

БЕШИНЧИ БЎЛИМ

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОФАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БЎЙРУҒИ

517 Телефон ва телеграф станциялари ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2012 йил
2 ноябрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2398*

(2012 йил 12 ноябрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъерий ҳужжатларни қайта қўриб чиқиш ва ишлаб чиқиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорларининг тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ва 2010 йил 20 июлдаги 153-сон «Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича норматив-ҳуқуқий базани янада такомиллаштириш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 й., 28-29-сон, 234-модда) қарорларига мувофиқ **буюраман:**

1. Телефон ва телеграф станциялари ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

Вазир

А. ХАЙТОВ

Тошкент ш.,
2012 йил 30 июль,
36-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2012 йил 30 июлдаги
36-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

**Телефон ва телеграф станциялари ходимлари учун
меҳнатни муҳофаза қилиш
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, телефон ва телеграф станциялари ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар телефон ва телеграф станцияларини монтаж ҳамда эксплуатация қилиш бўйича ишларни амалга оширувчи барча телефон ва телеграф станцияларида (кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) қўлланилади.

2. Мазкур Қоидалар ишлаб чиқариш биноларини ва иншоотларини лойиҳалаш, қуриш ва қайта қуришда, 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 қилиш ва ишлаб чиқариш бўйича хавфсизликка оид норматив-ҳуқуқий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат органлари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II 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 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;

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

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

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

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

7. Ўзбекистон Республикаси «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунининг (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 йил, 5-сон, 223-модда) 14-моддасига мувофиқ ходимлар сони 50 нафар ва ундан ошадиган 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 юкланади.

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

9. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг мутахассислари лавозим йўриқномасига биноан уларнинг мажбуриятлари жумласига киритилмаган бошқа ишларни бажаришга жалб этилишлари 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 Хукуматининг қарорлари тўплами, 1997 йил, 6-сон 21-модда) билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

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

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

13. Ишларни технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари Меҳнатни муҳофаза қилиш 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 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 микроиклим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғир шароитларини 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, юқори ҳарорат ва намлик шароитида бажариладиган ишлар, буғ ва сув иситиш қозонлари, юк кўтариш механизмлари, босим остида ишлайдиган сизимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ва амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

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

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

20. Ташкилот раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштириш, ташкил-лаштириш ва хавфсиз бажариш белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардир.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

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

22. Жамоавий ҳимоя қилиш воситаларига қуйидагилар 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 қуйидагилар 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 ҳимоя воситаларидан хавfli ва захарли моддалар мухитида фойдаланилганда уларни дезинфекция қилиниши (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

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

28. Ходимлар Почта ва телекоммуникация ходимлари учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1965, 2009 йил 11 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 24-сон, 277-модда) мувофиқ якка тартибдаги ҳимоя 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 асбоб-ускуналар 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 йил, 1-сон) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга бўлган ишларга қабул қилинмайди.

7-§. Ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш

34. Ташкилотларда ходимларнинг саломатлигини назорат қилиш Ходимларни тиббий кўрикдан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низом (рўйхат

рақами 2387, 2012 йил 29 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2012 й., 35-сон, 407-модда) асосида амалга оширилиши лозим.

35. Ташкилот раҳбарияти қасаба уюшмаси қўмитаси ва соғлиқни сақлаш органлари билан биргаликда ҳар йили даврий тиббий кўриқдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатини тузиши ҳамда ходимларнинг тиббий кўриқдан ўтишини таъминлаши лозим.

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

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

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

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

8-§. Санитария ва гигиенага қўйиладиган талаблар

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

41. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари куйидаги санитария қоидаларига мувофиқ сақланиши лозим:

хоналарда рухсат этилган ҳарорат, нисбий намлик ва ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги, иш жойларидаги ортиқча иссиқлик, бажарилаётган ишнинг оғирлик даражасига кўра тоифаси, йил мавсуми ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши;

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

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

42. 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.

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

9-§. Ташкилот майдонларига бўлган хавфсизлик талаблари

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

45. Ташкилотда транспорт воситаларининг ва пиёдаларнинг ташкилот ҳудудида ҳаракатланиши чизмаси ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши керак.

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

47. Ташкилот майдонлари кўкаламзорлаштирилган ва сув қуйиш қувурлари тармоқлари билан таъминланган бўлиши лозим.

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

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

50. Йўловчилар учун йўлак ва ташкилотга кириш жойи текис, кенглиги камида 1,5 м ён томонларида деворча ва тўсиқлар бўлиши лозим.

51. Биноларнинг томларини қишки мавсумда қордан, карнизларни қотган музлардан тозалаб туриш зарур.

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

53. Ҳовлидаги ҳожатхоналарни озода сақлаш, мунтазам дезинфекция қилиш, сутканинг қоронғи пайтида эса ёритилиши керак.

54. Ташкилот жойлашган майдон бутун чегара бўйлаб тўсилган бўлиши, унинг ҳудудига бегоналарнинг кириши чекланган ва назорат остига олинган бўлиши лозим.

10-§. Бино ва иншоотларга бўлган хавфсизлик талаблари

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

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

57. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналарнинг (харорати, нисбий намлиги, ҳавони ҳаракатланиш тезлиги ва бошқалар) микроиқлими ГОСТ 12.1.005-88 талабларига жавоб бериши керак.

58. Нам хоналарда ҳамда иссиқ ўтказувчи полларда (бетонли, фиштли, 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-ускуналари билан таъминланган бўлиши лозим.

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

62. Транспорт воситаларининг 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.

67. Кириш ва чиқиш йўллари, коридор, тамбур, нарвонлар турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилмаслиги лозим. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши лозим.

68. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш хоналари ва омборхоналар автоматик ёнғиндан хабар берувчи ва ёнғинларни бартараф этувчи қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

11-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

71. Ўтиш жойларида жойлашган иситиш жиҳозлари рухсат этилган ўтиш йўлақларининг энини камайтирмаслиги лозим.

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

73. Ходимларининг исиниши учун хоналарда ҳарорат 22° С дан кам бўлмаслиги керак.

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

12-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

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

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

78. Ташкилот ҳудудидаги ҳожатхоналар иссиқ сув ва канализация ти-зимига уланган бўлиши лозим.

79. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда давлат санитария назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмаган ҳолда душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмалари ахлат ўраларининг мавжуд бўлишига рухсат эти-лади.

13-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

80. Ишлаб чиқариш хоналарини табиий ва сунъий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мос бўлиши лозим. Ёритиш воси-талари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак.

81. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғлик ту-шувчи ойналарни йилида камида икки мартаба тозалаш лозим.

82. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни турли предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйишга рухсат этилмайди.

83. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган (умумий маҳаллий билан биргаликда) тизим орқали амалга оширилади. Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқланади.

84. Участка ва хоналарда портлаш бўйича хавфли газ ва чанглар кон-центрацияси йиғилиб қолиши эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими порт-лашдан алоҳида бажарилиши керак.

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

86. Кўчириб юрилувчи ёриткичлар шишали ҳимоя қопқоқлари ва ме-талл тўр билан жихозланган бўлиши лозим. Ушбу ёриткичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланиши лозим.

87. Эвакуация йўлаклари ва зинапояларда авария ёриткичлари бўлиши лозим.

88. Авария ёриткичлари бошқа ёриткичлардан тури, ўлчамлари ва мах-

сус туширилган белгилари билан ажралиб туриши ва вақти-вақти билан чангдан тозаланиб турилиши лозим.

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

14-§. Маиший иморатларга қўйиладиган талаблар

90. Ташкилот маиший хоналар, овқатланиш хоналари, тиббий пунктлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

91. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, бет-қўл ювгичлари, истеъмол сув таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналар ва шу каби қурилмаларнинг сони, сменадаги энг кўп ходимлар сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши лозим.

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

15-§. Атроф табиий муҳитни муҳофаза қилишга бўлган талаблар

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

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

95. Ташкилотларда чиқиндиларни йиғиш учун атрофи ўралган махсус жой ажратилиши ва контейнерлар билан таъминланиши, контейнерлар чиқиндилардан бўшатиладиган сўнг хлорли оҳак эритмаси билан дезинфекция қилиниши ва ювилиши керак.

16-§. Меҳнат ва дам олишга қўйиладиган талаблар

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

III боб. Ташкилотларда иш жараёнларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Умумий талаблар

97. Ишлаб чиқариш технологик жараёнлари ГОСТ 12.3.002 «Ишлаб

чиқариш жараёнлари. Умумий хавфсизлик талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

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

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

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;

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

иш бажарилаётган пайтдаги хавфли ҳудудларни белгилаш.

99. Технологик жараёнларда хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари пайдо бўлганда ходимларга олдиндан ўзини беҳатар тутиш қоидалари ҳақида маълум қилиниши ва улар тегишли тартибда ўқитилиши ва химоя воситалари билан таъминланиши лозим.

100. Ишлаб чиқариш жараёнларининг кечиши атроф муҳитнинг (хаво, тупроқ, сув ҳавзалари) ифлосланишига, хавфли ва зарарли омилларнинг тегишли стандарт ва норматив-ҳуқуқий ҳужжатларда белгилаб қўйилган чегаравий йўл қўйилувчи меъёрлардан ортиқ даражада тарқалишига олиб келмаслиги шарт.

101. Ишлаб чиқариш технологик жараёнлари соз асбоб-ускуналар ва назорат-ўлчаш асбоблари, химоя тўсиқлари, блокировкалар ҳамда ишга туширувчи аппаратлари мавжуд бўлган тақдирда амалга оширилиши лозим.

2-§. Ёнғин ва портлашга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

102. 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.

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

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

105. Ишлаб чиқариш жараёнларини амалга оширишда ёнғинлар, порт-

лашлар, авариялар, заҳарланишлар содир бўлиши ҳамда атроф муҳит унинг чиқиндилари (оқова сувлари, шамоллатиш чиқиндилари ва бошқалар) билан ифлосланиши эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

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

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

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

109. Портлашнинг олдини олиш учун машина ва агрегатларининг ишқаланувчи қисмларини қизиб кетишига йўл қўймаслик лозим.

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

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

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

113. Ишлаб чиқариш биноларининг барча хоналари, ишлаб чиқариш, омборхона ва ёрдамчи биноларнинг кўринарли жойларида ёнғин хавфсизлиги хизматининг телефон рақамлари ёзилган эслатма ёзувлари бўлиши керак.

114. Архив, омборхона ва ҳаво алмаштириш ускуналари ўрнатилган хоналарининг эшиклари ёнғинга чидамли қилиб ишланган бўлиши керак.

115. Ташкилот биноларининг ҳар бир қаватида ёнғин содир бўлганида ходимларни ва моддий бойликларни қутқариш чизмаси ўрнатилиши шарт. Чизмада хоналар, йўлаклар, бирламчи ёнғин ўчириш воситалари, телефон жойлашуви, ходимларнинг фавқулодда ҳолатда захира чиқиш йўлларида ҳаракат қилиш йўналишлари кўрсатилиши лозим.

116. Бино ва иншоотларда куйидагилар тақиқланади:

ертўлада ёнувчи суюқликлар, газ сифимлари, портлаш хавфи бўлган молларни сақлаш;

чордоқларда, техник қаватларда, венткамералар ва бошқа техник хоналарда асбоб-ускуналарни сақлаш;

захира чиқиш йўллари деворларига, шифт ва полларига енгил ёнувчи материаллар билан ишлов бериш, бўяш, шунингдек зинапоялар ва улар олдидаги хоналарга ёнувчи қурилиш материалларидан ишлов бериш, ёғоч панеллар билан безаш, турли қўшимча хизмат хоналарини қуриш;

хоналардаги электр иситкич асбоблар, компьютер ва ёрдамчи асбоб-ускуналарни электр тармоғига уланган ҳолда қолдириш;

электр асбоб-ускуналар ва жиҳозлардан фойдаланишдан аввал уларни ишлаб чиқарган ташкилот томонидан берилган тавсия ва йўриқномада келтирилган фойдаланиш қоидалари билан танишиб чиқмасдан ишлатиш.

117. Ёнғин ўчириш воситаларидан хўжалик ишларини бажариш мақсадларида фойдаланиш тақиқланади.

118. Ташкилот бино ва иншоотларида ўрнатилган ички ёнғин ўчириш жўмакларидан сув тармоғига уланган бўлиб, улар ёнғин ўчириш энг ва дастаклар махсус ёнғин қутилари ичида жойлаштирилиши керак. Энг ва дастаклар ёнғин ўчириш ички жўмакга улаб қўйилган бўлиши керак

119. Ёнғинга қарши сув хавзалари доимо соз ҳолатда бўлиши, ичидаги сув хажми ёнғинни ўчириш учун етарли бўлиши керак. Сув хавзаларининг ишга яроқлилиги йилига камида икки мартаба, баҳор ва куз мавсумларида текширилиши лозим.

3-§. Электр қурилмаларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

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

121. Электр энергиясидан фойдаланишда ташкилот раҳбарининг буйруғи билан муҳандис-техник ходимлардан электр хўжалиги учун жавобгар ходим тайинланган бўлиши ва бу ходим электр хавфсизлиги бўйича тегишли малака гуруҳига эга бўлиши шарт.

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

123. Электр ток ўтказувчи қисмлар, тақсимловчи қурилмалар, аппаратлар ва ўлчаш асбоблари, шунингдек турли сақловчи қурилмалар, рубильниклар ва бошқа ишга туширувчи аппаратлар ва мосламалар фақат ёнмайдиган асосларда монтаж қилиниши лозим.

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

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

126. Ишлаб чиқариш бинолари ва маиший хоналарда қўлланувчи люминесцент ёритқичлар ёпиқ ҳолда, намлик ва чанг ўтказмайдиган махсус арматурада бажарилиши лозим.

127. Кўчириб юрилувчи ёритқичлар шишали химоя қалпоқлари ва металл тўр билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ушбу ёритқичлар ва бошқа кўчириб юрилувчи аппаратлар учун мис толали эгилувчан кабель ва электр ўтказгичлар қўлланилиши лозим.

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

129. Ток узатилмагани сабабли ускуна тўхтатилган ҳолларда электр двигателлар ўчирилиши керак.

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

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

132. Битта электр штепселига бир нечта истеъмолчиларни улаш тақиқланади.

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

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

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

136. Момақалдиरोқ вақтида электр ўлчашларни амалга ошириш тақиқланади.

4-§. Ҳисоблаш марказларида ишлашда хавфсизлик талаблари

137. Коммутация жавонлари ва бошқа ташқи қурилмалар, шунингдек ўлчаш, синаш ва текшириш асбоблари, телеграф аппаратлари, назорат-чақирув асбобларининг барча корпуслари ерга уланган бўлиши керак.

138. Қурилмалардан коммутация жавонларининг эшиклари ва ғилофлари ёпиқ бўлгандагина фойдаланишга рухсат этилади.

139. Электр таъминот жавонларининг эшикларини очиладиган томонида ва тақсимловчи шчит ёнида диэлектрик гиламчалар тўшалган бўлиши керак.

140. Ускунани монтаж қилиш ишлари, ячейка ва блокларни алмаштириш кучланишдан тўлиқ узиб қўйилган ҳолда бажарилиши керак.

141. Уловчи кабеллар ажраткичларини кучланиш остида улаш ва ажратиш тақиқланади. Кучланиш узиб қўйилганидан сўнг тармоқ автоматида «Уланмасин! Одамлар ишламоқда» ёзувли тақиқловчи плакат осиб қўйилиши керак. Ишлар бажарилгандан сўнг ушбу плакатни осиб қўйган (ёки унинг ўрнидаги) ходим плакатни олиб қўйиши ва кучланишни улаши мумкин.

142. Тақсимлаш шчитининг сақлагичларини шчитнинг улаб-узгичи уланмаган ва юклама олиб қўйилган ҳолатда алмаштириш зарур.

143. Ускуналарда кучланишни узиб қўймасдан ишлашга фақат айрим ҳолларда цех (участка) бошлигининг буйруғи ёки профилактика ишларининг тасдиқланган жадвали бўйича йўл қўйилади. Ушбу ишларнинг бажарилиши тўғрисида тегишли ёзув қайд қилиш дафтарида ёзиб қўйилиши керак.

144. Юкланишсиз (салт) ишлашнинг йўл қўйилган вақти эксплуатация қилиш бўйича йўриқномаларда кўрсатиб ўтилмаган бўлса, ишдаги танаффус (30 дақиқа ва ундан ортиқ бўлган вақт)ларда ҳисоблаш машиналари электр тармоқдан узиб қўйилган бўлиши керак.

145. Перфорация машиналарида ишлаганда такрорлаш қурилмасининг чўткалари тўсилган бўлиши керак.

146. Перфорация машиналарида ишлаш жараёнида қуйидагилар тақиқланади:

қурилма ёқилган вақтда перфораторни тозалаш ва мойлаш;
ишлаётган вақтда тасмани тақиш ва олиб ташлаш ҳамда улаб-узгичларнинг ҳолатини ўзгартириш.

147. Перфокарталарни ўрнатиш ва чиқариб олиш, перфокарталарнинг қийқимлари олиб ташланишига кучланиш узиб қўйилган ҳолдагина рухсат берилади.

148. Қуйидагилар тақиқланади:

двигатель айланаётганида алфавит рақамли босма қурилма (бундан буён матнда АРБҚ деб юритилади)ни тозалаш;

магнит тасмалардаги тўплагичларда (бундан буён матнда МТТ деб юритилади) ишлаганда айланаётган кассеталарни қўл билан тўхтатиш, шунингдек МТТ эшикчаси очиқ ва муҳофазаловчи ойнаси туширилган ҳолатида фойдаланиш;

манба уланган ҳолатда АРБҚ да қоғоз алмаштиришни амалга ошириш;
коммутация тахталарини майдонда маҳкамламасдан қолдириш;

149. АРБҚ да ишлар унинг устки қопқоғи ёпиқ ҳолатдалигида амалга оширилади.

5-§. Компьютерда ишлашда хавфсизлик талаблари

150. Компьютерни ёқишда оператор ускунани улашни қуйидаги кетмакетликда амалга ошириши лозим:

таъминот блокени ёқиши;

периферия қурилмаларини (принтер, монитор, сканер ва бошқалар) ёқиши;

тизим блокинни (процессор) ёқиши.

151. Қўйидаги ҳолатларда операторнинг иш бошлаши тақиқланади:
ускунада носозлик аниқланганида;

шахсий компютерида химоявий ерга улашнинг йўқлигида.

152. Оператор иш вақтида қўйидагиларга мажбур:

фақат унга топширилган ва йўл-йўриқ олинган ишни бажаришга;
иш жойини озода сақлашга;

қурилманинг барча шамоллатиш тўйнуқларини очиқ ҳолатда сақлашга;
«сичқонча» ташқи қурилмасини махсус гиламчанинг мавжудлигида қўллаш;

муайян вақтга ишларни тўхтатиш зарурати туғилса, барча актив топшириқларни тартиб билан ёпишга;

агар оператор компютерда ишлаш давомидаги танаффус вақтида бево-сита монитор яқинида (2 м дан кам бўлган масофада) туришга мажбур бўлса, манбани узишга;

СанМваҚ 0224 «Шахсий компютерлар, видеодисплейли терминаллар ва оргтехникада ишлашда санитария қоидалари ва нормалари» талабларини бажариш ҳамда иш ва дам олиш тартибига риоя қилишга;

ҳисоблаш техникаси билан ишлаганда эксплуатация қилиш йўриқнома-ларига амал қилишга;

матнли ахборотлар билан ишлаганда қора белгиларни оқ фонда кўрса-тишнинг физиологик режимини танлашга;

иш вақтида белгиланган танаффусларга амал қилиш ва жисмоний тар-бия танаффусларида кўз, бўйин, қўл, гавда ва оёқ учун тавсия этилган машқ-ларни бажаришга.

153. Операторга иш вақтида қўйидагилар тақиқланади:

бир вақтнинг ўзида монитор экрани ва клавиатурага тегиш;

таъминот уланган вақтда тизим блоки (процессор)нинг орқа панелига тегиш;

қурилмаларнинг устки панелларини қоғоз ва бошқа буюмлар билан тўлдириб ташлаш;

ишлаш вақтида таъминотни узиб қўйиш;

таъминотни тез-тез ўчириб ёқиш; тизим блоки (процессор), монитор юзасига, клавиатура, дисковод, принтер ва бошқа қурилмаларнинг иш юза-сига нам тушишига йўл қўйиш; совуқда қолган (қиш пайтида ташқаридан олиб кирилган) усқунани улаш;

ўзбошимчалик билан усқунани очиш ва таъмирлаш.

154. Оператор авария ҳолатларда қўйидагиларни амалга ошириши ло-зим:

таъминот симларининг узилиши, ерга улашнинг носозлиги аниқлан-ган барча ҳолатларда ва электр усқунанинг бошқа шикастланишларида, кўйинди ҳиди пайдо бўлганда зудлик билан таъминотни узиб қўйиш ҳамда

авария ҳолати тўғрисида раҳбар ва навбатчи электрик ходимга хабар бериши;

ходимларнинг кучланиш остига тушиб қолиш ҳолати аниқланганда, зудлик билан электр таъминотини узиб қўйиш йўли билан уни ток таъсиридан халос этиш ва шифокор келгунига қадар жабрланувчига шошилиш тиббий ёрдам кўрсатиши;

дастурий таъминот техник ускунасининг ишидаги ҳар қандай шикастланиш ҳолатларида зудлик билан раҳбар ёки масъул ходимга хабар бериши;

нигоҳни бир нуқтага жамлаганда ёки уни ўта равшанликка қаратганда — кўзда оғриқ пайдо бўлиб, кўриш қобилиятининг бирдан ёмонлашиши, бармоқларда ва қўл панжаларида оғриқ пайдо бўлишида, юрак уриши тезлашиш ҳолатларида зудлик билан иш жойини тарк этиш, бўлиб ўтган ҳодиса тўғрисида иш раҳбарига хабар бериш ва шифокорга мурожаат қилиши;

ускуна ёнаётганида таъминотни узиб қўйиши ҳамда углекислота ва кукунли ёнғинни ўчириш воситалари ёрдамида ёнғин ўчоғини ўчириш чораларини кўриш, ёнғин хавфсизлиги хизматини чақириш ва ходиса тўғрисида раҳбарга хабар бериши.

6-§. Ишларни баландликда бажаришда хавфсизлик талаблари

155. Ишларни баландликда бажариш Баландликда ишлаганда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари (рўйхат рақами 1890, 2009 йил 24 январь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 5-сон, 46-модда) талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

156. Баландликда бажариладиган ишлар учун махсус қурилмалар (ҳавоза, қўш оёқли нарвон, кўчма нарвон ва бошқалар)дан фойдаланилади. У ёки бу қурилмалар бажариладиган ишларнинг шарт-шароитлари ва хусусиятларига боғлиқ ҳолда қўлланилади. Тасодифий таянчлар (кутилар, фишлар ва бошқалар)да вақтинчалик тўшамаларни ўрнатиш ман этилади.

157. Ёғоч ҳавозалар япроқли ва игна баргли дарахт турининг толалари қийшиқ бўлмаган, ёрилмаган ва кўзсиз қуруқ ёғочдан тайёрланиши керак. Қўлланиладиган тахталарнинг йўғонлиги 4 см дан кам бўлмаслиги керак.

158. Мих билан қоқилган, устунлари болтлар билан маҳкамланмаган ва поғоналари устунларга ўйиб киритилмаган ёғоч нарвон ва қўш оёқли нарвонлардан фойдаланиш тақиқланади.

159. Ёғоч нарвонларни шаффоф лок бўёқлар билан бўяш лозим.

160. Кўчма нарвонларнинг ерга ўрнатиладиган пастки учлари ўткир учликларга эга темир қопламалар билан қопланган бўлиши керак, улардан текис ва гадир-будурли (паркет, плита, бетон ва бошқалар) полларда фойдаланилганда эса, резина ва бошқа турдаги сирпанмайдиган материалдан ишланган бошмоқлар бўлиши керак. Зарурат бўлганда нарвоннинг юкори учларида махсус илгаклар бўлиши керак.

161. Икки томонга очиладиган қўш оёқли нарвонлар ишлаш вақтида ўз-ўзидан сурилиб кетиш эҳтимолидан ҳоли бўлиши лозим.

162. Тўсиқлари ёки таянчлари бўлмаган қўш оёқли нарвонларнинг ҳамда тираб қўйиладиган нарвонларнинг юқоридаги иккита поғоналарида ишлаш, шунингдек поғоналарда биттадан кўп одам туриши ман этилади.

Баландликда тираб қўйиладиган нарвондан ёки қўш нарвондан бошқасига ўтиш тақиқланади.

163. Қуйидаги ҳолатларда нарвонларда ишлаш тақиқланади:

ишлаб турган машиналар, валлар ҳамда шкивлар, транспортёрлар ва бошқаларнинг олдида ва устида;

механизациялаштирилган асбоб-ускуналардан фойдаланган ҳолда (пневматик ёки электр болға билан тешик очиш) симларни тортишда ҳамда юқорида оғир деталларни кўтариб туришда.

Бундай ишларни бажариш учун махсус хавозалар ёки тўсиқли қўшнарвонлардан фойдаланиш керак.

164. Нарвонда иш бошлашдан олдин, унинг мустаҳкамлигини таъминлаш, сўнгра кўздан кечириш ва синаб кўриш йўли билан унинг жойидан сирпанмаслигига ёки тасодифан кўзгалмаслигига ишонч ҳосил қилиш керак.

165. Агар нарвоннинг юқори қисмини мустаҳкам қилиб маҳкамлашнинг иложи бўлмаса, шунингдек одамлар серкатнов бўлган жойларда нарвоннинг тасодифий турткилардан йиқилишини олдини олиш учун, унинг пастки учларидаги металл учликлар ёки резинали бошмоқларнинг мавжудлигидан қатъи назар, нарвонни бошқа ходим ушлаб туриши керак.

166. Баландликда ишлаш учун поғонанинг икки қават ўртасидаги зина-пояларига махсус тўшамалар тўшалиши керак.

7-§. Кучланишни пасайтирувчи трансформаторларда ишлашда хавфсизлик талаблари

167. Кучланишни пасайтирувчи трансформаторларнинг (бундан буён матнда трансформатор деб юритилади) бирламчи чулғамлари резина шлангга жойланган ва тегишли штепсель вилкаси (улагич) билан таъминланган, узунлиги икки метрдан ортиқ бўлмаган шнур ёрдамида 127 ва 220 В тармоққа уланиши керак. Резина шланг трансформатор корпусига киритилиши ва мустаҳкам қилиб маҳкамланиши керак. Чулғамнинг чиқишлари ҳамда шнурнинг уланишлари кавшарланган бўлиши керак. Кучланиши 42 В гача бўлган трансформатор чулғамларининг чиқишлари трансформатор корпусига маҳкамланган штепсель розеткасига уланган бўлиши керак.

168. Кўчма трансформаторлар корпуслари ерга уланиши лозим. Трансформаторнинг иккиламчи чулғамлари хар бир чиқишларидан бири трансформаторнинг ерга уловчи қисқичларига уланиши орқали ерга уланган бўлиши керак. Трансформаторлар электр асбоб-ускуналар билан биргаликда қурук жойда сақланиши керак.

169. Кўчма трансформаторларни фойдаланишга қабул қилишда ва ками-

да 12 ойда бир марта юқори кучланиш билан текширилиши керак. Кўчма трансформаторлар — 3 ойда бир марта, стационар трансформаторлар — 12 ойда бир марта изоляция қаршилигига текширилади.

Трансформаторлар корпусида навбатдаги синов санаси кўрсатилади.

170. Трансформаторларнинг изоляция қаршилиги бўйича синаш синалаётган трансформатордан бирламчи чулғамга 1 дақиқа давомида 50 Гц частотали кучланишни узатиш орқали амалга оширилиши керак. Бунда иккиламчи чулғам қисқартирилган ва ерга уланган корпусга уланган бўлиши керак.

171. Трансформаторлар изоляциясининг синов кучланишининг катталиги қуйидагича бўлиши керак:

бирламчи чулғам 127 ва 220 В кучланишида — 1350 В, 380 ва 500 В кучланишда — 1800 В;

саноат частотасидаги электр энергия манбаи бўлмаганда синов 2500 В кучланишга мўлжалланган мегомметр билан амалга оширилади.

172. Синов натижалари махсус дафтарларда ёки ўлчов баённомаларида қайд этилиши керак.

8-§. Дистанцион таъминот кучланишини узиш ва улашда хавфсизлик талаблари

173. Дистанцион таъминот кучланишини ўз вақтида узиб қўйиш ва улаш учун таъминловчи кучайтириш пунктининг бошлиғи (ёки унинг ўрнидаги ходим) жавобгардир.

174. Барча фармойишлар, дистанцион таъминот кучланишини узиб қўйиш ва улаш вақтлари таъминловчи кучайтириш пункти ёки станциянинг қайд қилиш дафтарига ёзилган бўлиши керак.

175. Таъминловчи хизмат кўрсатиладиган кучайтириш пункти (бундан буён матнда ХККП деб юритилади) ёки охириги станциядаги дистанцион таъминот техник бошлиқнинг фармойишига кўра узиб қўйилади. Кабелдаги авария ҳолатида дистанцион таъминот кучланиши ХККП ёки станция бўйича масъул навбатчи ходим томонидан узиб қўйилади.

176. ХККП ёки станцияда дистанцион таъминот кучланишини ускунадан ва коаксиал кабелнинг симметрик сигналли жуфтларидан ишончли узиб қўйилишини таъминлаш учун дистанцион таъминотнинг узатиш занжирида тегишли ёйлар ёки сақлагичларни олиб қўйиш орқали кўринадиган қўшимча узилишларни амалга ошириш зарур.

177. Дистанцион таъминот кучланиши узиб қўйилган калит ва тугмаларда «Уланмасин! Тармоқда иш бажарилмоқда» плакатлари осиб қўйилган бўлиши керак. Осиб қўйилган плакатлар сони бир вақтнинг ўзида линияда ишлаётган бригадаларнинг сонига мос келиши керак. Қайд қилиш дафтаридан осиб қўйилган плакатлар сони тўғрисида белги қўйилиши керак.

178. Кабелдан дистанцион таъминот кучланишини узишда бир вақтнинг ўзида телебошқариш ва сигнализация кучланишлари ҳам узиб қўйилади.

Шунингдек, телебошқариш ва сигнализация платаларига «Уланмасин! Тармоқда иш бажарилмоқда» плакати осиб қўйилади.

179. Хизмат кўрсатишнинг икки кабелли тизимида таъминловчи ХККП ёки станция ходимлари дистанцион таъминот керакли кабелдан узиб қўйилганлигини алоҳида синчиклаб назорат қилишлари керак.

180. Дистанцион таъминот кучланиши узиб қўйилганидан кейин кабель ерга уланган ҳолда зарядсизлантирилиши лозим. Ушбу иш диэлектрик қўлқоплар, диэлектрик калишларда ва химояловчи кўзойнакларни қўллаган ҳолда олиб борилади. Кабель кучайтириш участкасининг икки томони зарядсизлантирилиши зарур.

181. Юқори вольтли коммутация ускунасидаги қайта улашларни диэлектрик қўлқопларда, диэлектрик гиламчада турган ҳолда ёки диэлектрик калишларда амалга ошириш зарур.

182. Кўчма вольтметр ёки индикатор ёрдамида ток элтувчи қисмларда кучланиш йўқлигига ишонч ҳосил қилиш зарур.

183. Импульс-кодли модуляция аппаратураси билан зичланган шаҳар телефон станцияси (бундан буён матнда ШТС деб юритилади) улаш линиялари паст частотали кабелларининг дистанцион таъминот кучланиши таъминловчи автоматлаштирилган телефон станцияларида (бундан буён матнда АТС деб юритилади), дистанцион таъминотнинг тегишли устунлари (блоклар ва платалари)да узиб қўйилади. Қўшимча узилиш дистанцион таъминот кучланишининг станцион жуфтлардан линия жуфтларига коммутацияланишига ёрдам берувчи ёйларнинг олиб қўйилиши билан амалга оширилади.

184. Кабель охириги станцияда ва иш бажарилаётган жойда ерга уланади.

185. Дистанцион таъминотни улаш учун ишларни бажарувчи кабелдаги ишлар тугаганлиги тўғрисида ХККП ёки станцияга хабар юбориши лозим. Дистанцион таъминот кучланишини уловчи ХККП ёки станция ходими иш тугаганлиги ва дистанцион таъминотни қабул қилишга тайёрлиги тўғрисидаги хабарни қайта текшириб кўриши, қайта текширилганлигини ва дистанцион таъминот уланган вақтни қайд қилиш дафтарида ёзиб қўйиши керак.

186. Плакатни осиб қўйган (ёки унинг ўрнидаги) ходим линиядаги ишларнинг тугаганлиги тўғрисидаги хабар олинганидан ва қайта текширилганидан сўнг плакатни олиб қўйиши ва кучланишни улаши мумкин.

9-§. Линия-батарея коммутаторларига бўлган хавфсизлик талаблари

187. Линия-батарея коммутаторлари, концентраторларнинг металл каркаслари, шунингдек бузилишларни ўлчаш асбобларининг корпуслари ерга уланган бўлиши керак.

188. Батарея ва телеграф бокслари, очиқ ток элтувчи қисмларга эга тақсимлаш қутилари ва шчитлар махсус қопқоқлар билан ёпилиши керак.

189. Батарей кучланиши остида бўлган уяга битта штепсель билан уланган шнур жуфтларини коммутаторлар ва концентраторларда қолдириш тақиқланади.

190. Линия-батарея коммутаторида кучланиш шнурлар ёрдамида уланганда, аввал шнурнинг битта штепселини линия уяси (ёки асбоби)га, бошқасини эса кучланишли уя (ёки асбоби)га улаш зарур. Шнурлар ёрдамида кучланишни узиб қўйиш олдин кучланиш уясидаги штепселни кейин эса линия уясидаги штепселни чиқариб олиш билан амалга оширилади.

191. Шнурлар ёрдамида қайта улашларда сим штепселининг фақат изоляцияланган қисмидан ушлаш керак. Штепселларнинг изоляцияланган қисмини маҳкамловчи винтларнинг каллаклари яширин бўлиши ва изоляцияловчи модда билан қопланган бўлиши керак.

192. Коммутаторлар ва концентраторларнинг ток элтувчи қисмларида кучланишнинг мавжудлиги вольтметр ёки кучланиш борлигини кўрсатадиган асбоб билан аниқланади.

193. Кучланиш остидаги коммутаторлар ва концентраторларнинг ток элтувчи қисмларида (тароқлар стрипсларида, уялар пружиналарида ва бошқаларда) ишлар изоляцияланган дастали асбоб билан амалга оширилиши керак.

194. Аппарат боксларидан аппарат столларига аппарат қаторлари бўйлаб ўтказилган симлар шундай ёпилган бўлиши керакки, бунда хизмат кўрсатувчи ходимлар уларга тегиб кетмаслиги инobatга олинган бўлиши керак.

195. Пол остидаги стационар монтаж текширилганда ва шикастланишлар тузатилганда очиқ люклар вақтинча тўсилган бўлиши керак.

10-§. Каналларни коммутация қилиш цехи (участкаси)га бўлган хавфсизлик талаблари

196. Статив (аппаратлар ўрнатиладиган металл конструкция) ускуна, коммутаторлар, кўчма синов асбоблари, назорат-ўлчаш асбоб-ускуналари, телеграф аппаратлари ва чақирув асбоблари ерга уланган бўлиши керак.

197. Аппаратлар ишлаётганида барча филофлар ва қопқоқлар ёпилган бўлиши керак.

198. Стативлар, устунлар ва коммутаторларнинг ток ўтказувчи қисмларида бажариладиган ишлар кучланиш узиб қўйилганда амалга оширилиши керак. Кучланишни узиб қўйиш имконияти бўлмаса, ишлар изоляцияланган дастали асбоб ва диэлектрик химоя воситалари ёрдамида бажарилади.

199. Ускунада ишлаётганда штепсель ва вилка, реле, тароқлар, чирок тутқич калитлари ва бошқа деталларнинг ток элтувчи қисмларига тегиш мумкин эмас.

200. Коммутация қилиш учун шнурли жуфтликлар ва ўлчаш симлари тўлиқ соз ҳолатда бўлиши керак. Штепселларнинг изоляцияли втулкаларида ёриқлар бўлмаслиги, шнурларда эса — изоляцияси очилиб қолган жойлар бўлмаслиги керак.

201. Шнур ва симларни уларнинг изоляцияланган втулкаларидан ушлаб улаш мумкин.

202. Телеграф релеларини уялардан чиқариш ва уяларга киритишга фақат махсус қисқичлар ёрдамида рухсат берилади.

203. Стативлар, устунлар ва коммутаторлардаги узиб қўядиган сақлагичлар махсус қисқичлар ёрдамида алмаштирилиши лозим.

204. Станция стативларидаги реостат ва сигнал лампаларини алмаштирганда ерга уланган стативга очиқ қўл билан тегиш тақиқланади.

11-§. Телеграф каналлари цехи (участкаси)га бўлган хавфсизлик талаблари

205. Цехнинг устунли ускунаси, телеграф аппаратлари, пултларнинг корпуслари, шунингдек синаш ва ўлчаш асбобларининг корпуслари ерга уланган бўлиши керак.

206. Таъминотнинг тақсимловчи шчити, кабель киритиш устунли ва каналларни коммутация қилиш устунли олдида диэлектрик гиламчалар тўшалган бўлиши керак. Телеграф каналлари аппаратининг устунлари бетон полга ўрнатилганда, уларнинг олдида ҳам диэлектрик гиламчалар тўшалган бўлиши керак.

207. Сақлагичлар, реостат ва сигнал лампаларини, шунингдек электр ёритиш чироқларини алмаштириш вақтида асбоб-ускуналарнинг ерга уланган қисмларига қўл билан тегиш тақиқланади.

208. Сақлагичлар ўрнига вақтинчалик туташтиргичлардан фойдаланиш тақиқланади.

209. Тонал телеграф ускунаси ва аппаратларини тозалашда изоляцияланган обоймали чўткалардан фойдаланиш керак.

210. Шнур жуфтликлари билан ишлаганда штепселнинг изоляцияланмаган қисмидан ушлаш тақиқланади.

211. Устунлардаги телеграф релеларининг алмаштирилиши махсус изоляцияланган ажраткич ёки диэлектрик қўлқоплар ёрдамида амалга оширилиши керак.

12-§. Хабарларни коммутация қилиш марказларида хавфсизлик талаблари

212. Хабарларни коммутация қилиш марказларидаги ҳисоблаш комплекси, алоқа каналлари билан туташтириш, магнит тасмалардаги тўплагичларнинг участкаларида ишлаганда ушбу Қоидаларни III бобининг 2-§ талабларига риоя қилиш керак.

213. Тўплагич ва магнитли дискларда дисклар пакети бўшлиғи қопқоғи очиқ турганида ишлаш, унинг тўлиқ тўхтагунига қадар диск пакетларини олиш тақиқланади.

214. Тўплагич ва магнитли дисклар устки қопқоқларининг очиқ ҳолати-

да кареткани жойига келтириш вақтида механик узелларни сошлаш ва ростлаш бўйича ҳар қандай ишларни амалга ошириш тақиқланади.

215. Ёзиб олиш ва эшиттириш каналларининг электрон қисмларини ростлаш бўйича ишларни бажаришда кареткани жойига келтирадиган ҳаракатланувчи элементларга тасодифан тегиб кетмаслик учун эҳтиёт чораларига риоя қилиш керак.

216. Ўлчаш асбобини тўплагич ва магнитли дисклар бошқариш қурилмасининг таъминот блоки элементларига улашда таъминот кабелини узиш ва конденсаторларни зарядсизлантириш зарур.

217. Синов стендида ишлаганда қўйдаги талабларга риоя қилиш зарур:

стенд олдида (иш жойида) диэлектрик гиламчалар тўшалган бўлиши керак;

принципиал схемани йиғиш, элементларни алмаштириш, уларнинг созлигини текшириш стенддан кучланиш узиб қўйилганда амалга оширилади.

218. Кучланиш мавжудлигини қўл билан ушлаб текшириш, принципиал схема элементларининг чиқишларига тегиш тақиқланади.

13-§. Электр токини ўзгартирувчи (генератор) хоналарга бўлган хавфсизлик талаблари

219. Электр токини ўзгартирувчи (генератор) хоналарга хизмат кўрсатишга ушбу ускуналарни эксплуатация қилиш қоидаларига ўргатилган ва электр хавфсизлиги бўйича III дан паст бўлмаган малака гуруҳига эга бўлган ходимларга йўл қўйилади. Электр токини ўзгартирувчи (генератор) хонадан электр хавфсизлиги бўйича II дан паст бўлган малака гуруҳига эга ходимларнинг фойдаланишига фақат ушбу ускунага хизмат кўрсатувчи масъул ходим кузатуви остида рухсат берилади.

220. Электр токини ўзгартирувчи ускуналарга хизмат кўрсатишда қўйдаги эҳтиёт чораларига риоя қилиш зарур:

электр токини ўзгартирувчи ускуналарга хизмат кўрсатишга алоқаси бўлмаган ходимларни уларнинг яқинига келишларига йўл қўймаслик;

электр токини ўзгартирувчи ускуналарни қутисидаги барча таъмирлаш ишларини ўзгармас ва ўзгарувчан ток кучланишлари ўзгартиришда узиб қўйилганидан ёки таъмирлаш рубильниги ўчириб қўйилганидан кейин амалга ошириш;

ишлаётган электр токини ўзгартирувчи ускуна жавонини ёпиқ ҳолда сақлаш.

221. Профилактика ёки жорий таъмирлаш учун электр токини ўзгартирувчи ускуна ўчириб қўйилганидан кейин таъминот шчитида таъмирлаш рубильниги ёрдамида кучланиш олиб қўйилиши керак, узгич узатмасида «Уланмасин! Одамлар ишламоқда» плакати осиб қўйилиши керак.

222. Ускунани таъминловчи тармоқда кучланиш йўқолишида автоматик

тарзда ёқилиши мумкин бўлган дизель қурилмасидан ҳам узиб қўйиш керак.

223. Компенсацияловчи конденсатор қурилмада иш бажаришдан олдин конденсаторларни зарядсизлаш штангаси билан зарядсизлантириш зарур.

224. Электр токини ўзгартирувчи (генератор) хоналарда ишлаганда металл нарвонлардан фойдаланиш тақиқланади.

225. Кўчма асбоб-ускуналар ва ток ўлчайдиган қисқичлар билан ўлчаш ишлари иккита ходим томонидан бажарилиши керак, улардан бири электр хавфсизлиги бўйича IV дан паст бўлмаган малака гуруҳига, иккинчиси эса III дан паст бўлмаган малака гуруҳига эга бўлиши керак.

226. Батарейали кичик шчитлар, электр токини ўзгартирувчи (генератор) қурилмалар ва ток тақсимловчи шчитлар олдида электр ускуна узунлигига мос бўлган диэлектрик гиламчалар тўшалган бўлиши керак.

227. Электр токини ўзгартирувчи (генератор) хоналарнинг шамоллатиш тизими ортиқча иссиқликнинг ассимиляция қилинишига мўлжалланиши керак. Оқиб келаётган хавонинг миқдори сўриб олинадиган хаво миқдорига нисбатан 1,1 коэффицент билан қабул қилиниши керак.

228. Электр токини ўзгартирувчи (генератор) хоналар ишчи ва авария ёритқичлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

14-§. Аккумулятор қурилмаларига бўлган хавфсизлик талаблари

229. Стационар аккумулятор батареялар (кислотали ва ишқорли) улар учун махсус мўлжалланган хоналарда ўрнатилиши керак.

Кислотали ва ишқорли аккумулятор батареяларини битта хонада жойлаштириш тақиқланади.

230. Аккумулятор хонаси қуйидагича бўлиши лозим:

имкон қадар зарядловчи қурилмаларга ва ўзгармас токнинг тақсимлаш шчитига яқин жойлашиши;

унга чанг, буғ ва газлар киришидан, шунингдек тўсиқ орқали сув киришидан изоляцияланган бўлиши;

хизмат кўрсатувчи ходимлар учун қулай бўлиши.

231. Аккумулятор хонасига кириш тамбур орқали амалга оширилиши керак.

Тамбур шундай ўлчамларга эга бўлиши керакки, бунда тамбурдан кўшни хонага кирадиган эшик ёпиқ турганда, аккумулятор хонасидан тамбурга чиқиладиган эшик бемалол очилиб ёпилиши керак. Тамбур майдони 1,5 м² дан кам бўлмаслиги керак.

Тамбур, аккумуляторли ва кислотали хонанинг эшиклари ташқарига очилиши ва улар ички томондан калитсиз очиш мумкин бўлган ўзи қулфланадиган қулфлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

Эшикларда «Аккумулятор хонаси», «Ёнғиндан хавфли», «Олов билан кирилмасин», «Чекиш тақиқланади» ёзувлари бўлиши керак. Тамбурнинг ташқи эшиги темир билан қопланган бўлиши керак.

232. Аккумулятор хонасининг ёнида кислотани, сепараторларни ва электролитни тайёрлашга керак бўлган анжомларни сақлаш учун майдони 4 м² дан кичик бўлмаган алоҳида хона бўлиши керак.

233. Аккумулятор хонаси шифтлари, одатда горизонтал ва силлиқ бўлиши керак.

234. Аккумулятор хонасининг поллари горизонтал, бетон асосда, кислотага чидамли (ишқорга чидамли) қопламали (чоклари кислотага чидамли материаллар билан тўлдирилган кислотага чидамли керамик плиткалар, асфальт ва бошқалар) бўлиши керак.

Стеллажлар асфальт қопламада ўрнатилганда кислотага чидамли (ишқорга чидамли) мустаҳкам материалдан ишланган таянч майдончалардан фойдаланиш керак. Стеллажларни бевосита асфальт қопламага ўрнатишга йўл қўйилмайди.

235. Аккумулятор хонасининг деворлари, шифтлари, эшик ва ойна ромлари, шамоллатиш тизими қутилари (ташқи ва ички томондан), стеллажлар, металл конструкциялар ва бошқалар кислотага чидамли (ишқорга чидамли) бўёқ билан бўялиши керак.

236. Стационар электр қурилмаларига хизмат кўрсатиш учун қўлланиладиган ёпиқ турдаги кўчма аккумуляторлар, шунингдек, номинал кучланиши 60 В дан, сифими 72 А/соат дан кўп бўлмаган аккумулятор батареялари алоқа аппаратуралари билан умумий хоналарда тортиб олувчи шамоллатиш тизимли махсус жавонларда ўрнатилиши мумкин.

237. Аккумуляторларни тортиб олувчи шамоллатиш тизимли жавонларда жойлаштирилганда жавонларнинг ички юзаси кислотага чидамли (ишқорга чидамли) бўёқлар билан бўялиши керак.

238. Аккумуляторларни ўрнатиш учун стеллажлар белгиланган талабларга мувофиқ бажарилиши ва синалиши керак.

Стеллажлар орасидаги вертикал бўйича масофа аккумулятор батареясига хизмат кўрсатиш қулайлигини таъминлаши керак.

239. Ишқорли аккумуляторлар стеллажлардан, стеллажлар эса ердан электролит ва унинг буғлари таъсирига чидамли бўлган изоляцияловчи қистирмалар ёрдамида изоляцияланган бўлиши керак.

Кучланиши 48 В дан юқори бўлмаган аккумулятор батареялари учун стеллажлар изоляцияловчи қистирмаларсиз ўрнатилиши мумкин.

240. Аккумулятор батареяларига хизмат кўрсатиш учун ўтиш йўлакларининг кенглиги икки тарафлама жойлаштирилишида 1 м дан кам бўлмаслиги, бир тарафлама жойлаштирилишида 0,8 м бўлиши керак.

241. Аккумуляторлардан иситиш ускуналари гача бўлган масофа кислотали аккумуляторлар учун — 0,75 м дан кам бўлмаслиги, ишқорли аккумуляторлар учун — 1 м бўлиши керак.

242. Аккумуляторларнинг ток ўтказувчи қисмлари ўртасидаги масофа қуйидагилардан кам бўлмаслиги керак:

65 В дан юқори ҳамда 250 В гача бўлган кучланишда — 0,8 м;

250 В дан юқори бўлган кучланишда — 1 м.

Аккумуляторларни икки қатор қилиб, қаторлар ўртасида ўтиш йўлаги қолдирмасдан жойлаштирилганда турли қаторлардаги ёндош аккумуляторларнинг ток ўтказувчи қисмлари ўртасидаги кучланиш 65 В дан ошмаслиги керак.

243. Изоляцияланмаган ёндош шиналар ўртасидаги, шунингдек улардан бино қисмлари ва ерга уланган бошқа қисмларгача бўлган масофа 50 мм дан кам бўлмаслиги керак.

244. Шиналар изоляторларда ётқизилиши ва уларда шина ушлагичлар билан маҳкамланиши керак.

Исталган профилдаги шиналарнинг таянч нуқталари орасидаги масофа 2 м дан ошмаслиги керак.

245. Аккумуляторли ва кислотали хоналар ҳаво оқимини тортиб олувчи-сўрувчи стационар механик кўзғатгичли шамоллатиш тизими билан жиҳозланиши керак.

Бундан ташқари, аккумуляторли ва кислотали хоналарни шамоллатиш учун бир соатда ҳавони камида бир карра алмашишини таъминловчи табиий тортиб олувчи шамоллатиш тизими бўлиши керак.

246. Шамоллатиш тизими кислотали ва ишқорли батареялар учун алоҳида жиҳозланади.

Аккумулятор хонаси шамоллатиш тизимларининг узиб-улагичлари ташқарида, хонага кираверишда жойлашган бўлиши керак.

Зарядловчи тўғрилагич билан аккумулятор хонасининг ҳаво оқимини тортиб олувчи шамоллатиш тизими билан блокировкаланган уланиши ва шамоллатиш тизими ишламаганда унинг автоматик тарзда ўчирилиши кўзда тутилган бўлиши керак.

247. Сигими 500 рақамгача бўлган АТСларда, жумладан ёпиқ аккумуляторлар билан жиҳозланган аккумулятор хоналарида ҳаво алмашиш ҳажми соатига икки каррали бўлган табиий шамоллатишга рухсат этилади.

248. Аккумуляторли ва кислотали хоналар шамоллатиш тизимини мўриларга ёки бинонинг умумий шамоллатиш тизимига улаш тақиқланади.

Газларнинг чиқарилиши бино тоmidан камида 1,5 м баландликка кўтарилган шахта орқали амалга оширилиши керак. Шахта атмосфера ёғинлари тушишидан ҳимояланган бўлиши керак.

249. Тортиб олувчи шамоллатиш тизимларининг ускунаси изоляцияланган хонада жойлашган ва портлашдан хавфсиз қилиб бажарилиши кўзда тутилган бўлиши керак.

250. Газларнинг тортиб олиниши бинонинг юқори қисмидаги каби, пастки қисмидан ҳам тоза ҳаво оқимига тесқари бўлган томондан амалга оширилиши керак.

Агар шифт туртиб чиқувчи конструкцияга эга ёки нишаб бўлса, бу ҳолда ҳар бир бўлмадан ёки шип остидаги бўшлиқнинг юқори қисмидан мос равишда ҳавонинг сўриб олиниши кўзда тутилган бўлиши керак.

Ушбу шамоллатиш тизими тешиқларининг юқори қирраларидан шипгача бўлган масофа 100 мм дан кўп бўлмаслиги, пастки шамоллатиш тешиқла-

рининг пастки қирраларидан полгача бўлган масофа эса 300 мм дан кўп бўлмаслиги керак.

Вентиляция каналларидан келаётган ҳаво оқими бевосита аккумуляторларнинг электролити юзасига йўналтирилган бўлмаслиги керак.

Металл вентиляцион қутилар аккумуляторлар тепасида жойлаштирилмаслиги керак.

251. Аккумулятор хонасининг шамоллатиш тизими 25°C дан юқори бўлмаган ҳароратни, пол сатҳидан 1,5 м баландликда сульфат кислота аэрозолнинг йўл қўйилган чегаравий концентрацияси 1 мг/м³ бўлишини, таркибидаги водород ҳажмга кўра 0,7 фоиздан кўп бўлмаслигини таъминлаши керак.

252. Аккумулятор хонасини иситишни ушбу хонадан ташқарида жойлаштирилган шамоллатиш канали орқали иссиқ ҳаво узатувчи калорифер қурилмаси ёрдамида амалга ошириш тавсия этилади, электр иситишдан фойдаланилганда канал орқали учқунлар киришига қарши чоралар кўрилиши керак.

Буғ ёки сув билан иситиш тизими ўрнатилганда, у аккумулятор хонаси доирасида пайвандлаб бириктирилган силлиқ қувурлардан бажарилган бўлиши керак. Фланецли туташилар ва вентиляторнинг ўрнатилиши тақиқланади.

253. Аккумуляторли ва кислотали хоналардаги барча қувурлар ва иситиш асбобларига кислотага чидамли (ишқорга чидамли) қоплама билан ишлов берилиши керак.

254. Аккумулятор батареяларини табиий ёритилган хоналарга ўрнатиш лозим. Аккумуляторли ва кислотали хоналарнинг деразаларига ялтирамайдиган ёки оқ бўёқ билан қопланган шиша қўлланилиши керак.

255. Аккумуляторли ва кислотали хоналар портлашдан ҳимоялаб ишланган ёриткичлар қўлланилган ишчи ва авариявий ёритишларга эга бўлиши керак.

Ёритиш симлари ўрнатилган аккумуляторларнинг турига боғлиқ ҳолда кислотага ёки ишқорга чидамли қобикдаги симлар бўлиши керак.

256. Ёриткичларни аккумулятор батареяларининг тепасига жойлаштириш тақиқланади.

Улаб-узгичлар, штепсель розеткалари ва сақлагичлар аккумулятор хонасидан ташқарида ўрнатилиши керак.

257. Аккумуляторларни кўздан кечириш учун кучланиши 42 В дан юқори бўлмаган, ҳимояловчи сеткали кўчма герметик лампадан ёки аккумуляторли фонардан фойдаланилади. Лампа шнури резинали шланг ичига жойланган бўлиши керак.

258. Кислота, ишқор ёки электролит билан фақат резинали қўлқоп ва калишларда, резиналанган фартук ва кислотага чидамли модда шимдирилган ип-газлама костюм (кислотали аккумуляторлар учун) ҳамда ҳимояловчи кўзойнақларда ишлаши лозим.

259. Аккумуляторлар хонасида совун, пахта ва сочик, кислотали бата-

реялар эксплуатация қилинганда ёпиқ идишда ичимлик содасининг 5 — 10 фоизли нейтраллаштирувчи эритмаси (бир стакан сувга бир чой қошиқ ичимлик содаси), ишқорли батареялар эксплуатация қилинганда ёпиқ идишда бор кислотасининг 5 — 10 фоизли эритмаси (бир стакан сувга бир чой қошиқ бор кислотаси) бўлиши керак.

Кўзларни ювиш учун кучсизроқ 2-3 фоизли нейтраллаштирувчи эритмалардан фойдаланиш керак.

260. Электролитли, дистилланган сувли, содали эритма ёки бор кислотали эритма солинган барча идишларда аниқ ёзувлар (номлар) бўлиши керак.

Ёпиқ қутида етарли миқдорда латталар ва қириндилар сақланиши керак.

261. Кислота ёки ишқорлар тананинг очиқ жойларига тушганда тананинг зарарланган қисмини дарҳол 10 — 15 дақиқа ичида тез оқар сув оқими билан яхшилаб ювиш зарур. Бундан сўнг тананинг зарарланган қисмига нейтраллаштирувчи (сода ёки бор кислотаси) эритма билан ҳўлланган пахта қўйиш керак.

262. Стеллажларга тўкилган электролитни нейтраллаштирувчи эритмада ҳўлланган латта билан артиб олиш керак. Полга тўкилган электролит аввал қириндилар ёрдамида тўплаб олинадиди, кейин полнинг ушбу жойи нейтраллаштирувчи эритма (сода ёки бор кислота) билан ҳўлланиши ва қуруқ латталар билан артиб олиниши керак.

263. Кислота махсус саватларда (обрешётка) жойлашган бутилкаларда сақланиши керак. Кислотали бутилкалар полда бир қатор қилиб жойлаштирилиши керак. Кислоталардан бўшаган бутилкалар ҳам шу тарзда сақланиши керак.

264. Кислотали бутилкалар ўртасида тешиги бўлган, бутилка сават (ёки кути) билан бирга ўз баландлигининг учдан икки қисми барабарида сиғиши керак бўлган махсус саватлар ўрнатилган замбилларда, икки киши томонидан ёки махсус аравачаларда ташилиши керак.

Кислотали бутилкаларни қўлда ёки орқалаб ташиш тақиқланади.

265. Кислотали электролитларни тайёрлаш учун эбонит идишлар (баклар)дан ёки ичи қўрғошин билан қопланган ёғоч идишлардан фойдаланиш керак.

Шунингдек, ишқорли электролитни тайёрлаш учун темир ёки чўяндан ишланган идишлардан фойдаланиш мумкин. Электролитларни шиша идишларда тайёрлаш тақиқланади.

266. Кислотали электролитларни тайёрлашда кислота 1-2 л ҳажмли шиша ёки чинни кружкадан ингичка оқимда секин-аста (электролитнинг тез қизиб кетишини олдини олиш мақсадида) дистилланган сувли идишга қўйилиши керак. Бунда электролитни доим аралаштириб туриш керак.

Электролитни кислотага сув қўйиш йўли билан тайёрлаш тақиқланади. Электролитнинг ҳарорати 50°C дан ошишига йўл қўймаслик керак. Ҳарорат 50°C дан ошиб кетганда электролитли идишни совутиш, полни ҳўллаш ва хонани тезлик билан шамоллатиш керак.

267. Ишқорни қаттиқ ҳолатда ва сувли эритма кўринишида ташиш лозим.

Қаттиқ ишқор (ўювчи калий ёки ўювчи натрий)ни фақат қискич ёки пинцет билан олишга рухсат этилади. Ишқорни қўл билан олиш тақиқланади.

268. Қаттиқ ишқор бўлакларини парчалаганда майда синиқларининг кўзга ва терига тегишини олдини олиш учун уларни тоза мато билан қоплаш ва уларни тўплаш учун махсус куракчадан фойдаланиш зарур.

269. Ишқорли электролитни ҳосил қилишда қаттиқ ишқор сувли идишга солинади ёки тайёр эритма металл ёки шиша таёқча билан қўйилади.

270. Шикастланишларнинг олдини олиш учун тайёр ишқор таркибли флаконларни куч сарфламасдан эҳтиёткорлик билан очиш керак. Бунда флаконларнинг овзини иссиқ сувда ҳўлланган латта билан иситиб очиш лозим.

271. Электролит ёки дистилланган сувни аккумуляторга резина шарли сифон, резинали груша, шиша ёки чиннидан ишланган кружка ёрдамида қўйиш керак.

Аккумулятор 10° С — 30° С ҳароратли электролит билан тўлдирилиши зарур.

Аккумулятордаги электролитни резинали груша ёрдамида алмаштириш керак. Ифлосланган электролитни махсус олдиндан тайёрлаб қўйилган идишга тўкиш керак. Ифлосланган электролитни канализацияга тўкиш тақиқланади.

272. Аккумулятор хонасининг шамоллатиш тизими ҳар сафар аккумулятор хонасига киришдан олдин, шунингдек аккумуляторларни зарядлашдан олдин ёқилиши ва барча газлар чиқариб юборилганидан кейин ўчирилиши керак, бироқ заряд тугаганидан кейин 90 дақиқадан олдин ўчирилмаслиги керак. Аккумулятор батареялари доимий зарядлаш усулида эксплуатация қилинганда хонани шамоллатиш вақти-вақти билан (маҳаллий шароитларга боғлиқ ҳолда) амалга оширилиши керак.

273. Аккумулятор хонасида ишлаганда, батареялар зарядланаётганда ёки йиғилаётганда респираторлардан фойдаланиш зарур.

Зарядлаш вақтида электролитнинг ҳарорати 40°С га етганда зарядлашни тўхтатиш зарур, шунингдек зарядлаш ток кучини ҳарорат кўтарилишига йўл қўймаган ҳолда камайтириш лозим.

274. Аккумулятор хонасида пластиналарни кавшарлаш ишларига қўйидаги шароитларда йўл қўйилади:

зарядлаш тугаганидан сўнг камида икки соатдан кейин кавшарлаш;
кавшарлаш вақтида қўрғошин буғларининг 0,01 мг/м³ дан юқори бўлмаган концентрациясини таъминлайдиган узлуксиз шамоллатиш;
кавшарлаш жойи қолган батареялардан ўтга чидамли шчитлар билан тўсилган бўлиши керак.

Пластиналарни кавшарлаш ишларини фақат респираторларда бажаришга рухсат берилади.

275. Хонадаги хавонинг сульфат кислота буғлари билан ифлосланиш даражасини камайтириш учун аккумуляторларнинг электролит ойнаси тегишли ўлчамлардаги ойналар билан беркитилган бўлиши керак.

276. Аккумуляторлар жойлашган стеллажлар орасидаги ўтиш йўлаклариди буюм ва материаллар бўлмаслиги керак (таъмирлаш ишлари бажариладиган давр бундан мустасно).

277. Электролитнинг газлари аккумулятор хонасидан ишлаб чиқариш хоналарига кирмаслиги учун тамбур ва аккумулятор хоналарининг эшиклариди зич ёпилган бўлиши керак.

278. Аккумулятор хонасида чекиш, унга очиқ олов билан кириш, учкун чиқариши мумкин бўлган асбоб-ускуналардан фойдаланиш тақиқланади (пластиналарни кавшарлаш бундан мустасно).

279. Аккумулятор хонасида озик-овқат махсулотларини ва ичимлик сувини сақлаш ҳамда истеъмол қилиш тақиқланади.

280. Аккумулятор хонасида иш тугаганидан сўнг юз ва қўллар совун билан тозалаб ювилиши, сўнгра қўллар уксус кислотасининг 1 фоизли эритмаси билан чайилиши, шунингдек оғиз бўшлиқлари сув билан чайилиши зарур.

IV боб. Ишлаб чиқариш ускуналарига ва бошқаларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Умумий талаблар

281. Телефон ва телеграф станцияларида ўрнатиладиган ишлаб чиқариш ускуналари хавфсизлик бўйича ГОСТ 12.2.003 талаблари, ускуналарга қўйиладиган техник шартлар талабларига мувофиқ келиши керак.

282. Иш жойлари қулай жойлашуви, техник эстетика ва эргономика талабларига мос равишда таъминлаши лозим. Шунингдек, ходимлар томонидан ҳаракат қилишда ва ишларни бажаришда қулайликларни ҳисобга олган ҳолда ГОСТ 12.2.032 ва ГОСТ 12.2.033 талабларига мос равишда бўлиши керак.

2-§. Кириш-коммутация ускунасига бўлган хавфсизлик талаблари

283. Кросс каркасининг ўткир бурчаклари хизмат кўрсатувчи ходимлар жароҳатланишининг олдини олиш учун унинг бурчаклари ёпилган бўлиши керак.

284. Дистанцион таъминотли кабелнинг паст частотали ва юқори частотали жуфтликлари кавшарланадиган кириш-коммутация ускунаси (бундан буюн матнда ККУ деб юритилади) рамкалари (паст частотали занжирлар учун кросс рамкалари, ИКМ ва бошқа ускуналарнинг юқори частотали занжирлари учун линияли узатиш шчити рамкалари) икки томонидан қизил бўёк билан бўялган бўлиши керак.

285. Дистанцион таъминотли кабеллар киритиладиган ККУнинг юза ва монтаж қилинадиган томонлари (кросс ячейкалари, линияли узатиш шчитти ва бошқалар) олдига диэлектрик гиламчалар қўйилган бўлиши керак.

286. Электр узатиш линиялари (ЭУЛ) билан кесишган жойлари бўлган абонентлик ҳаво алоқа линияларининг варақчалари (ТШ-2/2 шакл)да бу ҳақда тегишли белги қўйилиши керак.

287. ККУ рамкаларида кросслаш, ўлчаш ва бошқа ишлар бажарилганда, дастлаб вольтметр ёки кучланишни кўрсатадиган изоляцияланган дастали асбоб ёрдамида бошқа кучланиш йўқлигини текшириш лозим.

288. Уловчи ва абонент линияларига бошқа кучланиш тушиб қолган ҳолларда уларни станция ускунасидан ажраткич (фибралли қистирма ёки изоляция материалдан тайёрланган вилка) ёрдамида узиб қўйиш зарур.

289. Кроссга хизмат кўрсатувчи ходимлар телефон линиясида бошқа кучланиш мавжудлиги тўғрисида линия электромонтёрини огоҳлантиришга мажбурдирлар. Шикастланиш бартараф этилгандан сўнг алоқа линияларида бошқа кучланишнинг йўқлигини вольтметр ёки кучланишни кўрсатадиган изоляцияланган дастали асбоб билан текшириш керак.

290. Кросс ва кириш коммутацион қурилмадаги термик ғалтаклар, АТС-50/200М кириш коммутацион қурилмадаги ПС-0,25 сақлагичлар ва бошқалар телефон линияси симларининг электр тармоғи симлари билан алоқаси бартараф этилгандан сўнг алмаштирилади. Термик ғалтаклар ва сақлагичлар алмаштирилгунига қадар телефон линиясини станция ускунасидан узиб қўювчи ажраткични олиш тақиқланади.

291. ККУда кросслаш ишларини бажаришда изоляцияланган дастали асбоблардан фойдаланиш зарур.

3-§. Шаҳарларо телефон станциялари, линияли-аппарат цехлари ва кучайтириш пунктларига бўлган хавфсизлик талаблари

292. Кириш-коммутация ускунаси, дистанцион таъминот кучланиши узатиладиган устунлар, кучланишнинг автомат ростлагичларида ишга туширилган анодли ростлагич мавжуд бўлган устунлари, ток таксимловчи устунларнинг олдига диэлектрик гиламчалар тўшалган бўлиши керак.

293. Таъминот занжирларидаги коммутация қилиш учун қўл билан ушланадиган қисми изоляцияланган қопламали ёйлар ёки изоляцияловчи корпусда икки жуфтли вилкалар қўлланилиши керак.

Дистанцион таъминот кучланиши остидаги кириш-коммутация ускунасининг штивлари изоляцияланган трубкаларга киритилган бўлиши, уялари эса химояловчи изоляцияланган қопқоқлар билан ёпилган бўлиши керак.

294. Хизмат кўрсатувчи ходимларни электр токи уриш хавфи мавжудлиги тўғрисида огоҳлантириш учун ККУнинг қопқоқларида, шунингдек дистанцион таъминот кучланиши ўтказилган ускунанинг ғилофларига электр кучланиш белгиси туширилган бўлиши керак.

295. Шикастланишларни бартараф этиш ёки текшириш учун иш жойларидан таъминлаш блоклари ечиб олинаётганида ушбу блокларнинг фильтр конденсаторлари олдиндан зарядсизлантирилган бўлиши керак.

296. Дистанцион таъминот занжирларидаги ёйларни олиб ташлаш ва ўрнини алмаштиришни диэлектрик қўлқопларда, диэлектрик гиламчада турган ҳолда ёки диэлектрик калишларда амалга ошириш керак.

297. Узатиш тизими аппаратурасининг таъминот тармоғи занжирларидаги сақлагичларни алмаштириш ва уларнинг эрувчан қўйилмаларини алмаштиришда эҳтиёт чораларига риоя қилиш, ток ўтказувчи қисмларга ва очик ҳолдаги аппаратига тегмаслик керак.

298. Электр узатиш линияларининг хавфли таъсири остида бўлган ҳаво алоқа линиялари занжирларининг электр токини ўлчаш ва шикастланган жойларини аниқлаш ишлари камида иккита ходим иштирокида амалга оширилиши керак. Индукцияланган хавфли кучланиш остидаги кабель симларига ўлчаш асбобини улаш ва узиш диэлектрик қўлқоплар ва калишларда (ёки изоляцияловчи асосда турган ҳолда) бажарилиши зарур.

299. Ҳаво алоқа линияларининг симларида бошқа юқори кучланиш аниқланганда алоқани узатишни кучайтириш пункти ёки шаҳарлараро телефон станциясининг ходимлари бу тўғрисида алоқани узатишни кучайтириш участкасининг бошқа томонидаги диспетчерини ва ходимларини огоҳлантириш ҳамда юқори вольтли линиядан кучланишни узиб қўйиш учун тегишли энергия тизимларининг диспетчерлари орқали чоралар кўриши, алоқа линияларидаги шикастланишларни бартараф этиш вақтида эса «Юқори кучланиш. Ҳаёт учун хавфли» плакатини осиб қўйиши лозим.

4-§. Коммутатор, автоматик ва ярим автоматик алоқа цехларида хавфсизлик талаблари

300. Профилактика ишларини ўтказишда асбоб-ускуналарни электр токидан узиб қўйиш зарур.

301. Электр токи таъминот устунларининг олдида диэлектрик гиламчалар тўшалган бўлиши керак.

302. Ускунадан плата ечиб олинаётганида ишга туширувчи колодкаларни юқоридагисидан бошлаб бирма-бир узиш лозим. Улаш эса тескари тартибда амалга оширилади.

303. Асбоб-ускуналарнинг ток ўтказувчи қисмларидаги кучланишнинг мавжудлигини вольтметр ёки кучланишни кўрсатадиган изоляцияланган дастали асбоб билан текшириш зарур.

304. Коммутацион кўчма шнурлар билан ишлаганда шнур штепселининг изоляцияланган қисмларидан ушлаш зарур.

305. Коммутаторлар ва стативлардаги сигнал лампаларини алмаштиришда ускунанинг ерга уланган металл қисмига бўш қўл билан тегиш тақиқланади.

306. Ходимларни акустик зарбалардан ҳимоя қилиш учун микротеле-

фон гарнитуралари телефонига параллел равишда акустик зарба чеклагичлари (фриттерлари) уланиши керак. Шунингдек, телефон алоқаси сўзлашув пунктларининг телефон аппаратлари акустик зарба чеклагичларига эга бўлиши керак.

5-§. Маҳаллий телефон станцияларида хавфсизлик талаблари

307. АТС залларидаги таъминловчи шиналар яқинида қўш нарвонларда ишлаганда таъминлаш шиналари ва бошқа ток ўтказувчи қисмларга тегиш тақиқланади.

308. Стативдан асбоб-ускуна узиб қўйилганда унинг контакт майдони тозалаш амалга оширилади.

309. Ускуналарни тозалашда спиртдан фойдаланиш зарур.

Ушбу мақсадлар учун бензиндан фойдаланиш қатъиян ман этилади.

310. Координатали тизимнинг АТС автомат залида электр бошқарув машинасининг (ЭБМ) ёзиб олувчи қурилмаси олдида диэлектрик гиламча тўшалган бўлиши керак.

311. АТСдаги кўп каррали координатали улагич қопқоқларини ёндош улагичлардан хизмат кўрсатувчи ходимларга тегишини олдини олган ҳолда эҳтиёткорлик билан олиб қўйиш керак.

312. Шчитлар координатали ускуна стативларининг монтаж қилинадиган томонидан ўрнатилганда шчит пазга зич кирганлиги ва унга маҳкамланганлигига ишонч ҳосил қилиш керак. Шчитни ечиб олишда тушиб кетмаслиги учун уни иккита қўл билан ушлаш керак.

313. АТСдаги оддий сақлагичларни 63 А ва 25 А сақлагичларга алмаштиришни барча эҳтиёткорлик чораларига риоя қилган ҳолда амалга ошириш зарур.

6-§. Рақамли коммутация ва узатиш тизимлари ҳамда модуллар билан ишлашда хавфсизлик талаблари

314. Таркибида электр статик кучланиш таъсирчан бўлган компонентлари бор модуллар билан ишлаганда эҳтиёткорлик чораларига риоя қилиш лозим.

315. Ходимлар синтетик кийим ва пластик тагчармли пойабзалдан фойдаланмасликлари керак, чунки бу электростатик заряд йиғилишини кучайтиради.

316. Модуллар билан ишлашдан олдин ходимлар электр статик кучланишни зарядсизлаши керак.

317. Модулларнинг қуйма ўтказгичлари ва компонентларига тегиш тақиқланади. Модулларни фақат четларидан ушлаш керак.

318. Узиб қўйилган модуллар билан контактланадиган барча асбоб-ускуналардан, ўлчов асбоблари ва металл буюмлардан фойдаланишдан олдин уларни зарядсизлантириш керак.

319. Сақлагичлар фақат хизмат кўрсатувчи ходимлар томонидан алмаштирилади. Фойдаланишда рухсат этилган сақлагичларгина қўлланилади.

320. Узатиш тизимлари аппаратураларига хизмат кўрсатишда уларнинг техник ҳужжатларида баён қилинган хавфсизлик талабларига амал қилиш зарур.

321. Иш жойларидан таъминот блоклари ечиб олинаётганида шикастланишларни бартараф этиш ёки текшириш учун ушбу блоклар филтрларининг конденсаторлари олдиндан зарядсизлантирилиши керак.

322. Дистанцион таъминот занжирларидаги ёйларни олиш ва ўрнини алмаштиришни диэлектрик қўлқопларда, диэлектрик гиламча устида турган ҳолда ёки диэлектрик калишларда бажариш зарур.

7-§. Телеграф станциялари ва телеграф аппаратларига бўлган хавфсизлик талаблари

323. Телеграф аппаратларининг корпуслари ерга уланган бўлиши керак.

324. Аппарат шнурлари резинали шлангларда бўлиши керак.

325. Телеграф аппаратини ўчираётганда таъминот шнурининг вилкаси-дан ушлаш керак.

326. Электр двигателнинг чўткасини ёки аппарат ростлагичини алмаштиришда унинг мотор ва линия занжирлари узиб қўйилган бўлиши керак.

327. Аппарат қабул қилгични клавиатура платасидан ечиб олишга ва уни платага ўрнатишга кучланиш узиб қўйилгандагина рухсат берилади.

328. Иш вақтида аппаратлардан филофларни ечиш ва аппаратнинг кузатиш ойнасига эга аппарат филофининг қоққоғини кўтарилган ҳолда қолдириш тақиқланади.

329. Моторли батареянинг сақлагичларини, чақирув асбоблари ва сигнал лампаларини (аппарат столларида ўрнатилган) алмаштиришда аппарат столининг металл (ерга уланган) каркасига қўл билан тегиш тақиқланади.

330. Узаткичнинг, шунингдек аппаратлар автоматик тўхтатиш тугмачасининг контактли пружиналарини изоляцияланган дастали асбоблар ёрдамида ростлаш зарур.

331. Ўрамли тасма ва перфотасма, қоғозли тасманинг ёритиш лампаси ҳамда белгилар ҳисоблагичи сигнал лампасининг алмаштирилиши кучланиш узиб қўйилганда амалга оширилади.

332. Аппарат шчитларининг линия-батареяли ва моторли клеммалари аппаратларнинг иш жойларида изоляцияловчи материалдан ишланган гайкаларга эга бўлиши керак.

333. Аппаратларни аппарат цехлари бўйлаб ва ростлаш устахонасига ташиш учун махсус аравачалардан фойдаланиш зарур.

334. Телеграф аппаратини аравачага юклаш ва уни тушириш икки киши томонидан амалга оширилиши зарур.

8-§. Телеграф станцияларининг кодли коммутация аппаратида бўлган хавфсизлик талаблари

335. Тасмани ўраш учун мўлжалланган автоконсолни столнинг четидан ташқарига суриб чиқариш тақиқланади.

336. Столларнинг суриб чиқарилган қопқоқларидаги телеграф аппаратлари ва трансмиттерларида ишлаш тақиқланади.

337. Столнинг иккинчи қаватида жойлашган телеграф аппаратлари ва трансмиттерлар билан ишлаганда махсус скамейкалардан фойдаланиш керак.

338. Ташиш вақтида Т-50 трансмиттерининг контакт пружинали колодкасида ушлаш тақиқланади.

339. Электромеханик тақсимлагич ва Т-50 трансмиттерининг чўткаларини фақат улардан кучланиш узиб қўйилгандан сўнг алмаштириш зарур.

340. Кириш-коммутация шчитидаги сақлагичларни алмаштиришни ток ўтказувчи қисмларга тегмасдан амалга ошириш керак.

341. Кодли регистр столи, узатишни назорат қилиш столи ва юкланишни тўғриловчи столларида маҳкамланган клеммали панелдаги ўтказгичларни маҳкамловчи гайкаларни бураб чиқаришда изоляцияланган дастали махсус калитни қўллаш зарур.

342. Коммутация майдонларида шнурли жуфтликлар билан ишлаганда штепселнинг изоляцияланмаган қисмидан ушлаш тақиқланади.

343. Сақлагичларни, реостат ва сигнал лампаларини, шунингдек электр ёритиш лампаларини алмаштиришда асбоб-ускуналарнинг ва аппаратуранинг ерга уланган қисмларига қўл билан тегиш тақиқланади.

344. Кучланиш остидаги стативлар, устунлар ва коммутаторларнинг ток ўтказувчи қисмларида ишларни бажариш зарур бўлган ҳолларда изоляцияланган дастали асбоблар ва диэлектрик ҳимоя воситалари қўлланилиши керак.

9-§. Изоляцияланган дастали асбоблар билан бажариладиган ишларда хавфсизлик талаблари

345. Изоляцияланган дастали асбоблар билан ишни бошлашдан аввал унинг тўлиқ созлогига (болға, босқон, болта ва бошқалар) тўлиқ ишонч ҳосил қилиш зарур. Ломлар тўғри учлари чўзилган ва чархланган бўлиши керак.

346. Босқон ва болғалар уриладиган қисмининг юзаси текис, қийшаймаган, синмаган, ўйиқлар, ёриқлар ва ғадир-будурларсиз озгина каварик бўлиши керак.

347. Болға, босқон ва бошқа зарб бериладиган асбобларнинг дасталари қаттиқ ва қайишқоқ (қизил, қора қайин, ёнғоқ, граб, қайин ва бошқалар), кўз ва буралмаларсиз, силлик юзали қуруқ ёғочдан ясалган ва пўлат поналар билан поналанган бўлиши керак. Юмшоқ ва йирик қатламли дарахт

турлари (арча, қарағай ва бошқалар)дан ясалган дасталардан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Дасталар тўғри бўлиши кўндаланг кесимида эса овал шаклга эга бўлиши керак.

348. Асбобни силтаганда ҳамда зарбаларда дастаси қўлдан сирғаниб чиқиб кетмаслиги учун дастанинг бўш учи бир мунча йўғонроқ бўлиши керак (босқонлар бундан мустасно). Босқон дастаси бўш учига қараб бир мунча торайган бўлиши керак. Асбобни дастага маҳкамлаш учун поналар юмшоқ пўлатдан тайёрланган бўлиши керак.

349. Асбобнинг учли дум қисмига ўрнатилган дасталар бандажли халқаларга эга бўлиши керак.

350. Зарб бериладиган асбоблар (зубило, тешиб ўтгич, керн ва бошқалар) ёриқларсиз, ғадир-будурларсиз, парчинлаб уланган жойларисиз текис қисмга эга ва қийшаймаган бўлиши керак. Уларнинг ишлатиладиган учлари шикастланган бўлмаслиги керак.

351. Зубило 150 мм дан калта бўлмаслиги, унинг тортилган қисми узунлиги 60 — 70 мм бўлиши керак. Зубилонинг ўткир учи 65° — 70° бурчак остида чархланган бўлиши, кесувчи қирраси тўғри ёки салгина дўнгроқ чизик кўринишида бўлиши, шунингдек қўл билан ушланадиган жойдаги ён чеккаларида ўткир қирралар бўлмаслиги керак.

352. Зубило ва бошқа изоляцияланган дастали асбоблар билан ишлашда ишчилар металлларни қирқиш вақтида шишалари синмайдиган сақловчи кўзойнақлар ва ип-газламали қўлқоплар билан таъминланган бўлиши керак. Босқонлар ёрдамида поналар ва зубилолар билан ишлашда узунлиги 0,7 м дан кам бўлмаган дастали пона ушлагичлар қўлланилиши керак.

353. Отвёрткаларнинг тиғи винт каллагига кесимига оралиқ қолдирмай кириши керак.

354. Гайка калитлари гайка ва болт каллақларининг ўлчамига қатъий мос келиши керак. Уларнинг ишчи юзалари қийшиқ, чархланмаган, дасталари эса ғадир-будур бўлмаслиги керак. Болтлар ёки гайкаларнинг тишлари ва каллақларининг юзалари орасида оралиқ мавжуд бўлганда қистирмалардан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Гайка калитларини иккинчи калит ёки трубалар билан узайтириш йўли билан гайка ва болтларни бураб чиқариш ва бураб қотириш тақиқланади.

355. Иш жойидаги асбоб-усқунанинг ҳолати унинг думалаб ёки тушиб кетишини олдини олиши керак. Асбоб-усқунани тўсиқ суянчиқлари, майдонча, ҳавозалар ва тахта тўшамаларнинг тўсилмаган четларига қўйиш тақиқланади.

356. Изоляцияланган дастали асбоблардан фойдаланганда бармоқларнинг металл қисмлар йўналишига қараб сирпаниб кетишининг олдини олувчи тиргак ва дўнгликдан ушлаш тақиқланади.

357. Диэлектрик гилоф ёки қопламалари дасталарга зич ёпишмаган, говақлар, қатламларга ажралишлар, ёриқлар, кавақлар ва бошқа шикастланишлари бўлган изоляцияланган дастали асбоблардан фойдаланиш тақиқланади.

358. Изоляцияланган дастали асбоблар ёпиқ хоналарда токча ёки стеллажларда сақланиши, иситиш асбоб-ускуналарига тегмаслиги ва куёш нури ҳамда намликдан ҳимояланган бўлиши керак. Атроф-муҳитда кислота, ишқор ва бошқа агрессив модда буғлари бўлмаслиги керак.

359. Изоляцияланган дастали асбоб унинг созлиги ва қўллашга яроқлилигини таъминловчи шартларга риоя қилган ҳолда иш жойларига ташилиши ва олиб борилиши керак, яъни у ифлосланиш, намланиш ва механик шикастланишдан ҳимояланган бўлиши керак.

360. 0,7 кг-куч/см² дан юқори босим остида ишловчи идишлар (гидростатик босимни ҳисобга олмаган ҳолда) ва сиқилган, суюлтирилган ва эритилган газларни 0,7 кг-куч/см² дан юқори босим остида ташиш ва сақлаш учун мўлжалланган махсус баллонлар босим остида ишлайдиган идишларни ўрнатиш ва улардан хавфсиз фойдаланиш қоидаларига мувофиқ ишлаб чиқарилиши ва эксплуатация қилиниши керак.

361. Ташкилот раҳбарияти идишларни хизмат кўрсатиш хавфсизлигини, соз ҳолатини ва уларнинг ишончли ишлашини таъминлаган ҳолда босим остида ишлайдиган идишларни ўрнатиш ва улардан хавфсиз фойдаланиш қоидаларига мувофиқ сақлашга мажбурдир.

362. Иш пайтида идиш ва унинг элементларини таъмирлашга йўл қўйилмайди.

10-§. Компрессорлар ва юқори босимли баллонлар

363. Босим остида ишлайдиган барча аппарат ва идишлар манометр, сақловчи клапанлар ва редукторлар билан таъминланади.

364. Ҳаво компрессорлари ҳаво тўплагичда пломбаланган манометрлар ва сақловчи клапанлар билан ҳамда сиқишнинг иккала босқичларида сўрувчи патрубокда мой ажраткичлар ва ҳаво филтрлари билан жиҳозланган бўлиши керак.

365. Компрессор ишлаётганида босимни ҳар бир манометрнинг шкаласидаги қизил чизик билан белгиланган чегаравий қийматдан ошириш тақиқланади.

366. Манометрларни текшириш билан бирга уларни пломбалаш ёки тамғалаш ишлари камида 12 ойда бир марта амалга оширилиши керак. Бундан ташқари, ишчи манометрларни назорат манометри билан камида олти ойда бир марта қўшимча текшириб, текшириш натижаларини назорат текширувларини қайд этиш дафтарига қайд этиш лозим.

Назорат манометри йўқлигида қўшимча текширувни текширилган ишчи манометр билан амалга оширишга йўл қўйилади.

367. Эксплуатацияда бўлган баллонлар камида беш йилдан кейин даврий текширувдан ўтказилиши керак.

Стационар, шунингдек доимий кўчма воситаларда ўрнатилган, сиқилган ҳаво, кислород, аргон, азот ва гелий сақланадиган баллонлар ва баллон-идишлар 150 кг-куч/см² ва ундан юқори босимда ўлчанган, шабнам нуқ-

тасидаги ҳарорати 35° С ва ундан паст бўлган, шунингдек, сувсизлантирилган углекислотали балонлар 10 йилдан кейин техник текширувдан ўтказилади.

368. Баллонларнинг даврий текширилиши тўлдирувчи заводларда ёки тўлдирувчи станцияларда (синов пунктларида) ташкилот бўйича буйруқ билан ажратилган, ушбу завод (тўлдирувчи станция)ларнинг ходимлари томонидан амалга оширилиши керак.

369. Хоналарда ўрнатиладиган газли баллонлар иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбоблари ҳамда печлардан 1 м дан кам бўлмаган масофада, очиқ алангали иситиш манбаларидан эса — 5 м дан кам бўлмаган масофада жойлаштирилиши керак.

370. Пайвандлаш устахонасида 10 тадан кўп бўлмаган пайвандлаш жойлари мавжудлигида, ҳар бир жойда биттадан кислородли ва ацетиленли захира баллонлари бўлиши лозим. Захира баллонлари пўлат шчитлар билан тўсилган ёки устахонага қўшимча қурилган махсус хоналарда сақланиши керак. Устахоналарда 10 тадан ортиқ пайвандлаш жойлари мавжуд бўлганда марказлашган газ таъминоти ташкил этилган бўлиши керак.

371. Баллонлардан газнинг кам босимли сифимларга чиқарилиши фақатгина ушбу газ учун мўлжалланган ва мувофиқ рангга бўялган редуктор орқали амалга оширилиши керак.

Редукторнинг паст босимли камераси манометр ҳамда газ қайта киритиладиган сифимнинг рухсат этилган тегишли босимига ростланган пружинали сақловчи клапанга эга бўлиши керак.

372. Вентилларнинг носозлиги туфайли баллонлардаги газни истеъмол қилиш жойига чиқариш имкони бўлмаганда улар тўлдирувчи станцияга қайтарилиши керак.

373. Баллонлар (бошмоқлар ва қопқоқ ҳалқаларини қайта ўрнатиш) ва вентилларнинг таъмирланиши тўлдирувчи заводларда амалга оширилиши керак.

374. Кислородли ва ёнувчи газли баллонларни омборхонанинг битта хонасида сақлаш ман этилади.

375. Бошмоқларга ўтказилган, тўлдирилган баллонлар вертикал ҳолатда сақланиши керак. Баллонларни йиқилишдан сақлаш учун махсус жиҳозланган жойларга ўрнатилиши ёки тўсиқлар билан тўсилиши керак.

376. Бошмоқлари бўлмаган баллонлар горизонтал ҳолатда ёғоч ром ёки стеллажларда сақланиши мумкин. Очиқ майдончада сақлаганда бошмоқли баллонларни горизонтал қаторлар орасига арқон, ёғоч тўсинлар ёки резина қистирмалар қўйган ҳолда тахлаб жойлаштиришга рухсат этилади.

377. Баллонларни тахлаб жойлаштирганда уларнинг баландлиги 1,5 м дан ошмаслиги керак. Баллонларнинг вентиллари бир томонга қаратилган бўлиши керак.

378. Баллонларнинг бир жойдан бошқа жойга кўчирилиши бунинг учун

махсус мослаштирилган аравачалар ва бошқа қурилмалар ёрдамида амалга оширилади.

379. Газ билан тўлдирилган баллонларни ташиш рессорли транспортда ёки автокранларда горизонтал ҳолатда амалга оширилиши керак, баллонлар орасига қистирмалар қўйилиши шарт. Қистирмалар сифатида баллонлар учун кесилган ёғоч тўсинлар, шунингдек қалинлиги 25 мм дан кам бўлмаган арқонли ёки резинали ҳалқалар (битта баллонга иккитадан ҳалқа) ёки баллонларни ўзаро урилишидан сақловчи бошқа қистирмалар қўлланилиши мумкин. Ташиш вақтида барча баллонлар вентиллари бир томонга қаратиб жойлаштирилиши керак.

380. Баллонларни махсус контейнерларда, шунингдек контейнерларсиз вертикал ҳолатда ташишга рухсат этилади, уларнинг орасига қистирмалар ҳамда ағдарилиш эҳтимолининг олдини оловчи тўсиқлар қўйилиши шарт.

381. Баллонларни юклаш, тушириш, ташиш ва сақлашда баллонларнинг ағдарилиши, шикастланиши ва ифлосланишининг олдини олиш чоралари кўрилиши керак.

382. Сизими 12 л дан ортиқ бўлган стандарт баллонларни ташиш ва сақлаш бураб қўйиладиган қопқоқлар билан амалга оширилиши керак.

V боб. Таъмирлаш ишларини бажаришда хавфсизлик қоидалари

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

384. Асбоб-ускуналарни зарур техник ҳолатда тутиб туриш учун ташкилотда унга хизмат кўрсатишни яхшилаш, режавий-олдини оловчи таъмирлашнинг қатъий бажарилиши ва таъмирлаш ишларининг сифатини яхшилаш бўйича чоралар кўрилиши лозим.

385. Асосий асбоб-ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш, ўрнатилган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ишларни ташкил этиш лойиҳасига мувофиқ амалга оширилиши лозим. Ишларни ташкил этиш лойиҳаларида таъмирлашни ўтказишга жавобгар ходимлар, шунингдек таъмирлаш ишларининг тартиби ва ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи чоралар кўрилиши лозим.

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

387. Таъмирлаш ишларини ўтказишда бажарилиши зарур бўлган ишларнинг бажарилиши технологик кетма-кетликда кўрсатилиши керак.

Бунда қуйидагиларни кўрсатиш зарур:
ишларни бажариш усуллари ва услубларини;

таъмирлаш учун зарур бўлган асбоб-ускуна ва анжомларнинг турларини;

таъмирланган асбоб-ускуна ва анжомлар ва уларнинг қисмларини техник талабларга жавоб беришини.

388. Бажарилиши хавфсизлик чоралари билан боғлиқ ва махсус технологик таъмирлаш жараёнларини амалга оширилиши кўрсатмалари берилган ишлар таъмирлаш ҳужжатларида кўрсатилиши керак.

389. Ташкилотларда пудратчи ташкилотлар томонидан бажариладиган таъмирлаш, қурилиш ва монтаж ишлари наряд-рухсатнома билан расмийлаштирилиши лозим.

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

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

392. 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.

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

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

395. Суyoқ ёнилғини сақлаш учун сифимларда ва бошқа сифимларда ишлаганда, сифимни улардан бўшатиш зарур.

396. Компрессорни қисмларга ажратиш ва ичини очиш билан боғлиқ таъмирлаш ишларини ўтказиш учун уни бошқа барча технологик жиҳозлардан узиб қўйиш лозим.

397. Таъмирлаш ишлари баландликда бажарилганда, ҳавоза ва тахта тўшамалар ўрнатилиши лозим.

398. Ҳавоза ва таглик ўрнатишнинг имкони бўлмаса, ходимлар баландликда ишлаш учун эҳтиёт камарлари ва арқонлардан фойдаланишлари шарт. Эҳтиёт камарлари ва арқонларнинг маҳкамланиш жойи конструкцияларда аввалдан белгилаб қўйилган бўлиши лозим.

399. Баландликда таъмирлаш ишларини бажарганда, асбоб-ускуна ва материалларни майдонча қирғоғига қўйиш ёки ерга ташлаш тақиқланади.

Асбоб-ускуналарни махсус сумка ёки қутида сақлаш зарур.

400. Ходимларнинг қудуқларнинг ичига кирган ҳолда таъмирлаш ишларини олиб боришида уларни шамоллатиб, ичидаги газлар бутунлай чиқариб юборилгандан сўнг рухсат этилади.

401. Барча таъмирлаш ишлари, ташкилот раҳбари томонидан тайинланган масъул ходим раҳбарлиги ва назорати остида бажарилиши лозим.

402. Ёритиш чироқларини таъмирлаш ишларида фақат 12 В кучланишдаги кўчма лампалар, портлашдан ҳимоялаб ясалган аккумуляторли чироқлардан фойдаланиш керак.

Ёритиш мақсадида машъала, гугурт, керосинли фонарлар, шамчироқлардан фойдаланиш тақиқланади.

403. Капитал таъмирлашдан сўнг асбоб-ускунани ишга тушириш, ташкилот бош механиги (бош энергетик), меҳнат муҳофазаси хизмати ходими, касаба уюшмаси вакили ва бош муҳандис тасдиқлайдиган тегишли далолатнома тузилиб, қабул қилингандан сўнг рухсат берилади.

404. Таъмирлаш ишлари тугагач, барча кераксиз конструкциялар, асбоб-ускуналар, материаллар ва чиқиндилар цехдан олиб кетилиши, тўсиқлар, сақловчи блокировка мосламалари ўз жойига ўрнатилиши керак.

405. Барча асбоб-ускуна ва аппаратураларни созлаш улардан электр токи узиб қўйилганда амалга оширилиши лозим.

VI боб. Меҳнат муҳофазаси қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

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

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

VII боб. Яқуний қоида

408. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон алоқа ва ахборотлаштириш агентлиги, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, «Ўздавэнеггоназорат» инспекцияси, Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши, «Саноатгеоконттехназорат» давлат инспекцияси, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги ва Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги билан келишилган.

*Ўзбекистон алоқа ва ахборотлаштириш
агентлиги бош директори*

Х. МИРЗАХИДОВ

2012 йил 10 июль

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Б. ЗАКИРОВ

2012 йил 10 июль

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2012 йил 10 июль

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2012 йил 18 июль

*Ўзбекистон Қасаба уюшмалари
Федерацияси Қенгаши раиси*

Т. НОРБОЕВА

2012 йил 18 июль

*«Саноатгеоконтехназорат»
давлат инспекцияси бошлиғи*

Б. ГУЛЯМОВ

2012 йил 18 июль

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиғи бош директори*

А. АБДУВАЛИЕВ

2012 йил 25 июль

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2012 йил 28 сентябрь