

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

## **322** Маргарин ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2011 йил  
29 июлда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2249*

*(2011 йил 8 августдан кучга киради)*

Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 йил, 28-29-сон, 234-модда) қарорига мувофиқ **буюраман:**

1. Маргарин ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

**Бошлиқ**

**Б. ГУЛЯМОВ**

Тошкент ш.,  
2011 йил 27 июнь,  
140-сон

Ўзбекистон Республикаси  
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Ер қарғини  
геологик ўрганиш, саноатда, қончиликда ва  
коммунал маиший секторда ишларнинг  
бехатар олиб борилишини назорат қилиш  
Давлат инспекцияси бошлиғининг 2011 йил  
27 июндаги 140-сон буйруғига  
ИЛОВА

### **Маргарин ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунига (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) ҳамда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни қайта кўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорларининг тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й., 28-29-сон, 234-модда) қарорларига мувофиқ маргарин ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик қоидаларини белгилайди.

#### **I боб. Умумий қоидалар**

1. Мазкур Қоидалар маргарин ишлаб чиқариш ташкилотларига (бундан буён матнда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

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

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

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

#### **II боб. Хавфсизлик бўйича 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 қўйидаги асосий ҳужжатлар ишлаб чиқилади (тасдиқланади) ва юритилади:

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

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

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари; ишчилар ва муҳандис-техник ходимларни ўқитиш, йўл-йўриқ бериш ва билимларини синовдан ўтказиш дастурлари;

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

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

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

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

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

9. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятларига 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-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорларининг тўплами, 1997 й., 6-сон, 21-модда) билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

11. Ташкилот ходимлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, уларнинг билимлари синовдан ўтказилиши ва уларга йўл-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 оширилиши лозим.

13. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 1-сон) мувофиқ ишлаб чиқилади 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 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 ҳолисона маълумотга эга бўлиши лозим.

15. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ҳамда меҳнат жараёнининг хавфли ва зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғир шароитлари аттестация қилиш орқали белгиланиши лозим.

16. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавфли ва зарарли омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёки янги ишлаб чиқариш ускуналарини жорий қилишда хавфли ва зарарли омиллар тўғрисидаги маълумотларга тегишли ўзгартиришлар киритилиши лозим.

## **4-§. Ўта хавфли касблар ва ишлар рўйхати**

17. Ташкилот ўта хавфли шароитда бажариладиган ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим. Рўйхатга хавфли моддалар билан бажариладиган ишлар, баландликда, ифлосланган ҳаво ва сув муҳитида, юкори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сифимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ва амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

18. Барча ходимлар ўта хавфли ишларни бажариш топширигини олишдан олдин, меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқ олиши ва ишларни бажариш усуллариини ўзлаштириб олиши шарт.

19. Ўта хавфли ишларни бажариш, фақат белгиланган тартибда расмийлаштирилган наряд-рухсатномага мувофиқ амалга оширилиши лозим.

20. Ташкилот раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардир.

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

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

22. Жамоавий ҳимоя қилиш воситаларига қўйидагилар киради:

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

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

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

23. Жамоавий ҳимоя воситалари хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари бўлган хонадаги барча ходимларга таъсир қилганда қўлланиши шарт ва ташкилотни куриш ёки реконструкция қилиш лойиҳаларига киритилиши лозим.

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

25. Якка тартибдаги ҳимоя воситаларидан фойдаланадиган ходимлар уларни қўллаши, ҳимоя хусусиятлари ва амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши лозим.

26. Ташкилотда қўйидагилар таъминланиши шарт:

якка тартибдаги ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатураси;

ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назорат амалга оширилиши;

ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлиги текширилиши;

якка тартибдаги химоя воситаларидан хавфли ва заҳарли моддалар мухитида фойдаланилганда уларнинг дегазация ва дезинфекция қилиниши (бир марта қўлланиладиган химоя воситалари бундан мустасно).

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

28. Ходимлар Ёғ-мой ва тамаки ишлаб чиқариш ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда химояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 2113, 2010 йил 23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлар тўплами, 2010 й., 24-25-сон, 205-модда) мувофиқ якка тартибдаги химоя воситалари билан таъминланиши лозим.

### **6-§. Касбий танлов**

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

30. Ходимлар, ишлаб чиқариш участкаларининг раҳбарлари тегишли маълумотга ва иш тажрибасига эга бўлиши керак.

31. Босим остида ишловчи ишлаб чиқариш ускуналари ва хавфи юқори бўлган ишларда хизмат кўрсатувчи ходимлар махсус курсларда тайёргарликдан ўтган ва тегишли гувоҳномага эга бўлиши шарт.

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

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

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

34. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш «Ходимларни ишга киришдан олдин дастлабки ва даврий тиббий кўриклардан ўтказиш тизимини тақомиллаштириш тўғрисида»ги буйруқ (рўйхат рақами 937, 2000 йил 23 июнь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 12-сон) асосида амалга оширилиши лозим.

35. Ташкилот раҳбарияти касаба уюшмаси қўмитаси ва соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўриқдан ўтиши

лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг тиббий кўрикдан ўтишини таъминлаши лозим.

36. Тиббий кўриклар ташкилотнинг тиббий муассасаларида, улар мавжуд бўлмаган ҳолларда даволаш-профилактика муассасаларида ўтказилиши лозим.

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

38. Даврий тиббий кўриклар ўз вақтида, сифатли ўтказилиши ва тавсияларнинг бажарилиши учун жавобгарлик ташкилот раҳбарияти зиммасига юкланади.

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

### 8-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

40. Ишлаб чиқариш хоналарини табиий ва сунъий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мос бўлиши лозим.

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

42. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда камида икки марта тозалаш лозим.

43. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни турли предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) тўсиб қўйишига рухсат этилмайди.

44. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган тизимда ишлатилади (умумий маҳаллий билан биргаликда). Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

45. Участка ва хоналарда портлаш бўйича хавfli газ ва чанглар концентрацияси йиғилиб қолиш эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан алоҳида бажарилиши керак.

46. Хавfliлик даражаси юқори бўлган хоналарда кучланиши 36 В дан юқори бўлмаган кўчма электр ёриткичлар ишлатилиши керак. Ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силосослар, кудуқлар, буғлантириш камералари, туннеллар ва бошқалар)ни ички сиртини ёритиш учун кўчма электр ёриткичларнинг кучланиши 12 В дан ошмаслиги керак.

### 9-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

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

48. Ноқулай омиллар таъсирига қарши ҳимоя тадбирларини тузишда самарали ҳаво алмашинуви тизимини ҚМҚ 2.04.05-97 «Иситиш, вентиляция ва кондициялаш» талабига мувофиқ ташкил қилиш лозим.

49. Ишлаб чиқариш биноларида микроиклим СанҚваМ 0203-06 «Ишлаб чиқариш бинолари микроиклими санитария меъёрлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

### **10-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари**

50. Ташкилот майдонлари ва биноларининг жойлашуви ҚМҚ II-89-80 «Саноат ташкилотларини бош плани» талабига мос бўлиши керак.

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

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

53. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши керак.

54. Ташкилот майдонидаги ўтиш жойлари мустаҳкам ёпқичлар, сувлар оқиб кетадиган иншоотлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

55. Йилнинг ёз вақтида йўлқалар ва ўтиш жойларига сув сепилган, кишда қордан тозаланиб, қум сепилган бўлиши лозим.

### **11-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари**

56. Ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари ҚМҚ 2.09.02-85 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

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

58. Нам хоналарда ҳамда иссиқ ўтказувчи полларда (бетонли, ғиштли, плитали ва бошқалар) мунтазам ишлашга мўлжалланган иш жойларида ёғоч тўшамалар ва панжаралар ётқизилган бўлиши керак.

59. Пол тўшамалари зарарли моддалар, ишлаб чиқаришдаги кирлар ва чанглардан енгил тозаланадиган бўлиши керак.

60. Бинога транспорт воситаларининг кириш жойлари дарвозалар ва сигнал асбоб-усқуналари билан таъминланган бўлиши лозим.

61. Дарвоза тавақалари ёпиқ ва очиқ ҳолатида махсус мосламалар мустаҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

62. Транспорт воситалари бинога кириши учун дарвоза эни фойдаланилаётган транспорт воситалари эни миқдоридан ошиқ бўлиши керак.

63. Дарвозаларнинг баландлиги транспорт воситасининг баландлигидан камида 0,2 м дан ошиқ бўлиши керак.

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

65. Барча ишлаб чиқариш бинолари ва иншоотлари бир йилда икки мартадан (бахор ва кузда) кам бўлмаган ҳолда ташкилот раҳбари томонидан

тайинланган комиссия томонидан техник кўриқдан ўтказилиши лозим. Техник кўриқ хулосалари, уларда топилган нуқсонларни бартараф этиш бўйича тадбирлар ва муддати кўрсатилган далолатномалар орқали расмийлаштирилиши керак.

66. Ходимлар учун хавф туғдирувчи ҳалокат тусидаги бузилишлар тезда бартараф этилиши керак. Хавфли ҳудудларда ишлаб чиқариш жараёнлари ҳалокат бартараф этилгунга қадар тўхтатиб турилиши лозим, шунингдек хизмат кўрсатувчи ходимлар хавфсиз жойга кўчирилиши керак.

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

67. Шамоллатиш ва иситиш 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 рухсат этилган ўтиш йўлакларининг энини камайтирмаслиги керак.

70. Иш жойларида ҳаво ҳарорати енгил жисмоний ишда 21°C, ўртача оғир ишда 17°C ва оғир ишда 16°C дан паст бўлмаслиги лозим.

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

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

### **13-§. Шовқин ва тебранишга қўйиладиган талаблар**

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

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

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

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

агрегатдан чиқаётган аэродинамик шовқинларга қарши самарали товуш сўндиргичлар қўллаш;

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

тебранишни камайтириш учун, унинг манбаларини (электр двигателлар, парраклар ва шу кабилар) мустақил полдан ва бинонинг бошқа конструкцияларидан изоляцияланган пойдеворларда ёки махсус ҳисоблаб чиқилган амортизаторларга ўрнатилиши керак.

75. Ишлаб чиқариш хоналарида шовқинни техник воситалар билан бар-тараф этишнинг иложи бўлмаса, шахсий эшитиш аъзоларини ҳимоя қилиш воситалари ва шовқинга қарши каскалардан фойдаланиш керак.

#### **14-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар**

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

77. Ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши лозим.

78. Ичимлик сувидан фойдаланиш учун сув қувурига уланган фаввора-чалар бўлиши керак. Сув қувурлари йўқ бўлганда бакларда қайнатилган сув бўлиши лозим.

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

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

81. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда давлат санитария назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмаган ҳолда душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмали ахлат ўраларини мавжуд бўлишига рухсат этилади.

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

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

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

#### **1-§. Технология жараёнларига қўйиладиган умумий хавфсизлик талаблари**

83. Маргарин ишлаб чиқариш технологик жараёнлари ГОСТ 12.3.002-75 «Ишлаб чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

84. Ишлаб чиқариш жараёнларининг хавфсизлиги қуйидаги талабларни амалга ошириш орқали таъминланади:

ишлаб чиқариш ускуналарига хизмат кўрсатиш тартибидаги технологик жараёнларни (иш турларини), иш усуллари ва режимларини қўллаш;

ишловчиларга зарарли таъсир кўрсатмайдиган бирламчи материал, ярим тайёр маҳсулотлар ва тайёр маҳсулотларни қўллаш, агар ушбу талабни бажаришнинг имкони бўлмаса ишлаб чиқариш жараёнининг хавфсизлигини ва ходимларнинг ҳимоясини таъминловчи чоралар кўриш;

шикастланиш ва касб касалликлари манбаи бўлмаган ишлаб чиқариш ускуналарини қўллаш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг тарқалишини чекловчи воситаларни қўллаш;

ишлаб чиқариш ускуналарини тўғри жойлаштириш ва иш жойларини тўғри ташкил этиш;

бирламчи материал ва ярим тайёр маҳсулотларни, тайёр маҳсулотларни ва ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва транспорт воситаларида ташишнинг хавфсиз усулларини қўллаш;

хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг хусусиятига мос келувчи ҳимояланиш воситаларини қўллаш;

иш бажарилаётган пайтдаги хавфли ҳудудларни белгилаш.

85. Ишлаб чиқариш жараёнлари атроф муҳитнинг (ҳаво, тупрок, сув ҳавзалари) ифлосланишига ва зарарли омилларнинг тегишли меъёрларидан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги шарт.

86. Ишлаб чиқариш жараёнлари соз ускуналар, соз назорат-ўлчаш асбоблари, ҳимоя тўсиқлари, блокировкалар, ишга туширувчи аппаратлар, технологик асбоб-ускуналар мавжуд бўлган тақдирда амалга оширилиши лозим.

87. Ишлаб чиқариш жараёни технологик ҳужжатларга мувофиқ олиб борилиши лозим.

88. Ишлаб чиқариш жараёнида бирламчи материал ва ярим тайёр маҳсулотлар қўлланилса, шунингдек хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларига эга бўлган оралик моддалар ҳосил бўлса ходимларга олдиндан ўзини беҳатар тутиш қоидалари ҳақида маълум қилиниши ва улар тегишли тартибда ўқитилиши ҳамда ҳимоя воситалари билан таъминланиши лозим.

89. Бирламчи материал ва ярим тайёр маҳсулотлар белгиланган тартибда тегишли гигиеник меъёрлар тасдиқлангандан сўнг қўлланилиши лозим.

## **2-§. Технологик жараёнларнинг назорат тизимига қўйиладиган талаблар**

90. Технологик жараёнларнинг назорат тизими хизмат кўрсатиш учун қулай ва хавфсиз жойларга жойлаштирилиши лозим. Бу жойларда силкиниш, технологик маҳсулотлар билан ифлосланиш, тизимнинг аниқлиги ва ишончилигига таъсир этувчи механик ва бошқа зарарли таъсирлар бўлмаслиги лозим.

91. Назорат ускуналари ечилган ҳолда таъмирланаётганда, ушбу ускуналар зудлик билан текширилган ва кўрсаткичлари бир хил бўлган ускуналар билан алмаштирилиши лозим.

92. Назорат ускуналари ва сигнал лампаларининг жойлашиши ҳамда уларнинг кўрсаткичларини қулай кузатиш имкониятини яратиш лозим.

93. Бошқарув тармоғи марказий пультида жараённинг технологик параметри катталиги, унинг иш жараёнида йўл қўйилиши мумкин бўлган катталикка етганлиги ҳақида автоматик тарзда сигнал берувчи қурилмалар жойлаштирилиши лозим.

94. Технологик жараёнларнинг назорат тизими таъмирланганидан сўнг синовдан ўтказилиши ҳамда унинг натижалари усқунанинг паспорти ва махсус журналда қайд қилиниши лозим.

95. Бўлиниш чегараси бўлган моддаларнинг идишлардаги суюқлик сатҳини назорат қилиш учун юқори ва қуйи сатҳлар белгиланган кўрсаткич қўлланиши лозим.

96. Даража кўрсаткичларида шаффоф элемент сифатида ойна ёки пластмассадан фойдаланишда, улар синганда ходимларни жароҳатланишидан сақловчи мослама қўлланиши лозим.

97. Бўлиниш чегараси бўлган моддаларнинг идишлардаги суюқлик сатҳини назорат қилиш лозим. Идишлардаги сатҳ кўрсаткичларидан ташқари овозли, ёруғлик ва бошқа сигнализаторлар қўлланиши мумкин.

### **3-§. Кислота ва ишқорлар билан ишлаш жараёнига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

98. Кислота ва ишқорларни қўйиш, тушириш ва ташиш ишлари механизациялаштирилган бўлиши лозим.

99. Олтингургурт кислотасини ишқорли идишларга қўйиш тақиқланади.

100. Кислота ва ишқорларни идишларга фақат юқоридаги люклар ва қувурлар орқали қўйишга рухсат этилади.

101. Кислота, ишқор ва бошқа агрессив моддалар билан ишлар бажарилувчи хоналарда ўзига ўзи ёрдам бериш учун фавворачали қўл ювгичлар ўрнатилган бўлиши ва нейтралловчи воситаларнинг зарур бўлган захираси тайёрлаб қўйилиши лозим.

102. Йўлаклар устидан ўтган кислота ва ишқор қувурларининг фланецли бирикмалари бўлмаслиги лозим. Барча фланецли бирикмалар металл филофлар билан ҳимояланган бўлиши лозим.

103. Суюлтирилган олтингургурт кислотасини пўлат идишларда, 78 фоиздан паст даражада суюлтирилган олтингургурт кислотасини фақат кислотага чидамли ёпик идишларда сақлашга рухсат этилади.

104. Кислоталар бошқа материаллардан алоҳида сақланиши лозим. Олтингургурт кислотаси эритмасини тайёрлашда кислотани сувга оҳиста қўйиб аралаштириб туриш лозим. Олтингургурт кислотасига сувни қўйиш тақиқланади.

105. Барча идишлар ва ўлчагичлар сатҳ ўлчагичлар ва захирадаги идишга йўналтирилган бўшатиш қувурларига эга бўлиши лозим. Бўшатиш қувурлари идишнинг устки юзасидан камида 0,15 м масофада ўрнатилиши лозим.

106. Ўювчи ишқорлар қопқоқлари доимо ёпик пўлат резервуарларда

сақланиши лозим. Ишқорларни алюминий ва рухланган идишларда сақлаш тақиқланади.

107. Қаттиқ ишқорли барабанларнинг қопқоқлари зич ёпилган бўлиши, барабанлар қурук хоналарда сақланиши лозим.

108. Кислота ва ишқор ортилган транспорт воситасида одамларни олиб юриш тақиқланади. Кислота ва ишқорларни бошқа материаллар билан бирга ташишга рухсат этилмайди.

109. Кислота ва ишқорли идишлар яшиқларга жойлаштирилиши ва махсус аравачаларда ташилиши ёки икки ишчи томонидан махсус жиҳозланган замбилларда олиб юрилиши лозим. Бунда идишлар маҳкам беркитилган ва уларга суюкликнинг номи ёзилган бирка осиб қўйилган бўлиши лозим. Кислота ва ишқорларни очиқ идишларда ташиш тақиқланади. Ўювчи суюкликларни корзинканинг дастагидан тутиб кўтаришга фақат корзинканинг туби ва дастакларининг мустаҳкамлиги текшириб кўрилгандан сўнггина рухсат этилади. Кислота ва ишқорларнинг цехлардаги захираси бир кунлик эҳтиёждан ортмаслиги лозим.

110. Кислота ва ишқорли бутилка ва бочкаларнинг қопқоқлари секин-аста йиғилиб қолган газларни чиқариб юборадиган ҳолда очилиши лозим. Олтингугурт кислотаси бўлган металл бочканинг қопқоғини очиш учун учкун ҳосил қилмайдиган асбобдан фойдаланиш лозим.

111. Кислота ва ишқорларни цехнинг технологик қурилмаларига қуйиш жараёни ёпиқ оқимда бажарилиши ва механизациялаштирилган бўлиши лозим.

112. Тўкилган кислота ва ишқорлар дарҳол нейтралланиши ва йиғиштириб олиниши лозим.

113. Аппаратларни тозалашдан аввал уларда қолган кислота сода эритмаси билан нейтралланиши, ҳосил бўлган газ ҳаво ёки буғ билан сиқиб чиқарилиши лозим.

114. Кислота ва ишқорлар билан ишловчи ходимлар белгиланган нормаларга мувофиқ химоя воситалари, махсус кийим, махсус пойабзал ва якка тартибда химояланишнинг бошқа воситалари билан таъминланиши лозим.

#### **4-§. Бочкаларда келтирилган ёғларни эритиш жараёнига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

115. Қаттиқ ёғларни эритиш алоҳида ажратилган хонада бажарилиши лозим.

116. Ёғларни ўткир буғ билан эритиш камералари ва кабиналари зич ёпилувчи эшиклар ва беркитувчи қурилмаси йўқ ҳаво тортувчи қувурлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

117. Ортикча (конденсацияланмаган) буғнинг бочкадан эркин чиқиб кетиши учун эритиш штуцерининг диаметри бочка тешигининг диаметридан кичик бўлиши лозим.

118. Эритиш учун буғнинг ортикча босими 0,5 кгс/см<sup>2</sup> (0,0454 МПа) дан ортмаслиги лозим.

119. Эритиш камераларини тозалаш, улар 40°C гача совутилгандан сўнг бажарилиши лозим.

120. Полнинг сатҳида ва ундан пастда жойлашган идишлар тўсилган бўлиши лозим.

121. Бочкаларни буғлатувчи штуцерга ўрнатиш ва ундан олиш фақат буғ жўмраги беркитилиб, огоҳлантирувчи плакат осиб қўйилгандан сўнг бажарилиши лозим.

122. Бочкаларни қиздириш ванналарига тушириш ва уларни ваннадан чиқариб олиш механизациялаштирилган бўлиши лозим.

123. Бочкалар устма-уст икки қатордан баланд қилинмай таг томони билан тахланиши лозим, бунда қаторлар орасига рейкалар қўйилиши лозим. Бочкалар ётқизиб тахланган ҳолларда, уларнинг думалаб кетишининг олдини олиш учун тормоз колодкалари ўрнатилиши лозим, тахлаш баландлиги икки қатордан ошмаслиги лозим.

124. Тўлдирилган бочкаларни тахлаш одатда механизациялаштирилган бўлиши лозим, вазни 80 кг гача бўлган бочкаларни қўлда тахлашни икки ишчи бажариши лозим.

125. Ёғ эритиш хонасини бўш идишлар билан тўлдириб юбориш тақиқланади.

#### **5-§. Ускуналарни ювиш жараёнига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

126. Механизмларни, аппаратларни, идишларни, қувурларни буғлаш ва ювиш учун буғ ва сув қувурларида махсус штуцерлар ва уларга пухта маҳкамланган махсус шланглар ўрнатилган бўлиши лозим.

127. Ускуналарни қўлда ювишдан олдин, улар электр токи тармоғидан ўчирилган ва қувурлардан узиб қўйилган бўлиши лозим.

128. Ускунани қисмларга ажратиш ва йиғиш пайтида оғир деталларни кўтариш ва жойдан-жойга кўчириш учун кўтарувчи мосламалар (таллар, тагликлар, аравачалар) ўрнатилган бўлиши лозим. Машиналарнинг деталлари турғун ҳолатда бўлиши ва ишлашга халақит бермаслиги лозим.

129. Аммиакда ишловчи ускунани (совутиш барабанлари, вотаторлар ва бошқалар) ювишдан олдин, ундаги суюқ аммиак бўшатиб олиниши ва ювиш пайтида ушбу ускунадан аммиакнинг буғларини сўриб олиш амалга оширилиши лозим.

130. Ювиш эритмасидаги каустик соданинг миқдори:

механик ювиш пайтида — 2 фоиздан;

қўлда ювиш пайтида — 0,2 фоиздан юқори бўлмаслиги лозим.

131. Қўлда ювиш пайтида калцийланган соданинг ювиш эритмасидаги миқдори 0,5-1 фоиздан юқори бўлмаслиги лозим.

132. Махсус ювиш воситаларининг миқдори, уларни қўллаш бўйича йўриқномаларга мувофиқ аниқланади.

133. Қўлда ювиш пайтида ювиш эритмасининг ҳарорати 55°C дан юқори бўлмаслиги лозим.

134. Аллюминийдан бажарилган идишларни каустик содада ювиш тақиқланади.

### **6-§. Лаборатория хоналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

135. Лаборатория хоналари ҳаво узатувчи-тортувчи тизимига, иссиқ ва совуқ сув таъминотига, электр энергиясига, марказлаштирилган иситиш тизимига эга бўлиши лозим.

136. Захарли моддалар билан ишлаш учун мўлжалланган хоналар лабораториянинг бошқа хоналаридан ажратилган бўлиши лозим.

137. Тортувчи шкафлар герметик арматурали электр лампалари билан жиҳозланган ва уларнинг ўчиргичлари шкафнинг ташқарисида жойлашган бўлиши лозим. Штепсел розеткалари шкафнинг ташқи ён томонида ўрнатилган бўлиши лозим.

138. Аланга ва ёнувчи-портловчи моддалар фойдаланадиган ишларга мўлжалланган иш столлари ва тортувчи шкафлар ёнмайдиган материал билан қопланган, кислота ва ишқорлар билан ишлаганда эса — емирилишга чидамли материал билан қопланган ва ёнмайдиган материалдан бажарилган тўсиққа (бортикка) эга бўлиши лозим. Ташкилотда буйруқ асосида кислоталар, ишқорлар ва ёнғин хавфи бўлган моддаларни сақлаш учун жавобгар шахс тайинланган бўлиши лозим.

139. Газ ва сув қувурларининг жўмраклари иш столлари ва тортувчи шкафларнинг олд томонида жойлашган ва беҳосдан очилиб кетиш имкони бўлмаган ҳолда ўрнатилган бўлиши лозим.

140. Кимёвий лаборатория идишларини ювиш учун имкон қадар лабораториянинг марказида жойлашган алоҳида ажратилган ювиш хонаси назарда тутилган бўлиши лозим. Ювиш хонаси ювиш столлари билан жиҳозланган бўлиши лозим, кучли ҳидга эга бўлган моддаларнинг ҳидини чиқариб ташлаш ва хромли эритмада ювиш учун битта ҳидни тортувчи шкафли стол ва содали ҳамда тоза сув билан ювиш учун — иккита очик стол ўрнатилган бўлиши лозим.

141. Лабораториядаги ҳаво алмашинуви шундай ҳисобланган бўлиши керакки, бунда захарли, портлаш хавфи бўлган газларнинг, буғларнинг ва чангнинг иш хоналарининг ҳавосидаги миқдори, уларнинг меъёрга мувофиқ белгиланган йўл қўйилувчи миқдорларидан ортмаслиги лозим.

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

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

143. Ишлаб чиқаришда синалмаган ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд ҳамда токсик хусусиятларга эга бўлган моддалар ва материалларни қўллаш тақиқланади.

144. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарининг портлаш жиҳатидан хавфлилик тоифалари лойиҳа ташкилоти томонидан ТЛТМ 24-86 «Технологик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

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

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

147. Ҳавода ва ишлаб чиқариш хонасининг автоклав бўлимида ҳамда компрессор станцияларида портлаш хавфи бор газлар миқдори доимий назорат қилиниши лозим.

148. Шамоллатиш тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши лозим.

149. Бино ва ёнғин сув манбаи йўлаклари ҳамда ёнғинни ўчириш воситаларига борадиган йўлақлар доимо бўш бўлиши керак.

150. Портлашни олдини олиш учун автоклав, компрессор, насосларнинг подшипниклари ҳамда машина ва агрегатларининг ишқаланувчи қисмларини қизиқ кетишига йўл қўймаслик лозим.

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

152. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналари учун ҳудудий ёнғин хавфсизлиги хизмати билан келишилган ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши ва кўринадиган жойга осиб қўйилиши лозим.

153. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги бўйича машғулотлар ўтказилиши ва ёнғинни олдини олиш бўйича йўл-йўриқлар берилиши керак.

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

154. Ташкилотларда электр қурилмаларини ўрнатиш ва улардан фойдаланишда Истеъмомчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 27-сон, 317-модда) ҳамда Истеъмомчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 33-сон, 379-модда) ва мазкур Қоидалар талабларига риоя қилиниши керак.

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

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

156. Ёритиш ва қувватли ускуналар ҳамда электр тармоқларининг тузилиши хоналардаги шароитларга ва улардаги ишлаб чиқаришнинг хусусиятига мос бўлиши шарт.

157. Юқори намлик ва иссиқлик ажралиб чиқувчи хоналарда электр ёриткичлар намликдан, электр двигателлари эса суюқлик сачрашидан химояланган бўлиши шарт.

158. Тақсимловчи қурилмалар изоляциясининг қаршилиги ва чидамлилиги текшириб турилиши лозим.

159. Ишлаб чиқариш бинолари ва маиший хоналарда қўлланивчи люминесцент ёриткичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

160. Қўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали химоя қалпоқлари ва металл тўр билан жихозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа қўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланилиши лозим.

161. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши лозим.

162. Авария ёриткичлари бошқа ёриткичлардан тури, ўлчамлари ва махсус туширилган белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозаланиб турилиши лозим.

163. Кабеллар ва электр ўтказгичларнинг изоляцияси, ташқи бирикмалар, химояловчи ерга улагичлар, электр двигателларнинг ишлаш режими кўрикдан ўтказилиши ва асбоблар билан ўлчаш орқали текширилиб турилиши лозим.

164. Электр аппаратлари ва агрегатларини нолга ва ерга улаш симларининг бутунлиги камида 6 ойда бир марта текширилиши лозим. Текшириш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

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

166. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

167. Чангларнинг статик электр разрядларидан алангаланиб кетмаслиги учун машиналарнинг филофлари, унинг асосий валлари ва ҳаво қувурлари ерга уланган бўлиши лозим. Ҳаво қувурларининг филтрлари майда каттали металл тўрлар билан ўралган ва тўр ер билан уланган бўлиши лозим.

168. Ташкилотнинг барча турдаги бино ва иншоотлари яшин қайтаргичлар ўрнатилган ҳолда тўғридан-тўғри яшин уришидан химояланган бўлиши лозим. Яшин қайтаргичлар ҳар йили баҳорда текшириб турилиши ва носозликлари бартараф этилиши лозим.

**9-§. Ишлаб чиқариш қурилмаларининг авария ҳолатида ўчирилишини таъминловчи технологик жараёнларни назорат қилиш ва бошқариш тизимига қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

169. Технологик жараёнларнинг хавфсизлиги технологик ҳужжатларга ҳамда меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларга мувофиқ таъминланиши керак.

170. Иш ҳудудида зарарли моддаларнинг концентрацияси назоратини амалга оширувчи ҳамда қурилмаларнинг авариявий ўчирилишини таъминловчи газ таҳлил қилиш аппаратлари ўрнатилиши зарур.

171. Махсус суюқликлар билан бажариладиган ишлар махсус жиҳозланган хоналарда ёки хоналарда ўрнатилган махсус камералар (стендлар)да бажарилиши керак. Хоналарга киришда «Ёнғиндан хавfli», «Чекилмасин», «Бегоналар кириши тақиқланади» каби огоҳлантирувчи ва тақиқловчи хавфсизлик белгилари ўрнатилган бўлиши лозим.

172. Алоҳида олинган технологик жараён (операция)ларда ишлаб чиқаришнинг хавfli ва зарарли омилларининг вужудга келганлиги тўғрисида ўз вақтида хабар беришни таъминлаш мақсадида, газ таҳлил қилиш аппаратларида ишлайдиган ёруғлик ва овоз берувчи сигнализаторлар кўзда тутилиши лозим.

173. Ишлаб чиқаришнинг хавfli ва зарарли омиллари юзага келиши билан боғлиқ бўлган технологик жараёнлар ва операциялар вақтида, ушбу ҳудудда ходимга бевосита хавfli ва зарарли омилларнинг таъсирини чегараловчи химоя экрани ўрнатилган махсус стендлар бўлиши ёки ушбу операциялар механизацияланган (автоматлаштирилган) қурилмалардан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши лозим.

Технологик жараён бузилган ҳолларда ходимларга зарарли ва хавfli омилларнинг таъсир этиши истисно қилиниши ва улар учун иш бажарилаётган жойни зудлик билан ва ҳеч қандай қийинчиликсиз тарк этиш имконияти таъминланиши зарур.

**10-§. Бирламчи материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотлар ҳамда ишлаб чиқариш чиқиндиларини сақлаш ва транспорт воситаларида ташишда хавфсизлик талаблари**

174. Бирламчи материаллар, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларни ҳажм ўлчамлари ишларни бажарувчи технологик қурилмалар паспортида кўрсатилган кўрсаткичларга мувофиқ бўлиши лозим.

175. Юк ортиш ва тушириш ишлари ҳамда юкларни жойлаштириш Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоидалари (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2006 й., 24-сон, 221-модда) талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

176. Вазни 50 кг дан ортиқ бўлган юкларни ортиш ва тушириш ишлари механизациялаштирилган бўлиши лозим.

177. Омбор ёки юк сақлаш учун майдончалар худудига кириш жойида ҳаракат йўналиши, юк ортиш ва тушириш жойи ёки транспорт воситаларининг тўхтаб туриш жойини кўрсатувчи чизма осилган бўлиши керак.

178. Омборда устма уст таҳланган ёки юк идишлар стеллажлари оралигидаги йўлакнинг эни 1,5 м дан кам бўлмаслиги лозим. Омборда транспорт воситалари ишлатилганда, йўлакка қўшимча қўлланиладиган транспорт воситалари ўлчамлари кенглигидаги йўл бўлиши лозим.

179. Ташкилотлар томонидан чиқиндисиз ва кам чиқиндили технологияларни жорий қилиш, ишлаб чиқариш ва маиший чиқиндиларнинг ҳосил бўлишини қисқартириш, уларни зарарсизлантириш, қайта ишлаш, саралаш, сақлаш, кўмиб ташлаш ва утиллаштириш ишлари белгиланган талабларга риоя қилиш орқали амалга оширилиши лозим.

180. Чиқиндиларнинг хавfli турлари бегона шахсларнинг кириши чекланган жойларда, идентификация белгилари ва ёзувлари билан таъминланган ҳолда сақланиши лозим.

181. Чиқиндиларни руҳсат этилмаган жойларда сақлаш, қайта ишлаш ва кўмиб ташлаш тақиқланади.

Ташкилотда барча турдаги чиқиндилар билан муомала юритиш бўйича йўриқнома ишлаб чиқилган бўлиши лозим. Чиқиндиларни йиғиш, жойлаштириш ва ташишни таъминлаётган ходимлар чиқиндилар билан муомала юритишнинг бехатар усуллари бўйича ўқитилган бўлиши керак.

### **11-§. Қувур ўтказгичлар ва арматураларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари**

182. Барча қувур ўтказгичлар лойиҳалаштирилиши лозим.

183. Ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган рўйхатга асосан қувур ўтказгичлар доимо кўздан кечирилиши ва таъмирланиши лозим.

184. Барча ўрнатилган қувур ўтказгичлар фойдаланишга топширилишидан олдин ва таъмирлашдан сўнг текширувдан ва гидравлик синов натижалари акс этган техник кўриқдан ўтказилиши лозим.

185. Тиқин арматураси ва унинг жойлашиши ҳар бир агрегатни ишончли ўчирилишини таъминлаши керак.

186. Автоклав бўлимидаги водород, ёғ, катализатор, инерт газ ва сув ўтадиган қувур ўтказгичларда орқага қайтариш клапанлари бўлиши шарт.

187. Дистиллятор, дезоратор ва бошқа ишлаб чиқариш ускуналарининг буғлантириш учун кучли буғ бериладиган қувур ўтказгичларида ортга (Суюқлик ёки газ фазанинг йўналишини фақат бир томонлама тарафга ҳаракат қилишини таъминлайдиган мослама) клапани, беркитиш вентили, манометри, сақлаш ва редукцион клапанлари ўрнатилган бўлиши керак.

188. Янги ва таъмирланган (технологик қурилмаларни авария ва нохуш ҳодисадан) сақлаш клапанларининг герметиклигини текширилиши ва стенда тартибга солиниши унинг техник паспортига қайд этилиши лозим.

189. Токсик, ёнувчан, портловчан моддалар ҳайдаладиган қувурларни маиший, ёрдамчи, омборхона, бошқарув ва хўжалик хоналари, трансформатор хоналари ва зина йўлакларидан ўтказишга йўл қўйилмайди.

190. Юқори босим остидаги буғ тизимида гидравлик туртки беришнинг олдини олиш учун буғ очқичини тез очиш ва буғнинг тўпланиши натижа-сида вужудга келган сув қайтаргични ҳаво оқими билан тозаламасдан очиш тақиқланади.

191. Ёнувчан ва портловчан моддалар қувурларини очиқ оловда қизди-риш тақиқланади.

192. Тиқин арматураси қоидага кўра полдан 3,6 м дан баланд бўлмаган баландликка ўрнатилиши лозим. Улар полдан 1,6 м дан баландда жойлаш-тирилган ҳолларда, кўчмас асосга ўрнатилган нарвонли майдонча ёки уни полдан таъмирлаш мумкин бўлган мосламаси бўлиши керак.

193. Қайта ўрнатилаётган ва таъмирланган тиқин арматураси зичлиги стенда 5 минут ишчи босим остида синалиши керак.

194. Арматурада унинг дастаси ва маховикларининг айланиш йўнали-шини кўрсатувчи йўналиш белгиси бўлиши керак. Барча жўмрақларнинг олд қисмида ўйилган тиқин ҳолатини кўрсатиш белгилари оқ рангда кўрсатили-ши шарт.

195. Цехларда (ишлаб чиқариш майдонларида) тиқин, тартибга солув-чи ва сақлаш арматуралари кўрсатилган қувур ўтказгичларининг ўтказилиш тартиби ва назорат-ўлчаш асбоблари тасвири осиб қўйилиши шарт. Чизма-даги тиқин арматуралари рақами ва бошқа белгилар технологик регламент-га мос келиши шарт.

196. Электродвигателларни ишга тушириш қурилмаларида уларнинг функционал вазифаларини кўрсатувчи ёзув бўлиши керак.

197. Қувур ўтказгичларда махсулот йўналишини кўрсатувчи стрелкалар бўлиши керак. Тиқин арматурасининг чизмада тартиб рақами ёзилган бўлиши керак.

198. Қувур ўтказгичларни ётқизишда улар осилиши ва тўпланиб қола-диган жой ҳосил қилмаслиги, юборилаётган материал тикилмаслиги, ком-муникация чўзилиб кетмаслигини таъминлаши лозим.

199. Емирилишга учрайдиган аппарат ва қувур ўтказгич деворларининг қалинлиги ва таркиби тасдиқланган режа-жадвалга асосан текширилиши керак. Қувур ўтказгичларни ташқи омиллар таъсирида емирилишдан сақ-лаш чоралари лойиҳа асосида олиб борилиши керак.

200. Технологик аппарат ва қувур ўтказгичларга ўрнатилган сақлаш клапанлари буғ ва суюқликни хавфсиз жойга чиқариш йўлига эга бўлиши лозим.

201. Фланцли бирикмалар ташқаридан кузатиш мумкин бўлган ва очиқ, таъмирлаш ва ўрнатиш учун қулай бўлган жойларга жойлаштирилиши ке-рак. Ёғли, эритгичли, агрессив суюқлик қувур ўтказгичларининг фланц бирикмалари кишилар ўтиш жойлари ва иш майдонлари устидан ўтказили-шига йўл қўйилмайди.

202. Жипслаштириш конструкцияси, тўшама материали ва фланц бирик-

маларининг ўрнатилиши технологик тизимни таъмирлаш оралигида бажарилганда емирилувчан бирикмалар герметиклигини таъминлаши шарт.

203. Буғ тизимида гидравлик таъсир кўрсатмаслик учун буғ вентилярини тез очиш ва конденсат узатгичини ҳаволатмай очиш тақиқланади.

204. Қувурлар ўтказгичларнинг ташқи девори 45°C дан юқори бўлган барча иссиқлик тарқатувчилари иссиқлик изоляцияси билан қопланиши шарт.

205. Иссиқлик изоляцияси материаллари силлиқ, намликка ва механик зарарланишга чидамли ва иссиқ юзалар учун ўтга чидамли бўлиши керак.

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

##### **1-§. Нейтрализаторлар билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

206. Нейтрализатор ёғнинг ҳарорати 95°C га етганда қиздириш қобиғига ёки спиралсимон қиздиргичга буғ берилишини ўчириб қўювчи автомат қурилма билан жиҳозланган бўлиши лозим.

207. Нейтрализатор буғ қобиғида манометрга ва буғ келувчи қувурда эҳтиёт клапанига эга бўлиши лозим.

208. Нейтрализатор қопқоқ билан ёпилган ва тўлиш сатҳини кўрсатгич билан жиҳозланган бўлиши лозим. Нейтрализаторни белгилаб қўйилганидан ортиқ тўлдириш тақиқланади.

209. Нейтрализаторнинг тубида ҳосил бўлган чўкма ёғни қиздириш бошланишидан олдин олиб ташланиши лозим.

210. Кўп миқдорда кўпик ҳосил бўлиб, суюқликнинг отилиб чиқиш хавфи юзага келган ҳолларда нейтрализация жараёнини олиб бориш тақиқланади.

211. Нейтрализаторнинг шарнир қузури кўтариш чиғири билан жиҳозланган бўлиши лозим.

212. Тўлдирилмаган нейтрализаторнинг қиздирувчи қурилмаларига буғ бериш тақиқланади.

##### **2-§. Вакуум-қуришти қурилмалари билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

213. Вакуум-қуришти қурилмаларида вакуумметр, термометр, буғ қобиғида манометр ва буғ келувчи қузурида эҳтиёт клапани ўрнатилган бўлиши лозим.

214. Аппаратни тозалаш, кўздан кечириш ва таъмирлаш учун кириш тешигининг қопқоғи осон очилиши, зич беркилиши ва ишончли зичловчи прокладкага эга бўлиши лозим.

215. Мой ўлчовчи ойналари, металл гардиш ва ойна синган тақдирда

аппаратдан мойнинг чиқишини беркитиб қўювчи мослама билан жиҳозланган бўлиши лозим.

216. Вакуум-қуритиш аппарати вакуум-насосга сув ёки ёғнинг тегишига йўл қўймайдиган мосламаларга эга бўлиши лозим.

### **3-§. Филтр-пресслар билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

217. Филтр-прессларни йиғиш пайтида салфеткаларнинг, улар сиқиб қўйилган жойларда йиғилиб ва букланиб қолишларига рухсат этилмайди.

218. Филтр-пресс мой келувчи линиясида манометрга эга бўлиши лозим, филтрлаш босими  $2 \text{ кгс/см}^2$  (0,196 МПа) дан ортмаслиги лозим.

219. Рамалар, плиталар орасидан ва арматурадан мой томаётган бўлса, филтр-прессни ишлатиш тақиқланади.

Ишлаётган филтр-пресслар бехосдан мойнинг сачраб кетишининг олдини олиш учун салфеткалар билан химояланган бўлиши лозим.

220. Филтр-прессни тозалаш икки ишчи томонидан бажарилиши лозим, рама ва плиталар ўзаро келишилган тарзда жойидан сурилиши лозим.

221. Филтр-пресслар чўкмани механизациялаштирилган равишда чиқариб ташловчи тагликлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

222. Пресснинг гидравлик сиқиш тизимида манометр ўрнатилган бўлиши лозим, филтр-пресснинг сиқиш пайтидаги босими ишлаб чиқарувчи заводнинг паспорт маълумотларига мос бўлиши лозим.

223. Филтр-пресснинг сиқигичи учун мўлжалланган электр двигатели ортиқча юкланишдан химояланган бўлиши лозим.

### **4-§. Суюқлик сепараторлари билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

224. Сепараторни ечиш ва йиғиш қатъий равишда ишлаб чиқарувчи заводнинг йўриқномасига мувофиқ бажарилиши лозим.

225. Сепараторнинг барабанини ечиб олиш ва ўрнатиш учун махсус электр тельфер ўрнатилган бўлиши лозим.

226. Сепараторнинг мувозанати (балансировкаси)нинг бузилишига йўл қўймаслик учун унинг деталларини шундай русумли бошқа сепараторлардан ечиб олинганлари билан алмаштириш тақиқланади.

227. Сепараторнинг қопқоғи очик бўлган ҳолатда ишга туширишга имкон бермайдиган блокировка билан жиҳозланган бўлиши лозим.

228. Сепараторни ишга туширишдан аввал, унинг тўғри йиғилганлигига ишонч ҳосил қилиш лозим.

Махсус журналда қуйидагилар ёзиб қўйилиши лозим:

сепараторни йиғишни бажарган слесарнинг фамилияси;

уни ишга туширишга рухсат берувчи шахснинг фамилияси.

229. Титраш, бегона шовқин пайдо бўлган, айланишлар сони кескин ўзгарган ҳолларда сепаратор тўхтатилиши лозим.

230. Буғ, сув ёки электр энергиясини бериш тўхтаб қолган ҳолларда сепарация линиясини авариясиз тўхтатиш учун биринчи навбатда буғ эжекторини тўхтатиш ва қуришти аппаратидан вакуумни олиб ташлаш, нам мойни узатиш насосини ўчириш ва шундан сўнг бирин-кетин барча сепараторлар, насослар ва қорғичларни тўхтатиш лозим.

#### **5-§. Дезодорациялаш қурилмаларида ишлашда хавфсизлик талаблари**

231. Вақти-вақти билан ишловчи дезодораторда агар, вакуум линиясида беркитувчи мослама мавжуд бўлса, аппаратнинг юқори қисмида 1,5 кгс/см<sup>2</sup> (0,135 МПа) босимга мўлжалланган эҳтиёт мембранаси ўрнатилиши лозим.

232. Қуруқ буғлагичнинг қувуридаги задвижка (агар у зарур бўлса), унинг шпиндели горизонтал ҳолатда жойлашадиган қилиб монтаж қилиниши лозим. Задвижканинг конструкцияси шпиндел ҳаракатга келтириладиган пайтда диск — юзчаларининг тушиб кетишига йўл қўймаслиги лозим.

233. Дезодораторга ўткир буғ берувчи қувур босими кам томонда ўрнатилган манометрли ва эҳтиёт клапанли редукцияловчи қурилмага эга бўлиши лозим.

234. Барометрик қувурнинг дезодоратордаги қолдиқ босимга мос келувчи баландлиги дезодораторга барометрик тизимдан сув тушишига йўл қўймаслиги лозим.

235. Дезодораторда ёғни қиздириш фақат вакуум остида бажарилиши лозим.

236. Ўткир буғ қувури буғни дезодораторга беришдан олдин линиядан конденсатни чиқариб юборувчи мосламага эга бўлиши лозим.

237. Томчи йиғич тўлиб кетган ҳолда дезодорацияловчи қурилмани ишлатиш тақиқланади.

Переэтерификация реактори сифатида қўлланиладиган дезодоратор аппаратдаги ёғ қатламининг остига натрий этилати киритиш учун махсус бокс ва қувур билан бутланган бўлиши лозим.

238. Узлуксиз ишловчи (Де-Смет туридаги) дезодораторни ювиш ишлаб чиқарувчи фирманинг йўриқномасига мувофиқ бажарилиши лозим.

239. Буғ, сув ва электр энергияси берилиши узилиб қолган, шунингдек вакуум кескин тушиб кетган ҳолларда дезодорацион қурилма дарҳол тўхтатилиши лозим. Буғ-эжектор блокани тўхтатиш учун аввал буғни ёпиш, сўнг сувни тўхтатиш лозим.

#### **6-§. Совун-ишқорли эритмаларни парчалаш қурилмалари билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

240. Совун-ишқорли эритмаларни парчалаш қурилмаси ёпиқ ва ҳавони тортувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

241. Совун-ишқорли эритмаларни парчалаш қурилмаси, унинг ичидаги массанинг ҳарорати технологик регламент бўйича йўл қўйилувчи энг юқори ҳароратга яқинлашганда иситувчи бугнинг берилишини автоматик равишда ўчириб қўювчи мослама билан жиҳозланган бўлиши лозим.

242. Парчалаш учун кислота берилаётган пайтда совун-ишқорли эритмаларни парчалаш қурилмасидаги масса аралаштириб турилиши лозим.

243. Сигими 5 т дан ортиқ бўлган совун-ишқорли эритмаларни парчалаш қурилмалари кўпик ажратгич (ҳаволи ёки механик) ва қайта қуйиш қурурига эга бўлиши лозим.

### **7-§. Насослар ва компрессорлар билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

244. Графитли ёки резина зичлагичли сальникларга эга насосларни су-юқликсиз «салт юриш» режимда ишга тушириш тақиқланади.

245. Аварияга йўл қўймаслик мақсадида, агар қайта ўтказувчи қурилмалар мавжуд бўлмаса, парракли ва поршенли насослар ишлаётган вақтда ҳайдалаётган томондаги кранларни беркитиш мумкин эмас.

246. Ҳаво компрессорларидан фойдаланиш қонунчиликка мувофиқ амалга оширилиши лозим.

### **8-§. Пастеризаторлар билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

247. Пастеризатор манометр ва эҳтиёт клапани билан жиҳозланган бўлиши лозим. Агар цех тармоғидаги босим қурилмасининг паспортида рухсат этилган босимдан ортиқ бўлса, буғ редукион клапан орқали берилиши лозим.

248. Буғ ёки сутнинг сизиб чиқиши пайдо бўлса, пастеризатор тўхта-тилиши лозим.

249. Қисмларга ажратишдан аввал пастеризатор 40°C гача совутилиши лозим. Қувурли пастеризатор, қувурларнинг зичлигини бузилишига йўл қўймаслик мақсадида илиқ сув билан совутилиши лозим.

250. Пластинали пастеризаторнинг секция ва пластиналарини тортиб турувчи болтларни пастеризаторнинг ишлаши бутунлай тўхтамасдан олдин бўшатиш тақиқланади.

251. Сиқиб чиқарувчи барабанли пастеризатор барабанни чиқариб олиш ва ўрнатиш учун кўтариш мосламасига эга бўлиши лозим.

252. Пастеризатор ишлаётган вақтда ҳайдаш қузуридаги кранларни беркитиш тақиқланади.

### **9-§. Сиқиб чиқарувчи совутгич (вотатор)лар билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

253. Сиқиб чиқарувчи совутгич (вотатор)га эмульсия берилувчи ва эмульсия чиқарувчи қувурларда манометрлар ўрнатилган бўлиши лозим.

254. Сиқиб чиқарувчи совутгич (вотатор)ни аммиак билан совутиш тизимига манометрлар, термометрлар, эҳтиёт клапани, ресивердаги суюқ аммиакнинг сатҳ кўрсаткичи киритилиши лозим.

255. Қўшимча клапандан аммиакни чиқариб юбориш бино тоmidан 2 м баландга чиқарилган махсус қувур орқали амалга оширилиши ва бу қувурда эҳтиёт клапанинидан олдин ва ундан кейин ҳеч қандай беркитувчи мосламалар бўлмаслиги лозим.

256. Сиқиб чиқарувчи совутгич (вотатор)нинг аммиак билан совутиш тизими авария вазиятида суюқ аммиакни хонадан ташқарида ўрнатилган захира идишга қуйиш коммуникацияси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

257. Сиқиб чиқарувчи совутгич (вотатор)нинг ёнидаги иш жойида ҳар бир ишловчи учун шахсий противогазлар бўлиши лозим.

258. Сиқиб чиқарувчи совутгич (вотатор) узатмаси шкафининг эшикларини доимо қулфланган бўлиши лозим.

259. Сиқиб чиқарувчи совутгич (вотатор)нинг ҳар бир тўхтатилиши ва ишга туширилиши ҳақида аммиак компресси машинисти огоҳлантирилиши лозим.

#### **10-§. Маргаринни қадоқловчи автоматик қурилма билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

260. Маргаринни қадоқловчи автоматик қурилма ишга туширилганлиги ҳақида атрофдагиларни огоҳлантириш учун товушли сигнализация билан жиҳозланган бўлиши лозим.

261. Маргаринни қадоқловчи автоматик қурилманинг ҳимоя шитлари ишга туширувчи механизм билан блокировкаланган, механик қисмининг эшикларини эса қулфланган бўлиши лозим.

262. Маргаринни қадоқловчи автоматик қурилма, ишга тайёрлаш ва таъмирлашга, у батамом тўхтатилгандан ва унинг ёқилишига имкон бермайдиган чоралар кўрилгандан сўнг рухсат этилади.

263. Маргарин пачкаларини картон қутиларга жойловчи автомат магазинининг қопқоғи очиқ бўлган ҳолда машинани ишга туширишга йўл қўймайдиган блокировка билан жиҳозланган бўлиши лозим.

264. Маргаринни қадоқловчи автоматик қурилмада пневматик тизимидаги манометр бўлиши лозим. Тизимдаги босим автоматнинг паспортида кўрсатилган босимдан ортиқ бўлмаслиги лозим.

265. Пневматик шланглар тизимдаги ҳавонинг босими олиб ташлангандан сўнггина ечиб олиниши мумкин.

266. Маргаринни қадоқловчи автоматик қурилмани ўчириш учун ҳар бир машинада ўрнатилган автоном тутқичлар ёрдамида аввал жойлагичдаги, сўнг қути шакллантиргичдаги босимни чиқариб юбориш лозим.

### **11-§. Совутиш барабани билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

267. Совутиш барабани аммиак берувчи ва чиқарувчи линиясида манометрлар ва эҳтиёт клапани билан жиҳозланган бўлиши лозим. Совутиш барабанидаги аммиакнинг босими паспортда кўрсатилганидан ортиқ бўлмаслиги лозим.

268. Совутиш барабанининг айланувчи қисми ҳимоя қобиғи билан тўсилган бўлиши лозим.

269. Совутиш барабанининг сальниклари хонага аммиакни ўтказиб юбормаслиги лозим.

270. Иш жойларида барча ходимлар учун шахсий противогазлар бўлиши лозим.

271. «Салт юриш» режимида, яъни барабаннинг юзасига эмульсия бермасдан туриб, унга аммиак бериш тақиқланади.

272. Совутиш барабанининг ҳар бир тўхтатилиши ва ишга туширилиши ҳақида аммиак-компрессор қурилмаси машинисти огоҳлантирилиши лозим.

273. Совутиш барабани статик электр зарядини қайтарувчи мослама билан жиҳозланиши лозим.

### **12-§. Вакуум-комплектор қурилмаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

274. Пресслаш қурилмаси раманинг столчага урилишининг олдини олиш учун очилиш бурчаги чеклагич ёки амортизатор билан жиҳозланган бўлиши лозим.

275. Тўлдирилган бочкаларни қабул қилиш майдончаси ҳимоя тўсиғи билан жиҳозланган бўлиши лозим.

276. Маҳсулот билан тўлдирилган бочкаларни қабул қилиш майдончаси бочка тушаётгандаги зарбани сўндириш учун амортизаторларга ўрнатилган бўлиши лозим.

277. Бочка кўтаргичнинг тортиш қисмлари (Гал занжирлари ва шу кабилар) тўсилган бўлиши лозим ва бочкани столга ағдариш оҳиста бажарилиши лозим.

### **13-§. Совутиш қурилмаси билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

278. Совутиш қурилмасини монтаж қилиш, унга хизмат кўрсатиш ва ундан фойдаланиш «Саноатгеоконтехназорат» давлат инспекциясининг 2009 йил 19 ноябрдаги 237-сон буйруғи билан тасдиқланган «Аммиакли совутиш қурилмаларининг тузилиши ва хавфсиз ишлатиш қоидалари»га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

#### **14-§. Гомогенизатор билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

279. Гомогенизаторнинг камераси эҳтиёт клапани ва йўл қўйиладиган ишчи босимни кўрсатувчи қизил чизиқли манометр билан жиҳозланган бўлиши лозим.

280. Гомогенизатор плунжерларининг сальниклари пухта зичланган ва мунтазам кузатув остида бўлиши лозим.

281. Гомогенизаторни ишга туширишдан аввал ростловчи винтлари чап томонга охиригача бураб қўйилган, плунжерларни совутиш учун сув берувчи жўмраги очилган бўлиши лозим.

282. Гомогенизатор батамом тўхтамасидан олдин, унинг каллагини очиш, сальникларини зичлаш ва грунд-букс гайкаларини тортиб қўйиш тақиқланади.

#### **15-§. Шиша идишларни ювиш машиналари билан ишлашда хавфсизлик талаблари**

283. Шиша идишларини ювиш машиналарига шиша идишларни ва ювувчи эритмани етказиб бериш механизациялаштирилган бўлиши лозим.

284. Сув ва ишқорли эритмалар баклари ходимлар учун хавфсиз бўлган жойга йўналтирилган оқизиб юборувчи қувурлари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

285. Сув ва эритмаларнинг ҳарорати иссиқлик ростлагичлари ёрдамида автоматик равишда тутиб турилиши лозим.

286. Ишқорли эритмаларни пуркагичлар пухта маҳкамланган бўлиши ва мунтазам равишда тозалаб турилиши лозим.

287. Иссиқ сув ва ишқорли эритмаларни узатувчи насосларнинг ҳайдаш томонида манометрлар ўрнатилган бўлиши лозим.

288. Шиша идишларини ювиш машиналарига хизмат кўрсатувчи ходимлар тегишли махсус кийим билан таъминланган бўлиши, иш жойларидаги полга эса ёғоч панжаралар ўрнатилган бўлиши лозим.

289. Кузатиш дарчалари очилган ҳолда шиша идишларини ювиш машинасини ишлатиш тақиқланади.

290. Кўчиб чиққан этикеткаларни тутиб қолувчи тўрларни тозалаш пайтида ҳимоя кўзойнаклари ва қўлқопларидан фойдаланиш лозим.

291. Чиқаётган буғларни чиқариб ташлаш учун шиша идишларини ювиш машинаси маҳаллий ҳаво сўриш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

292. Шиша идишларини ювиш машинаси қуйидаги ҳолларда уни ўчирадиган блокировкаловчи мосламаларга эга бўлиши лозим:

идиш ташувчи конвейерлар (транспортёрлар) ортиқча юкланганда ёки ҳаракатланмай қолганда;

идиш ортувчи қурилмаларнинг ишчи органлари ҳаракатланмай қолганда;

идишларни туширувчи қурилмалар ҳаракатланмай қолганда;  
идиш ташигичларнинг уяларидан идишлар тўлиқ тушмаганда;  
олиб кетувчи конвейер идишлар билан ортиқча тўлдириб юборилганда;  
машинага берилаётган сувнинг босими белгиланган меъёрлардан камайиб кетганда;

юувчи эритмаларнинг ҳарорати белгиланган меъёрлардан ортиқ ўзгарганда.

Ушбу банднинг еттинчи ва саккизинчи хатбошиларида кўрсатилганларидан ташқари барча блокировкалар, улар ишлаган пайтда ёкилувчи нурланувчи сигнализацияга эга бўлиши лозим.

293. Бошқариш пултида, умумий мақсадлардаги «Пуск» ва «Стоп» тугмаларидан ташқари машинани, тўплагич, узатувчи ва олиб кетувчи конвейерларнинг узатмаларининг барча электр двигателларини бир вақтда тез ўчириш тугмаси бўлиши лозим.

294. Бошқариш ва блокировкалаш занжирларининг таъминоти 36 В дан ортиқ бўлмаган кучланиш билан амалга оширилиши лозим.

## **V боб. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизликни таъминлаш талаблари**

### **1-§. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизликнинг умумий талаблари**

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

296. Ускуналар зарур техник ҳолатда бўлиши учун ташкилотда унга хизмат кўрсатишни яхшилаш, режали ва олдини олувчи таъмирлашнинг қатъий бажарилиши ҳамда таъмирлаш ишларининг сифатини яхшилаш бўйича чоралар кўрилиши лозим.

297. Асосий ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ишларни ташкил этиш лойиҳасига мувофиқ амалга оширилиши лозим. Ишларни ташкил этиш лойиҳаларида таъмирлашни ўтказишга жавобгар шахслар, шунингдек таъмирлаш ишларининг тартиби ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи чоралар кўрсатилиши лозим.

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

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

300. Таъмирлаш ишлари бажариладиган ҳудуд тўсилган ҳолатда бўлиши ва у ерда хавфсизлик плакати ва белгилари ўрнатилган бўлиши лозим.

301. Таъмирлаш ишлари бошланишидан аввал таъмирлашда банд бўлган барча ходимлар ишларни ташкил этиш лойиҳаси билан таништирилиши ва

таъмирлаш ишларини бажариш пайтида хавфсизлик чораларига риоя қилиш бўйича йўл-йўриқдан ўтказилиши лозим.

302. Носоз юк кўтарувчи механизм ва мосламаларда, шунингдек шаходатланган муддати тугаган механизмларда ишлаш тақиқланади.

303. Ечиб олинган агрегатлар, деталлар ва металл конструкциялар йиғиштириб қўйилиши лозим.

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

305. Ҳавоза ва тўшамаларида ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арконларидан фойдаланишлари шарт. Эҳтиёт камарлари арқонининг маҳкамланиш жойи конструкцияларда аввалдан белгилаб қўйилган бўлиши лозим.

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

307. Ходимларнинг қизиган усқунанинг ичига кирган ҳолда таъмирлаш ишларини олиб борилишига усқунани шамоллатиб, ичидаги газлар бутунлай чиқариб юборилгандан ва ҳавонинг ҳарорати кўпи билан 40°C гача пасайтирилгандан сўнг рухсат этилади.

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

309. Материалларни усқунанинг иш майдончасига узатиш механизациялашган бўлиши ва улар тушиб кетмайдиган усулда бажарилиши лозим.

310. Таъмирлаш олиб борилаётган жой ва барча ўтиш жойлари белгиланган меъёрларга мувофиқ ёритилиши лозим.

311. Таъмирлаш тугагач барча кераксиз конструкциялар, асбоб-усқуналар, материаллар ва чиқиндилар цехдан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи мосламалар ва блокировкалар ўз жойига ўрнатилиши лозим. Барча турдаги таъмирлаш ишлари тармоқ (идоравий) низомларига мувофиқ тузилган ва ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган режавий-эҳтиёт таъмирлаш жадвалига мувофиқ бажарилиши лозим.

312. Юқори кучланишга эга бўлган электр усқуналарида таъмирлаш ишларини амалга ошириш учун етарли тажрибага эга бўлган ва хавфсизлик техникаси бўйича тоифаси IV гуруҳдан паст бўлмаган ходим томонидан 1000 В дан юқори бўлган кучланишдаги ва малака тоифаси III гуруҳдан кам бўлмаган ходим томонидан 1000 В гача кучланишга эга бўлган усқуналар билан ишлашга рухсат берилади.

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

314. Таъмирлаш ишлари вақтида портловчан газ ва буғлар ажралиб чиқарувчи жараёнларни бажариш тақиқланади. Таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин ва уларни бажараётганда бинодаги ҳавода портловчан буғ, газ

бор-йўқлигини текшириш лозим. Полга, майдончага, зинага ва бошқа жойларга метал асбобларни ташлаш тақиқланади.

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

316. Ходимларнинг ўтиши, шунингдек асбоб-ускуналар ва эҳтиёт қисмларини олиб ўтиш учун мўлжалланган йўллар сирпанчиқ бўлмаслиги керак.

317. Зарарли ва портловчан моддалар ишлатилувчи асбоб-ускуна ва қувур ўтказгичлар деворининг қалинлиги (техник кўрикдан ўтказиш, пармалаш, ультратовуш ёрдамида) белгиланган муддатларда текшириб турилиши лозим.

318. Асбоб-ускуна ва қувур ўтказгичларда ортиқча босим борлигида болтларни ва шпилкаларни тортиш тақиқланади.

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

320. Асбоб-ускуна (резервуар)да таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, унга уланган барча қувур ўтказгичлардан тўсгич билан тўсилган ва технологик маҳсулотларнинг қолдиқларидан тозаланган ҳамда ўткир буғ билан буғлантирилган, сув билан ювилган ва шамоллатилган бўлиши керак.

321. Оловли ишлар ёрдамида ёки бошқа таъмирлаш ишлари уларни бажариш жараёнида кўрилган чора-тадбирларга қарамай хавфли вазият юзага келтириш шароитлари аниқланганда тўхтатилиши шарт.

## **2-§. Технологик қурилма, сиғим ва қудуқлар ичида таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари**

322. Технологик қурилма, сиғим ва қудуқларни очиш, уларни текширувдан ўтказиш, тозалаш ва таъмирлаш ишлари цех бошлигининг ёзма кўрсатмасига асосан (авария ҳолларидан ташқари) муҳандис-техник шахсларнинг узлуксиз назоратида ва ишга киришиш рухсатномаси тўлдирилгандан сўнг амалга оширилиши лозим.

323. Ходимларни технологик қурилма (резервуар) ичига туширишдан олдин унга уланган барча қувур ўтказгичлар тўсгичлар билан беркитилган, технологик маҳсулотларнинг қолдиқларидан тозаланган, ўткир ҳидли қолдиқлар нейтраллаштирувчилар билан хавфсизлантирилган, сув билан ювилган (ёки буғланган) ҳамда 40°C га қадар совутилган ва шамоллатилган бўлиши керак.

324. Ўз тузилишида ҳаракатланувчи қисмлари бўлган технологик қурилмаларга ходимлар туширилишидан олдин, уни ўчириш билан қувватсизлантирилиши, «Ёқилмасин, ходимлар ишламоқда!» деган огоҳлантириш ёзуви илиб қўйилиши керак.

325. Технологик қурилма, сиғим ва қудуқларнинг ичидаги ҳаводан олинган намунанинг таҳлили уларнинг ичидаги ҳавода ҳажми бўйича камида

20 фоиз кислород борлигини ва аммиак, сирка кислотаси ва бошқа зарарли аралашмалар йўқлигини кўрсатган тақдирдагина уларнинг ичида ишларни бажаришга рухсат этилиши лозим.

326. Ишлар масъул муҳандис-техник ходимнинг раҳбарлигида камида уч ходим томонидан бажарилиши, улардан бири технологик қурилма, идиш ёки қудуқнинг ичида бўлиши, иккинчиси эса юқорида туриб қутқариш аркони-ни ушлаган ҳолда ичкарида ишлаётган ходимни кузатиб туриши ва қудуқ-нинг ёнидан кетмаслиги лозим.

327. Технологик қурилманинг ичида ишлаётган ходимнинг соғлиғи ёмон-лашса, у дарҳол ишни тўхтатиб, ташқарига чиқиши лозим. Зарур ҳолларда кузатиб турувчи ва иш раҳбари жабрланган ходимни ташқарига чиқариб олишлари шарт.

328. Ходим авария ҳолатларида ичида газ бор ёки ҳаво алмашинуви етишмайдиган технологик қурилмалар, сифимлар, қудуқларда таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин шлангли противогазни кийиши лозим. Шланг-нинг орқа учи тоза ҳаволи ҳудудга чиқариб, маҳкамланиб қўйилиши шарт.

329. Шлангли противогазда танаффуссиз ишлаш муддати 15 дақиқадан ошмаслиги шарт, шундан сўнг ходим 15 дақиқа очиқ ҳавода дам олиши лозим.

330. Идишларни, уларнинг ичига ходимларнинг тушиши билан боғлиқ ишларга тайёрлаш ҳамда ишлаш пайтидаги кўриладиган хавфсизлик чоралари наряд-рухсатномада баён қилинган бўлиши лозим.

331. Таъмирлаш жараёнида ёнғин хавфсизлиги чораларини таъминлаш учун жавобгарлик оловли ишлар олиб бориладиган цех, тажрибахона, устахона, омборхона, бўлим раҳбарларига юклатилиши керак.

332. Вақтинчалик пайвандлаш ишлари ва бошқа оловли ишлар бажариладиган жойлар объектнинг ёнғин хавфсизлиги учун жавобгар шахсининг (муассаса, цех, лаборатория, устахона, омборхона ва шу кабиларнинг раҳбари) ёзма рухсати билан аниқланиши лозим.

333. Оловли ишлар билан боғлиқ таъмирлаш ишларига ёнғин хавфсизлиги талаблари бўйича белгиланган тартибда текширувдан ўтган ва махсус рухсатнома берилган ходимлар қўйилиши лозим.

334. Оловли ишларни бошлашдан олдин, ушбу ишларни бажарувчи ходимлар мазкур ишлаб чиқаришда ишларни бехатар бажариш қоидалари билан таништирилиши лозим.

335. Ишлаб турган портлаш хавфи бор объектлар ва ишлаб чиқариш қурилмаларига 25 м гача бўлган масофадаги ҳудудларда оловли ишларни бажариш тақиқланади.

336. Оловли ишлар бажарилаётган иш жойларида хавф юзага келган заҳотиёқ иш тўхтатилиши шарт.

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

337. Ташкилотларни (цехларни) лойиҳалаштиришда, қуришда (монтаж

қилишда) мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

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

## VII. Яқуний қоида

339. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Ички ишлар вазирлиги, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлиги, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, «Ўзбекистон темир йўллари» Давлат акционерлик темир йўл компанияси ва «Ёғ-мой ва озиқ-овқат саноати» уюшмаси билан келишилган.

*Давлат архитектура ва қурилиш  
қўмитаси раиси*

**Б. ХОДЖАЕВ**

*2011 йил 24 июнь*

*Ички ишлар вазири*

**Б. МАТЛЮБОВ**

*2011 йил 24 июнь*

*Соғлиқни сақлаш вазири*

**А. ИКРАМОВ**

*2011 йил 24 июнь*

*Меҳнат ва аҳолини ижтимоий  
муҳофаза қилиш вазири*

**А. ХАИТОВ**

*2011 йил 24 июнь*

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари  
Федерацияси Кенгаши раиси*

**Т. НОРБОЕВА**

*2011 йил 24 июнь*

*«Ўздавэнергоназорат»  
инспекцияси бошлиғи*

**А. НИМАТУЛЛАЕВ**

*2011 йил 24 июнь*

*Ўзбекистон стандартлаштириш,  
метрология ва сертификатлаштириш  
агентлиги бош директори*

*А. АБДУВАЛИЕВ*

*2011 йил 24 июнь*

*«Ўзбекистон темир йўллари»  
ДАК бошқаруви раиси*

*А. РАМАТОВ*

*2011 йил 24 июнь*

*«Ёе-мой ва озиқ-овқат  
саноати» уюшмаси раиси*

*А. БЎРИЕВ*

*2011 йил 24 июнь*