ва ёнғин хавфсизлигига доир тадбирлар ишлаб чиқилиши лозим.

4-боб. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Умумий хавфсизлик талаблари

153. Қурилмаларни ишлатишда лойиҳа ҳужжатлари ва техник паспортда кўрсатилган асосий ускуналарнинг рухсат этилган хизмат муддати (ресурси)ни ва ўтказгич қувурлар ва арматураларни ишлатиш бўйича ҳисоб муддатларини инобатга олиш зарур.

Носоз ҳолатдаги ёки хавфсизлик қурилмалари (блокировкалаш, муайян ҳолатни ушлаб турувчи сигнал мосламалари ва асбоблар) носоз бўлган ҳамда техник паспортида кўрсатилган меъёрдан ортиқ зўриқиш ва босим остидаги ускуналар, механизмлар ва асбобларни ишлатиш тақиқланади.

Ускуналар ва назорат-ўлчов асбобларининг қисмлари физик жиҳатдан тўлиқ ишдан чиққанидан сўнг уларни ишлатиш тақиқланади.

154. Техник шаҳодатлаш, монтаж қилиш ёки ишлатиш пайтида ускуналарни техник ишлатиш қондаси талабларига мос эмаслиги аниқланганда мазкур ускуналарни ишлатишга йўл қўйилмайди.

Ускуналар конструкциясига ушбу механизмларни лойиҳалаган ташкилотнинг рухсатисиз ўзгартириш киритиш мумкин эмас.

155. Юрадиган зиналар — 60° гача, резервуарларда эса, 50° ли қияликда (темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаларида — 45° дан ортиқ эмас) бўлиши керак. Нарвонларнинг эни камида 65 см (темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаларида камида 70 см), юк кўтариб чиқиладиган нарвонларники эса, камида 1 м, зиналар оралиғидаги масофа 25 см гача, поғоналарнинг эни камида 12 см бўлиши лозим.

Нарвонлар поғоналарининг ҳар икки томонида одам оёғи сирпаниб кетишига йўл қўймайдиган, баландлиги 15 см (темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаларида — 20 см) келадиган ёнлама планкалар ёки ёнлама тўсиқлар бўлиши керак. Нарвонларнинг ҳар икки томонида баландлиги камида 1 м ли тутқич (ушлагич)лари бўлиши зарур.

156. Баландликдаги иш майдончасининг таги (поли)га оёқ сирпанмайдиган металл ёки қалинлиги камида 40 мм тахта ётқизилган бўлиши, атрофи камида 1,25 м баландликдаги тўсиқ (тутқичлар) ва бўйламасига ҳар 40 см тахталар билан қопланиши, полга зичлаб ўрнатилган, баландлиги камида 15 см борт (деворча)лар билан ўралган бўлиши керак.

157. Ускуна (қурилма)ларнинг ташқи юзалари ва иссиқлик изоляцияловчи филофларнинг қопламалари юзасидаги ҳарорат ёнғин ва портлаш хавфи бўлган маҳсулотларнинг энг паст алангаланиш ҳароратидан катта бўлмаслиги, бино ичидаги ҳарорат ходимлар тегиши мумкин бўлган жойда кўпи билан 45° С, ташқи қурилмаларда эса, кўпи билан 60° С бўлиши лозим.

2-§. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

158. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаларининг жойлашуви ҚМҚ 2.09.19-97 «Нефть ва нефть маҳсулотлари омборлари» талабларига мувофиқ бўлиши, темир йўл рельсидан эстакадагача бўлган оралиқ масофани ГОСТ 9238-83 «Бинолар ва темир йўл ҳаракатлануви таркиб изларининг яқинлашиш габаритлари 1520 (1524) мм» талабларига мос ҳолда қабул қилиш лозим.

159. Қуйиш-тўкиш қурилмасининг ҳар икки томонида ёки темир йўлда алоҳида (иккита икки ўқли ёки битта тўрт ўқли вагон узунлигида) устунларга локомотивлар ўтишини тақиқловчи сигнал белгилари — назорат устунлари ўрнатилиши керак.

160. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадалари ёнмайидиган материалдан ясаиб, темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадасининг ҳар икки учида (кўпи билан 100 м) эни 0,7 м, қиялиги энг кўпи билан 45° нарвонларга эга бўлиши керак.

Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаларида қуйиш-тўкиш қурилмаларига хизмат кўрсатиш учун атрофи тутқичлар билан ўралган майдончалар қурилиши лозим.

161. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаси худудида темир йўл вагон-цистерналарини тўхтатиш ва маҳкамлаш учун ёғоч бошмоқлар ёки учкун чиқармайдиган металл бошмоқлардан фойдаланилади. Ушбу мақсадлар учун металл бошмоқлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

162. Оч рангли нефть маҳсулотлари учун кўтариб-тушириладиган кўприкчалар ёғоч ёстикчали, болтлари кўринмайдиган қилиб чўктирилган ва резина тагликка эга бўлиши зарур.

163. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадасининг хизмат кўрсатиладиган майдончасидаги зулфинларнинг чамбараги, кўтариш механизмлари, кранларнинг дастаси ва қуйиш мосламаларигача бўлган масофа қулай ва 1,5 м дан ортиқ бўлмаслиги керак.

164. Темир йўл вагон-цистерналарига нефть ва нефть маҳсулотларини қабул қилиш ва юклаш ишларини конструкцияси бўйича қуйиш-тўкишни хавфсиз ўтказилишини таъминловчи махсус жиҳозланган қуйиш-тўкиш қурилмалари воситасида амалга ошириш лозим.

165. Темир йўл вагон-цистерналарига нефть маҳсулотларини қуйишни телескопик ёки шарнирли усулда уланган ускуналарда, қуйишни автоматик чегараловчи мосламалари ва механизация воситалари билан жиҳозланган автоматлаштирилган тизим ёрдамида шланг ишлатмасдан бажариш керак.

166. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадасидаги устунлар, пастки тўкиш қурилмалари, резина-металли шланглар, сальниклар, технологик ўтказгич қувурлардаги фланецли уламалар тўлиқ герметик зич бўлиши, устунларга тартиб рақамлари қўйилиши зарур.

167. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаси, унга келадиган темир йўллар

хамда нефть маҳсулотларининг ўтказгич қувурлари ерга туташтирилган бўлиши лозим.

168. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадасининг қуйиш-тўкиш мосламалари темир йўл вагон-цистерна оғзига урилганда учқун чиқармайдиган материалдан ясалган учликлар билан жиҳозланиши ва ерга туташтирилган бўлиши керак.

169. Табиий атмосфера ёғин-сочинларини йиғиб ташқарига чиқариш ва тўкилган нефть маҳсулотларини ювиш учун қуйиш жойи қаттиқ бетон қопламали бўлиши ва дренаж тизимига чиқариб юборадиган қурилма билан жиҳозланиши лозим. Мазкур жойдаги темир йўл рельслари темир-бетон шпалларга ётқизилиши зарур. Қаттиқ қоплама, сув ўтказмайдиган, қабул жойлари (лоток, қудуқлар, чуқурчалар) томонга қараб 2 фоиз даражасида қиялатиб қурилиши ва бутун атрофи бўйлаб камида 0,2 м ли тўсиқ (борт) билан ўралган бўлиши лозим.

170. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаларида темир йўл вагон-цистернага нефть маҳсулоти тўлиш чегарасига етганда қуйиш жараёни автоматик тарзда тўхташи керак.

171. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадасидаги тез алангаланадиган суюқликлар ва ёнувчи суюқликлар келадиган ўтказгич қувурларга тез ишлайдиган беркитиш қурилмаси ёки масофадан туриб бошқариладиган, авария вазиятларида эса мазкур ўтказгич қувурларни узиб қўядиган зулфинлар ўрнатилиши керак.

Мазкур узиб қўядиган қурилма темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадасидан 20 — 50 м нарига ўрнатилиб, оператор хонасидан ва бевосита темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадасининг эвакуация зинапоясининг энг паст жойидан туриб бошқарилиши керак.

172. Нефть ва нефть маҳсулотининг максимал хавфсиз қуйиш тезлигини қабул қилишда қуйилаётган нефть маҳсулотининг хоссаси, қуйиш қурилмасидаги ўтказгич қувур диаметри ва деворлари материалининг хоссалари инобатга олинishi ва лойиҳада белгиланиши керак.

173. Ўтказгич қувурлар ва қуйиш-тўкиш коллекторлари тизимларида ёнғин ва портлаш хавфи бор аралашмалари ҳосил бўлишининг олдини олиш мақсадида, махсус ишларга мўлжалланган ускуналар ва турғун тармоқлардан фойдаланиб, мазкур жойларга инерт газ ёки буғ олиб келишини кўзда тутиш лозим.

174. Нефть ва нефть маҳсулотларини темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаси яшиннинг бевосита уриши ва электр магнит индукциясидан ҳимояланган бўлиши зарур.

175. Темир йўл қуйиш-тўкиш эстакадаси жойлашган темир йўллари эстакададан темир йўл вагон-цистерна хар икки томонга юргизиб чиқариб олишга имкон берадиган равишдаги айланиб ўтиш йўлларига эга бўлиши, унинг узунлиги эстакададан камида 30 м гача чўзилиб, махсус тўсиқгача етиши керак.

3-§. Автоёқилғи қуйиш эстакадаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

176. Автоцистерналарга автоёқилғи қуйиш майдонлари нефть маҳсулоти гуруҳларига кўра бирлаштирилади ва айвон остида жойлаштирилади. Айвон конструкцияси ёнмайдиган материалдан тайёрланган бўлиши лозим.

177. Автоёқилғи қуйиш эстакадаси жойлашган майдонча қаттиқ қопламали бўлиб, тўкилган нефть маҳсулотларини махсус йиғгичга, ёғин-сувларини эса оқова сув тизимиغا келишини таъминлаши керак.

Қуйиш қурилмалари технологик схемага мувофиқ тартиб рақамга ва ушбу қурилмадан ўтадиган нефть маҳсулоти нави (сорти)нинг номига эга бўлиши лозим. Майдонларда йўл ҳаракати ва ёнғин хавфсизлигига доир белгилар ўрнатилиши зарур.

178. Носоз автоцистерналарни автоёқилғи қуйиш эстакадасида таъмирланиши тақиқланади.

179. Автоёқилғи қуйиш эстакадаси (пункти)да оператор хонасидан автоматик тарзда бошқариладиган қуйиш устунлари ва автоматик усулда қўядиган қурилмаларни қўллаш керак.

180. Автоёқилғини қуйишни қўлда, гидравлика ёки пневматик усулда амалга оширишда қўлланиладиган қуйиш-тўкиш қурилмасининг узатмалари, қурилма механизмлари тасодифан, ўз-ўзидан ҳаракатга келишининг олдини олиш лозим.

181. Автоцистернага қўйиладиган нефть маҳсулоти автоцистерна тошиб кетишининг олдини олиш учун белгиланган сатҳгача нефть маҳсулоти тўлдирилганда, автоматик тарзда қуйилишни тўхтатиб қўядиган автоматик чеғаралагич мосламани қўллаш зарур.

182. Автоцистернага нефть маҳсулотини қуйиш тугаллангандан сўнг қувурдаги нефть маҳсулотини тўкмай, унинг нефть маҳсулотидан тўлиқ бўшатиб олинишини таъминловчи чора-тадбирларни қўзда тутиш лозим.

183. Қуйиш мосламаларида уларнинг оғзигача нефть маҳсулотлари билан тўлдирилган автоцистерналарни автоёқилғи қуйиш шохобчаларидан чиқиб кетишининг олдини олиш учун улар махсус (светофорлар ва шлагбаумлар) воситалар билан жиҳозланиши керак.

184. Автоёқилғи қуйиш эстакадасида нефть маҳсулотини олаётган ёки тушираётган автоцистерналарда ҳайдовчи насоснинг ишга тушиб кетишининг олдини олувчи, ертуташиргич мосламаси билан жиҳозланган блокировка тизими бўлиши лозим.

185. Ёнғин содир бўлганда, автоцистернани судраб олиб чиқиб кетиш учун автоёқилғи қуйиш эстакадасида трос ёки штанга бўлиши лозим.

186. Автоцистерналарда ГОСТ 194333.3-2000 «Хавфли юклар. Маркировка» талабларига мувофиқ тегишли белгилари, ҳаракатланаётганда ерга туташтирувчи занжирнинг тегиб турадиган қисмининг узунлиги 100 — 200 мм келадиган учқун чиқармайдиган материалдан ясалган бўлиши керак.

187. Автоцистерналарда иккита ўт ўчиргич, кигиз, қуруқ қумли қути, белкурак ва хавф ҳақидаги ахборот тизимининг маълумот жадвали бўлиши зарур.

4-§. Резервуар паркларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

188. Резервуар паркиннинг худудига кириш учун марзанинг ҳар иккала томонига тутқичлари бор ўтиш зинапояларини ўрнатиш зарур. Бунда:

алоҳида турган резервуар учун — камида иккита;

резервуарлар гуруҳи учун — камида тўртта.

Ўтиш жойларини белгилашда ходимлар юриши учун қулай нуқталарни танлаш лозим. Ўтиш жойлари (зинапоялари) бўлмаган жойларда марза устидан юриб ўтиш тақиқланади.

189. Резервуар парки худудига махсус учқун сўндиргичи йўқ транспорт воситаларнинг кириши тақиқланади.

190. Пойдевори чўккан, зич бўлмаган ҳамда носоз ускунали резервуарлардан фойдаланиш мумкин эмас.

191. Резервуар томига, нарвоннинг ҳар иккала томонига қараб, резервуар периметри бўйича ва нарвон тутқичларига уланган, баландлиги камида 1 м тўсиқ-тутқичлар ўрнатиш лозим.

Резервуар томидаги ускуналарга хизмат кўрсатишда фойдаланиладиган майдончалар нарвоннинг энг юқори поғонаси билан маҳкам туташтирилган бўлиши лозим. Майдончаларда ёғоч пол ўрнатиш тақиқланади.

192. Қудуқларнинг металл люкларини, резервуарларнинг нарвонларини ва томини фақат ёғочли кураклар билан тозалаш керак.

193. Резервуарлардаги нефть маҳсулотларини иситиш ҳарорати нефть маҳсулоти бугларини берк тигелда алангаланиши даражасидан 15⁰ С паст ва 90⁰ С дан юқори бўлмаслиги керак. Резервуардаги иситилаётган нефть маҳсулотининг ҳарорати мунтазам назорат қилиб борилиши, олинган кўрсаткичлар эса, бошқарув хонасида (оператор хонасида) қайд қилиб борилиши лозим.

194. Нефть маҳсулотини буг иситгич ёрдамида қиздирганда, тўйинган бугнинг босими 0,4 МРа дан (4 кг/см² дан) ортиқ бўлмаслиги керак.

195. Резервуарлар (парклар) марзалари ичига электр ускуналарни ўрнатиш ва электр кабель тармоқларини ётқизиш мумкин эмас, ёнғин ва портлашдан ҳимояланиб ясалган электр иситиш тизими, назорат ва автоматика қурилмалари ҳамда маҳаллий ёритиш асбоблари бундан мустасно.

196. Резервуар яқинида ўрнатилган беркитиш қурилмаси қўлда ҳамда марзадан ташқарида туриб электрузатмали зулфин орқали бошқариладиган бўлиши керак.

5-§. Насос станцияларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

197. Насос станциясининг эшик ва деразалари ташқарига очиладиган

хамда эшикларни остонасиз (бўсағасиз) бўлиши керак. Ёруғлик тушадиган тирқишлар тўсилмаган бўлиши, дераза ойналар ва фонарлар тозалаб турилиши зарур.

198. Айвонларга жойлаштирилган очик насос станцияларидаги ён тўсиқларининг юзаси унинг ўша ён томони полдан томнинг ёки насосхона айвонининг энг юқори нуқтасигача ҳисоблаганда умумий юзасининг 50 фоизидан кўп бўлмаслиги керак.

Насос станцияларининг ён томонидаги ҳимоя тўсиқлари ёнмайдиган материалдан ясалиб, табиий шамоллатиш шартларига кўра полдан (ердан) камида 30 см кўтарилиб турган бўлиши керак.

199. Тез алангаланадиган суюқликларни ҳайдаш (дамлаш) учун икки ёнлама, зарур ҳолларда эса, бир ёнлама ва қўшимча зичлагичли сальниксиз марказдан қочма насослар ишлатилиши лозим.

200. Транспортировка қилинаётган (ҳайдалаётган) нефть маҳсулотини орқага қараб ҳаракатланишининг олдини олиш учун ўтказгич қувурининг дамлаш тармоғига тескари клапан ўрнатиш лозим.

201. Насосларнинг хавфсиз ишлатилишини таъминлаш мақсадида уларни сигнализация ва блокировка тизими билан жиҳозлаш лозим.

202. Нефть ва нефть маҳсулотларини ҳайдовчи насослар қаерга ўрнатилишидан қатъи назар, маҳаллий ва масофадан туриб бошқарувга эга бўлиши зарур.

203. Насосларнинг сўрувчи ва ҳайдовчи тармоқларида масофадан туриб бошқариладиган беркитувчи ёки узиб қўювчи қурилма кўзда тутилиши лозим. Масофадан узиб қўядиган мослама ҳар бир муайян ҳолат учун ўтказгич қувурнинг диаметри ва узунлигига қараб лойиҳаловчи ташкилот томонидан белгиланади.

204. Насос станциясининг поллари ёнмайдиган ва нефть маҳсулотлари таъсирига дош берадиган материаллардан ясалиши лозим. Полда дренаж лотоклари бўлиб, улар яхши ёпиладиган лотокнинг таги ва деворларини сув ва нефть маҳсулоти ўтказмайдиган қилиб ясалиши керак. Лотоклар оқова тизим томонга гидрозатвор орқали қиялатиб ўрнатилиши зарур.

205. Насос станциясидаги ўтказгич қувурлар лотокларга жойлаштирилиши ва деворлар (тешиклар) орқали ўтган жойларининг зичлагич мосламаларини қўллаб беркитиш лозим.

206. Насос ёки компрессорнинг сўрувчи ва ҳайдовчи ўтказгич қувурлардаги беркитиш, ажратиш ва сақлагич қурилмаларини қоида тариқасида, насос ёки компрессорга яқинроқ, хизмат кўрсатиш учун қулай ва хавфсиз жойга ўрнатиш керак.

207. Ёнма-ён жойлашган насосларнинг қисмлари ўртасидаги ҳамда насослар билан бино деворлари ўртасидаги масофа камида 1 м, икки қатор қилиб ўрнатилганда эса, қаторлар ораси камида 2 м бўлиши лозим.

Насосларнинг қисмлари, ўтказгич қувурлар ва бошқа ускуналар эшикдан камида 1 м нарига ўрнатилган бўлиши керак.

208. Ускуналар ва ўтказгич қувурларнинг 45° С гача қизийдиган юзала-

ри тўсилган ёки ходимлар текканда куйиб қолишининг олдини олувчи изоляцияловчи материал билан қопланган бўлиши лозим.

209. Насос станциясида жойлашган асосий ва ёрдамчи ускуналар технологик схема асосида тартиб рақамлар билан белгиланиши керак. Тартиб рақамларни кўринарли жойга оқ бўёқ билан ёзиш зарур. Двигатель билан насос ўртасида девор бўлса, тартиб рақам ҳам насосга, ҳам двигателга ёзилади. Насос агрегати бир хонада жойлашган бўлса, рақам фақат двигателга ёзилади.

210. Насос станциясидаги асосий ва ёрдамчи қурилмалар ҳамда сув таъминоти, шамоллатиш, оқова, ҳаво таъминоти ва ёнғин ўчириш тизимлари бир-биридан фарқланадиган рангларга бўялиши керак. Ўтказгич қувурларининг сиртларида уларнинг вазифалари ҳамда ҳайдалаётган нефть маҳсулотининг йўналиши кўрсатилиши лозим.

211. Двигатель ва насосларда, улардаги айланма ҳаракатнинг йўналишини кўрсатувчи стрелкалар, ишга тушириш қурилмасида эса «**Ишга тушириш**» ва «**STOP**» ёзувлар бўлиши лозим.

212. Насос станциясидаги кнопкалар (тугмачалар) ва қайта улагичлар ёнғин ва портлашдан ҳимояланиб ҳамда нам ўтказмайдиган қилиб ясалган бўлиши зарур.

«**Ишга тушириш**» кнопкаси (тугмачаси) пулт юзасидан 3 — 5 мм пастроқ қилиб, «**STOP**» кнопка (тугмача)си эса, қўзиқорин шаклида бироз катталаштирилган бўлиб, пулт юзасидан (панелдан) бўртиб чиқиб турган бўлиши керак.

213. Ҳар бир насос агрегатига манометр ўрнатилиши лозим. Манометрсиз ёки носоз манометрли насосларни ишлатиш тақиқланади.

214. Насос агрегатида уни ерга туташтирувчи тизимга улашга хизмат қилувчи мослама бўлиши, унинг устига ертуташич белгиси қўйилиши лозим.

215. Берк бинодаги насос станцияларида мажбурий оқимли-сўрувчи шамоллатиш тизими ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари бўлиши лозим.

216. Насос станциялардаги мойлаш воситаларининг миқдори сутка эҳтиёжи даражасида беркитиладиган металл идишларда сақланиши керак.

217. Артиш материалларини қопқоқли металл қутиларга йиғиб, кейинчалик қайта ишлатишга тайёрлаш ёки йўқ қилиб юбориш мумкин.

Мойлаш воситаларини узоқ муддат сақлашга рухсат этилмайди.

218. Насосларни ишлатишда подшипниклар ва сальниклар ҳолатига алоҳида эътибор бериш зарур.

Подшипниклар етарли даражада мойланган бўлиши лозим ва улар 60° С дан ортиқ қизиқ кетмаслиги керак.

Подшипниклар ҳароратини ҳар соатда камида бир марта текшириб туриш керак.

219. Насослар ва ўтказгич қувурларнинг иссиқ юзасига артиш материаллари ёки нефть маҳсулотлари шимилган буюмларни қўйиш тақиқланади.

220. Насосларни ишлатишда насосларда ва ўтказгич қувурлари герме-

тик бўлиши ҳамда сальникли зичлагичлар ва бошқа жойларида нефть маҳсулотларини меъёрдан ортиқ миқдорда сизиб чиқиш ҳолатлари дарҳол бар-тараф этилиши зарур.

221. Насос станциясидаги барча ускуналарнинг ишқаланувчи деталлари ўз вақтида мойланиши керак. Мойлаш пайтида нефть маҳсулотининг сачраб, оқиб кетишига йўл қўймаслик керак.

222. Ишлаб турган насослар иш режимида бирор носозликлар (шовқин, ҳаддан ташқари кучли тебраниш, подшипниклар қизиши, сальниклардан нефть маҳсулоти сизиб чиқиши ва дарзликлар) аниқланганда, насосларнинг ишлашини дарҳол тўхтатиш зарур. Носозлик сабаблари аниқланиб, уларга барҳам берилмагунча насосларни ишлатиш тақиқланади.

223. Насослар ишини автоматик тарзда назорат қилиш воситалари бўлма-са, асбоб-ускуналарнинг ишлашини мунтазам равишда назорат қилиб туриш зарур.

224. Насос станциясига электр энергияси тўсатдан келмай қолганда, двигателларни электр тармоғидан тезда узиб қўйиш керак.

225. Ҳар бир насос станциясида авария ҳолати учун асбоб-ускуналар комплекти ва аккумуляторли фонарлар захираси бўлиши ҳамда улар махсус жавонларда сақланиши керак.

6-§. Технологик ўтказгич қувурларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

226. Технологик ўтказгич қувурларини қуриш ва жойлаштиришга доир умумий хавфсизлик талаблари ҚМҚ 3.05.05-98 «Технологик ускуналар ва технологик ўтказгич қувурлар»га мувофиқ бўлиши керак.

227. Ташкилотнинг технологик ўтказгич қувурлари технологик схема-сида уларнинг ер усти ва ер остидаги ўтказгич қувурларининг ҳамда уларга ўрнатилган беркитиш қурилмаларининг жойлашуви кўрсатилиши лозим.

Ўтказгич қувурларининг жойлашув схемасини ташкилот раҳбарияти-нинг рухсатисиз ўзгартириш мумкин эмас.

228. Нефть ва нефть маҳсулотларини ўтказгич тармоқлари орқали транс-порт қилиш учун фақат пўлат технологик ўтказгич қувурларни қўллаш керак.

Мазкур мақсадлар учун шиша ва бошқа мўрт материаллар ҳамда ёнув-чи ва қийин ёнувчи материаллардан (фторпласт, полиэтилен, винипластдан) ясалган ўтказгич қувурлардан фойдаланишга рухсат этилмайди.

229. Ташилаётган (ҳайдалаётган) нефть маҳсулотининг коррозияга фаол-лиги ва ишлатишга мўлжалланган муддатига кўра ўтказгич қувурларининг деворлари қалинлигининг коррозия туфайли емирилишини ҳисобга олиб тан-лаш керак.

230. Нефть ва нефть маҳсулотли технологик ўтказгич қувурларини нефть базалари ҳудуди бўйлаб ер юзасига, ёнмайдиган конструкциялар, эстакада-лар, устун ва таянчларга ўрнатиб жойлаштириш керак.

231. Ўтказгич қувурларини бир-бирига улаш фақат пайвандлаш орқали

амалга оширилади. Ўтказгич қувурлар орқали қотиб (қуюқлашиб) қоладиган нефть маҳсулотларини ҳайдаётганда ҳамда арматура ва технологик ускуналар ўрнатиладиган жойларда ёнмайдиган материалдан ясалган қистирмали фланецли уланмаларни қўллашга рухсат этилади.

232. Ўтказгич қувурларни пуфлаш учун инерт газ ва бугни ўтказгич қувурининг бошланиш ва охириги нуқталарига улаш лозим. Бунда арматура ва тикинли штуцерлар ўрнатилган бўлиши керак.

233. Ёнғин ва портлашдан ҳимояланган арматуранинг электр узатмаларини капитал таъмирлаш ихтисослаштирилган ташкилотларда амалга оширилади.

234. Марказдан қочма насослар ва компрессорларнинг ҳайдовчи (дамловчи) ўтказгич қувур тармоғига ҳайдалаётган суюқликни тескари йўналишда ҳаракатланиб кетишининг олдини олиш мақсадида тескари клапан ёки шунга ўхшаш қурилма ўрнатилиши, зарур бўлганда эса, сақлагич қурилмасини (клапан) ўрнатиш лозим.

Технологик ўтказгич қувурларининг беркитувчи-тартибга солувчи арматурасига ижровий технологик схемага мувофиқ, унинг тартиб рақами ёзиб қўйилиши зарур.

Беркитувчи, тартибловчи ва сақловчи арматуралар уларга хизмат кўрсатишга ва бошқаришга қулай ҳамда осон бориладиган жойларга ўрнатилиши керак.

235. Ер усти технологик ўтказгич қувурларининг таянчлари (устунлари) ва осма мосламаларининг хавфли даражада осилиб қолиши ёки авария ҳолати содир этилишининг олдини олиш мақсадида улар доимий назорат остида бўлиши керак.

236. Технологик ўтказгич қувурлари устидан ходимлар ўтадиган жойларга ўтиш майдончалари ёки тутқичли кўприкчалар қуриш лозим.

237. Технологик ўтказгич қувурларининг лотоклари ва траншеялари ёнмайдиган материалдан ясалган плиталар билан беркитилиши зарур.

238. Технологик ўтказгич қувурларининг лотоклари, траншеялари ва қудуқлари доимо тоза ҳолатда бўлиши, мунтазам равишда сув билан ювиб турилиши шарт.

Қудуқлар, камералар ёки траншеяда (лотокларда) жойлашган беркитиш арматуралари қудуқ ёки траншеяга (лотокка) тушмасдан юқоридан туриб очиб-ёпиш имконини берувчи мосламага эга бўлиши керак.

239. Ўтказгич қувурларнинг арматураларини очиш ёки ёпиш учун ломлар ва қувурларни ишлатиш тақиқланади.

240. Технологик ўтказгич қувурларида берк (тупик) участкалар бўлса, улар доимий назорат остида бўлиши зарур.

241. Технологик ўтказгич қувурлари ва арматураларни қиздириш учун гулхан, машъала ва кавшарлаш лампаларини қўллаш мумкин эмас. Бунда қиздириладиган участкани ишлаб турган тармоқдан узиб (ажратиб) қўйиш ва қайноқ сув ва бугдан фойдаланиш керак.

242. Технологик ўтказгич қувурларида содир бўлган тикинларни барта-

раф этиш учун ишқаланиш ёки қувурга урилиш туфайли учқун ҳосил қилувчи пўлат симлар ва бошқа мосламаларни ишлатиш тақиқланади.

243. Ностандарт улаш деталлари ва арматураларни қўллаган ҳолда технологик ўтказгич қувурларини ишлатишга йўл қўйилмайди.

244. Нефть маҳсулотларини ҳайдаш пайтларида технологик ўтказгич қувурлари ва уларнинг арматураларини таъмирлаш тақиқланади.

245. Нефть маҳсулотларини ҳайдовчи технологик ўтказгич қувурларида электр статик ҳодисаси рўй беришига йўл қўймаслик учун улар ерга тушатирилиши лозим.

7-§. Лабораторияларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

246. Лабораторияларни ёнғинга чидамлилиқ бўйича камида II даражадаги биноларга жойлаштириш керак. Лабораториялар бошқа ишлаб чиқариш биноларидаги хоналарга жойлаштирилганда, улар ёнмайдиган девор билан ажратиб қўйилиши лозим.

247. Лабораториянинг ишчи хоналари оқимли-сўрувчи шамоллатиш тизимига ва шкафлар ҳамда бошқа газ ажралиб чиқувчи манбалардан сўрувчи маҳаллий мосламаларга эга бўлиши керак.

248. Лабораториянинг барча хоналари доимо тоза бўлиши керак. Тўкилган тез алагаланадиган суюқликлар ва ёнувчи суюқликлар йиғиб олиниб, мазкур жой тезда иссиқ сув билан ювилиши зарур.

249. Заҳарли ёки ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган буғлар ва газлар ажралиб чиқиши эҳтимоли бўлган барча ишлар сўрувчи шкафта бажарилиши лозим. Сўрувчи шкафлар ичида очиқ оловни қўллаб ишлаш зарур бўлганда, иш жойини қаровсиз қолдириш мумкин эмас.

250. Нефть маҳсулотлари ва бошқа тез алангаланадиган суюқликларни қиздириш зарур бўлганда, суюқлик кўпириб ва сачраб кетмаслиги учун уни сувсизлантириб олиш лозим.

251. Сўрувчи шкафларни идишлар, асбоблар ва бажарилаётган ишга алоқаси бўлмаган бошқа лаборатория усқуналари билан аралаштириб юбориш тақиқланади.

Ойналари синган ва шамоллатиш тизими носоз бўлган сўрувчи шкафларни ишлатиш тақиқланади.

252. Ёнғин ва портлаш хавфи бор моддалар билан ишлашга мўлжалланган иш столлари ва сўрувчи шкафлар ёнмайдиган материал билан қопланиб, қирғоғи камида 1 см бортга эга бўлиши, фаол кимёвий моддалар билан ишлайдиган жойлар эса, улар таъсирига бардош берадиган материал билан қопланиши керак.

253. Сўрувчи шкафлар ва идиш ювиш хоналари ёнғин ва портлашдан ҳимояланган чироқлар билан ёритилиши керак. Ток штепсель қурилмаларини сўрувчи шкафдан ташқарига жойлаштириш керак.

254. Лаборатория ходимлари нефть маҳсулотлари, ёнғин ва портлаш

хавфи мавжуд бўлган кимёвий моддалар ва материалларни билишлари ва улар билан ишлаганда хавфсизлик чораларига риоя қилишлари зарур.

255. Ёнувчи ва захарли моддаларни қиздириш (иситиш) билан боғлиқ ишларни бажарганда, лаборатория хонасида камида икки киши бўлиши керак. Иш жойини қаровсиз қолдириш тақиқланади. Ходим маълум вақтга иш жойини қолдириши керак бўлганда, иситиш манбалари токдан ажратиб қўйилиши лозим.

256. Махсус кийимсиз ёки ёғ-мой билан ифлосланган махсус кийимда иш бажариш тақиқланади.

257. Иш якунида газ ва сув жўмраклари ёпилганлиги, горелкалар, лампалар, электр иситиш асбоблари, электр моторлар, шамоллатиш тизимлари, электр ёритқичлар манбадан узилганликлари, раковинанинг сув билан ювилганлиги, барча ёнувчи моддалар омборга йиғилганлиги, реактивлар ва материаллар турган идишларнинг оғзи тикинлар билан беркитилганлиги, лаборатория хонаси ва иш жойлари йиғиб-саришталанганлиги текширилиши зарур.

258. Иш учун зарур бўлган нефть маҳсулотлари ва реактивлар кунлик эҳтиёж миқдорида сақланиши мумкин. Улар сўрувчи шкафлар ичида сақланган бўлса, ушбу шкафларда таҳлиллар ўтказиш тақиқланади.

Ўзаро кимёвий қўшилиши оқибатида ёнғин ва портлаш ҳосил қилувчи моддаларни бирга сақлашга йўл қўйилмайди.

259. Ёнғин хавфи бор моддалар (нефть, бензин, бензол, спирт ва бошқалар), нефть маҳсулоти намуналари, кислоталар ва ишқорлар ёнғин хавфсизлиги талабларига жавоб берадиган хоналарда сақланиши керак.

260. Лабораторияда бир турли газли баллонни биттадан ортиқ миқдорда сақлаб туриш тақиқланади.

261. Лабораториянинг газ тармоғи иш жойидаги жўмрак ва кранлардан ташқари, бинонинг ташқарисига қулай қилиб жойлаштирилган ҳамда умумий беркитиш жўмрагига эга бўлиши лозим.

262. Иш жойлари ва сўрувчи шкафлардаги сув ва газ жўмраклари хизмат кўрсатиш учун қулай ва хавфсиз жойга ўрнатилиши зарур.

263. Носоз уланмалар ёки жўмраклардан газ сизиб чиқаётганлиги аниқланганда, газ тармоғидаги умумий жўмрак ёрдамида газ келиши тўхтатилиб, газ сизиб чиқишига барҳам бериш ва хона шамоллатилиши лозим.

Газ тармоғидаги герметикликни текшириш учун очиқ оловдан фойдаланиш тақиқланади. Баллонлар ёки редуктор жўмракларидаги нозичлик совун кўпиги суртилиб аниқланади.

264. Суюлтирилган газ баллонларидан фойдаланилганда, улар қуёш нури тўғридан-тўғри тушмайдиган, ёритқич ва иситгич ускуналаридан чиқаётган иссиқлик таъсир қилмайдиган жойларга ўрнатилиши (сақланиши) лозим. Баллонлар махсус хомутлар ёрдамида тик ҳолатда ўрнатилади.

265. Ёнувчи газли баллонларни оқимли-сўрувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган махсус биноларда (хоналарда) сақлаш ва ўрнатиш лозим. Усти беркитилган очиқ жойларда махсус жавон ёки панжарали яхши шамоллатиладиган шкафларда сақлаш ёки ўрнатиш керак.

266. Нефть маҳсулотлари намуналари, тез алангаланадиган эритувчилар ва реактивларни сақлаш учун сўрувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган махсус бино ажратилиши лозим.

Намуналарни бино ташқарисига ўрнатилган табиий шамоллатилувчи металл қутиларда сақлаш мумкин.

267. Кимёвий модда солинган ҳар бир идишга маҳсулот номи ёзилган этикетка ёпиштирилиши лозим.

268. Тажовузкор (реактив) суюқликлар шиша идишларга солиниб, улар маҳкам ва зич қилиб беркитилиши, солинган модданинг номи ва концентрацияси ёзилган биркалар боғлаб қўйилиши керак. Мазкур шиша идишларнинг оғзини беркитмай ташиш тақиқланади.

269. Тажовузкор (реактив) суюқлик солинган идишни қўлда ёки елкада ташиш мумкин эмас. Бунда тажовузкор (реактив) суюқлик солинган идишни механизациялашган мосламалардан фойдаланган ҳолда махсус замбиллар ёки қўш қават тагликли корзиналарда икки киши бўлиб ташилиши лозим.

270. Тажовузкор (реактив) суюқлик солинган идишларни ўтиш жойлари ва кўпчилик йиғиладиган жойларда қаровсиз қолдириш тақиқланади.

271. Тажовузкор (реактив) суюқликларни бир идишдан бошқасига қўйишда ёки майда идишларга қўйишда четлари қайриб қўйилган ва ҳаво чиқарувчи найчаси бор махсус хавфсиз воронкалардан фойдаланиш керак.

272. Кислоталарни қўйиш, ишқорларни эритиш ҳамда уларни қўллаш жойлари маҳаллий сўрувчи шамоллатиш тизими, тоза латта, сочик, қўл ювиш учун шлангли сув жўмраги ва кўзни ювиш учун сув фаввораси (фонтанча) билан жиҳозланиши лозим.

273. Фойдаланилган нефть маҳсулоти қолдиғи, тажовузкор (реактив) суюқликлар ва захарли моддалар махсус металл идишга қўйилиши ва иш охирида лабораториядан ташқарига чиқариб ташланиши зарур. Мазкур суюқликларни раковиналар ва майший оқова тизимига тўкиш тақиқланади.

274. Ўта зарарли ва захарли моддалар билан иш олиб борилаётган биноларнинг шамоллатиш тизими алоҳида ва бошқа хоналарнинг шамоллатиш тизимига уланмаган бўлиши керак.

275. Бензин, эфир ёки бошқа ёнғин хавфи мавжуд бўлган моддалар ерга тўкилганда ҳамда газ ҳиди сезилганда, барча горелкаларни ўчириш ва газ чиқаётган манбани топиш ҳамда носозликни бартараф этиш зарур. Бунда электр асбоблардан фойдаланиш тақиқланади.

276. Лаборатория идишларини ювиш жойи ишчи хоналардан бошқа бўлиб, ёнмайдиган яхлит тўсиқ билан ажратилиши ва алоҳида чиқиш эшигига эга бўлиши зарур.

277. Ювиш хонасига киришда, унинг ёнғин ва портлаш хавфлилиги даражаси бўйича тоифасини кўрсатувчи ва тамаки маҳсулотлари истеъмол қилинишини тақиқловчи хавфсизлик белгилари мавжуд бўлиши керак.

278. Ювиш хонасидаги идиш ювиш жойи эритмалар сақланадиган жойидан алоҳида ҳамда маҳаллий сўрувчи шамоллатиш ва умумий оқимли-сўрувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

279. Ювиш жойига ўткир кислоталар, ишқорлар ва заҳарли моддалар ишлатилган идишлар топширилишидан олдин тўлиқ бўшатилиши ва нейтраллаштирилиши зарур.

280. Сульфат кислотаси концентрациясини пасайтириш учун кислотани майда порциялар билан сувга қуйиш керак.

281. Каустик соданинг унча катта бўлмаган эритмасини тайёрлаш учун идишга олдин сув қуйиб, сўнгра унга каустик сода бўлақларини солиниши ва тўлиқ эригунча аралаштириб турилиши зарур.

282. Каустик сода эритмасини қўлда синмайдиган, беркитиладиган идишда ёки махсус катакчаларга жойлаштирилган, тагига юмшоқ материалдан таглик қўйилган шиша идишларда ташиш мумкин.

283. Хлорли оҳак ва оҳакли эритмани ташиш, майдалаш ва тарозида тортишда ходимларга халат, респиратор, ҳимоя кўзойнақлари, газниқоб ва қўлқоплар берилиши керак.

284. Заҳарли моддаларни лаборатория раҳбарининг рухсатисиз беришга рухсат этилмайди.

285. Ўювчи моддалар инсон танасига текканда, зудлик билан жароҳатланган жой кучли сув оқими билан ювилиши керак.

286. Озиқ-овқат маҳсулотлари махсус ажратилган жойларда истеъмол қилиниши зарур. Тажовузкор (реактив) моддалар билан иш бажариладиган хоналарда озиқ-овқат маҳсулотларини истеъмол қилишга йўл қўйилмайди. Озиқ-овқат маҳсулотларини истеъмол қилишдан олдин қўллар ювилиб, махсус кийим ечиб қўйилиши лозим.

287. Тўкилган кислота устига қум сепилиб, кислота шимилган қум курак билан тозаланиб, ўрнига сода ёки оҳак тўкилиб, сув билан ювилади ва қуруқ латта билан артилади.

288. Ўювчи моддалар, кислоталар, ишқорлар билан ишлашдан олдин кран очилиб, сув оқизиб қўйилиши ёки сув захирасига эга бўлиши лозим.

289. Ичида босим ёки вакуум ҳосил бўлиши мумкин бўлган шиша идишлар филоф билан ўралган бўлиши керак.

290. Шиша таёқча ва найчаларни синдиришда ҳамда улар учига резина найчаларни кийдиришда сочиқдан фойдаланиб ишлаш керак. Бунда шиша найчалар ва таёқчаларнинг учини оловда эритиб олиш зарур.

291. Шиша найчаларни тиқин ичига киритишда, найчани тиқин ичига кирадиган томонига яқин жойдан ушлаш керак. Найча тиқинга киришини осонлаштириш учун тиқиндаги тешикни сув ёки глицерин билан хўллаш лозим.

292. Лабораториянинг бино ва хоналарида чекиш, очиқ оловдан фойдаланиш, полни бензин ёки керосин билан ювиш, коржома, латталарни иситиш конструкциялари устида қуритиш, буғли иситиш қувурлари устида тез алангаланадиган нефть маҳсулотлари билан ишлаш, тўкилган нефть маҳсулотини йиғиштириб олмай қолдириш, ёнувчи суюқликларни раковина ва ювиниш жойларига тўкиш тақиқланади.

293. Иш столлари, шкафлар, дераза токчаларини нефть маҳсулоти солинган идишлар билан тўлдириб ташламаслик керак.

294. Ёғ-мой артилган латталар, кипиқ ва бошқа шунга ўхшаш материаллар қопқоқли темир қутиларга тўпланиб, иш якунида махсус ажратилган жойга чиқариб ташланади.

295. Олов билан боғлиқ ишларни бажаришда лабораторияда камида икки киши бўлиши керак.

296. Оловли ишларни бажарадиган иш столи юзаси тунука, кафель ёки линолиум билан қопланиши, иситувчи асбоб тагига асбестнинг қалин листи қўйилиши лозим. Тез алангаланадиган суюқликларни бевосита аланга устида қиздириш тақиқланади.

297. Тез алангаланувчи хавфли моддаларни оловли ишлар бажарилаётган бинода бир идишдан бошқасига қуйиш, ёнувчи материалларни горелкалар ва бошқа иситиш асбоблари ёнида сақлаш мумкин эмас.

298. Этилланган маҳсулотларни таҳлил қилиш билан банд бўлган ходимларнинг иш кийимлари дегазация қилиниши ва ҳар ойда камида икки марта ювилиши керак.

299. Дегазация камераси бўлмаганда, иш кийимлари керосинга ботирилиб икки соат ушлаб турилиб, сиқиб ташланиши ва сувда қайнатилиб, иссиқ сув билан яхшилаб ювилиши ва шундан кейин умумий ювиш жойига топширилиши лозим.

300. Этилланган бензинни ёндиргичларнинг ёқилғиси сифатида ёки лаборатория ишларида эритгич сифатида ишлатишга, қўл ва лаборатория идишларини ювишга рухсат этилмайди.

301. Симобли асбоблар ва бошқа таркибида симоб бўлган ускуналардан СанҚваМ 0247-08 «Симоб билан ва симоб солинган асбоблар билан ишлашга мўлжалланган ишлаб чиқариш ва лаборатория хоналарини лойиҳалаш, барпо этиш, фойдаланишга доир санитария қоидалари»га мувофиқ фойдаланиш лозим.

302. Лаборатория биноси синган термометрлар, манометрлар ва бошқа асбоблардаги симобнинг тўкилиши туфайли ифлосланганда, симоб томчилари (зарра) яхшилаб йиғиб олиниши зарур. Майда томчилар ҳўлланган филтрлаш қоғози ёки газета воситасида ҳамда мис ёки оқ тунукадан ясалган пластинкалар ва амалгамация қилинган мўйқалам ёрдамида йиғилади.

303. Қоғозга ёки мўйқаламга ёпишган симоб зарралари сувли идишга силкитиб туширилиши керак. Турли тирқишлар, ёриқлар ва бўшлиқларга кириб қолган симобни фақат кимёвий усулда (демеркуризациялаш) тозалаш мумкин.

Демеркуризация хлорли темирнинг 20 фоиз сувли эритмаси билан зарланган юзани ҳўллаб чиқиб, бир суткага қолдириш ёки юзани дихлораминнинг тўрт хлорли углероддаги 5 фоиз эритмаси билан 10 соатга ҳўллаб қўйиш ва қўшимча равишда натрий полисульфидининг 5 фоиз эритмаси билан ювилган ҳолда амалга оширилади.

304. Юза тозалагандан кейин бир неча марта совунли, тоза сув билан ювилиши лозим. Демеркуризатор темирнинг хлорли эритмасини бўялган юзаларга ишлов беришда ҳам қўлланиши мумкин.

305. Тўқилган симобни йиғишда ишлатилган чўткалар, челақлар, латталарга махсус усул билан ишлов берилиши ва зарарсизлантирилиши керак.

306. Лаборатория биносида, тоза ва қуруқ қум, қум учун курак, кигиз ёки асбест матоси ва ўт ўчиргичлар каби бирламчи воситалар бўлиши керак. Алангаланиб кетган нефть маҳсулотларини сув билан ўчириш мумкин эмас.

Ёнғин ўчиришнинг бирламчи воситалари бинога кириш жойига ўрнатилиши лозим.

307. Сўрувчи шкафларда аланга содир бўлганда, шамоллатиш тизими дарҳол тўхтатилиши, электр иситиш асбоблари манбадан ажратилиши ёки ёнаётган газ горелкаси ўчирилиши ва алангани бартароф этиш чоралари қўлланиши лозим.

Ёнғин рўй берганда ёнғин хавфсизлиги бўлимига хабар берилиши зарур.

308. Лаборатория биносида бегона шахсларнинг бўлиши тақиқланади.

8-§. Қозонхонага қўйиладиган хавфсизлик талаблари

309. Қозонхонанинг иситиш ва шамоллатиш тизими ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, шамоллатиш ва кондиционерлаш» талабларига мувофиқ бўлиши шарт.

310. Қозонхона қурилмаси қисмларини кўрикдан ўтказиш, тартибга солиш, созлаш пайтида фойдаланиладиган ечиб олинадиган ускуналарини жипс ўрнатиш учун уларга бўёқ ёки лак суртишга рухсат этилмайди.

311. Қозонхона биносидаги биринчи қават полининг баландлиги бино атрофидаги ҳудуд баландлигидан паст бўлмаслиги керак.

312. Қозонхонадан чиқадиган эшиклар ташқарига очилиши лозим. Эшикларда ичкаридан беркитиладиган мослама бўлмаслиги керак. Қозонхонадан чиқадиган эшиклар қозонлар ишлаб турганда беркитилмаслиги зарур.

313. Қозонхона қурилмасининг конструкцияси уни монтаж қилишда, синаш ва таъмирлашда ҳамда хизмат муддати давомида ишлатишда хавфсизликни таъминлаши лозим. Тўсиқларнинг ғилоф ва эшиклариди уларни ишончли берк ҳолатда туришини таъминлайдиган мосламалар бўлиши шарт.

314. Қозондаги сувнинг сатҳини кўрсатувчи ускуна ясси, силлиқ ёки кўтир шаффоф шиша пластинкадан иборат бўлиб, камида 8 мм ли кўриш тирқишига эга бўлиши зарур.

315. Мазкур тўғри ҳаракатланувчи кўрсатиш мосламаси кўпи билан 2 м баландликда, олд томонга кўпи билан 30° қия қилиб, тик ҳолатда ўрнатилиши лозим.

316. Қозонга умумий буғ ўтказиш қобилияти қозоннинг бир соатлик унумдорлигидан паст бўлмаган камида иккита буғ сақлагич клапанлар ўрнатиш керак.

317. Сақлагич клапанлари хизмат кўрсатувчи ходимлар тегиб кетишидан ҳимояловчи тўсиқларга (ғилоф) эга бўлиши лозим.

318. Қозон ўрнатиш билан тез алангаланадиган ёқилғи солинган

идишлар ҳамда ёнувчи мойлаш материалларининг захирасини сақлашга йўл қўйилмайди.

319. Суюқ ёқилғини ёндиришда форсункалардан томадиган ёқилғини қозонхона полига тушишига йўл қўймаслик керак.

320. Суюқ ёқилғи келадиган ўтказгич қувурларига, зарур ҳолларда қозонларга боришини тўхтатадиган, беркитиш жўмраклари ўрнатилиши зарур.

321. Қозонхонада соат, фавқулудда вазиятлар учун овозли сигнализация тизими ва ташкилот раҳбарияти ҳамда буғ истеъмолчилари билан алоқа ўрнатиш учун алоқа воситалари бўлиши зарур.

322. Ходимга қозон ичида ишлаш учун наряд-рухсатнома қозон ичидаги ҳарорат 60° С дан ортиқ бўлмаганда берилиб, ушбу наряд-рухсатнома белгиланган тартибда расмийлаштирилган бўлиши шарт.

323. Газ юриш йўлларида ишлашга ундаги ҳарорат 60° С дан ортиқ бўлмаганда рухсат берилади. Иш бошлашдан олдин мазкур жойлар шамоллатилиши, ишлаб турган қозонлардан газ ва чанглар кирмайдиган қилиб заслонкалар зичланиб қулфлаб қўйилиши ҳамда вақтинчалик ғишт девор билан ажратиб қўйилиши керак.

Газ юриш йўлларидаги ҳарорат 50 — 60° С бўлганда, ходимлар унинг ичида 20 дақиқадан ортиқ бўлмаслиги керак.

324. Зулфинлар орқали узиб қўйилган ўтказгич қувурлари, буғ ўтказгичлари ва газ ўтказгичлари участкаларида ҳамда қозон қурилмасининг газ юриш йўлларини ажратилган қисмида ишлар олиб борилаётганда, уларнинг тегишли зулфинларига ва қопқоқларига ҳамда тутун сўргични, ҳаво ҳайдовчи шамоллатгични ва ёқилғи таъминлагични ишга тушириш қурилмаларига «Уламанг, одамлар ишламоқда!» деган плакат осиб қўйиш лозим.

325. Қозонхона биносида қозон қурилмаси ва экономайзерларига хизмат кўрсатишга, қозонхона ускуналарини таъмирлашга ёки буғ ва иссиқ сув олиш технологиясига бевосита алоқаси бўлмаган машина ва асбобларни ўрнатиш тақиқланади.

326. Қозонлар ишлаб турганда қуйидагилар тақиқланади:

ўчоқда ёниш жараёни тугаб, босим атмосфера босими даражасига тушмагунча қозонни қаровсиз қолдириш;

қозоннинг босим остидаги элементларида таъмирлаш ишларини ўтказиш;

навбатчиликда турган машинистга (ўт ёқувчи) унинг ишлаб чиқариш йўриқномасида кўзда тутилмаган ишни бажаришни топшириш.

327. Арматураси, таъминот асбоблари, автоматикаси, ёнғинни ўчириш воситалари ва сигнализацияси носоз қозонларни ишга тушириш ва ишлаш тақиқланади.

328. Қозон ишини аварияли тўхтатишда хавфсизликни таъминлаш учун қуйидаги чора-тадбирлар қўлланиши зарур:

ёқилғи ва ҳаво келишини тўхтатиб, тутун йўлини тортиш кучини тезда сустлаштириш;

зудлик билан ўчоқдаги ёқилғини олиб ташлаш;

ўчоқда ўт ёниши тўхтагандан кейин тутун заслонкасини, қўл билан ёқиш ўчоқларида эса, унинг эшикчаларини бироз вақтга очиб қўйиш;

сақлагич клапанларини сал кўтариб қўйиш ёки авария жўмраги орқали буғларни чиқариш.

329. Қозонинг ишлаши тўхтатилганда, зудлик билан ўчоққа ёқилғи ва ҳаво беришни тўхтатиш, мўрилар ва шамоллатгичларни беркитиш орқали тутун сўрилишини тўхтатиш ҳамда барча ҳаво ва газ заслонкаларини беркитиш зарур.

330. Қозонхонада ёнғин содир бўлганда, ёнғиндан сақлаш хизматини тезда чақириб, қозон ҳолатининг назоратини давом эттириш ва ёнғинни ўчириш тадбирларини қўллаш лозим.

Қозонхонада ёнғин рўй берганда, қозонхона биносининг ташқарисидаги зулфин ёрдамида газ келиши тўхтатилиши керак. Ёнғин қозонларга хавф солаётган бўлса ва уни ўчиришнинг иложи бўлмаса, қозонларни авария тартибида тезда тўхтатиш, унга сув юбориб, ичидаги буғни атмосферага (бино ташқариси) чиқариб юбориш лозим.

331. Қозонхоналарда ускуналар, арматуралар, назорат ва созлаш асбобларини жорий таъмирлаш учун таъмирлаш участкаси ёки хонаси ажратилиши керак.

332. Қозонларга ва қозонхона қурилмаси ишига бевосита алоқаси бўлмаган шахсларни қозонхонага кириши мумкин эмас.

9-§. Нефть базаларида механика устахонасига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

333. Металлга уни кесиш орқали ишлов бериладиган механика устахонаси биноларида мойловчи-совутувчи суюқликларни ҳаво атмосферасига тозалаб чиқариб ташлайдиган, зарарсизлантириш ўтказмаси ёки паналагичига эга бўлган маҳаллий сўрувчи мосламалар ўрнатилиши керак.

334. Механика устахонасининг поли текис, сирпанмайдиган, бўсағасиз бўлиши лозим.

335. Механика устахонасидаги ўтиш, юриш жойлари ва қудуқлар люклари материаллар, ярим тайёр деталлар, чиқинди ва идишлар билан тўсиб қўйилмаслиги, бўш туриши таъминланиши зарур. Дастгоҳларни қудуқ люклари устига ўрнатиш тақиқланади.

Алоҳида механизмлар ва механизмлар билан дастгоҳлар оралиғи камида 1 м, ходимлар ўтадиган жойларнинг эни камида 0,75 м бўлиши керак.

336. Механика устахонасида созлагичлар, материаллар, ярим фабрикатлар, тайёр деталлар ва ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш жавонлари, идишлари, столлари ва бошқа ускуналарининг жойлаштирилиши учун майдончалар бўлиши зарур.

Ҳар бир иш жойида дастгоҳ ёнида иш жойининг поли бўйлаб, дастгоҳлардан камида 0,6 м нарига ёғоч тўшама ўрнатилиши керак.

10-§. Автоёқилғи қуйиш шохобчалари технологик ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

337. Автоёқилғи қуйиш шохобчаларидаги технологик ускуналар ишга яроқли ҳолатда бўлиши шарт.

338. Технологик ускуналар герметик бўлиши лозим. Ёқилғи қуйиш ус-тунларида автоёқилғи сизиб (оқиб) чиқиши намоён бўлганда, уларни ишла-тиш тақиқланади. Сизиб (оқиб) чиқиш ҳолатлари сезилганда, дарҳол но-созликни баргараф этиш чораларини қўллаш лозим.

Носоз ускуналарда технологик операцияларни бажариш ҳамда улар-га автоёқилғи қуйиш шохобчаларидаги ёнғин хавфсизлиги даражасини оширишга сабаб бўладиган конструктив ўзгартиришлар киритиш тақиқ-ланади.

339. Автоёқилғи ва унинг буғларини атмосферадан ажратиб турувчи қопқоқлар ва фланецлар, патрубклар, штуцерлар тикинларининг армату-рага тегиб турадиган жойларига нефть маҳсулотига ва атроф-мухитга чидамли материалдан ясалган учқун чиқармайдиган қистирмалар қўйилиши ва зич-лаб ёпилиши шарт. Мазкур қопқоқлар ва тикинлар автоёқилғи қуйиш шо-хобчаларидан фойдаланиш пайтида очилиши назарда тутилган бўлса, улар учқун чиқармайдиган қилиб ясалган бўлиши лозим.

340. Технологик қурилмалар технологик жараёндаги хавфсизликни таъ-минловчи ишга яроқли ҳамда назорат, ҳимоя ва тартибловчи тизимларга эга бўлиши керак.

341. Автоёқилғи қуйиш шохобчаларидаги резервуарларнинг тўқувчи жўмрагига уланадиган мосламалар ва автоцистерна шлангининг учлари цис-тернага урилганда, учқун чиқишига йўл қўймайдиган материалдан ясалиши ва ерга туташтирилиши лозим.

342. Автоёқилғи қуйиш шохобчалари ҳудудидаги резервуарлар люклар-ининг қопқоқларини очиб-ёпганда учқун чиқишига йўл қўймайдиган мате-риалдан ясалган қистирмалар билан жиҳозланган бўлиши шарт.

343. Автоёқилғи қуйиш шохобчалари бинотида вақтинчалик электр ўтказ-гичлар, электр плиталар, рефлекторлар ва бошқа очик иситувчи элементли электр асбобларидан ҳамда ясама электр иситиш ускуналаридан фойдала-ниш тақиқланади.

344. Автоёқилғи қуйиш шохобчалари ёнғинга қарши ускуналар ва ён-ғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан жиҳозланиши лозим. Авто-ёқилғи қуйиш шохобчаларида ёнаётган транспорт воситаларини тезкор эва-куация қилиш учун узунлиги камида 3 м келадиган қаттиқ шатак штангала-ри бўлиши керак.

345. Ҳар бир автоёқилғи қуйиш шохобчаларида тез тиббий ёрдам бе-риш учун зарур дори воситалари билан таъминланган дори қутичалари бўлиши лозим.

11-§. Электр қурилмалари ва электр ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

346. Электртехник қурилмалар ва ишлаб чиқариш ускуналари сифатида фойдаланиладиган қурилмалар ҚМҚ 3.05.06-97 «Электр техник қурилма» ва ГОСТ 12.2.007.0-75 «Электр техник маҳсулотлар. Хавфсизликка доир умумий талаблар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

347. Бинолар ва иншоотлар ёки уларнинг айрим қисмлари вазифаси, мазкур ҳудуддаги момақалдиروقнинг жадаллиги ҳамда йил давомида яшин уришини эҳтимолий миқдорини инобатга олиб, яшиндан химояловчи қурилмалар тоифаси ва химоя ҳудудининг тури бўйича муҳофазаланган бўлиши керак.

348. Ускуналардан нефть, газконденсат ва нефть маҳсулотларидан ҳамда инсон танасидан хавфли учқунли рязрядлар чиқишининг олдини олиш мақсадида пайдо бўладиган электр статик зарядларининг оқиб чиқиб кетишини таъминловчи тадбирларни қўллаш лозим.

5-боб. Таъмирлаш ишлари жараёнидаги хавфсизлик талаблари

1-§. Хавфсизликка доир умумий талаблар

349. Аварияларни бартараф этиш ишларининг ўтказилиши аварияни бартараф этиш режаси, нефть маҳсулоти ўтказгичларда авария-тиклаш ишларини ташкил қилиш ва ўтказиш талабларига мос равишда амалга оширилиши лозим.

350. Таъмирлаш ишларига махсус тайёргарликдан ўтган ва имтиҳон топширган, гувоҳнома олган ҳамда мустақил ишлашига рухсат этилган мутахассислар жалб этилади.

351. Ишлаб турган объектларни таъмирлаш учун таъмирлаш ишлари регламентида кўрсатилган муддатларда ҳаво мухитидаги нефть маҳсулоти буғлари миқдорини назоратдан ўтказиш зарур. Агар таъмирлаш пайтида нефть маҳсулотлари буғлари тегишли концентрациядан ортиқ бўлса, дарҳол ишни тўхтатиб, одамларни хавфли ҳудуддан олиб чиқиш керак.

352. Газпайвандлашни қўллаб таъмирлаш ишлари тугаганидан кейин, иш жойини яхшилаб текшириш, металл парчалари, куйиндилар ёки тутаб турган предметлардан тозалаш, зарур ҳолларда сув сепиб ўчириш лозим.

2-§. Қуйиш-тўкиш қурилмаларидаги таъмирлаш ишларига қўйиладиган талаблар

353. Қуйиш-тўкиш қурилмаларидаги технологик ускуналар герметиклигининг бузилиши ҳамда ёнғин ва портлаш хавфи бор зарарли омиллар ажралиб чиқиши билан боғлиқ таъмирлаш ишларини ўтказиш учун наряд-рухсатнома расмийлаштирилади.

354. Оловли ишлар билан боғлиқ таъмирлаш ишларини қўйиш-тўкиш операциялари ўтказилаётган ердан камида 100 м нарида амалга ошириш лозим.

355. Технологик ускуналар ва цистерналарни эстакада ҳудудида таъмирлаш тақиқланади.

356. Қўйиш-тўкиш қурилмасида оловли ишларни бошлашдан олдин қўйиш-дагиларни бажариш зарур:

қўйиш-тўкиш қурилмаси жойлашган майдончани, тўкиш тарновларини, оқова лотокларини нефть маҳсулоти қолдиқларидан тозалаш;

қўйиш-тўкиш қурилмалари ва ўтказгич қувурларни узиб қўйиш ва нефть маҳсулотларидан бўшатиш;

оловли ишлар ўтказиладиган жойдан камида 20 м наридаги кузатиш қудуқлари, оқова тизимидаги гидравлик беркитгичлар, бўш резервуарларнинг қопқоқларини яхшилаб ёпиб, устига 10 см қалинликдаги қум тўкиб қўйиш.

357. Таъмирлаш ишларини ўтказишдан олдин зулфинлар камераларини ва қудуқларни обдан шамоллатиш, улардаги нефть маҳсулоти қолдиқларини ювиб, саноат оқова тизими томонга йўналтириш, полни сув билан тозалаш керак.

3-§. Резервуарларни таъмирлаш ишларидаги хавфсизлик талаблари

358. Резервуарни таъмирлаганда оғир вазнли юклар ва пўлат металл листларни (варақ) кўтариш учун механик мосламалар қўлланиши лозим. Мазкур мосламалар ишончли тормоз қурилмасига эга бўлиши керак.

359. Резервуарнинг корпусидаги асосий металлда ёки пайванд чокларида дарзликлар намоён бўлганда, резервуар дарҳол нефть маҳсулотидан бўшатилиб, таъмирлашга топширилиши зарур. Нефть маҳсулоти билан тўлдирилган резервуардаги дарзлик ёки бўртиб чиққан жойларни уриб текислаш ҳамда пайвандлаш тақиқланади.

360. Резервуар юқори ҳалқа майдончасида туриб, унинг сузувчи томи кўрикдан ўтказилади. Кўрик пайтида сузувчи том ҳолатининг горизонталлиги, томнинг марказий қисмида маҳсулот, қишда том устида қор йўқлиги, ҳалқасимон зичловчи затворнинг (беркитгич) химояловчи шчитларини ҳамда сув тушириш тизими зулфинининг ҳолатлари текширилади.

4-§. Насос қурилмалари ва технологик ўтказгич қувурларини таъмирлашда хавфсизлик талаблари

361. Насос агрегатини таъмирлашга чиқарилганда, унинг сўрувчи-ҳайдовчи ўтказгич қувурларини беркитиб, бошқарув шчитига «Уламанг, одамлар ишламоқда!» деган ёзув осиб қўйилиши лозим ва бу ҳақда тегишли журналга қайд этилиши ҳамда таъмирлашга чиқарилган сана ёзиб қўйилиши лозим.

362. Ишлаб турган насос агрегатларини ва ўтказгич қувурларни таъмирлашга рухсат этилмайди.

363. Насос агрегатларини таъмирлашда ажратилган қисмлари учун тоқчалар тайёрлаб қўйилиши зарур.

364. Автоматлаштирилган насосхоналарнинг сўрувчи-хайдовчи ўтказгич қувурларидаги автоматика воситаси ишламай қолиши туфайли насослар иши тўхтаб қолганда, зулфинлар дарҳол беркитилиши лозим.

365. Ичини очиш шарт бўлмаган шароитда қисқа вақтли таъмирлаш ўтказилганда, насос иши тўхтатилиб, у ишлаб турган ўтказгич қувурлардан зулфинлар воситасида ажратилиши, тақиқловчи ёзув осиб қўйилиши ҳамда зулфинларнинг тўсатдан очилиб кетишининг олдини олувчи чоралар қўлланилиши зарур.

366. Насоснинг ичини очиш вақтида тўкилган нефть маҳсулотлари тезда йиғиштириб олиниши ва тўкилган жойга қум сепилиши ёки шланг орқали сув билан ювилиши керак.

367. Заҳарли, ёнувчи ва тез алангаланадиган суюқликларни ҳайдашга мўлжалланган насосларни таъмирлаш учун қисмларга ажратиш ва йиғиш жараёнлари хавфсиз ишлашини таъминловчи махсус асбоблар ва мосламалар билан жиҳозлаш лозим.

5-§. Назорат-ўлчов асбоблари ва автоматика воситаларини таъмирлашда хавфсизлик талаблари

368. Назорат-ўлчов асбоблари ва автоматика (бундан буён матнда НЎА ва А деб юритилади) воситаларини таъмирлаш ушбу асбоб ва воситаларни ишлатувчи ташкилот ёки ихтисослаштирилган ташкилот ходимлари томонидан амалга оширилади.

369. НЎА ва А воситаларининг бино ичига кирган, чиққан ёки тамбур ва коридор деворлари орқали ўтган кабеллари доимо соз ҳолатда бўлиши керак.

370. НЎА ва А воситаларини монтаж, демонтаж қилиш ва таъмирлаш уларни технологик, импульсли тармоқлардан ажратган ва электр кучланишини узиб қўйган ҳолда амалга оширилиши лозим.

371. Ёнғин ва портлаш хавфи бўлган биналарнинг бевосита ўзида НЎА ва А воситаларини таъмирлашни пайвандлаш, кавшарлаш, бошқа очиқ олов ва юқори ҳарорат қўллагасдан ўтказиш мумкин.

372. НЎА ва А воситаларини таъмирлаш ишларида қўлланиладиган, ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган ҳудудлардаги очиқ ҳолда (конструкциялар, деворлар, шифтлар, каналлар ва тоннелларда) ётқизилган (жойлаштирилган) кабелларнинг устки қопламаси ёнувчи материаллардан (каноп, битум, пахта-қоғозли ўрамлар) бўлмаслиги лозим.

373. Ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган ҳудудга жойлаштирилган, кучланиши 1 kW дан ортиқ бўлган кабелларнинг узунлиги имкон даражасида қисқартирилиши зарур.

374. Ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд бўлган ҳудудларда таъмирлаш

ишлари олиб борилганда, уловчи ва тақсимловчи кабель муфталарининг қўлланилиши тақиқланади.

6-боб. Фавқулодда вазиятларда хавфсиз ишлашга қўйиладиган талаблар

375. Шамолнинг тезлиги 12,5 м/с бўлганда минорали, чорпоя (козловой) ва бошқа кранлар ёрдамида идишларга солинган нефть маҳсулотларини юклаш-тушириш тақиқланади.

376. Ташкилотларда эҳтимол тутилган аварияларни бартараф этиш режаси ишлаб чиқилиши лозим. Унда мавжуд шароитларни ҳисобга олган ҳолда аварияларнинг олдини олиш ва авария вазиятларини бартараф этиш, авария содир бўлганда эса, унинг оқибатларини чегаралаш ва енгиллаштириш, алангаланиш ва портлашнинг олдини олиш, аварияни бартараф этишда банд бўлмаган одамларни эвакуация қилиш юзасидан ходимларнинг тезкор вазифалари назарда тутилиши керак.

7-боб. Меҳнат муҳофазаси қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

8-боб. Яқуний қоида

379. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги, Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Фавқулодда вазиятлар вазирлиги, Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Давлат табиатни муҳофаза қилиш қўмитаси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, Темир йўлларда юк ва йўловчилар ташиш хавфсизлигини назорат қилиш давлат инспекцияси, Электр энергетикада назорат бўйича давлат инспекцияси, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши ва «Ўзбекнефтегаз» миллий холдинг компанияси билан келишилган.

Ички ишлар вазири

А. АХМЕДБАЕВ

2014 йил 16 апрель

Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазири

А. ХАЙТОВ

2014 йил 16 апрель

Соғлиқни сақлаш вазири

А. АЛИМОВ

2014 йил 16 апрель

Фавқулодда вазиятлар вазири

Т. ХУДАЙБЕРГЕНОВ

2014 йил 16 апрель

*«Давархитектқурилиш»
қўмитаси раиси*

Б. ЗОКИРОВ

2014 йил 16 апрель

*Табиатни муҳофаза қилиш
давлат қўмитасининг раиси*

Б. АБДУСАМАТОВ

2014 йил 16 апрель

*«Ўзстандарт» агентлиги
бош директори*

А. КУРБАНОВ

2014 йил 16 апрель

*«Ўздавтемирйўлназорат»
инспекциясининг бошлиги*

Р. ИКРАМОВ

2014 йил 16 апрель

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиги*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2014 йил 16 апрель

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси Кенгаши раиси*

Т. НАРБАЕВА

2014 йил 16 апрель

*«Ўзбекнефтегаз» МХК
бошқарув раиси*

Ш. ФАЙЗУЛЛАЕВ

2014 йил 16 апрель