

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ВАЗИРЛАР МАҲКАМАСИ ҲУЗУРИДАГИ ДАВЛАТ
ЗАХИРАЛАРИНИ БОШҚАРИШ ҚЎМИТАСИНИНГ
ҚАРОРИ

698 **Биринчи гуруҳга саноат молларини етказиб бериш, қабул қилиш, сақлаш ва бериб юбориш тартиби тўғрисидаги йўриқномани тасдиқлаш ҳақида**

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2013 йил
23 декабрда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 2540*

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2004 йил 9 мартдаги 113-сон қарори (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 йил, 10-сон, 118-модда) билан тасдиқланган Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Давлат захираларини бошқариш қўмитаси тўғрисидаги низомга мувофиқ Ўзбекистон Республикаси Вазирлар

Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2013 й.

Маҳкамаси ҳузуридаги Давлат захираларини бошқариш қўмитаси **қарор қилади:**

1. Биринчи гуруҳга саноат молларини етказиб бериш, қабул қилиш, сақлаш ва бериб юбориш тартиби тўғрисидаги йўриқнома иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур қарор Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигида давлат рўйхатидан ўтказилиши лозим ҳамда у расмий эълон қилинган кундан эътиборан кучга киради.

Раис

Ж. КАДИРОВ

Тошкент ш.,
2013 йил 26 ноябрь,
20-сон

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Давлат
захираларини бошқариш қўмитасининг
2013 йил 26 ноябрдаги 20-сонли қарорига
ИЛОВА

Биринчи гуруҳга саноат молларини етказиб бериш, қабул қилиш, сақлаш ва бериб юбориш тартиби тўғрисидаги ЙЎРИҚНОМА

I боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Йўриқнома биринчи гуруҳга саноат молларини етказиб бериш, қабул қилиш, сақлаш ва бериб юбориш тартибини белгилайди.

2. Мазкур Йўриқнома талаблари Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Давлат захираларини бошқариш Қўмитаси (бундан буён матнда Қўмита деб юритилади) тизимидаги ташкилотлар ҳамда саноат молларини узоқ муддат масъул сақлашга қабул қиладиган бошқа ташкилотлар учун мажбурий ҳисобланади.

1-§. Саноат молларини етказиб бериш, қабул қилиш ва бериб юбориш

3. Саноат моллари шартнома шартлари асосида юк ташиш қоидаларига мувофиқ етказиб берилади.

4. Вагонларда етказиб берилган саноат моллари темир йўл изи мавжуд бўлганда бевосита ташкилотга, бошқа ҳолларда эса энг яқин темир йўл бекатига етказилади.

5. Вагонлар ташкилотнинг масъул ходими томонидан темир йўл бека-

тининг вакили, шартномада назарда тутилган бўлса, етказиб берувчи ташкилот вакили иштирокида кўздан кечирилади.

6. Вагонлар ташкилот ҳудудига уларнинг деворлари, поли, томи, люкларини бутунлиги текширилгандан кейин пломбалар мавжуд бўлганда кирилади. Пломбалар вагон варақасида ва юк хатида кўрсатилган маълумотларга мос келиши, тўғри қўйилган ва изи аниқ бўлиши шарт.

Шикастланишлар ёки бирор-бир нуқсонлар мавжуд бўлганда вагонларни ташкилотнинг ҳудудига киритиш ва очиш темир йўл бекатининг вакили иштирокида тижорат далолатномаси тузилган ҳолда амалга оширилади.

7. Ташкилотга келиб тушадиган саноат моллари юк ташиш қоидаларига мувофиқ илова ҳужжатларига эга бўлиши лозим.

8. Вагонлардан юкни туширишда аккредитациядан ўтган ташкилот вакили иштирокида юк ўринлари ва вазнининг илова ҳужжатларига мувофиқлиги, пломбаланиши ва ярқилиги текширилади. Саноат молларининг камомади, носозлиги ёки уларнинг бут эмаслиги аниқланган ҳолларда тижорат далолатномаси тузилади.

9. Автомобиль транспортида етказиб берилган саноат моллари ўрамининг бутлиги ва созлиги юзасидан, шунингдек юк ўринлари ва вазнининг миқдори илова ҳужжатларида кўрсатилган маълумотларга мувофиқлиги юзасидан текширилади.

10. Саноат молларини қабул қилишда аниқланган нуқсонлар шартномага мувофиқ етказиб берувчи ташкилотнинг кучи ва воситалари билан жойида бартараф этилиши мумкин. Уларни жойида бартараф этиш мумкин бўлмаганда саноат моллари етказиб берувчи ташкилотга қайтарилади.

11. Етказиб берувчи ташкилотдан транспорт ҳужжатлари олинган, юк эса келмаган бўлса ёки унинг юборилганлиги ҳақида хабарнома бўлмаса, ташкилот темир йўл бекатига ва етказиб берувчи ташкилотга бу ҳақда хабар бериши лозим. Агар юкни излаш ижобий самара бермаган бўлса, транспорт ташкилотига талабнома билдириш учун тижорат далолатномаси тузилади.

12. Биринчи гуруҳга биринчи, олий маркали (навли), норматив ҳужжатлар талабларига мос келувчи, шартномада кўрсатилган барча ҳужжатлари мавжуд бўлган саноат моллари қабул қилинади. Саноат молларининг сифатини тасдиқловчи ҳужжатларсиз узоқ муддат сақлашга қабул қилиш тақиқланади. Саноат молларини сақлашга жойлаштириш фақат тўлиқ тўпламлар ва бутун стандарт бирликлар (буюмлар, ғалтаклар, барабанлар, тиргаклар ва ҳоказо) билан амалга оширилади.

Ташкилотнинг саноат молларининг ҳисоби юклатилган тегишли бўлимида норматив ҳужжатларнинг кўрсаткичлари бўлиши шарт. Сақланаётган саноат моллари учун норматив ҳужжатлар ўзгарганда, ташкилот кўпи билан бир йил ичида шартномага мувофиқ саноат молларини сотиши ва сақлашга янгиларини жойлаштириши лозим.

13. Саноат молларини янгилаш ташкилот томонидан уларни сақлаш учун белгиланган муддатларда амалга оширилади. Чегаравий сақлаш муддатлари тугаганда ташкилот шартномага мувофиқ саноат молларини тегишли маркази (навдаги) янги ишлаб чиқарилганларига янгилашни амалга оширади.

14. Саноат молларини бериб юбориш биринчи навбатда аввалроқ сақлашга жойлаштирилган, янгилаш ёки муддатидан илгари алмаштириш лозим бўлган партиялардан амалга оширилади.

15. Саноат молларини сақлаш давомида юзага келган камомад ташкилот ҳисобидан тўлдирилади.

2-§. Саноат молларини сақлаш

16. Саноат молларини сақлаш тегишли маҳсулот турларини узоқ муддат сақлашга мўлжалланган сақлаш участкаларида (омборлар, майдончалар, сифимлар, резервуарлар) амалга оширилади.

Сақлаш участкалари қўидаги талабларга мувофиқ бўлиши лозим:

саноат моллари норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ бутун ва сифатли ҳолатда сақланишини таъминлаши;

саноат молларини кузатиш қулайлигини таъминлаши;

техник кўздан кечириш ва саноат молларини яроқли ҳолатда сақлаб туриш ишлари бажарилишини таъминлаши;

автоматлаштириш ва механизациялаш воситаларидан фойдаланган ҳолда саноат молларини жойлаштириш ва бериб юбориш тезлигини ва қулайлигини таъминлаши;

ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилишни ва ёнғинга қарши ускуналарни қўллаш имкониятини таъминлаши;

сутканинг истаган пайтида ишлаб чиқариш ишларини бажариш учун табиий ва сунъий ёритишни таъминлаши.

17. Саноат моллари ёпиқ, очиқ ва ярим ёпиқ омборларда сақланади.

Ёпиқ омборлар моддий бойликларни ташқи муҳитнинг таъсиридан ҳимоя қилиш зарур бўлганда барпо этилади, улар иситиладиган ёки иситилмайдиган бўлиши мумкин. Ёпиқ омборларига том билан ёпилган, барча томондан девор билан ўралган бинолар ва иншоотлар, сифимлар ва резервуарлар киради.

Очиқ омборлар физикавий-механик хусусиятлари ташқи муҳитнинг таъсиридан ўзгармайдиган саноат молларини сақлаш учун мўлжалланган.

Ярим ёпиқ сақлаш омборларига бостирмалар киради.

18. Омборларнинг барча бинолари, иншоотлари, сифимлари ва коммуникациялари қурилиш, ёнғинга қарши, санитария нормалари ва қоидаларига мувофиқ бўлиши лозим.

19. Омборлар ишлаб чиқариш фаолиятини тўсқинликсиз амалга ошириш учун ва саноат молларининг эҳтимолий эвакуацияси учун етарли миқдордаги эшикларга эга бўлиши лозим. Уларнинг эшиклари конструкция ва ўлчамларига кўра ишлаш учун соз ҳолатда бўлиши ҳамда омбор ишларини автоматлаштириш ва механизациялаш воситаларидан фойдаланиш имкониятини таъминлаши лозим.

20. Омборларнинг поллари уваланишга, қум ва чанг ҳосил бўлишига чидамли бўлган қаттиқ қопламга эга бўлиши, сақланадиган саноат молла-

рининг, омбор ишларини автоматлаштириш ва механизациялаш воситаларининг босим юкига чидамли бўлиши ҳамда тозалаш учун қулай бўлиши лозим. Полларнинг нотекисликлари, ўйиқлари, дарзлари ва бошқа шикастланишлари ўз вақтида бартараф этилиши лозим.

21. Омбор деразаларига ойна қўйилган, ҳимоя металл панжаралар (тўрлар), пардалар, ишончли ва яхши ишлайдиган қулфлар ўрнатилган бўлиши лозим. Дераза ойналари тирқишлари ишончли мустаҳкамланиб, талаб этиладиган сақлаш шарт-шароитларига боғлиқ ҳолда саноат молларини қуёш нурларидан ҳимоя қилиш учун ички томонидан оч тусли бўёқ (бўрли эритма) билан бўялиши ёки уларга ярим ёруғлик ўтказмайдиган ойна қўйилиши лозим.

22. Омборларда ёритиш табиий ёки сунъий (электр ёритиш) бўлиши мумкин. Омборларда аварияли ёритиш кўзда тутилиши лозим. Электр ёриткичлар, симлар ва ускуналар норматив ҳужжатларга мувофиқ бўлиши шарт.

Осон ёнувчан ашёлар учун ва барча турдаги мойлаш материаллари учун мўлжалланган омборларда табиий ёритиш бўлиши лозим.

23. Омборларда, зарурат бўлганда, табиий ёки сунъий шамоллатиш назарда тутилиши керак. Шамоллатишнинг зарурлиги ва унинг чизмаси сақлаш учун жойлаштирилган саноат молларининг хусусиятларига, омборларнинг ҳажми ва режалаштирилишига, шунингдек сақлаш режимига боғлиқ ҳолда белгиланиши лозим.

Омборларда ҳарорат режимини сақлаш ва ҳаво намлигини ўлчаш учун текширувдан ўтган ўлчов воситалари бўлиши керак.

Очиқ тўйнукли шамоллатиш мосламалари бўлмаган ярим ер ости ва ер ости сақлаш омборлари сунъий шамоллатиш билан жиҳозланади.

24. Сифимлар ва резервуарларда аккредитациядан ўтган метрология хизмати томонидан тузилган калибровка жадваллари бўлиши шарт. Калибровка жадваллари бўлмаганда резервуарларга маҳсулотларни қўйиш тақиқланади.

Маҳсулот қувурлари, вакуумли ва тозалаш сифимларига ҳамда маҳсулотни қабул қилиш сифимларига алоҳида калибровка жадваллари тузилган бўлиши лозим.

Пўлат вертикал цилиндрик резервуарларнинг ва 1990 йилдан кейин қурилган резервуарларнинг калибровка жадвалларини тузиш ГОСТ 8.570 «Пўлат вертикал цилиндрик резервуарлар, сифими 100 — 5000 м³. Текшириб тасдиқлаш усуллари ва воситалари»га мувофиқ амалга оширилади.

25. Маҳсулотларнинг қўйилиш сатҳини ўлчаш пўлат ўлчов рулеткаси (лот ёки метршток) билан белгиланган доимий нуқтада, маҳсулот юзаси тинч ва кўпиксиз бўлганда амалга оширилади. Ўлчов рулеткаси ишга яроқли бўлиб, текширув пломбасига эга бўлиши лозим.

26. Бостирмалар қўйидаги талабларга жавоб бериши керак:

уч томонидан девор билан тўсилган бўлиши лозим;

поллари тўсилмаган томонига қараб қия нишабга (1-2 градус) эга бўлиши керак;

бостирманинг поли ер сатҳидан 20 см дан камроқ баландда жойлашиши, атрофида сувни кетказиш учун ҳандақ қазилиши лозим;

ёғоч конструкцияларга ёниш хусусиятини пасайтирувчи кимёвий суюқлик билан ишлов берилган бўлиши лозим;

очиқ жойларда бостирмалар қисқароқ ёки ёпиқ томони билан кўпроқ эсадиган шамоллар йўналишига қаратиб жойлаштирилиши керак.

27. Очиқ майдончалар қуруқ, юқори, сув босмайдиган жойларда барпо этилади. Уларга кум, шағал ёки майда шағал тўкилган бўлиши лозим. Очиқ майдончаларнинг периметри бўйлаб сувни кетказиш учун ҳандақлар ўтказилади. Майдончаларнинг юзаси текис, сув оқиши учун қия нишаблик билан ёппасига, қаттиқ (асфальт, бетон, чақир тош, клинкерли) ёки алоҳида йўлли қоплам билан барпо этилади, қоплам машиналар ва техникаларнинг ҳаракатланишида уларнинг юкига чидамли бўлиши керак. Очиқ майдончалар атрофи бегона шахслар киришига йўл қўймаслик учун тўсилган бўлиши шарт.

28. Сақлаш участкасининг ҳар бир омбори, резервуари, сифими, бостирмаси ва очиқ майдончаси ўз тартиб рақамига эга бўлиши лозим.

29. Сақлаш участкалари қуйидаги махсус ашёлар билан таъминланиши шарт:

саноат молларини ўрамдан чиқариш, ўраш, синовдан ўтказиш ва консервация қилиш учун асбоблар ва мосламалар;

юклаш-юк тушириш ва омбор ишларини механизациялаштириш учун ускуналар, мосламалар ва асбоблар;

бирламчи ёнғин ўчириш воситалари, автоматик ёнғин ўчириш ва сигнализация қурилмалари, шунингдек ёнғинга қарши сув таъминоти;

ўлчаш ва вазн тортиш учун мосламалар;

ҳаво кўрсаткичларини қайд этиш учун асбоблар (термометрлар, гигрометрлар ёки психрометрлар), улар омборларнинг ички деворларида ёки стеллажлари ва шкафларида полдан 1,5 м баландликда, эшиклар, шамоллатиш туйнуклари ва иситиш мосламаларидан камида 3 м масофада жойлаштирилади;

санитария режимини таъминлаш учун дезинфекция воситалари.

30. Сақлаш участкаларида қуйидаги махсус ҳужжатлар бўлиши лозим: сақлаш участкалари паспортлари (уларда омбор ўлчами ва пол майдонининг 1 м² га йўл қўйиладиган юклаш кўрсатилган ҳолда);

саноат молларини оқилона жойлаштириш чизмалари;

омборлар режаси, махсус техника ва саноат молларини жойлаштириш чизмаси;

саноат молларини техник кўздан кечириш китоби;

ҳарорат-намлик даражасини қайд этиш китоби;

ёрдамчи жиҳоз-ускуналар ва хўжалик ашёларининг рўйхати;

сақлаш участкаларида ишлашда хавфсизлик техникаси, ишлаб чиқариш санитарияси ва ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилиш бўйича йўриқнома;

ходимларнинг тревога сигналлари бўйича ҳаракатланиши бўйича йўриқнома;

ёнғин хавфсизлиги чоралари ва ёнғин пайтида ҳаракатланиш бўйича йўриқнома;

ёнғин чиқиши ҳолатида саноат молларини эвакуация қилиш режаси.

31. Сақлаш участкалари ва уларнинг атрофидаги ҳудуд доимо тоза ва тартибли сақланиши керак. Вақт-вақти билан сақлаш омборларига кемирувчилар ва ҳашаротлардан тозалаш учун санитария ишлови берилиши лозим.

3-§. Саноат молларини сақлаш қоидаларига риоя қилишни ва миқдорий бутлигини назорат қилиш

32. Саноат молларининг сифат ва миқдор жиҳатидан сақланишини назорат қилиш учун ташкилотда доимий фаолият юритувчи техник комиссия (бундан буён матнда ДТК деб юритилади) тузилади, саноат молларининг сифат ва миқдор жиҳатдан сақланишини назорат қилиш усуллари, ишларни бажариш муддатлари аниқланади.

33. ДТК ташкилот раҳбарининг буйруғи билан белгиланади, унинг таркибига:

ташкилотнинг бош муҳандиси — раиси;

малакали мутахассислар, бухгалтер, моддий бойликларнинг ҳисоби ва ҳисоботи вазифаси юклатилган тегишли бўлим ходимлари ва сақлаш участкаси ходимлари киради.

34. ДТКнинг иши ташкилотнинг раҳбари томонидан тасдиқланган йиллик режага асосан амалга оширилади. ДТКнинг вазифалари қуйидагилардан иборат:

саноат молларини шартномада кўрсатилган жамғариш миқдори ва муддатларига мувофиқ ўз вақтида бутлаш устидан назорат қилиш;

саноат молларининг норматив ҳужжатларга ва сақлаш муддатларига мувофиқлигини таҳлил қилиш;

норматив ҳужжатларнинг талабларига биноан саноат моллари сифатининг назоратини ташкил қилиш;

саноат молларини янгилаш ёки сақлаш муддатини узайтириш зарурлигини белгилаш, ҳар йили саноат молларини алмаштириш ва янгилаш режаларини тузиш, уларнинг бажарилиши устидан назорат қилиш;

саноат молларини сақлаш участкаларига жойлаштириш талаблари бажарилишини текшириш, сақлаш шароитларини яхшилаш, сақлаш участкаларини таъмирлаш ёки қўшимча жиҳозлашга оид таклифлар бериш.

4-§. Қўриқлаш ва ёнғин хавфсизлигини таъминлаш

35. Умумий қўриқлаш ва ёнғин хавфсизлигини таъминлашни ташкил этиш норматив ҳужжатларга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

36. Қўриқлаш ва ёнғин хавфсизлиги саноат молларининг тўлиқ сақланиши ва бутунлигини таъминлаши керак. Бунинг учун қуйидаги чора-тадбирларни амалга ошириш лозим:

ёнғин хавфсизлиги учун масъул шахсни тайинлаш ва ёнғинга қарши режим ўрнатиш;

сақлаш участкаларини ёнғин сигнализацияси ва автоматик ёнғин ўчириш қурилмалари билан жиҳозлаш;

сақлаш участкаларининг бутун периметри бўйлаб ишончли тўсиқлар ўрнатиш;

харбийлаштирилган ёки қўриқлаш хизмати томонидан суткалик навбатчиликни ташкил қилиш;

сақлаш участкасига кириб-чиқиш режимини ташкил қилиш;

саноат молларини юклаш меъёрлари ва сақлаш тартибини белгилаш;

иситиш, шамоллатиш асбоблари, электр қурилмалари, технологик усқуналарининг созлигини ва ёнғинга олиб келиши мумкин бўлган носозликларни ўз вақтида аниқлаб, бартараф қилишни таъминлаш;

ёнғинга қарши нормалар ва қоидалар талабларидан четлашган ҳолда таъмирлаш ишларининг ўтказилишига йўл қўймаслик;

ёнғин ўчириш, алоқа ва сигнализация воситаларининг соз сақланиш ва қўллашга доимий тайёрлигини таъминлаш;

иш тугагандан кейин иш жойлари ва хоналарда тозалаш ўтказилишини назорат қилиш, хоналарни ва сақлаш омборларини ёпишдан аввал синчиклаб кўздан кечириш, коммуникациялар (газ, ҳаво ва ҳоказолар) ҳамда навбатчи ёритиш тизими ва узлуксиз ишлаши лозим бўлган электр қурилмаларидан бошқа электр тармоғининг ўчирилганлигини текшириш;

ёнғинга қарши сув резервуарлари ёки ҳовузлиари, ёнғин ўчириш воситалари ва ер ости гидрантларининг ҳолатини, меъёрларга мувофиқлигини назорат қилиш;

худудни тунги пайтда асосий ва резерв ёритиш билан таъминлаш;

сақлаш участкаларига захира кириш йўлларини таъминлаш ва жиҳозлаш.

37. Сақлаш участкалари худудида алкоголь ва тамаки маҳсулотларини истеъмол қилиш, очиқ алангадан фойдаланиш, хашак қуриштиш ва сақлаш, экинлар экиш, майший электр иситиш асбобларидан фойдаланиш, вақтинча электр симларини ўтказиш, ҳисобда ёки ашёлар рўйхатида турмаган моддий бойликларни сақлаш, сақлаш жойларига белгиланган меъёрлардан ортиқ даражада саноат молларини юклаш, ёнилғи қуйиш шохобчаларини барпо этиш, ташкилот эҳтиёжлари учун ёнилғи-мойлаш материалларини сақлаш тақиқланади.

38. Сақлаш участкасини қўриқлаш ва ёнғин хавфсизлигининг ташкил этилиши ва ҳолати учун ташкилот раҳбари масъул ҳисобланади. Қўриқлаш ва ёнғин хавфсизлигининг ташкил этилиши махсус тайинланган мутахассислар томонидан амалга оширилади.

39. Сақлаш участкаларини ёпишдан аввал қўриқлаш ходимлари ва ёнғин хавфсизлиги учун масъул шахслар томонидан сақлаш омборлари кўздан кечирилади ва бу тўғрисида махсус журналга ёзув киритилади.

40. Ёнғин ўчириш воситалари, ёнғин ўчириш гидрантлари ва ҳовузлиарига олиб боровчи йўллар доимо очиқ ҳолда бўлиши керак. Ёнғин ўчириш гидрантлари ва ҳовузларининг жойлари белгилар билан белгиланиши ва тунда ёритилиши шарт.

41. Алоҳида бинолар ва иншоотлар орасидаги йўлларни, йўлакларни ва ёнғинга қарши ораликларни тўсиб қўйиш ва материалларни жойлаштириш учун ишлатиш мумкин эмас.

42. Сақлаш участкаларининг эшикларидида ишлаб чиқаришнинг портлаш ва ёнғин хавфи бўйича тоифаси ҳамда портлаш ва ёнғиндан хавфли зоналар синфини кўрсатувчи ёзувлар кўрсатилган бўлиши лозим.

43. Ёнғинга қарши деворларда эшик-дераза ўринлари аланга тарқалишига қарши мосламалар билан жиҳозланиши лозим (ёнғинга қарши эшиклар, сув тўсиқлари ва ҳоказо).

44. Ёнғинга қарши тўсиқлар муҳандислик коммуникациялари билан кесиб ўтилганда улар ва конструкциялар ўртасидаги тирқишлар ёнмайдиغان материаллар билан (бутун қалинлигида) тўлиқ ёпиб қўйилиши шарт.

45. Омбор хоналарининг режасини лойиҳа ҳужжатларини ишлаб чиқмаган ҳолда ўзгартириш тақиқланади.

46. Хизмат хоналарида ва омборларда қўйидагилар тақиқланади:

ёнувчан суюқликлардан фойдаланиб хоналарни тозалаш (поллар ва деворларни ювиш), жиҳоз-ускуналарни артиш ва махсус кийимларни ювиш; иш тугаганидан кейин электр ёритишни (навбатчи ёритишдан ташқари), юқори кучланишли электр жиҳозларни (ҳаво етказиш шамоллатгичларининг электр двигателлари ва совутгичлардан ташқари), ўлчов, иситиш, ҳисоблаш мосламалари ва асбобларини ёқилган ҳолда қолдириш;

технологияда назарда тутилмаган электр иситиш асбобларидан фойдаланиш;

музлаган қувурларни пайвандлаш мосламалари ва очик алангали бошқа ҳар қандай усуллар билан иситиш (шу мақсадларда буғ, қизиган кум ёки иссиқ сувдан фойдаланиш керак).

47. Сақлаш участкаси ходимларининг ёнғин хавфсизлиги қоидалари бўйича билимлари мунтазам равишда текшириб турилиши лозим.

II боб. Саноат молларининг алоҳида турларини сақлашга талаблар

1-§. Нефть хом ашёси

48. Нефть хом ашёси (бундан буён матнда нефть деб юритилади) норматив ҳужжат талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

49. Тайёрланиш даражасига кўра нефть IA, I, II ва III гуруҳларга бўлинади.

50. Тайёрланиш даражаси кўрсаткичлари бўйича нефть IA гуруҳининг қўйидаги нормаларига мос келиши лозим:

хлорли тузларнинг концентрацияси, кўпи билан — 50 мг/дм³;

сувнинг вазнли улуши, кўпи билан — 0,5 фоиз;

механик аралашмаларнинг вазнли улуши, кўпи билан — 0,05 фоиз;

тўйинган буғларнинг босими, кўпи билан — 66,7 (500) кПа (мм.сим.уст).

I, II va III гуруҳлар учун нормалар ГОСТ 9965-76 «Нефтни қайта ишлаш корхоналари учун нефть. Техник шартлар»да белгиланган.

51. Нефть билан ишлашда нефть буглари хона ҳавосига тушишини истисно этиш мақсадида ускуналарни герметиклаш лозим. Нефть билан ишлар бажариладиган хоналар оқиб кириш-тортиб чиқариш туридаги шамоллатиш ускуналари билан жиҳозланиши шарт. Хоналарда очиқ алангадан фойдаланиш тақиқланади.

52. Нефть билан қуйиш-тўкиш, транспорт-ишлаб чиқариш амалиётларини бажаришда, намуналарни олишда ва таҳлилларни ўтказишда хавфсизлик техникаси қоидаларига риоя қилиш лозим.

53. Нефтни қуйиш-тўкиш режими, резервуарлар, ташиш воситалари ва сифимлардан фойдаланиш жараёнлари статик электр юзага келишидан ҳимоя қилинган бўлиши шарт.

54. Нефтни йиғиш, тайёрлаш ва ташиш ускуналари герметик бўлиши лозим. Нефть резервуарлари нефть бугларининг атмосферага бугланиб кетишини камайтирувчи нафас олиш арматураси билан жиҳозланиши керак. Техник-иқтисодий асослаш натижаларига кўра понтонларни, газ-текислаш ўрамларини ва енгил фракцияларни тутиш тизими қўлланиши мумкин.

55. Резервуар парклари ва технологик қурилмалар атрофи тўсиқларга ва тўкилган нефтни аварияли йиғиш тизимига эга бўлиши лозим. Нефтнинг аварияли тўкилиб кетиши норматив ҳужжатларга мувофиқ дарҳол барта-раф этилиши шарт.

56. Таркибида нефть бўлган оқова сувлар тозаланиши лозим. Санитария-маиший фойдаланишдаги сув ҳавзаларидаги нефтнинг энг юқори йўл қўйиладиган концентрацияси — 0,3 мг/дм³.

57. Нефть тутиш эмульсиялари ва нефть шламлари алоҳида йиғилиб, зарарсизлантириш мақсадида вақт-вақти билан ишлов берилиши керак.

58. Нефть партиялар билан қабул қилинади. Битта паспорт ва қабул қилиш далолатномаси илова қилинган, сифат кўрсаткичлари бир хил бўлган ҳар қандай миқдор партия деб ҳисобланади.

59. Агар партиянинг исталган қисмидан олинган намуна ўз кўрсаткичларига кўра ушбу партиянинг паспортида кўрсатилган синфи, тури ва гуруҳига мос бўлса, нефть ўз кўрсаткичларига кўра бир жинсли деб ҳисобланади.

60. Нефтнинг сифатига кўра гуруҳи нефть партиясидан олинган намунанинг таҳлили асосида пастроқ бўлган кўрсаткичга биноан белгиланади.

61. Агар битта кўрсаткич III гуруҳ учун белгиланган нормадан ортироқ бўлса, нефть ноқондицион (талабга мос бўлмаган) деб ҳисобланади.

62. Нефтнинг ҳар бир партиясидан ГОСТ 2517-85 «Нефть ва нефть маҳсулотлари. Намуна олиш усули» бўйича намуна олинади. Шартномада кўрсатилганда резервуарни (цистернани) тўлдириш ёки ундан нефть олиш пайтида нефть қувуридан автоматик намуна олиш мосламаси билан намуналар олишга йўл қўйилади.

63. Нефтнинг ҳар бир партияси учун нефтнинг 200⁰ С даги зичлиги, сувнинг вазнли улуши ва хлорли тузларнинг миқдори аниқланади. Олтин-

гугуртнинг вазнли улуши, механик аралашмалар ва нефтнинг тўйинган буғлари босими норматив ҳужжатларнинг талабларига мувофиқ назорат қилинади. Нефть партияларининг паспортларида «кўрсаткич нормаси кафолатланади» деган ёзуви бўлиши лозим.

Етказиб берувчи ташкилот ва қабул қилувчи ташкилот ўртасида нефтнинг сифати юзасидан келишмовчиликлар юзага келганда мустақил лабораторияда нефть намунасининг синови ўтказилади.

64. Нефтни маркировка қилиш, ташиш ва сақлаш ГОСТ 1510-84 «Нефть ва нефть маҳсулотлари. Пломбалаш, ўраш, транспортда ташиш ва сақлаш» (бундан буён матнда ГОСТ 1510-84 деб юритилади) бўйича бажарилади.

65. Етказиб берувчи ташкилот ГОСТ 1510-84 талаблари бажарилганда нефтнинг паспортдаги кўрсаткичларга мувофиқлигини таъминлаши лозим.

66. Нефтни узоқ муддат масъул сақлашга қабул қиладиган ташкилотларда нефтнинг чиқмайдиган қолдиғи биринчи гуруҳ моддий бойликлари ҳисобига киритилмайди.

2-§. Мазут

67. Мазут ГОСТ 10585-99 «Нефть ёқилғиси. Мазут» талабларига мос бўлиши лозим.

68. Мазут нефтни қайта ишлашнинг қолдиқ маҳсулоти ҳисобланади.

69. Биринчи гуруҳга 40, 100 маркали мазут етказиб берилади.

70. Ташкилотлар мазутни жойлаштириш учун сифмларни олдиндан тайёрлаши, мазутни миқдори ва сифати бўйича қабул қилиш ва сақланишини таъминлаши, ўз вақтида янгилаши, мазутни сақлаш ва ташиш давомида юзага келган барча йўқотишларни аниқланганидан кейин дарҳол фойдаланиш ресурслари ҳисобидан тўлдириши лозим.

71. Сақлаш участкасида мазут билан боғлиқ ишларни амалга ошириш учун мазутни сақлаш бўйича етарли билимларга эга бўлган ва энг тажрибали ходимлар ичидан моддий жавобгар шахс тайинланади.

72. Биринчи гуруҳга жойлаштириладиган мазутнинг маркаси фойдаланиш эҳтиёжлари учун ишлатиладиган маркага мос келиши лозим.

73. Мазутни сақлаш ва ташиш норматив ҳужжатларга мувофиқ бажарилади. 40 ва 100 маркали мазутни маркировка қилишда йўл қўйиладиган олтингугурт миқдори кўрсатилади:

0,5 фоиз — кам олтингугуртли;

2,0 фоиз — олтингугуртли;

3,5 фоиз — кўп олтингугуртли.

74. Мазут кам хавфли маҳсулот ҳисобланади ва инсон организмига таъсир этиш даражасига кўра ГОСТ 12.1.007-76 «Меҳнат хавфсизлиги тизими стандартлари. Зарарли моддалар, таснифлаш ва хавфсизликнинг умумий қоидалари»га (бундан буён матнда ГОСТ 12.1.007-76 деб юритилади) мувофиқ 4-хавфлилик синфига мансубдир.

75. Иш зонаси хавосида углеводород буғларининг энг юқори йўл қўйиладиган концентрацияси ГОСТ 12.1.005-88 «Меҳнат хавфсизлиги тизими

стандартлари. Иш зонаси хавосига умумий санитария-гигиена талаблари»га мувофиқ 300 мг/м³ ни ташкил этади.

76. Мазутни сақлаш ва ишлатиш хоналарида алангадан фойдаланиш тақиқланади, электр ускуналар, электр тармоқлар ва сунъий ёритиш арматураси портлашдан химояланган бўлиши керак.

Мазутни сақлаш ва ташиш учун сифимлар статик электрдан ГОСТ 12.1.018-93 «Меҳнат хавфсизлиги тизими стандартлари. Статик электрнинг портлаш-ёниш хавфсизлиги. Умумий талаблар»га мувофиқ химояланган бўлиши лозим.

Мазут билан ишлашда зарба пайтида учкун берувчи асбоблардан фойдаланиш мумкин эмас.

77. Мазутни ташиш ва сақлаш ГОСТ 1510-84 бўйича амалга оширилади.

78. Етказиб берувчи ташкилот ташиш ва сақлаш шартларига риоя қилинганда мазутнинг ишлаб чиқарилган санадан бошлаб 5 йил давомида ГОСТ 10585-99 «Нефть ёқилғиси. Мазут» талабларига мувофиқ бўлишини кафолатлайди.

79. Мазутни узоқ муддат масъул сақлашга қабул қиладиган ташкилотларда мазутнинг чиқмайдиган қолдиғи биринчи гуруҳ моддий бойликлари ҳисобига киритилмайди.

3-§. Автомобиль шиналари

80. Автомобиль шиналари (бундан буён матнда шина деб юритилади) ГОСТ 5513-97 «Юк автомобиллари, уларнинг тиркамалари, автобуслар ва троллейбуслар учун пневматик шиналар» (бундан буён матнда ГОСТ 5513-97 деб юритилади) талабларига мос бўлиши лозим.

81. Шиналар ишлатилишига кўра енгил автомобиллар, юк автомобиллар, автотиркамалар, троллейбуслар ва автобуслар учун шиналарга бўлинади.

82. Шина тўплами шина покришкиси, камера ва гардиш тасмасидан иборат.

83. Фойдаланиш мақсадига қараб шина протектори қуйидаги рельеф расмларига эга бўлиши мумкин: йўл учун (қаттиқ қопламли: асфальт-бетон, цемент-бетон, шағал ва бошқа хил йўлларда фойдаланиш учун), универсал (ҳар хил қопламли йўлларда фойдаланиш учун), юқори ўтиш қобилияти билан (йўл йўқ шароитда, юмшоқ тупроқларда фойдаланиш учун).

84. Конструкциясига кўра шиналар диагонал (оддий) ва радиал («R») турига бўлинади. Диагонал шинада корд ва брекер иплари қўшни қатламларда кўндаланг тушади, каркас ва брекерда югуриш йўлакчаси ўртасида ипларнинг қиялик бурчаги 45 дан 60 градусгача. Радиал шинада каркас корди ипларининг қиялик бурчаги 0 градусга, брекерда — камида 65 градусга тенг бўлади.

85. Шиналар дўм белгиланишга эга, масалан: 7,50 — 20 — диагонал шина, 7,50R20 — радиал шина, бу ерда 7,50 — шина профили энининг шартли белгиланиши, 20 — шина ички диаметрининг шартли белгиланиши, R — радиал шинанинг ҳарфли индекси.

86. Шина 270° С ҳароратда қуюқ қора тутун ажратган ҳолда интенсив ёнганда 1200° С гача ҳарорат юзага келиши сабабли алангани намловчи модда қўшилган сув, кўпик билан ўчириш керак.

87. Шиналар вақт ўтиб, ҳаво кислороди ва озон таъсирида эскиради. Эскириш давомида покришкалар ва камералар эластиклигини йўқотади, дарзлар билан қопланади ҳамда қаттиқ ва синувчан бўлиб қолади. Эскириш жараёнини тезлаштирувчи омиллар атроф-муҳит ҳавосининг юқори ҳарорати, шунингдек қуёш нурлари ҳисобланади.

88. Шиналарни маркировка қилиш ГОСТ 5513-97 талабларига мувофиқ амалга оширилади.

89. Шиналар ўрамсиз ҳолда, уларни ифлосланиш ва атмосфера ёғинларидан ҳимоя қилишни таъминлайдиган ҳар қандай транспорт воситасида ташилади. Покришкалар камералар билан бирга етказиб берилади. Бунда тальк сепилган камералар, покришканинг ичига солиниб, покришканинг ичига пуфланган бўлиши керак. Гардиш тасмалари боғламлар шаклида ташилади.

90. Биринчи гуруҳга сақлаш учун норматив ҳужжат талабларига жавоб берадиган, ҳам диагонал (оддий), ҳам «R» туридаги (радиал) шиналар қабул қилинади.

91. Темир йўл вагонидан шиналарни қабул қилишда моддий жавобгар шахслар юк ташиш қоидаларига асосан темир йўл транспорти ташкилоти вакиллари билан бирга қўйидагиларни текшириши шарт:

етказиб берувчи ташкилот пломбалари мавжудлиги ва ундаги изларнинг аниқлиги;

шиналар, камералар, гардиш тасмалари миқдорининг транспорт ҳужжатларида кўрсатилган маълумотларига мувофиқлиги.

92. Шиналарни миқдорига кўра қабул қилиш комиссия тартибида, уларни 100 фоиз санаш йўли билан амалга оширилади.

93. Шиналарни сифатига кўра қабул қилишда покришкалар, камералар ва гардиш тасмалари тўлиқ ташқи кўздан кечирилади, етказиб берувчи ташкилот ҳужжатларида кўрсатилган сифат кўрсаткичлари норматив ҳужжат кўрсаткичларига солиштирилади.

Қўшимча равишда қўйидагилар текширилади:

камераларни пуфлаб шишириш даражаси;

камералар герметиклиги, ҳавоси чиқарилган ҳолда келган камераларнинг герметиклиги пуфлаш йўли билан текширилади. Пуфланган камералар бир суткага қолдирилади, кейин босими текширилади, унинг пасайиши камеранинг герметик эмаслигидан далолат беради;

покришка ва камера орасида тальк борлиги.

Зарур бўлганда шиналарга қўйидагича ишлов берилади:

камералар покришканинг габарит ўлчамларигача пуфланади;

тальк бўлмаганда камерага кукун сепилади. Агар қабул қилишда терлаш аниқланган бўлса, тальк сепишдан аввал камера ва покришка артилади.

94. Шиналарда қўйидаги ишлаб чиқариш нуқсонларига йўл қўйиш мумкин эмас:

а) покришкаларда: каркас ва бортда қатламлар ажралиши, протектор ва

ён қисми қатламларининг кўчиши, протекторда бўртиб чиқиш, тўқимаси пресдан чиқиб туриши, каркасининг ички юзасига қаттиқ аралашмаларни преслаб киритиш, биринчи қатлам шикастланиши, корд ипларининг ён қисми бўйлаб сийраклашуви;

б) камераларда: герметик эмаслиги, камера букилган жойларда 0,5 мм дан чуқурроқ эзилиб қолган жойлар, камера чокининг очилиши, механик шикастланиш, бегона аралашмалар ва камера деворларининг ғоваклиги.

95. Яроксизга чиқарилган шиналар бўйича аккредитациядан ўтган ташкилот вакили иштирокида далолатнома тузилади.

96. Норматив ҳужжат талабларига жавоб бермайдиган, шунингдек бут бўлмаган (камераси, гардиш тасмаси йўқ) шиналар вақтинча сақлаш учун қабул қилинади. Улар алоҳида омборга жойлаштирилади ва кейинчалик етказиб берувчи ташкилотининг кўрсатмасига биноан юклаб жўнатилади.

97. Шиналарнинг сифатини тасдиқловчи ҳужжатлар алоҳида иш жилдига тикилади ва шиналарни сақлаш муддати давомида ҳамда улар бериб юборилгандан кейин камида 7 ой давомида сақланади.

98. Шиналарни жойлаштириш учун металл стеллажлар қўлланади. Стеллажлар эни камида 12 см бўлган, стеллаж токчасига 20 градус бурчаги остида жойлашган ёғоч ясси таянчлар билан жиҳозланади.

Стеллаж қаватларининг сони шиналар ўлчамлари ва омбор баландлиги билан белгиланади. Стеллажларни ўрнатиш ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган намунали жойлаштириш чизмаси ва ўрнатиш режасига мувофиқ амалга оширилади.

99. Шиналар металл стеллажларда ва металл тортма токчаларда вертикал ҳолатда покришка ичига солинган пуфланган ва тальк сепилган камералар билан бирга сақланади. Гардиш тасмаларининг боғламларини стеллажнинг махсус ажратилган уяларига ёки махсус контейнерларга жойлаштириш керак.

100. Тахламларни жойлаштириш ишлаб чиқилган жойлаштириш чизмасига мувофиқ омбор майдонидан оқилона фойдаланишни таъминлаш, юклаш-юк тушириш ишларида қўлланадиган механизациялаш воситаларини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши лозим. Тахламлар ва уларнинг орасидаги йўлақлар аввалдан белгилаб чиқилади.

101. Ҳар бир стеллаж учун стеллаж ёрлиғи юритилади, у шиналарни қабул қилиш пайтида қабул қилиш далолатномаси ва етказиб берувчи ташкилотнинг ҳужжатлари асосида тўлдирилади. Сақлаш давомида стеллаж ёрлиғига ушбу стеллаж бўйича махсулот мавжудлиги, турлари ҳамда шиналарга ишлов бериш ва қўздан кечириш натижалари киритилади. Радиал шиналарни жойлаштириш ва ҳисобини юритиш диагонал шиналардан алоҳида олиб борилиши керак.

102. Шиналар билан юклаш-юк тушириш ишларини ўтказишда ва омбор ички ишларида хавфсизлик техникаси ва меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларига қатъий амал қилиниши лозим.

103. Шиналарни сақлаш давомида омборда ҳавонинг нисбий намлиги 50 — 80 фоиз бўлиши, ҳавонинг ҳарорати $\pm 30^{\circ}$ С дан ошмаслиги керак. Шиналар билан қиш пайтида (минус 10° С дан паст ҳароратда) ишлаганда

уларнинг дарз кетиши юз бермаслиги учун эҳтиёт бўлиш, зарбаларга ва уларни отишга йўл қўймаслик керак.

104. Конденсат юзага келиши юз бермаслиги учун омбор ҳавоси ва ташқаридаги ҳаво ҳарорати ҳамда ва нисбий намлигининг кескин фарқланишига йўл қўйилмайди.

105. Омборда шамоллатишни амалга ошириш лозим. Момақалдиروق пайтида ҳавода озон миқдори кескин ортиши туфайли бу вақтда шамоллатишни амалга ошириш ва омбор эшикларини, туйнукларини очиш тақиқланади. Эшикни момақалдиروقдан кейин 2-3 соатдан сўнг очиш керак. Агар омборда ҳавонинг нисбий намлиги 50 фоиздан паст бўлса, ҳавони сунъий намлантириш қўлланиши шарт.

106. Омборларда ҳавонинг ҳарорати ва нисбий намлигини ўлчаш учун назорат-ўлчов асбоблари (термографлар ва гигрографлар) ишлатилади, улар стеллажлар қуйи қаватининг сатҳида, эшиклар ва туйнуклардан узоқроқда ўрнатилади.

107. Ҳавонинг ҳарорати ва нисбий намлиги кўрсаткичи киритиладиган журналлар шиналарнинг бутун сақланиш муддати давомида ва маҳсулот бериб юборилгандан кейин 7 ой давомида низоли ҳолат юзага келиши эҳтимоли учун сақланади.

108. Сақлаш давомида шиналар сифатининг ўзгаришларини ўз вақтида аниқлаш учун улар ойига камида бир марта кўздан кечирилади.

109. Нуқсонлар юзага келишига олиб келиши сабабли белгиланган сақлаш режимининг бузилишига йўл қўйилмайди. Нуқсонларнинг асосийлари қуйидагилардан иборат:

шиналарда майда дарз тўрлари юзага келиши;

протекторда букилиб эзилган жойлар ва ўйиқлар юзага келиши;

покришканинг қатъий думалоқ шакли бузилиши;

камеранинг ички деворлари бир-бирига ёпишиб қолиши, камерада бурмалар ва букилишлар юзага келиши;

камеранинг деворлари покришка деворларига ёпишиб қолиши.

110. Шиналарда сақлаш давомида юзага келган нуқсонлар аниқланган ҳолда уларга ишлов берилади. Ишлов бериш зарурлиги ва унинг ҳажми комиссиявий тартибда аниқланади. Нуқсонлари бўлган шиналар биринчи навбатда янгиланиши лозим.

111. Қўмита тизимидаги ташкилотларда шиналар ҳар йили Қўмитанинг буйруғига мувофиқ инвентаризациядан ўтказилади.

112. Шиналарни сақлаш муддати норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда — 5 йил.

4-§. Кальцийланган ва каустик сода

113. Кальцийланган сода (Na_2CO_3) ёпик, қурук, техник соз омборларда сақланади.

114. Биринчи гуруҳга етказиб бериладиган кальцийланган сода ГОСТ 5100-85 «Техник кальцийланган сода» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

115. Кальцийланган ва каустик содани сақлаш давомида унинг ўрами ва маркировка ҳолатини мунтазам кузатиб туриш лозим. Ўрамнинг ҳолати ташқи кўздан кечириш орқали аниқланади. Тахламлар ҳар томондан кўздан кечирилади, қўйи қаторлардаги қопларга алоҳида эътибор қаратилиши лозим.

116. Кальцийланган ва каустик сода тахламларга беш-олти қоплаб, баландлиги камида 20 см бўлган, ёппасига тахта тўшалган қурук, тоза тагликларга жойлаштирилади. Қоплар чокени ичига қилиб тахланади. Тахламлар ўлчамлари (узунлиги ва эни) омборнинг ўлчамлари ва конструкцияси, эшиклар ва устунларнинг жойлашуви билан белгиланади.

117. Тахламлар орасида ва деворлар (чиқиб турган конструкциялар) бўйлаб йўлаклар камида 0,5 м бўлиши керак. Маҳсулот юзасидан ёритиш арматурасигача масофа камида 0,5 м бўлиши лозим. Тахламлар омборнинг қурилиш конструкцияларига тегмаслиги керак.

118. Ўралган қопнинг нетто оғирлиги қўпи билан 50 кг бўлиши керак.

119. Кальцийланган сода ГОСТ 30090-93 «Қоплар ва қопли матолар. Умумий техник талаблар» бўйича полипропилен қопларга солинади.

120. Маҳсулотнинг ҳар бир ўрамида қўйидагилар кўрсатилади:

ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ва маҳсулот белгиси;

маҳсулотнинг номи, маркаси, сорти;

партия рақами ва ишлаб чиқарилган санаси;

нетто оғирлиги;

стандарт номи;

ГОСТ 19433.1-2010 бўйича «Намлиқдан асранг!» огоҳлантирувчи белгиси.

121. Маркировка ўрамга босмаҳона усулида, ёрликни ёпиштириш ёки уни машина ёрдамида тикиб қўйиш орқали ёзилади.

122. Каустик ва кальцийланган содани сақлаш муддати норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда ишлаб чиқарилган санасидан бошлаб 1 йилни ташкил қилади. Аккредитациядан ўтган ташкилот синовлари натижаларига кўра сифати норматив ҳужжат талабларига мувофиқ бўлган каустик ва кальцийланган содани сақлаш муддати узайтирилиши мумкин.

123. Сода сифати ёмонлашувининг хавfli белгилари юзага келганда сода белгиланган сақлаш муддатидан қатъи назар, янгиланиши керак.

124. Кальцийланган сода ГОСТ 12.1.007-76 «Зарарли моддалар. Таснифлаш ва хавфсизликнинг умумий талаблари»га (бундан буён матнда ГОСТ 12.1.007-76 деб юритилади) мувофиқ 3-хавfliлик синфидаги моддаларга киради.

125. Кальцийланган соданинг аэрозоли нам терига, кўз ва буруннинг шиллиқ пардаларига текканда ачиштириши, узоқ муддат таъсир этганда эса дерматитни юзага келтириши мумкин.

126. Кальцийланган сода билан ишлаётганлар махсус кийим, пойабзал ва индивидуал химоя воситалари билан таъминланиши керак.

127. Юклаш-юк тушириш ва омбор ичидаги ишлар ўрамнинг шикастла-

ниши имкониятини истисно этган ҳолда хавфсизлик техникаси талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

128. Биринчи гуруҳга етказиб бериладиган каустик сода (NaOH) ГОСТ 2263-79 «Техник ўювчи натр» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

129. Каустик сода терига текканда кимёвий куйишларга олиб келади, узоқ таъсир этганда эса яралар ва экземаларга олиб келиши мумкин. Шиллиқ пардаларга кучли таъсир этади. Каустик соданинг кўзга тегиши жуда хавфли ҳисобланади. Ишлаб чиқариш хоналари ҳавосидаги каустик соданинг энг юқори йўл қўйиладиган концентрацияси — 0,5 мг/м³.

130. Каустик сода ГОСТ 12.1.007-76 бўйича 2-хавфлилик синфидаги зарарли моддаларга киритилади.

5-§. Кабел буюмлари ва симлар

131. Кабел буюмлари ва симлар норматив ҳужжат талабларига мувофиқ бўлиши, ишлаб чиқарилган муддатлари янги бўлиши керак.

132. Кабел ва симлар қуйидаги маркаларга бўлинади: ПВ 1, ПВ 3, ПУНП, ТРБН, ТПП, КГ. Кабелли ғалтаклар стеллажларга баландлигига кўра бешолти қават қилиб тахланади.

133. Кабел ва симлар иситиладиган ёки иситилмайдиган қоронғилаштирилган омборларда сақланади. Қуёш нурлари тўғри тушишининг олдини олиш учун омбор деразалари қоронғилаштирилади.

134. Кабелли барабаннинг ён томонида, ғалтак ёки барабанга маҳкамланган ёрликда қуйидагилар кўрсатилиши шарт:

маҳсулот белгиси;

кабелнинг шартли белгиланиши;

кабелнинг метрлардаги узунлиги ва кесимлар сони;

ғалтакларда етказиб берилганда брутто ёки нетто оғирлиги (кг);

ишлаб чиқарилган санаси;

барабан ёки ғалтакнинг рақами.

135. Бронланган узоқ алоқа кабеллари, қўрғошин ва алюминий қобиғидаги кўп жуфтли телефон кабеллари, юқори кучланишли бронланган кабеллар иситилмайдиган омборларда сақланади.

136. Тақсимловчи телефонкабеллари, бир жуфтли ва радиочастотали кабеллар иситиладиган омборларда сақланади.

137. Монтаж учун, кросс учун, «обмотка»ли симлар, авиасимлар, эмаль симлари, коммутатор симлари иситиладиган омборларда етказиб берувчи ташкилот ўрамларида ёки ғалтакларга ўралган ҳолда сақланади. Симлар турлари ва кесими бўйича алоҳида сақланади.

138. Кабелли барабанлар кабелларнинг турлари, маркалари, ишлаб чиқарилган санаси ва норматив ҳужжатига кўра иккита қатор қилиб ўрнатилади. Техник қўриқни, электр ўлчовларини ўтказиш, қобиқлар герметиклигини текширишни бажариш учун кабелли барабанларнинг қаторлари орасидаги масофа 0,7 м бўлиши керак. Ҳар бир барабанга кабелнинг тури, норматив ҳужжат номи, маркаси, узунлиги, ишлаб чиқарилган санаси, еткази-

зиб берувчи ташкилот кўрсатилган ёрлик бириктирилади. Ҳар бир барабанга шартномага мувофиқ етказиб берувчи ташкилотдан олинган паспорт бўлиши керак. Кабелнинг ташқи учи барабаннинг ташқи ён томонига маҳкамланиб, пайвандланади, резинали кабел учи ишончли изоляция қилинади.

139. Кабелли барабанларни ётқизиш тақиқланади. Кабелни юк-лаш, юк тушириш ва ҳаракатлантиришда барабанларга зарба тушиши, уларнинг тушиб кетиши, барабанларнинг йўналишига қарши думалатишга йўл қўйиш мумкин эмас.

140. Кабел буюмлари ва симлари коррозияланишига, бузилишга йўл қўймаслик учун уларни кимёвий материаллар билан бирга сақлаш тақиқланади.

141. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда сақлаш муддатлари:

юкори кучланишли кабеллар учун — 6 йил;

телефон кабеллари учун — 10 йил (иситилмайдиган омборда);

ўрнатиш ва ёритиш симлари учун — 6 йил (иситилмайдиган омборда);

электр ўтказиш тармоғи учун изоляция қилинмаган симлар — 35 йил (иситилмайдиган омборда).

6-§. Рухланган тиканли сим

142. Рухланган тиканли сим битта тутам (асос) ва унда бир-бирдан тенг масофада жойлашган тиканлардан иборат.

143. Рухланган тиканли сим учта турда ишлаб чиқарилади:

оч тусли (қопламсиз) — К;

рухланган — КЦ;

рухланган пассивирланган — КЦП.

144. Рухланган тиканли симнинг асосини ва тиканларини тайёрлаш учун ГОСТ 14085-79 бўйича ёки ГОСТ 1050-60 бўйича катанкадан тайёрланган симлар қўлланади.

145. Рухланган тиканли сим мойланмаган ҳолда етказиб берилади. Симдаги рух қоплами ёппасига узлуксиз бўлиши керак. Рухнинг у ер-бу ердаги оқма дўнғларига йўл қўйилади.

146. Рухланган тиканли сим 35+2 кг вазнли ўрамларда етказиб берилиши керак, ўрамнинг ташқи диаметри кўпи билан 500 мм, баландлиги кўпи билан 250 мм. Сим ўрамининг ички диаметри 100 дан 140 мм гача бўлиши керак. Ўрам тешигининг шу чегарагача конуссимон бўлишига йўл қўйилади.

147. Ўрамда тиканли сим асосининг кўпи билан иккита уланишига йўл қўйилади, кесим учларининг уланиши ГОСТ 285-69 «Тиканли рифелланган бир асосли сим» (бундан буён матнда ГОСТ 285-69 деб юритилади) бўйича бўлиши керак.

148. Рухланган тиканли симнинг ҳар бир ўрами бир текисда жойлашган учта жойда камида 2 мм диаметрли сим билан боғланиши керак. Бунда боғланадиган симнинг ҳар бир учини ўрам тешигидан ўтказиб, боғланади-

ган симнинг бошқа учига мустаҳкам айлантириб боғлаб, ўрамнинг цилиндрик юзаси бўйлаб эгилади.

149. Рухланган тиканли сим ўрамига ёрлик ёпиштирилади, унда қуйидагилар кўрсатилади:

ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ёки маҳсулот белгиси;

симнинг шартли белгиланиши;

ишлаб чиқарилган санаси;

норматив ҳужжат рақами

150. Рухланган тиканли сим партияларда етказиб берилади. Партия бир турдаги симдан иборат бўлиши керак. Партиянинг вазни етказиб берувчи ташкилот томонидан белгиланади.

151. Шартномага мувофиқ рухланган тиканли симнинг ҳар бир партиясига симнинг сифати ГОСТ 285-69 талабларига мувофиқлигини тасдиқловчи ҳужжат илова қилинади, унда қуйидагилар кўрсатилади:

ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ёки маҳсулот белгиси;

симнинг шартли белгиланиши;

ўтказилган синов натижалари;

партиядаги ўрамлар сони;

партиянинг нетто оғирлиги;

норматив ҳужжат рақами.

7-§. Пўлат сим

152. Пўлат сим ГОСТ 9389-75 «Углеродли пружинали пўлат сим» талабларига мувофиқ тайёрланади. Пўлат сим механик хусусиятлари бўйича биринчи синф — I, иккинчи синф — II, учинчи синф — III, синф — II A га бўлинади, ишлаб чиқариш аниқлиги бўйича нормал аниқликда, юқори аниқликда — II бўлади.

153. Пўлат сим юзасида дарзлар, ўйиқлар, нотекисликлар, тирналишлар, чуқурликлар ва занг бўлмаслиги керак. Пўлат сим юзасида металлни чўзиб тортишга тайёрлаш учун қопланадиган технологик қопламлар қолдиқлари (мис, фосфат, бура) бўлишига йўл қўйилади.

154. Ҳар бир пўлат сим ўрами учта жойда бир текисда жойлашган сим билан боғланиши керак. Диаметри 0,60 мм бўлган сим ўрамлари ўрамнинг учи билан ёки тасма билан боғланиши мумкин. Бир синф, гуруҳ ва диаметрдаги ўрамлар ёки ғалтакларга боғланиши мумкин. Симнинг ғалтакдаги устки учи ғалтакнинг ён томонида маҳкамланиши лозим.

155. Пўлат сим суяқ ингибирланган мойлаш воситалари билан қопланган бўлиши керак. Коррозиядан ҳимояни таъминлайдиган бошқа мойлаш воситаларидан фойдаланишга йўл қўйилади. Ғалтакдаги сим мойланмаган ҳолда етказиб берилганда омборга жойлаштиришда коррозияга қарши қоплам билан консервация ўтказилиши лозим. Ўрамлар ёки ғалтаклар юмшоқ сим билан боғланиши ёки ўрамни тарқалиб кетишдан асрайдиган бошқа усулда маҳкамланиши керак.

156. Пўлат симнинг ҳар бир ғалтагига ва ўрамига ёрлик маҳкам ёпиштирилиши лозим, унда қуйидагилар кўрсатилади:

ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ёки маҳсулот белгиси;
симнинг шартли белгиланиши;
техник назорат пломбаси.

157. Пўлат сим партияларда етказиб берилади. Партия бир диаметрдаги, бир синф ва бир аниқлик гуруҳидаги сим ўрамлари ёки ғалтакларидан иборат бўлиши керак. Пўлат симнинг ҳар бир партиясига шартномага мувофиқ қуйидагилар кўрсатилган ҳужжат илова қилиниши керак:

ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ёки маҳсулот белгиси;
симнинг шартли белгиланиши;
партия рақами;
ўрам жойларининг сони;
симнинг нетто оғирлиги;
пўлатнинг маркаси.

158. Пўлат сим омборда стеллажлар ёки тагликларда жойлаштирилади, ҳар бир жойлаштирилган партия учун ёрлик бириктирилади.

159. Пўлат симни ташиш транспортнинг барча турларида уни намлик, агрессив муҳитлар таъсиридан, ифлосланишдан ёки ўрамнинг бутунлиги бузилишидан муҳофаза қилувчи шароитларда амалга оширилиши лозим.

160. Пўлат сим намлик ва агрессив муҳитлар таъсирини истисно этувчи ёпиқ омборларда сақланади. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда пўлат симни сақлаш муддати иситилмайдиган омборларда — 5 йил, иситиладиган омборларда — 10 йилни ташкил этади.

8-§. Оддий сим

161. Оддий сим ГОСТ 3282-74 «Паст углеродли умумий пўлат сим» талабларига (бундан буён матнда ГОСТ 3282-74 деб юритилади) мувофиқ тайёрланади. Оддий сим қуйидаги гуруҳларга бўлинади:

а) ишлов бериш тури бўйича:

термик ишлов берилган — О;

термик ишлов берилмаган.

б) юзасининг тури бўйича:

қопламсиз;

қопламли.

в) термик ишлов берилган қопламсиз сим:

оч рангли — С;

қора — Ч.

г) қопламли сим:

1-синф рухланган сим — 1 Ц;

2-синф рухланган сим — 2 Ц.

д) ишлаб чиқариш аниқлигига кўра:

юқори — П;

нормал.

е) вақт мобайнида узилишга қаршилигига кўра:

I гуруҳ — I;

II гуруҳ — II.

ж) олий сифат тоифасига кўра:

термик ишлов берилган — оч рангли, 2-синфга оид рухланган сим;

термик ишлов берилмаган — II гуруҳ қопламсиз, 2-синфга оид рухланган сим.

162. Оддий сим ГОСТ 14085-79 бўйича пўлатдан тайёрланиши керак. ГОСТ 1050-88 «Сифатли ва юқори сифатли пўлат» бўйича пўлатнинг паст углеродли маркаларидан сим тайёрлашга йўл қўйилади.

163. Симнинг механик хусусиятлари ГОСТ 3282-74 «Умумий фойдаланиш учун паст углеродли пўлат сим. Техник шартлар» талабларига мос келиши лозим.

164. Диаметри 0,50 — 10,00 мм бўлган термик ишлов берилмаган сим камида тўрт марта букилганда парчаланмаслиги зарур.

165. Қопламсиз симнинг юзасида дарзлар, ўйиқлар, нотекикликлар ва куйиндилар бўлмаслиги керак (қора симдан ташқари).

166. Рухланган симнинг юзасида рух қопланмаган жойлари, қора доғлари, окма шишлари бўлмаслиги керак.

167. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда оддий симни сақлаш муддатлари иситилмайдиган омборларда — 5 йил, иситиладиган омборларда — 10 йилни ташкил этади.

9-§. Дераза ойнаси

168. Биринчи гуруҳга ГОСТ 111-90 «Варақли ойна. Техник шартлар» (бундан буён матнда ГОСТ 111-90 деб юритилади) талабларига мос келувчи силлиқланган дераза ойналари (бундан буён матнда ойна деб юритилади) етказиб берилади.

169. Шошилиш юк ортишга аввалдан тайёргарлик кўриш мақсадида ойна ГОСТ 4295-80 «Варақли ойна учун ёғоч яшиқлар. Техник шартлар»га мувофиқ яшиқларга солинган ҳолда сақланади.

170. Ойна партияларда қабул қилинади. Партия бир маркали, бир ўлчамдаги ойнадан ташкил топиши керак. Шартномага мувофиқ ҳар бир ойна партияси учун ГОСТ 111-90 га мувофиқ қуйидагилар кўрсатилган ҳужжат расмийлаштирилиши лозим:

ишлаб чиқарувчи ташкилот номи ва маҳсулот белгиси;

ойнанинг шартли белгиланиши;

ойна варақларининг сони;

яшиқлар сони;

хужжатнинг рақами ва тузилган санаси.

171. Ойнани қабул қилишда келиб тушган юкнинг ҳар бир яшиги кўздан кечирилиши, ўрамнинг созлигига, ойнанинг шикастланиши (синиқлари) мавжудлигига эътибор бериш керак.

Ўрамда ойна варақлари орасига синишдан асрайдиган мато қўйилиши керак. Синишдан асрайдиган мато сифатида тирнайдиган аралашмалари бўлмаган қоғоз ишлатилади. Синишдан асрайдиган қоғоз ойнанинг бутун майдонини қоплаб туриши керак.

172. Яшик маркировкасида ГОСТ 14192-77 «Юкларни маркировка қилиш» талабларига мувофиқ «Мўрт. Эҳтиёт бўлинг!», «Намлиқдан асранг!» белгилари ва қуйидаги маълумотлар бўлиши лозим:

ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ва маҳсулот белгиси;

ойнанинг шартли белгиланиши;

ойна варақларининг сони доналарда ва/ёки умумий майдони (м²);

ўрам ишчисининг рақами;

юк ортилган сана.

Маркировка аниқ бўлиши ва ювилмайдиган бўёқ билан ёзилган бўлиши керак.

173. Сақлаш учун қабул қилинган ва яшикларга солинган ойна ГОСТ 111-90 га мувофиқ қия ҳолатда тахламга қўйилади, қиялик бурчаги 10 — 15 градус. Яшикларни қия ўрнатиш учун яшиклар остига керакли қалинликдаги брусларни қўйиб, улар қия ҳолатда мустаҳкамланади. Ойнали яшиклар бир қаватга қўйиб сақланади. Тахлам таянч девордан қаторлар бўйича шакллантирилади. Ҳар бир қаторда бир тур ва ўлчамдаги ҳамда битта етказиб бериш санаси бўлган яшиклар бўлиши керак.

174. Омборга жойлаштириш омбор майдонидан оқилона фойдаланишни таъминлаш, юклаш-юк тушириш ишларида қўлланидиган механизациялаш воситаларини ҳамда ойна ва ўрамнинг бут сақланишини таъминлашни ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши лозим. Тахламларнинг ўлчамлари омборнинг ўлчамлари ва конструкцияси билан, эшиклари ва устунларининг жойлашуви билан белгиланади.

175. Омборда йўлаклар бўлиши лозим: дарвоза қаршисида — дарвоза энидан кам бўлмаган, девор (чиқиб турувчи конструкцияси) ва тахлам орасида, шунингдек тахламлар орасида — 0,8 м, таянч устунларидан — камида 0,2 м, марказий йўлак — камида 2,0 м.

Омборда бўйлама ва кўндаланг йўлаклар ҳар бир тахламгача ўтишни таъминлаши керак. Ҳар бир тахламга тахлам ёрлиғи юритилади.

176. Ўрам ва ойнанинг ҳолати визуал тарзда ойига бир марта сақлаш учун масъул ходим томонидан текширилади. Ойна юзасига конденсат тушганда, яшиклар ёки оралиқ материаллар намланиши аниқланганда нуқсонли яшикларни ўрамдан чиқариш ва қуритиш керак.

177. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда ойнани сақлаш муддати ёпиқ омборда 6 йилни ташкил этади.

10-§. Асбестоцемент тўлқинли варақлар, қувурлар

178. Асбестоцемент тўлқинли варақлар ГОСТ 30340-95 «Асбестоцемент тўлқинли варақлар. Техник шартлар» (бундан буён матнда ГОСТ 30340-95 деб юритилади) ва ГОСТ 24986-81 «Юқори профилли асбестоцемент тўлқинли варақлар» талабларига мувофиқ ишлаб чиқарилган бўлиши лозим.

179. Варақлар ва деталларда синган жойлари, тешиклар ва тешиб ўтган дарзлари бўлмаслиги керак.

Кам аҳамиятли қуйидаги нуқсонларга йўл қўйилади:

узунлиги кўпи билан 100 мм бўлган исталган йўналишдаги айрим шилинишлар;

ўлчами кўпи билан 15 мм бўлган варақнинг бир томонидан, буюм четига перпендикуляр йўналишда айрим ўйиқлар. Варақ чети бўйлаб ўлчанган ўйиқларнинг умумий катталиги 60 мм дан ошмаслиги керак;

узунлиги кўпи билан 100 мм ва эни 2 мм бўлган айрим юзаки узилишлар.

Бир варақда кам аҳамиятли нуқсонларнинг жами сони учтадан ошмаслиги керак, бундай нуқсонлари бўлган варақлар сони унинг ҳажмининг учдан бир қисмидан ортмаслиги лозим.

180. Бўялган варақлар ва деталларнинг ранги ишлаб чиқарувчи ташкилот томонидан тасдиқланган эталон намуналарга мос келиши керак.

181. Варақлар ва деталларнинг юзаси бир текисда бўялиши, унда шўр чиқмаган ва 10 м масофадан кўринувчи доғлар бўлмаслиги лозим.

182. Асбестоцемент варақлари физикавий-кимёвий кўрсаткичларига кўра ГОСТ 30340-95 да белгиланган кўрсаткичларга мос бўлиши лозим.

183. Варақлар ва деталларнинг ёпиладиган қисмига қуйидагилар ёзилади: ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ва маҳсулот белгиси;

варақ профилининг белгиланиши (қувурнинг қисқартирилган белгиланиши), 54/200 профилидаги варақларда эса — қалинлиги;

партия рақами.

184. Маркировка сифати низоли ҳолатга сабаб бўлиш имкониятини истисно этадиган даражада бўлиши лозим.

185. Варақлар ва деталлар ўрамсиз етказиб берилади.

186. Асбестоцемент тўлқинли варақлар ва уларнинг деталлари ГОСТ 30244-94 «Қурилиш материаллари. Ёнувчанлигини синаш усуллари» бўйича ёнмайдиган қурилиш материаллари гуруҳига киради.

187. Шартномага мувофиқ етказиб берувчи ташкилот варақлар ва деталларнинг ҳар бир партиясига уларнинг сифатини тасдиқловчи ҳужжатни илова қилиши лозим, унда қуйидагилар кўрсатилади:

ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ва манзили;

варақларнинг (деталларнинг) шартли белгиланиши;

партия рақами ва ишлаб чиқарилган санаси;

етказиб беришдаги ҳар бир партиядо варақлар ва деталларнинг сони;

ҳар бир партия синовларининг натижалари;

норматив ҳужжат рақами.

188. Варақлар ва деталларни ташиш ҳар қандай турдаги транспорт воситасида юк ташиш қоидаларига мувофиқ амалга оширилади.

189. Қувурлар ГОСТ 539-80 «Босимга мўлжалланган асбестоцемент трубалар ва муфталар» га мувофиқ тайёрланади ва сақланади.

11-§. Ёғоч-тахта, тахта материаллари, фанера, ДСП

190. Ёғоч-тахта ва тахта материаллари очик, махсус тайёрланган (дренажланган, пухта текисланган ва тозаланган, ёмғир суви ва эриган сувлар оқиб кетишини таъминлайдиган) майдончаларда сақланади. Ёғочни зарарлайдиган ҳашаротлар ва замбуруғлар ривожланишининг олдини олиш мақсадида майдончаларга антисептик моддалар билан ишлов берилиши лозим.

191. Ёғоч-тахтани жойлаштириш уларнинг намиқиш, чириш ва зараркунандалардан бузилишига йўл қўймаслигини таъминлаши, ёғочнинг қийшайиши ва дарз кетишига олиб келувчи ўта тез қуришини истисно этиши шарт. Ёғоч-тахтани ёғоч турлари, навлари ва ўлчамлари бўйича, тахта материалларини ишлов бериш усуллари ва профилига кўра жойлаштириш керак.

192. Ёғоч-тахта ва тахта материаллари тагида асоси бўлган тахламларда сақланади (масалан, ёғоч катаклар ёки бетон блоклар, устига қуруқ бруслардан прогонлар қўйилади). Ер юзасидан тахламдаги ёғоч-тахтанинг пастки қаторигача масофа камида 50 см (думалоқ ёғочлар учун — 20 — 30 см) бўлиши керак.

193. Тўшаманинг ёғоч элементларига антисептик билан ишлов берилиши керак. Ерга тегиб турган жойлари ва элементларнинг бир-бирига тегиб турувчи жойларига алоҳида пухта ишлов берилиши лозим.

194. Думалоқ ёғочлар, тахлам қийшайиб қолмаслиги учун ҳар бир қаторда илдиз томони ҳар хил томонга қаратиб тахланади. Тахламларнинг юза томонлари текисланади. Думалоқ ёғочларни тахламнинг бутун баландлиги бўйлаб думалоқ, пўстлоғи олинган ёғочлардан оралиқ қаторлар билан ажратилган горизонтал қатор қилиб тахлаш керак. Тахламларнинг пастки қаторида думалоқ ёғочлар орасида эни 30 — 40 см бўлган оралиқлар қолдирилиши шарт. Думалоқ ёғочларнинг учлари ҳимоя воситалари (бўр, оҳак, битумли эмульсия ва ҳоказо) билан қопланади.

195. Тахта материаллари ГОСТ 8486-86 «Игнабаргли тахта материаллари» талабларига мос бўлиши керак. Улар ёғоч турлари, навлари, ишлов бериш усуллари, эни ва қалинлигига қараб тахламларга алоҳида тахланади.

196. Намлиги юқори (22 фоиздан ортиқ) бўлган тахта материаллари оралиқ элементлар билан тагликка ёки катак қилиб тахланади. 22 фоиз намликкача қуритилган тахта материаллари зич тахламларга (дасталар, пакетлар шаклида) жойлаштирилади.

197. Тахламнинг устида 22 — 25 мм қалинликдаги тахталардан нишаблигини йўлакларга қаратиб 1 пог. м узунликда, 10 — 12 см қияликда вақ-

тинча, қисмларга ажратиладиган том ясалади. Том тахлам учларидан 0,5 — 0,75 м га чиқиб туриши керак.

198. Нинабаргли ёғоч турларининг рандаланган тахта материаллари, деталлари ёпиқ хоналарда ёки бостирма остида ён томонидан ҳимоя шчитлари ўрнатилган ҳолда сақланиши керак. Агар уларнинг намлиги 25 фоиздан ортиқ бўлса, узоқ сақлаш учун тахлашдан аввал улар қуритиш тахламларида табиий қуритилиши керак. Тахта материалларининг учлари оҳак эритмаси билан қопланиши керак. Намликдан ҳимояловчи қопламлар ва оқланган қоплами сақлаш давомида вақт-вақти билан янгиланиши керак.

199. Ташқи томони кўкарган ва кўндаланг кесими кўкарган тахта материалларни узоқ сақлашга жойлаштириш тақиқланади. Кўндаланг кесимида кўкариш борлигини назорат қилиш учун партиядан 1 фоиз миқдоридан тахта материалларининг айрим доналарининг учлари кесилади. Материалда кўк ранг ёки бошқа микробиологик шикастланиш аломатлари топилганда тахлам дарҳол тўлиқ ажратиб текширилади. Зарарланган тахта материали сақлаш омборидан ташқарига чиқарилади.

200. Узоқ сақлашга кўйиладиган барча ёғоч-тахтага антисептик, инсектицид ва антипирен моддалар билан ишлов берилиши керак.

201. Қуруқ ёғоч-тахта тахламларини қор ва ёмғир пайтида қайта тахлаш ва ажратиб олиш ҳамда ҳар қандай кўчиришда тагликсиз ерга тахлаш тақиқланади.

202. Тахламларнинг йўлакларга қаратилган томонларига тахлам рақами, ёғоч-тахта материалининг номи, нави, ўлчами, миқдори, тахланган санаси ва янгилаш муддати кўрсатилган ёрликлар ёпиштирилиши лозим.

203. Ёғоч-тахта тахламлари ўртасидаги ораликлар ГОСТ 3808.1-80 «Игнабаргли тахта материаллари. Атмосферада қуритиш ва сақлаш» талабларига мувофиқ белгиланиши ва ёғоч-тахтани кўздан кечириш ва уларга ишлов бериш имкониятини таъминлаши шарт.

204. Фанера ёпиқ иситилмайдиган омборларда тагликлар устида сақланади.

205. Фанера ГОСТ 30427-96 «Умумий фойдаланиш учун фанера. Ташқи кўриниши бўйича таснифлаш» ва ГОСТ 3916.1-96 «Баргли жинсга оид ташқи шпон қатламли умумий фойдаланиш учун фанера» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

206. Фанера юзасининг ташқи кўринишига қараб навларга, елим бирикувининг сувга чидамлилиги даражасига қараб русумларга, юзасига ишлов берилиши даражасига қараб силлиқланган ва силлиқланмаган фанерага бўлинади.

207. Ташқи қатламларининг ташқи кўринишга қараб фанера бешта навга бўлинади: Е (элита), I, II, III, IV.

208. Фанера елим бирикувининг сувга чидамлилиги даражасига қараб қуйидаги русумларга бўлинади:

ФСФ — юқори даражада сувга чидамли фанера;

ФК — сувга чидамли фанера.

209. Фанера юзасига механик ишлов берилиши даражасига қараб қуйидаги гуруҳларга бўлинади:

силлиқланмаган — НШ;

бир томонидан силлиқланган — Ш1;

икки томонидан силлиқланган — Ш2.

210. Фанера варақларининг ўлчамлари ва қатламлари сони ГОСТ 3916.1-96 га мувофиқ бўлиши лозим.

211. Фанера варақлари тўғри бурчак остида қирқилган бўлиши керак, қиялиги 1 м га 2 мм дан ошмаслиги лозим.

212. Фанера маркировкасида қуйидагилар кўрсатилади:

маҳсулот номи;

ташқи ва ички қатламлар ёғочининг тури;

маркаси;

ташқи қатламлар шпони навининг бирикмаси;

юзага ишлов бериш тури;

ўлчамлари;

норматив ҳужжат рақами.

213. Фанеранинг ташқи қатламларини ишлаб чиқариш учун баргли дарахтлар: қайин, ольха, заранг, ильм, қора қайин, тоғтерак, терак, жўка шпони қўлланади. Ички қатламлар учун игнабаргли дарахтлар: қарағай, арча, оқ қарағай, тилоғоч ва кедр шпони қўлланади.

214. Фанера унинг ташқи қатламлари тайёрланган ёғоч туридан тайёрланган деб ҳисобланади.

215. Фанера ёғоч турлари, ўлчамлари, навлари, қобиғи юзасидаги ишлов беришнинг тури ва маркаларига кўра дасталарга ўралган бўлиши керак.

216. Дастанинг вазни 1500 кг дан ошмаслиги лозим. Фанеранинг юза томонлари даста ичига қаратилиши лозим. Дасталар металл тасма ёки сим билан дасталарнинг барча ён томонларида ёғоч планкалар қўйилган ҳолда тортиб боғланади.

217. Фанералар даста қилиб ётқизиб, оралиқ ёғоч қўймасдан тахланади. Ҳар бир фанера дастасида ёки боғламида унинг номи, маркаси, норматив ҳужжат номи, етказиб берувчи ташкилот, варақлар ўлчами, қалинлиги, миқдори, жойлаштириш ва янгилаш санаси кўрсатилган тегишли ёрлик бўлиши лозим.

218. ДСП плиталар ГОСТ 10632-2007 «Тахта-киринди плиталар» талабларига мос бўлиши ҳамда ёпиқ омборларда, турлари ва ўлчамлари бўйича ажратилган ҳолда, текис тагликларга пакет қилиб горизонтал ётқизилган ҳолда сақланиши керак. Ҳар бир дастада материал номи, маркаси, ёғоч тури, нави, етказиб берувчи ташкилот, дастадаги плиталар сони, норматив ҳужжат номи, жойлаштириш ва янгилаш санаси кўрсатилган ёрликлар бўлиши лозим.

219. Ёғоч-тахта ва улардан ясалган буюмларни узоқ сақлаш учун мўлжалланган ҳудудни жиҳозлашда ёнғин хавфсизлиги талаблари бажарилишига алоҳида эътибор қаратилиши керак.

220. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақ-

лаш шартларига риоя қилинганда сақлаш муддатлари куйидагиларни ташкил этади:

- ёғоч-тахта — 4 йил, бостирмада ва очик майдончада;
- тахта материаллари — 5 йил, бостирмада ва очик майдончада;
- елимли фанера, ДСП — 4 йил, иситилмайдиган омборда.

12-§. Газета қоғози

221. Биринчи гуруҳга ГОСТ 6445-74 «Газета қоғози» ва O‘z DSt 1077:2005 «Газета қоғози. Техник шартлар» талабларига жавоб берадиган газета қоғози (бундан буён матнда қоғоз деб юритилади) жойлаштирилади.

222. Қоғоз осон ёнувчан материалдир (ёниб кетиш ҳарорати 165° С ва ўз-ўзидан ёниб кетиш ҳарорати 300 — 450° С). Рулонларда (дасталарда) қоғоз иссиқликдан ўз-ўзидан ёниб кетиши мумкин. Ўз-ўзидан исиб кетиш ҳарорати 100° С.

223. Мўлжалланиши ва сифат кўрсаткичларига қараб, газета қоғози куйидаги русумларда ишлаб чиқарилиши мумкин: В, О, А, Б.

224. Қоғоз рулонларининг эни 420, 594, 840, 1260, 1485, 1680 мм қилиб белгиланади. Қоғоз рулонлари диаметри 850 ва 950 мм бўлиши керак, йўл қўйиладиган четлашуви ± 50 мм.

225. Қоғоз қурук, усти ёпиқ тоза транспорт воситаларида ГОСТ 1641-75 «Қоғоз. Ўраш, маркировка қилиш, ташиш ва сақлаш» талаблари бўйича ўралган ҳолда ташилиши лозим.

226. Ташиш ва сақлаш пайтида қоғоз рулонлари ён учига қўйилиши ёки горизонтал ҳолда бўлиши лозим. Омборларда ва ташиш пайтида рулонлар ва дасталарни ташлаб юбориш тақиқланади.

227. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда қоғозни сақлаш муддати 4 йилни ташкил этади.

13-§. Пайвандлаш электродлари

228. Пайвандлаш электродлари (бундан буён матнда электродлар деб юритилади) ГОСТ 9466-75 «Пўлатни пайвандлаш ва эритиш учун металл билан қопланган электродлар. Таснифлаш ва умумий техник шартлар», ГОСТ 9467-75 «Конструкцияли ва иссиққа чидамли пўлатни пайвандлаш учун металл билан қопланган электродлар. Турлари», ГОСТ 10051-73 «Калибровка қилинган прокат. Умумий техник шартлар» талабларига мос келиши лозим.

229. Электродларнинг ўқлари ГОСТ 2246-70 «Пайвандлаш учун пўлат сим. Техник шартлар» талабларига мувофиқ пайвандлаш симидан ясалган бўлиши лозим.

230. Электродларнинг қоплами зич, мустаҳкам бўлиши, шишлар, ғоваклар, дўнглар бўлмаслиги керак.

231. Электродларнинг қоплами юзасида битта электродда кўпи билан иккита юзаки бўйлама дарзлар ва локал тўрли дарз кетишларга йўл қўйилади, ҳар бир дарз ёки дарз кетиш участкасининг узунлиги диаметри 4 мм

гача бўлган электродлар учун кўпи билан 10 мм ва диаметри 4 мм дан ортиқ бўлган электродлар учун кўпи билан 15 мм бўлиши мумкин.

232. Электродларнинг қоплами юзасида битта электродда кўпи билан тўртта ва жами узунлиги 25 мм гача бўлган, чуқурлиги қоплам қалинлигининг кўпи билан 50 фоизигача бўлган локал ўйиқларга йўл қўйилади.

Электроднинг икки томонида битта кўндаланг кесимда жойлашган иккита локал ўйиқлар, агар уларнинг жами чуқурлиги қоплам қалинлигининг 50 фоизидан ошмаса, битта ўйиқ деб қабул қилиниши мумкин.

233. Қопламдан тозаланган электроднинг алоқа учига ёндош электрод участкасида, ўқнинг яланғочлигига йўл қўйилади (ишқорли қоплам билан электродлар учун кўпи билан 1,6 мм, кислотали, целлюлоза ва рутил қопламли электродлар учун кўпи билан ўқининг 2/3 диаметригача).

234. Қопламнинг юзасида узунлиги кўпи билан 15 мм, чуқурлиги қопламнинг номинал қалинлигидан кўпи билан 25 фоизи бўлган, битта электродда кўпи билан иккита локал шилиниш бўлишига йўл қўйилади.

235. Электродлар қуйидаги усуллардан бири билан қутиларга ёки дасталарга ўралган бўлиши лозим:

герметикланадиган пластмасса қутиларга (пеналларга);

ГОСТ 8273-75 «Ўраш қоғози. Техник шартлар» (бундан буён матнда ГОСТ 8273-75 деб юритилади) бўйича ўрам қоғозига ёки хусусиятлари бўйича унга тенг бўлган қоғозга ўралган дасталарга, дасталар герметикланадиган металл қутиларга солинади;

ГОСТ 8273-75 бўйича қалинлиги камида 0,7 мм бўлган ўрам қоғозига ёки хусусиятлари бўйича унга тенг бўлган қоғозга ўралган дасталарга, ҳар бир даста ГОСТ 10354-82 «Полиэтилен плёнка. Техник шартлар» (бундан буён матнда ГОСТ 10354-82 деб юритилади) бўйича қалинлиги 0,1-0,2 мм полиэтилен қопламга герметик қилиб ўралади;

ГОСТ 8273-75 бўйича ўрам қоғозига ёки хусусиятлари бўйича унга тенг бўлган қоғозга ўралган дасталарга, ҳар бир даста ГОСТ 10354-82 бўйича қалинлиги 0,1-0,2 мм бўлган полиэтилен қопламдан ясалган герметик қопламга ўралади;

ГОСТ 7933-89 «Истеъмол идиши учун картон. Умумий техник шартлар» бўйича қалинлиги камида 0,8 мм бўлган «А», «Б» ёки «В» маркали картондан ясалган қутиларга;

ГОСТ 8828-89 «Асос қоғоз ва икки қопламли сув ўтказмайдиган ўраш қоғози» бўйича Б-70, Б-80, В-70, В-80 ёки Г-80 маркали икки қаватли ўрам қоғозига ёки ГОСТ 2228-81 «Қоп учун қоғоз. Техник шартлар» бўйича В-70 ёки В-78 маркали намликка чидамли қоп қоғозига ёки хусусиятлари бўйича унга тенг бўлган қоғозга ўралган дасталарга.

236. Қутида ёки дастада электродларнинг массаси:

диаметри 2,5 мм гача бўлган электродлар учун — 3 кг;

диаметри 3,0-4,0 мм бўлган электродлар учун — 5 кг;

диаметри 4,0 мм дан ортиқ бўлган электродлар учун — 8 кг дан ошмаслиги лозим.

237. Электродли яшиқлар ёки қутиларни яшиқли металл тагликларга ва йирик ўлчамли яшиқларга солиш баландлиги 600 мм дан ошмаслиги керак.

Ўрам ўринларининг брутто оғирлиги:

картон яшиқлар учун — 32 кг;

ёғоч толали плиталардан ясалган яшиқлар учун — 50 кг;

ёғоч яшиқлар учун — 80 кг;

яшиқли металл тагликлар ва йирик ўлчамли яшиқлар учун — 1100 кг дан ошмаслиги лозим.

238. Ҳар бир электродли даста ёки қути устида қуйидаги маълумотлар кўрсатилган ёрлиқ ёки маркировка бўлиши керак:

ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ёки маҳсулот белгиси;

электродларнинг шартли белгиланиши;

партия рақами ва ишлаб чиқарилган санаси;

электродларнинг қўлланиш соҳаси;

электродларнинг диаметри ва пайвандлаш ёки металл қўшиш ҳолатига қараб пайвандлаш токининг режимлари;

пайвандлаш ёки металл қўшишни бажаришнинг алоҳида шартлари;

электродларнинг шартли белгиланишида кўрсатилмаган чок ёки пайвандлаш бирикмасининг метали, қўшилган металлнинг механик ва махсус хусусиятлари;

электроддан фойдаланишдан аввал қопламда намликнинг йўл қўйиладиган миқдори;

электродларни такрорий қиздириш режими;

қути ёки дастадаги электродларнинг вазни.

239. Электродларнинг ҳар бир партиясига шартномага мувофиқ электродларнинг норматив ҳужжат талабларига мувофиқлигини тасдиқловчи ҳужжат илова қилиниши лозим, унда қуйидагилар кўрсатилади:

ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ёки маҳсулот белгиси;

электродларнинг шартли белгиланиши;

партия рақами ва ишлаб чиқарилган санаси;

партиянинг нетто оғирлиги (кг);

электрод ўқлари симининг маркаси, норматив ҳужжат рақами кўрсатилган ҳолда.

240. Электродлар ҳар қандай ёпик транспорт воситасида юкларни ташиш қоидаларига мувофиқ ташилади.

241. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда электродларни сақлаш муддатлари иситилмайдиган омборларда 5 йилни ташкил этади. Электродларни сақлаш муддати улар ишлаб чиқарилган йил чорагидан бошлаб ҳисобланади.

14-§. Қўрғошин, сурма

242. Қўрғошин (Pb) ГОСТ 3778-77 «Қўрғошин. Техник шартлар» (бундан буён матнда ГОСТ 3778-77 деб юритилади) талабларига мос бўлиши

керак. Қўрғошин кўкиш-кул ранг металл, янги синган жойида ўзига хос металл ранги ялтирайди. Қўрғошин қўймаларининг юзаси тўқ кўк рангдан бинафша ранггача турлича бўлади. Қўрғошин юмшоқ, осон букилади қилинади ва болгаланади. Зичлиги — 11340 кг/м^3 , эриш ҳарорати — $327,3^\circ \text{ С}$.

243. Қўрғошин одатдаги атмосфера шароитида жуда барқарор металл бўлиб, амалда коррозияга учрамайди.

244. Нам ҳавода узоқ бўлганда қўрғошин юзаси оқ қоплам (қўрғошин карбонат) билан қопланади.

245. Сурма (Sb) — кумуш-кул ранг металл, ўзига хос металл ранги ялтирайди. Зичлиги — 6690 кг/м^3 , эриш ҳарорати — $630,5^\circ \text{ С}$. Сурма мўрт металл, зарбаларда осон синиб, кукун бўлиб емирилади.

Сурма хона ҳароратида ҳавода оксидланмайди, эриш ҳароратидан юқори-роқ қиздирилганда сурманинг заҳарли оксидларидан иборат бўлган оқ тун ҳосил қилиб, ёнади. Сурма чанги ва сурманинг оксидлари заҳарли.

246. Қўрғошин норматив ҳужжатга мувофиқ бир неча русумда, оғирлиги 30 дан 40 кг гача ясси туби бўлган қўймалар шаклида ёки ўзаро бирлаштириладиган қўймалар шаклида ва вазни 1, 2, 3 тонна бўлган блоклар шаклида чиқарилади.

247. Шартномага мувофиқ қўрғошин қўймалари пакетли шаклда етказиб берилиши мумкин.

248. Қўрғошин қўймалари ва блокларининг юзаси кукунсимон оксидлар ва бегона аралашмаларсиз бўлиши керак. Ранг ўзгаришлари, оқ қоплами ва кичрайиш ўйиқлари бўлишига йўл қўйилади. Қўймалар ва блоклар қат-қат бўлмаслиги лозим.

249. Қўрғошиннинг ҳар бир қўймаси ва блокада ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг маҳсулот белгиси ва партия рақами кўрсатилган бўлиши керак. Қўрғошин қўймалари ва блокларига норматив ҳужжат талабларига мувофиқ ҳар бир марка учун маълум рангли бўёқ билан ён томонига маркировка қўйилади.

250. Ҳар бир пакетда юқори қаторнинг бир-иккита қўймасига ювилмайдиган бўёқ билан қўйидагилар кўрсатилган аниқ маркировка босилиши керак: металл маркаси, пакетдаги қўймалар сони, пакет вазни (брутто ва нетто) килограммда, пакетнинг тартиб рақами.

251. Сурма норматив ҳужжатга мувофиқ оғирлиги 15 — 25 кг бўлган кесик пирамида шаклида чиқарилади.

252. Сурманинг СуО-Су2 маркали қўймалари ўрамсиз етказиб берилди. СуОО маркали сурма қўймалари ва шартномага мувофиқ СуО-Су2 маркали сурма қўймалари қоғозга ўралади ва зич ёғоч яшиқларга тахланади.

253. Сурмани контейнерларда ва пакетлар шаклида етказиб беришга йўл қўйилади.

254. Сурма бир маркали ва бир эритишдаги металлдан иборат бўлган партиялар билан етказиб берилди.

255. Сурманинг ҳар бир қўймасида сурманинг маркаси, партия рақами, ишлаб чиқарувчи ташкилотнинг номи ва маҳсулот белгиси кўрсатилиши керак.

256. Сақлаш шароитларига амал қилинганда сурма ўз истеъмол хусусиятларини йўқотмайди. ГОСТ 3778-77 га мувофиқ таркибида 0,02 мг/м³ дан кам олтингургуртли газ бўлган қўроғошинни сақлаш муддати — 15 йил.

15-§. Пўлат қувурлар

257. Пайвандланадиган сув, газ ўтказувчи пўлат қувурлар ГОСТ 3262-75 «Сув, газ ўтказувчи пўлат қувурлар. Техник шартлар» бўйича, юқа қатламли қувурлар ГОСТ 10705-80 «Электрпайвандланган пўлат қувурлар. Техник шартлар» (бундан буён матнда ГОСТ 10705-80 деб юритилади) бўйича, пўлат чоксиз қувурлар ГОСТ 8732-78 «Иссиқ ҳолда деформацияланган чоксиз қувурлар. Сортлари» (бундан буён матнда ГОСТ 8732-78 деб юритилади) бўйича ишлаб чиқарилган бўлиши лозим.

258. ГОСТ 10705-80 га мувофиқ сифат кўрсаткичлари бўйича электр пайвандланган қувурлар А, Б, В, Д гуруҳлари бўйича тайёрланади. Синов босими катталигига қараб, электр пайвандланган қувурлар I ва II турларига бўлинади.

Электр пайвандланган қувурлар юзасида дарзлар, ўйиқлар, нотекикликлар, узилишлар ва тирналишлар бўлишига йўл қўйилмайди.

Ғадир-будурлик, ўйиқлар, чуқурликлар, майда тирналишлар, куйинди қатлами ва тозалаш изларига, улар девор қалинлиги ва қувурнинг диаметрини чегаравий четлашувлардан кўпроқ камайтирмаслиги шарти билан, йўл қўйилади. Четларининг девор номинал қалинлигидан 10 фоизгача силжишига йўл қўйилади.

259. Ҳимоя атмосферасида термик ишлов берилган қувурларнинг юзасида куйинди бўлмаслиги керак. Оксид қоплами бўлишига йўл қўйилади.

260. Узунлиги 8 дан 12 м гача бўлган сув-газ қувурлари етказиб берилади.

261. Сув-газ қувурларининг юзасида уларнинг девор қалинлиги ва қувурнинг ташқи диаметрини чегаравий четлашувлардан кўпроқ камайтирмаслиги шарти билан кичик нуқсонлар бўлишига йўл қўйилади.

Печ пайвандлаш усулида тайёрланган қувурларда чок зонасида баландлиги кўпи билан 0,5 мм бўлган нишабли қалинлашувга йўл қўйилади.

262. Қувурларнинг учлари тўғри бурчак остида кесилган бўлиши керак. Учнинг кўпи билан 2 градусга қийшайишига йўл қўйилади. Тирналишлар 0,5 мм дан ошмаслиги керак. Четларининг думалоқлашувига йўл қўйилади.

263. Чоксиз пўлат қувурлар ўлчовсиз узунлиги 8 дан 12,5 м гача узунликда етказиб берилади. Чоксиз пўлат қувурларга талаблар ГОСТ 8732-78 бўйича белгиланади.

264. Қувурлар партияларда қабул қилинади. Партия бир ўлчамдаги, пўлатнинг бир маркаси, бир турда термик ишлов берилган ва бир тайёрлаш гуруҳига мансуб бўлган қувурлардан ташкил топган бўлиши керак. Ҳар бир партиёга шартномага мувофиқ қувур сифатини тасдиқловчи ҳужжат илова қилинади.

265. Маркировка қилиш, ўраш, ташиш ва сақлаш ГОСТ 10692-80 «Пўлат,

чўян қувурлар ва уларнинг қисмлари. Қабул қилиш, маркировка қилиш, ўраш, ташиш ва сақлаш» талаблари бўйича бажарилади.

266. Пўлат қувурлар (нефть қувурлари, сув-газ қувурлари, юқа қоплам-ли қувурлар, чоксиз қувурлар, электр пайвандланган қувурлар) ёпиқ иситилмайдиган омборларда ёки бостирма остида сақланиши лозим.

267. Қувурлар навлари, тури, ташқи диаметри ва деворининг қалинлиги, шунингдек материал маркасига қараб алоҳида сақланади.

Пўлат қувурларни сақлаш учун уларнинг миқдорига қараб, металл скобалар, тиргакли, катакли стеллажлар ва симли металлни сақлаш учун қўлланидиган бошқа турдаги стеллажлардан фойдаланиш мумкин. Қувурларни тахламларда, ёғоч тагликлар ва оралиқ зичлагичлар билан сақлашга йўл қўйилади.

Стеллажларда 5-6 м узунликдаги қувурларни сақлашда, улар камида учта жойда таянчларга таяниши керак.

268. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда қувурларни сақлаш муддати иситилмайдиган омборда 10 йилни ташкил этади.

16-§. Юпқа варақли прокат

269. Юпқа варақли совуқ прокат ГОСТ 9045-93 «Паст углеродли сифатли пўлатдан қилинган юпқа варақли совуқ прокат» бўйича 3,9 мм гача қалинликда тайёрланади ва қўйидаги гуруҳларга бўлинади:

- а) маҳсулот турлари бўйича: варақлар, рулонлар;
- б) меъёрланадиган хусусиятлари бўйича: 1, 2, 3, 4, 5-тоифаларга;
- в) юзасига ишлов бериш сифати бўйича:
 - ўта юқори ишлов берилган — I;
 - юқори ишлов берилган — II;
 - юқориланган ишлов берилган — III (IIIa, IIIб).
- г) чўзилиши қобилятига кўра (2 мм гача қалинликдаги прокат):
 - ўта мураккаб — ВОСВ¹⁾, ВОСВ-Т²⁾;
 - алоҳида мураккаб — ОСВ;
 - мураккаб — СВ;
 - ўта чуқур — ВГ.

270. Юпқа варақли прокатнинг нави ва турлари ГОСТ 19904-90 «Варақли совуқ прокат» талабларига мос келиши керак.

271. Юпқа варақли прокат термик ишлов берилган ва дрессланган ҳолатда ишлаб чиқарилади. Шартномага мувофиқ юпқа варақли прокат дрессланмаган ҳолатда ишлаб чиқарилади, бунда йўл-йўл силжиш чизиқлари, пайвандлаш ёпишган доғлари ва букилишига йўл қўйилади, оқувчанлик чегараси, сферик ўйиқ чуқурлиги, нисбий узайиши, текислик яссилиги ва фадирбудурлик кўрсаткичлари меъёрланмайди.

272. Юпқа варақли прокат чети кесилмайдиган ва кесилган ҳолатда ишлаб чиқарилади. Четларида чуқурлиги прокатнинг эни бўйича чегаравий

четлашувнинг ярмидан ортиқ бўлган ва прокатнинг эни бўйича номинал ўлчамидан чиқиб кетувчи нуқсонларга йўл қўйилмайди.

273. Юпқа варақли прокатда эгилган бурчаклари, учларининг букилиши ва 90 градусдан ортиқ бурчакда бўлган четлари, бурмалари бўлмаслиги лозим.

274. Юпқа варақли прокатнинг юзасида ўйиқлар, тешиб ўтувчи узилишлар, пуфак-дўнглар, прокатланган пуфаклар, пайвандлаш ёпишган доғлари, кесимлар, узилишлар, ичига киритилган куйинди, ейилган жойлар, кам ўйилган жойлар, ичига киритилган металл ва бегона зарралар бўлмаслиги лозим. Қат-қат кўчишларга йўл қўйилмайди.

275. Юпқа варақли прокатни ўраш, ташиш ва сақлаш ГОСТ 7566-94 «Металл маҳсулоти. Қабул қилиш, маркировка қилиш, ўраш, ташиш ва сақлаш» (бундан буён матнда ГОСТ 7566-94 деб юритилади) бўйича бажарилади.

276. Юпқа варақли прокат иккала томонидан коррозиядан асрайдиган мойлаш воситаси билан мойланиши керак.

277. Варақларнинг дасталари юмшоқ пўлат варақларига ўралади, брусларга тахланиб, пўлат тасмалари билан мустаҳкам бириктирилади.

Юпқа варақли прокатни ташишда унинг сақланишини таъминлайдиган бошқа материал ва ўрам усулларида фойдаланишга йўл қўйилади. Шартномага мувофиқ дасталар юмшоқ пўлат варақларига ўрашдан аввал қўшимча сув ўтказмайдиган қоғоз билан ўралади.

278. Юпқа варақли прокат ёпиқ иситилмайдиган омборларда ва бостирмада сақланади.

279. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда сақлаш муддатлари куйидагиларни ташкил этади:

а) юпқа варақли пўлат:

қалинлиги 1 — 1,8 мм: иситилмайдиган омборда — 5 йил, бостирмада — 1 йил;

қалинлиги 1,9 — 3,9 мм: иситилмайдиган омборда — 8 йил, бостирмада — 2 йил.

б) том учун варақли пўлат: иситилмайдиган омборда ёки бостирмада — 5 йил.

280. Юпқа варақли прокат ётқизиб сақлашда тўшамаларга даста қилиб тахланади ёки махсус стеллажлар ва тиргакларда қиррасига ўрнатилади. 3,9 мм гача қалинликдаги дасталарга тахланган варақли прокатнинг ён томонларини коррозияга қарши мойлаш воситаси билан қалин қилиб мойлаш лозим. Варақли прокат тахламининг баландлиги кўпи билан 1,5 м бўлиши керак.

17-§. Қалин варақли прокат

281. Қалин варақли прокат ГОСТ 1577-93 «Конструкцияли сифатли пўлатдан қилинган қалин ва кенг варақли прокат» талабларига мувофиқ сифатли конструкциявий ва легирланган пўлатдан 4 — 160 мм қалинликда

(варақли), 4 — 12 мм қалинликда (рулонли), 6 — 60 мм қалинликда (кенг йўлли) ишлаб чиқарилган бўлиши лозим.

Прокат юзасининг сифати ва четлари ГОСТ 14637-89 «Оддий сифатли углеродли пўлатдан қилинган қалин варақли прокат» талабларига мос келиши лозим. Прокатда қат-қат кўчишга йўл қўйилмайди.

282. Қалин варақли прокатнинг навлари ва турлари қуйидагиларга мос келиши керак:

варақли ва рулонли прокат учун — ГОСТ 19903-74 «Қайноқ прокатка қилинган варақли прокат» талабларига;

кенг йўлли прокат учун — ГОСТ 82-70 «Қайноқ прокатка қилинган кенг универсал пўлат прокат» талабларига.

283. Прокатни маркировка қилиш, прокат дасталари ва боғламларини ўраш ГОСТ 7566-94 бўйича бажарилади.

284. Ташиш учун маркировка қилиш ГОСТ 14192-77 «Юкларни маркировка қилиш» бўйича бажарилади.

285. Прокат партияларда қабул қилинади. Қўймали прокат учун партия бир маркали пўлатдан бўлган, қалинлиги бир ўлчамли, битта термик ишлов берилган бўлиши лозим.

286. Ҳар бир партияга шартномага мувофиқ ГОСТ 7566-94 га мувофиқ маҳсулот сифатини тасдиқловчи ҳужжатлар илова қилинади.

287. Қалин варақли прокатни ташиш ва сақлаш ГОСТ 7566-94 бўйича бажарилади.

288. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада белгиланган сақлаш шартларига риоя қилинганда сақлаш муддати қуйидагича бўлади:

бостирмада — 5 йил;

иситилмайдиган омборда — 8 йил.

289. Қалин варақли прокат барча турдаги транспорт воситаларида юкларни ташиш қодаларга мувофиқ ташилади.

290. Қалин варақли прокат ярим ёпиқ омборларда ва бостирмада сақланади.

291. Қалин варақли прокатни ётқизиб сақлашда тўшамаларга даста қилиб тахланади.

18-§. Балкалар ва швеллерлар

292. Икки таврли балкалар ва швеллерлар ГОСТ 19425, ГОСТ 26020, ГОСТ 8240 бўйича қайноқ прокат қилинган пўлатдан тайёрланади ва қуйидаги турларга бўлинади:

Б — нормал икки таврли, юқори аниқликдаги швеллерлар;

В — оддий аниқликдаги швеллерлар;

Ш — кенг нуқтали икки таврли деталлар;

К — устунли икки таврли деталлар;

М — осма йўллар учун икки таврли деталлар;

С — автомобиль саноати учун швеллерлар.

293. Балкалар ва швеллерлар 4 дан 13 м гача (ГОСТ 19425), 4 дан 12 м гача (ГОСТ 8240), 6 дан 24 м гача (ГОСТ 26020) узунликда ишлаб чиқарилади:

ўлчовли узунликда;

ўлчовли узунликда, кесимлари билан;

ўлчовлига баравар узунликда;

ўлчовлига баравар узунликда, кесимлари билан;

ўлчовсиз узунликда.

294. Ҳар бир партияга шартномага мувофиқ ГОСТ 7566-94 га мувофиқ маҳсулот сифатини тасдиқловчи ҳужжатлар илова қилинади.

295. Мустаҳкам дасталарда келиб тушган балкалар ва швеллерлар тахламларга даста қилиб омборга жойлаштирилади. Тахламга сув тушишининг олдини олиш учун балкалар ва швеллерларнинг устки тўртта қатори тахламларга «қулф» қилиб бостирма шаклида сув оқиши учун нишаблик билан ётқизилади ва иккала томонидан 0,5 дан 1 м гача соябонлар ўрнатилади.

296. Балкалар ва швеллерлар учун тахламнинг баландлиги маҳсулот ости таглиги юзасидан 3 м қилиб белгиланади, таянчлар орасида масофа камида 1,5 м бўлиши керак.

297. Йирик габаритли балкалар ва швелларни очик майдонда сақлаш мумкин.

298. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда балкалар ва швеллерларнинг сақлаш муддати иситилмайдиган омборда ёки бостирмада 10 йилни ташкил этади.

19-§. Катанка

299. Катанка ГОСТ 30136-95 «Оддий сифатли углеродли пўлатдан қилинган катанка. Техник шартлар» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

300. Катанка ГОСТ 380 бўйича барча кислотадан чиқариш даражалари бўлган Ст0, Ст1, Ст2, Ст3 маркали оддий сифатли углеродли пўлатдан ишлаб чиқарилган бўлиши лозим.

301. Тайёр катанканинг кимёвий таркиби ва чегаравий оғишлари ГОСТ 380 га мос бўлиши керак.

302. Катанка юзасида прокат қилинган дарзлар, ўйиқлар, мўйсимон дўнглар ва прокат қилинган гардлар бўлмаслиги лозим. Излар, нотекикликлар, прокат қилинган пуфаклар ва тирналишлар, катанканинг диаметри бўйича чегаравий оғишлардан ошган айрим майда нотекикликларга йўл қўйилмайди.

303. Катанка битта узлуксиз кесимдан иборат бўлган ўрамларда тайёрланади. Катанка ўрамлари чалкаштирмай ўралиши керак. Партия вазидан кўпи билан 10 фоиз миқдорда катанкани икки кесимдан иборат бўлган ўрамларда тайёрлашга йўл қўйилади.

304. Бир ўрамнинг вазни камида 160 кг бўлиши керак. Партиядан кўпи билан 10 фоизгача вазни 160 кг дан кам, лекин камида 100 кг бўлган ўрамларга йўл қўйилади.

305. Катанкани маркировка қилиш ГОСТ 7566-94 бўйича бажарилади.

306. Икки кесимдан иборат бўлган ўрамлар иккита ёрликка эга бўлиши шарт.

307. Шартномага мувофиқ ҳар бир партияга катанкани совутиш усули кўрсатилган ҳужжат илова қилинади.

308. Катанкани ўраш, ташиш ва сақлаш ГОСТ 7566-94 бўйича бажарилади.

309. Катанка бир диаметрли, бир эритишдан олинган ва бир усулда совутилган катанка ўрамларидан иборат бўлган партиялар билан қабул қилинади.

310. Бир вагонда бир маркали пўлатдан ясалган бир ёки бир нечта партиядаги маълум диаметрли катанка ташилиши мумкин.

311. Катанка ёпиқ иситилмайдиган омборларда ва бостирмада сақланиши лозим.

312. Катанка ишлаб чиқарувчи ташкилот ўрамида сақланади. Ўрамлар тагликларга тахлам қилиб (қиррасига 25 — 30 градус бурчак остида қатор қилиб) ёки ёғоч тўшамали стеллажларда тахланади.

313. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда катанкани сақлаш муддати иситилмайдиган омборда 10 йил ва бостирмада 8 йилни ташкил этади.

20-§. Йирик навли, ўрта навли ва майда навли пўлат

314. Қайноқ прокат қилинган пўлат бурчаклар ГОСТ 8509-93 «Қайноқ прокатка қилинган бурчаклар. Сортлари» (бундан буён матнда ГОСТ 8509-93 деб юритилади) талабларига мувофиқ ишлаб чиқарилади.

Пўлат бурчакларнинг ўлчамлари, кўндаланг кесимининг майдони, ўқлари учун маълумот катталиклари ва 1 м бурчакларнинг вазни ГОСТ 8509-93 талабларига мос келиши лозим. Аниқлигига кўра пўлат бурчаклар юқори аниқликда — А, оддий аниқликда — В тайёрланади. Пўлат бурчаклар 4 дан 12 м гача узунликда ишлаб чиқарилади.

315. Силлиқ ва пўлат арматура ГОСТ 5781-82 «Темир-бетон конструкцияларни арматуралаш учун қайноқ прокатка қилинган пўлат» (бундан буён матнда ГОСТ 5781-82 деб юритилади) талабларига мувофиқ ишлаб чиқарилади. Механик хусусиятларига қараб, пўлат арматура А-I, А-II, А-III, А-IV, А-V, А-VI синфларига бўлинади.

316. Пўлат арматура ўқлар ёки ўрамларда ишлаб чиқарилади. А-I синфидаги пўлат арматура силлиқ ҳолда, А-II, А-III, А-IV, А-V ва А-VI синфларидагиси эса периодик профилда ишлаб чиқарилади.

317. Профилларнинг рақамлари, кўндаланг кесимининг майдони, силлиқ ва пўлат арматуранинг 1 м узунлигининг вазни, шунингдек периодик профиллар учун вазн бўйича чегаравий четлашувлар ГОСТ 5781-82 талабларига мос келиши лозим.

318. Периодик профилдаги пўлат арматура иккита бўйлама қирраси ва учта кириш винтсимон чизиқ бўйлаб келувчи кўндаланг дўнглари бўлган думалоқ профиллардан иборат. Диаметри 6 мм бўлган профиллар учун бир

кириш винтсимон чизик бўйлаб келувчи дўнглар, диаметри 8 мм бўлган профиллар учун — икки кириш винтсимон чизик бўйлаб келувчи дўнгларга йўл қўйилади.

319. А-I ва А-II синфидаги диаметри 12 мм гача ва А-III синфидаги диаметри 1 мм гача бўлган пўлат арматура ўрамлар ёки ўқлар, ундан каттароқ диаметрли арматура фақат ўқлар шаклида ишлаб чиқарилади. А-IV, А-V ва А-VI синфидаги барча ўлчамлардаги пўлат арматура ўқлар шаклида, диаметри 6 ва 8 мм бўлган арматура шартномага мувофиқ ўрамлар шаклида ишлаб чиқарилади.

320. Ўқлар 6 дан 12 м гача узунликда ишлаб чиқарилади.

321. Профилнинг юзасида, жумладан қирралари ва дўнгларининг юзасида, прокатланган пуфаклари, дарзлар, прокат нотекикликлари ва ўйиқлари бўлмаслиги лозим.

Қирралари ва дўнгларининг 1 м узунликда кўпи билан учта айрим локал шикастланиши, шунингдек озгина занглаш, излар, дўнглар, айрим прокат қилинган ифлосланишлар, йўл қўйиладиган четлашувлар доирасида ғадир-будурликка йўл қўйилади.

322. Пўлат арматура бир диаметрли, бир синфдаги, бир эритиш ковшидан олинган ва битта маҳсулот сифатини тасдиқловчи ҳужжат билан расмийлаштирилган партияларда қабул қилинади.

323. Шартномага мувофиқ ҳар бир партияга ГОСТ 7566-94 бўйича маҳсулот сифатини тасдиқловчи ҳужжат илова қилинади, унда профиль рақами ва синфи кўрсатилади.

324. Йирик навли, ўрта навли ва майда навли пўлат иситилмайдиган омборларда ва бостирмада сақланади.

325. Норматив ҳужжат ва мазкур Йўриқномада назарда тутилган сақлаш шартларига риоя қилинганда сақлаш муддатлари:

йирик навли, ўрта навли пўлат иситилмайдиган омборларда — 10 йил, бостирмада — 8 йилни;

майда навли пўлат иситилмайдиган омборларда — 7 йил, бостирмада — 4 йилни ташкил қилади.

III боб. Яқуний қоида

326. Мазкур Йўриқнома Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги, Ўзбекистон стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги, «Ўзбекнефтегаз» Миллий холдинг компанияси, «Ўзбекистон темир йўллари» давлат акциядорлик компанияси, «Ўзкимёсаноат» давлат акциядорлик компанияси, «Ўзқурилишматериаллари» давлат акциядорлик компанияси, «Ўзэлтехсаноат» уюшмаси билан келишилган.

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2013 йил 22 ноябрь

*Ўзбекистон стандартлаштириш,
метрология ва сертификатлаштириш
агентлиги Бош директори*

А. КУРБАНОВ

2013 йил 22 ноябрь

*«Ўзбекнефтегаз» Миллий холдинг
компанияси Бошқаруви раиси*

Ш. ФАЙЗУЛЛАЕВ

2013 йил 22 ноябрь

*«Ўзбекистон темир йўллари»
давлат акциядорлик
компанияси Бошқаруви раиси*

А. РАМАТОВ

2013 йил 22 ноябрь

*«Ўзкимёсаноат» давлат
акциядорлик компанияси
Бошқарув раиси*

Х. ШЕРМАТОВ

2013 йил 22 ноябрь

*«Ўзқурилишматериаллари»
давлат акциядорлик компанияси
Бошқарув раиси*

Э. АКРАМОВ

2013 йил 22 ноябрь

*«Ўзэлтехсаноат»
уюшмаси раиси*

Т. ДЖАЛИЛОВ

2013 йил 22 ноябрь