

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ**  
**АДЛИЯ ВАЗИРЛИГИ**



**МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ**  
**РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН**

100047, Тошкент шаҳри, Сайилгоҳ кўчаси, 5-уй  
Тел.: (998 71) 233 39 38 Факс: (998 71) 233 48 44  
www.minjust.uz, эл. почта: info@minjust.gov.uz

100047, город Ташкент, улица Сайилгох, 5  
Тел.: (998 71) 233 39 38 Факс: (998 71) 233 48 44  
www.minjust.uz, эл. почта: info@minjust.gov.uz

2019 йил “ 24 ” февраль 6-21/3-6/3175-сон

Сизнинг 2019 йил 20 февралдаги  
01/15-572-сон хатингизга

**Ўзбекистон Республикаси**  
**Саноат хавфсизлиги**  
**давлат қўмитаси**

Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги Кон-руда корхоналарининг ёрдамчи цехлари учун хавфсизлик қоидаларини кўриб чиқиб, қуйидагиларни маълум қилади.

Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 9 октябрдаги 469-сон қарори билан тасдиқланган Вазирликлар, давлат қўмиталари ва идоралар томонидан қабул қилинган норматив-ҳуқуқий ҳужжатларни ҳуқуқий экспертизадан ва давлат рўйхатидан ўтказиш тўғрисидаги низомнинг 2<sup>1</sup>-бандига мувофиқ тақдим этилган ҳужжат техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатларга тегишли деб топилди.

Техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатларда норматив-ҳуқуқий кўрсатмалар мавжуд бўлиши тақиқланади.

**Вазир ўринбосари**

**Х. Мелиев**



## ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ САНОАТ ХАВФСИЗЛИГИ ДАВЛАТ ҚЎМИТАСИНING ҚАРОРИ

### Кон-руда корхоналарининг ёрдамчи цехлари учун хавфсизлик қоидаларини тасдиқлаш ҳақида

Ўзбекистон Республикасининг “Хавfli ишлаб чиқариш объектларининг саноат хавфсизлиги тўғрисида”ги Қонуни ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2018 йил 16 июлдаги 538-сон “Ўз кучини йўқотаётган умуммажбурий идоравий ҳужжатларнинг ўрнига янги норматив-ҳуқуқий ва бошқа ҳужжатларни тайёрлаш бўйича чора-тадбирлар режасини тасдиқлаш тўғрисида”ги қарорига мувофиқ **буюраман**:

1. Кон-руда корхоналарининг ёрдамчи цехлари учун хавфсизлик қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги билан келишилиб, норматив техник ҳужжат сифатида эътироф этилган кундан бошлаб кучга киритилсин ва кўпайтирилсин.

Раис в.б.

Тошкент ш.,  
2019 йил 20 февраль  
09/ЮБ-9-сон



Б.Гулямов

Ўзбекистон Республикаси  
Саноат хавфсизлиги давлат қўмитаси  
бошлиғининг 2019 йил “20” февралдаги  
**09/** -9- сон қарорига  
ИЛОВА

**Кон-руда корхоналарининг ёрдамчи цехлари учун  
хавфсизлик қоидалари**

Мазкур Қоидалар Ўзбекистон Республикасининг “Хавфли ишлаб чиқариш объектларининг саноат хавфсизлиги тўғрисида”ги қонуни (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2006 й., 39-сон, 386-модда), Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2018 йил 12 декабрдаги ПФ-5594-сон “Саноат, радиация ва ядро хавфсизлиги соҳасида давлат бошқаруви ва назорати тизимини тубдан такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида” ги Фармони, ҳамда Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2018 йил 16 июлдаги 538 - сон “Ўз кучини йўқотаётган ҳамма учун мажбурий бўлган ҳужжатлар ўрнига ишлаб чиқиладиган янги норматив-ҳуқуқий ва бошқа ҳужжатлар бўйича чора-тадбирлар режасини тасдиқлаш тўғрисида” ги қарорига мувофиқ ишлаб чиқилган бўлиб, кон-руда корхоналарининг ёрдамчи цехлари учун хавфсизлик талабларини белгилайди.

**I. Умумий қоидалар**

**1-§. Асосий қисқартмалар**

ХҚ - хавфсизлик қоидалари  
ТФҚ- техник фойдаланиш қоидалари  
ЙҚЧК - йўл қўйиладиган чегаравий концентрациялар  
РХМ - радиация хавфсизлиги меъёрлари  
ЭҚТҚ - электр қурилмаларининг тузилиш қоидалари  
ЁҚШ - ёқилғи қуйиш шаҳобчаси  
ТАС- тез алангаланадиган суюқликлар  
ЁС - ёнувчан суюқликлар  
КТЗМ - кучли таъсир кўрсатувчи заҳарли моддалар  
МТХ - муҳандис-техник ходимлар  
ҚМҚ - қурилиш меъёрлари ва қоидалари  
СанҚваМ – санитария қоидалари ва меъёрлари  
МХСТ - меҳнат хавфсизлиги стандартлари тизими  
ДСТ - давлат стандарти  
ЁММ - ёқилғи-мойлаш материаллари  
ТЛМ - технологик лойиҳалаш меъёрлари  
ТХ-2,3,4 - техник хизмат  
ЖТ-1 - жорий таъмир  
ТХЛШ - техник хизмат ва локомотивлар шаҳобчаси  
ИТЛ - ишларни ташкил этиш лойиҳаси  
РПТ - режавий-профилактик таъмир

ТҚ - тақсимлаш қурилмаси  
ЭММ - электр магнит майдони  
ИН - ионланган нурланиш  
РН - радиациявий нурланиш.

## 2-§. Умумий талаблар

1. Мазкур хавфсизлик Қоидалари кон-руда корхоналарининг (бундан буён матнда – корхоналар деб юритилади) лойиҳаланаётган, қурилаётган, қайта қурилаётган ва фойдаланаётган ёрдамчи цехларига тадбиқ этилади.

2. Корхоналарнинг ёрдамчи цехларига автомобиль ва темир йўл транспорти фойдаланиш базалари, механика, электр термик ва ёғочга ишлов бериш устахоналари, умумий фойдаланиш омборхоналари, электр таъминоти, сув таъминоти ва канализация объектлари, маъмурий-маиший ва асосий ишлаб чиқариш фаолиятини таъминловчи бошқа иншоотлар киради.

3. Корхоналарнинг ёрдамчи цехларида, хавфсиз иш шароитлари таъминланмаган, шунингдек ҳавонинг ифлосланишининг олдини олувчи қурилмалар, сувни тозалаш ва зарарли чиқиндиларни зарарсизлантириш воситалари бўлмаган цех ва объектларни фойдаланишга киритиш таъқиқланади.

4. Янги ва қайта қурилаётган объектларни фойдаланишга қабул қилиш ШНК 3.01.04-04 “Қурилиши тугалланган объектларни фойдаланишга қабул қилиш”га мувофиқ ўтказилиши лозим.

5. Ер ости кабель туннеллари ёнғинни автоматик равишда ўчириш, ички ҳажми 20 м<sup>3</sup> дан 100 м<sup>3</sup> гача бўлган цехлардаги кабель туннел ва ярим қаватлари ёнғин ҳақида автоматик равишда хабар бериш қурилмалари билан жиҳозланиши, трансформатор подстанциялари ва электр тарқатиш қурилмалари бўлган хоналар бирламчи ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланиши лозим.

6. Корхоналар ишчилари Соғлиқни сақлаш вазирлигининг 2012 йил 10 июлдаги 200-сон буйруғи билан тасдиқланган «Ходимларни тиббий кўрикдан ўтказиш тартиби тўғрисида»ги низомга (рўйхат рақами 2387, 2012 йил 29 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2012 й., 35-сон, 407-модда) мувофиқ дастлабки тарзда ва вақти-вақти билан тиббий кўрикдан ўтишлари лозим.

7. Ишчиларни меҳнат хавфсизлигига ўқитишни ташкил этиш, янги ишга кирувчилар ва касбини ўзгартираётган ишчиларни тайёрлаш, малакасини ошириш, ва билимларини текшириш ГОСТ 12.0.004-90 “МХСТ. Меҳнат хавфсизлигига ўқитишни ташкил этиш. Умумий қоидалар” ва Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисида намунавий низом (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) талабларига мувофиқ амалга оширилади.

8. Такрорий йўриқнома дастури цех (ишлаб чиқариш) раҳбари (ўринбосари) томонидан тасдиқланиши ва бирламчи йўриқнома ҳажмида иш жойида ўтказилиши керак.

Хавфи юқори бўлган ишлар билан боғлиқ ишлаб чиқариш цехлари, бўлинмалар, участкалар ишчилари билан ҳар уч ойда бир марта, бошқа ишчилар билан эса ҳар олти ойда бир марта такрорий йўриқнома ўтказилиши керак.

Режадан ташқари йўриқнома қуйидаги ҳолларда ўтказилади:

ишлаб чиқариш жараёни ўзгарганда, ускуналар бошқасига алмаштирилганда ва бошқа ҳолатлар натижасида иш шароитлари ўзгарганда;

цехда, участкада, бригадада бахтсиз ходиса ёки авария юз берганда;

ишларни хавфсиз олиб бориш бўйича янги қоида ва йўриқномалар, технологиялар жорий этилганда;

хавфсизлик қоида ва меъёрлари, ишлаб чиқариш интизоми бузилганлиги аниқланган ҳолда.

9. Меҳнат муҳофазаси бўйича билимларни текшириш тартиби ва даврийлиги Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низом (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) талабларига мувофиқ амалга оширилади.

10. Меҳнатни муҳофаза қилиш йўриқномалари “Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисида”ги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлар, давлат қўмиталари ва идораларининг меъерий ҳужжатлари ахборотномаси, 2000 й., 1-сон), технологик йўриқномаларга ва мазкур Қоидалар талабларига мувофиқ ишлаб чиқилиши лозим.

11. Ишлаб чиқаришларда корxonанинг бош мухандиси томонидан тасдиқланган қуйидаги йўриқномалар бўлиши керак:

ҳар бир ишлаб чиқариш бўлинмасининг меҳнат муҳофазаси, ёнгин хавфсизлиги ва санoат санитарияси бўйича йўриқномаси;

мухандис техник ходимлар учун лавозим йўриқномалари;

ҳар бир касб ёки айрим иш тури учун меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқнома;

ускуна ва қурилмалардан фойдаланиш ва технологик йўриқномалар.

12. Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўриқномалар камида беш йилда бир марта ёки қоидалар, технология, ускуналар, асбоблар ва бошқалар ўзгарганда қайта кўриб чиқилиши лозим.

13. Хавфи юқори бўлган шароитдаги ишлар йўриқномаси камида уч йилда бир марта қайта кўриб чиқилиши лозим.

14. Корxонада бош мухандис томонидан тасдиқланган хавфи юқори бўлган ишлар рўйхати бўлиши керак.

15. Хавфи юқори бўлган ишларни бажаришга махсус тайёргарликка ва тегишли малакага эга ишчи ва мутахассисларга рухсат этилади.

16. Хавфи юқори бўлган ишлар наряд-рухсатнома бўйича бажарилиши керак.

17. Наряд-рухсатномада аниқ шароитларда ишларнинг хавфсиз бажарилишини таъминлайдиган зарур ташкилий-техник тадбирлар кўрсатилган бўлиши керак.

18. Хавфи юқори бўлган ишлар камида 2 кишидан ташкил топган бригада, томонидан, идишларда, аппаратларда, дудбўронларда, газ йўлларида бажариладиган ишлар эса уста раҳбарлиги остида камида уч кишидан ташкил топган бригада томонидан бажарилиши керак. Ишлар, аниқ шароитларда ишларни бехатар олиб борилишини

таъминловчи зарур чоралар кўзда тутилган, наряд-рухсатномага мувофиқ бажарилиши керак. Кўрсатилган талаблар ташқи ихтисослашган корхоналар томонидан бажариладиган ускуналарни монтаж қилиш ва созлаш бўйича ишларга ҳам жорий этилиши керак.

Бундай ишларни бажариш учун корхонанинг бош инженери томонидан тасдиқланган йўриқнома ишлаб чиқилган бўлиши керак.

19. Корхоналарда ходимлар Кон-металлургия ишлаб чиқариш корхоналари ходимлари учун махсус кийим, пойабзал ва бошқа якка тартибда ҳимояланиш воситаларини бепул беришнинг намунавий меъёрларига (рўйхат рақами 1902, 2009 йил 13 февраль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2009 й., 7-сон, 75-модда) мувофиқ якка тартибда ҳимояланиш воситалари билан таъминланади.

20. Кон-руда корхоналари ёрдамчи цехларининг барча ходимлари меҳнат муҳофазасига доир меъёрлар, қоидалар ва йўриқномаларга риоя қилишлари керак.

21. Корхоналарда меҳнат фаолияти билан боғлиқ равишда содир бўлган бахтсиз ҳодисалар ва бошқа жароҳатланишларни текшириш ва ҳисобини юритиш Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 6 июндаги 286 сон қарори (Ўзбекистон Республикаси Ҳукумати қарорларининг тўплами, 1997 й., 6-сон, 21-модда) билан тасдиқланган Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа хил зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш тўғрисидаги низомга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

### **3-§. Электр қурилмалари ва уларни эксплуатация қилишда хавфсизлик техникасига қўйиладиган талаблар**

22. Корхоналарда кучланиш 1000 V дан юқори бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатишда электр хўжалиги учун жавобгар шахс электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига ва кучланиши 1000 V гача бўлган электр қурилмаларга хизмат кўрсатишда IV малака гуруҳига эга бўлишлари керак. Билим синовидан муваффақиятли ўтган ва электр хавфсизлиги бўйича тегишли малака гуруҳига эга бўлган муҳандис-техник ходимлардан корхона раҳбарининг буйруғи билан электр хўжалиги учун жавобгар шахс тайинланади.

23. Корхонанинг электр хўжалигига жавобгар шахс қуйидагиларни таъминлаши шарт:

электр қурилмаларининг ишончли, тежамли ва хавфсиз ишлашини;

электр қурилма, аппаратура ва тармоқларда режали таъмирлаш ишлари ва профилактик синовларни белгиланган муддатларда ўтказилишини ташкил этишни;

электротехник ходимларни эксплуатация ва хавфсизлик қоидалари бўйича ўқитиш ҳамда билим синовларини ташкил этишни;

электротехник ходимлар учун лавозим ва ишлаб чиқариш йўриқномаларини ишлаб чиқишни;

электр энергия сарфининг ҳисобини олиб боришни;

химоя воситалари ва ёнғинга қарши жиҳозлар мавжудлиги ва уларнинг ўз вақтида синовдан ўтказиб турилишини.

24. Электр қурилмаларига хизмат кўрсатувчи барча электротехник ходимлар керакли химоя воситалари билан таъминланган бўлишлари талаб этилади.

25. Барча химоя воситаларидан фойдаланиш ва уларни сақлаш «Ўздавэнергозорат» агентлиги томонидан 2001 йил 29 ноябрдаги 374- сон буйруғи билан тасдиқланган «Электр қурилмаларида фойдаланиладиган химоя воситаларини қўллаш ва синаш Қоидалари» талабларига жавоб бериши керак.

26. Электр қурилмаларда изоляцияни ишдан чиқиши натижасида ходимларнинг электр токидан жароҳатланишини олдини олиш мақсадида барча электр қурилмалар ерга уланган ёки ноль симига уланган бўлиши керак.

27. Электр қурилмаларни ерга улаш ёки ноль симига улаш қуйидаги ҳолатларда амалга оширилиши лозим:

кучланиш 380 V ва ундан юқори бўлган ўзгарувчан ток ҳамда 440 V ва ундан юқори бўлган ўзгармас токда барча электр қурилмаларда;

номинал кучланиш 42 V дан юқори, лекин 380 V дан паст бўлган ўзгарувчан ток ва 110 V дан юқори, лекин 440 V дан паст ўзгармас токда - фақат юқори хавфли, ўта хавфли хоналардаги ва ташқи қурилмаларда.

Номинал кучланиши 42 V гача бўлган ўзгарувчан токда ва 110 V гача бўлган ўзгармас токда ишлайдиган электр қурилмаларни ерга улаш ёки ноль симига улаш талаб этилмайди. Умумий металл конструкцияга ўрнатилган, кучланиши 42 V гача бўлган ўзгарувчан токда ишлайдиган ва 110 V гача бўлган ўзгармас токда ишлайдиган контроль кабеллари, куч кабелларининг металл қобиклари ҳамда портлаш хавфи бўлган хоналардаги электр қурилмалар, пайвандлаш трансформаторининг иккиламчи чулғамлари бундан мустасно.

28. Ерга ток ўтказувчи конструкциялар контурга пайвандланган, электр ускуна, машина ва аппаратларнинг корпуслари кўп толали эгиловчан сим орқали зангламайдиган болт билан контурга бириктирилган бўлиши керак.

29. Электр двигателларнинг айланадиган қисмлари ва электр двигателни механизмлар билан боғловчи қисмлари (муфта, шкив) тўсиқ билан химояланган бўлиши керак.

30. Корхоналарда электр қурилмаларини ўрнатиш ва улардан фойдаланишда «Электр қурилмаларнинг тузилиши Қоидалари», «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини техник эксплуатация қилиш Қоидалари» (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 27-сон, 317-модда) ҳамда «Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини эксплуатация қилишда хавфсизлик техникаси Қоидалари» (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 й., 33-сон, 379-модда) ва мазкур қоидалар талабларига риоя қилиниши керак.

31. Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини техник эксплуатация қилиш Қоидалари талабларига мос келадиган электротехник ходимлар бўлмаган ҳолатларда истеъмолчиларнинг электр қурилмаларига электр энергия беришга йўл қўйилмайди.

#### **4-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар**

32. Ишлаб чиқариш хоналарини табиий ва сунъий ёритиш ҚМҚ 2.01.05-98 “Табиий ва сунъий ёритиш” талабларига мос келиши лозим.

33. Ёритгичларнинг конструкцияси ва тузилиши электр тармоқнинг номинал кучланиши ва ташқи муҳитга мос ҳолда бажарилиши керак.

34. Бинодан ташқарида ўрнатилган нам, ўта нам, чанг муҳитли хоналардаги ёритгичларнинг ишга тушириш аппаратлари ташқи муҳитдан ҳимояланган усулда бажарилган бўлиши керак.

35. Авария ёритиш тармоқларига бошқа электр энергия истеъмолчиларини улашга йўл қўйилмайди.

36. Юқори хавфли бўлмаган хоналарда барча стационар ёритгичлар учун 220 V дан юқори бўлмаган кучланишдан фойдаланишга рухсат этилади.

37. Чўғланма лампали маҳаллий стационар ёритгичлар учун қуйидаги кучланиш қўлланиши лозим:

юқори хавфли бўлмаган хоналарда 220 V дан юқори бўлмаган;

юқори хавфли ва ўта хавфли хоналарда 42 V дан юқори бўлмаган.

38. Авария ёритишларни созлиги ҳар чорақда камида бир марта текширилиши керак.

39. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак.

40. Ёруғлик тушувчи ойналарни йилда камида икки мартаба тозалаш керак.

41. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар билан тўсиб қўйишига рухсат этилмайди.

42. Сунъий ёритиш умумий ва бирлашган (умумий маҳаллий билан биргаликда) тизимда ишлатилади. Фақат маҳаллий ёритишни қўллашга йўл қўйилмайди.

43. Участкаларда ва хоналарда портлаш бўйича хавфли газ ва чанглар концентрацияси йиғилиб қолиш эҳтимоли бўлса, электр ёритиш тизими портлашдан ҳимояланган ҳолда бажарилиши керак.

44. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кўчма электр ёритгичлардан фойдаланилганда кучланиш 42 V дан юқори бўлмаслиги керак. Ўта хавфли хоналарда, (ишлаб чиқариш ускуналари, бункерлар, силослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, тунеллар ва бошқаларни ички сиртини) ёритиш учун кўчма электр ёритгичларнинг кучланиши 12 V дан ошмаслиги керак.

45. Бино ва иншоотлардаги эвакуация йўллари, мустақил электр таъминотга эга кўрсаткич белгилари ва авариявий ёритиш тизими билан таъминланиши лозим.

46. Электр ёритиш тармоқлари полдан 2,5 метрдан паст бўлмаган баландликдан ўтган бўлиши керак.

## **II. Корхоналарнинг майдони, ишлаб чиқариш бино ва иншоотлари**

### **1-§. Корхоналарнинг майдони**

47. Корхонанинг саноат майдончаси ер ажратмаси доирасида жойлашган, далолатнома билан расмийлаштирилиши ва табиат муҳофазасига доир амалдаги қонунчилик ҳужжатлари, қурилиш меъёрлари ва қоидалари, саноат корхоналарини лойиҳалаш бўйича санитария меъёрларига мувофиқ бўлиши керак.



48. Биноларнинг режаси ва жойлашуви қурилиш зичлиги ва блоклаш (бирлаштириш) га риоя қилиш билан бир қаторда, санитария-гигиена ва ёнғинга қарши талабларга, транспорт йўллари ва коммуникациялар ўтказилишини ҳисобга олган ҳолда ёрдамчи ва асосий цехларни ўзаро рационал боғланиши талабларига жавоб бериши керак.

49. Қурилиш ҳужжатлари, шу жумладан бажарилган яширин ишлар бўйича далолатномалар иншоотлардан фойдаланиш даври мобайнида сақланиши керак.

50. Потенциал ёнғин-портлаш хавфи бўлган ёрдамчи иншоотлар (заҳарли моддалар, ёқилғи-мойлаш материаллари, ёғоч материаллар омборхоналари) шахталарнинг ҳаво юбориш стволларидан хавфсиз масофада, шамол эсадиган томондан (йиллик шамол йўналишлари бўйича) жойлаштирилиши керак.

51. Ишловчиларга хизмат кўрсатиш хоналари иш жойларига яқинроқ жойлаштирилиши керак.

52. Бинолар ва хоналарнинг портлаш-ёнғин хавфсизлиги бўйича тоифалари ГОСТ 12.1.004-91 “Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблар” ва Ёнғин хавфсизлиги Қоидаларига мувофиқ таъминланган бўлиши керак.

53. Корхона майдонлари ва биноларининг жойлашуви ҚМҚ II-89-80 “Саноат корхоналарининг бош плани” талабига мувофиқ бўлиши керак.

54. Агар бионинг кенглиги 18 м дан ортиқ бўлса, унинг бўйламасига иккала томонидан, кенглиги 100 м дан ортиқ бўлса ҳамма томонидан кириш йўллари қурилиши керак.

Қатнов қисми четидан иншоотларнинг деворларигача масофа 25 м дан ошмаслиги керак.

55. Бино ва иншоотларга бориладиган йўллар, ўтиш йўллари ва жойлари, ёнғин ўчириш зиналари ва гидрантларга бориладиган йўллар очиқ бўлиши, қишда қор ва муздан тозаланиши керак.

56. Майдончаларда тупроқ ишлари олиб борилганда котлованлар, ўралар, хандақлар, зовурлар баландлиги камида 1 м бўлган шчитлар билан тўсилиши керак. Тўсиқларда кундузи ва тунги пайтларда кўринадиган огоҳлантирувчи белгилар ва ёзувлар ўрнатилиши керак. Хандақ, ўра, зовур устидан ўтиладиган жойларда иккала томонидан остида 0,15 м баландликда яхлит қоплама бўлган камида 1 м баландликдаги тўсиқлар билан тўсилган камида 1 м кенликдаги кўприкчалар ўрнатилиши керак.

57. Ёғочга ишлов бериш жараёнлари ГОСТ 12.3.042-88 “Ёғоч тайёрлаш ишлари. Хавфсизлик талаблари” га мос келиши керак.

58. Тез алангаланадиган ва ёнувчан суюқлик газ қувурларини бино ва иншоотлар остидан ўтказишга рухсат этилмайди. Каналларда ва туннелларда, агар уларда вентиляция ва ёритиш тизими мавжуд бўлса, газнинг босими 0,6 МПа гача бўлган ёнувчан газ (табiiй, нефть йўлдоши, сунъий аралаш ва сиқилган углеводород) қувурларини бошқа қувурлар ва алоқа кабеллари билан бирга жойлаштиришга рухсат этилади.

59. Умумий каналлар ва туннелларда тез алангаланадиган ва ёнувчан суюқлик қувурларини босимли сувўтказгич тармоқлари (ёнғинга қарши тармоқлардан ташқари) ва босимли канализация билан бирга жойлаштиришга рухсат этилади. Ёнғин, портлаш хавфи бўлган суюқликлар ўтувчи қувурларни жойлаштириш учун мўлжалланган каналлар ва туннелларда камида ҳар 60 м да ва охирида ер юзасига чиқиш жойлари бўлиши керак.

60. Қувурлар ва кабеллар ер устидан ўтказилганда улар таянчларда, эстакадаларда, галереяларда ёки бино ва иншоотларнинг деворларида ўрнатилиши керак.

Қуйидагиларни ер устида жойлаштирилишига рухсат этилмаслиги керак:

эстакадалар, алоҳида жойлашган колонналар ва ёнмайдиган материаллардан тайёрланган таянчларда, шунингдек биноларнинг, оловга чидамлилиги бўйича I, II ва III даражали B, Г ва Д тоифали бинолардан ташқари, деворлари ва томларида тез алангаланадиган ва ёнувчан суюқлик ва газ транзит қувурларини;

ёнадиган қоплама ва деворлар бўйлаб, шунингдек ичида портлаш хавфи бўлган материаллар жойлашган биноларнинг қопламалари ва деворлари бўйлаб тез алангаланадиган ва ёнувчан суюқлик ва газ қувурларини;

тез алангаланадиган ва ёнувчан суюқлик ва материал омборлари ҳудудидан ёнувчан газ қувурларини; бино ва иншоотларнинг томларидан кабель линияларини; портлаш ва ёнғин хавфи бўлган материаллар жойлашган бино ва иншоотларнинг томларидан, ёнадиган деворларидан транзит кабель линияларини.

61. Алоҳида таянчлар, эстакадалар ва бошқаларда ўтказиладиган тез алангаланадиган ва ёнувчан суюқликлар учун мўлжалланган ер усти қувурлари туйнукли биноларнинг деворларидан камида 3 m масофада жойлаштирилиши керак. Туйнуксиз биноларнинг деворларидан эса бу масофа 0,5 m гача камайтирилиши мумкин. Паст таянчларда босимли суюқлик ва қувурлари, шунингдек корхона майдончаларининг махсус ажратилган техник минтақаларидан ўтказиладиган электр ва алоқа кабеллари жойлаштирилиши керак.

62. Ер сатҳидан баланд таянчларда ўтказиладиган қувурларнинг пастки белгисигача ёки уларнинг изоляцияси юзасигача бўлган масофа майдонча (худуд) нинг қатнов бўлмаган қисмида: одамлар ўтадиган жойларда - 2,2 m; автомобиль йўллари билан кесишадиган жойларда (қатнов қисми қопламаси тепасидан) – 5 m; темир йўл билан кесишадиган жойларда (рельс каллагидан) – 7,1 m масофада қабул қилинади.

## **2-§. Ишлаб чиқариш бино ва иншоотлари**

63. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналари, уларнинг ҳажмий-режавий ва конструктив ечимлари ҚМҚ 2.09.02-85 “Ишлаб чиқариш бинолари”, ҚМҚ II-89-80 “Саноат корхоналарининг бош планлари” талабларига мувофиқ бўлиши керак.

64. Ишлаб чиқариш хоналарининг ҳажми битта ишловчи учун камида 15 m<sup>3</sup>, хоналарнинг майдони эса камида 4,5 m<sup>2</sup> бўлиши керак.

Ишлаб чиқариш хонасининг баландлиги полдан шипгача камида 3,2 m, энергетика ва транспорт-омбор хўжалиги хоналарининг баландлиги эса камида 3 m бўлиши керак. Бунда хоналарнинг полдан томёпманинг чиқиб турувчи конструктив элементлари пастки нуқталаригача бўлган баландлиги камида 2,2 m бўлиши керак.

65. Бинога транспорт воситалари кириши учун мўлжалланган туйнуқларда дарвозалар ўрнатилиши керак. Оғир юк транспорт воситаларидан фойдаланилганда ва туйнуқларнинг кенглиги катта бўлганда дарвозаларни очиш ва ёпиш механизациялаштирилган бўлиши керак. Кўтариладиган дарвозалар уларнинг тушиб кетишига йўл қўймайдиган фиксаторлар билан жиҳозланиши керак. Тавақали дарвозалар

ташқарига очилиши ва уларнинг ўз-ўзидан ёпилишига йўл қўймайдиган фиксаторлар билан жиҳозланиши керак.

66. Бинога нормал изли темир йўл транспорти кириши учун мўлжалланган дарвозаларнинг кенглиги ҳар иккала томондан одамларнинг ўтиши учун камида 0,8 m ўтиш жойини таъминлаши керак.

67. Цех ичидаги темир йўл рельсларининг каллаклари хона поли юзаси билан бир сатҳда бўлиши керак.

68. Цех майдончалари бўйлаб транспорт воситалари ва пиёдаларнинг ҳаракатланиш схемалари ўзаро мувофиқланиши ва цех майдончасига кириш жойида осиб қўйилиши керак. Хонада ҳаракатланиш тезлиги 5 km/h дан ошмаслиги керак.

Портлаб-ёниш тоифаси А, Б ва В бўлган ишлаб чиқариш биноларига ички ёнув двигателли транспорт воситаларининг киритилишига рухсат этилмайди.

69. Бинога автомобиль транспорти кириши учун мўлжалланган дарвозаларнинг кенглиги ишлатиладиган автомобилларнинг энг катта кенглигидан камида 1 m ортиқ бўлиши, дарвозаларнинг баландлиги эса ишлатиладиган автомобилларнинг энг юқори баландлигидан камида 0,2 m ортиқ бўлиши керак.

70. Хоналарда жойлашган очиқ бассейнлар ва идишларда борт периметри бўйлаб камида 1 m баландликдаги тўсиқлар бўлиши керак.

71. Очиқ люклар, қудуқлар, бункерлар, юк тушириладиган туйнуклар ёки полдаги, қаватлар ўртасидаги томёпмадаги ёки ишчи майдончалардаги туйнуклар пастдан камида 0,15 m баландликда яхлит қоплама бўлган, камида 1 m баландликдаги тўсиқлар билан тўсилган бўлиши керак.

72. Доимий металл нарвонларнинг қиялик бурчаги 45-60 градус, поғоналарининг кенглиги камида 0,2 m, вертикал бўйича поғоналар ўртасидаги масофа 0,2 - 0,3 m, ўтиш жойларининг кенглиги камида 0,8 m, иккала томонидан пастдан камида 0,15 m баландликда яхлит қоплама бўлган, камида 1 m баландликдаги тўсиқлар билан тўсилган бўлиши керак.

73. Ишлаб чиқариш биноларида ускуналарнинг жойлашуви кўрсатилган паспорт бўлиши керак. Ускуналарга хизмат кўрсатиш учун мўлжалланган майдончалар периметри бўйлаб, пастдан камида 0,15 m баландликда яхлит қоплама бўлган, камида 1 m баландликдаги тўсиқлар билан тўсилган бўлиши керак.

Мазкур банднинг талаблари хонада жойлашган ускуна ёки коммуникацияларнинг устидан одам ўтиши учун мўлжалланган очиқ галереялар, кўприкчалар ва майдончаларга ҳам жорий этилади.

74. Хоналарнинг поли, ишларни бажариш жараёнида юзага келадиган механик, иссиқлик ёки кимёвий таъсирларга чидамли бўлиши керак.

Пол материали, учкун ҳосил бўлишига йўл қўймаслиги ва сирпанчиқ бўлмаслиги керак.

75. Вақти-вақти билан ёки мунтазам суюқлик (сув, кислота, ишқор, эритувчилар, мой, эмульсиялар) оқиб турадиган хоналарнинг поли, бу суюқликларни ўтказмаслиги ва уларни новлар ёки каналларга оқиб тушиши учун нишабликка эга бўлиши керак. Новлар ёки каналларнинг усти қопқоқ ёки панжара билан бекитилиши керак. Суюқлик новлари

ўтиш йўллари ва жойларидан четда жойлашиши ва имкон қадар, улар билан кесишмаслиги керак.

76. Пол қопламаси уни зарарли моддалар, ишлаб чиқариш чиқиндилари ва чангдан осон тозалаш имкониятини таъминлаши керак.

77. Бинолардаги иш жойлари, ўтиш жойлари ва йўллари тоза сақланиши ва тўсиб қўйилмаслиги керак.

78. Барча корхоналарда бино ва иншоотларнинг ҳолати ва улардан фойдаланиш устидан назорат ташкил этилиши керак.

Барча ишлаб чиқариш бино ва иншоотларини камида бир йилда икки марта (баҳорда ва кузда) корхона раҳбари томонидан тайинланган комиссия техник кўриқдан ўтказиши лозим. Кўриқ натижалари далолатномалар билан расмийлаштирилиши, уларда аниқланган камчиликларни бартараф этиш чоралари ва муддатлари кўрсатилиши керак. Ходимлар учун хавф туғдирувчи авария тусидаги бузилишлар зудлик билан бартараф этилиши керак. Авариявий бузилишлар бартараф этилгунга қадар ишлаб чиқариш жараёнлари тўхтатилиши, хизмат кўрсатувчи ходимлар эса хавфсиз жойга олиб чиқилиши керак.

Ҳар бир корхонада бино ва иншоотлар, қаватлар ўртасидаги томёпмалардан фойдаланиш устидан назорат олиб бориш бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши, унда майдончалар ва полнинг алоҳида зоналари бўйича чегаравий юк миқдорлари кўрсатилиши ва тутиб турувчи конструкцияларни текшириш давомийлиги белгиланиши керак. Йўриқнома корхонанинг бош муҳандиси томонидан тасдиқланади.

Бинонинг ҳолати учун жавобгар шахслар буйруқ билан тайинланади.

79. Бино ва иншоотлардан фойдаланишда қуйидагиларга йўл қўйилмайди:

пол, томёпма ва майдончалар учун белгиланган чегаравий юк миқдорини ошириш;

таъмирлаш ва қурилиш-монтаж ишларини бажариш учун лойиҳада кўрсатилмаган ишлаб чиқариш ускуналари, транспорт воситалари, қувурлар, қурилмаларни, шу жумладан вақтинчалик, ўрнатиш, осиш ёки маҳкамлаш. Зарур ҳолларда қурилиш конструкциялари бўйича текширув ҳисоб-китоблари бажарилгандан сўнг ва бу конструкциялар кучайтирилгандан кейин қўшимча юкларга йўл қўйилиши мумкин;

бино ва иншоотлардан тўғри фойдаланиш, уларнинг бутлиги ва таъмирлаш учун жавобгар шахсларнинг ёзма рухсатисиз томёпмалар, тўсинлар, колонналар ва деворларда тешик очиш.

### **III. Технологик транспортдан фойдаланиш хавфсизлиги бўйича талаблар**

#### **1-§. Технологик мақсадлардаги транспорт (электр аравачалар, автоаравачалар, авто ва электр юклагичлар)**

80. Ток қабул қилиш қурилмаси, контроллер, тормоз ва сигналлари носоз, шунингдек электр токи таъсиридан ҳимояланиш воситалари бўлмаган, электр аравачалардан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

81. Электр аравачаларнинг полдан, рельсдан 10-12 см баландликдаги ғилдираклари, яхлит металл қопламалар билан бекитилиши керак.

82. Электр аравачалар уларнинг ўз-ўзидан ҳаракатланишининг олдини оловчи автомат қурилмалар (тўхтатгичлар, фиксаторлар ва бошқалар) билан жиҳозланган бўлиши керак.

83. Донали юклар аравачаларнинг юк майдончалари габаритида тахланиши керак. Майда донали юклар контейнерларда ташилиши керак. Сиқилган газли баллонлар, шунингдек, ўювчи моддалар солинган бочкалар, барабанлар ва қутилар махсус контейнерларда ёки бундай юкларнинг тушиб кетиши, бир-бирига урилмаслиги, ағдарилиши ва шикастланишига йўл қўймайдиган мосламалар билан жиҳозланган контейнер ёки аравачаларда ташилиши керак.

84. Юк кўтариш қурилмалари ёрдамида юкни ортиш ва тушириш пайтида хайдовчининг аравачада бўлиши тақиқланади.

85. Қисқичли автоюклагичга юкни шундай жойлаштириш керак-ки, ортиш, кўтариш, ташиш ва тушириш пайтида унинг тушиб кетишига имкон бермаслиги керак

86. Авто ва электр юклагичдан фойдаланишда қуйидагилар таъқиқланади:

техник носоз (сигнали, тормози, электр ёритгичлари мавжуд бўлмаган) юклагичдан фойдаланиш;

белгиланган юк кўтариш қобилиятидан ортиқ вазнли юкларни кўтариш;

юкни юриб бориб урилиш йўли билан ушлаш;

қисқичларида юк бўлган ўзидан тесқари томонга қия ҳолатдаги рамани кўтариш;

ҳаракатланаётганда юкни кўтариш, тушириш ва қиялигини ўзгартириш;

қисқичлар ўзидан тесқари томонга қия ҳолатда бўлганда поддонлардаги юкни тортиб олиш;

1,0 m дан ортиқ баландликка кўтарилган юкларни ташиш;

музлаб ёпишиб қолган юкни кўтариш;

қисқичларда баллонларни (кислород, ацетилен ва бошқалар тўлдирилган) ташиш;

юкни штабелга тўқнаштириш ва уни тортиб олиш;

юклагичлардан одамларни ташиш ва кўтаришда фойдаланиш.

## **2-§. Ортиш-тушириш ишлари (юкларни кўтариш ва жойдан-жойга ташиш)**

87. Юкларни ортиш, тушириш, жойлаштириш ва ташиш билан боғлиқ барча ишлар “Юк ортиш ва тушириш ишларидаги юкчилар учун ишларнинг хавфсизлиги қоидалари” (рўйхат рақами 1582, 2006 йил 13 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2006 й., 24-сон, 221-модда), ГОСТ 12.3.009-76 “МХСТ. Юк ортиш-тушириш ишлари. Умумий хавфсизлик талаблари”, ҳамда Темир йўл транспортида ортиш-тушириш ишларини бажаришда меҳнат муҳофазаси қоидалари талабларига мувофиқ амалга оширилади.

88. Ортиш-тушириш ишлари, одатда, юк кўтариш қурилмалар, юклагичлар ва бошқа қурилмалар, кичик ҳажмли ишларда эса, кичик механизация воситалари ёрдамида механизациялаштирилган усулда бажарилиши лозим. Массаси 50 kg дан ортиқ бўлган юкларни кўтариш-тушириш ишлари, шунингдек юкларни 1,5 m дан баландга кўтариш ишлари механизациялаштирилган усулда бажарилиши шарт. Оғир вазнли (500 kg дан

ортик) юкларни ортиш ва тушириш ишлари фақат юк кўтариш юк кўтариш қурилмалари ёрдамида бажарилиши керак.

89. СанҚваМ № 0441-03 “Меҳнат қилиш жараёнида ишлаб чиқариш муҳитининг хавфли ва зарарли омиллари, кучланиш ва оғирлик кўрсаткичлари бўйича меҳнат шароитлари гигиеник классификацияси” га мувофиқ, бошқа иш билан алмаштирилганда юкларни қўлда кўтариш ва бир жойдан бошқа жойга кўчиришда, йўл қўйиладиган меъёрлар эркак киши учун 30 kg гача, аёллар учун 9 kg гача, иш сменасида юкларни кўтариш ва бир жойдан бошқа жойга кўчириш эркаклар учун 15 kg гача, аёллар учун 6 kg гача, Соғлиқни сақлаш вазирлигининг 8-сон ва Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлигининг 2009 йил 21 мартдаги 17/КК сонли қарорларига биноан 16-18 ёшли ўсмир ўғил болалар учун 13 kg, қиз болалар учун 7 kg этиб белгиланган.

90. Юк платформалари рельс каллагидан 1,1 m баландликда, автомобиллар келадиган томондан эса автомобиль кузови поли баландлигида бўлиши керак.

Платформа ва омборлар кенлиги темир йўл томонидан камида 3,0 m, автомобиллар келадиган томондан эса камида 1,5 m бўлган рампалар билан жиҳозланиши керак.

91. Қўлда ташиладиган юкларни кўтариш ва тушириш учун хизмат қиладиган тахта зиналар, қалинлиги камида 60 mm бўлган бир нечта тахтадан ясалиши керак. Тахта зиналарнинг кенлиги юксиз ўтиш учун камида 0,25 m, юк билан ўтиш учун эса камида 1 m бўлиши керак. Оёқ қўйиш учун тахта зиналарга ҳар 0,5 m да планка қоқилиши керак.

92. Юкни тушириш ёки кўтариш учун ходачалар диаметри камида 150 mm ва узунлиги 4 дан 6 m гача бўлган дарзсиз ва кўзсиз дуб ёки бошқа бақувват думалок ёғочдан тайёрланиши лозим. Ходачанинг тепа учига 75x16 mm кесимли темир тасмадан ясалган илгак ўрнатилиши, пастки учи эса ёрилмаслиги учун темир билан қопланиши керак. Оғир юклар учун ходачалар уларнинг массасига қараб кучайтирилиши керак.

93. Материаллар ва ускуналар ишларни бажариш хавфсизлиги талаблари ва уларнинг сақланишини ҳисобга олган ҳолда жойлаштирилиши керак.

94. Материаллар ва ускуна деталларини деворларга тиркаб қўйишга йўл қўйилмайди.

95. Баландлиги 1,5 m дан ортиқ бўлган штабелда ишлаётганда, кўчма инвентарь нарвонлардан фойдаланиш лозим.

96. Ёғоч тўшамалардан фойдаланилганда уларнинг қиялик бурчаги 30 градусдан ошмаслиги, ёғоч тўшамалар ўртасидаги масофа эса, юк улардан 1 m дан ортиқ чиқиб қолмаслигини ҳисобга олган ҳолда танланиши керак. Юк тушириш пайтида бир нечта қувур, думалок ёғочни бир вақтда думалатишга рухсат этилмайди.

97. Хавфли ва ўта хавфли юкларни ортиш-тушириш ишларига корхонанинг ўқув бўлинмаларида ёки тажрибали ишчиларга бириктириб қўйиш йўли билан яқка тартибда махсус ўқитилган ва корхона раҳбарияти томонидан тайинланган комиссияга имтиҳон топширган ишчилар қўйилади. Бундай шахслар билан ҳар 3 ойда йўриқнома ўтказилиши керак.

98. Юк ортиш-тушириш ишларида ишлатиладиган юк кўтариш қурилмалари техник шартларга мувофиқ ва соз ҳолатда бўлиши керак. Фойдаланиш жараёнида юк ушлаш мосламалари ва таралар уларнинг эгаси томонидан қўйидаги муддатларда вақти-вақти билан кўздан кечирилиши керак:

траверса, қисқичлар ва бошқа ушлагич ва таралар - ҳар ой;

строплар (кам ишлатиладиганларидан ташқари) - ҳар 10 кунда;  
кам ишлатиладиган ечиладиган юк ушлаш мосламалари - ишлатиш учун беришдан олдин.

99. Такелаж-строплаш ишларини бажариш пайтида қуйидагиларга йўл қўйилмайди:  
строплар ва кўтариш қурилмаларининг чегаравий юк кўтариш миқдоридан ортик бўлган оғирликдаги юкларни кўтариш;

ташилаётган юк устида ёки унинг остида туриш;

носоз чал мосламаларидан, шунингдек синов муддати ўтган мосламалардан фойдаланиш;

юк осилган строп толаларини кувалда, лом ва бошқалар билан уриб тўғрилаш (суриш);

юкни қўл билан йўналтириш;

юкни кўтариш пайтида сирғалиб кетаётган стропларни қўл ёки қисқичлар билан ушлаб туриш;

музлаб ёпишган ёки ерда кўмилиб қолган юкларни илгак ёрдамида қазитиш;

юкни электр кабелли, шланглар ва қувурлар устига қўйиш.

100. Эҳтиёт пўлат арқонлари, сақловчи камарлар, пўлат арқонли юк строплари, қўл таллари ва тирноқ (темир чангак), қурилиш каскалари техник талабларга жавоб бериши керак.

#### **IV. Таъмирлаш-механика цехлари ва ишлаб чиқаришларга**

##### **бўлган хавфсизлик талаблари**

##### **1-§. Ишлаб чиқариш ускуналари ва иш жойларини ташкил этиш**

101. Ёрдамчи цехларда ускуналар технологик жараён босқичлар (операциялар) кетма-кетлигини, зарарсиз ва хавфсиз иш шароитлари таъминланишини ҳисобга олган ҳолда жойлаштирилади.

102. Ускуналар, корхона раҳбари томонидан тайинланган комиссия томонидан фойдаланишга қабул қилиниши керак. Ишлаб чиқариш ускуналарида паспорт ва техник фойдаланиш бўйича йўриқнома бўлиши керак.

103. Ишлаб чиқариш ускуналаридан фойдаланиш хавфсизлиги қуйидагилар ёрдамида таъминланиши керак:

бир хил технологик тартиб ва хавфсиз конструкция элементлари;

конструкцияда автоматлаштириш ва узоқдан туриб бошқариш схемаларини қўллаш;

конструкцияда ҳимоя воситаларини қўллаш;

техник ҳужжатларда кўзда тутилган монтаж, фойдаланиш ва таъмирлаш хавфсизлиги талабларига риоя қилиш.

104. Цехлардаги ўтиш жойларининг кенлиги камида қуйидагича бўлиши керак, м да:

магистраль ўтиш жойлари учун - 1,5 м;

ускуналар ўртасидаги ўтиш жойлари учун - 1,2 м;

ишлаб чиқариш биноларининг деворлари ва

ускуналар ўртасидаги ўтиш жойлари учун - 1,0 м;

ускуналарга хизмат кўрсатиш ва уларни таъмирлаш  
учун мўлжалланган ўтиш жойлари учун - 0,7 м.

105. Иш жойларидаги ўтиш жойларининг кенглиги иш жойлари ўтиш жойлари ва йўлларига нисбатан бир томонда жойлашганда камида 0,75 м га ва иш жойлари ўтиш жойлари ва йўлларининг иккала томонида жойлашганда камида 1,5 м га оширилиши керак.

106. Цехларда ўрнатилган юк кўтариш қурилмалари, сув иситиш қозонлари, идишлар ҳамда суюқлик ва газ қувурларидан фойдаланишда хавфсизлик қоидаларининг талабларига риоя қилиниши лозим.

107. Газ хўжалигидан фойдаланиш “Газ хўжалигида хавфсизлик қоидалари” (“Саноатгеоконттехназорат” давлат инспекциясининг 2004 йил 6 февралдаги 10-сон буйруғи билан тасдиқланган) га мувофиқ амалга оширилиши керак.

108. Компрессор станцияларидан фойдаланиш “Саноатгеоконттехназорат” давлат инспекциясининг 2011 йил 3 ноябрдаги 239-сон буйруғи билан тасдиқланган ва Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги томонидан техник ҳужжат (2011 йил 14 ноябрь, 6-24/11-12053, 6-сон хулоса) деб топилган “Стационар компрессор қурилмалари, ҳаво ва газ қувурларининг тузилиши ва улардан фойдаланиш хавфсизлиги қоидалари” га мувофиқ амалга оширилиши керак.

109. Ишлаб чиқариш ускуналари ва цех ичи транспортининг хавфли элементлари, ёнғин ўчириш қурилмалари ва воситалари хавфсизликни таъминлаш учун ёрқин бўёқлар билан бўялган, шунингдек рангли белгиларга эга бўлиши керак.

110. Таъмирлаш цехларида, эҳтиёт чиқиш жойлари ва цех ичи алоқаси бўлиши керак.

## **2-§. Металларга қирқиб ишлов бериш**

111. Токарлик, пармалаш, металл қирқиб ва айланувчи, ҳаракатланувчи ишчи органларга эга бошқа станокларда ишлар матонинг беҳосдан илиниб қолишига йўл қўймайдиган махсус кийимларда бажарилиши керак. Енги шимарилган ёки тугмаланмаган кийимда, шунингдек соч илиниб қолишини олдини олувчи бош кийимсиз ишлашга рухсат этилмайди.

112. Чархлаш станокларида чархланадиган асбоб ва деталларни тираш учун тиргаклар, химоя қобиклари ва двигателни ишламайдиган ҳолатга келтириб ўчириш автоматларига эга шчитлар бўлиши керак. Қумқайроқлар станокка ўрнатилишидан олдин тегишли синовлардан ўтказилиши керак. Қумқайроғи балансланмаган, шунингдек қумқайроғи дарз кетган ёки синган чархлаш станокларидан фойдаланишга рухсат этилмайди.

Чархлаш станокларида ишлаганда қуйидагилар таъқиқланади:

қумқайроқни зубило ёки бошқа бирор асбоб билан тўғрилаш;

қумқайроққа босимни ошириш учун ричаг ишлатиш;

ишчиларнинг терисига зарарли таъсир қиладиган совитувчи суюқликлардан фойдаланиш;

қумқайроқнинг бундай ишлар учун мўлжалланмаган ён (қўндаланг қирқими) юзасида иш бажариш.



113. Ишчи асбоблар (қирққич, фреза, парма, резьба ва тиш очгич ва бошқалар) ишни бошлашдан олдин ишчи томонидан текширилиши керак. Даврий текширув уста томонидан амалга оширилади.

114. Иш жараёнида металл парчалари, қириндилар, учкун, совутиш-мойлаш суюқлиги сачратмалари юзага келадиган ускуналар ишчи асбоб ва ишловчининг юзи ўртасида ўрнатиладиган ҳимоя шитлари, экранлар билан жиҳозланиши керак. Ишлов бериш жараёнини кузатиш зарурияти бўлганда экранларда шаффоф ва мустаҳкам материалдан кузатув ойналари ўрнатилади.

Конструктив ва бошқа сабабларга кўра ҳимоя экранини ўрнатиш имконияти бўлмаганда ишчиларга якка тартибда ҳимояланиш воситалари берилиши керак.

115. Ишчи асбобни алмаштиришда, ишлов берилаётган детални ўрнатиш ва ечиб олишда, шунингдек қириндиларни йиғиштириш пайтида дастгоҳ ўчирилган бўлиши керак.

116. Катта узунликдаги (диаметри 10-12 дан ортиқ бўлган) деталларга ишлов бериш учун люнетлар (қўзғалмас ёки қўзғалувчан) қўлланилиши керак.

117. Пармалаш дастгоҳида ишлов бериш учун мўлжалланган барча деталлар, ўта оғир деталлардан ташқари, пармалаш станогининг столида ёки плитасида тискалар, кондукторлар ва бошқа ишончли мосламалар ёрдамида қўзғалмайдиган ҳолатда ўрнатилиши керак.

Пармалаш дастгоҳида ишлаганда қуйидагиларга йўл қўйилмайди:

ўтмаслашган ёки ейилган пармани ишлатиш;

ишлаётганда қўлқопдан фойдаланиш;

ишлов берилаётган пайтда буюмни бевосита қўл билан ушлаб туриш.

118. Йиғма фрезалар конструкциясида тишларни иш пайтида тушиб кетишига йўл қўймайдиган ҳолда мустаҳкам маҳкамланиши кўзда тутилган бўлиши керак. Бундай фрезалар, шунингдек қаттиқ қотишма ёки тез қирқадиган пўлат пластинкали фрезалар, пухта техник назоратдан ўтказилиши керак. Дарзли, куйган ёки тишлари синган дискли фрезалардан фойдаланишга рухсат этилмайди.

119. Зарб билан қирқиб ишлайдиган ва тарашлайдиган дастгоҳларда столнинг сурилиш даражасига қараб ёрқин қизил рангга бўялган махсус сурилма тўсиқлар бўлиши керак. Девор ва сурилган стол ўртасида камида 0,7 м кенгликдаги ўтиш жойи бўлиши керак.

120. Тасма аррали дастгоҳлар арра тасма узилганда уни тутиб қолувчи мосламалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

121. Материаллар тасмали ва дискли арраларга қирқиладиган материални мустаҳкам мувозанатини таъминлайдиган ва ишчининг шикастланишига йўл қўймайдиган махсус мосламалар ёрдамида узатилиши керак.

122. Материални қирқиш учун мўлжалланган гильотинали, роликли, комбинацияланган қайчилар қуйидагилар билан жиҳозланган бўлиши керак:

қўзғалмас пичоқ сатҳида ўрнатилган қирқиладиган материални жойлаштириш ва ушлаш учун мўлжалланган мосламалар (столлар, рольганглар ва бошқалар);

конструкцияси ишловчига қирқиш чизиғи (жойи) ни аниқ кўриш имконини берадиган йўналтирувчи ва сақловчи линейкалар;

қирқиладиган металлнинг қалинлигига қараб тиркишни тўғрилаш учун мўлжалланган қурилма ва қирқиладиган металл варақнинг узатилишини чекловчи тиргаклар;

қирқиладиган материални маҳкамлаш учун механик ва гидравлик қисқичлар;

ишга тушириш механизми билан блокировка қилинган ва ишловчиларнинг шикастланишига йўл қўймайдиган сақловчи қурилмалар. Қайчиларда қирқиладиган материалнинг йўл қўйиладиган энг катта қалинлиги ёзиб кўрсатилган тунука бўлиши керак.

123. Ричагли қўл қайчилари махсус поялар, верстаклар, столлар ва бошқаларга мустаҳкам маҳкамланган бўлиши керак.

124. Айланма қўл қайчиларнинг юқоридаги ҳаракатланадиган пичоқларида қисқичлар, пичоқ ушлагич зарбини юмшатиш учун амортизатор ва юқоридаги ҳаракатланадиган пичоқни хавфсиз ҳолатда тутиб турадиган посанги билан жиҳозланган бўлиши керак.

125. Металлга ишлов берадиган дастгоҳлар (токарик, фрезер, чархлаш, пармалаш ва бошқалар) чанг ва қириндиларни йиғиш ҳамда мойлаш-совутиш суюқликларини узатиш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

126. Ишлаб чиқариш ускуналарини ишга туширишдан олдин бошқарув дастаклари ва тугмачалари ҳолатининг тўғрилиги текширилиши керак. Бунда хизмат кўрсатувчи ходимларнинг тўлиқ хавфсизлиги таъминланиши керак.

127. Монтаж ёки таъмирлаш ишларидан кейин, ускунани конструкцияда кўзда тутилган ва хизмат кўрсатиш хавфсизлигини таъминловчи тўсиқлар, товуш ва ёруғлик сигнализацияси, блокировкаларни ўрнатмасдан, шунингдек монтаж ва таъмирлаш учун жавобгар шахснинг рухсатисиз ишга тушириш таъқиқланади.

128. Хизмат кўрсатувчи ходимлар, хавфсизлигини таъминлаш учун ускунани узоқдан туриб ишга тушириш огоҳлантирувчи сигнал берилиб ва ускунага хизмат кўрсатиш жойидан ишга тушириш мумкинлиги тўғрисида жавоб сигнали олингандан кейингина амалга ошириши керак.

129. Сигнал воситалари (кўнғироклар, сиреналар, чироқлар) механик шикастланишдан ҳимояланган ва иш жойидан туриб уларни эшитиш ва кўриш имконияти таъминланган ҳолда жойлаштирилган бўлиши керак.

130. Цехларда ва иш жойларида сигналлар жадваллари ва ускунани ишга тушириш ва тўхтатиш тартиби тўғрисида йўриқномалар осилган бўлиши керак.

131. Электр энергияси узилиб қолганда ёки бошқа бирор сабаб билан ускуна тўхтаганда, ускуна узатмаларининг ўз-ўзидан ишга тушиши мумкин бўлмаган, барча электр двигателларида уларнинг ўз-ўзидан ишлаб кетишига йўл қўймайдиган қурилмалар бўлиши керак.

132. Иш жойлари, кўтариш қурилмалари ёрдамида юклар ташиладиган зонадан ташқарида бўлиши, ҳамда мослама ва асбобларни сақлаш учун стеллажлар ёки шкафлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

133. Ускуналар, дастгоҳлар ва механизмлар устида бегона нарсалар бўлмаслиги керак. Барча деталлар ва материаллар махсус стеллажлар, столлар, тагликларда қўйилиши керак.

### 3-§. Тўсиқлар ва сақловчи қурилмалар

134. Ишлаб чиқариш ускуналари, машина ва механизмларнинг барча ҳаракатланадиган ва айланадиган қисмлари, узатма элементларида иш пайтида уларга тегиш имкониятига йўл қўймайдиган мустаҳкам маҳкамланган яхлит ёки тўрсимон металл тўсиқлар бўлиши керак. Ускуна ишлаб турганда унинг ҳаракатланадиган қисмлари ва тўсиқларига хизмат кўрсатиш, таъмирлаш таъқиқланади.

135. Тўсиқлар усқунанинг технологик имкониятларини ва унга хизмат кўрсатишни чеклаб қўймаслиги ва хавф туғдирмаслиги керак. Тўрдан тайёрланган тўсиқларнинг конструкцияси шаклнинг ўзгармаслигини таъминлаши ва белгиланган қаттиқликда бўлиши керак.

136. Тўрсимон тўсиқлардан фойдаланилганда мазкур Қоидаларнинг 1 иловасидаги кўрсаткичларга риоя қилиниши керак.

137. Тўсиқларнинг конструкцияси ва маҳкамланиши мустаҳкам бўлиши ҳамда ишловчи ва тўсиқнинг ҳаракатланадиган элементларга бехосдан тегиб кетишига йўл қўймаслиги керак.

138. Тўсиқнинг мустаҳкамлиги ишловчи ва ускуна бузувчи қисмларининг унга кўрсатадиган таъсир кучи бўйича аниқланадиган юкни ҳисобга олган ҳолда белгиланиши керак.

139. Тўсиқнинг ҳимоялаш функцияси ишлаб чиқариш омиллари (масалан, вибрация, ҳарорат ва бошқалар) таъсирида камаймаслиги керак.

140. Ечиб олинадиган ҳимоя ва тўсиқ қурилмалардан фақатгина конструктив ёки технологик сабабларга кўра стационар тўсиқ ўрнатиш имконияти бўлмаган ҳолларда фойдаланишга рухсат этилади.

141. Таъмирлаш ва ростлаш ишларини бажариш, шунингдек технологик жараённи ва механизмларнинг ишлашини кузатиш учун тўсиқларда ёпиладиган дарча ёки люклар ўрнатилишига рухсат этилади. Кузатиш дарчалари ва люкларнинг конструкцияси кузатиш қулайлиги ва хизмат кўрсатувчи ходимларнинг хавфсизлигини таъминлаши керак.

142. Ечиб олинадиган, қайтарма ва суриладиган тўсиқлар, шунингдек бундай тўсиқлар ёки ускуна корпусидаги очиладиган эшикчалар, қопқоқлар, шчитларда уларнинг бехосдан ечилиб ёки очилиб кетишига йўл қўймайдиган қурилмалар (қулфлар, асбоб ёрдамида очиш, блокировкалар) бўлиши керак.

143. Усқунанинг ичида турмайдиган контрюклар полда қурилган туйнукка туширилган ёки тўсилган бўлиши керак.

144. Смена давомида бир неча марта қўлда очиш, ечиб олиш, қўзғатиш ёки ўрнатиш талаб этиладиган тўсиқларда тегишли мосламалар (туткич, скоба ва бошқалар) бўлиши керак.

145. Цех раҳбари томонидан, сменани топшириш ва қабул қилиш, агрегатлар, қурилмалар ва механизмларни кўздан кечириш тартиби ишлаб чиқилган ва тасдиқланган бўлиши, шунингдек цех маъмурияти томонидан текшириш даврийлиги белгиланиши, кўрсатилган ишлаб чиқаришдаги тартибга риоя қилиниши керак.

146. Ускуналардан уларнинг паспортларида, технологик хариталари ёки махсус йўриқномаларда белгиланган техник режимларга риоя қилган ҳолда фойдаланиш керак.

147. Ускуналар, асбоблар ва мосламаларни кўздан кечириш, уларни даврий текшириш ишлари амалдаги йўриқномалар ва фойдаланиш қоидаларига мувофиқ амалга оширилиши керак. Носоз ускуна, носоз мослама ва асбоблар билан ишлашга йўл қўйилмайди.

#### **4-§. Ишлаб чиқариш ускуналарини тозалаш, мойлаш ва таъмирлаш**

148. Ишлаб чиқариш ускуналарини тозалаш ва қириндиларни йиғиштириш ишлари бундай ишларни бажариш учун мўлжалланган махсус асбоблар (чўткалар, куракчалар, илгаклар) ёрдамида бажарилиши керак.

149. Ускуна ва унинг атрофидан қиринди, майда бўлакчалар, чанг ва чиқиндилар ўз вақтида йиғиштирилиши керак. Кийимлар аспирация билан жиҳозланган махсус жойларда тозаланиши керак.

150. Ускунани мойлаш тизимида мойнинг сачраши ва тўкилишини олдини оладиган қурилмалар (шчитлар, тўплагичлар, қутилар, поддонлар, тунука товалар) бўлиши керак.

151. Ускуна ишлаб турганда унинг ҳаракатланадиган деталларини қўлда мойлаш таъқиқланади.

152. Ускунани артиш учун ишчилар артиш материаллари билан таъминланиши керак. Цехларда ва ишлаб чиқариш хоналарида тоза ва ишлатилган артиш материаллари қопқоқ билан бекитиладиган металл қутиларда алоҳида-алоҳида сақланиши керак

153. Мойлаш ва бошқа ёнувчан материаллар ёпиладиган металл идишлар (бочкалар, бидонлар, қутилар) да сақланиши керак. Цехлардаги ёниш хавфи бўлган материаллар захираси (шу жумладан таъмирлаш ишлари пайтида) бир кунлик эҳтиёж миқдоридан ошмаслиги керак. Бундай материалларни ишдан кейин цех хоналарида, шунингдек, иш пайтида қизиган предметлар, иситиш мосламалари ва электр қурилмалари яқинида қолдириш таъқиқланади.

154. Ускуналарни таъмирлаш ишларини ташкил этиш ва бажариш Механик қурилмаларга техник хизмат кўрсатиш ва уларни таъмирлаш тўғрисида вақтинчалик низом ҳамда корхоналарда ускуналар ва транспорт воситаларини профилактик таъмирлаш тўғрисидаги низом талабларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

155. Ускуналарни профилактик кўздан кечириш ва таъмирлаш режавий-профилактик таъмирлаш (РПТ) жадвалларида кўзда тутилган муддатларда ўтказилиши керак.

156. Асосий ускуналарни капитал ва жорий таъмирлаш ишлари лойиҳа корхонси томонидан ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ишларни ташкил этиш лойиҳаси (ИТЛ) ва технологик хариталар бўйича бажарилиши лозим. ИТЛ да хавфсизлик талабларига риоя қилиниши учун жавобгар шахслар ва таъмирлаш пайтида хавфсизликни таъминлаш чоралари, шунингдек, таъмирлаш ишларини бажариш тартиби ва кетма-кетлиги кўрсатилиши керак.

157. Ускуналар, агрегатлар, аппаратларни кўздан кечириш, тозалаш ва таъмирлаш учун тўхтатиш, шунингдек уларни ишга тушириш цех раҳбари томонидан тасдиқланган йўриқнома талабларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

158. Таъмирлаш ишларини бошлашдан олдин қуйидагилар бажарилиши керак: таъмирланадиган ускунанинг электр двигателларини электр тармоғидан узиш; узатмаларнинг электр схемаларини ажратиш;

ишга тушириш қурилмаларига таъқиқловчи “Уланмасин! Одамлар ишламоқда” плакатларини осиб қўйиш, шунингдек қурилмаларнинг хато ёки ўз-ўзидан қўшилишига йўл қўймайдиган чоралар қабул қилиш.

159. Ички кўздан кечириш, тозалаш ёки таъмирлаш учун тўхтатилган ускуналар, агрегатлар, аппаратлар ва коммуникацияларни буғ, сув ва технологик қувурлар, газ йўллари ва электр энергияси таъминоти манбаларидан узиш; барча қувурларга тикинлар ўрнатилиши; ускуналар ва коммуникациялар технологик материаллардан бўшатилиши керак.

160. Таъмирлаш ишлари олиб борилаётган зона, ишлаб турган ускуна ва коммуникациялардан тўсилиши керак. Зонада хавфсизлик белгилари, плакатлар, сигнал воситалари осиб қўйилиши керак.

161. Ишлаб чиқариш ускуналарини таъмирлаш пайтида ўтиш жойлари ҳамда цех ва хоналарга чиқиш йўлларини материаллар, деталлар, узеллар, мосламалар ва бошқа нарсалар билан тўсиб қўйишга йўл қўйилмайди.

162. Юкларни жойдан-жойга кўчириш бўйича барча ишлар ишларни хавфсиз бажариш ва юкларни ташиш учун жавобгар шахсларнинг кўрсатмаси ва рухсати билан бажарилиши керак.

Йирик габаритли ва оғир юкларни кўтариш, жойдан-жойга кўчириш ва тушириш таъмирлаш ишларини ўтказиш учун жавобгар шахс иштирокида бажарилиши керак.

163. Баландликда таъмирлаш ишларини бажариш учун мўлжалланган ҳавозалар, кўприкчалар, нарвонлар “Қурилишда хавфсизлик техникаси қоидалари” талабларига жавоб бериши керак.

164. Нарвондан туриб 1,5 m дан ортик баландликда ишларни бажаришда тўшама ва кўприкчалар ўрнатиш имконияти бўлмаганда ишчилар эҳтиёт арқонли сақловчи камарлардан фойдаланишлари керак. Ишларни баландликда бажарганда сақловчи камарларни маҳкамлаш жойлари конструкцияларда белгиланган бўлиши керак.

165. Силлиқ юзага ўрнатиладиган кўчма нарвон пояларининг тагида резина қоплама ўрнатилган бўлиши керак.

Ерга ўрнатиладиган синовдан ўтган тиркама нарвон пояларининг тагида металл укликлар бўлиши керак. Боғланган тиркама нарвонлардан фойдаланиш таъқиқланади.

166. Таъмирлаш пудрат корхонси томонидан бажарилганда, ишлар ишларни ташкил этиш лойиҳаси асосида наряд-рухсатнома бўйича ёки участкани таъмирлаш учун топшириш далолатномаси бўйича бажарилиши керак.

## **5-§. Темирчилик-пресслаш ишлари**

167. Темирчилик-пресслаш ишларини бажаришда ГОСТ 12.3.026-81 “МХСТ. Темирчилик-пресслаш ишлари. Хавфсизлик талаблари” га риоя қилиниши керак.

168. Оловли печларнинг дудбўрон ўтхона билан туташадиган қисми ва тортиш қувурлари печь ишлашдан тўлиқ тўхтагандан кейин ва мўрикон ичидаги ҳавонинг

харорати 40 °C дан юқори бўлмаганда вақти-вақти билан ёниш маҳсулотларидан тозалаб турилиши лозим.

Дудбўроннинг печь ўтхонаси билан туташган қисмида ишларни бошлашдан олдин суюқ ёки газсимон ёқилғи қувурлари узиб қўйилиши ва стандарт тикинлар ёрдамида бекитилиши, ички бўшлиқ шамоллатилиши, дудбўрон ичидаги ҳаво таҳлил қилиниши керак. Дудбўроннинг печь ўтхонаси билан туташган қисмида ишлар наряд-рухсатнома бўйича ва жавобгар шахснинг кузатуви остида, дудбўрон ташқарисида дам олиш учун танаффуслар берилган ҳолда бажарилиши керак.

Дудбўроннинг печь ўтхонаси билан туташган қисмида ишларни бажариш учун йўриқнома ишлаб чиқилиши ва корхонанинг техник раҳбари томонидан тасдиқланиши, унда ишларни хавфсиз бажаришни ташкил этиш ва расмийлаштириш тартиби белгиланган бўлиши керак.

169. Дудбўроннинг печь ўтхонаси билан туташган қисмини тозалаш ва таъмирлаш ишлари махсус ўқитилган ишчилар томонидан наряд-рухсатнома бўйича бажарилиши керак. Бундай ишларни бажаришга аёллар ва ўсмирлар қўйилмайди.

170. Суюқ ва газсимон ёқилғида ишлайдиган печларнинг материал тушириладиган дарчалари, туйнукка зич тегиб турадиган қопқоқлар билан бекитилиши ва тортқи зонтлари бўлиши керак. Ишчи дарчаларнинг қопқоқларини кўтариш механизациялаштирилган бўлиши керак.

Печларнинг қопқоқларини мувозанатловчи посангилар, уларнинг пастки ҳолатдан юқори ҳолатгача бўлган йўлига тенг баландликдаги ҳимоя қобиғи билан ўралган бўлиши керак.

171. Материал тушириладиган дарчадан чиқиб қолган тайёрланма қиздириладиган печлар ҳаво парда билан жиҳозланиши керак.

172. Оғир ва узун тайёрланмаларни печга юклаш, ундан тушириш ва болға, сандон ва прессларга узатиш ишлари механизациялаштирилган (махсус ушлагичли юк кўтариш қурилмалари, монорельсда ҳаракатланадиган ушлагич қисқичлар, махсус тагликлар - роликли конвейерлар, тушириш тарновлари ва бошқалар) бўлиши керак.

173. Темирчилик ўчоқларида уларнинг остидан газ чиқишига йўл қўймайдиган сўрувчи зонтлари бўлиши керак.

174. Қўлда болғалаш учун мўлжалланган сандон горизонтал (сатҳ бўйича) ҳолатда ўрнатилиши ва ерга камида 0,5 m чуқурликда кўмилган ёғоч стул устига мустаҳкам маҳкамланиши керак. Сандонни ўрнатиш учун стул сифатида қаттиқ ёғочларнинг соғлом тупса қисми ишлатилиши керак. Стулнинг тепасидан бир ёки иккита пўлат халқа ўтказилиши керак.

175. Темирчилик ўчоғи ва сандон ўртасидаги масофа камида 1,5 m, қўшни сандонлар ўртасидаги масофа эса камида 3-4 m бўлиши керак. Ўтиш жойлари ва йўллари сандондан камида 2 m узоқда жойлашган бўлиши керак.

176. Темирчилик-пресслаш цехининг ишлаб чиқариш хоналари бир қаватли бўлиши керак. Темирчилик-пресслаш ускуналари ва кўприк юк кўтариш қурилмалари билан жиҳозланган, цех оралик баландлиги, цехдаги энг баланд ускунани ҳам бемалол йиғиш ва қисмларга ажратиш имконини бериши керак.

Цех биносининг деворлари ва оралиқ томёпмалари болғалар ишлаганда ҳосил бўладиган тебраниш таъсирига дош берадиган, ўтга чидамли мустаҳкам материаллардан тайёрланган бўлиши керак.

177. Қолипларни таъмирлаш, деталларга механик ишлов бериш ва бошқалар бўйича, ишлаб чиқариш хоналари зарарли ишлаб чиқариш омиллари мавжуд бўлган хоналардан ажратилиши керак.

178. Цехда қолиплар, тайёрланмалар, болғаланган материаллар ва эҳтиёт қисмларни тахлаш учун сақланадиган юкларнинг тушиб кетиши ёки қулашига қаршилик қиладиган мосламалар (стеллажлар, тара қутилар, фасон қистирмалар ва бошқалар) ва кўтариш-ташиш воситалари билан жиҳозланган махсус хоналар (майдончалар) бўлиши керак.

Стеллажлар ва ускуна ёки бино девори ўртасидаги масофа камида 1 m бўлиши керак.

179. Қиздириш печлари қизиган металлни ўтиш жойи ёки йўли бўйлаб олиб ўтиш заруриятига йўл қўймайдиган ҳолатда жойлашган бўлиши керак.

180. Цех умумий ҳаво юбориш-тортиш ва маҳаллий ҳавони тортиш қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши керак. Ҳавони юбориш-тортиш қурилмаси цех ҳудудини нормал санитария-гигиена шароитлари билан таъминлаши керак.

181. Электр индукция печлари ва қаршилик печлари юклаш дарчаси очилганда токни узиб қўядиган блок-контактлар билан жиҳозланган бўлиши керак. Юқори ҳароратли электр қаршилик печлари ва магний қотишмаларини қиздириш печларининг қиздирувчи элементлари экранланган ва печдаги тайёрланмаларнинг маҳаллий ортиқча қизиб кетишига йўл қўймайдиган тарзда жойлаштирилган бўлиши керак.

182. Темирчилик ишларини бажариш пайтида қуйидагилар таъқиқланади:

800 °C дан паст ҳароратгача совуған қора металлларни, шунингдек ҳўл ёки мойли сандонда болғалаш;

иситилмаган асбоблар (қисқичлар) дан фойдаланиш;

тайёрланмаларга қўл билан тегиш, ургич чети билан уриш ва юқори ургични пастдагиси билан бўш ҳолатда уриштириш.

183. Сууюқ ёқилғи (мазут) резервуарлари сақланадиган омбор ҳудуди ёнмайдиган тўсиқ билан тўсилиши лозим.

184. Нефть маҳсулотлари сақланадиган омбор ҳудуди мунтазам равишда ёнувчан чиқиндилардан тозаланиб туриши лозим.

Вақти-вақти билан ўтларни ўриб олиш зарур, шунингдек резервуарларнинг ён бағирлари ва марзаларидаги ўтларни омбордан ташқарига чиқариш керак.

185. Нефть маҳсулотлари омбори ҳудудида қуйидагилар таъқиқланади:

олов ёқиш;

кувурларни текшириш ва қиздириш учун очик оловни қўллаш;

чекиш учун жиҳозланган махсус жойлардан ташқари жойларда, чекиш.

186. Мазут тўкилган жойни дарҳол тозалаш ва кум сепиш зарур.

187. Қаттиқ ёқилғи сақланадиган майдон ўсимлик ахлатидан ва бошқа материаллардан тозаланган, текисланган ва маҳкам шибаланган бўлиши керак.

188. Ёниш манбаини ўз вақтида аниқлаш мақсадида омборда сақланадиган, ўз-ўзидан ёнувчи ёқилғи устидан доимий назорат ўрнатилган бўлиши керак.

189. Ёнилғида ўз-ўзидан ёниш аломатлари аниқланганда, манба даражасини 2-3 марта оширадиган участкада, қисқа муддатларда штабель юзасини қўшимча равишда мустаҳкамлаш лозим.

Бевосита штабелдаги ўз-ўзидан ёнувчи манбага сув қуйиш таъқиқланади.

190. Ёқилғи, махсус унинг учун мослаштирилган хоналарда ёки ёнадиган бинолардан 8 m дан яқин бўлмаган масофада жойлашган махсус ажратилган майдонларда сақланиши лозим.

## **V. Ёғочга ишлов беришда хавфсизлик талаблари**

### **1-§. Умумий талаблар**

191. Ёғочга технологик ишлов бериш жараёнлари (ишлари) ГОСТ 12.3.042-88 “Ёғочга ишлов бериш ишлаб чиқариши. Умумий хавфсизлик талаблари”га мувофиқ ташкил этилиши ва бажарилиши керак.

192. Барча ишлар учун йўриқномалар ишлаб чиқилиши ва техник раҳбар томонидан тасдиқланиши, уларда хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларининг ишловчиларга кўрсатадиган таъсирининг олдини олиш чоралари кўзда тутилиши керак.

193. Ёнғин ва портлаш хавфи бўйича ёғочга ишлов бериш жараёнлари В тоифага, силлиқлаш участкалари эса Б тоифага киради.



## **2-§. Иш жойларига қўйиладиган талаблар**

194. Ёғочга ишлов бериш цехларида ишлаб чиқариш ускуналарининг жойлашиши ва иш жойларини ташкил этиш хавфсиз иш шароитларини таъминлаши керак.

195. Иш пайтида ишлов берилаётган материал ёки унинг бўлаклари қирқувчи асбобдан отилиб кетиши хавфи бўлган ускуна яқинидаги иш жойи бундай ҳодиса содир бўлиши мумкин бўлган зонадан ташқарида жойлашиши ёки экранлар билан ҳимояланган бўлиши керак.

196. Барча иш жойлари машина ва ускуналарни тозалаш, иш жойларини йиғиштириш учун мўлжалланган мослама ва жиҳозлар билан таъминланган бўлиши керак. Иш жойлари ҳудудида кўрсатилган жиҳозларни сақлаш учун қурилма бўлиши керак. Ускуналар, иш жойлари, махсус кийимларни сиқилган ҳаво билан тозалаш таъқиқланади. Бунинг учун чангютгич қурилмаларидан фойдаланишга йўл қўйилади.

197. Ишлов бериладиган материални ўтиш жойларида, ускуна ёки унинг тўсиғи устида сақлаш таъқиқланади. Материаллар ускуна яқинида махсус ажратилган жойларда полдан кўпи билан 1,7 m баландликдаги мустаҳкам штабелга тахланиши керак.

198. Верстаклар, стеллажлар, стендлар, шкафлар, тумбочкалар ва бошқа ускуналар пишиқ, мустаҳкам, полга ишончли маҳкамланган, ишлаш учун қулай баландликда бўлиши керак.

199. Қуйидаги ҳолларда ёғоч қирқадиган рамалари, дискли, фрезали ва бошқа станок ва агрегатлардан фойдаланиш рухсат этилмаслиги керак:

тўсиққа тегиб турса;

тишлар бир нотекис очилган ва уларда ғудурлар бўлса;

мойлаш ва совутиш тизимлари шикастланган бўлса ва блокировка бўлмаса;

конструкцияларни маҳкамлаш воситалари қийшайган ва бўшаган бўлса;

подшипниклар 70 °C дан ортиқ қизиган бўлса.

200. Ёғочга ишлов беришнинг турли босқичларида металлтутгичлар ўрнатилиши керак. Майдаланган ёғоч қипиғи бункерлари ва пресслари устида аспирация тизимлари (сўрувчи зонтилар) ўрнатилиши керак.

## **3-§. Арраланган ёғоч материаллар ва тайёрланмалар ишлаб чиқариш**

201. Ёғоч тўплагич майдончаси, ёғоч қирқадиган рама томонидан, тўплагичдан ҳодалар ёғоч қирқадиган рама томонга тушиб кетишига йўл қўймайдиган тўсиқ билан тўсилиши керак.

202. Ёғоч қирқадиган рамадаги ишчилар рама ёнидаги механизмларда хода, брус, тахта, горбилларни суриш ва тўғрилаш, арра дастгоҳидан чиқиндиларни тозалаш, арраланадиган хода ёки брус тиралиб қолганда уларни йўналтирувчи пичоққа тўғрилаш ва иш жойини йиғиштириш учун махсус ёрдамчи асбоблар билан таъминланиши керак.

203. Ёғоч қирқадиган рама атрофида тўпланиб қолган қипикни пол ва пастки узатувчи жўва ўртасидаги туйнукка фақат шу учун мўлжалланган ёрдамчи асбоб ёрдамида олиб ташлаш керак. Пол ва ёғоч қирқадиган раманинг пастки олдинги узатувчи жўваси ўртасидаги баландлиги кўпи билан 100 mm бўлган бўшлиқ панжара билан бекитилган бўлиши, қипик, пўстлоқ ва бошқа майда ёғоч қисмлари шу панжара орқали чиқарилиши керак.

204. Ишлов бериладиган материални станокка қўлда олиб бориш учун ишловчилар иссиқдан изоляцияланган дастали махсус пўлат илгаклар билан таъминланишлари керак.

205. Материал механик тарзда узатиладиган думалоқ ёғоч қирқиш станокларида ишлов бериладиган материалларнинг узунлиги олдинги ва орқа жўвалар ўртасидаги масофадан камида 100 mm га ортиқ бўлиши керак.

206. Узунлиги 400 mm дан ва кенлиги 30 mm дан кам бўлган материалларга ишлов бериш учун материал қўлда узатиладиган думалоқ ёғоч қирқиш станоклари махсус мослама билан жиҳозланган, ишга тушириш қурилмаси ёки материални тутиб туриш ва ишончли қисиш учун мўлжалланган тайёрланманинг чиқиб кетишига йўл қўймайдиган каретка билан блокировка қилинган бўлиши керак. Агар материалнинг узунлиги 1,5 m дан ортиқ бўлса, станок ёнида роликли тиркама таянчлар ўрнатилиши керак.

#### **4-§. Арраланган ёғоч материаллар ва тайёрланмаларга ишлов бериш**

207. Тайёрланма қўлда узатиладиган рандалаш станокларида узунлиги 400 mm дан ва кенлиги 30 mm дан кам бўлган материалларни рандалаш махсус колодка-сурғичлар ёрдамида бажарилиши керак.

208. Бир вақтда иккита ва ундан ортиқ тайёрланмани рандалаш ишончли қисқич қурилмалар билан жиҳозланган махсус шаблонларда бажарилиши керак.

209. Узунлиги 400 mm, кесими 40x40 mm ва ундан кичик бўлган тайёрланмаларни фрезерлаш учун махсус мосламалар (кареткалар, шаблонлар, цулаглар) ишлатилиши керак.

210. Пармалайдиган ва зарб билан қирқадиган станокларда ишлов бериш учун деталлар станок столи ёки суппортида қисқичлар ёрдамида мустаҳкам маҳкамланиши керак.

211. Шпал қирқадиган станок аравачасининг ҳаракатини чеклаш учун изнинг иккала охирида амортизацияловчи қурилмаларга эга чекловчи тиргаклар ўрнатилиши керак.

212. Шпал қирқадиган станокларда шпалларни станок кареткасига узатиш ва ундан чиқариш механизациялаштирилган бўлиши керак.

## **VI. Таъмирлаш-қурилиш ишларида хавфсизлик талаблари**

### **1-§. Умумий талаблар**

213. Таъмирлаш-қурилиш ишлари ҚМҚ 3.01.08-99 “Турар-жой ва жамоат бино ва иншоотларини капитал таъмирлашни ташкиллаштириш” талабларига мувофиқ бажарилиши керак.

Юк кўтариш механизмлари, юкни ушлаш қисмлари ва мосламалари “Юк кранларининг тузилиши ва улардан фойдаланиш хавфсизлиги қоидалари” (Ўзбекистон Республикаси Давконтехназорат томонидан 1994 йил 31 январда тасдиқланган) талабларига жавоб бериши керак.

214. Монтаж илгаклари ёки тамғаси ва уларнинг тўғри строповка ва монтаж қилишни таъминлайдиган белгилари (“Тепага” ёзуви) бўлмаган йиғма темир-бетон конструкцияларни кўтариш таъқиқланади.

Элементлар ва конструкциялар синовдан ўтказилган инвентарь строплар билан, зарур ҳолларда кўтариладиган конструкцияларнинг монтаж юklarига пишиқлиги ва мустаҳкамлигини ҳисобга олган ҳолда тузилган схемалар бўйича, махсус юк ушлаш қурилмалари билан строповка қилиниши керак.

215. Элементлар ва конструкциялар кўчириш пайтида айланиб кетиш ва тебранишдан арқон ёки ингичка эластик тросдан тайёрланган тортқилар ёрдамида ушлаб турилади.

216. Қурилиш майдончасидаги барча шахслар ҳимоя каскасида бўлишлари шарт. Монтаж ишлари олиб борилаётган участкада бегоналарнинг бўлишига йўл қўйилмайди.

217. Устида бино ва иншоотларнинг йиғма конструкциялари элементларини кўчириш, ўрнатиш ёки вақтинчалик маҳкамлаш ишлари олиб бориладиган қаватлар (яруслар) да битта секция (қулоч, участка) да одамлар бўлиши билан боғлиқ қурилиш-монтаж, шунингдек юк кўтариш воситалари ёрдамида ускуналарни жойдан-жойга кўчириш ишларини бажариш таъқиқланади. Остида одамлар бўлган ва одам ишлаётган томёпмалар устида элемент ва конструкцияларни жойдан-жойга кўчириш ва монтаж қилиш ишларини улар ўртасида ишончли (зарбли юклар таъсири бўйича тегишли ҳисоб-китоблар билан асосланган) қаватлараро томёпмалар бўлган ҳолларда, ишларни бажариш хавфсизлигини таъминловчи тадбирлар ишлаб чиқилиб, амалга оширилгандан кейин қурилиш-монтаж корхонаи техник раҳбарининг ёзма кўрсатмаси бўйича бажаришга рухсат этилади.

218. Хавфли зона чегараси кран ёрдамида жойдан-жойга кўчириш пайтида юк тушиб кетиши мумкин бўлган жойдан горизонтал бўйича ўтган масофа билан белгиланади. Юкни максимал кўтариш баландлиги 20 m гача бўлганда бу масофа камида 7 m, баландлик 100 m гача бўлганда - камида 10 m бўлиши керак. Кўтариш баландлиги бундан юқори бўлган ҳолларда эса бу масофа ишларнинг лойиҳасига мувофиқ қабул қилинади.

## **2-§. Том ёпиш ишлар**

219. Том ёпиш ишлари ҚМҚ 2.03.10-95 “Томлар ва томёпмалар” талабларига мувофиқ бажарилиши лозим.

220. Ишчиларга томда ишлашга стропилалар, обрешёткалар (опалубкалар), парапетлар текширилгандан кейин ва зарур ҳолларда, тунукачиларнинг эҳтиёт камарларини ишончли маҳкамлаш жойлари ва усулларини белгилангандан сўнг рухсат этилади. Томда ишлаганда ишчилар махсус йўриқнома олишлари ва сақловчи камарлар, махсус кийим ва сирпанмайдиган пойабзал билан таъминланишлари керак.

221. Нишаблиги 20 градусдан ортиқ бўлган томда ишлаётганлар синовдан ўтказилган сақловчи камарлар, оёқ қўйиш учун кўндаланг планкалари бўлган, камида 30 см кенгликдаги қўчма траплар билан таъминланиши керак. Иш пайтида траплар ишончли маҳкамланиши керак. Траплар ва сақловчи камарлар маҳкамланадиган жойлар уста ёки прораб томонидан кўрсатилади.

222. Асбестцемент том ва армопенобетон плитали қопламалар устидан ишчилар ўтиши учун камида 30 см кенгликдаги траплар ўтказилиши керак.

223. Карнизли туширгичлар, тарновлар, печь қувурлари, парапетларни ўрнатиш, шунингдек сув оқадиган қувурларни осийш ишлари кўприкчалар, чиқик ҳавозалар ёки осма кажаваларда туриб бажарилиши керак.

224. Томда материаллар, асбоблар ва тараларни, ишларни бажариш лойиҳасида кўзда тутилган жойларга, уларнинг нишабликдан тушиб (сирпаниб) кетишига ёки шамол учуришига қарши чоралар кўрилгандан кейингина қўйишга рухсат этилади.

225. Том ишлари бажариладиган бинода тепадан материаллар, асбоблар, таралар тушиши мумкин бўлган ҳудуд бино периметри бўйича тўсилиши керак.

226. Томдан материаллар ва асбобларни ташлаш таъқиқланади.

227. Ёмғирда, қорда, яхвонликда, туманда, жала пайтида ва шамолнинг тезлиги 15 м/с дан юқори бўлганда ва кўриниш масофаси 50 м дан кам бўлганда томда ишларни бажаришга йўл қўйилмайди.

228. Том ва карнизларни қор ва муздан тозалаш ишлари наряд-рухсатнома бўйича ва жавобгар шахснинг раҳбарлиги остида бажарилиши керак. Қор (муз) тушиши мумкин бўлган ҳудуд тўсилиши, томда ишлайдиган ишчилар сақловчи камарлар билан таъминланиши ва синовдан ўтказилган эҳтиёт арқонлари билан маҳкамланиши керак.

### **3-§. Бўёқчилик ишлари**

229. Ташқи бўёқчилик ишлари ҳавоза ёки кажавалардан туриб бажарилиши керак. Осма нарвонлардан фойдаланишга рухсат этилмайди.

Ички бўёқчилик ишлари инвентарь кўприкчалар ёки икки ёққа очиладиган нарвонларда туриб бажарилиши керак. Тиркама нарвонлардан устанинг рухсати билан кичик ҳажмли ва кўп давом этмайдиган, ер ёки полдан 3,5 м дан ортиқ бўлмаган баландликда ишларни бажаришда фойдаланишга рухсат этилади. Тиркама нарвонларнинг пастки учларида ўткир учлик ёки резина бошмоқли қопламалар, камида иккита тортувчи металл болт ўрнатилган ва поғоналар пояга ўйиб (ёғоч нарвонлар учун) маҳкамланган бўлиши керак.

230. Ўзидан зарарли учувчан буғ ажратиб чиқарувчи таркиблар ишлатиладиган ички бўёқчилик ишлари деразалар очик ва вентиляция мавжуд бўлган ҳолларда, ҳаво алмашиниши таъминланадиган ва зарарли моддалар миқдори ЙҚЧК дан ошмайдиган унумдорлик билан бажарилиши керак. Вентиляция ишламаганда ишларни бажариш таъқиқланади.

Нитробўёқлар ишлатиладиган бўёқчилик ишларини фақат очик ҳавода бажариш рухсат этилади. Ичида буюмлар бўяладиган хонада ҳаво юбориш-тортиш вентиляцияси, маҳаллий вентсўргичлар, ҳаво тортиш шкафлари ўрнатилиши керак.

231. Бўёқларнинг таркибий қисми сифатида кўрғошин белиласидан, шунингдек эритувчи сифатида бензол ва этилланган бензиндан фойдаланишга рухсат этилмайди.

232. Нитробўёқлар хавфли портлаш ёнғин буғ-ҳаво аралашмалари хосил қиладиган бошқа таркиблар ишлатиладиган ҳудудда чекиш ва оловдан фойдаланиладиган ишларни бажаришга рухсат этилмайди. Бунда фойдаланиладиган электр ускуналари ва электр техник буюмлар портлашдан ҳимояланган тарздан тайёрланган ёки ўчирилган бўлиши керак.

Сувли таркиблар билан бўяш ишлари бажариладиган хоналарда бўёқчилик ишлари пайтида электр симлари электр тармоғидан узиб қўйилиши керак.

233. Бўяш цехида лок-бўёқ материаллари ёпиқ тараларда сақланиши ва сменалик эҳтиёждан ошмаслиги керак.

234. Жиҳоз ва материалларни бўяш ишлари алоҳида жойлашган ва ёнғин хавфсизлиги талабларига жавоб берадиган хоналарда олиб борилиши керак.

#### **4-§. Ташқи сантехника ишлари**

235. Сувўтказгич-канализация тармоқларида фойдаланиш ва авариявий ишларни бажариш учун бажариладиган иш ҳажмларидан келиб чиққан ҳолда, лекин камида 2 кишидан ташкил топган бригадалар тузилиши керак.

236. Сувўтказгич-канализация қудуқлари ва насос станциялари камералари ва тозалаш иншоотларидаги ишлар фақат наряд-рухсатнома бўйича бажарилиши керак.

237. Қудуқ (сувўтказгич ёки канализация қудуғи) ичига тушиш билан боғлиқ бўлган ишлар, таркибида камида 3 киши бўлган бригада томонидан бажарилиши керак: бир киши қудуқда ишлаш учун, иккинчиси – юзада ишлаш учун, учинчиси эса техник назоратни олиб бориш ва зарур ҳолларда қудуқда ишлаётган ишчига ёрдам бериш учун.

238. Қудуқда бажариладиган ишларни бошлашдан олдин газоанализаторлар ёрдамида ундаги ҳаво текширилиши керак.

239. Қудуқлар, камералар ва коллекторларда ишлаш учун мўлжалланган бригада қуйидаги сақловчи ва ҳимоя жиҳозларига эга бўлиши керак:

узилиши бўйича текширилган арқонли кутқарув камари (арқоннинг узунлиги қудуқ чуқурлигидан 2 m ортиқ бўлиши керак);

узунлиги қудуқ чуқурлигидан 2 m ортиқ, лекин умумий узунлиги кўпи билан 12 m бўлган шлангли изоляцияловчи противогаз (изоляцияловчи противогазни филтрловчи противогаз билан алмаштиришга йўл қўйилмайди);

газоанализатор;

паст вольтли электр ёриткич (очик оловли ёритиш манбаидан фойдаланишга йўл қўйилмайди);

кўл вентилятор;

кўчма нарвон;

белгиланган намунадаги кўчма тўсиқ белгилар;

қудуқ қопқоғини очиш учун илгак ва ломлар.

Қудуқлар, камералар, коллекторларда тўсиқ ва йўл белгиларини ўрнатмасдан, шунингдек, тунги пайтда ёритмасдан ишлашга рухсат этилмайди.

240. Ускуна ва қувурларнинг иссиқлик изоляцияси устида ишлар антикоррозия хавфсизлиги талабларига мувофиқ бажарилиши керак.

## 5-§. Аккумуляторларни таъмирлаш ва зарядлаш

241. Аккумулятор цехи (участка) да бир-биридан ажратилган ва ҳавони тортиш-юбориш қурилмаси билан жиҳозланган иккита хона бўлиб, улардан бири - аккумуляторларни таъмирлаш, иккинчиси - зарядлаш учун мўлжалланган бўлиши керак.

Таъмирлаш хонасида аккумуляторларни зарядлаш фақат ҳаво тортиш шкафида бажарилиши мумкин. Ҳавони юбориш-тортиш қурилмаси каналларини бинонинг умумий шамоллатиш тизимига улашга йўл қўйилмайди.

242. Аккумулятор хоналарининг деворлари, шиплари, эшиклари, дераза панжалари кислотага чидамли бўёқ билан, дераза ойналари эса хонага қуёш нурлари тушмаслиги учун оқ бўёқ билан бўялган бўлиши керак.

243. Аккумуляторларга хизмат кўрсатиш ва уларни таъмирлаш ҳамда электролит тайёрлаш учун мўлжалланган хоналар электролитни сақлаш ва тайёрлаш учун стеллажлар, шкафлар, сақлаш жойлари билан (алоҳида бўлинмада) жиҳозланган бўлиши керак.

244. Бевосита аккумулятор цехи (участкаси) га туташ хоналарда совуқ сувли умивальник, совун, ўралган пахта, сочиқ ва ичимлик соданинг 5-10 фоизли нейтралловчи эритмаси солинган ёпиқ идиш (кислотали батареялар билан ишлаганда) бўлиши керак. Ишқорли аккумуляторлар билан ишлаганда нейтралловчи эритма сифатида борат кислотанинг 5-10 фоизли эритмаси ишлатилиши керак.

Кўзни ювиш учун юқорида кўрсатилган нейтралловчи эритмаларнинг 2-3 фоизли эритмалари ишлатилиши лозим. Тананинг очиқ қисмига кислота, ишқор ёки электролит текканда бу участка тезда аввал нейтралловчи эритма билан, кейин эса совунли сув билан ювиб ташланиши керак.

Ювиниш учун мўлжалланган сув ва нейтралловчи эритмалар солинган идишларда кранлар бўлиши ва улар қулай баландликда махсус тагликларда ўрнатилиши керак. Идишлар фарқловчи рангга бўялган ва танитувчи ёзувларга эга бўлиши керак.

245. Ечиб олинган аккумулятор батареялари уячали махсус аравачаларда ташилиши, жойдан-жойга махсус мосламалар ёрдамида кўчирилиши керак.

246. Қўрғошин пластинкалардан сульфатни ажратиб олиш, уларни яримблокларга жойлаштириш, сепараторларни ўрнатиш ва бошқалар учун мўлжалланган верстаклар, столлар ва иш жойлари маҳаллий ҳаво тортиш вентиляцияси билан жиҳозланган бўлиши керак.

247. Аккумуляторлар зарядланадиган хоналарда қуйидагилар таъқиқланади:  
мастикани қиздириш учун очиқ оловдан фойдаланиш;  
электр иситиш асбобларидан фойдаланиш;  
бегона одамларнинг бўлиши;  
озик-овқат маҳсулотларини сақлаш ва овқатланиш;

чекиш.

248. Кислотали электролит тайёрлаш (сульфат кислотани дистилланган сув билан аралаштириш) кислотага чидамли материал (керамика, пластмасса ва бошқалар) дан тайёрланган махсус идишларда, шиша идишлардан ташқари, бажарилиши керак. Электролит тайёрлаётганда сульфат кислота дистилланган сувга ингичка оқим билан қўйилиши, эритма узлуксиз аралаштириб турилиши керак.

249. Кислота, ишқор ва электролит солинган идишлар герметик ёпилиши ва уларда тегишли ёзувлар бўлиши керак. Умумий сиғими 5 литрдан ортиқ бўлган идишлар уларни ортиқча куч ишлатмасдан бўшатиш имконини берадиган ва уларнинг беҳосдан ағдарилиши ва шикастланишига йўл қўймайдиган мосламаларда жойлаштирилиши керак.

250. Кислотали ва ишқорли аккумулят ор батареяларини битта хонада биргаликда сақлаш ва зарядлаш таъқиқланади.

251. Ишчилар аккумуляторларни зарядлаш пайтида кислота ва ишқорга чидамли қўлқоплар ва химоя кўзойнақларидан фойдаланишлари керак.

252. Зарядлашнинг бориши махсус асбоблар ёрдамида текширилиши керак. Аккумулятор батареясини қисқа туташув ёрдамида текшириш таъқиқланади.

253. Аккумулятор цехи (участка)да портлашдан химояланадиган ускуналар бўлиши керак.

## **VII. Омборларга бўлган хавфсизлик талаблари**

### **1-§. Умумий талаблар**

254. Омбор бинолари ҚМҚ 2.09.12-09 “Омбор бинолари” талабларига мувофиқ бўлиши керак.

255. Омбор бино ва хоналари А, Б, В ва Д тоифага тааллуқли (сақланадиган моддалар, материаллар, маҳсулотлар, хом ашё ва уларнинг идишларига қараб) ёнғин хавфсизлиги талабларига жавоб бериши керак.

### **2-§. Товар маҳсулоти омборлари**

256. Саноат майдончаси худудидаги товар маҳсулоти омборлари асосий цех биноларидан камида 50 м ва маъмурий-хўжалик биноларидан камида 100 м масофада жойлашган бўлиши керак.

257. Омборда турли материаллар ва буюмларни ўчирувчи воситаларнинг бир хиллик (сув, кўпик, газ) ва материаллар ёнишининг бир хиллик аломатлари бўйича сақлаш керак.

258. Омборларда моддий бойликларни биргаликда сақлаш қоидаларига риоя қилиниши лозим (ТАС ва ЁС бошқа материаллардан, азот ва олтингугурт кислоталари бошқа органик моддалардан ва углеводородлардан алоҳида сақланиши ва бошқалар).

259. Ертўлалари ёки цоколлари эажазлардаги омборхоналар камида иккита люк ёки ёнғин пайтида тутунни чиқариш учун энига 0,9 м ва бўйига 1,2 м бўлган туйнукка эга бўлиши керак.

260. Омборхоналар ичидаги ёғоч конструкцияларга оловдан химояловчи бирикмалар билан ишлов берилган бўлиши керак.

261. Омборларнинг рампарарида юклар ва юк ортиш механизмларини сақлашга йўл қўйилмайди. Рампа устига туширилган материаллар, омбор ишининг охирида олиб қўйилган бўлиши керак.

262. Омбордаги, стеллаж устида сақланмаётган моллар, штабелли (текис тахланиши) жойлаштирилиши керак. Омборда эшик қаршисида, эшик кенглигига тенг, лекин 1 метрдан кам бўлмаган кенгликда ўтиш йўли қолдирилиши лозим.

263. Омборларда юк ортиш ва тушириш ишлари механизациялашган бўлиши керак.

264. Омборларда ортиш ва тушириш механизмлари ва электрқлағичларнинг шлангали кабеллари соз ҳолатда бўлиши лозим.

### **3-§. Ёқилғи-мой маҳсулотлари омборлари**

265. Ёнувчан суюқликларни сақлаш учун мўлжалланган иншоотлар ҚМҚ 2.09.19-97 "Нефть ва нефть маҳсулотлари омборлари", Ёнғин хавфсизлиги Қоидалари ва мазкур Қоидалар талабларига жавоб бериши керак.

266. Ёқилғи-мой маҳсулотлари (ЁММ) омборлари ва ёқилғи қуйиш шаҳобчаларининг ҳудуди камида 2 m баландликдаги тўсиқлар билан тўсилган бўлиши керак.

267. ЁММ омборларида энг катта резервуарда содир бўлган ёнғинни ўчиришга етадиган миқдордаёнғин ўчириш воситалари захираси бўлиши керак.

268. Стационар ёқилғи қуйиш пунктлари (ЁҚП) ва камида 5 кунга етадиган захирали 2-3 турдаги ёқилғига мўлжалланган автоцистерналар учун махсус майдончалар бино ва иншоотлардан камида 36 m масофада жойлашган бўлиши керак.

269. Резервуар ва тарали тез алангаланадиган суюқлик омборларининг сифими ер остида сақланганда  $4000 \text{ m}^3$  дан ва ер устида сақланганда  $200 \text{ m}^3$  дан ошмаслиги керак.

Оловга чидамлилиги бўйича I ва II даражали ишлаб чиқариш биноларида нефть маҳсулотларини - тез алангаланадиган суюқликларни  $30 \text{ m}^3$  миқдорида ва ёнувчан суюқликларни кўпи билан  $150 \text{ m}^3$  миқдорида сақлаш рухсат этилади. Омборхона деворининг оловга чидамлилик чегараси 0,75 соат бўлиши ва унда бевосита ташқарига чиқиш жойи бўлиши керак.

270. Майдони  $500 \text{ m}^2$  дан катта бўлган ёпиқ тез алангаланадиган ва ёнувчан суюқлик омборлари автоматикёнғин ўчириш қурилмалари билан, майдони кичикроқ омборлар эса автоматик ёнғин сигнализацияси билан жиҳозланиши керак.

271. Ёқилғи тарқатиш колонкалари соз ҳолда бўлиши ва фойдаланиш бўйича техник шартларга жавоб бериши керак.

272. Нефть ва нефть маҳсулотлари омборлари билан бино ва иншоотлар орасидаги масофа ҚМҚ 2.09.19-97 "Нефть ва нефть маҳсулотлари омборхоналари" талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

273. Нефть ва нефть маҳсулотлари учун биринчи гуруҳ омборхоналар ҳажмларига қараб, мазкур Қоидаларнинг 2-илова 1 жадвалига биноан учта тоифага ажратилади.

274. Портлаш хавфи, портлаш ёнғин хавфли ишлаб чиқаришли нефть ва нефть маҳсулотлари ва иншоотларидан (жумладан, идишларда сақлаш парклари ҳамда тўкиш-қуйиш қурилмаларидан) қўшни корхоналар, аҳоли яшайдиган манзилларнинг яшаш ва



жамоат бинолари ва иншоотларигача масофаларни мазкур Қоидаларнинг 2 илова 2 жадвалига биноан қабул қилиш лозим.

Кўчма ёқилғи мойлаш материаллари қуйиш пунктлари бино ва иншоотлардан камида 12 m узоқликда жойлашиши керак.

275. Нефть ва нефть маҳсулотлари ер усти ҳавзаларидан омборхона бинолари ва иншоотларигача бўлган масофани мазкур Қоидаларнинг 2-илоvasи 3 жадвалига мувофик қабул қилиш лозим.

276. Ёқилғи-мой маҳсулотларини сақлаш омборлари, юк тушириш темир йўл ва автомобил эстакадалари, ёқилғи тарқатиш шахобчаларида яшиндан ҳимоя қурилмалари ўрнатилиши керак.

#### **4-§. Техник мақсадлардаги омборлар**

277. Барча ишлаб чиқариш-омбор хоналари учун портлаш-ёнғин ва ёнғин хавфсизлиги бўйича тоифалар, шунингдек зонанинг ЭҚТҚ бўйича синфлари белгиланган ва хона эшикларига қайд этилган бўлиши керак.

278. Омбор бинолари енгил турдаги копламали бир қаватли, оловга чидамлилиги бўйича 1 ва 2 даражали бўлиши ва уларда чердак хоналари бўлмаслиги керак.

Омборларнинг шамоллатгичи Санитария меъёрларига жавоб бериши керак.

279. Стеллажсиз сақлаш усули қўлланиладиган омборларда материаллар штабелларда жойлаштирилиши керак. Эшик туйнуклари рўпарасида эшик кенглигида, лекин камида 1 m кенгликдаги ўтиш жойи қолдирилиши, ҳар 6 m да кенглиги камида 0,8 m бўлган бўйлама ўтиш жойлари ташкил этилиши керак.

280. Омбор хоналарда ва дебаркадерлар (усти ёпиқ бино ва иншоотлар)да юк ортиш-транспорт воситаларини қўйиш ва таъмирлашга йўл қўйилмайди.

281. Омборлар, ишлаб чиқариш хоналари ва пиёдалар галереяси орқали транзит электр тармоғи, ҳамда тез алангаланувчи суюқлик ва газ қувурлари ўтказилиши таъқиқланади.

282. Сўндирилмаган оҳак поли ер сатҳидан камида 0,2 m кўтарилган алоҳида жойлашган хоналарда сақланиши керак. Оҳак сўндириш учун мўлжалланган ўраларни омбордан камида 5 m узоқда жойлаштиришга рухсат этилади.

283. Кальций карбид томи тез очиладиган куруқ, шамоллатиладиган, ёнмайдиган хонада махсус тараларда сақланиши керак. Кальций карбиднинг максимал миқдори битта хонада 3000 kg дан ошмаслиги керак. Кальций карбидни бўёқлар ва мойлар билан бирга сақлаш таъқиқланади.

Кальций карбиди сақланадиган омборлардан сув қувурларини ўтказиш таъқиқланади, ҳамда маҳсулотларни сақлаш учун фойдаланиладиган идишларнинг остига таглик қўйилиши лозим.

284. 10 дондан ортиқ миқдордаги ацетилен ва кислород баллонлари қуйидаги масофаларда жойлаштирилиши керак:

ишлаб чиқариш биноларидан камида 20 m;

маъмурий-маиший хоналардан камида 25 m;

турар-жой ва жамоатчилик биноларидан камида 100 m.

285. Ёнувчан газли (водород, ацетилен, пропан, этилен ва бошқалар) баллонлар кислород, сиқилган ҳаво, хлор, фтор ва бошқа оксидловчи газ солинган баллонлардан алоҳида сақланиши керак.

286. Газ баллонлари иситиш асбобларидан камида 1 m ва очиқ олов манбаларидан камида 5 m масофада туриши керак. Улар қалпоқлари буралган ва вентиль штуцерларида тикинлар ўрнатилган ҳолда вертикал ҳолатда сақланиши керак. Хоналарнинг баландлиги камида 3,2 m бўлиши керак.

287. Металл чиқиндиларни бинолардан камида 15 m узоқда жойлаштиришга рухсат этилади.

288. Хавфсиз ва хавфи кам (ёнганда хавфли маҳсулот ҳосил қилмайдиган) модда ва материалларни оловга чидамлилиги бўйича барча даражадаги (5 дан ташқари) омборларда сақлаш рухсат этилади. Хавфли ва ўта хавфли модда ва материалларни оловга чидамлилиги бўйича 1 ва 2 даражали омборларда, асосан алоҳида жойлашган биноларда, сақлашга рухсат этилади.

Модда ва материалларни биргаликда сақлаш тартиби корхонада ишлаб чиқилади ва бош муҳандис томонидан тасдиқланади.

## **5-§. Кимёвий моддалар омборлари**

289. Химикатлар уларнинг физик-кимёвий ва ёнғин хавфсизлиги бўйича хоссаларига кўра бир хиллик принципи бўйича сақланиши керак. Шу мақсадда омборлар ёнмайдиган тўсиқлар билан алоҳида бўлинмаларга ажратилади.

290. Майда тарали химикатлар очиқ турдаги стеллажларда ёки шкафларда, йирик тарали химикатлар эса штабелларда сақланиши керак.

291. Реактив солинган бутилкалар, бочкалар, барабанлар гуруҳларга ажратиб ўртасида 1 m жой қолдириб битта ярусда жойлаштирилиши, ҳар бир бутилка, бочкада аниқ туширилган тамға бўлиши керак.

Кислоталарни бочка, бутилкалардан қуйиш, сачрашга йўл қўймайдиган сифонлар ва насослар ёрдамида амалга оширилиши керак.

Кислота ва бошқа химиявий моддаларни шланг ёрдамида қуйиш таъқиқланади.

292. Кислота сақланадиган омборлар ва бостирмаларда кранли сувўтказгич, шунингдек беҳосдан тўкилган кислотани нейтраллаш учун тайёр бўр, оҳак ёки сода эритмалари бўлиши керак.

293. Стеллажларда (иккинчи ярусдан юқорида) чайқаладиган идишлар (банка, бутилка) даги кимёвий материалларни, шунингдек кислота ва тез алангаланадиган суюқликларни жойлаштиришга йўл қўйилмайди.

294. Ёғоч стеллажлар мустаҳкамлиги бўйича ҳисоб-китоб қилинган ва оловдан химояловчи таркиб билан ишлов берилган, металл стеллажлар эса коррозиядан ва металл тарага урилиб учқун чиқишидан химояланган бўлиши керак.

295. Кимёвий моддалар ёпиқ омбор хоналарида ёки бостирма остида махсус йўриқномаларга мувофиқ сақланиши керак.

296. Ўзаро реакцияга киришадиган кимёвий моддаларни битта омборда бирга сақлашга йўл қўйилмайди.

297. Кимёвий моддаларни шикастланган тараларда сақлаш йўл қўйилмайди. Кислоталар махсус тараларда: азот кислота – алюминий бочкаларда, сульфат кислота - пўлат идишларда, хлорид кислота - гуммаланган пўлат идишларда ёки ёғоч қутиларга жойлаштирилган шиша бутилкаларда сақланиши керак.

298. Кимёвий моддаларни қайта қадоқлаш, қабул қилиш ва тарқатиш ишлари алоҳида хоналарда бажарилиши керак.

299. Кимёвий моддалар омборлари учун мўлжалланган хоналарда ҳарорат 25° С дан ошмаслиги керак.

300. Кучли таъсир қилувчи заҳарли кимёвий моддалар ҳаво юбориш-тортиш вентиляцияси билан жиҳозланган алоҳида махсус хоналарда сақланиши керак.

301. Заҳарли кимёвий моддалар ва сўндирилмаган оҳакни бошқа кимёвий моддалар билан бирга сақлаш йўл қўйилмайди. Сўндирилмаган оҳакни сақлаш учун оҳакни сув билан контактда бўлишига йўл қўймайдиган ёнмайдиган хона ажратилган бўлиши керак.

302. Портлаш хавфи бўлган буғ ва газ, шунингдек заҳарли таъсир кўрсатадиган ёки нохуш ҳид ажратадиган кимёвий моддаларни сақлаш учун мўлжалланган хоналарда, буғ ёки газлар тўпланиб қолишига йўл қўймаслик учун, тортувчи вентиляция хонанинг пастки ва юқори қисмларидан зарарли ҳавони тортишни амалга оширади.

Вентиляция каналларини умумий вентиляция тизимига чиқариш таъқиқланади.

303. Кимёвий моддалар омборларининг поллари, деворлари ва тутиб турувчи конструкциялари ҳамда кимёвий моддаларни қайта қадоқлаш, қабул қилиш, тарқатиш ва ишлатиш учун мўлжалланган барча хоналар тегишли кимёвий ҳимояга эга бўлиши керак.

304. Девор ва шиплар, уларда чанг ва буғ тўпланмайдиган ва сорбланмайдиган (сингмайдиган) ҳамда уларнинг юзасини тозалаш ва ювиш имконини таъминлаган ҳолда ишланиши керак. Полда ариқчалар ишланиши, шунингдек сув дренаж зумпфига оқиб тушиши учун етарлича нишабликка эга бўлиши, дренаж зумпфига эса нейтралловчи эритмалар туширилиши керак.

305. Кимёвий моддалар омборига аввал ҳаво тортиш вентиляциясини 10 минут давомида узлуксиз ишлатгандан кейин кириш рухсат этилади. Ёпиқ кимёвий моддалар омборларида вентилятор тўхтаган пайтда ишлашга йўл қўйилмайди. Вентиляторни ишга тушириш қурилмаси омборнинг ташқи эшиги ёнида жойлашган бўлиши керак.

306. Вентилятор бузилиб қолганда уни тузатиш ишлари филтрловчи противогазлар, респираторлар (РПГ-67А ва бошқалар) билан таъминланган камида иккита ишчи томонидан бажарилиши керак.

307. Кимёвий моддалар омборларида қуйидагилар бўлиши керак:

корхона раҳбарияти, ёнғин ўчириш хизмати ва тиббий пункт билан бевосита телефон алоқаси ёки диспетчер орқали алоқа;

суяқ кимёвий моддалар сақланадиган мустаҳкам идишларда сатҳ ўлчагичлар.

Омборлардаги омборчилар ва ёрдамчи ишчилар кислота ва ишқорга чидамли фартуқлар, этиклар, қўлқоплар ва ҳимоя кўзойнаклари билан таъминланишлари керак.

## 6-§. Ёғоч материаллари омборлари

308. Ёғоч материаллари омборда ГОСТ 7319-80 “Арраланган ёғоч материаллари ва тахталанган турларини тайёрлаш. Атмосферавий қуритиш ва сақлаш” талабларига мувофиқ тахланиши ва сақланиши керак.

309. Ёғоч материаллар очик майдонларда сақланганда улар майдони кўпи билан 100 м<sup>2</sup> бўлган штабелларда жойлаштирилиши керак. Штабеллар ва бинолар ўртасидаги масофа штабель баландлиги 5 м гача бўлганда камида 25 м, штабель баландлиги 5-10 м бўлганда камида 40 м, штабель баландлиги 10-12 м бўлганда камида 50 м бўлиши керак.

310. Контейнерлар очик майдонларда сақланганда контейнерлар эгаллаган майдон 300 м<sup>2</sup> дан ошмаслиги керак. Агар контейнерлар эгаллаган майдон 300 м<sup>2</sup> дан ошса, камида 6 м ли ёнғинга қарши ораликлар кўзда тутилиши керак.

311. Думалоқ ёғоч материаллар штабелининг баландлиги унинг узунлигининг 1/4 дан ошмаслиги, лекин ушбу штабелга тахланган ходалар узунлигидан ортиқ бўлмаслиги керак. Кўлда штабелланганда штабелнинг баландлиги 1,5 м дан ошмаслиги керак. Штабеллар ўртасидаги ораликлар камида 1,5 м бўлиши керак.

312. Арраланган ёғоч материаллар баландлиги, материаллар қатор-қатор тахланганда штабель кенглигининг ярмидан, катак-катак тахланганда штабель кенглигидан ошмайдиган штабелларга тахланиши керак.

313. Думалоқ ёғоч материаллари штабелларини тахлашда қуйидаги талабларга риоя қилиниши керак:

алоҳида ходалар унинг чегарасидан 0,5 м дан ортиқ чиқмаслиги керак;

қистирмалар ҳар иккала томондан ходанинг учи тарафдан кўпи билан 1 м масофада қўйилиши керак;

штабель баландлиги бўйича қаторлар орасига қўйиладиган қистирмалар битта вертикал текисликда ўрнатилиши керак;

қистирмалар битта чизикда қўйилиши, уларнинг туташган жойлардаги учлари эса камида 1 м узунликда бекитилиши керак;

қаторли штабелнинг четлари (учи ва охири) нишабли бўлиши, бунинг учун ҳар бир янги қатор ҳар томонидан олдингисига қараганда хода диаметри миқдорида қисқартирилиши керак. Ҳар қайси қатордаги чеккада жойлашган ходалар қистирмаларнинг учларида ўйилган уячаларга қўйилади. Уячаларнинг чуқурлиги қистирма қалинлигининг ярмидан ошмаслиги керак;

алоҳида жойлашган штабель гуруҳлари ўртасидаги ораликлар ёғоч материаллари омборларини лойиҳалаш бўйича ёнғинга қарши меъёрларга мувофиқ бўлиши керак;

ходаларнинг ўз-ўзидан думалаб кетишига йўл қўймайдиган қурилмалар зич, даста штабелларнинг четларида жойлашган бўлиши керак. Бундай қурилмалар бўлмаганда штабель четлари ходаларнинг табиий думалаш бурчагига тенг (кўпи билан 35 градус) бурчакка эга бўлиши керак.

314. Арраланган ёғоч материаллар штабелли остидаги пойдевор мустаҳкам ва штабель массасига мос бўлиши, штабелнинг чўкиши, қийшайиши ва эгилишига йўл қўймаслиги керак. арраланган ёғоч материаллар штабелларга уларнинг ўз массаси ва шамол таъсирида бузилишига йўл қўймайдиган тарзда тахланиши керак.

315. Зич тахланган боғланмаган пакетларнинг остидан ҳар 300-400 mm да (тахталарнинг қалинлигига қараб) бир хил қалинликдаги кўндаланг қистирмалар кўйилиши керак.

316. Штабелда бир вақтда иккитадан ортиқ ишчининг ишлаши таъқиқланади.

## **7-§. Кўмир омборлари**

317. Кўмир тўкиш учун мўлжалланган майдонлар, уларни тошқин ёки сизот сувлар босишига йўл қўйилмайдиган тарзда текисланган бўлиши керак.

318. Турли маркали кўмир алоҳида штабелларда жойлаштирилиши керак. Кўмир штабелларининг ҳолати мунтазам (кўмирнинг маркасига қараб бир ойда 2 мартадан 4-5 мартагача) кузатиб турилиши керак. Штабелнинг баландлиги 10 m дан ошмаслиги керак.

319. Кўмирда ўз-ўзидан ёниш аломатлари пайдо бўлганда уни зичлаш ва биринчи навбатда ишлатиб юбориш зарур.

Омборда кўмирнинг ўз-ўзидан ёнишининг олдини олиш учун, штабеллар қияликларида назорат темир қувури ва термометрларни ўрнатиш йўли билан уларнинг ҳарорати мунтазам назорат қилиниши зарур.

320. Кўмир омборларидан оловга чидамлилиги бўйича 3 даражали биноларгача масофа камида 6 m, оловга чидамлилиги бўйича 4-5 даражали биноларгача эса 12 m бўлиши керак.

321. Кўмир штабелларини иссиқлик манбалари (буғ-сув қувурлари, иссиқ сув ўтказиш қувурлари, иссиқ ҳаво каналлари ва бошқалар) яқинида, шунингдек электр кабеллари туннеллари устида жойлаштириш таъқиқланади.

322. Штабелдан деворгача ёки кран ости йўлларигача масофа камида 3 m, рельс каллаги ва автомобиль йўли четигача эса камида 2 m бўлиши керак.

## **VIII. Маъмурий-маиший биноларга бўлган хавфсизлик талбалари**

323. Маъмурий ва санитария-маиший бинолар ШНК 2.09.04-09 “Корхоналарнинг маъмурий ва маиший бинолари” талабларига жавоб бериши керак.

324. Маъмурий-маиший хоналар, ошхоналар, тиббий пунктлар очик кўмир, руда омборлари, майдалаш-саралаш фабрикалари, эстакадалар ва бошқа чангийдиган участкалардан камида 50 m, лекин асосий ишлаб чиқариш биноларидан кўпи билан 500 m масофада уларнинг шамол эсадиган томонида жойлашган бўлиши керак. Барча, бундай бинолар дарахтзорлар билан ўралиши керак.

325. Агар ишчилар иш жойларига махсус транспортда олиб борилса, маъмурий-маиший хоналарни иш жойларидан узокда жойлаштиришга рухсат этилади.

326. Унча катта бўлмаган ёрдамчи цехларда Давлат санитария-эпидемиология назорати маркази билан келишилган ҳолда лойиҳада асослаб содалаштирилган турдаги санитария-маиший хоналар қуриш рухсат этилади.

327. Ечиниш хоналари ва душлар энг кўп сонли смена ишловчилари ювиниш ва қайта кийиниш учун кўпи билан 45 минут сарфлаши таъминланадиган хизмат кўрсатиш имкониятига эга бўлиши керак.

328. Душлар ва ҳаммомлар битта душ сеткаси учун соатига 500 литр ҳисобидан иссиқ ва совуқ сув билан таъминланиши ва уларда ростловчи кранли аралаштириш қурилмалари бўлиши керак.

Ростловчи кранларда совуқ ва иссиқ сув кўрсаткичлари бўлиши керак. Иссиқ сув бериладиган қувурлар полдан 2 m баландликда изоляцияланган ёки тўсилган бўлиши керак.

Маъмурий маиший биноларда фойдаланиладиган сувларнинг сифати DSt 950:2011 “Ичимлик суви” талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

329. Душлар ва кийим сақланадиган бўлинмали ечиниш хоналарининг поли намга чидамли ва юзаси сирпанмайдиган, девор ва пойдеворлар камида 2,5 m баландликда осон артиладиган ва иссиқ сувда ювиладиган намга чидамли материаллар билан қопланган бўлиши керак. Бундай хоналарда пол ва деворларни ювиш учун мўлжалланган шлангли кранлар бўлиши керак.

330. Маиший хоналардаги кийим сақлаш учун мўлжалланган шкафлар металлдан ясалган стандарт бўлиши ва санитария талабларига жавоб бериши керак.

331. Ишловчилар сони 300 кишидан ортиқ бўлганда фельдшерлик тиббий пунктлари, ишловчилар сони 500 дан ортиқ бўлмаган ер ости конларида ва ишловчилар сони 1200 дан ортиқ бўлмаган тоғ-кон саноати корхоналарида битта фельдшерлик тиббий пункти хизмат кўрсатиши кўзда тутилиши керак.

332. Бир сменадаги ишловчилар сони 200 кишидан ортиқ бўлганда ошхона, ишловчилар сони 30 кишидан кам бўлганда эса бир кишига 1 m<sup>2</sup> ҳисобидан, лекин камида 12 m<sup>2</sup> майдонли овқатланиш хонаси кўзда тутилиши керак.

## **IX. Саноат санитарияси, сув таъминоти ва канализацияга бўлган хавфсизлик талаблари 1-§. Шамоллатишга қўйиладиган талаблар**

333. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналар ҚМҚ 2.04.05-97 “Иситиш, шамоллатиш и кондициялаш” га мувофиқ ҳаво юбориш-тортиш қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши керак. Шамоллатиш учун, шунингдек, таббий шамоллатишдан ҳам фойдаланиш мумкин. У ёки бу шамоллатишдан фойдаланиш ҳисоб-китоблар билан асосланган ва лойиҳада белгиланган бўлиши керак.

Шамоллатиш қурилмаларида паспорт бўлиши ва улар вақти-вақти билан синовдан ўтказилиши керак.

334. Ишчи ҳудуд ҳавоси ГОСТ 12.1.005-88 “МХСТ. Ишчи ҳудуд ҳавоси. Ишчи ҳудуд ҳавосига бўлган умумий санитар-гигиеник талаблар” га мувофиқ бўлиши керак.

Ишчи ҳудуд ҳавосидаги баъзи зарарли моддаларнинг Йўл қўйилган чегаравий концентрациялари (ЙҚЧК) мазкур Қоидаларнинг 3-илоvasи 1 жадвалига мувофиқ амалга оширилиши керак.

335. Табиий тортиш вентиляцияси учун вентиляция тизимлари тирқишлари орқали бино ва иншоотлар ичига келиб тушадиган ҳаводаги зарарли моддалар таркиби, ишлаб чиқариш хоналарининг иш зонасида зарарли моддалар йўл қўйилган чегаравий концентрацияларининг 30 фоизидан ошмаслиги керак.

336. Атмосфера ҳавосидаги зарарли моддалар таркиби СанҚваМ 0293-11 “Аҳоли жойлашган жойларнинг атмосфера ҳавосида ифлослантирувчи моддаларнинг ЙҚЧК” га мувофиқ ЙҚЧК дан ошмаслиги керак.

337. Ишлаб чиқариш хоналарини умумий ҳаво алмашиниш қурилмаси учун талаб этиладиган ҳаво миқдори ҳар бир зарарли омил: намлик, иссиқлик, чанг, газ, ишловчилар сони бўйича ҳисобланиши ва энг катта қиймат қабул қилиниши керак.

Ишчи худуд ҳавоси таркибида ҳажм бўйича камида 20 фоиз кислород ва кўпи билан 0,5 фоиз карбонат ангидрид бўлиши керак.

338. Қайта қуриш ёки капитал таъмирдан кейин ўрнатилган шамоллатиш қурилмалари уларнинг иш самарадорлиги ва ишончилигини аниқлаш мақсадида синовдан ўтказилиши керак.

Ҳар бир шамоллатиш тизимига унинг техник параметрлари кўрсатилган паспорт тузилиши ҳамда ундан фойдаланиш ва хизмат кўрсатиш тартиби белгиланган бўлиши керак.

339. Технологик ускуналар ишлаётганда барча асосий ҳаво юбориш-тортиш қурилмалари узлуксиз ишлаши керак. Агар шамоллатиш тизимлари носоз бўлса, ишлаганда чанг ва газ ажралиб чиқадиган технологик ускуналардан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

Шамоллатиш қурилмаси тўхтаб қолганда ёки хонада зарарли моддалар концентрацияси санитария меъёрларидан ошганда иш зудлик билан тўхтатилиши, одамлар хонадан олиб чиқилиши керак.

340. Ҳаво таркибидаги чанг, зарарли газлар миқдорини аниқлаш, шунингдек иш жойларидаги ҳавонинг ҳарорати, намлиги ва ҳаракат тезлигини текшириш учун ҳаводан намуна олиш нормал фойдаланиш шароитларида ҳам, шамоллатиш қурилмалари қайта қурилганда ва капитал таъмирлангандан кейин, технологик режим ўзгарган ҳолларда ҳам мунтазам амалга оширилиши керак.

341. Ишлаб чиқариш хоналаридаги иш худуди ҳавосининг ҳарорати санитария меъёрлари талабларига мувофиқ бўлиши керак.

Чанг, газ ва буғ ҳосил бўладиган жойларда уларни чиқариб юборилишини таъминловчи маҳаллий сўргичлар ўрнатилиши керак.

342. Пардозлаш ва бўяш цехларининг шамоллатиш қурилмасига қуйидаги қўшимча талаблар қўйилади:

шамоллатиш қурилмалари ва ишга тушириш аппаратлари портлашдан ҳимояланган тарзда тайёрланган бўлиши керак. Портлашдан ҳимоялаш тури ва даражаси портлаш хавфи бўлган аралашманинг тоифаси ва гуруҳига қараб танланади;

А тоифадаги ишлаб чиқариш хоналарида қандай шамоллатиш тизими қабул қилинган бўлишидан қатъий назар хонанинг юқори қисмидан (том остидан) камида бир соатда бир марта алмашинув ҳажмида ҳавони сўриб олиш кўзда тутилиши керак;

пардозлаш цехи (участкаси) да ҳавони тортиш қурилмаси фақат битта доимий ишлайдиган маҳаллий ёки битта умумий ҳаво алмашинув қурилмаси ёрдамида амалга оширилганда ишчи вентилятор билан блокировка қилинган ва ишчи вентилятор тўхтаганда автоматик тарзда ишлай бошлайдиган захира вентилятор кўзда тутилиши керак;

бўяш камералари ва бошқа технологик ускуналардан ҳавони сўрувчи маҳаллий сўргичларни ўзаро умумий ҳавони тортиш тизими билан бирлаштириш таъқиқланади.

343. Силлиқловчи станоклардан ҳавони сўриш тизимларини ёғочга ишлов бериш ускуналаридан ҳавони сўриш тизими билан бирлаштириш таъқиқланади.

344. Ишлаб чиқариш хоналарига кириш йўллари ва кириш жойларида елвизак ҳосил бўлишини олдини олиш учун иссиқ ҳаво пардалари ёки бошқа қурилмалар ўрнатилиши керак.

345. Авариявий шамоллатиш қурилмаси, агар тўсатдан катта миқдордаги ёнувчан ёки зарарли газлар, буг ёки аэрозоллар кириши хавфи бўлса, ишлаб чиқариш хоналари лойиҳасининг технологик қисми талаблари бўйича кўзда тутилиши керак.

346. Авариявий ҳаво тортиш қурилмаси учун ҳаво сарфи технология талаблари бўйича қабул қилиниши керак. Авариявий шамоллатиш 6 m баландликдаги хоналарда соатига камида 8 марта ҳаво алмашинуви, 6 m дан ортиқ баландликдаги хоналарда эса хона полининг ҳар 1 m<sup>2</sup> учун камида 50 m<sup>3</sup>/соат ҳаво чиқариб юборилиши таъминланиши ҳисобида кўзда тутилиши керак.

347. Ёрдамчи ишлаб чиқаришларда энг кўп учрайдиган моддаларнинг ҳаводаги портловчи концентрациялари чегаралари ҳажм бўйича фоизда мазкур Қоидаларнинг 3-илова 2 жадвалида келтирилган:

Тўсатдан катта миқдорда портлаш хавфи бўлган моддалар кирган ва қуйи портлаш чегарасига тенг ёки ундан 20 фоиз ортиқ концентрация ҳосил бўлган авария вазиятларида газ муҳитини назорат қилиш тизими, авариявий шамоллатиш қурилмасининг автоматик тарзда ишга тушишини ҳамда товуш ва ёруғлик сигналлари берилишини таъминлаши керак.

348. А ва Б тоифадаги насос ва компрессор станциялари хоналарида авариявий шамоллатиш асосий тизимлар ҳосил қиладиган ҳаво алмашинувига қўшимча равишда 344-бандда келтирилган ҳаво алмашинувини таъминлаши керак.

349. Портлаш хавфи мавжуд бўлган ишлаб чиқариш цехлари, участкалари ва очик технологик қурилмаларида газнинг хавфли миқдорини автоматик равишда назорат қилувчи мосламалар ўрнатилиши керак.

## **2-§. Саноат чангланиши билан курашиш бўйича тадбирлар**

350. Саноат майдончаси, уни текислаш ва ободонлаштириш амалдаги санитария меъёрлари ва СНиП II-89-80 “Саноат корхоналарининг бош плани” талабларига мувофиқ бўлиши керак.

351. Ичкаридан отилиб чиқадиган шахта (штольня) ларнинг оғизлари асосий цехлар ва маъмурий-маиший хоналарнинг ҳудудидан ташқарида, шамол кўп эсадиган томонда жойлашган бўлиши керак.



352. Чанг ҳосил бўлишини камайтириш учун автомобиль йўлларида ва руда омборларида ортиш ишлари пайтида сув ёки реагентлар ёрдамида чангни босиш чоралари кўрилиши керак.

353. Юкни қайта ортиш узеллари, майдалаш-саралаш қурилмаларидаги чанг ажралиб чиқадиган жойлар ҳимоя қобиклари билан изоляцияланиши ва ҳавони атмосферага чиқаришдан олдин тозалайдиган сўрувчи шамоллатиш қурилмалари билан жиҳозланиши керак.

354. Хоналар ва цехлардаги чанг, сўрувчи пневматик қурилмалар ёки гидроювгич ёрдамида тозаланиши керак. Чанг гидроювгич ёрдамида тозаланганда пол сув ўтказмайдиган қоплама билан қопланган ва камида 0,02 (1,8 градус) нишабликка эга бўлиши керак.

### **3-§. Йўл қўйиладиган шовқин ва тебраниш даражаси**

355. Хоналарда иш жойларидаги шовқин даражаси СанҚваМ 0325-16 “Иш жойларида шовқиннинг йўл қўйиладиган даражасининг санитария меъёрлари” ва ГОСТ 12.1.003-83 “МХСТ. Шовқин. Умумий хавфсизлик талаблари” га мувофиқ бўлиши керак.

356. Шовқин даражаси 85 ДБА дан юқори бўлган участка (худуд) лар хавфсизлик белгилари билан белгиланиши, бундай участкаларда ишлаётганлар эса эшитиш органлари учун тегишли яқка тартибда ҳимояланиш воситалари билан таъминланиши керак.

357. Иш жойлари ва хоналарда тебраниш даражаси СанҚваМ 0326-16 “Иш жойларида умумий ва локаль тебранишнинг санитария меъёрлари” ва ГОСТ 12.1.012-90 “МХСТ. Тебранма. Умумий хавфсизлик талаблари” талабларига мувофиқ бўлиши керак.

358. Иш жойларидаги товуш босими даражаси ГОСТ 12.1.001-89 “МХСТ. Ультразвук. Умумий хавфсизлик талаблари” да белгиланган қийматлардан ошмаслиги керак.

### **4-§. Электрмагнит, радиация ва лазер хавфсизлигига қўйиладиган талаблар**

359. Электрмагнит майдон (ЭММ) зонасида ишлаганда ГОСТ 12.1.006-84 “МХСТ. Саноат частоталари электр майдони. Иш жойларида ўтказиладиган назоратга бўлган талаблар ва йўл қўйиладиган кучланиш даражаси” талабларига риоя қилиниши керак.

360. Ионловчи нурланиш (ИН) ва радиацион нурланиш (РН) зонасида ишлаш учун СанҚваМ 0193-06 “Радиация хавфсизлиги меъёрлари”га риоя қилинганда рухсат этилади.

361. Радиация хавфи бўлган ишлаб чиқаришларга киритилган конларда Давлат санитария-эпидемиология назорати маркази билан келишилган иш жойлари ва одам бўладиган худудларда радиация назорати ўтказилиши, назорат натижалари махсус журналда қайд этилиши керак.

Ишчилар ва мансабдор шахслар тасдиқланган дастур бўйича қўшимча ўқитилиши ва билимлари текширилиши керак.

362. Ионловчи нурланишнинг йўл қўйиладиган чегаравий даражалари СанҚваМ 0193-06 “Радиация хавфсизлиги меъёрлари”га мувофиқ бўлиши керак.

363. Лазер нурланиш ГОСТ 12.1040-83 “Лазер хавфсизлиги. Умумий қоидалар” қийматларидан ошмаслиги керак.

## 5-§. Сув таъминоти

364. Сув таъминоти ва оқова сув тизими ҚМҚ 2.04.01-98 “Бинология ички сув қуви ва канализацияси” талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

365. Битта одамни бир сменада сув билан таъминланиши цехда иссиқлик ажралишига қараб 25-40 литр доирасида бўлиши керак. Маъмурий бинологияда бу кўрсаткич битта одамга бир сменада 10-15 литрни ташкил этиши керак. Қопламалар, майдончаларга сепиш, ўт-ўлан ва дарахтларни суғориш учун сув сарфи 1 м<sup>2</sup> га 2,0-2,5 л/с ни ташкил этиши керак.

366. Ишлаб чиқариш сувўтказгичи, сифати корхона технологияси ва Санитария меъёрлари талабларига жавоб берадиган сув билан таъминлаши керак.

367. Сув таъминоти манбалари, сув таъминоти схемалари ва тизимлари, сув йиғиш иншоотлари, сувни тайёрлаш усуллари, ёнғин ўчириш ёки бирлашган сувўтказгич тармоқларига сув узатиш насос станциялари, сувўтказгич тармоқлари ва улардаги иншоотлар, сув сақлаш идишлари, насос станцияларини автоматлаштириш ва бошқариш тизимлари ҚМҚ 2.04.01-98 “Бинология ички сув қуви ва канализацияси”, ҚМҚ 2.04.02-97 “Сув таъминоти. Ташқи тармоқ ва иншоотлар”, СанҚваМ 0211-06 “Аҳолининг хўжалик-ичимлик суви таъминоти марказлаштирилган тармоғининг суви сифатини назорат қилиш ва гигиеник критерия” талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

368. Сув таъминоти манбалари ва сув йиғиш иншоотлари жойлашган жойларнинг санитария муҳофаза ҳудуди учта минтақадан ташкил топган бўлиши керак: биринчи – қатъий режимли, иккинчи ва учинчи – хўжалик фаолиятини чеклаш режимлари.

Биринчи минтақа (қатъий режим минтақаси) сув йиғиш иншоотлари жойлашган ҳудудни, барча сувўтказгич иншоотлари ва сув ўтказиш каналлари майдончаларини ўз ичига олади.

Биринчи минтақа ҳимояланган ер ости сувларидан фойдаланилганда сув йиғиш иншоотидан камида 30 м масофада, етарлича ҳимояланмаган ер ости сувларидан фойдаланилганда эса камида 50 м масофада ўрнатилади.

Иккинчи ва учинчи минтақалар сув таъминоти манбаларини ифлосланишдан ҳимоялаш учун мўлжалланган ҳудудни ўз ичига олади.

369. Сув қуви иншоотлари майдончаларида ободонлаштириш, қоровул ҳимоясини ташкил этиш бўйича санитария тадбирлари, 2,5 м баландликда берк тўсиқ ўрнатиш кўзда тутилиши керак. 2 м баландликга берк тўсиқ ва 0,5 м га тиканли сим ёки металл тўр ўрнатилишига рухсат этилади.

370. Ичимлик сув резервуарлари жойлашган жой қатъий режим ҳудудига кириши керак. Резервуарларга бегона шахсларнинг қўйилишига қатъий йўл қўйилмайди. Сурма клапанлар билан очиб-ёпиш камераларининг барча туйнуклари ва люклари бекитилган ва пломбаланган бўлиши керак.

371. Сув босимини ҳосил қилиш минораларидан фойдаланишда қуйидаги қоидаларга риоя қилиниши керак:

минора атрофидаги камида 50 m радиусдаги ҳудуд тоза сақланиши керак;  
ҳудуд тўсилган ва ободонлаштирилган бўлиши керак;  
сув босимини ҳосил қилиш минораларига чиқиладиган барча чиқиш жойлари ва туйнуклар бекитилган ва пломбаланган бўлиши керак.

372. Сув қувури ва канализация насос станцияларининг тузилиши, ёритилиши, иситилиши ва шамоллатилишига, ускуналарнинг жойлашиши ва тўсилиши, уларга хизмат кўрсатилишига қўйиладиган талаблар лойиҳа бўйича белгиланади. Лойиҳа асосида ишлаб чиқилган хавфсизлик техникаси бўйича йўриқнома кўринадиган жойга осиб қўйилиши керак.

373. Ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолардаги ишлаб чиқариш, хўжалик ва ичимлик суви узатиш учун мўлжалланган ички сувўтказгич ва оқова сувларни четга чиқариш канализациясининг тузилиши Санитария меъёрларига мувофиқ бўлиши керак.

374. Цехларда санитария меъёрлари талабларига жавоб берадиган ичимлик суви бўлиши керак. Ичимлик сувининг ҳарорати 8 - 20° С бўлиши керак. Сув кранли ва сув отилиб чиқадиган учлик ўрнатилган кулфладиган баклардан тарқатилиши керак. Сув хар куни алмаштирилиши керак.

Иш жойларидан ичимлик қурилмаларигача масофа кўпи билан 75 m бўлиши керак. Заҳарли моддалар ишлатиладиган хоналарда ичимлик суви асбобларини ўрнатишга рухсат этилмайди.

375. Ювиниш тослари, душлар, кондиционерларда ҳавони совутиш ва чангни босиш учун ишлатиладиган сув DSt 950:2011 “Ичимлик суви” талабларига мувофиқ бўлиши керак.

376. Иссиқ цех ва участкаларнинг ходимлари бир ишловчига сменада 3-5 литр ҳисобидан туз қўшилган (1 литр сувда 5 g гача ош тузи) газланган ичимлик суви билан таъминланиши керак.

377. Хўжалик-ичимлик сувўтказгичи тармоқларини ичиш учун мўлжалланмаган сифатдаги сув узатиладиган сувўтказгич тармоқлари билан улашга йўл қўйилмайди. Айланма сув таъминоти тизимидан транспорт воситаларини ҳамда заҳарли ва касаллик тарқатувчи моддалар бўлган объектларни ювиш учун фойдаланиш таъқиқланади.

378. Сувўтказгичнинг ишлаб чиқариш тизимлари технологик талабларга жавоб бериши ва аппаратлар, ускуналарда коррозия ва туз йиғилишига олиб келмаслиги керак.

379. Биноларда уларнинг вазифасига қараб қуйидаги ички сувўтказгич тизимлари кўзда тутилиши керак:

хўжалик-ичимлик;  
ишлаб чиқариш;  
ёнғинга қарши.

380. Ишлаб чиқариш технологияси талабларига қараб сув сарфини қисқартириш учун айланма сувўтказгич ва сувдан такрор фойдаланиш тизимлари кўзда тутилиши керак.

381. Сув йиғиш ва бекитиш арматуралари конструкцияси сув оқимини бир текис бекитилиши ва очилишини таъминлаши керак.

382. Агар сувўтказгич арматураси полдан 1,5 m дан ортиқ баландликда жойлашган бўлса, унга хизмат кўрсатиш учун стационар майдончалар ёки кўприкчалар кўзда тутилиши керак.

## **6-§. Канализация**

383. Сувўтказгич ва канализация иншоотлари ва тармоқларидан фойдаланишда ишчилар якка тартибда ҳимояланиш воситаларидан фойдаланишлари керак.

384. Бинонинг вазифасига қараб қуйидаги ички канализация тизимлари кўзда тутилиши керак:

маиший - унитазлар, бет ювгичлар, ванналар, душхоналар ва бошқалардан оқова сувларни четга чиқариш учун;

ишлаб чиқариш - ишлаб чиқариш оқова сувларини четга чиқариш учун.

Корхона ҳудудида ёмғир суви канализацияси ташкил этилган бўлиши керак.

385. Барча унитазлар якка ювиш бакчалари ёки ювиш кранлари билан жиҳозланган бўлиши керак.

386. Оқова сувлар ёпиқ ўзи оқар қувурларда четга чиқарилиши кўзда тутилиши керак. Оқова сувларни тозалаш, шунингдек уларни чиқариш жойини танлаш СанҚваМ 0172-04 “Ўзбекистон ҳудудида ер юза сувларини муҳофаза қилишга бўлган гигиеник талаблар”, ҚМҚ 2.04.02-97 “Сув таъминоти. Ташқи тармоқ ва иншоотлар”, ҚМҚ 2.04.01-98 “Биноларни ички сув қувури ва канализацияси” талабларини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши керак.

387. Цех ичидаги тозалаш қурилмалари уларни кўздан кечириш, тозалаш ва таъмирлаш имкониятини кўзда тутган ҳолда жойлаштирилиши, бунда кўп меҳнат талаб этиладиган жараёнларни механизациялаштириш кўзда тутилиши керак.

388. Агар оқова сувларда йирик сузувчи, ипсимон ва бошқа аралашмалар бўлса, панжаралар ўрнатиш кўзда тутилиши керак. Ўтказиш қобилияти 1,5 l/s дан юқори бўлган тозалаш қурилмаларидан чўкиндиларни тозалаш ишлари механизациялаштирилган бўлиши керак.

389. Цехларнинг майдончаларида канализация қувурларини ер устидан ва ер остидан ўтказишга йўл қўйилмайди.

390. Саноат корхоналарида сув таъминоти ва канализация тизимларини Давлат санитария эпидемиология назорати марказлари билан келишмасдан қайта жиҳозлаш ва қайта қуришга йўл қўйилмайди.

391. Канализация тозалаш иншоотлари мазкур Қоидаларнинг 4 иловасида кўрсатилган масофада четга чиқарилиши керак.

392. Сув таъминоти ва канализация тизимларини лойиҳалаш, қуриш ва улардан фойдаланишда СанҚваМ 3018-15 “Ўзбекистон Республикаси ҳудудидаги очиқ сув ҳавзаларини муҳофазаси бўйича гигиеник талаблар” ва СанҚваМ 0182-05 «Марказлаштирилмаган сув таъминоти суви сифатига бўлган гигиеник талаблар ва манбаларнинг санитария муҳофазаси»да белгиланган юза ва ер ости сувларини ифлосланишдан муҳофаза қилишга доир талабларга риоя қилиниши керак.

## **Х. Ёнғинга қарши ҳимоя, бино ва иншоотларга**

## бўлган хавфсизлик талаблари

393. Шахталар, конларнинг устидаги бино ва иншоотларнинг ёнғинга қарши ҳимояси ва ёнғин хавфи бўйича уларнинг тоифалари ШНК 2.01.02-04 “Ёнғин хавфсизлиги бино ва иншоотлари”, Ёнғин хавфсизлиги қоидалари ва ГОСТ 12.1.004-91 “МХСТ. Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблар” га мувофиқ бўлиши керак.

Ҳар бир объектда портлаш-ёнғин ва ёнғин хавфи бўлган ҳар қайси участка (устахона, цех) учун давлат ёнғин хавфсизлиги назорати билан келишилган ҳолда корxonанинг бош муҳандиси томонидан тасдиқланган ёнғин хавфсизлиги чоралари бўйича йўриқнома бўлиши керак.

Ҳар бир корхонада технологик жараёнларда қўлланиладиган модда ва материалларнинг ГОСТ 12.1.004-91 “МХСТ. Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблар” бўйича ёнғин хавфи кўрсаткичлари тўғрисида маълумотлар бўлиши керак.

394. Корxonанинг ишлаб чиқариш бинолари ички ёнғин ўчириш сув таъминот тизими билан таъминланиши лозим.

395. Ёнғинга қарши (ташқи ёки ички) сув таъминот тизими хўжалик-ичимлик ёки ишлаб чиқариш сув тармоғига уланиши лозим.

Ёнғинни ўчириш эҳтиёжини таъминловчи ташқи сувўтказгич тармоқлари халқали (айланма) бўлиши керак. Алоҳида жойлашган биноларга ёнғин ўчириш учун сув сарфидан қатъий назар 200 м гача узунликдаги учи берк линияларни ўтказиш рухсат этилади. Бинодаги ички ёнғин ўчириш кранлари сони 12 та гача бўлганда линия охирида ёнғинга қарши резервуарлар ёки сув хавзалари, босим ҳосил қилувчи сув минораси ёки резервуар қуриш шарти билан 200 м дан ортиқ узунликдаги учи берк линияларни ўтказишга рухсат этилади. Икки линияли сув узатиш йўлларининг таъмирлаш участкалари узунлиги қуйидагича қабул қилиниши керак: сув узатиш йўллари икки ёки ундан ортиқ линия билан ўтказилган ва ўзгартиргич қурилма бўлмаса – кўпи билан 5 км; ўзгартиргич қурилмалар бўлганда – ўзгартиргичлар ўртасидаги жойлар узунлигига тенг, лекин кўпи билан 5 км; сув узатиш йўллари битта линия билан ўтказилганда – кўпи билан 3 км.

396. Ёнғин ўчириш гидрантлари автомобиль йўллари бўйлаб қатнов қисми четидан кўпи билан 2,5 м масофада, лекин ёнғин ўчириш автомобили ўтиши учун биноларнинг деворларидан камида 5 м масофада жойлаштирилиши керак; гидрантларни қатнов қисмида жойлаштиришга рухсат этилади.

Бунда гидрантларни сувўтказгич линиясидан тармоқларга ажраладиган жойларда ўрнатишга йўл қўйилмайди.

Ёнғин ўчириш гидрантларининг сувўтказгич тармоғидаги жойлашуви ушбу тармоқ хизмат кўрсатадиган исталган бино, иншоот ёки уларнинг қисмларидаги ёнғинни қаттиқ қопламали йўллар бўйлаб кўпи билан 200 м узунликдаги шланг линиялари ўтказилишини ҳисобга олган ҳолда камида иккита гидрантдан ташқи ёнғин ўчириш учун 15 л/с ва ундан ортиқ ҳамда битта гидрантдан 15 л/с дан кам сув сарфи билан ўчириш имкониятини таъминлаши керак.

397. Ёнғин ўчириш депоси умумий фойдаланишдаги йўлларга туташ участкаларда жойлаштирилиши керак. Ёнғин ўчириш деполари жойлаштириладиган жой корхонага хизмат кўрсатиш радиусини ҳисобга олган ҳолда танланади. Ёнғин ўчириш деполарининг

хизмат кўрсатиш радиуслари қуйидагича қабул қилиниши керак: 2 km - қурилиш майдонининг 50 фоиздан кўпини ташкил этувчи А, Б ва В тоифадаги биноларга эга корхоналар учун; 4 km - қурилиш майдонининг 50 фоизгача қисмини ташкил этувчи А, Б ва В тоифадаги биноларга эга корхоналар, ҳамда Г ва Д тоифадаги биноларга эга корхоналар учун. Радиус кўрсатилган қийматдан ошган ҳолларда корхона майдонида қўшимча ёнғин ўчириш постлари кўзда тутилиши керак. Ёнғин ўчириш постларининг хизмат кўрсатиш радиуслари ёнғин ўчириш депосиники сингари қабул қилинади.

398. Агар корхона майдонида бутун корхона қурилиш майдонининг 50 фоиздан ортиғини ташкил этувчи оловга чидамлилиги бўйича III, IIIб, IV, IVа, V даражали бино ва иншоотлар бўлса, ёнғин ўчириш деполари ва постларининг хизмат кўрсатиш радиуслари 40 фоизга қисқартирилиши керак.

399. Ёнғин ўчириш постларини В, Г ва Д тоифадаги ишлаб чиқариш ва ёрдамчи биноларда қуришга рухсат этилади. Ёнғин ўчириш деполари ва постларидан чиқиш йўллари улардан чиқаётган ёнғин ўчириш автомобиллари асосий транспорт ва пиёдалар оқимларини кесиб ўтмаслигини ҳисобга олган ҳолда жойлаштирилиши керак.

400. Босим ҳосил қилувчи сув миноралари ёнғин ўчириш техникаси йилнинг исталган пайтида сув олишига мослашган бўлиши керак.

401. Корхонанинг барча бино ва иншоотларига эркин кириш таъминланган бўлиши лозим. Биноларга ва ёнғин сув манбаларига ўтиш ва кириш йўллари, шунингдек ёнғин инвентарлари ва ускуналари бўсағаларидан ўтиш ҳамма вақт эркин бўлиши лозим. Бинолар орасидаги ёнғинга қарши орликларда материалларни, ускуналарни, упаковка қутилари жойлаштиришга ва автотранспорт кўйишга рухсат этилмайди.

402. Очиқ ёнувчан материаллар омборлари, шунингдек ёнувчан ва қийин ёнадиган материаллардан қурилган ишлаб чиқариш, омбор ва ёрдамчи қурилмалар банд қилган майдон қуриган ўт-ўланлар, бурган, парахалардан тозаланиши керак.

403. Ёғоч материаллар омборлари халқа тармоқли юқори босимли ёнғинга қарши сувўтказгич билан жиҳозланиши керак. Қишда у сувдан бўшатилиши керак.

Сувўтказгич тармоғидаги сурма клапанлар, сувўтказгичнинг бирор участкасида носозлик юзага келганда, бир вақтнинг ўзида кўпи билан иккита лафет ўзаги ўчирилишини ҳисобга олган ҳолда ўрнатилиши керак.

404. Ёғоч материаллар штабелларида ёнғин ўчириш гидрантларигача масофа камида 8 m, ёнғин ўчириш сув хавзаларининг сув олиш люкларигача 8-30 m доирасида бўлиши керак.

405. Ёғоч материаллари омборларида ўрнатилган ёнғин ҳақида автоматик равишда хабар бериш қурилмаларидан келадиган хабарни қабул қилиш мосламалари ёнғин хавфсизлиги ёки объектнинг марказий бошқарув пульти хонасига ўрнатилиши керак.

406. Ёпиқ хоналарда жойлашган ёғоч буюмлар ва таралар омборлари автоматик ёнғин сигнализацияси билан, омборнинг майдони 1500 m<sup>2</sup> ва ундан ортиқ бўлганда эса автоматик ёнғин ўчириш қурилмалари билан жиҳозланиши керак.

407. Ёнувчан қурилиш материаллари (ёғоч материаллар, толь, рубероид ва бошқалар), ёнувчан материаллардан тайёрланган буюмлар, конструкциялар, шунингдек ёнувчан упаковкадаги ускуна ва юклар очиқ майдонларда сақланганда штабелларда ёки кўпи билан 100 m<sup>2</sup> майдонли гуруҳларда жойлаштирилиши керак.

408. Вақтинчалик қурилмалар, қурилатган ва бошқа бинолардан камида 18 m масофада ёки ёнғинга қарши берк деворлар яқинида жойлаштирилиши керак.

409. Ишлаб чиқариш ва омбор бинолари учун ички ёнғин ўчиришга минимал сув сарфи мазкур Қоидаларнинг 5-иловасига мувофиқ бўлиши керак.

Бирламчи ёнғин ўчириш воситалари меъёрлари бинолар, иншоотлар ва ёрдамчи хоналар учун ёнғин хавфсизлиги қоидалари талабларига мувофиқ бўлиши керак.

## **XI. Хавфсизлик қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик**

410. Мазкур Қоидаларнинг бузилишида айбдор бўлган шахслар Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатларида белгиланган тартибда жавобгарликка тортилади.

**Панжара тешикларининг ўлчамлари ва хавfli жойгача бўлган  
масофа тўсиқлари**

Кўрсаткичлар	Панжара тешикларининг ўлчамлари ва хавfli жойгача бўлган масофа, mm				
	10	16	25	40	50
Панжара тешикларининг ўлчамлари	10	16	25	40	50
Хавfli жойдан квадрат кесимли панжарагача бўлган масофа	27	90	104	110	620
Хавfli жойдан думалоқ кесимли панжарагача бўлган масофа	13	85	108	110	530



**Нефт ва нефт маҳсулотлари омборларининг бино ва иншоотлардан масофаси**

1-жадвал

Омборхонанинг сизим бўйича тоифаси	Омборхона сизими м <sup>3</sup>
I	100000
II	20000 дан ортиқ
	100000 гача
III	20000 гача

Изох: Омборхона сизими, қуйиш тақсимлаш қурилмаларининг оралиқ хавзалари ҳамда омборхонанинг қозонхонаси ва дизел электростанциясининг сарф хавзалари сизимларини истисно қилганда, нефт ва нефт маҳсулотларини сақлаш хавзалари умумий сизими билан белгиланади.

**Портлаш хавфи, портлаш ёнғин хавфли ва ёнғин хавфли ишлаб чиқаришли нефт ва нефт маҳсулотларидан қўшни корхоналар, аҳоли яшайдиган манзилларнинг яшаш ва жамоат бинолари ва иншоотларигача бўлган масофа**

2-жадвал

Т/р	Ўлчанадиган масофалар бинолар, иншоотлар ва бошқа объектлар	Бинолари ва иншоотларидан бошлаб масофалар ўлчанадиган м, омборхоналар тоифаси	
		I	II ва III
1.	Қўшни корхоналар бинолар ва иншоотлари.	100	40
2.	Ўрмон массивлари:		
	игнабаргли жинслари	100	50
	тилоғоч жинслар	20	20
3.	Омборхоналар ўрмон материаллари, торфлар толадор моддалар, пичан, похол учун	100	50
4.	Умумий тармоқ темирйўллари:		
	станцияларда	100	80
	айрилиш ва саҳнларда	80	60
	ҳаракат йўлида	50	40
5.	Умумий тармоқ автомобил йўллари:		
	I, II ва III тармоқ	50	30
	IV ва V	30	20
6.	Аҳоли манзилларининг турар жой ва ижтимоий бинолари	200	100

7.	Умумфойдаланадиган автогаъминот станцияларининг тарқатиш колонниялари  Электр узатиш ҳаво линиялари	30	30
8.		ЭУТҚ бўйича	

**Нефт ва нефт маҳсулотлари ер усти ҳавзаларидан омборхона бинолари ва иншоотларигача бўлган масофа**

3-жадвал

Т/р	Масофалар ўлчанадиган омборхона бинолари ва иншоотлари	Ер устидаги ҳавзалардан бошлаб масофалар ўлчанадиган омборхона тоифаси (m)	
		I	II ва III
1.	Кема учун қуйиш тақсимлаш қурилмалари (қуйиш-тақсимлаш пирслари ва кема тўхташ жойлари)	75	50
2.	Темир йўл цистерналари учун қуйиш-тақсимлаш қурилмалари (темирйўл қуйиш-тақсимлаш эстакадалари) ҳавзаларга қўйилган нефть маҳсулотлари учун омборхона бинолари	30	20

3.	Автомобил цистерналари (автоцистерналар) учун куйиш-тақсимлаш қурилмалари, маҳсулот насос станциялари, маҳсулот насос станциялари сурмалари қисмлари учун бинолар ва майдончалар, ишлаб чиқариш оқова сувлар (нефтли ва нефть маҳсулотларига эга бўлган канализация насос станциялари, куйиш тақсимлаш ва тарқатиш мойлари, нефть маҳсулотларини ҳавзада сақлаш ва ҳавзаларни сақлаш учун (ишлатилган ёки ёнадиган тоза ёғочдан пластмассадан ва х.) майдончалар, ишлатилиб бўлинган нефть маҳсулотларини йиғиш пунктлари бинолари.	30	
4.	Сув ўтказиш ва ёнғинга қарши насос станциялари, ёнғин депоси ва постлари, ёнғинга қарши сув ҳавзалари (идиш юкигача ёки ҳовуздан сув олиш жойларигача) ёрдамчи бинолар.	40	40
5.	Ишлаб чиқариш оқова сувларини (нефть ва нефть маҳсулотлари бўлган) тозалаш канализациявий иншоотлар:		
	а) тиндиргич ҳовузлар, буғлатгич ҳовузлар, шламйиғгичлар	30	30
	б) флотация қурилмалари, тиндиргич идишлар ва ҳажми 400 м <sup>3</sup> ва ундан ортиқ бўлган нефть туткичлар	30	30
	в) ўшанинг ўзи, ҳажми 100 дан 400 м <sup>3</sup> гача	15	15
	г) ўшанинг ўзи, ҳажми 100 м <sup>3</sup> гача	10	10
6.	Очиқ аланга қўлланиладиган (нефтни иситиш учун қозонхоналар, пайвандлаш жараёнлари ва бошқалар; ишлаб чиқариш жараёнли бинолар ва иншоотлар:		
	а) осон алангаланувчи нефть ва нефть маҳсулотлари бўлими ҳавзаларидан бошлаб	60	40
	б) ёнувчи нефть ва нефть маҳсулотлари бўлган ҳавзалардан бошлаб	60	30
7.	Омборхонанинг бошқа бинолари ва иншоотлари	20	20
8.	Ҳаво электр узатиш линиялари	ЭУТҚ бўйича	
9.	Автомобил йўллари ва кичик йўллар (қатнов йўл чети)	15	9

Кон-руда корхоналарининг  
ёрдамчи цехлари учун  
хавфсизлик Қоидаларига  
3-ИЛОВА

**Иш ҳудуди ҳавосидаги баъзи зарарли моддаларнинг Йўл қўйиладиган чегаравий  
концентрациялари**

1-жадвал

Зарарли газлар ва моддалар	ЙҚЧК	
	Ҳажм бўйича фоизи	mg/m <sup>3</sup>
1	2	3
<b>ГАЗЛАР:</b>		
азот оксидлари (NO <sub>2</sub> га қайта ҳисоблаганда)	0,00026	5
углерод	0,0017	20
сероводород	0,00071	10
олтингугуртли ангидрид	0,00038	10
акролеин	0,000009	0,2
формальдегид	0,00004	0,5
ацетилен	-	0,1
аммиак	-	20
ацетон	-	200
бензин	-	100
борат ангидрид	-	5
керосин (С га қайта ҳисоблаганда)	-	300
техник спиртлар	-	10
сульфат кислота	-	1,0
уайт - спирт	-	300
хлор	-	1,0
ўювчи ишқорлар	-	0,5
фенол	-	5
метан (углеродга қайта ҳисоблаганда)	-	300
<b>ЧАНГЛАР:</b>		
кремний оксиди		
70 фоиздан ортиқ миқдорда		1
10 – 70 фоиз миқдорда		2
2 – 10 фоиз миқдорда		4
асбестоцемент, цемент		6
оҳактош		6
таркибида 2 фоизан кам миқдорда кремний оксиди бўлган тошқўмир		10

**Моддаларнинг ҳаводаги портловчи концентрациялари чегаралари**

2-жадвал

Т/р.	Номи	Қуйи	Юқори
1.	Бензин	0,7	6,0
2.	Керосин	1,4	7,5
3.	Ацетилен	2,2	81,0
4.	Метан	4,0	15,0
5.	Водород	3,3	81,5
6.	Пропан	2,2	9,5
7.	Бутан	1,5	8,4

Кон-руда корхоналарининг  
 ёрдамчи цехлари учун  
 хавфсизлик Қоидаларига  
 4-ИЛОВА

**Канализация тозалаш иншоотлари учун санитария-химоя зонаси**

Т/р	Иншоотларнинг номи	Санитария-химоя зоналари, м, иншоотларнинг ҳисобий унумдорлигида, минг м <sup>3</sup> /с	
		0,2 гача	0,2 дан ортиқ 0,5 гача
1.	Чўкиндиларни ачитиш учун мўлжалланган лойқа майдончали механик ва биологик тозалаш иншоотлари, шунингдек, алоҳида жойлашган лойқа майдончалар	150	200
2.	Ёпиқ хоналарда термомеханик ишлов бериладиган механик ва биологик тозалаш иншоотлари	100	150
3.	Фильтрация майдони	200	300
4.	Суғориш майдони	150	200
5.	Биологик ҳовузлар	200	200
6.	Циркуляцион оксидлаш каналли иншоотлар	150	-
7.	Насос станциялари	15	20

**Ишлаб чиқариш ва омбор бинолари учун ички ёнғин ўчиришга  
 минимал сув сарфи**

Бинонинг оловга чидамлилиги бўйича даражаси	Бинонинг ёнғин хавфсизлиги бўйича тоифаси	Қуйидаги ҳажмли, минг м <sup>3</sup> , ишлаб чиқариш ва омбор биноларида ички ёнғин ўчириш учун оқимлар сони ва битта оқим учун минимал сув сарфи, л/с				
		0,5 дан 5 гача	5 дан 50 гача	50 дан 200 гача	200 дан 400 гача	400 дан 800 гача
I ва II	A, Б, В	2 x 2,5	2 x 5	2 x 5	3 x 5	4 x 5
III	В	2 x 2,5	2 x 5	2 x 5	-	-
III	Г, Д	-	2 x 2,5	2 x 2,5	-	-
IV ва V	В	2 x 2,5	2 x 5	-	-	-
IV ва V	Г, Д	-	2 x 2,5	-	-	-