

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ МЕХНАТ ВА АҲОЛИНИ
ИЖТИМОЙ МУҲОҒАЗА ҚИЛИШ ВАЗИРИНИНГ
БУЙРУҒИ

392 Мебеллар ва ёғоч қурилиш материалларини тайёрлаш ва таъмирлашда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

*Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан 2009 йил
27 августда рўйхатдан ўтказилди, рўйхат рақами 1999*

(2009 йил 6 сентябрдан кучга киради)

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2000 йил 12 июлдаги 267-сон қарори билан тасдиқланган «Меҳнатни муҳофаза қилишга доир қоида ва нормаларни қайта кўриб чиқиш, ишлаб чиқиш ва жорий этиш Дастури» (Ўзбекистон Республикаси Ҳукуматининг қарорлари тўплами, 2000 й., 7-сон, 39-модда) ижросини таъминлаш мақсадида **буюраман:**

1. Мебеллар ва ёғоч қурилиш материалларини тайёрлаш ва таъмирлашда меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

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

Вазир в.б.

А. ХАИТОВ

Тошкент ш.,
2009 йил 27 июль,
47-Б-сон

Ўзбекистон Республикаси
Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза
қилиш вазирининг 2009 йил 27 июлдаги
47-Б-сон буйруғига
ИЛОВА

**Мебеллар ва ёғоч қурилиш материалларини тайёрлаш ва
таъмирлашда меҳнатни муҳофаза қилиш
ҚОИДАЛАРИ**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги (Ўзбекистон Республикаси Олий Кенгашининг Ахборотномаси, 1993 й., 5-сон, 223-модда) Қонунига мувофиқ мебеллар ва ёғоч қурилиш материалларини тайёрлаш ва таъмирлашда меҳнатни муҳофаза қилиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар мебеллар ва ёғоч қурилиш материалларини тайёрлаш ва таъмирлаш ташкилотларига (бундан кейинги ўринларда ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

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

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

4. Ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатларга риоя этилиши устидан давлат назорати бунга махсус ваколат берилган давлат идоралари томонидан, жамоатчилик назорати эса меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлари томонидан сайланадиган меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича вакиллар томонидан амалга оширилади.

II. Хавфсизлик бўйича умумий талаблар

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш

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

6. Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) мувофиқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ички назоратнинг асосий турлари қуйидагилар ҳисобланади:

ишларга раҳбарлик қилувчи ва бошқа мансабдор шахсларнинг тезкор назорати;

маъмурий-жамоатчилик назорати (уч босқичли назорат);

бош мутахассислар хизмати томонидан амалга ошириладиган назорат.

Қуйидагилар назорат қилиниши лозим:

иш жойларининг аҳволи;

меҳнат қонунчилигига риоя қилиниши;

меҳнатни муҳофаза қилишни бошқариш вазифаларини амалга оширишга доир ишларни бажариш;

ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ўз вақтида, тўғри ўрганиб чиқилиши;

меҳнатни муҳофаза қилиш чора-тадбирларининг бажарилиши;

меҳнатни муҳофаза қилишга ажратилган маблағларнинг тўғри сарфланиши.

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

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

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

меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг чораклик иш режалари;

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

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

ишчи ва хизматчилар билан ёнфинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнфин-техникавий минимум машғулотларини ўтказиш дастури;

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

8. Ўзбекистон Республикасининг «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 орасида меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари тузилади (лавозим жорий этилади), 50 ва ундан ортиқ транспорт воситаларига эга бўлган ташкилотларда эса бундан ташқари йўл ҳаракати хавфсизлиги хизматлари тузилади (лавозимлар жорий этилади). Ходимлар сони ва транспорт воситалари миқдори камроқ ташкилотларда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматининг вазифаларини бажариш раҳбарлардан бирининг зиммасига юклатилади.

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

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

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

2-§. Ходимларга йўл-йўриқ бериш, ўқитиш ва уларнинг билимларини синовдан ўтказиш ишларини ташкил этиш

12. Ташкилотларнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлари ўз касблари ва иш турлари бўйича белгиланган тартибда ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари ҳамда билимлари синовдан ўтказилиши керак.

13. Бевосита ишлаб чиқаришда ишларни ташкиллаштириш ва бажариш билан боғлиқ ходимлар, раҳбарлар, муҳандис-техник ходимларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича билимларини синовдан ўтказиш Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш ҳақидаги намунавий низомга (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

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

3-§. Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари

15. Ходимлар хавfli ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари, уларнинг тавсифи, юзага келиш манбалари, ишчиларга таъсир қилиш хусусиятлари ва саломатлик учун хавfliлик даражаси ва келгусидаги оқибатлари тўғрисида тўлиқ маълумотга эга бўлиши лозим.

16. Иш жойларидаги ишлаб чиқариш муҳити ва меҳнат жараёнининг хавfli ҳамда зарарли омиллари тўғрисидаги маълумотлар ишлаб чиқариш муҳитининг физик, кимёвий, радиологик, микробиологик ва микроиқлим ўлчови натижалари, шунингдек меҳнатнинг оғирлиги иш жойларини меҳнат шароитлари бўйича аттестация қилиш орқали тасдиқланиши лозим.

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

18. Янги зарарли моддалар пайдо бўлишига ёки хавfli ва зарарли омиллар йўқолишига олиб келадиган технологик жараёнлар ўзгаришларида ёхуд янги ишлаб чиқариш ускуналарини жорий қилишда рўйхатларга тегишли ўзгаришлар киритилиши лозим.

4-§. Ўта хавfli касблар ва ишлар рўйхати

19. Ташкилот ўта хавfli шароитда бажариладиган касблар ва ишлар рўйхатига эга бўлиши лозим. Рўйхатда аниқ технологик жараён, ишлаб

чиқариш ускунаси, ишлатиладиган хом ашё ва ишларни амалга ошириш хусусиятлари билан боғлиқ хавфлар ҳисобга олинади 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 сифимлар, электр ускуналарга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ ишлар ҳамда амалдаги тармоқ рўйхатларига мувофиқ бошқа ишлар киритилиши шарт.

20. Ўта хавфли ишларга фақат махсус ўқитилган, ушбу ишларни бажариш ҳуқуқини берувчи ҳужжатга эга бўлган ходимлар қўйилади.

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

22. Ўта хавфли ишларни бажариш, фақат белгиланган тартибда масъул ходим қўл қўйиб расмийлаштирилган махсус наряд-рухсатномага мувофиқ амалга оширилиши лозим.

23. Ташкилот (цех) раҳбарияти ўта хавфли ишларни режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва хавфсиз бажаришда белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилишига тўла жавобгардирлар.

5-§. Жамоавий ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини қўллаш

24. Ишловчиларни зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш муҳити омилларидан ҳимоя қилиш тегишли стандартлар ва меъёрлар талабларига мос жамоавий ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш орқали таъминланиши лозим.

25. Жамоавий ҳимоя қилиш воситалари жумласига қуйидагилар киради: ишлаб чиқариш хоналари ва иш жойларининг ҳаво муҳитини нормаллаштириш воситалари (шамоллатиш ва ҳаво тозалаш, иситиш, ҳаво ҳароратини, намлигини бир хил меъёрда сақлаш ва бошқалар);

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

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

механик ва кимёвий омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилиш воситалари.

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

27. Жамоавий ҳимоя воситалари зарарли ва хавфли омилларни рухсат этилган миқдоргача камайтириш имконини бермаган ҳолларда шахсий ҳимоя

воситалари қўлланиши лозим. Бундай ҳолларда шахсий ҳимоя воситаларисиз кишиларнинг иштироки ва ишлар амалга оширилиши тақиқланади.

28. Меҳнат шароити ноқулай ишларда банд бўлган ходимлар белгиланган нормалар бўйича:

сут (шунга тенг бошқа озиқ-овқат маҳсулотлари);

даволаш-профилактика озиқ-овқати;

газли шўр сув (иссиқ цехларда ишловчилар учун);

махсус кийим-бош, махсус пойабзал, бошқа шахсий ҳимоя ва гигиена воситалари билан бепул таъминланиши лозим.

29. Шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланган ҳолда ишловчилар, уларнинг қўлланиши, ҳимоя хусусиятлари, амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши ҳамда улардан фойдаланишга ўргатилиши лозим.

30. Ташкилот маъмурияти ёки иш берувчи қуйидагиларни таъминлаши шарт:

амалдаги меъёрлар бўйича мазкур ишлаб чиқариш учун талаб қилинадиган барча шахсий ҳимоя воситаларининг зарур миқдори ва номенклатурасини;

ҳимоя воситаларини қўллаш ва тўғри фойдаланиш устидан доимий назоратни амалга оширишни;

қўлланилаётган ҳимоя воситаларининг самарадорлиги ва созлигини текширишни;

шахсий ҳимоя воситаларидан хавфли ва захарли моддалар муҳтида фойдаланилганда уларни дегазация ва дезинфекция қилишни (бир марта қўлланиладиган ҳимоя воситалари бундан мустасно).

31. Ташкилот маъмурияти, ишчи ва хизматчиларни махсус кийим, пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан мебель ишлаб чиқаришда ходимлар учун махсус кийим, махсус пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1904, 2009 йил 14 февраль) мувофиқ таъминлаши шарт.

6-§. Ходимларнинг ишлаб чиқариш жараёнида иштирок этишига рухсат бериш

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

33. Ўн саккиз ёшга тўлмаган шахслар меҳнатидан фойдаланишга ҳамда уларнинг юк кўтариши ва ташишига норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ рухсат этилиши лозим.

34. Аёллар меҳнатидан фойдаланиш қисман ёки тўлиқ тақиқланган ноқулай меҳнат шароитига эга ишлар рўйхатига (рўйхат рақами 865,

2000 йил 5 январь) мувофиқ аёллар зарарли ва ноқулай меҳнат шароитига эга ишларга қабул қилинмаслиги лозим.

7-§. Ходимларнинг соғлиғини назорат қилиш

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

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

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

38. Соғлиғи ҳолатига кўра энгилроқ ёки ноқулай ишлаб чиқариш омилларининг таъсиридан ҳоли бўлган ишга ўтказишга муҳтож ходимларни иш берувчи, уларнинг розилиги билан, тиббий хулосага мувофиқ вақтинча ёки муддатини чекламай, ана шундай ишларга ўтказиши шарт.

39. Тиббий кўриклар ташкилотнинг тиббий-санитария қисмлари ва поликлиникалари, улар мавжуд бўлмаган ҳолда даволаш-профилактика муассасаси томонидан ўтказилиши лозим. Тиббий кўриклар даволаш-соғломлаштириш тадбирлари белгиланган текшириш далолатномаси билан яқунланиши лозим.

40. Ташкилот маъмурияти (ёки иш берувчи) ва касаба уюшмаси қўмитаси тиббий кўрик далолатномаси билан танишиб чиқиши, иш берувчи эса далолатномада кўзда тутилган барча тадбирлар ва кўрсатмаларни бажариши лозим.

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

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

8-§. Ташкилотларнинг ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарига қўйиладиган талаблар

43. Ишлаб чиқариш бинолари ҚМҚ 2.09.02 «Ишлаб чиқариш бинолари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

44. Ўтиш, чиқиш йўллари, коридор, тамбур, нарвонлар турли жисмлар ва асбоб-ускуналар билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди. Эвакуация чиқиш йўлларининг барча эшиклари бинодан чиқиш йўналиши бўйича очилиши лозим.

45. Поллар текис, ёриқларсиз, тешиқларсиз ва шишиб чиққан жойлари

бўлмаслиги, ҚМҚ 2.03.13 «Поллар» талабларига мувофиқ бажарилган бўлиши лозим.

46. Бошқариш пульталари — зарарли ва портлаш хавфи бўлган буг, газ ва чанглар ажралиб, шунингдек юқори тебранишга эга бўлган технологик асбоб-ускуналар ўрнатилган ишлаб чиқариш хоналарида жойлаштирилиши мумкин эмас.

9-§. Шамоллатиш ва иситиш тизимига қўйиладиган талаблар

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

48. Бино ва иншоотларнинг ишлаб чиқариш хоналарида ҳаводаги зарарли моддалар миқдори СанҚваМ 0046-95 «Гигиеник нормативлар. Иш ҳудуди ҳавосида зарарли моддаларнинг рухсат этилган энг кўп миқдорлари» талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

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

50. Ишчи жойларида ҳаво ҳарорати йилнинг совуқ даврида енгил жисмоний ишларда 21°C, ўрта оғир ишларда 17°C ва оғир ишларда 16°C дан паст бўлмаслиги керак.

51. Ходимларни исиниши учун хоналарда ҳаво ҳарорати 22°C дан кам бўлмаслиги керак.

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

10-§. Сув таъминоти ва канализация тизимига қўйиладиган талаблар

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

54. Ташкилотни ишлаб чиқариш оқова сувлари, ташқи канализацияга етиб келгунча зарарли моддалардан тозаланиши керак.

55. Тозаланган сувда зарарли моддалар таркиби санитар нормаларига асосан чегараланган концентрациясидан ошиб кетиши керак эмас.

56. Ишлаб чиқариш эҳтиёжлари учун бериладиган сувнинг сифати технологик талабларга мос бўлиши керак.

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

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

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

60. Ташкилот худудидаги ҳожатхоналар иссиқ ва канализацияланган бўлиши лозим.

61. Ташкилотда канализация тизими йўқ бўлганда Давлат санитар назорати органлари билан келишилган ҳолда ташкилотда ер қатламини ифлослантирмасликка ва ишлаб чиқариш канализациясига душхоналардан ва юз-қўл ювгичлардан сув оқмайдиган қурилмали ахлат ўраларига рухсат этилади.

11-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар

62. Ташкилот майдонида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва хоналарда табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 «Табиий ва сунъий ёритиш» талабларига мувофиқ бўлиши керак.

63. Ёритиш ускуналарини ўрнатишда қандилларнинг турлари, лампаларнинг қуввати ва уларнинг жойлашиши тасдиқланган лойиҳага мос бўлиши керак.

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

65. Авария ёритиш тармоқларига электр энергия истеъмолчиларини улаш тақиқланади. Авария ёритишларини созлиги камида чоракда бир марта текширилиши лозим.

66. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда икки мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш лозим.

67. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тўсиб қўйилишига рухсат этилмайди.

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

12-§. Маиший ва қўшимча хоналарга, уларнинг сони, ҳолати ва жойлашувига қўйиладиган талаблар

69. Ҳар бир ташкилотда ҚМҚ 2.09.12-98 «Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший хоналари» қоидалари талаблари ва мазкур Қоидаларга мувофиқ санитария-маиший ва қўшимча хоналар бўлиши лозим.

70. Маиший ва қўшимча хоналарни (биноларни) лойиҳалаш ҳамда қуриш уларни ишлаб чиқариш объектлари билан бир пайтда ишга тушириш зарурлигини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши лозим.

71. Маиший хоналар имкон қадар иш жойларига яқин жойлаштирилиши зарур.

72. Махсус кийим-кечак ва баданнинг катта даражада ифлосланишини

юзага келтирадиган муҳитдаги иш участкаларида ишловчи ходимлар учун махсус майший хоналар жиҳозланиши лозим.

73. Уй ва иш кийимлари сақланадиган гардероблар, ҳожатхоналар, ювиниш ва чўмилиш хоналари эркаклар ва аёллар учун алоҳида бўлиши лозим.

74. Кийим алмаштириш хоналари, душхоналарнинг ўлчамлари, душ сеткалари, оёқ ванналари, бет-қўл ювгичлари, истеъмол сув таъминоти қурилмалари, ҳожатхоналар ва бошқа шу каби қурилмаларнинг сони, кўпчиликни ташкил этадиган сменада ишловчиларнинг сони ҳисобга олинган ҳолда белгиланиши лозим.

75. Душхоналар ва ҳожатхоналардаги тарновлар, каналлар, траплар, писсуарлар ва унитазлар мунтазам равишда тозаланиши, ювилиши ва дезинфекция қилиниши лозим. Ҳожатхоналарнинг поллари қуруқ ҳолда сақланиши лозим.

76. Ҳар бир ювиниш жиҳози иссиқ ва совуқ сув келадиган қувурларга уланган бўлиши лозим.

77. Ювиниш хоналарида электр қуритгичлар, кўзгу, кийим илгичлар, суюқ совун учун идишлар ва қаттиқ совун солгичлар кўзда тутилиши лозим.

78. Махсус кийимни ювиш учун ташкилотларда кир ювиш хоналари бўлиши лозим.

79. Овқатланиш пунктлари умумий овқатланиш ташкилотлари учун белгиланган санитария қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

III. Ишлаб чиқариш (технологик) жараёнларига қўйиладиган талаблар

1-§. Технологик ҳужжатларда ҳисобга олиними лозим бўлган хавфсизлик талаблари

80. Ёғочни қайта ишлаш технологик жараёнлари ушбу Қоидаларга, СанҚваМ № 0208-06 «Технологик жараёнларни ташкиллаштириш санитария қоидалари ва ишлаб чиқариш жиҳозларига гигиеник талаблар» мувофиқ ташкил қилиниши ва ўтказилиши лозим.

81. Хом ашё ва материалларни қайта ишлаш технологик ускунанинг паспортида белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

82. Автоматик линияларнинг ҳамма дастгоҳлари, уларни юргизиш ва тўхтатиш учун алоҳида бошқарув тизимларига эга бўлиши лозим.

83. Дастгоҳ ва механизмлардаги операцияларни бажарилиш кетма-кетлиги технологик жараёнга мувофиқ блокировка тизими билан таъминланиши лозим. Агарда тизимда механизмлардан биттаси тўхтаса, бу тўхтовчи механизмдан олдинги ҳамма дастгоҳ ва механизмларни ўчиши кўзда тутилиши лозим.

84. Линияларга икки томондан хизмат кўрсатиш зарур бўлса, унинг

устидан асосий иш жойлари ҳудудда ва линиянинг ҳар 20 — 25 метрда ўтиш кўприклари қўл тутқичлари билан ўрнатилган бўлиши лозим.

2-§. Материаллар омборларига ва юк ортиш-тушириш майдончаларига талаблар

85. Ташкилот ҳудудига келадиган материаллар ва ускуналар учун шу мақсадга ажратилган ва тайёрланган махсус омборлар ҳамда юк ортиш-тушириш майдончалари бўлиши ва уларнинг тузилиши ва жойлашиши «Умумий мақсадлар учун омбор бинолари ва иншоотлари» ҚМҚ талабларига мос бўлиши керак.

86. Омборларда материалларни тахлаш усуллари ёритилган меҳнат муҳофазаси ва ёнғин профилактикаси бўйича йўриқнома кўринарли жойга осиб қўйилади. Бу йўриқномада ушбу омборда қандай материаллар, қанча миқдорда, қандай идишда сақланиши мумкинлиги кўрсатилиши керак. Кўринарли жойларга юкларни жойлаш ва ортиш схемаси осиб қўйилиши лозим.

87. Ташкилотлардаги юк ортиш-тушириш эстакадалари, майдончалари, платформаларининг поллари вагон поли ёки автомобиль кузови текислиги билан баробар бўлиши керак.

88. Юк ортиш майдончаси периметри бўйича (бундан юк ташиш транспорти йўли мустасно) баландлиги 30 см. ли мустаҳкам ҳимояловчи тўсик билан тўсилиши лозим.

89. Юк ортиш-тушириш майдончалари ва эстакадалари текисланган ва асфальтланган бўлиши керак. Унинг сатҳи сув тўпланмайдиган бўлиши ва қиш вақтида мунтазам равишда қор ва муздан тозалаб турилиши керак.

90. Сиқилган газ, шу жумладан кислород махсус шамоллатиладиган, очик аланга манбаларидан ва пайвандлаш жойларидан ҳимояланган, биринчи қаватда жойлашган ва ташкилот ҳудудига алоҳида чиқиладиган хонага жойлаштирилиши лозим.

91. Кальций карбиди захираси курук, яхши шамоллатиладиган, ёнмайдиган ва ташқаридан ёритиладиган хоналарда сақланиши керак.

92. Кальций карбидини ертўлаларда сақлаш тақиқланади.

93. Битта омборда кальций карбиди билан бирга, сиқилган газ тўлдирилган баллонлар, ҳамда кислородли баллонлар ва ёнувчи газлар сақланиши тақиқланади.

94. Кислота алоҳида хонада сақланиши керак. У хонада фақат дистилланган сув бўлиши мумкин.

3-§. Юкларни кўтариш ва ташишда хавфсизлик талаблари

95. Юклар-тушириш ишлари ташкилот буйруғи билан тайинлаган масъул шахс назорати остида бажарилиши шарт.

96. Юк кўтариш-ташиш ускуналарининг техник ҳолати ва тўғри ишлатилиши устидан назорат буйруқ билан тайинланган, махсус ўқитилган, аттестациядан ўтган муҳандис-техник ходимга топширилиши лозим.

97. Юкни илувчилар иши, шу ишларни хавфсиз бажариш йўриқномасига биноан бажарилиши керак.

98. Электротельфер, илгагидан юкларни тушиб кетишини олдини олиш учун химоя қурилмалари билан таъминланган бўлиши керак.

99. Юкларни кўтариш ва ташиш вақтида тугун ва сиртмоқларни тўғри-лаш ва сирпаниб кетган арқонни тўғрилаш тақиқланади. Юкни одамлар устидан кўтариб ўтиш тақиқланади.

100. Юк кўтариш ускунасига кўтариши мумкин бўлган юкнинг оғирлик чегараси, ўтказилган синовнинг вақти ва келгуси синов вақти ёзиб қўйилиши керак.

101. Транспорт воситалари ўлчамлари ва конструкцияси, ташиладиган юкнинг ўлчамига мос бўлиши керак.

102. Ташкилот ичидаги ва цехдаги транспорт воситаларидан хавфсиз фойдаланиш учун масъул шахслар ҳар куни транспорт воситаларини техник ҳолатини текшириб чиқиши ва ишга рухсат этилганлиги тўғрисида журналга қайд қилишлари керак.

103. Транспорт воситалари ҳаракати учун мўлжалланган цехларга кириш ва чиқиш жойларида ва цехлар орасидаги технологик ўтиш жойларига «Диққат! Транспорт» огоҳлантириш белгилари ўрнатилган бўлиши керак.

104. Ташкилот ичидаги ва цехдаги юкларни ташишга мўлжалланган транспорт воситаларида одам ташиш тақиқланади.

105. Транспорт воситаларига юкларни жойлаш схемалари (электр авто юклагичлари, автомобиллари, темир йўл вагонлари, электр аравачалари) ташкилот бош муҳандиси томонидан тасдиқланган бўлиши керак.

106. Оғирлиги 30 кг дан ортиқ бўлган юкларни юклаш-тушириш механизм ёрдамида амалга оширилади.

107. Эстакадада юклаш-тушириш ишларини олиб боришда, одамларни вагонларга кириши учун тиргаклар билан тўсилган, ўтиш кўприкчалари ўрнатилган бўлиши керак.

108. Юк кўтариш мосламалари юк кўтариш ёки ташиш вақтида уларни ўз-ўзидан ағдарилишини ёки очилиб кетишини олдини олувчи қурилма билан таъминланган бўлиши керак.

109. Юк кўтариш машиналарининг юк илгакларидан юкни ўз-ўзидан чиқиб кетишини олдини олиш учун, улар сақлаш қулфлари билан жиҳозланган бўлиши керак.

4-§. Ёнғин ва портлаш хавфсизлиги талаблари

110. 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» талабларига ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим

111. Ишлаб чиқаришда ўрганилмаган ёнғин ва портлаш хавфи ва ток-

сик хусусиятларига эга бўлган моддалар ва материалларни ишлаб чиқариш жараёнида қўллаш тақиқланади.

112. Технологик объектларнинг портлаш хавфлилиги ҳолати юзасидан белгиланган тартибда назорат ўрнатилиши лозим.

113. Технологик жараёнлар жойлаштирилган бинолар ва хоналарнинг портлаш жиҳатидан хавфлилик тоифалари лойиҳа ташкилоти томонидан ТЛТМ 24-86 «Технологик лойиҳалаштириш тармоқ меъёрлари»га мувофиқ ҳар бир ҳолат учун алоҳида аниқланиши керак.

114. Технологик жараёнларни амалга оширишда ёнғинлар, портлашлар, авариялар, заҳарланишлар содир бўлиши ҳамда атроф муҳит ишлаб чиқариш чиқиндилари (оқова сувлари, вентиляция чиқиндилари ва шу каби) билан ифлосланиш эҳтимолини истисно этадиган шароитлар таъминланиши лозим.

115. Барча ишлаб чиқариш цехлари, хом ашё ва тайёр маҳсулот омборхоналари, маъмурий ва бошқа ёрдамчи бинолар ҳамда иншоотлар дастлабки ёнғинни ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши шарт.

116. Вентиляция тизими ёнғиндан дарак берувчи сигнализация билан бирлаштирилган бўлиши лозим.

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

118. Ташкилотларда барча ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва маиший хоналарда ёнғин хавфсизлигига жавобгар шахс ташкилот маъмуриятининг буйруғига асосан тайинланиши лозим.

119. Ташкилотларда ёнғин хавфсизлиги идоралари томонидан белгиланган меъёрларда ёнғинга қарши курашиш учун ўт ўчириш воситалари бўлиши лозим.

120. Ходимлар билан ёнғин хавфсизлиги техминимуми бўйича машғулотлар ўтказилиши ва уларга тегишли йўл-йўриқлар берилиши лозим.

121. Бино ва ёнғин сув манбаи йўлақлари ҳамда ёнғин воситалари ва ускуналарига борадиган йўлақлар доимо бўш бўлиши керак. Бинолар оралигидаги ёнғинга қарши масофа узилмаларида материаллар, ускуналар, бўш идишларни тахлаш ва автомобиль тўхташ жойи учун ишлатишга рухсат этилмайди.

5-§. Ёғочлар пўстлоғини шилиш

122. Ёғочлар пўстлоғини шилиш дастгоҳи ва конвейерларни бошқарувчи оператор иш жойини (кабина) дастгоҳдан чиқувчи товушни ўтказмайди-ган тўсиқ ортида жойлаштириш лозим.

123. Ёғочлар пўстлоғини шилиш дастгоҳлари ва конвейерларини жойлашуви уларга қулай ва хавфсиз хизмат кўрсатилиши таъминланиши лозим.

124. Таъмирлаш-монтаж ишларини олиб бориш учун пўстлоғни шилиш

дастгоҳи устида юк кўтарувчи қурилма (тельфер, таль, блоклар) ўрнатилган бўлиши лозим.

125. Ёғочлар пўстлогини шилиш дастгоҳидан пўстларни олиниши механизациялашган бўлиши лозим.

6-§. Арралаш дастгоҳидан фойдаланишда хавфсизлик талаблари

126. Думалоқ арралаш дастгоҳи ишлаётган вақтида унинг ҳудудига хизмат кўрсатувчи ходимлар киришини чегараловчи тўсиғи бўлиши лозим.

127. Тахта арралаш рамаси томонидаги ёғочларни йиғувчи майдон яхлит тўсиқ билан тўсилган бўлиши лозим.

128. Тахтани арралаш рамасидаги ёғоч қириндилари махсус ёрдамчи асбоб билан олиниши лозим.

129. Рама орқасидаги конвейерларни роликлари оралиғи бутун кенглиги бўйича юзаси текис ва тешиксиз бўлган қутилар билан ёпилган бўлиши лозим. Қути ва роликлар орасидаги тирқишлар 10 мм дан катта бўлмаслиги лозим.

130. Думалоқ арралаи дастгоҳларда ишлов берилувчи материалларни механик тарзда узатилганда, олдинги ва орқадаги узатувчи валецлар орасидаги масофаси 100 мм дан кам бўлмаслиги лозим.

7-§. Арраланган материалларни саралаш

131. Саралаш майдонида тахтани узатувчи конвейерли лента ва ташловчи токча орасидан одамларни ўтишини тақиқловчи белгилар ўрнатилган бўлиши лозим.

132. Ташловчи токча қаршисига тахтани занжирли конвейер ташқарисига чиқиб кетишини чегараловчи тўсиқ ўрнатилган бўлиши лозим.

133. Конвейерда тахтанинг ҳаракатланув майдонига, майдонни икки томонидан ҳар 20 м да кўтарилиш учун нарвонлар бўлиши лозим.

134. Тахтани тепа қаватидан пастки қаватдаги саралаш майдонига тушириш зонаси тўсилган бўлиши лозим.

135. Конвейердан пакетларга тахталарни қўлда ташилишини енгиллаштириш учун ролик билан таъминланган бўлиши лозим. Пакетлар орасидаги ораликлари 0,7 м дан кам бўлмаслиги лозим.

136. Пакетлар учун мўлжалланган тагликлар автоуловнинг юкни ушловчи мосламасининг ўлчовларига мос келиши лозим.

137. Пакетнинг мувозанатини таъминлаш учун ҳар 300 — 400 мм баландликда учтадан кам бўлмаган бир хил қалинликдаги оралик қистирмалари қўйилиши ва уларнинг учлари пакет чегарасидан чиқиб турмаслиги лозим.

138. Автоматик ёки ярим автоматик саралаш майдонларидаги тахтани пакетларга юборилаётган ҳудуди тўсилган бўлиши лозим.

8-§. Арраланган материалларга антисептика билан ишлов бериш

139. Арраланган материалларни ботириш услуби билан антисептика ишлари ташкил қилинганда хавфсизлик талаблари амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабига ва ушбу Қоидаларга мувофиқ бўлиши лозим.

140. Препаратларни сувда аралаштирилиши механизацияланган бўлиши лозим.

141. Арраланган материалларни ваннага тушириш ва ваннадан кўтарилиши механизациялашган бўлиши лозим. Нуқсонли пакетларни ваннага тушириш тақиқланади.

142. Пакетларни ваннага йўналтириш учун ишловчилар қўл ушлаш жойининг узунлиги 1 м дан кам бўлмаган илгак ёки багор билан таъминланган бўлиши лозим. Пакетни эритмадан олинганда, ванна устида ортикча эритмани оқиб кетиши учун ушлаб туриш керак.

143. Препаратли эритма ваннаси олдидаги майдон юзаси текис ва нишабли бўлиб, суюқлик оқиб тушиши учун ариқчага эга бўлиши лозим.

144. Ванна ойда бир марта тозалаб турилиши лозим. Ванна тозалангандан сўнг, ёғоч қиринди маҳаллий санитария назорати идоралари билан келишилган махсус жойга чиқариб юборилиши керак. Ваннага тушган ёғоч қириндилар чиқариб юборилиши ёки тинчлантиргичли қудуқда сув оқимида ювилиши лозим.

145. Арраланган материалларни антисептикасида банд бўлган ишчилар алоҳида санитар-маиший души бор хоналар, махсус кийим ва оёқ кийимни қуритиш учун мосламаларга эга жавонлар, сунъий вентиляция, махсус кийимлар ва респираторлар билан таъминланган бўлиши лозим.

146. Арраланган материалларни антисептика қилишда қўлланадиган препаратлар алоҳида хоналарда ёпиқ идишларда сақланиши лозим.

147. Препаратлардан бўшаган идиш, сувда яхшилаб ювилгандан кейин фақат техник мақсадларда ишлатилиши мумкин.

9-§. Қуритиш пакетларини шакллантириш

148. Пакет шакллантирувчи машиналарга узатилаётган зич пакетли арраланган материалларни қабул қилувчи платформага ёки узатувчи конвейерга қўйилишида, пакетни текисланган қирраси платформа ёки конвейер қопламасида белгиланган белгиси билан тўғри келиши керак.

149. Конвейер ва шакллантирувчи пакетларда сурилиб кетган тахталарни махсус илгак ёрдамида тўғрилаш лозим.

150. Оралиқ кистирмаларни кассета мосламаси олдидаги майдонларга узатилиши механизациялашган бўлиши лозим.

10-§. Арраланган материалларни камерада қуритиш

151. Қуритиш блокларини рельс йўлларининг холати (темир йўл изи

кенглигини доимийлиги, қийшайган жойларини йўқлиги, рельсларни траверс аравачаси билан бирлашиш ҳолати) ҳар ярим йилда текширилиши ва далолатнома билан расмийлаштирилган бўлиши лозим.

152. Трек ва траверс аравачаларида штабелларни юрғазилиши пиёдалар тезлигида бўлиши лозим.

153. Траверс аравачаси ҳаракати вақтида штабеллар тушиб кетмаслигини олдини олувчи тирговичлар билан таъминланган бўлиши лозим.

154. Траверс аравачасининг электр юргизувчисининг таъминлаш кабели, канатда сиртмоксимон халқалар ёрдамида осилган тарзда бўлиши ва аравачанинг ҳаракати вақтида бемалол сурилиши лозим.

155. Штабелни траверс аравачаларига юклаш ёки тушириш вақтида уни ушлаб туриш учун фиксатор билан таъминланган бўлиши лозим.

156. Траверс аравачани охириги ҳолатида сақлаб қолиш учун, рельсларда чегараловчи-тиргович ўрнатилган бўлиши лозим.

157. Қуритиш штабелларини тўғри қўйилганлигини рельс йўлларида қўйилган габарит андоза орқали текширилиши лозим.

158. Қуритиш камераларини ёритиш 42В дан ошмайдиган кучланишдаги кўчма электр ёритгичлар орқали амалга оширилиши ҳамда уни уланиши ва ўчирилиши камеранинг ташқарисидида бўлиши лозим.

159. Қуритиш режимини масофадан бошқарилиши ва қуритиш жараёнини созлаш автоматлаштирилган бўлиши лозим.

160. Қуритиш камераси ичида ишларни амалга ошириш ҳавони ҳарорати 400 С дан паст бўлганда рухсат этилади. Қуритиш камерасининг кириш эшиги олдида навбатчи ишчи қўйилган бўлиши лозим.

161. Арраланган материалларни намлигини қуритиш вақтида билиш учун, текширув намуналари бошқарув коридори томонидаги юқори ҳароратли камералар деворидаги туйнук орқали махсус мосламалар билан олиниши ва қўйилишига рухсат этилади.

162. Қуритиш камераларининг дарвоза эшикчалари камеранинг ташқариси ва ичкарасидан ҳам очиладиган ҳамда ҳаво занжирлари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

163. Тутун қувурларининг шиберлари полдан туриб уларни ёпилишига имкон берувчи ва шиберни инидан чиқиб кетишини олдини олувчи мосламаларга эга бўлиши лозим.

11-§. Арраланган материалларга ва ярим маҳсулотларга ишлов бериш

164. Рандаловчи дастгоҳларга узунлиги 400 мм дан калта ёки қалинлиги 30 мм дан юқори бўлган ярим маҳсулотларни қўл билан рандалашга уза тишда махсус итариш колодкаси қўлланиши лозим.

165. Иккита ва ундан ортиқ ярим маҳсулотни рандалаш ишлари, ишончли сиқиш мосламалари билан жиҳозланган махсус рандаловчи дастгоҳларда амалга оширилиши лозим.

166. Узунлиги 400 мм дан, кесими 40 х 40 мм дан кам бўлган ярим маҳ-

сулотларни фрезеровка қилиш учун махсус мосламалар (кареткалар, андозалар, цулагалар) қўлланиши лозим.

12-§. Паркет ва паркет тахтани ишлаб чиқариш

167. Тўрт томонлама рандаловчи дастгоҳга ярим тайёр маҳсулотни узатилиши, уларни доналаб берилишини таъминловчи узатиш мосламаларида амалга оширилиши лозим.

168. Ишлов берилаётган ярим тайёр маҳсулотни энг кам узунлиги шундай бўлиши керакки, қирратўсиқ олдидан материални чиқиб турувчи қисми 100 мм дан кам бўлмаслиги лозим.

169. Пакет билан туширувчи қияли платформани кўтарилиши силтамасдан аста-секин амалга оширилиши лозим. Платформани кўтарилиш тезлиги ажратилаётган материални кесимига қараб соzilаниши лозим.

170. Арраланган материалларни туширишда қарама-қарши томондан сочилишни олдини олиш учун, конвейерда ёки қабул қилувчи столда қайтарувчи — чегаралов қутилари ўрнатилиши лозим.

171. Таъмирлаш ва созлаш ишлари учун, кўтарилган энгашувчи платформа тагида чегараловчи-штанга тиргови кўзда тутилган бўлиши лозим.

172. Энгашувчи платформанинг гидравлик, механик ёки пневматик кўтариш мосламаси тизими, уни кўтариб турган ҳолатида ишончли ушлаб туриши ва тизимда босим тушиб кетганда платформани тушиб кетиши ёки кўтарувчи платформани тармоқ қисмига механик ишдан чиқиш эҳтимолига йўл қўйилмаслиги лозим.

173. Кўп аррали дастгоҳлар паркет тахталарни, ёпувчи планкаларни арралаганда керакли бир хил ўлчамли арралар сони (диаметр бўйича тишларнинг сони ва параметрлари бўйича) билан таъминланган бўлиши лозим.

13-§. Деталь ва маҳсулотларга ишлов бериш

174. Лак қуювчи машиналарни юқори, пастки ва ён сўрғичларининг жиҳозлари, лак-бўёқ материалларини етказиб берувчи тизим билан боғланган бўлиши лозим.

175. Лак қуювчи машиналарининг ишчи аралашмали бочкаси зич ёпилган бўлиши лозим.

176. Лак қуювчи машиналарни арикчаси, фильтри ва қопқоқларини эритувчи билан ювиш ишлари хавфсизлик техникаси йўриқномасига мувофиқ бажарилиши лозим.

177. Ҳар хил кимё бирикмали лак-бўёқ материалларни кетма-кет ишла-тиш тақиқланади.

178. Лак-бўёқ материалларни чиқиндилари йиғилган сари, кабинадаги гидрофилтрлар ваннаси ва сепараторлар меҳнат муҳофазаси йўриқномаси асосида вақти-вақти билан тозаланиши лозим.

179. Босим остида ишлайдиган бўяш асбоби манометрга эга бўлиши лозим.

180. Сепувчи-пистолетлар ерга уланиши лозим.

181. Пневматик лак-бўёқ материалларини сепувчи ва қуритиш камераларини ишга туширувчи ҳамма электр ускуналар кабинадан ташқарида жойлашган бўлиши лозим.

182. Кабиналарни ички деворларини, идишни очиш ва тозалаш, хоналарни тозалаш ишлари рангли металлдан тайёрланган, урилганда ва ишқаланганда учқун бермайдиган асбобларда бажарилиши лозим.

183. Маҳсулотларни электростатик усул билан бўяшда, махсус маҳаллий ҳаво сўриш мосламаси билан жиҳозланган электрбўяш камерасида бажарилиши лозим.

184. Электробўяш камерасига техника хавфсизлиги бўйича камида II тоифа гуруҳига эга бўлган оператор хизмат кўрсатиши лозим.

185. Юқори кучланиш берилаётганда электробўяш камерасининг кириш эшиги, оралиқ ва бошқариш пульти «Юқори кучланиш», «Ёқилган», «Кириш мумкин эмас» огоҳлантириш белгилари билан таъминланган бўлиши керак.

186. Электробўяш камерасининг блокировка мосламаси қуйидагиларни:

а) конвейер ишга тушгандан кейин 10 — 15 сонияда товуш сигналинини бериши;

б) ўчирилган вентилятор ва ҳаракатланмаётган конвейер вақтида сепиш тизимини ишламаслигини;

в) маҳаллий ҳаво сўриш мосламаси ўчирилганда юқори кучланиш бера олмаслигини таъминлаши лозим.

187. Қўлда ботириш усули билан ишлов берилганда ишлаётганларни қўли лак-бўёқ материалларига тегиб кетмаслиги учун махсус мосламалар қўлланиши лозим.

188. Полдан ваннани юқори чегарасигача бўлган баландлик 800 мм дан кам бўлмаслиги лозим.

189. Деталларни ботириш усули билан ишлов берилганда, қуритишни сўрма вентиляция билан жиҳозланган қуритиш камераларида бажариш лозим.

190. Деталлар қуритилаётганда, уларни қуритиш асбобларига тегиб кетиш эҳтимоли бартаараф этилиши ва уларга лак-бўёқ материаллари тегиб кетишидан ҳимояланган бўлиши лозим.

191. Қуритиш камерасининг вентиляция қурилмаси цех вентиляцияси билан боғланган бўлмаслиги лозим.

192. Лак-бўёқ материалларни ишчи аралашмасини тайёрлашда, ёпик сифимли механик аралаштирувчи қурилмада бажариш лозим.

193. Тайёрлов бўлимидаги стационар сифимларни атмосфера билан уланиши ҳаво-қувурлари орқали бино чегарасининг ташқарисига чиқарилиши лозим. Ишлаб чиқариш хоналарига зарарли моддалар чиқишига, бундан ташқари ҳар хил газли ва буғли асбоблардан чиққан қувурларни умумий битта ҳаво қувурига бирлаштириш рухсат этилмайди.

194. Лак-бўёқ материалларни ишчи аралашмасини тайёрлов хонасидан ускунагача ва иш жойигача марказлашган қувурлар орқали узатилиши лозим. Агарда сменада 200 кг дан кам бўлган бир турдаги лак-бўёқ материали

қўлланилса, учқун чиқмайдиган, синмайдиган ёпиқ идишда етказилиши мумкин.

195. Марказлаштирилган узатиш бўлмаганида, лак-бўёқ материалларини эритувчи ва суюлтирувчи қолдиғи лак тайёрлаш бўлимига ёки омборга қайтарилиши ва ёпиқ идишга тўкилиши лозим.

196. Лак-бўёқ материаллари ишчи аралашмасини ускуна ва иш жойига етказиб берувчи қувурларининг алоҳида бўлимларида носозлик бўлганида ёпиш учун тиқин мосламаларига эга бўлиши лозим.

197. Лак-бўёқ материаллари ишчи аралашмасини етказиб берувчи қувурлар маиший, маъмурий, идоровий ва ёрдамчи хоналардан, бундан ташқари эшик ва ойна ўймалари орқали ўтмаслиги лозим.

198. Жўмраклар, вентиляр, назорат-ўлчов асбоблари, кўриш ойналари ва бошқалар полдан 1,5 м дан ошмаган баландликда ва созлаш учун қулай бўлиши лозим. Вентиль ва жўмраклар 1,5 м дан баландликда жойлашган бўлса, полдан туриб бошқариш қурилмаси билан таъминланган бўлиши лозим.

199. Ишлов бериш цехининг поллари сменада камида 2 марта нам усулда ёки чанг тозалагичлар билан тозаланиши лозим.

200. Лак-бўёқ материаллари ишчи бирикмаларини тайёрлашда, бундан ташқари қоплама сиртини бўяш, қуриштириш ва сайқал бериш жараёнини бажаришда ишлаб чиқариш хонасида камида икки одам бўлиши лозим.

201. Ишлов берувчи материаллар компонентлари енгил ёнадиган суюқликлар ва ёнувчи суюқликлар омборида сақланиши лозим.

202. Ишлов берувчи материаллар компонентлари сиғимларини ташиш механизациялашган бўлиши лозим. Сиғимлар ташиш вақтида ерланиши лозим.

203. Материаллар солинган бочкаларни қўлда икки қаватдан ортиқ жойлаштиришга йўл қўйилмайди. Бочкаларни механизация ёрдамида жойлаштиришда уч қаватдан юқори бўлмаслиги лозим. Бочкаларни ташиш учун йўлакларнинг кенглиги 1,8м дан, штабель ва токчалар орасидаги йўлаклар кенглиги эса 1 м дан кам бўлмаслиги лозим.

204. Полиэфир лаклар компонентларини (тезлаштирувчи асосли) ташиш ва сақлаш бошқа материаллардан алоҳида бўлиши лозим.

205. Ишлов бериладиган материаллар компоненти солинган идишга қуёш нурлари тушмаслиги лозим.

206. Омбор хоналари хизмат кўрсатувчи персоналга соғлом меҳнат шaroитларини яратиш учун вентиляция қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

207. Ўчирувчи, электр узгич ва электроқутилар омбордан ташқарига чиқишда жойлашган бўлиши лозим.

208. Лак-бўёқ материаллари ва унинг компонентлари, эритувчи ва суюлтирувчи материаллардан бўшаган идиш (бочка, бидон идиш) материал қолдиқларидан тозаланиб, тиқин билан ёпилиши ва махсус майдонларда сақланиши лозим.

209. Лак-бўёқ юзалари қопламасини сайқал қилувчи силлиқлаш ва сай-

қаллаш дастгоҳларидан алоҳида, бир-бирига қўшилмаган аспирацион қурилма орқали чангни чиқариш лозим.

210. Статик электр ҳосил қилувчи ускуна ва мосламаларда, уни ҳосил бўлишини олдини олиш учун қурилма ва тадбирлар кўзда тутилиши лозим.

14-§. Мебелни юмшоқ элементларини тайёрлаш

211. Мато ва бичимларни ташиш механизациялашган бўлиши лозим.

212. Бичиш столлари материаллар ўрамини кўтариш учун қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

213. Материални кесиш жойи маҳаллий ҳаво сўриш ускунаси ва чиқинди учун сифимлар билан жиҳозланган бўлиши лозим.

214. Игна билан ишловчи ходимлар бармоқ ўлчамига тўғри келувчи ангишвона билан таъминланиши лозим.

215. Сим ўрамларини кўтариш ва ташиш механизациялашган бўлиши лозим. Сим ўрамини ечиш ва симни дастгоҳга узатиш ҳудуди тўсилган бўлиши лозим.

216. Симни кесганда ёки узганда ёпиқ ҳимоя кўзойнаклари ишлатилиши лозим. Пружина маҳсус идишга жойланиши лозим.

217. Конвейерда қолиплаш ишлари қўл пневмо ва электр асбоби ёрдамида бажарилиши лозим.

218. Михлар конвейерга берилишидан олдин галтовка барабанларида ишлов берилган бўлиши лозим.

219. Поролонни пайвандлаш ва елимлаш алоҳида хонада бажарилиши лозим. Поролонни ёпиштирувчи дастгоҳлар маҳаллий ҳаво сўриш ускунаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

IV. Ишлаб чиқариш асбоб-ускуналарига қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Ишлаб чиқариш ускуналарига қўйиладиган умумий талаблар

220. Барча қўзғалмас ускуналар, агрегат ва дастгоҳлар ишлаб чиқарган завод кўрсатмасига биноан мустаҳкам асосларга ва пойдеворларга ўрнатилиши лозим.

221. Барча айланувчи ва ҳаракатланувчи қисмлар (валларнинг чиқиб турган учлари, ҳаракат узатувчи тасмалар ва бошқалар) тўсилган бўлишлари керак.

222. Тўсиқлар мустаҳкам, енгил, ишончли равишда маҳкамланган бўлиши ва қисиб қолувчи тирқишлари, кесиб олувчи ва ўткир бурчаклари бўлмаслиги керак.

223. Оғирлиги 5 кг дан ортиқ бўлган тўсиқлар ушлаш учун қулай дастакларга эга бўлиши керак.

224. Ўзидан чангли ҳаво чиқарувчи ишлаб чиқариш ускуналари зичлаб

беркитилиши ва чанг ҳавони сўриш мосламалари билан таъминланган бўлиши керак.

225. Янги ўрнатилган ёки капитал созлашдан чиққан ускуналарни хавфсизлик техникаси муҳандиси иштирокида далолатнома тузилгандан кейин ишлатишга рухсат берилиши лозим.

226. Машинани созлаш, тозалаш, мойлаш ва камчиликларини бартараф қилиш билан боғлиқ бўлган барча ишларни бажариш электр таъминотидан узиб қўйилган, бутунлай ҳаракатдан тўхтаган ва огоҳлантирувчи белги осиб қўйилган ҳолатда бажарилиши лозим. Машинани юрғизиш белгини осиб қўйган шахс томонидан амалга оширилиши керак.

227. Тўсиқларнинг ва ҳимояловчи мосламаларнинг ҳамда асбобларнинг созлиги цех (бўлинма) раҳбарияти томонидан мунтазам текшириб турилиши керак.

228. Монтаж ва демонтаж вақтида қўлланадиган тагликлар ва кўтариш механизмлари иш бошлашдан аввал синаб қўрилиши керак.

229. Ишлаб чиқариш ускуналаридан фойдаланишда:

а) механизациялаш, автоматлаштириш ва масофадан бошқаришни қўллаш;

в) эргономик талабларни қўллаш;

г) фойдаланиш, таъмирлаш, йиғиш, транспортда ташиш ва сақлаш бўйича хавфсизлик талабларига амал қилиш лозим.

230. Ишлаб чиқариш ускунасини тозалаш ишлари махсус асбоблар ёрдамида (шётка, қирғич, илмоқ ва бошқалар) амалга оширилиши лозим. Ишлаб турган ускунада тозалаш ва йиғиштириш ишларини бажариш тақиқланади.

231. Ускуна ишлаб турган вақтда унинг ҳаракатланувчи қисмларини қўлда мойлаш тақиқланади.

2-§. Ишлаб чиқариш ускунасини жойлаштиришдаги хавфсизлик талаблари

232. Ишлаб чиқариш хоналарида ва иш жойларида ишлаб чиқариш ускуналарини жойлаштирилиши хизмат кўрсатувчи ходимлар учун хавф туғдирмайдиган бўлиши лозим.

233. Цехда ўтиш йўлаклари кенглиги қуйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

а) магистрал ўтиш йўлаклари — 1,5 м

б) ускуналар оралиғидаги ўтиш йўлакчалари — 1,2 м

в) деворлар ва ускуналар оралиғидаги ўтиш йўлаклари — 1,0 м

г) ускунага хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш учун мўлжалланган ўтиш йўлаклари — 0,7 м.

234. Ишлаб чиқариш бинолари, галерея, тунеллар ва эстакадаларда конвейерлар тузилмаси ва жойлаштирилиши ГОСТ 12.2.022-80 «Конвейерлар. Хавфсизлик умумий талаблари»га мувофиқ бўлиши лозим.

235. Ўтиш йўллارининг бир томонида жойлашган иш жойларидаги ўтиш

йўлакчаларининг кенглиги 0.75 метр дан ва ўтиш йўлининг икки томонида жойлашган иш жойларидаги ўтиш йўлларининг кенглиги эса 1.5 метр дан кам бўлмаслиги лозим.

236. Конвейерларга хизмат кўрсатиш учун ўтиш йўлаклари кенглиги қуйидагилардан кам бўлмаслиги лозим:

а) бир томондан хизмат кўрсатиладиган конвейер учун — 0,7 м

б) параллел жойлашган конвейерлар оралиғида — 1,0 м

в) қаттиқ ёки тўрсимон тўсиқлар билан бутун трасса бўйича ёпилган параллел жойлаштирилган конвейерлар оралиғи — 0,7 м

г) конвейерлар оралиғида жойлашган ўтиш йўлакларидаги устунлар бўлганда устун ва конвейер оралиғи — 0,6 м

д) икки томондан хизмат кўрсатиладиган параллел жойлаштирилган пластинасимон конвейер оралиғи — 1,2 м

е) юк юкловчи ёки туширувчи қурилмалар устидан ўтувчи конвейер трасса участкалари икки томонида — 1 м

237. Конвейер бўйлаб ўтиш йўлаги баландлиги қуйидагидан кам бўлмаслиги лозим:

а) ишлаб чиқариш хоналарида — 2,2 м

б) галерея, туннел ва эстакадаларда — 1,8 м

238. Ишлаганда чанг чиқарувчи (майдалаш, элаш, транспорт ва бошқа) ускуна зич ёпилган бўлиши лозим. Чанг чиқарувчи ускунани зич ёпиш учун мўлжалланган қопламалар аспирация (сўрма) тизимига уланган бўлиши лозим.

239. Газ-чанг ушловчи қурилмалардан фойдаланишда амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабига риоя этиш лозим.

240. Босим остида ишловчи қурилма, мослама ҳамда уларни таъмирлаш ва фойдаланиш амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабига мувофиқ бўлиши лозим.

241. Ишчи босими 0,07 МПа (0,7 кгс/см²)дан юқори бўлган буғ қозонлари, буғ иситгичлари, экономайзерлари ва сув ҳарорати 115⁰ С дан юқори бўлган сув иситиш қозонларини тузилиши, жойлаштирилиши ва улардан фойдаланиш, амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

242. Қуввати 14кW ва юқори бўлган стационар ва поршенли компресорлар, шунингдек 0,2 дан 40 МПа гача босимли ҳаво ва инерт газларда ишловчи, ҳаво узатиш ва газ узатишларни жойлаштириш ва фойдаланиш, амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

3-§. Ёғочни қайта ишлаб чиқариш ускунаси

243. Ёғочга қайта ишлов берувчи асбобни кесувчи қисмининг (арра пичоқ, фреза ва бошқа) ҳудудида блокировка қилинган қўзғалмас тўсиқ бўлиши лозим.

244. Диск ва лента аррада битта тиши синган бўлса ҳам фойдаланиш

тақиқланади. Рама арраларини кетма-кет иккита тиши синган бўлса фойдаланишга рухсат этилмайди.

245. Ёғоч арраловчи рамага 70 мм дан кичик кенгликдаги арра қўйилишига рухсат этилмайди. Диск арраларининг ва арра полотносининг ён томондаги юзаси текис ва ёриқсиз бўлиши лозим.

246. Кўп шпинделли пармалаш дастгоҳларида парманинг тўсиқларидан асбобнинг ишчи қисми кўринадиган бўлиши лозим.

247. Узатиш механизмларини юборувчи қисмлари (валецлар, занжирлар, итарувчи тирговичлар, гусеницалар, ушлаб олувчилар, сиқувчилар) ишончли ушлаб қолиш ва сиқишни таъминлаши керак.

248. Фрезер, фуговал, лентали арра, думалоқ арра, мураккаб ва бошқа ёғочга қайта ишлов берувчи дастгоҳлари механик узаткичга эга бўлмаса, авто узатувчи билан жиҳозланган бўлиши лозим.

249. Деталлар қирқими 40 x 40 мм дан кам бўлганда махсус мосламасиз фрезерлаш тақиқланади.

250. Ҳамма узатиш механизмлари ҳимоя мосламалари билан таъминланган бўлиши лозим.

251. Дастгоҳни ҳаракатланувчи қисмлари (каретка, арава, салазка, рамка, столни суппорти) белгиланган чегарадан чиқиб кетмаслиги учун унда тирговичлари ёки ҳаракатини чегараловчи ўчиргичлари бўлиши лозим.

252. Дастгоҳ ва андозаларда деталларга ишлов берилганида, улар ишончли қисиш ва ушлагичлар билан таъминланган бўлиши лозим.

253. Механик узатиши бор фрезер дастгоҳлар, шу жумладан карусель-фрезер ва нухаловчи фрезер андозаларни столга қотириш учун мосламалар билан жиҳозланган бўлиши, андозалар ўз навбатида ишлов берилаётган деталларни ишончли маҳкамланишини таъминлаши лозим.

254. Столлар, йўналтирувчи линейкалар ва андозаларнинг иш юзалари ўйилган, ёрилган ва бошқа нуқсонларсиз бўлиши лозим.

255. Дастгоҳ бир нечта кесувчи асбобларга эга бўлса, шулардан фақат битта асбоб ишлашини таъминлаш учун мослама қўлланиши лозим.

256. Ишчи валларини ва шпинделларини қотирадиган гайканинг йўналиши, кесувчи асбобнинг айланишига тескари бўлиши лозим.

257. Ёғочга ишлов берувчи ускунанинг электржизгичлари ва электр-аппаратлари, ускуна қайси цехда ишлатилишига боғлиқ равишда портлашдан ҳимояланган ёки ёпиқ ишланган бўлиши лозим.

4-§. Электр ускуналарни ишлатиш вақтида электр хавфсизлиги талаблари

258. Электр қурилмаларини ва тармоқларини монтаж қилиш ва ишлатиш вақтида «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари» (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ва «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари» (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига риоя қилиш керак.

259. Ҳар бир ташкилотда маъмурият буйруғи билан тегишли муҳандис-техник ходимлардан ташкилот электр хўжалигининг умумий ҳолати учун жавобгар шахс тайинланиши ва ундан мазкур Қоидаларни бажарилишини таъминлаш талаб этилиши лозим.

260. Шахснинг билими текширилиб, электр хавфсизлиги бўйича кучланиши 1000 V гача бўлган электр ускуналарга IV гуруҳ, электр хавфсизлиги бўйича кучланиши 1000 V ва ундан юқори бўлган ускуналар бўйича V гуруҳ берилгандан кейин жавобгар шахсни тайинлаш ҳақидаги буйруқ чиқарилади. Ташкилотда бош энергетик лавозими бўлса, электр хўжалиги бўйича жавобгарлик унга юкланади.

V. Таъмирлаш (тузатиш) ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

261. Ташкилот ҳудудида ишлаб чиқаришни (цех) ёки цехда қурилма, агрегат, айрим асбоб-ускуналарни таъмирлашга тўхтатиш учун ташкилот (цех) бўйича буйруқ (фармойиш) чиқарилиши лозим. Буйруқда пудратчилардан бевосита иш раҳбари, шунингдек кўрсатилган ишларга ускуналар ва объектни тўлиқ тайёрлаш, ишларни хавфсиз амалга ошириш ва пудратчилар ёки буюртмачининг таъмирлаш хизмати билан тезкор алоқалар учун жавобгар шахслар ҳамда тегишли чора-тадбирлар белгиланади.

262. Барча ускуналарда ташкилот бош муҳандиси тасдиқлаган жадвал бўйича белгиланган муддатларда режали таъмирлаш ишлари ўтказилади.

263. Таъмирлаш ишларида банд бўлган пудратчининг барча ходимлари таъмирлаш ишлари бошланишидан олдин, ушбу цехда ишларни хавфсиз олиб бориш учун ходимлар хавфсизлик техникаси бўйича кириш йўриқномасидан ўтказилиши лозим. Йўриқномадан ўтказиш ишлари буюртмачи томонидан амалга оширилади.

264. Режалаштирилган ишларни бажаришдан олдин меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномадан ўтказиш ишлари пудратчи ташкилот томонидан ўтказилиши лозим.

265. Пудратчи ишлаётган ҳудудда буюртмачи томонидан зарарли ва ёниш хавфи бўлган моддаларни пайдо бўлишига йўл қўймайдиган меъерий санитария-гигиеник шароитлар яратилиши керак.

266. Асбоб-ускуна ва коммуникацияларда таъмирлаш ишларини амалга оширишдан олдин, қуйидагилар бажарилиши лозим:

а) электр энергия таъминотидан ўчириш;

б) асбоб-ускуна ва коммуникацияларни технологик муҳит қолдиқларидан, асбоб-ускунани зарарли, заҳарли ва ёнувчи газ ва маҳсулотлардан бўша-тиш;

в) таъмирланадиган асбоб-ускуна, коммуникация, қудуқ ва ўралардаги инерт, ёнувчи, заҳарли газлар ва кислород миқдорини тегишли таҳлилларини ўтказиш йўли билан текшириш.

267. Баландликдаги ишларда фақат таянч ёки резинали қопламалар билан таъминланган соз нарвонлардан фойдаланиш лозим.

268. Ташкилот худудида қазииш ишларини бажаришда буюртмачи пудратчига наряд-рухсатнома билан бирга тегишли цех ва хизматлар билан келишилган рухсатномани ёзма тарзда топшириши керак.

269. Пудратчининг эҳтиёжлари учун электр энергияни улаш, шунингдек иш тугаганидан кейин узиш, цех бошлигининг рухсати бўйича буюртмачининг бош энергетик хизмати томонидан бажарилади.

270. Таъмирлаш ишлари тугалланганидан сўнг асбоб-ускуна ва коммуникацияларни қабул қилиш далолатномаси икки томонлама имзоланиб, ушбу асбоб-ускуна ва коммуникацияларни ишга тушириш ҳақида фармойиш чиққандан сўнг, фойдаланишга қабул қилиниши лозим.

VI. Меҳнатни муҳофаза қилиш қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

271. Ташкилотларни (цехларни) лойиҳалаштиришда, қуришда (монтаж қилишда) мазкур Қоидаларга амал қилиш учун жавобгарлик тегишли ишларни бажарувчи ташкилотлар зиммасига юклатилади.

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

VII. Яқуний қоида

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси кенгаши, «Файз» Холдинг компанияси, Ўзбекистон Республикаси Давлат архитектура ва қурилиш қўмитаси, Соғлиқни сақлаш вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги, «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси ва «Ўздавэнергоназорат» инспекцияси билан келишилган.

*Ўзбекистон Касаба уюшмалари
Федерацияси кенгаши раиси*

Д. ЖАҲОНГИРОВА

2009 йил 6 июль

*«Файз» Холдинг компанияси
Бошқарув раиси*

М. АЗИМОВА

2009 йил 6 июль

*Давлат архитектура ва
қурилиш қўмитаси раиси*

Н. ХАНОВ

2009 йил 6 июль

Соғлиқни сақлаш вазири

А. ИКРАМОВ

2009 йил 6 июль

Ички ишлар вазири

Б. МАТЛЮБОВ

2009 йил 6 июль

*«Саноатконтехназорат»
Давлат инспекцияси бошлиғи*

И. ХОЛМАТОВ

2009 йил 6 июль

*«Ўздавэнергоназорат»
инспекцияси бошлиғи*

А. НИМАТУЛЛАЕВ

2009 йил 6 июль