

**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 5 март 6-15/34-3770/6-сон

**Ўзбекистон Республикаси  
Саноат хавфсизлиги  
давлат кўмитаси**


Сизнинг 2019 йил 25 февралдаги  
03/20-635-сон хатингизга

Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлиги Автомобиль газ тўлдириш компрессор шохобчаларини (АГТКШ) техник эксплуатация қилиш қондаларини тасдиқлаш ҳақидаги қарорни кўриб чиқиб, қуйидагиларни маълум қилади.

Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 9 октябрдаги 469-сон қарори билан тасдиқланган Вазирликлар, давлат кўмиталари 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.

**Вазирнинг  
биринчи ўринбосари**

 **М. Истамов**



## ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ САНОАТ ХАВФСИЗЛИГИ ДАВЛАТ ҚЎМИТАСИНING ҚАРОРИ

### Автомобиль газ тўлдириш компрессор шохобчаларини (АГТКШ) техник эксплуатация қилиш қоидаларини тасдиқлаш хақида

Ўзбекистон Республикасининг “Хавфли ишлаб чиқариш объектларининг sanoat 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. Автомобиль газ тўлдириш компрессор шохобчаларини (АГТКШ) техник эксплуатация қилиш 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 25 февраль  
20/ЮБ-20-сон



Б.Гулямов

**Автомобилларга газ тўлдириш компрессор шохобчаларини (АГТКШ)  
техник эксплуатация қилиш  
ҚОИДАЛАРИ**

Ушбу Қоидалар Ўзбекистон Республикаси “Хавфли ишлаб чиқариш объектларининг саноат хавфсизлиги тўғрисидаги” Қонунига 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 ҳамда 2019 йил 1 февралдаги 75-сонли “Ўзбекистон Республикаси Саноат хавфсизлиги давлат қўмитаси тўғрисидаги низомни тасдиқлаш тўғрисидаги” қарорига мувофиқ АГТКШнинг барча турларини эксплуатация қилувчи ташкилотлар учун автомобиль газ тўлдириш компрессор шохобчаларини (АГТКШ) техник эксплуатация қилиш тартибини белгилайди.

**I. Умумий низомлар**

**§ 1. Асосий атама, таъриф ва қисқартиришлар**

1. Ушбу Қоидаларда қуйидаги атама, таъриф ва қисқартиришлар қўлланилади:

**Авария** – иншоотлар ва (ёки) хавфли ишлаб чиқариш объектларида қўлланиладиган техника қурилмаларининг бузилиши, назорат қилиб бўлмайдиган портлаш ва (ёки) хавфли моддалар ажралиб чиқишидир.

**Блокировка** – ходимлар томонидан хавфсизлик талаблари бузилганда газни ишга тушириш мумкин эмаслигини ёки агрегатни ишга қўйишни таъминловчи мослама.

**Газ** – газ ва нефтга қайта ишлов бериш корхоналари томонидан ишлаб чиқариладиган ва йиғиладиган, конларда олинадиган табиий, нефть гази.

**Газга хавфли ишлар** – газ чиқиши мумкин бўлган муҳитларда бажариладиган ишлар.

**Газ қувурлари** – газни ўтказадиган қувурлар.

**Диагностика** – объектларнинг (газ қувурлари ва иншоотлар) техник ҳолатини аниқлаш назарияси, усули ва воситаларини қамраб оладиган билимлар соҳаси.

**Техник қурилмаларни индивидуал ҳолатда синаш** – таъмирлаш ишларини ўтказгандан сўнг техник қурилмаларни алоҳида синаш.

**Инерт гази** – тизимни дастлабки тўлдириш, таъмирлаш ва ш.к.лар олдидан технологик ускуналарни пуфлаш учун мўлжалланган.

**Нохуш ҳодиса** - хавфли ишлаб чиқариш объектларида қўлланиладиган техника қурилмаларининг ишдан чиқиши ёки шикастланиши, технология жараёни режимдан четга чиқиш, саноат хавфсизлиги соҳасидаги қонун ҳужжатларида, шунингдек норматив техник ҳужжатларда кўрсатилган талабларнинг бузилишидир.

**Калибр** – қувур узунлигини унинг ички диаметрига нисбати.

**Топшириқ** – ўрнатилган шаклда махсус бланкда расмийлаштирилган ишларни хавфсиз бажариш учун топшириқ.

**Оловга оид ишлар** – очик оловни қўллаш, учқунланиш, иншоот, ускуна, асбоб, материалларнинг ушбу ишлар бажариладиган зонада хавфли концентрацияларда пайдо бўлиши мумкин бўлган газ-ҳаво аралашмасини аланга олиш (ўз-ўзидан алангаланиш) ҳароратигача қиздирилиши билан боғлиқ ишлар.

**Газнинг хавфли концентрацияси** – ҳаводаги алангани тарқалиш концентрацияси пастки чегарасидан 20% га ошадиган концентрация (газнинг ҳажмий улуши).

**Ёнғин** – инсон ҳаёти ва (ёки) соғлиғига, юридик ва жисмоний шахслар ҳамда атроф-муҳитга зарар етказиш билан боғлиқ бўлган назорат қилиб бўлмайдиган ёниш.

**Аварияга қарши ҳимоя** – авария ҳолатида АГКТС ни ўчириш мосламаси.

**Фармойиш** – ишларни бажариш мазмуни, жойи, вақти, хавфсизлик чоралари ва уни бажариш топширилган шахсларни аниқловчи топшириқ.

**Таъмир** – газ қувурлари ва иншоотларни созлиги ёки ишлаш қобилиятини ва буюмлар ресурслари ёки уларнинг таркибий қисмларини тиклаш бўйича комплекс операциялар.

**Свеча** – газни атмосферага чиқариш найчаси.

**Сигнализация** – назорат қилинаётган параметрлар огоҳлантирувчи аҳамиятига эришилганда товушли ёки ёруғлик сигналени берилишини таъминловчи мослама.

**Тозалаш ва қуришти тизими** – дастлабки табиий газдан намлик ва механик аралашмаларни йўқотиш учун мўлжалланган тизим.

**Мутахассис** – махсус таълимга эга бўлган ходим.

**Техник қурилмалар** – резервуарлар, тўлдирилган қурилмалар (тўлдириш колонкалари), насослар, компрессорлар, буғлантирувчи қурилмалар, газ қувурлари, газ қувурлари ва резервуарларни электркимё коррозиясидан (ЭКК) электр кимёвий ҳимоялаш қурилмалари, резервуарларда редуцион головкалар, босимни бошқарувчилар, автоматика, ҳимоя, блокировка ва сигнализация тизимлари, НЎА ва А, ёрдамчи қурилмалар ҳамда арматура (сурма клапан, клапан, вентиль ва б.қ.лар), технологик ва барча бошқа турдаги ускуналар комплекси, қувурлар, электр техник, санитария-техник ва бошқа қурилмалар ҳамда автоматизация тизимлари.

**Техник хизмат кўрсатиш** – буюмларни мўлжалланиши бўйича фойдаланишда, сақлашда ва ташишда уларни ишлаш қобилиятини ёки созлигини ушлаб туриш бўйича комплекс операциялар ёки операция.

**ҲСА** – ҳаво совитиш аппаратлари.

**АТВ** – автотранспорт воситалари.

**АГТКШ** - автомобилларга газ тўлдириш компрессор шохобчалари.

**ГБУ** – газ баллон ускуналар.

**ГТК** – газ тўлдириш колонкалари.

**ДСТ (ГОСТ)** – Давлат стандартлари.

**МТХ** – муҳандис – техник ходимлар.

**НЎА ва А** – назорат-ўлчов асбоблари ва автоматикаси.

**ҚМҚ (СНиП)** – Қурилиш меъёрлари ва қоидалари.

**КҚ** – компрессор қурилмаси.

**О'zDSt** – Ўзбекистон Республикаси Давлат стандарти.

**ММ** – меҳнат муҳофазаси.

**РОТ** – режа-огоҳлантирувчи таъмир.

**ХТҚ** – хавфсизлик техникаси қоидалари.

**ТЭҚ** – техник эксплуатация қоидалари.

**ЭТҚ** – электр қурилмалар тузилиши қоидалари.

**ЎВ** – ўлчаш воситалари.

**ШХВ** – шахсий ҳимоя воситалари.

**КҚТ** – компрессор қурилмалари тизими.

**БТСНҚТ** – бошқариш ва тартибга солишни назорат қилиш тизими.

**ХМСТ** – хавфсиз меҳнат стандартлари тизими.

**ШНҚ** – шаҳарсозлик нормалари ва қоидалари.

**ЭКХ** – электр кимёвий ҳимоя.

**БРНТ** - бошқариш ростлаш назорат тизими.

## § 2. Умумий талаблар

2. Ушбу Қоидалар билан биргаликда АГТКШнинг техник қурилмалари, машиналари ва механизмларини эксплуатацияга киритиш, эксплуатация қилиш, таъмирлаш ва эксплуатациядан чиқаришда 1-иловада келтирилган норматив техник ҳужжатлардан фойдаланиш тавсия этилади.

3. Ҳар бир АГТКШда кўринадиган жойда қуйидагилар осиб қўйилади:

-ёнғин хавфсизлигига ҳамда эксплуатация қилувчи ташкилотлар томонидан ёнғиндан хавфли вазиятларни маҳаллийлаштириш ва бартараф қилиш бўйича ишларга раҳбарлик қилиш учун масъул шахсларнинг фамилияси, исми, отасининг исми ва лавозими кўрсатилган А-3 шаклидаги пештахта;

-ёнғин хавфсизлиги чоралари тўғрисида йўриқнома;

-юқори ташкилотлар манзили ва телефон рақами кўрсатилган АГТКШга тегишлилиги тўғрисидаги пештахта;

-дастлабки зарур бўлган хизматларнинг (ўт ўчириш, милиция, тез ёрдам) чақириш телефон рақамлари;

4. Ёнғин хавфсизлиги хизматини чақириш учун мўлжалланган телефон аппаратларига сутканинг ҳар қандай вақтида эркин ҳаракатланиш таъминланади.

5. Портлаш хавфи бўлган хоналарга тегишли телефон аппаратлари ва сигнал мосламалари портлаш хавфи бўлган зонанинг тоифаси ва гуруҳига мос равишда портлашдан ҳимояланган бўлиши зарур.

6. Хоналарнинг эшикларида ЭТҚ бўйича портлаш хавфлилик синфи ва ёнғин хавфлилик зонаси ҳамда портлаш-ёнғин ва ёнғин хавфлилиги бўйича тоифаси кўрсатилади.

7. Меҳнатни муҳофаза қилиш, хавфсизлик техникаси бўйича ишларни ташкиллаштириш ва АГТКШда технологик жараёнларнинг хавфсизлигини назорат қилиш, ҳамда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича АГТКШ йўриқномаларини ишлаб чиқиш, келишиш ва тасдиқлаш тартиби, уларни тузишга, мазмунига ва расмийлаштирилишига талаблар Ўзбекистон Республикаси Меҳнат вазири томонидан 1996 йил, 29 июнда тасдиқланган, “Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил этиш тўғрисидаги намунавий Низом” (рўйхат рақами 273, 1996 йил 14 август) талабларига биноан амалга оширилади.

8. АГТКШда 2-иловада кўрсатилган ҳажмда ҳужжатларни олиб бориш тавсия этилади.

9. Ҳар бир АГТКШда шохобча бошлиғи томонидан авария вазиятларини бартараф қилиш режаси, шу жумладан ҳар йили қайта кўриб чиқиладиган АГТКШда ёнғинга оид вазиятларни маҳаллийлаштириш ва бартараф қилиш режаси ишлаб чиқилади ва тасдиқланади.

10. Авария вазиятларини бартараф қилиш режасида қуйидагилар назарда тутилади:

-содир бўлиши мумкин бўлган авариялар тури ва жойи;

-инсонлар ва атроф-муҳит учун хавфли бўлган шароитлар;

-инсонларни эвакуация қилиш ва атроф-муҳитни муҳофаза қилиш бўйича чора-тадбирлар;

-ишдан чиққан участкани ўчириш ва аварияни бартараф қилиш бўйича чора-тадбирлар;

-авария вазиятларида мутахассислар ва ишчиларнинг ҳаракати;

-аварияни бартараф қилиш учун ходимлар ва воситаларнинг жойлашган жойи;

-аварияни бартараф қилишда қатнашаётган алоҳида шахслар ўртасида мажбуриятларни тақсимлаш;

-аварияни бартараф қилиш ва ёнғинни ўчириш учун жалб этилаётган куч ва воситалар тўғрисида маълумотлар;

-ёнғинни ўчириш бўйича чора-тадбирлар.

11. АГТКШга келаётган табиий газ ГОСТ 5542-87 “Саноат ва коммунал-маиший хўжалик учун мўлжалланган табиий ёнувчи газлар. Техник шартлар” ёки О’zDSt 948-1999 “Ёнувчи, табиий, магистрал газ қувурларга бериладиган газлар” талабларига мос бўлиши лозим.

12. Газ баллонли автотранспортлар учун ёқилғи сифатида фойдаланиладиган компримирланган (сиқилган) табиий газ ГОСТ 27577-2000 “Ички ёниш двигатели учун табиий ёқилғи компримирланган газ. Техникавий шартлар” талабларига мос бўлиши керак.

13. АГТКШдаги иситиш тизими, сув таъминоти, канализация, шамоллатиш, электр таъминоти ва совутиш тизимларини эксплуатация қилиш, Электр энергетикада назорат бўйича (Ўздавэнергоназорат) давлат инспекциясининг 2006 йил 23 январдаги 15-сонли буйруғи билан тасдиқланган “Иссиқликдан фойдаланувчи қурилмалар ва иссиқлик тармоқларини техник эксплуатация қилиш қоидалари” (рўйхат рақами 1549, 2006 йил 28 февраль), Ўздавэнергоназорат давлат инспекциясининг 2006 йил 5 апрелдаги 58-сонли

буйруғи билан тасдиқланган “Иссиқликдан фойдаланувчи қурилмалар ва иссиқлик тармоқларини эксплуатация қилишда хавфсизлик техникаси қоидалари” (рўйхат рақами 1572, 2006 йил 5 апрель) ва “Ўздавэнергоназорат” давлат инспекциясининг 2004 йил 21 майдаги 207-сонли буйруғи билан тасдиқланган “Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини техник эксплуатация қилиш қоидалари” (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) талабларига жаво бериши керак

14. Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича АГТКШ раҳбарлари, мутахассислари, ишчилари ва хизматчиларини ўқитиш ва билимини текширишни ташкил этиш Ўзбекистон Республикаси Меҳнат вазири томонидан 1996 йил 29 июнда тасдиқланган, “Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил қилиш ва билимларни синаш тўғрисидаги намунавий низом”га (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) мувофиқ ўтказилади.

#### **§ 4. Худуд ва ишлаб чиқариш хоналарини тозаликда тутиш**

15. АГТКШ худудида жойлашган ташқи технологик қурилмалар (газ тўлдирувчи колонкалардан ташқари) ёнмайдиган материаллардан тайёрланган шамоллаб туриладиган тўсиқлар билан тўсилади. Тўсилган худудга бегона шахсларнинг кириши ман этилади. АГТКШ худуди муқим тўсилмаган тақдирда, уни эксплуатация қилишга рухсат этилмайди.

16. АГТКШ худудини тоза тутиш зарур. Ўтиш жойлари ҳаракатланиш учун бўш бўлиб, чуқурлик, ўпирилган жойлар бўлмаслиги керак. Қиш фаслида ўтиш жойлари, ёнғин ўчириш гидрантлари ва ёнғин ўчириш резервуарлари люклари, бино ва иншоотларнинг ташқи нарвонларикор ва муздан тозаланиши, зарур бўлганда қум сепилиши керак.

17. АГТКШ худудида ГОСТ 12.4.026-76 “МХСТ. Сигнал ранглари ва хавфсизлик белгилари” бўйича хавфсизлик белгилари ва ГОСТ 23457-86 “Ҳаракатни ташкил этиш техник воситаларини қўллаш Қоидалари” га биноан йўл ҳаракати қоидалари белгилари (автотранспорт тезлиги, йўналишини ва ш.к.ни аниқловчи) ўрнатилиши зарур.

18. Хавфсизлик белгилари ўлчами 3-иловада келтирилган.

19. АГТКШ худудидаги ерости иншоотлар ва кабел трассалари, улар жойлашган жойларини аниқлашга имкон берувчи белги-нишонга эга бўлиши керак.

20. АГТКШ худудида ҳар қандай ерга оид ишларни бажариш АГТКШнинг асосий режа нусхасидан кўчирма ва АГТКШ худудида ерости коммуникацияларга эга бўлган ташкилотлар билан келишув бўлмаганда, рухсат этилмайди.

21. Таъмирлаш-қурилиш ишлари тугаши билан, улар олиб борилган худудлар режалаштирилиши ва қурилиш чиқиндиларидан тозаланиши керак. Бундан ташқари, автомобиль транспорти ўтадиган участкаларда ҳамда хона ва иншоотларга яқин участкаларда йўл қоламалари тикланиши керак.

22. Жала сувлари тарновларини зарур бўлганда, бир ойда бир мартадан кам бўлмаган ҳолда тозалаш керак.

23. Материал, асбоб-ускуна, машина ва б.қ.ларни сақлаш АГТКШ лойиҳасида назарда тутилган ва шу мақсадлар учун белгиланган жойларда амалга оширилади.

24. АГТКШ худудида материал, ускуна ва ш.к.ларни тартибсиз сақлаш рухсат этилмайди.

25. АГТКШ худудида очик оловни қўллаш ва чекиш рухсат этилмайди, технологик регламент ёки йўриқномалар билан белгиланган жойлар бундан истисно.

26. Хоналардаги ўтиш жойларини ва АГТКШнинг технологик блоклари орасидаги йўлларни тўсиб қўйиш (материаллар ёки бошқа нарсалар билан тўсиб қўйиш) мумкин эмас.

27. Ишлаб чиқариш хоналари полларини зарур бўлганда, бироқ сменада бир мартадан кам бўлмаган ҳолда нам ёки бошқа усулда тозалаш керак.

28. Полларни ювиш учун бензин, керосин, бошқа ёнувчи ва енгил аланга оладиган суюқликларни қўллаш мумкин эмас.

29. АГТКШ хоналарида ушбу ишлаб чиқаришга тегишли бўлмаган предмет ва материалларни сақлаш мумкин эмас.

30. Тозалашда фойдаланилган, ишлатилган материалларни қопқоқли махсус пўлат қутиларга йиғиш ёки бунинг учун махсус ажратилган жойларга олиб чиқиш керак.

31. Ишлатилган трансформатор мойи уни регенерация қилиш шохобчасига олиб чиқилиши керак.

32. Кийим, сочиқ ва ш.к.ларни қуритиш ҳамда овқат тайёрлаш АГТКШ лойиҳасида назарда тутилган, шу мақсадлар учун белгиланган жойларда амалга оширилади, агар лойиҳада бундай жойлар бўлмаса ушбу жойлар АГТКШ бошлиғи томонидан белгиланади.

33. Ускуналарни кўздан кечириш ва АГТКШ ишлаб чиқариш хоналари ҳолатини текшириш даврийлиги ташкилотнинг маъмурияти томонидан белгиланади. Бунда техник қурилмаларни кўздан кечириш ҳамда ўт ўчириш техникаси, воситалари ва вентиляция тизимининг ишлаш қобилиятини текшириш уларга хизмат кўрсатувчи ходимлар томонидан сменада бир мартадан кам бўлмаган ҳолда амалга оширилади.

34. Ишчи хонадаги ҳавони ҳамда шовқин даражаси, вибрация гигиеник нормаси ва ускуналар вибрациясини текшириш ГОСТ 12.1.005-88 “МХСТ. Ишчи зона ҳавосига умумий санитария-гигиеник талаблар”, ГОСТ 12.1.003-83 “МХСТ. Шовқин. Хавфсизликнинг умумий талаблари” ва ГОСТ 12.1.012-78 “МХСТ. Вибрацион хавфсизлик. Умумий талаблар” талабларига мувофиқ ташкилотнинг хизматлари ва ихтисослаштирилган ташкилотлар томонидан бир йилда бир мартадан кам бўлмаган ҳолда ўтказилиши керак.

35. Қувур ва аппаратлар вибрацияси (вибрация тезлиги) жадаллигининг даражаси 18 mm/s дан, пойдевор ва таянч конструкциялар - 7 mm/s дан, компрессор қурилмалари - 11,25 mm/s дан ортиқ бўлмаслиги керак.

36. Аварияга оид ва резерв вентиляторларни автоматик равишда ёқиш (ўчириш), ускуналарни авария ҳолатида ўчириш ҳамда хоналарда газ концентрацияси ошганлиги ёки ёнғин содир бўлганлиги тўғрисида хабар берувчи ёруғлик ва товушли сигнализацияларни текшириш махсус ўқитилган ходим томонидан ўтказилади. Текшириш даврийлиги огоҳлантирувчи режали таъмирлаш графиги билан белгиланади, бироқ у беш кунда бир мартадан кам бўлмаган ҳолда ўтказилиши керак.

37. Авария вентиляторлари хавода табиий газ миқдори унинг алангаланишининг энг паст концентрациясининг 10% га тенг бўлганда ишга тушиши керак.

38. Ускуналарни авария ҳолатида ўчириш табиий газнинг хаводаги концентрацияси портлаш пастки чегараси 20% дан юқори бўлганида амалга оширилади.

39. АГТКШ барча хоналари сменада бир мартадан кам бўлмаган ҳолда кўчма газанализаторлари билан хаводаги табиий газ миқдorigа текширилади.

40. Беркитиш, сақлаш ва ростлаш арматуралари ҳамда технологик ускуналарга ўчмайдиган бўёқ билан рақамлар (кейинги текширув муддатлари кўрсатилган биркалар осиб қўйилади) туширилиши керак, бунда уларнинг рақамлари АГТКШ технологик схемасидаги рақамларга мос бўлиши зарур. Улардаги сақлаш клапанлари пломбаланган бўлиши керак.

41. АГТКШ ишлаб чиқариш хоналаридаги ёритиш ва кучланиш электр тармоғининг носозлиги тезда бартараф қилиниши керак.

42. Портлаш хавфи бўлган зоналардаги электр қурилмаларини таъмирлаш бўйича ишлар, электр кучланиш токи ўчирилгандан сўнг амалга оширилади.

43. Иш вақтида ишчилар шахсий ҳимоя воситалари ҳамда улар учун мўлжалланган махсус кийим ва махсус пойавзалдан фойдаланиши керак.

44. АГТКШнинг ишлаб чиқариш хоналари биринчи ёрдам кўрсатиш учун тиббий воситалари бўлган дори қутилари билан таъминланиши керак.

45. АГТКШнинг барча ишлаб чиқариш хоналари ва ташқи технологик қурилмалари ўт ўчириш техникаси ва бирламчи воситалари билан таъминланиши керак.

46. Доимий хизмат кўрсатишни талаб қиладиган ва 0,75 m дан ортиқ баландликда жойлашган ускуналар, беркитиш мосламалари, назорат ўлчов асбоблари ва ш.к.лар КМК 3.01.02-2000 “Қурилишда хавфсизлик техникаси” талабларига жавоб берувчи маршга оид майдончали нарвон ва тўсиқлар билан жиҳозланиши керак. Даврий хизмат кўрсатиш учун (ёриткичлар ва б.к.ларни алмаштириш) кўчма нарвонлар қўлланилади.

## **II. АГТКШни эксплуатацияга топшириш ва қабул қилиш**

47. АГТКШни эксплуатацияга топшириш ва қабул қилиш ШНК 3.01.04-04 “Қурилиши тугалланган объектларни эксплуатацияга қабул қилиш. Асосий низомлар” талабларига мувофиқ, уни етказиб берилаётган газни кириш назорати учун ўлчаш воситалари ва ёрдамчи ускуналар билан жиҳозлаш эса ГОСТ 5542-87 “Саноат учун ва коммунал-маиший мўлжалланган ёнувчи табиий газлар. Техникавий шартлар”, ГОСТ 27577-2000 “Ички ёниш двигатели учун табиий ёқилғи компримирланган газ. Техникавий шартлар” талабларига мувофиқ амалга оширилади.

48. Технологик ускуналар ва технологик қувурларни (кейинчалик матн бўйича – ускуна ва газ қувурлари) қабул қилиш монтаж ишлари тугагандан кейин КМК 3.05.05-98 “Технологик ускуналар ва технологик қувурлар” талабларига биноан амалга оширилади.

49. 1,2 МПа (12 kgf/cm<sup>2</sup>) гача босимли АГТКШга газ келтирувчи газ қувурларни мустаҳкамлиги ва герметиклиги бўйича синаш КМК 3.05.02-96 “Газ таъминоти. Ишларни ташкил этиш, бажариш ва қабул қилиш” талабларига мувофиқ ўтказилади.

## **III. Газга хавфли ва оловга оид ишлар**

50. АГТКШда табиий газ билан боғлиқ хавфли ишлар “Саноатгеоконтехназорат” ДИнинг 2008 йил 2 декабрдаги 274-сонли буйруғи билан тасдиқланган “Газдан хавфли ишларни хавфсиз ўтказишни ташкил этиш бўйича намунавий йўриқнома” (2008 йил 23 ноябрдаги Адлия вазирлигининг 20-15-340/12-сонли хулосасига мувофиқ) талабларига биноан ўтказилади.

51. Ёнғин ва портлаш содир бўлиши мумкинлигини олдини олиш чораларини қабул қилмай туриб, ускуналар, қурилмаларни монтаж қилиш ҳамда оловга оид ишларни бажариш рухсат этилмайди.

52. Ёнадиган конструкция, ускуна ва предметларни электр ёки учкунлардан ҳимоя қилиш учун хонада ёки очиқ ҳавода жойлашган электр газ пайвандловчининг иш жойини доимий ёки кўчма шитлар, ёнадиган полларни эса металл листлар билан тўсиш керак.

53. Оловга оид ишларни ўтказиш жойларини ўт ўчириш воситалари (ўт ўчиргич, кумли кути, белкурак, сувли челак, кошма ва б.қ.лар) билан таъминлаш зарур. Ички ёнғинга қарши сув қувури мавжудлигида оловга оид ишларни ўтказиш жойларига ўт ўчириш шланги олиб борилади.

54. Таъмирлаш-монтаж ишлари тугагандан сўнг хоналарда кислородли ва ёнувчи газли баллонларни қолдириш ман этилади. Бу баллонларни доимий сақлаш жойларига олиб бориш керак.

55. Бино, цех ёки хонанинг ёнғин хавфсизлиги учун масъул шахс оловга оид ишларни ўтказиш жойларини астойдил текширишни ёки бошқа вақтинчалик ёнғиндан хавфли ишлар тугагандан сўнг уларни 3-5 соат давомида текширишни таъминлаши зарур.

## **IV. Газ қувурлари, арматураларга техник хизмат кўрсатиш ва уларни эксплуатация қилишда хавфсизлик техникаси**

56. АГТКШ бошлиғи газ қувурлари, техник қурилмалар ва арматураларни соз ҳолатда ҳолатда сақлаш, эксплуатация қилиш, таъмирлашни ва уларга хавфсиз хизмат кўрсатиш ҳамда ишининг ишончилигини таъминлаши лозим.

57. АГТКШга газни олиб келувчи қувурларини эксплуатация қилиш ўрниталган тартибда амалга оширилиши керак.

58. Газ қувурларига техник хизмат кўрсатиш бўйича ишлар тасдиқланган графикларда назарда тутилган муддатларда ўтказилиши керак. АГТКШ бўйича газ қувурларига техник хизмат кўрсатиш бўйича ишлар графиклар муддати 4-иловада келтирилган.

59. Технологик газ қувурлари ва арматураларни эксплуатация қилишда қуйидаги ишлар бажарилиши керак:

ташқи кўрикдан ўтказиш;



ревизия (техник хизмат кўрсатиш);  
даврий синовлар.

60. Газ қувурлари ва арматураларни ташқи кўриқдан ўтказишда қуйидаги комплекс ишлар бажарилиши керак:

АГТКШ ҳудудида жойлашган қудуқ ва бошқа ерости иншоотларини ички атмосферасини газдан ифлосланганлигини текшириш;

қудуқ люклари, кўрсатиш белгилари ва реперларнинг сақланиши ва ҳолатини кузатиш ҳамда уларни ифлос, қор, муз ва ш.к.лардан тозалаш;

газ қувурлари ва ускуналарни бузилишини олдини олиш мақсадида АГТКШ ҳудудида пудрат ёки бошқа ташкилотлар ходимларини ишини кузатиш;

газ қувурлари ва уларнинг деталлари, пайванд чоки, сальник зичланиш ва крепеж билан фланецли бирикмалар, коррозияга қарши ҳимоя ва изоляция, дренаж мосламалар, таянч конструкция ва ш.к.лар ҳолатини кузатиши керак. 5 м гача баландликда жойлашган газ қувурларини кўздан кечириш ер сатҳидан амалга оширилади.

Назорат-ўлчов асбоблари кўрсатишларини ускуналар ишлашида берилган технологик режимга мослигини текшириш.

61. Технологик газ қувурлари ва уларнинг деталларини ташқи кўздан кечиришни суткада бир мартадан кам бўлмаган ҳолда ўтказиш, бундан ташқари, бир ойда бир мартадан кам бўлмаган ҳолда фланецли ва резъбали бирикмалар зичлигини ҳамда сальник бирикмаларини совунли кўпик ёрдамида текшириш керак.

62. АГТКШ ҳудудида жойлашган қудуқ ва бошқа ерости иншоотларида газ мавжудлиги икки кунда бир мартадан кам бўлмаган ҳолда кўчма газанализаторлар билан аниқланиши керак.

63. Қудуқ ва бошқа ерости иншоотларида газ мавжудлигини аниқлаш пайтида, уларга тушиш ман этилади. Қудуқ ва бошқа ерости иншоотларида газ мавжудлиги аниқланганда, аварияни бартараф қилиш режасида назарда тутилган чораларни қабул қилиш керак.

64. АГТКШ да жойлашган ер устидаги газ қувурларини ташқи кўздан кечиришни иссиқлик изоляциясини олмасдан туриб, ўтказиш керак. Бирок, газ қувурлари деворлари ёки унинг пайвандланган бирикмалари ҳолатини текшириш зарур бўлганда, иссиқлик изоляциясини қисман ёки бутунлай олиб ташлаш керак. Иссиқлик изоляциясини олиш АГТКШ бошлиғи ёки АГТКШдаги газ қувири техник ҳолатини назорат қилувчи шахс кўрсатмаси бўйича ўтказилади.

65. Вибрация бўладиган газ қувурлари таянчи ва маҳкамланган жойларини ҳамда газ қувурлари учун таянч ва эстакада остидаги пойдеворларни кўздан кечириш ҳар куни АГТКШ ходими томонидан текширилиши керак.

Газ қувурлари ва улар деталларини (таянч, маҳкамлашлар ва ш.к.лар) ташқи кўздан кечириш натижалари ҳамда нуқсонларни бартараф қилиш бўйича ишлар натижалари эксплуатацион журналда қайд этилиши керак. Газ қувурлари ва улар деталларининг эксплуатацион журнали 5-иловада келтирилган.

66. Газ қувурлари ва улар деталларини ташқи кўздан кечиришда ҳамда бошқариш ва ускуналар узелларини ҳам кўздан кечиришда инсон ҳаётига хавф соладиган носозликлар аниқланса, АГТКШга борадиган газни дарҳол тўхтатиш ва аварияларни бартараф этиш режасида назарда тутилган чораларни кўриш зарур.

Газ чиқиши ҳамда редуцирлаш узелларидан кейин газ босимининг ўз-ўзидан ошиб ёки пасайиб кетиши дарҳол бартараф этилиши керак.

67. АГТКШдаги газ қувурлар ва арматуралар эксплуатация қилиш жараёнида ревизия қилиниши керак, бунда газ қувурлари, арматура ва бошқа газ қувурлари элементлари ҳолати текширилади.

68. Газ қувурини дастлабки ревизия қилиш АГТКШ эксплуатацияга топширилгандан сўнг 2 йилдан кейин кечикмасдан, кейинчалик эса ҳар тўрт йилда ўтказилиши керак.

69. Беркитиш мосламалари, газ босимини, тескари ва сақлаш клапанларини ростловчиларни ревизия қилиш тайёрловчи-заовд паспортида назарда тутилган муддатларда ўтказилади, бироқ бир йилда бир мартадан кам бўлмаслиги керак. Сақловчи клапанларни

созланишини текшириш олти ойда бир марта. Газ қузури ва АГТКШ мосламалари ревизияси далолатномаси 6-иловада келтирилган.

70. Ревизия ўтказиладиган газ қузури участкаси АГТКШ бошлиғи ёки АГТКШ даги газ қувурларининг техник ҳолатини назорат қилувчи шахс томонидан аниқланади. Бунда агрегатларнинг боғловчи газ қувурлари ҳамда цехлараро ёки цех ичидаги коллекторлар участкалари ревизия қилиниши керак.

Агрегат деганда, боғловчи қувурлар билан бириктирилган ва технологик жараённинг (масалан, компрессор агрегати, газни қуритиш қурилмаси ва б.қ.лар) маълум қисмини амалга ошириш учун мўлжалланган аппарат ва машиналар гуруҳи тушунилади. Коллектор деганда, бир қатор ишлайдиган агрегатларни бирлаштирувчи газ қузури тушунилади.

Ревизия қилинадиган ерости газ қувурлари участкалари сони битта участка газ қузури узунлигининг 200 м ҳисобида қабул қилиниши керак, лекин газ қузури битта участкадан кам бўлмаслиги керак.

71. Газ қузуридаги белгиланган участкани ревизия қилишда қуйидагилар зарур:  
ташқи кўрикдан ушбу модданинг талабларига мувофиқ ўтказилиши лозим;  
ультратовуш қалинликўлчагич билан газ қузури деворларининг бир неча жойларидаги қалинлигини ўлчаш;

сифати шубҳа туғдирадиган пайвандланган чокларни рентгеногамма ёритишли ёки ультратовушли дефектоскопиясини ўтказиш;

АГТКШ бошлиғининг кўрсатмаси бўйича газ қувурларидаги ревизия қилинаётган участкаларида мавжуд бўлган резъбали бирикмаларни бўлакларга бўлиш, уларни кўздан кечириш ва резъбали калибрлар билан ўлчаш;

фланецли бирикма, қистирма, крепеж ва бошқалар ҳамда фасон қисмлари ва арматуралар ҳолатини текшириш;

Ультратовушли қалинлик ўлчагич, рентгендан ёки УЗКни ўтказиш 2017 йил 6 июндаги 360-сонли Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси қарорига биноан ўрнатилган тартибда рухсат этишга ҳуқуқи бўлган маҳасус корхоналар ҳуқуқлидир.

72. 9,8 МПа (100 kgf/cm<sup>2</sup>)дан ортиқ босимда ишлайдиган газ қувурларини ревизия қилишда, ушбу Қоидаларнинг 72-бандида кўрсатилгандан ташқари, ревизия учун қисмларга ажратилган деталларни (қувур, фланец, линза, крепеж буюм ва ш.к.лар) ҳар томонлама текшириш керак. Бунда қуйидагилар бажарилиши керак:

-деворларнинг охири ва энг нозик қисми бўйича қалинлигини аниқлаб, тўлиқ ўлчаш;

-қувурлар деворлари ва фасон қисмларининг қалинлигини ўлчаш учун ультратовушли қалинлик ўлчагич қўлланиши мумкин;

-фланец бирикмалари резъбаларини ревизия қилиш;

-яроқсиз (девори қалинлиги ёки бошқа нуқсон бўйича) қувур ёки деталларнинг турли жойларидан узунлиги бўйлаб кесиб олинган намуна парчаси ва ушбу намуналарда металлнинг механик хусусиятлари, макро ва микро тузилишларини аниқлаш.

73. Ерости газ қувурларини ревизия қилганда 2 м дан кам бўлмаган узунлигидаги алоҳида участкаларда, кейинчалик изоляцияни, газ қувурининг коррозияга қарши химоясини текшириш, девор қалинлигини ўлчаш ҳамда зарур бўлганда, алоҳида участкаларни қирқиб олган ҳолда тупрокни очиш ва уни чиқариш керак.

74. Ревизия жараёнида қисмларга ажратилган, қирқиб олинган ва пайвандланган газ қувурлар ушбу Қоидаларнинг II-боби талабларига биноан чидамлилиқ ва зичликка, пайвандланган бирикмалар эса назоратнинг жисмоний усуллари билан синалиши керак.

75. Газ қувурининг ревизия натижалари монтаждан ёки олдинги ревизиядан кейинги қабул қилиш натижалари билан таққосланиши, шундан сўнг газ қузури ревизия қилинганлиги тўғрисида далолатнома тузилиши (6-илова) ва у АГТКШ бошлиғи томонидан тасдиқланиши керак.

76. Газ қувурларини ревизия қилиш натижалари қониқарсиз бўлса, газ қувурлари яна иккита қўшимча участкаларини ревизия қилиш зарур, бу ҳолда уларнинг биттаси ревизия қилинган участканинг давоми бўлиши, иккинчиси эса шунга ўхшаш, лекин бошқа агрегатдаги (коллектордаги) участка бўлиши керак. Қўшимча участкаларни ревизия қилишда, биринчи навбатда, қониқарсиз натижа берган кўрсаткич текширилиши керак.

77. Қўшимча участкаларни ревизия қилиш натижалари қониқарсиз бўлса, ушбу газ қувурлари ҳамда шунга ўхшаш шароитларда ишловчи бошқа газ қувурларинини тўлиқ ревизия қилиш зарур.

78. Тўлиқ ревизия қилишда бутун газ қузури қисмларга ажратилади ва қувурлар, барча деталлар ҳамда газ қузурида жойлашган арматуралар ҳолати текширилади. Бунда назорат ва синов усуллари ушбу Қоиданинг 73, 74, 75, 76, 87, 90 бандларида кўрсатилганларга ўхшаш бўлиши керак.

79. Газ қувурларини ревизия қилганда аниқланган носозликлар бартараф қилиниши, яроқсиз участка ва деталлар янгисига алмаштирилиши керак.

80. Газ қузури текширилгандан ва йиғилгандан сўнг ушбу Қоидаларнинг П-боби талабларига биноан чидамлилиқ ва зичликка текширилиши зарур.

81. Газ қувурини тўлиқ ревизия қилиш, шу жумладан қувур ва уларнинг деталларини алмаштириш тўғрисидаги маълумотлар, газ қувурларини чидамлилиқ ва зичликка синаш натижалари ва б.қ.лар тегишли далолатнома билан расмийлаштирилиши керак.

82. АГТКШга ўрнатилган арматураларни ревизия қилиш ва таъмирлаш газ қувуларини ревизия қилиш ёки алоҳида агрегатларни таъмирлашга тўхтатиш вақтида ўтказилади.

83. АГТКШ газ қувурларида ўрнатилган арматураларни ревизия қилиш ва таъмирлаш арматураларни тайёрловчи-заовд йўриқномасига мувофиқ ўтказилиши керак.

84. Арматураларни ревизия қилиш ва таъмирлаш, улар ўрнатилган жойда ёки уларни газ қузуридан олган ҳолда ўтказиш мумкин.

85. Арматураларни ревизия қилишда қуйидаги ишлар бажарилиши керак:

арматуранинг ташқи кўриниши;

зичловчи деталларни текшириш ва таъмирлаш учун уларни қисмларга ажратиш;

алоҳида деталлар ҳолатини текшириш: шпинделлар, клапан ва унинг деталлари, клапан эгари ва унинг маҳкамлаш мосламаси ва ш.к.лар;

арматура корпусининг ички юзасини коррозия, эрозия ва бошқа нуқсонларни аниқлаш предметиға текшириш;

нуқсонларни бартараф этгандан сўнг арматурани йиғиш ва клапан-эгар бирикмаларини зичлигини текширган ҳолда емирилган деталларни текшириш;

йиғилган арматурани газ қузури билан ишчи босимға синаш; бунда арматура очик ҳолатда бўлиши ва газ қувурининг синалаётган участкаси аппаратдан ва бошқа агрегатлардан тиқинлар (линзалар) билан беркитилиши керак;

синашдан олдин сақловчи қурилмаларни лойиҳада белгиланган кўрсатигичларға махсус стенда ростлаш керак, шундан сўнг сақлаш қурилмалари пломбаланади, ростлаш натижалари эса ушбу қурилманинг журнали ёки паспортиға киритилади.

86. Арматура ревизияси натижалари далолатнома билан расмийлаштирилиши керак (7-илова).

87. Эксплуатация жараёнида аниқланган носоз арматура таъмирланиши ёки алмаштирилиши керак.

88. Арматурани таъмирлаш тугагандан сўнг, уни тайёрловчи-корхона паспорти ва ушбу Қоида талабларига биноан ҳаракатланиш созлигига текширилиши керак.

89. Арматурани таъмирлаш ва синаш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилиши керак (8-илова).

90. АГТКШда газ қувурларида ўрнатилган арматура ҳаракатини текшириш учун, у ҳар чоракда ишчи шароитларда синалиши керак, ушбу Қоиданинг 86 банди бундан истисно.

Синашда сальник мосламасининг зичлиги ва зулфин механизмлари ҳаркати созлиги текширилади.

91. Зулфин ва вентилларда шпиндель юриши бир текис бўлиши, зулфин механизми ҳаракатланаётганда қисилиб қолмаслиги, шпиндель ва штокнинг юзаси тоза ва унда кўринарли механик бузилган жойлар бўлмаслиги керак.

92. Эксплуатация жараёнида АГТКШдаги газ қувурларининг ишончли ишлаши уларни зичликка даврий синаш йўли билан текширилиши керак.

93. Газ қувурларини зичликка даврий синаш газ қувурларини ревизия қилиш даврида белгиланиши керак.

94. Газ қувурларини зичликка даврий синаш 5 йилда бир мартадан кам бўлмаган ҳолда ўтказилиши керак.

95. Газ қувурларини зичликка даврий синаш АГТКШ бошлиғининг раҳбарлигида ўтказилиши керак.

96. Газ қувурларини синаш натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

97. Ревизия қилинадиган, даврий синаладиган ва таъмирланадиган газ қувурлари амалдаги газ қувурларидан тиқинли беркитиш мосламалари билан беркитилиши ва сўнгра ҳаво ёки инерт газ билан пуфланиши керак.

98. Газ қувурини пуфлаш “Газ таъминоти. Ишларни ташкил этиш, бажариш ва қабул қилиш” 3.05.02-96-сонли ҚМҚ га биноан ўтказилади ва газнинг миқдори пуфлаш газларидан кетма-кет 2 маротаба олинган намуналарда ҳажми бўйича 2% дан ошмаса, тугатилган деб ҳисобланади.

99. Газ қувурлари ва арматураларни ревизия қилиш, таъмирлаш ва даврий синашда ушбу Қонданнинг III-моддаси талабларига риоя қилиш керак.

100. Фланецли бирикмаларни йиғишда болтли улашдаги барча гайкаларни аста-секин “қарама-қарши кесишган” усулда қотириш керак.

101. Газ қувурларида ўрнатиладиган тиқинлар ёки очилмайдиган линзалар газнинг максимал босимига мос бўлиши ва фланецларнинг ташқарисига чиққан хвостовикка эга бўлиши керак. Хвостовикда газ босими ва газ қувурининг диаметри кўрсатилган клеймо туширилган (ўчмайдиган бўёқ) бўлиши керак.

102. Фланецли ёки муфтали бирикмаларнинг маҳкамлаш деталларини тортиш, агар газ қувури босим остида бўлса, рухсат этилмайди. Босимни тушириш ёки ошириш аста-секин регламентда ўрнатилган тартибга биноан ўтказилиши керак.

Босим остида бўлган газ қувурларида таъмирлаш ишларини олиб бориш рухсат этилмайди.

103. Арматура сальникли тиқмаси (набивка) қалинлигини болға билан уриб, уни қисқартириш рухсат этилмайди.

104. Арматурани очиш ва ёпишда қандайдир ричагларни қўллаш рухсат этилмайди.

105. Тиқмаларни зичлашда сальник болтларини ёки шпилкаларини тортиш бир меъёрда ўтказилиши керак.

106. Газ қувурларда муз ёки гидрат тиқинларни бартараф этиш, газ қувуридаги газ босимини атмосфера босимигача туширгандан сўнг, буғ ёки иссиқ сув билан иситган ҳолда амалга оширилади.

Газ қувурларда муз ёки гидрат тиқинларни бартараф этиш учун метанолни қўллаш рухсат этилади, бунда хавфсизлик талабларига риоя қилиш зарур.

## **V. Компрессор қурилмаларига техник хизмат кўрсатиш ва уларни эксплуатация қилишда хавфсизлик талаблари**

107. Компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш «Саноатгеоконтехназорат» ДИнинг 2009 йил 4 майдаги 87-сонли (2009 йил 29 майдаги Адлия вазирлигининг 20-75-200/13-сонли хулосасига мувофиқ) буйруғи билан тасдиқланган “Поршен компрессорли портлаш хавфи бўлган ва заҳарли газларда ишлайдиган компрессор қурилмалари тузилиши ва хавфсиз эксплуатация қилиш қоидалари” ва тайёрловчи-заводнинг “Компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш бўйича қўлланмаси” талабларига жавоб бериши керак.

108. АГТКШ бошлиғи компрессор қурилмаларини тўғри тутилиши, эксплуатацияси ва таъмирланишини ҳамда хизмат кўрсатиш хавфсизлиги ва ускуналар ишончли ишлашини таъминлаши керак.

109. Компрессор қурилмаларини тўғри тутилиши, эксплуатацияси ва таъмирланишини таъминлаш учун АГТКШда қуйидаги техник ҳужжатлар бўлиши керак:

компрессор қурилмасининг паспорти ёки формуляри;

компрессор қурилмасининг техник баёни, эксплуатация қилиш, техник хизмат кўрсатиш, ишга тушириш, чиниктириш бўйича йўриқномаси, эҳтиёт қисмлар қайдномаси;

компрессор қурилмасини таъмирлаш бўйича қўлланмаси (техник шартлари), асосий тез емириладиган деталлар ва узеллар чегаравий меъёрлари;

арматура жойлашган жойларни кўрсатган ҳолда боғлаш қувурлари, аппарат ва назорат-ўлчов асбоблари схемаси, уларнинг мўлжалланиши, ўтиш кесимлари, ишчи босимлар, муҳит оқими ҳарорати ва йўналиши;

босим остида ишлайдиган идишлар ва аппаратлар, сақловчи клапанлар, арматуралар, электр двигателлар ва ҳаво билан совитиш аппаратлари паспортлари;

компрессор қурилмалари ишларини қайд этиш смена журнали, таъмирлаш формуляри; режали огоҳлантириш таъмирлаш графиги;

компрессор қурилмасининг ишлашини қайд этиш эксплуатацион журнали 9-иловада келтирилган.

110. Компрессор қурилмаларига техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш АГТКШ раҳбари томонидан тасдиқланган режали огоҳлантириш таъмирлаш графиги (РОТГ) бўйича ўтказилиши керак.

111. Компрессор қурилмасини таъмирлашдан олдин қуйидаги тайёргарлик тадбирлари ўтказилиши керак:

тасдиқланган шакл бўйича дастлабки нуқсонлар қайдномаси тузилади. Таъмирлаш ишларини ўтказиш жараёнида қайдномага тузатишлар киритилиши мумкин;

ходимлар ишининг режа-жадвали тузилади;

дастлабки нуқсонлар қайдномасига биноан зарур материаллар ва эҳтиёт қисмлар тайёрланади;

зарур бўлган асбоб, мослама, такелаж ускуна, юк кўтарувчи кранлар мавжудлиги ва созлиги текширилади;

таъмирлаш ишларини ўтказиш учун иш жойлари тайёрланади;

ёнгин хавфсизлиги ва хавфсизлик техникасини таъминлайдиган тадбирлар амалга оширилади;

таъмирлаш бўйича раҳбарият (техник шартлар) томонидан назарда тутилган ишлар бажарилади.

Компрессор қурилмасини текшириш нуқсонлар далолатномаси 10-иловада келтирилган.

Нуқсонлар далолатномаси биноан ходимлар ишининг жадвали 11-иловада келтирилган.

112. Дастлабки нуқсонлар қайдномасини тузишда қуйидаги ҳужжатлардан фойдаланилади:

компрессор қурилмаси таъмирлаш формулятори;

АГТКШни назорат қилувчи ташкилотлар талаблари (далолатномалар); компрессор қурилмалари режали огоҳлантириш таъмирлаш намунавий ишлари баёни ва рўйхати; эҳтиёт қисмлар қайдномалари ва эҳтиёт қисмлар ҳамда материаллар сарфининг нормалари;

компрессор қурилмаси тайёрловчи-заводи ҳужжатлари, компрессор қурилмаси деталлари ва узеллари дастлабки емирилиши нормалари.

113. Дастлабки нуқсонлар қайдномаси таъмирлаш учун зарур бўлган материаллар сарфи нормаси ва эҳтиёт қисмлар миқдори кўрсатилган компрессор қурилмаси бўйича тахминий ишлар рўйхатидан иборат бўлиши керак.

Дастлабки нуқсонлар қайдномаси АГТКШ муҳандиси томонидан тузилади ва бошлик томонидан тасдиқланади.

114. Компрессор қурилмасини таъмирлашдан олдин АГТКШ ходимлари таъмирлаш ташкилоти вакили билан биргаликда тайёрловчи-заводнинг компрессор қурилмаларини таъмирлаш бўйича қўлланмада кўрсатилган текшириш ва ўзгартиришларни ўтказилади.

115. Таъмирга топшириш учун компрессор қурилмаси ишини тўхтатиш АГТКШ ходимлари томонидан компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш бўйича йўриқномага биноан амалга оширилади.

116. Компрессор қурилмалари узеллари ва деталларининг бузилиши билан боғлиқ бўлган авария ҳолатида тўхтатишлар содир бўлганда, авария тўғрисидаги далолатнома тузилади ва компрессор қурилмасида режали эмас, балки авария-тиклаш таъмири

ўтказилади. Компрессорни авария ҳолатида тўхтатиш далолатномаси 12-иловада келтирилган.

117. Таъмирлаш ишлари бошланишидан 15 кун олдин таъмирлаш ташкилотига компрессор қурилмасида таъмирлаш ишлари бошланиши тўғрисида хабар қилинади.

118. Компрессор қурилмаси тўхтатилгандан ва очилгандан сўнг АГТКШ эксплуатацион ходими таъмирлаш ташкилотининг вакили билан биргаликда дастлабки нуқсонлар қайдномаси ва компрессор қурилмаси очилганда аниқланган носозликлар асосида аниқлик киритилган нуқсонлар далолатномасини тузади.

119. Компрессор қурилмаларини эксплуатация қилишда қуйидаги техник хизмат кўрсатишнинг тахминий турлари тавсия этилади:

ҳар ойги;

ҳар 500 соатда – техник хизмат кўрсатиш (ТХК-1);

ҳар 1500 соатда – техник хизмат кўрсатиш (ТХК-2);

ҳар 3000 соатда – жорий таъмирлаш

ҳар 6000 соатда – жорий таъмирлаш (ЖТ-2);

ҳар 12000 соатда – ўртача таъмирлаш (ЎТ);

ҳар 36000 соатда – капитал таъмирлаш (КТ).

Юқорида кўрсатилган техник хизмат кўрсатиш турларидан ташқари компрессор қурилмаларини эксплуатация қилишнинг бошланғич даврида қуйидаги бир марта қилинадиган ишлар ўтказилади:

ҳаракатланиш механизми тизимида ишларнинг ҳар биринчи 50-100 соатда мойни алмаштириш. Бунда рама ва мойли филтрларни ювиш, тозалаш ишлари ўтказилади ва ишлаб чиқарувчи завод тавсиясига кўра ҳарорат режими бўйича ҳаракатланиш механизми ҳолати текширилади;

мойлаш насоси (лубрикатор) тайёрловчи-завод тавсиясига биноан мойнинг юқори сарфланишга ростланади, кейинчалик, эксплуатациянинг аниқ шартларидан келиб чиққан ҳолда мойнинг сарфи нормагача етказилади;

клиноременли ўтказишлар (агар шундайлар бўлса) тортиш ременларини текшириш ва ростлаш ишлаб чиқарувчи завод тавсиясига биноан ўтказилади;

конденсатни чиқариб ташлаш тизимида автоматик клапанлар ишини ишлаб чиқарувчи завод тавсиясига биноан қисмларга ажратиш, тозалаш ва ростлаш ўтказилади.

120. Компрессор қурилмаларини ишлаб чиқарувчи завод тавсияси ва эксплуатациянинг аниқ шартларидан келиб чиқиб, технологик хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш турлари ўртасидаги интерваллар ўзгариши мумкин.

121. Компрессор қурилмаларига ҳар сменада техник хизмат кўрсатишда назорат-ўлчов асбоблари кўрсатишлари, ёруғлик сигнализацияси ва ижро механизмлари иши назорати амалга оширилади. Бундан ташқари, ҳар ойги техник хизмат кўрсатишда қуйидагилар бажарилади:

куруқ ёки эритмада ҳўлланган латта билан компрессор қурилмасини, арматурани, қувурларни артиш;

компрессор қурилмаси рамасида мойнинг сатҳини текшириш (сатҳ мойўлчагич ойнаси баландлигининг 2/3 дан паст бўлмаслиги керак);

механик бузилишлар, газ, мой ва совутиш суюқлигининг чиқишини аниқлаш мақсадида ускуналарни кўздан кечириш (совиткич, наммойажраткич, қувур, арматуралар) ва зарурият туғилганда уларни бартараф қилиш;

тўсувчи ва маҳкамлаш мосламалари созлигини, қувур ва аппаратларнинг маҳкамлигини назорат қилиш ва зарур бўлганда уларни маҳкамлаш;

лак-бўёқ қопламалари ҳолатини назорат қилиш ва зарур бўлганда уларни тиклаш;

ерга уланиш мавжудлигини текшириш.

122. Техник хизмат кўрсатишда ТХК-1 қуйидаги ишлар бажарилади:

ҳар сменада техник хизмат кўрсатишнинг барча ишлари ҳажми;

компрессор қурилмаси рамасини ювиш ва ҳаракатланиш механизми мойлаш тизимида мойни алмаштириш;

мой филтрларини кўздан кечириш ва ювиш, зарур бўлганда уларни алмаштириш;

лубрикатора ва унинг резервуарини ювиш (лубрикаторнинг охирги қабул қилиш фильтри мавжудлигида ва лубрикаторда мойни алмаштириш);

шатунлар пастки каллақлари ва асосий подшипниклар ҳароратини (исишини) ушлаб кўриб текшириш;

кланоремли шкивлар созлигини текшириш ва уларнинг канаваларини тозалаш;

фундаментли болтлар гайкаларини ҳамда компрессор қурилмалари ҳаракатланувчи деталлари маҳкамлаш элементларини текшириш (шток, поршень ва ҳ.к.);

хизмат кўрсатишда аниқланган нуқсонларни бартараф этиш.

123. Техник хизмат кўрсатишда ТХК-2 қуйидаги ишлар бажарилади:

техник хизмат кўрсатиш ТХК-1 нинг барча ҳажми;

сўрувчи ва ҳайдовчи клапанларни ревизия қилиш ва зарур бўлганда охиргисининг пружина ва пластинасини алмаштириш;

поршенли ҳалқаларни кўздан кечириш ва зарур бўлганда алмаштириш;

аниқланган нуқсонларни бартараф этиш;

техник хизмат кўрсатиш ТХК-1 ва ТХК-2 ҳажмларига тайёрловчи- заводнинг “Компрессор қурилмаларни эксплуатация қилиш бўйича қўлланмаси”га биноан аниқлик киритилиши керак.

124. Компрессор қурилмасини ЖТ-1 жорий таъмирга тўхтатишда қуйидаги ишлар бажарилиши керак:

техник хизмат кўрсатиш ТХК-2 билан назарда тутилган барча ишлар;

сўриш ва ҳайдаш клапанлари ва уларнинг деталларини алмаштириш, агар тайёрловчи- завод техник ҳужжатларида бошқа даврийлик кўрсатилмаган бўлса.

комбинирланган клапанларда пружина ва пластиналарни алмаштириш;

поршенли ҳалқаларни текшириш ва зарур бўлганда уларни алмаштириш;

пуфлаш тизимининг газқувури ва қувурларини ювиш;

цилиндарларнинг совиткич ва сув рубашкаларини қасмоқ ва ифлосланишдан тозалаш;

совиткич ва наммойажраткичларни мойли қатламлардан тозалаш;

сақловчи клапанлар зичлигини текшириш ва уларни созлаш;

электр двигателнинг статори ва ротори орасидаги тиркишни текшириш;

аниқланган нуқсонларни бартараф этиш.

125. Компрессор қурилмасини ЖТ-2 жорий таъмирга тўхтатганда қуйидаги ишлар бажарилиши керак:

техник хизмат кўрсатиш ТХК-1 да назарда тутилган барча ишлар ҳажми (комбинацияланган клапанлардаги пластина ва пружиналарни алмаштиришдан ташқари);

цилиндрлар гильза сирпаниши юзаси ҳолатини текшириш ва зарур бўлганда алмаштириш;

комбинацияланган клапанларни текшириш ва зарур бўлганда уларни алмаштириш;

мембранали клапанларни кўздан кечириш ва зарур бўлганда уларни алмаштириш;

шатун болтларида ёрик, чуқур, коррозиялар мавжудлиги, резьбанинг носозлиги ҳолатларини текшириш ва зарур бўлганда уларни алмаштириш;

сальникларни ревизия қилиш ва зарур бўлганда зичловчи ва мой олинадиган ҳалқаларни алмаштириш;

узел, арматура, қувурлар ҳамда назорат-ўлчов асбоблари шитларини кўздан кечириш;

мойлаш тизимининг иситиш ва совитиш элементларини ревизия қилиш (агар ундайлар бўлса);

мойлаш тизимида беркитиш ва бошқариш арматуралари ҳамда тескари клапанларни ревизия қилиш;

аниқланган нуқсонларни бартараф қилиш.

126. Компрессор қурилмасини ўртача таъмирга тўхтатганда қуйидаги комплекс ишлар бажарилади:

жорий таъмирда ЖТ-2 назарда тутилган барча ишлар ҳажми;

фундамент ҳолатини назорат қилиш;

крейцкопф гильзаси сирпаниши юзаси ҳолатини назорат қилиш;

крейцкопф бармоғи ишлаб чиқариш ҳолати ва катталигини назорат қилиш;

крейцкопф подшипниги ва втулкаси ишлаб чиқариш ҳолати ҳамда катталигини назорат қилиш;  
мойли каналларни пуфлаш;  
шатуннинг пастки каллаги юпқа деворли вкладишлари ҳолатини текшириш;  
чарчаш ёриқликларини аниқлаш мақсадида рангли ва магнитли дефектоскопия билан шатунларнинг ҳолатини текшириш;  
ёриқликларини аниқлаш мақсадида крейцкопф ҳолатини назорат қилиш;  
цилиндр ойналари ҳолати ва ишлаб чиқаришини назорат қилиш;  
поршенли ҳалқалар ости ариқларнинг ҳолатини, поршеннинг штокдаги маҳкамланиш сифатини назорат қилиш;  
поршень штоклари ишлаб чиқариши ва тебраниши катталиги;  
чарчаш ёриқликларини аниқлаш мақсадида уларни магнит ёки ультратовушли дефектоскопия билан текшириш;  
поршень ҳалқалари емирилиши катталигини текшириш ва емирилган ҳалқаларни алмаштириш;  
сальник зичликлари ҳолатини текшириш, зичловчи ҳалқалар қулфларини арралаш ва емирилган ҳалқаларни алмаштириш;  
поғоналараро аппаратлар ҳолатини текшириш ва зарур бўлганда уларни тозалаш;  
барча аниқланган нуқсонларни бартараф этиш;  
цилиндрлар оралиғлари, линияли “ўлик” бўшлиқларни текшириш ва созлаш;  
салт юришда ва юклаш остида табиий газ билан синаш.

127. Компрессор қурилмасини капитал таъмирга тўхтатганда қуйидаги ишлар бажарилади:

ўртача таъмирнинг барча ишлари;  
шатун болтларини алмаштириш;  
фундаментни ревизия қилиш ва уни чўкишини текшириш;  
қурилманинг горизонталлигини текшириш;  
рамани фундаментга туташиш сифатини назорат қилиш, фундамент болтлари тортилганлигини текшириш;  
ойнани ишлаб чиқариши ўлчови билан цилиндрларни ревизия қилиш ва зарур бўлганда гильзаларни алмаштириш;  
поршенли гуруҳларни ревизия қилиш;  
тирсакли вални ревизия қилиш, валнинг горизонталлигини назорат қилиш, ювиладиганнинг шпонкаси, шестернясини алмаштириш ва зарур бўлганда вални зичлаш;  
сальник камераларини ревизия қилиш ва зарур бўлганда уларнинг пружина ва ҳалқаларини алмаштириш;  
мой насосини ревизия қилиш;  
мой тизимини қолдиқ қатламлардан ревизия қилиш ва тозалаш;  
советкич ва наммойажраткичларни ревизия қилиш;  
иссиқлик алмаштиргич юзаларини тозалаш;  
кувурларни гидравлик синаш;  
идишларни “Босим остида ишлайдиган идишларни тузилиши ва хавфсиз эксплуатацияси қоидалари”да ёки ишлаб чиқарувчи томонидан берилган идишни эксплуатация қилиш бўйича йўриқномада назарда тутилган муддатларда синаш;  
беркитиш ва ростлаш арматурасини ревизия қилиш ва таъмирлаш;  
электр двигателини, назорат-ўлчов асбоблари ва автоматикасини таъмирлаш;  
кучланиш концентрацияси мумкин бўлган жойларда тирсакли вални, шатун ва штокларни, крейцкопф корпуси ва бармоқларини, контргайкани ва крейцкопф қўйиш гайкалари, шток-поршенни маҳкамлаш сиқиш гайкасини дефектоскопик назорат қилиш.

Капитал таъмирлаш тугагандан сўнг компрессор қурилмаси салт юришда ва табиий газ юкланиши остида чиниқтирилади.

128. Техник хизмат кўрсатиш натижалари смена журналида қайд этилади. Барча аниқланган носозликлар дарҳол бартараф қилиниши ёки таъмирланиши керак.



129. Таъмирлаш натижалари компрессор қурилмасига тегишли таъмирлаш формулярида қайд этилади.

130. Компрессорни қисмларга ажратиш олдиндан қуйидагиларни бажариш керак:  
электр ускуналарни электр токидан узиш; ўчиргич (рубильник) ёнида **“Ёқилмасин! Одамлар ишламоқда”** деб ёзилган тахтачани шартли равишда осиб қўйиш;

тизимда босим йўқлигига ишонч ҳосил қилиш, компрессор қурилма вентиллари ҳолатини текшириш (юксизлантириш, пуфлаш, “свечада” ва воздушниклар-очик; вентиляр сўриш қувурларида ва ҳайдаш вентиллари –ёпиқ);

совитиш суюқлигини олиб келувчи вентилни ёпиш ва тўкиш тикинларини бураб, уни компрессор ва совиткичдан тўкиш;

компрессор қурилмасини газ коммуникацияларидан линзалар билан ажратиш;

131. Компрессор қурилмалари узелларини қисмларга ажратиш билан боғлиқ бўлган таъмирлаш ишлари газдан хавfli ишларни бажариш учун берилган топшириқ-рухсатнома бўйича бажарилади.

132. Монтаж, қайта консервация ёки таъмир тугагандан кейин компрессор қурилмасини эксплуатацияга туширишдан олдин охиргисини салт юришда ва тайёрловчи-завадининг эксплуатация қилиш қўлланмаси ва ушбу Қоидалар талабларига биноан кучланиш остида индивидуал синовдан ўтказиш зарур. Бундан ташқари, компрессор қурилмасини таъмир ёки қайта консервациядан кейин ишга туширишдан олдин компрессор қурилмага тегишли формуляр маълумотларига мос бўлган “ўлик” цилиндр бўшлиғининг линияли катталигини текшириш керак.

133. Компрессор қурилмасини салт юришда индивидуал синашда тизимни тайёрлаш (созлаш) бўйича ишлар олдиндан ўтказилади:

цилиндр ва сальникларни мойлаш;

босим механизмини мойлаш;

совитишлар;

автоматик бошқаришлар.

134. Цилиндр ва сальниклар мойлаш тизимини тайёрлашда зарур: лубрикатордан юқори қопқоқни олиш, лубрикатор ва унинг резервуарини ичидан эритгич билан ювиш ва қуригунча артиш. Насоснинг барча механизмини ташқаридан артиш, лубрикаторга тоза филтрланган мой қўйиш ва унинг сатҳини текшириш. Мой трубкаларни тесқари клапанлардан ажратиш ва мойни қўл билан тортиш, лубрикатор дастагини 50-60 айлантириш (айлантиришнинг аниқ сони тайёрловчи-завадининг “Компрессор ускуналарини эксплуатация қилиш бўйича қўлланмаси”да кўрсатилган).

Эритгичлар турлари тайёрловчи-завадининг “Компрессор ускуналарини эксплуатация қилиш бўйича қўлланмаси”да кўрсатилган.

135. Ҳаракатланиш механизмларини мойлаш тизимини тайёрлашда қуйидагилар зарур:  
мойни тозалаш филтрларини олиш, эритгич билан унинг уясини ювиш, ҳаво билан пуфлаш ва филтрни жойига ўрнатиш;

картерни кўриб чиқиш ва ювиш, охиргисини қуриштириш ва мойкўрсаткичнинг юқорисига тоза филтрланган мой билан тўлдириш;

қоғоз филтр (агар бўлса) ҳолатини текшириш ва зарур бўлганда уни алмаштириш;

мой бериш қувурларида беркитиш вентилярини ишчи ҳолатга ўрнатиш.

Ҳаракатланиш механизмини мойлаш учун тайёрловчи-завадининг тавсия этган мойлари қўлланиши керак.

136. Совитиш тизимини тайёрлашда уни олдиндан сувни синаш учун ишлатиб кўриш ёки 1.5 Р ишчи босимга мос бўлган босимли антифриз орқали пресслаш керак (Р - совитиш суюқлиги ишчи босими). Пресслашнинг натижаси қониқарли ҳисобланади, қачонки синаш пайтида манометр бўйича босимнинг тушиши ва барча бирикмаларда (пайвандлаш, резьбали ва фланецли) оқиш ва телчираши юзага келмаса.

Мойлаш тизими иситиш элементларининг (агар бўлса) иссиқ сув қувурлари тизимини сувни синаш учун ишлатиб кўриш 1.5 Р ишчи босим билан пресслаш (Риш.- иссиқ сувнинг ишчи босими) керак. Пресслашнинг натижаси қониқарли ҳисобланади, қачонки синаш

пайтида манометр бўйича босимнинг тушиши ва барча бирикмаларда оқиш ва телчираши юзага келмаса.

Резервуарда совитиш суюқлиги сатҳини текшириш ва сатҳ автоматик сигнализаторлари ишини ростлаш керак.

Совитиш тизимини совитиш суюқлиги билан тўлдиришда, унинг чиқадиган жойи бўйича барча совитиш нуқталарига боришни текшириш, сарфини ростлаш, суюқлик чиқиб кетмаётганлигига ишонч ҳосил қилиш ва автоматизация тизими сигнализация ва блокировкалари асбобларини суюқликни совитиш баённомаси бўйича ростлаш керак.

137. Автоматик бошқариш тизимини тайёрлашда қуйидагиларни текшириш керак:  
шчит ва электр двигателларнинг ерга уланиши мавжудлигини;  
ташқи кўздан кечириш билан ўлчаш асбоблари, ўчиришнинг ёруҳлик сигналли арматураси, қайта улагич ва команда тугмалари мавжудлиги ва созлигини;  
назорат-ўлчов асбоблари тегишли текширувдан ўтганлиги ва паспорт, клейма ва пломба бўйича эксплуатация учун яроқлилигини;

компрессор қурилмалари ишини бошқариш учун мўлжалланган ўчиргич, қайтаулагич, тугма ва ш.к.ларнинг дастлабки ҳолатини, улар ҳолти компрессор бўлинмасидан ташқарида ўрнатилган компрессор қурилмасини жойида ёки бошқариш пультадан (шчит) ишга тушириш билан боғлиқдир.

138. Компрессор қурилмасини салт юришда ишга туширишдан олдин қуйидагилар зарур:

цилиндр ва электр двигателни рамага, цилиндр қопқоқлари, совиткич оралик фланецларини цилиндрларга маҳкамлаш резьбали бирикмалар тортилиши ҳолатини текшириш;

фундамент ва шатун болтларини ҳамда шатун болтлари ва штоклари кантовкаси тортилишини текшириш;

ҳар бир сиқиш бўшлиғида биттадан клапанни олиш;

компрессор қурилмаси ишлаши вақтида сальник ва кривошип-шатунли механизмни кузатиш имконияти бўлиши учун люкларни очиш;

қўл билан дастак ёрдамида тирсакли вални бир мартадан кам бўлмаган ҳолда тўлик айлантириш ва поршенлар тўғри ўрнатилганлигига ишонч ҳосил қилиш, сўнгра дастакни олиш;

лубрикатор дастагини 50-60 айланага бураш, рубрикатор кузатиш ойнасига қараб, мойнинг ҳар бир мойланган нуқтасига берилишини текшириш, сўнгра дастакни олиш;

совитиш тизимида зарур бўлган сув оқими мавжудлигини текшириш;

тайёрловчи-заводнинг тавсиясига кўра совитиш суюқлигининг насос узатмаси клинокамар узатиши тортиш даражасини текшириш;

узатмали электр двигатели пуфлаш вентилятори мавжудлигида пуфлаш линиясида заслонкани очиш ва вентиляторни ишга қўйиш;

компрессор қурилмасини ишга қўйиш ва бошқариш учун мўлжалланган ўчиргич, қайтаулагич, тугма ва ш.к.лар дастлабки ҳолатини текшириш;

Ишга туширишдан олдинги операциялар минимал ҳажми тайёрловчи-заводнинг “Компрессор ускуналарини эксплуатация қилиш бўйича қўлланмаси”га биноан аниқланиши керак.

139. Компрессор қурилмасини юкланишсиз амалга ошириш уни эксплуатация қилиш бўйича йўриқномага биноан амалга оширилади.

140. Компрессор қурилмасини салт юришда индивидуал синаш бир нечта босқичда йиғишдаги монтаж хатоликлари келтириб чиқарган носозликларни аниқлаш ва бартараф қилиш мақсадида ўтказилиши керак.

Босқичлар сони ва давомийлиги тайёрловчи-заводнинг “Компрессор ускуналарини эксплуатация қилиш бўйича қўлланмаси”да кўрсатилиши керак.

141. Компрессор қурилмаси салт юришда ишлаш вақтида қуйидагиларни назорат қилиш зарур:

электр двигатели айланишининг йўналиши ва кескин тақиллаш йўқлигини;

цилиндр ва сальник мойлаш тизимидан оқиб чиқишлар йўқлигини;

мой насоси ишини манометр ҳамда люк орқали сочилаётган мой мавжудлиги бўйича созлигини;

туб подшипниклар, шатун, крейцкопфларнинг тепа ва пастки каллаклари қизиб кетишини;

тайёрловчи-заводнинг монтаж ва эксплуатация қилиш бўйича йўриқномасида кўрсатилган ҳароратдан ошиб кетмаслиги керак бўлган шатунлар пастки ва тепа каллаклари, керйцкопф ва улар гильзаларини;

қандайдир деталнинг рухсат этилган ҳароратдан ортиққа исиб кетишини аниқлаш, исиб кетиш сабабларини бартараф қилиш бўйича зарур чораларни кўриш, ораликлар ва мой келишини текширишни. Аниқланган нуқсонларни бартараф қилгандан сўнг, компрессор қурилмаси такроран ишга туширилади;

цилиндр ва ҳаракатланиш механизмида бегона шовқинларнинг йўқлигини;

мойлаш тизимидаги босимни;

142. 50 дақиқаюксиз ишлагандан кейин (вақт компрессор қурилмаси турига боғлиқ) компрессор қурилмасини кўрик учун тўхтатиш зарур, бунда кривошип-шатунли механизм ишқаланадиган жуфтлик сальниклар қизиши текширилади, рухсат этилган ҳарорат, ишлаб чиқарувчи завод тавсия этган “Компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш қўлланмаси”да тавсия этилган ҳароратдан ошмаслиги, резбали бирикмаларни тортиш, ишқаланадиган юзада тирналиш ва чизикларнинг йўқлиги.

143. Компрессор қурилмасини юксиз ишлаганда синовдан ўтказиш вақтида, музлатгичлар, наммойажратгичлар ва қувурларни пуфлашни ишлаб чиқарувчи завод тавсия этган “Компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш қўлланмаси”га мувофиқ ўтказиш зарур. Бунда сўриш ва ошириш - атмосферали. Компрессор қурилмаси юксиз ишлаганда ҳаракатларнинг созлиги ва пуфлаш линияларида ўрнатилган арматуралар зич ёпилганлиги текширилади.

Пуфлашни, юксиз компрессор пуфлаш сиғимига (бак)синов пайтида амалга оширишга йўл қўйилмайди.

144. Компрессор қурилмасини индивидуал, табиий газда босим остида синовдан ўтказишдан олдин, табиий газ ва газли тракт инерт ёки табиий газ билан пуфлаб тозаланган бўлиши керак (пуфланадиган газнинг бирин кетин олинган икки синовда кислород таркиби ҳажм бўйича 1% дан ошмаса пуфлаб тозалаш тугатилган ҳисобланади).

145. Табиий газдаги компрессор қурилмасини индивидуал табиий газда босим остида ишга тушириш, очиқ вентилларда амалга оширилади: сўриш қувурларида, сиқишнинг барча босқичлардаги қўл билан пуфлаш ва байпасда. Бунда “свеча”га газни чиқариб юбориш ва хайдаш қувуридаги вентиллар – ёпиқ, байпас бўлмаганда, хайдаш қувуридаги вентиль- очиқ.

Хайдашнинг босимини номиналгача кўтариш, қўл билан пуфлашнинг барча вентиллари ёпилганда ва байпасдаги вентиль аста-секин ёпилганидан кейин амалга оширилади.

Босимнинг кўтарилиш интервали ва ҳар бир интервалда ишнинг давомийлиги ишлаб чиқарувчи завод тавсия этган “Компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш қўлланмаси”да кўрсатилган бўлиши керак.

146. Босим остида компрессор қурилмаларини индивидуал синовдан ўтказиш ишлаб чиқарувчи завод тавсия этган “Компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш қўлланмаси”да кўрсатилган вақт давомида амалга оширилади. Бу вақт ичида қуйидагиларни назорат қилиш керак.

синовнинг охирида барқарорлашиши ва компрессор қурилмаси формуласида кўрсатилган маълумотларга мос келиши керак бўлган босимни босқичлар бўйича тақсимланишини;

хайдаладиган газ ҳароратининг ҳар бир босим босқичидан кейин формулада кўрсатилган ҳароратга мослиги;

цилиндр ва сальниклар мойлаш тизимининг созлиги;

босим механизми мойлаш тизимининг созлиги (босим ва мой ҳарорати рухсат этилган чегараларда бўлиши керак);

тақиллаган овознинг йўқлиги (қулоқ билан эшитиб);

мой, совутиш ва иссиқ сув етказиб бериш тизимлари бирикишларининг мустаҳкамлигини кўз билан кўриб (сув ва мой оқишига йўл кўйилмайди);

газ қузури зичлиги, импульс линиялари ва пуфлаш қувурларини совинлаб кўпиртирмак;

совутиш суюқлигининг ҳар бир совутиш линиясига киришда ва чиқишдаги ҳароратининг ишлаб чиқарувчи завод тавсия этган компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш қўлланмаси"да кўрсатилган ҳароратга мослиги;

ишлаётган компрессор қурилмаси юзага келтирадиган совутиш суюқлиги босими ва совутиш шароитининг ҳар бир совутиш нуқтаси ҳароратга боғлиқ ҳолда, ишлаб чиқарувчи завод тавсия қилган босим ва совутиш шароитига мослиги. Зарурат бўлганда–совутиш тизимини тузатиш;

ҳаво совутиш тизимининг созлиги;

Пуфлаш тизимининг созлиги сиқишнинг қайсидир босқичи пуфланганда, сиқиш босқичи бўйича босимнинг пасайиши кузатилиши керак.

147. Юкланиш остида синалганидан кейин компрессор қурилмаси ишини тўхтатиш, байпасда ва қўл билан пуфлаш вентилларини очиш, сиқишнинг тўртинчи босқичидан бошлаб, электродвигатель ишини тўхтатиб, сўрувчи газ қузурида вентиллар ва пуфлаш линияларида дастаки вентилларни ёпиб, свечага газни чиқариб ташлаш вентилини очиш билан бажарилади.

148. Индивидуал синов жараёнида аниқланган барча носозликлар бартараф этилиб, барча бириктирилган жойлар тортилиб, мой тўла алмаштирилгандан кейин компрессор қурилмаси эксплуатация қилинишга тайёр деб ҳисобланади.

149. Компрессор қурилмасини ишга туширишдан олдин:

компрессор қурилмаси рамаси ва лубрикатор резервуарида мой сатҳини текшириш (зарур бўлганда мойни тўлдиришни амалга ошириш керак);

музлатгичларнинг дастаки шамоллатиш вентиляторларини очиш;

совутувчи сувнинг келтирувчи ва қайтарувчи коллекторлари ва циркуляция насослари, шунингдек резервда турган насослар вентилларини очиш.

”свеча”га газни чиқариб юбориш вентили ёпиқ бўлиши керак.

150. Агар компрессор қурилмаси узок тўхташдан(уч суткадан кўп) ёки резервдан кейин ишга тушириладиган бўлса, ушбу Қоидаларнинг 150 бандида кўрсатилган талаблардан ташқари кўйидаги операцияларни бажариш шарт.

люк ва рамаларни очиш, крейцкопф гильзалари ва штокларни рамадаги мой билан мойлаш;

фундамент болт ва штокларининг астойдил тортилганлиги, газқувурлари бирикмалари, цилиндр ва электродвигатель маҳкамлигини, шатун болтлари ва штокларининг кантовкасини текшириш;

лубрикатор дастагини 50-60 айланмага бураб, мойни қўл билан чиқариб ташлаш, ҳар бир мойланадиган нуқтага мойнинг узатилишини текшириш, коммуникацияларни жойига узиб қўйиб, лубрикатор дастагини 30-40 айланмага бураш ва дастагни ечиш;

тирсакли вални даста билан 1-2 дан кам бўлмаган айланмага бураб, бунда тақиллаган овоз ва қисиб қолишлар бўлмаслиги керак, шундан кейин дастани ечиш керак.

151. Компрессор қурилмасини ишга тушириш ишлаб чиқарувчи завод тавсия этган компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш йўриқномасига мувофиқ амалга оширилади.

Компрессор қурилмаси ишга туширилгандан кейин:

манометр ва термометр кўрсаткичлари бўйича мойни кривошип-шатун механизмнинг мойлаш тизимида босим ва ҳароратини текшириш, агар 30 сония ичида мой босими ишлаб чиқарувчининг компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш қўлланмасида тавсия этилган босимнинг пастги чегарасига етиб бормаса ва автоматик блокировка тизими ишламаса, компрессор қурилмасини дархол тўхтатиб, носозликларни бартараф этиш керак.

Назорат ойнаси орқали лубрикатор билан мойни узатилишини текшириш, биринчи босқичдан бошлаб музлатгичларнинг пуфлаш дастаки вентелларини ва байпасдаги вентильни ёпиш.

Компрессор ишлашига қулоқ солиш агар нормал ишлашига хос бўлмаган тақиллаш ёки овоз эшитилса, компрессор қурилмасини тўхтатиш ва носозликларни бартараф этиш керак.

Формуляр (паспорт)да кўрсатилган босим ва ҳароратга мос бўлиши керак бўлган манометр ва термометр кўрсаткичлари бўйича газларнинг босими ва ҳароратини сиқиш босқичи бўйича текшириш.

Компрессор қурилмасини совутилиши тўхтанлиги сабабли тўхтатилганда, ишламаган ҳолатда бутунлай совимагунга қадар компрессор қурилмасига совутиш суюқлигини бериш ман этилади.

152 Агар компрессор қурилмаси узоқ тўхташдан ёки резервдан кейин ишга тушириладиган бўлса, 30 дақиқа ишлагандан кейин уни албатта тўхтатиш зарур, рама люкларини очиб, крейцкопфов гильзаларини, асосий подшипниклар ва шатун головкасини пайпаслаб кўриш керак. Бирорта детал формулада кўрсатилгандан юқори ҳароратда қизиган холларда, қизиш сабабларини дарҳол бартараф этиш керак.

153.Компрессор қурилмаси ишлаган вақтда машинист қуйидагиларга мажбур:

счит ва бевосита компрессор қурилмасида ўрнатилган НЎАваА кўрсаткичларини кузатиши;

шақли формулярда келтирилган журналда, камида бир соатда бир марта компрессорда ўрнатилган антифриз бакида газ мавжудлигини назорат қилиши ва қайд этиши;

камида икки соатда бир марта назорат қилиши ва журналда қайд этиши;

ҳар бир сиқиш босқичидан кейин газнинг босими ва ҳароратини;

сиқилган газнинг ҳароратини музлатгичдан кейин;

мойлаш тизимининг қиздириш контурида сув ҳароратини, агар бўлса, 90 °С дан кўп бўлмаслиги керак.

совутиш суюқлигининг ҳароратини, совутиш тизимига кириш ва чиқишда;

кривошип-шатун механизми тизимида мойнинг босими ва ҳароратини;

электриситгич наддувига келадиган сиқилган ҳаво босимини;

юритмали электродвигателда ток кучи ва кучланишни;

лубрикатор иши ва лубрикатор резервуарида мой сатҳини мунтазам текшириши, зарурат бўлганда мой кўшиш. Лубрикатор мойни шундай миқдорда бериши керакки, цилиндр ва ҳайдаш клапанлари деворларида юпқа мой пленкаси ҳосил бўлиши керак.

агар лубрикаторга сув тушган бўлса, компрессор қурилмасини дарҳол тўхтатиш, лубрикатор резервуаридан мойни тўкиб, лубрикаторни ювиб, янги мой қуйиш керак;

компрессор қурилмаси рамасидаги мой сатҳини кузатиш мой кўрсаткич чизиғи орасида жойлашган бўлиши керак;

шпиндельни махсус калит билан кўтариб, камида олти ойда бир марта сақлагич клапанларининг созлигини текшириб бориш. Сақлагич клапани тамғасини бутлигини текшириб туриш;

компрессор қурилмасини чиниқтириш даврида ҳар бир соатдан кейин сиқишнинг биринчи босқичидаги музлатгичларни ва сиқишнинг барча босқичларидаги наммойажратгичларни қўл билан пуфлашни бажариш керак.

компрессор қурилмасининг ишчи режим даврида, сиқишнинг биринчи босқичидан бошлаб музлатгичлар ва наммойажратгичларни қўл билан контрол пуфлашни бажариш керак, ҳар тўрт соатдан кейин бевосита автоматик пуфлаш тугагандан кейин. Наммойажратгичларда конденсат қолдиқлари мавжуд бўлганда автоматик пуфлаш частотасини катталаштириш, шунингдек пуфлаш вақтини кўпайтириш керак;

бирикмаларнинг герметиклигини текшириш;

сменада бир марта дастанни айланттириш билан пластина-тирқишли фильтрни тозалашни бажариш;

фундамент (ёриқлар борлигини) ва фундамент болтларининг тортилганлиги ҳолатини текшириб туриш;

компрессор қурилмаси, ишлатиладиган асбоб ва бинони тоза тутиш. Фундаментга мой тушишига йўл қўймаслик.

154. Машинист автоматик ҳимоя воситаси ишга тутишини кутмасдан компрессор қурилмасини дарҳол тўхтатиши керак, агар:

манометрлар сиқишнинг ҳар қандай босқичида, шунингдек нагнетатель линияларида босимни рухсат этилгандан баланд кўрсатса;

ҳаракатланиш механизми мойлаш системасининг манометри босимни ишлаб чиқарувчи завод “Компрессор қурилмаларини эксплуатация қилиш қўлланмаси”да тавсия этган катталиқдан паст кўрсатса;

компрессор қурилмаси қабул қилишида берилган катталиқларга қарши газ босими ошган ёки пасайган бўлса;

совутиш суюқлигини етказиш тўхтаган ёки совутиш тизимида носозликлар аниқланган бўлса;

қўшимча ҳаво киритиш (наддув) электродвигателига ҳаво етказиш тўхтаса, шунингдек газ совутишга (газни ҳаво совутувчи тизим мавжудлигида);

компрессор қурилмасида аварияга олиб келиши мумкин бўлган тақиллаш ёки урилишлар эшитилса ва двигательда уларнинг носозликлари аниқланса;

сиқилган газ ҳарорати рухсат этилган меъёрдан баланд бўлса;

компрессор қурилмаси считадаги асбоблар электродвигател ортиқча юкланганлигини кўрсатса;

назорат-ўлчов асбоблари шунингдек автоматик ҳимоя воситалари ишдан чиқса;

компрессор қурилмаси ёки электродвигателда куйинди ҳиди ёки тутун пайдо бўлса;

компрессор қурилмасининг вибрацияси сезиларли даражада кўпайса;

фундаментда ёриқлар пайдо бўлса;

бинода ёритиш мосламалари бўлмаса;

ёнғин содир бўлса;

АГТКШ технологик тизими ускуналарининг ёки транспорт воситаси ёқилғи қуйиш тизими авария ҳолатидаги герметиксизлантириш содир бўлса.

155. Компрессор қурилмаси ишини тўхтатиш ушбу Қоидаларнинг 148 банди талабларига мос равишда амалга оширилади. Бунда электродвигател ишини тўхтатишдан олдин ҳайдаш қувуридаги вентильни ёпиш зарур. Компрессор қурилмаси тўхтагандан кейин совутиш суюқлигини етказиб бериш қувуридаги вентильни ёпиш керак.

156. Агар компрессор қурилмаси узоқ вақт давомига тўхтатилса (уч кундан кўп), унда барча ускунани, ишлаб чиқарувчи завод тавсия қилган, газли муҳит билан пуфлаш зарур, ундан кейин цилиндр ва ҳаракатланувчи қисмларни яхшилаб мойлаш, лубрикатор дастагини 40-50 айланмага бураш ва компрессор қурилмаси валини 1-2 айланмага бураш керак. Агар компрессор қурилмаси биносида ҳаво ҳарорати 5С дан паст бўлса компрессор қурилмаси совутиш тизимидаги сувни тўкиш зарур.

157. Компрессор қурилмасини авария ҳолатида тўхтатишда, энг аввало электродвигател ўчирилади, кейин ушбу Қоидалар 156 бандида кўзда тутилган амаллар бажарилади.

158. Ишлаётган компрессор қурилмасини назоратсиз қолдиришга рухсат этилмайди.

159. Компрессор қурилмасини носоз хавфсизлик автоматикси билан ёқишга рухсат этилмайди (блокировка ва сигнализация воситалари).

160. Ишлаётган компрессор қурилмаси люкини очишга рухсат этилмайди.

161. Босим остидаги болт бирикмаларини қотириш рухсат этилмайди.

162. Ишлаётган компрессор қурилмасида ҳаракатланувчи қисмларни таъмирлаш, тозалаш ва бошқа нўқсонларни бартараф этишга рухсат этилмайди.

163. Компрессор қурилмасининг табиий газ муҳитида ишлайдиган ҳеч бўлмаса битта узели кўрик учун очилганда ёки таъмирланганда, ишга туширишдан олдин ишлаб чиқарувчи завод тавсия қилган газ муҳити билан пуфланган бўлиши керак.

164. АГТКШ да босим остида ишлайдиган идишларга техник хизмат кўрсатиш “Босим остида ишлайдиган идишларнинг тузилиши ва уларни хавфсиз ишлатиш қоидалари”, шунингдек “Ишлаб чиқарувчи заводларнинг идишларни ишлатиш йўриқномаси” талабларига мувофиқ бажарилади.

## VI. Газни қуритиш асбоб-ускуналарига техник хизмат кўрсатиш ва уларни ишлатишда хавфсизлик чоралари

165. АГТКШлардаги газ қуритиш қурилмаларидан фойдаланиш “Босим остида ишловчи сиғимландан хавфсиз фойдаланиш қоидаси” талабларига жавоб бериши керак, (Адлия вазирлигининг 2011 йил 23 декабрдаги 6-24/11-13112/6-сонли хулосаси), “Ўздавэнергоназорат” давлат инспекциясининг 2004 йил 21 майдаги 207-сонли буйруғи билан тасдиқланган “Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини техник эксплуатация қилиш қоидалари” (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль), “Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини ишлатиш учун хавфсизлик қоидалари” (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) ишлаб чиқарувчи қорхоналарга тегишли ускуналарга амал қилади.

166. АГТКШ да газни қуритиш қурилмаси қуйидаги технологик асбоб-ускуналардан иборат: абсорберлар, иссиқлик алмаштиригичлар, регенерация газы ва абсорбер деворларини электрт иситгичлар, сепараторлар, музлатгичлар, нам мой ажратгичлар, қувурлар ва арматуралардан.

167. АГТКШ да газни қуритиш қурилмаси асбоб ускунасидан фойдаланишда қуйидаги хизмат турлари кўзда тутилган:

ҳар сменада;

ҳар ойда;

ярим йиллик

жорий ва капитал таъмирлашлар.

168. Газни қуритиш қурилмаси ускунасига ҳар сменада хизмат кўрсатишда қуйидаги ишларни бажариш керак:

назорат-ўлчов воситалари, қувурлар ва арматуралар (усқунанинг бутлиги, механик шикастланишларнинг йўқлиги, сақлаш клапанлари ва манометрларда пломба ва тамғанинг мавжудлиги, усқунанинг, газқувури ва арматуранинг маҳкамланганлиги, электрсимлар изоляцияси бутунлиги ва унинг маҳкамланганлигининг ишончлилиги) усқуналарнинг техник ҳолатини кўз билан кўриб назорат қилиш;

назорат - ўлчов воситалари ишини текшириш (ўчирилганда стрелка нольда туриши керак) ва кўрсатгичларни олиш;

иш майдонини ахлатлардан тозалаш;

адсорбентни регенерация қилиш ва нам мой ажратгичларни пуфлаш;

169. Газни қуритиш қурилмаси ускунасига ҳар ойда хизмат кўрсатишда қуйидаги ишларни бажариш керак:

ҳар куни хизмат кўрсатиш бўйича комплекс ишлар;

ниппель ва фланцли бирикмалар маҳкамлигини текшириш;

беркитиш ва ростлаш арматуралари силжишининг текислиги ва қадалиш йўқлигига иш қобилиятини текшириш;

усқуналарнинг устки қопламасининг сақланувчанлик ва коррозия йўқлигига ҳолатини текшириш;

усқунанинг изоляция қаршилиги ва ерга уланишни текшириш, бунда изоляция қаршилиги 0,5 том дан км бўлмаслиги, ерга уланиш 0,1 Ом дан кўп эмас, ерга уланиш қурилмасидан – 4 Ом дан кўп эмас. Бундан ташқари уч ойда камида бир марта газ электр иситгичлар ва адсорберлар деворлари иситиш ленталари изоляция қаршилигини текширишни бажариш керак;

агар ўлчанган ерга уланиш электр қаршиликлар катталиклари рухсат этилган катталиклардан баланд бўлса, изоляция эса рухсат этилган каттликдан паст бўлса газ қуритиш қурилмасини ишлашига рухсат этилмайди;

ёруғлик сигнализацияси ва автоматика тизимларини текшириш;

адсорберларга адсорбент (цеолит) ни солдиб тўлдирмоқ;

адсорбент адсорберга солинишдан олдин, чангни чиқариб ташлаш мақсадида эланган бўлиши керак;

ишчи босимга мос босим билан абсорберлар ва сепараторларни бир соат давомида герметикликга текшириш, бунда синов муҳитида сирғиб чиқиб кетишларга йўл қўйилмайди;

аниқланган камчиликларни бартараф этиш.

170. Газни қуритиш қурилмаси ускунасига ярим йилда хизмат кўрсатишда қуйидаги ишларни бажариш керак:

ҳар ой хизмат кўрсатиш бўйича комплекс ишлар;

адсорбентнинг пастги қатлами ҳолатини текшириш. Кўрик пайтида адсорбент курук бўлиши ва унинг чанги бўлмаслиги керак. Нам тортиш ёки майдаланиб кетиш ҳолларида цеолитнинг иш қобилиятини йўқотган қисмини дархол олиб ташлаб, адсорберга адсорбентни солиб тўлдириш керак;

наммойажратгичлар, сепараторлар ва филтрларни коррозия йўқлигига ва филтрловчи элементлар (тўрлар) бузилганлигини ички текшириш;

ишчи босимга мос босим билан абсорберларни бир соат давомида герметикликга текшириш, бунда синов муҳитида сирғиб чиқиб кетишларга йўл қўйилмайди;

сақловчи клапанларнинг ишга лаёқатлигини, ишчи босимда клапанлар олдида уларни уч маротаба қўлда очиш билан текшириш;

беркитишмосламаларининг герметиклигини текшириш. Бунда газсирғиб чиқиб кетишига йўл қўйилмайди;

электрускуналар ҳолатини текшириш;

электр ускуналарнинг портлашдан ҳимояланган юзасини, электриситгичлар тормоқлари қоробкалари ва электрузатмали задвижкаларни тозалаш ва мойлаш

171. Газни қуритиш қурилмаси ускунасига жорий таъмирни ўтказишда қуйидаги ишларни бажариш керак:

ярим йиллик хизмат кўрсатиш бўйича комплекс ишлар;

ревизия ва зарурат бўлганда музлатгичнинг ички юзасини тозалаш;

наммойажратгич, филтрлар, сепараторлар ва уларнинг элементларини ювиш ва тозалаш;

қайтиш клапанлари, дросселловчи шайбалар, сақловчи клапанлар ва беркитиш арматураларини ревизия қилиш ва зарурат бўлганда уларни таъмирлаш ва алмаштириш.

Газни қуритиш қурилмаси ускунасига жорий таъмир бир йилда бир марта ўтказилади.

172. Ушбу Қоидаларнинг 169, 170, 171, 172 бандларида айтиб ўтилган ишлардан ташқари, босим остида ишлаётган газни қуритиш идишлари, ушбу Қоидаларнинг VI бобидаги талабларга мувофиқ техник текширувга жалб қилинади.

173. Газни қуритиш қурилмаси ускунасига капитал таъмирни ўтказишда, ускунанинг алоҳида узеллари ва деталларини алмаштириш билан жорий таъмир ҳажмидаги ишлар бажарилади.

Капитал таъмир ҳажми қурилманинг гидравлик ва пневматик ускуналари синовларининг жорий таъмир натижалари, шунингдек уни ишга туширишда аниқланган камчиликлар асосида аниқланиши керак.

Барча турдаги хизмат кўрсатиш ва таъмирлашлар ишлаб чиқарувчи завод “Газни қуритиш қурилмасини ишлатиш бўйича Қўлланмасига мувофиқ аниқланган бўлиши керак.

174. Техник хизмат кўрсатишда аниқланган газни қуритиш қурилмаси ускунасининг барча носозликлари дархол бартараф этилиши керак.

175. Агар газни қуритиш қурилмаси ускунасига хизмат кўрсатиш жараёнида, одамлар ҳавфсизлигига ҳавф солувчи носозликлар ва бузулишлар аниқланса газни қуритиш қурилмасини дархол ўчириш керак.

176. АГТКШ да газни қуритиш қурилмасига техник хизмат кўрсатиш бўйича барча ишлар режали-огоҳлантирувчи графикда кўзда тутилган муддатларда бажарилиши керак.

177. Газни қуритиш қурилмаси ускунасига ҳар ой техник хизмат кўрсатиш технологик компрессор қурилмалари машинисти томонидан бажарилади. Техник хизмат кўрсатиш натижалари фойдаланиш журналида қайд этилиши керак. Усқунанинг фойдаланиш журнали илова 13 да келтирилган.

178. Газни қуритиш қурилмаси ускунасига ҳар ой ва ярим йиллик техник хизмат кўрсатиш, шунингдек газни қуритиш қурилмаси ускунасини таъмирлаш АГТКШ хизмат кўрсатиш ходимлари томонидан мутахассис бошчилигида ўтказилади. Техник хизмат



кўрсатиш натижалари қурилма формулярида қайд этилиб, акт билан расмийлаштирилиши керак.

179. Газни қуритиш қурилмаси ускунасида техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлашда, шунингдек ускунани техник жиҳатдан текширишда хавфсизлик чоралари ушбу Қоидаларнинг III, VI, X боблари билан белгиланган.

180. Газни қуритиш қурилмасини ишга тушириш ишлаб чиқарувчи завод “Газни қуритиш қурилмасини монтаж қилиш ва ишга тушириш бўйича йўриқнома” га мувофиқ бажарилади.

181. Газни қуритиш қурилмаси ускунаси ишлаш пайтида компрессор қурилмаси машинисти мажбур:

Назорат-ўлчов асбоблари кўрсаткичларини кузатиш;

сменада камида бир марта журналда қайд этиш;

-адсорберда газ босимини;

- газнинг абсорбердан кейинги ҳароратини;

-газнинг электриситгичлардан кейинги ҳароратини;

-регенерация газини совигандан кейинги ҳарорати ва босимини;

-регенерация газини сарф қилинишини;

-регенерация газини совутиш муҳитининг ҳароратини;

-қуритилган газ роса нуқтаси;

- адсорберлар, сепараторлар ва филтрларда газбосими тафовути;

- газ электриситгичларда ток кучланиши ва кучи ва адсорберюзаси иситгичларида;

-сепараторларда конденсат сатҳи;

-сепараторлар ва нам мой ажраткичларни зарурат бўлганда қўл билан пуфлашни амалга ошириш;

бирикмалар герметиклигини кузатиш;

қурилмани тоза тутиш;

182 Компрессор цехи машинисти газ қуритиш қурилмаси ишини, қуйидаги ҳолларда автоматик ҳимоя ишлаб кетишини кутмасдан тўхтатиши керак;

қуритилган газ ҳарорати  $50^{\circ}\text{C}$ ;дан баланд бўлса;

газ босими фарқи филтрларда, сепараторлар ва адсорберларда рухсат этилган катталиқдан баланд;

электрик иситгич ва адсорберда девор ҳарорати рухсат этилган катталиқдан баланд;

назорат ўлчов асбоблари шунингдек автоматик ҳимоя воситалари ишдан чиқса;

газдан ифлосланиш пайдо бўлганда;

ёритиш воситаси йўқлигида;

ёнғин содир бўлганда, шунингдек, қуритилган газ шабнам нуқтаси ҳарорати ва регенерация газини босими рухсат этилган катталиқлардан баланд бўлиши, регенерация газини эса –рухсат этилган катталиқлардан паст бўлиши сабабларини қўл билан бартараф этиб бўлмаганда;

183. Газ қуритиш қурилмалари ишини тўхтатиш (автоматик тарзда, дистанцион, қўл билан) қурилмадан кириш ва чиқишдаги беркитиш мосламасини ёпиш, сепараторлар дренажи, наммойажраткичлар, чангушлагичлар, ва адсорбердан пуфлаш қувири орқали газни чиқариб ташлашдаги беркитиш мосламасини очиш (автоматик тарзда, дистанцион, қўл билан), газ электриситгичлари ва адсорбер юзаси қизиткичини (автоматик тарзда, дистанцион, жойида) ўчириш, совутиш суюқлиги етказиб бериш қувирида беркитиш мосламасини ёпиш билан амалга оширилади.

184. Газ қуритиш ускунаси ўчирилганда АГТКШ дан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

185. Газ қуритиш ускунасини носоз автоматик ҳимоя воситалари билан ишга туширишга йўл қўйилмайди.

186. Босим остидаги барча болтли бирикмаларни тортиб маҳкамлашга йўл қўйилмайди.

187. Газ қуритиш ускуналари узоқ вақт тўхтаб турганидан кейин ишга туширишдан олдин (уч кундан кўп) табиий газ билан пуфланган бўлиши керак.

## **VII. Автоматика тизими ва назорат-ўлчов асбобларидан фойдаланишда хавфсизлик талаблари**

188. Ушбу боб талаблари АГТКШни асосий ва ёрдамчи ускуналарини бошқариш ростлаш назорат тизимига (БРНТ) ва АГТКШ да фойдаланиладиган назорат ўлчов воситаларига (НЎА) тааллуқли.

189. АГТКШ да БРНТ ва НЎАдан фойдаланиш “Ўздавэнергоназорат” давлат инспекциясининг 2004 йил 21 майдаги 207-сонли буйруғи билан тасдиқланган “Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини техник эксплуатация қилиш қоидалари” (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль), “Ўзстандарт” Агентлигининг ўлчов асбоблари учун стандартизация, метрология, сертификация меъёрлари ва ушбу Қоидалар меъёрларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

190. НЎАга техник хизмат кўрсатиш (ташқи назорат ва профилактик таъмирлаш) ўрнатилган тартибда тасдиқланган режали –огоҳлантирувчи таъмирлаш жадваллари бўйича ўтказилиши керак.

191. АГТКШ да БРНТ ва НЎАга техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлашнинг ҳажми ва даврийлиги ишлаб чиқарувчи – завод томонидан ишлаб чиқарилган фойдаланиш бўйича тегишли йўриқномалар бўйича аниқланади.

192. БРНТ ва НЎАларни таъмирлаш ва ташқи кўриқдан ўтказиш АГТКШ нинг ходимлари ёки, ушбу Қоидаларда кўзда тутилган махсус ташкилотларнинг махсус ўқитилган ва тегишли ишларга рухсат берилган ходимлари томонидан ўтказилиши керак.

193. БРНТ ва НЎАларни ташқи кўриқдан ўтказганда қуйидагилар текширилади:  
Тамға (пломба)лар мавжудлиги ва портлашдан ҳимояланганлиги белгилари;  
импульс линиялари ва асбобларнинг герметиклиги ва маҳкамлигининг ишончлилиги;  
кабеллар ва ерга уланиш болтли бирикмаларнинг мустаҳкамлиги;  
механик шикастланишлар мавжудлиги, бириктирувчи линиялар изоляцияси ва ерга уланиш симларининг узулишлари;  
нол қиймат бўйича асбоблар кўрсаткичларининг тўғрилиги;  
термометр карманларини (ушлаб қолувчи) тозалаш ва уларга мой қуйиш;  
портлашни ўтказмайдиган қобикларнинг герметиклиги ва киритувчи қурилма ва асбобларнинг зичланиши. Портлашдан ҳимояланган аппаратлар ва асбобларни сустанган зичланиш элементлари билан ишга тушириш йўл қўйилмайди.

Ундан ташқари олти ойда камида бир марта, шкаланинг ишчи нуқтасида кўрсаткичлар хатоликларини аниқлаш учун ишчи монометрларни назорат манометри билан текшириш ўтказилиши керак.

БРНТ ва НЎА ҳар куни ташқи кўриқдан ўтказилиши керак.

194. БРНТ ва НЎА ва А ташқи кўриқдан ўтказишда аниқланган носозликлар дархол бартараф этилиши керак. НЎА ва А кўрсаткичлари тўғрилигига таъсир этувчи дефектларни бартараф этиш мумкин бўлмаганда ва текширишларнинг муддати ўтиб кетганда охиригиларини эксплуатация қилиш рухсат этилмайди.

195. НЎА ва А профилактик таъмирлашда қуйидагилар амалга оширилади:

ўлчов механизмлари ҳаракатланувчи қисмларини мойлаш;  
эскирган детал ва узелларни тўла ёки қисман алмаштириш;  
фильтрловчи элементларни алмаштириш (охиргиси мавжуд бўлганда);  
асбобларнинг портлашдан ҳимоялашни таъминловчи ускуналар бутлигини текшириш;  
асбобларнинг электр занжирлари изоляцияси қаршилигини текшириш;  
сақлагичлар номинал қиймати ва ерга уланиш қаршилиги мувофиқлигини текшириш;  
асбоблар ишини текшириш ва зарур бўлганда уларни ростлаш;

196. БРНТ ва НЎА ва А ларда профилактик таъмирлаш ишлари зарурат бўлганда ўтказилади, лекин ишлаб чиқарувчи - завод ушбу асбоблар ва тизимларни эксплуатация қилиш бўйича йўриқномаларда кўрсатилгандан даврийликдан кам бўлмаган муддатларда ўтказилиши керак.

Бунда технологик параметрларнинг датчиклари чиқиш характеристикалари ва ўлчов ўғартиргичлари олти ойда камида бир марта, биноларни газ билан ифлосланиш назорат

тизими беш кунда бир марта, кўчма газоанализаторлар бир ойда камида бир марта текширилиши керак.

Газанализаторларни эталон газ қоришмалари билан текшириш, ташкилотнинг шу мақсадлар учун махсус ўқитилган ходимлари ёки махсуслаштирилган ташкилот томонидан амалга оширилади.

Текшириш учун ечилган газоанализатор ўрнига, керак бўлган текширувдан ўтган газоанализатор ўрнатилади.

Бинонинг портлаш хавфи бўлган зонасида, охиргисида зарур бўлган миқдорда текширилган ва ўрнатилган газоанализаторлар мавжуд бўлмаганда технологик ускуналарни ишга қўйиш рухсат этилмайди.

Стационар электрўлчагичларни кўрик ва таъмирлаш учун ечиш, ушбу ишларни бажаришга рухсат этилган ходимлар томонидан бажарилади.

197. БРНТ капитал таъмирлаш зарурат бўлганда ўтказилиши керак, таъмир ҳажми қурилманинг асли ҳолати бўйича, техник хизмат кўрсатиш натижалари ва БРНТ ишлашини систематик назорати, шунингдек қайтариш ва носозликлар тахлили асосида белгиланади.

Капитал таъмирдан кейин БРНТ ни ишга тушириш, таъмирлашни ўтказган ташкилот методикалари ва дастурлари бўйича синовдан ўтказилиши керак.

198. БРНТ ва НЎА ва А кўриқдан ўтказиш натижалари 15 иловага мувофиқ “БРНТ ва НЎА ва Ани АГТКШда сменали кўриқдан ўтказиш журнали”да қайд этилиши керак. Таъмир натижалари далолатнома билан расмийлаштирилиши керак.

199. АГНКС да ўрнатилган ўлчов воситалари текширилиши лозим. (илова 16).

200. Қолган ўлчов воситалари аккредитациядан ўтган органларда, қиёслов жадвалига мувофиқ қиёслов қилиниши мумкин.

201. Назорат ўлчов асбоби циферблатида, рухсат этилган ишчи босим, сарф ва ҳарорат ва бошқаларга мос бўлган шкалани бўлиб ўтувчи қизил чизик ўтказилган бўлиши керак.

Циферблатда чизилган қизил чизик ўрнига, НЎА ойнасига, ташқаридан кавшарланган, қизил ранга бўялган зич ёпишиб турадиган металл пластинка рухсат этилади.

202. НЎАни, фойдаланиш вақтида уларни ишлаб чиқарган завод томонидан ушбу асбоблар учун белгиланган оғирлик, босим ва ҳароратлардан ошган, ишчи оғирлик, босим ва ҳароратларда эксплуатация қилишга рухсат этилмайди.

203. Ҳаракатдаги қувур ва ускуналарда ўрнатилган НЎА импульс қувур симларини пуфлаш, АГТКШ бошлиғининг рухсати билан, олдиндан босимни ечиб, беркитиш мосламаларини ёпиб, зарур бўлганда тикин ўрнатиш билан рухсат этилади.

204. НЎАни электр тармоғидан ўчирмасдан таъмирлаш рухсат этилмайди.

205. Ҳаракатдаги қувурлар ва ускуналарда ўрнатилган НЎАни таъмирлаш рухсат этилмайди.

206. Технологик ускуналар ва АГТКШ газқувурларини, уларнинг хавфсиз ишлашини таъминлайдиган, НЎА ишдан чиқган ҳолатларда, ишлашига рухсат этилмайди.

207. Портлаш хавфи бўлган концентрация сигнализаторлари тараланган, тамғаланган ва ҳар куни кўриқдан ўтказилиб, керакли ҳужжатларда натижалар кўрсатилган бўлиши керак.

### **VIII. Электрқурилмаларни эксплуатация қилишда хавфсизлик талаблари.**

208. АГТКШ да электрқурилмаларни эксплуатация қилиш “Ўздавэнергоназорат” давлат инспекциясининг 2004 йил 21 майдаги 207-сонли буйруғи билан тасдиқланган “Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини техник эксплуатация қилиш қоидалари” (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ва “Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини эксплуатация қилишда техника хавфсизлиги қоидалари” (рўйхат рақами 1400, 2004 йил 20 август) талабларига мувофиқ амалга оширилади.

209. Электр қурилмаларни эксплуатация қилишда ҳимоя воситалари 2001 йил 29 ноябрь “Ўздавэнергоназорат” агентлигининг 374 сонли буйруғи билан тасдиқланган “Электр қурилмаларида ҳимоя воситаларини ишлатиш ва синовдан ўтказиш қоидалари” талабларига жавоб бериши керак.

## **IX. Ёритишга қўйилган талаблар.**

210. Ишлаб чиқариш хоналарини табиий ва сунъий ёритилиши ҚМҚнинг 2.01.05-98 “Табиий ва сунъий ёритиш” талабларига мувофиқ бўлиши керак.

211. Бошқа истеъмолчиларнинг авария ҳолатидаги ёритиш тизимига уланиши рухсат этилмайди. Аварияга оид ёритгичлар кварталда бир марта текширилиши керак.

212. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак. Ёруғлик тушадиган деразалар камида йилда 2 марта тозаланиши керак.

213. Ёруғлик тушадиган эшик ва ойналарни ҳар хил предметлар (ускуналар, тайёр маҳсулот ва бошқалар) билан тирбанд қилиб қўйишга йўл қўйилмайди.

214. Сунъий ёруғлик умумий ва бирлашган тизимда қўлланилади (умумий ва маҳаллий ёритиш билан). Фақат маҳаллий ёритишни қўллаш ман этилади.

215. Портлаш хавфи бўлган газлар ва чангларнинг концентранган тўпланиш эҳтимоли бўлган участка ва биноларда, электр ёритиш тизими алоҳида портлашдан ҳимояланган вариантда бажарилган бўлиши керак.

216. Юқори хавфли ва ўта хавфли биноларда қўл ёритгичлари учун 42Вдан юқори бўлмаган кучланиш қўлланиши керак. Ўта ноқулай шароитлар мавжудлигида, токдан жароҳатланиш хавфи иш жойининг торайиши оқибатида, ишчининг ноқулай ҳолатида жойлашиши, яхши ерлантирилган катта металл юзасига тегиб кетиш билан (бункерлар, буғ камералари, қозонлар) ҳолатлари юзага келганда қўл ёритгичлари учун 12В дан юқори бўлмаган кучланиш қўлланиши керак.

217. Маҳаллий стационар ёритиш учун қизийдиган лампали ёритгичларни тўйинтириш учун қўйидаги кучланиш қўлланиши керак.

юқори хавфлилиқ бўлмаган биноларда - 220В дан юқори бўлмаган.

хавфлилиги юқори ва ўта хавфли бўлган биноларда 42 В дан юқори бўлмаган.

## **X. Ёрдамчи ускуналарни эксплуатация қилиш, вентиляция тизими ва иситиш тизимини эксплуатация қилиш.**

218. АГТКШ нинг ҳар бир вентиляция қурилмасига, вентиляция қурилмани тавсифлайдиган, асосий техник маълумотлар киритилган паспорт тузилади (илова 17).

219. АГТКШ да ташкилот буйруғи билан вентиляция қурилмаларига маъсул шахс тайинланади.

220. Ишлаб чиқариш бинолари ва хоналарнинг иситиш ва вентиляция тизимлари 2.04.05-97 сонли ҚМҚ нинг “Иситиш, вентиляция ва кондиционерлаш” БОБи талабларига жавоб бериши керак.

221. Ишлаб чиқариш хоналаридаги барча металл ҳавоюритгичлар, қувурлар, филтрлар ва тортувчи қурилмаларнинг бошқа ускуналари ерлантирилган бўлиши керак.

222. Ишлаб чиқариш хоналари учун портлаш хавфи бўлмаган ЭЎҚ (ПУЭ) талабларига мувофиқ бажарилган вентиляторларни қўллаш зарур.

223. АГТКШ майдонларида жойлашган биноларни иситиш учун печ иситгичларлардан фойдаланишга рухсат этилмайди.

224. АГТКШ вентиляция қурилмаларига қуйидаги талаблар кўрсатилган эксплуатация формуляри тузилади:

формулярни юритиш бўйича кўрсатмалар;

трубалар диаметрлари кўрсатиш билан ҳаво юритгичлар тизими схемаси, арматуралар, компенсаторлар, сақловчи, оловни ушлаб қолувчи ва дренаж қурилмалар, қайтиш клапанлари, назорат-ўлчов асбоблари жойлашиши, шунингдек қурилмага кирувчи ускуналар;

вентиляция қурилмасини эксплуатацияга қабул қилиш акти;

вентиляция қурилмасининг ажралмас қисми бўлган ускунанинг паспорти;

қурилмани ишлаш вақтини ҳисобга олиш;

қурилмани эксплуатация қилишда носозликларни ҳисобга олиш;

техник хизмат кўрсатиш ва ускуна ва қурилма элементларини таъмирлаш;

қурилма элементларини алмаштириш тўғрисида маълумотлар.

225. Вентиляцион қурилмаларга техник хизмат кўрсатиш ташкилот ишчи ходимлари томонидан ёки ўрнатилган тартибда тасдиқланган АГТКШ жадваллари бўйича амалга оширилади.

226. Вентиляцион қурилмаларни эксплуатация қилишда кундалик кўриқлар, техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишлари бажарилади (жорий, капитал).

227. Вентиляцион қурилмаларга техник хизмат кўрсатиш, ишлаб чиқарувчи завод паспортларида кўзда тутилган вақтда:

-камида бир ойда бир марта профилактик таъмирлаш;

-камида бир йилда бир марта жорий таъмир;

-камида беш йилда бир марта капитал таъмирлаш ишлари олиб борилиши шарт.

228. Вентиляцион қурилмаларни таъмирлашда хавфсизлик чоралари ушбу Қоидаларнинг V, X, XI боб талабларига жавоб бериши керак.

229. Вентиляцион қурилмаларни кундалик кўриқдан ўтказишда:

бинода ошиб борадиган ҳаво параметрлари устидан назорат, қайтиш клапанлари ҳаракатларини, шунингдек калориферлар иссиқлик олиб юривчи параметрларини текшириш; ерлантиришнинг мавжудлиги ва бутунлигини текшириш;

электродвигателлар, ҳавоўтказгичлар, иссиқлик олиб юривчи қувурлар маҳкамланганлигини;

ҳаракатланувчи қисмлар тўсиқлари ҳолатини текшириш;

электродвигателлар чиқиш жойи қутилари ҳолатини текшириш ишлари амалга оширилади.

230. Вентиляция қурилмаларига техник хизмат кўрсатишда механик шикастланишлар ва коррозияни аниқлаш мақсадида, ҳавоўтказгичлар герметиклиги, вентиляция камералари ва калорифер трубалари, бўёқ қопламалари бутунлиги, шовқин ва вибрация бузулмаганлигини ташқи кўриқдан ўтказиб назорат қилинади;

дрессель ҳаракатларини текшириш – клапанлар, шиберлар ва жалюза панжаларлари, марказдан қочма вентиляторлар ишчи ғилдирақларининг айланиш йўналиши ва ўқ йўналишли вентиляторлар қанотчалари тўғрилиги текшириш (вентиляцион қурилмалар ҳаракатини текшириш билан);

роторлар ва марказдан қочма вентиляторлар кожухлари, ўқ йўналишли вентиляторлар қанотчалари ва ён девори расидаги тирқишларни текшириш;

фильтрлар, пластиналар ва калориферлар секцияларининг кирланганлигини аниқлаш ва кассеталарни фильтрловчи материаллар билан тўлдиришни текшириш;

электродвигателлар подшипниклари ҳароратини назорат қилиш ва охиргиларининг ерга уланганлигини текшириш;

бинода ошиб борувчи ҳаво параметрларини назорат қилиш;

вентиляция камералари эшиқларининг герметиклигини ва камералар иссиқлик изоляциясини текшириш.

231. Вентиляция қурилмаларини жорий таъмирлашда қуйидаги характердаги ишлар бажарилади.

техник хизмат кўрсатишда аниқланган дефектлар бартараф этилади;

электродвигателларни ечилади ва тозаланади;

электродвигателларни юклама остида ва салт юришда ишини текширилади;

электродвигателлар портлашдан ҳимоялаш параметрлари текширилади;

ерлантириш қурилмаларининг қаршилиги текширилади;

ток узатувчи қисмларни таъмирлаш ва алмаштириш;

магнитли ишга туширгичлар ва контакторларни таъмирлаш;

вентиляторлар подшипниклари ва электродвигателларни таъмирлаш ва алмаштириш;

подшипникларни мойлаш;

марказдан қочма вентиляторлар ишчи ғилдирақлари алоҳида лапаткалари ва ўқли вентиляторлар қанотчаларини таъмирлаш;

вентиляторлар ва электродвигателларни қотириш;

ҳавоўтказгичлар, вентиляторлар, вентиляция камералар, тортиб олувчи ва сўриб олувчи шахталарни тозалаш;

вентиляция камералари, рукавалар, кассеталар, шиберлар ва бошқаларни таъмирлаш;  
калориферлар трубаларида сийракликларни бартараф этиш;

вентиляция тизимларини аэродинамик тавсифини аниқлаш билан синаш ва ростлаш.

232. Ҳаволи совутгич аппаратларни (АВО) эксплуатация қилиш ишлаб – чиқарувчи завод паспортлари ва ушбу бобдаги талабларга мувофиқ бўлиши керак. Бундан ташқари юқорида ифодаланган талабларга қўшимча ҲСА (АВО) ни техник қўриқдан ўтказганда қуйидагиларни: электрдвигателлар вибрация катталиги ва юкланишни ва вентилятор лопаткалари бурчаги ўрнатилиши (лопастрлар). жорий таъмирда эса – статор изоляцияси қаршилигини ўлчаш бажарилади.

233. Носоз ёки ишламайдиган вентиляция қурилмалар билан АГТКШ нинг технологик ускуналаридан фойдаланишга рухсат этилмайди.

## **ХI. Автоматик ростлаш ва назорат тизими пневматик қурилмаларини тўйинтириш учун зарур бўлган сиқилган ҳаво(газ) тизимини эксплуатация қилиш**

234. Ушбу боб автоматик ростлаш, назорат ва ҳимоялаш тизими пневматик қурилмаларини тўйинтириш учун зарур бўлган сиқилган ҳаво(газ) тизимини тайёрлашга тааллуқли, агар шундайлар мавжуд бўлса.

235. Автоматик ростлаш пневматик қурилмаларини тўйинтириш назорат ва ҳимоя учун ишчи жисм сифатида, қуйидаги талабларга жавоб берадиган сиқилган газ ёки сиқилган табиий газ қўлланиши мумкин.

шудринг нуқтаси ҳарорати – минус 40 °С дан кам эмас;

босим - 0,7 МПа (7 kgf/cm<sup>2</sup>) дан кўп эмас;

суяқ холатда сув ва мой таркиби йўл қўйилмайди.

Қаттиқ аралашмалар - 2 mg/m<sup>3</sup>дан кўп эмас;

Айрим қаттиқ бўлакчалар ўлчамлари -10 мкм.\ дан кўп эмас;

236. Сиқилган ҳаво (газ) узатиш тизимига эксплуатацион формулятор тузилади.

237. Техник хизмат кўрсатишда сиқилган ҳаво (газ) узатиш тизими АГТКШ ташкилотининг ишлаб чиқариш ходимлари томонидан бажарилади ёки махсуслаштирилган ташкилот кучи билан тасдиқланган тартибда жадвал бўйича амалга оширилади.

238. Сиқилган ҳаво (газ) узатиш тизимига техник хизмат кўрсатишда ҳар кунги қўриқлар ва режали таъмирлашлар бажарилади.

239. Автоматик ростлаш назорат ва ҳимоялаш тизими пневматик қурилмаларини тўйинтириш учун зарур бўлган сиқилган ҳаво (газ) узатиш тизими таркибига кирувчи пуфловчи воситалар, ҳаво (газ) қурутиш қурилмалари, ҳаво(газ) босимини ростлагичлар, НЎА ва А, электрускуналар, босим остида ишлайдиган идишлар, қувурлар ва арматуралар, ишлабчиқарувчи-завод ушбу ускуна паспортида ва ушбу Қоидаларнинг III, IV, V, VIII, IX бобида қуйилган талабларга мувофиқ бажарилиши керак.

## **ХII. Яшиндан ҳимоялаш ва ерга уланишлар эксплуатацияси.**

240. АГТКШ да яшиндан ҳимоялаш “Бино ва иншоотларнинг яшиндан ҳимоялашни лойиҳалаш ва тузилиш бўйича кўрсатма” талабларига жавоб бериши керак.

241. АГТКШ электрқурилмаларини ерга улаш ЭЎҚ (ПУЭ) амалдаги талабларига мувофиқ бўлиши керак.

242. АГТКШ фойдаланишдаги ҳар бир ерга уланиш қурилмасига ерга уланиш схемаси, асосий техник маълумотлар, ерга уланиш қурилмасини текшириш натижалари маълумотлари, таъмирлар ва ушбу қурилмага киритилган ўзгаришлар характерлари маълумотларидан иборат паспорт тузилади.

243. АГТКШ даги ҳар бир ерга уланиш қурилмасига эксплуатация жараёнида техник хизмат кўрсатилиши ва таъмирланиши керак. Ишлар ҳажми ва уларга техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш муддатлари ТЭҚ (ПТЭ) да кўрсатилган ҳажм ва муддатларга мувофиқ бўлиши керак.

244. Ерга уланиш қурилмаларига техник хизмат кўрсатиш натижалари, шунингдек маълум бўлган бузулишлар ва уларни бартараф этиш бўйича кўрилган чоралар ерга уланиш қурилмаларини кўриқдан ўтказиш ёки оператив журналда қайд этилиши керак.

245. Электрқурилмалар катталиклари ерлантириш қурилмалари қаршиликларидан ЭТҚда кўрсатилган рухсат этилган катталиклардан юқори бўлганда фойдаланишга рухсат этилмайди.

246. Ерлантириш қурилмаларига техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш муддатларини технологик ускуналарга даврий хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш муддатларига тўғри келтириш керак. Ерга уланиш қурилмаларига техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишлари ўрнатилган тартибда тасдиқланган жадваллар асосида бажарилиши керак.

247. Яшиндан ҳимоялаш ва ерга уланиш тизимларини эксплуатация қилинишида ТХҚ (ПТБ) ва ушбу Қоидаларнинг III ва XI боблари талабларига жавоб бериши керак.

248. Ерга уланиш ва яшиндан ҳимояланиш тизими эксплуатацияга АГТКШ технологик ускунаси ишга тушириш созлаш синовларидан олдин қабул қилиниши керак.

### **ХIII . Ёнғинга қарши ускуналарни эксплуатация қилишда хавфсизлик талаблари**

249. АГТКШ ёнғинга қарши ускуналар ва ёнғин ўчиришнинг бирламчи воситалари билан таъминланган бўлиши керак. Бундан ташқари ҳар бир АГТКШ кўйидаги ўт ўчириш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

Автомобилларга газ тўлдириш майдончаси ҳудудида: ўт ўчириш шити “Газ саноатида бирламчи ўт ўчириш воситалари меъёрлари” талабларига мувофиқ бутланган,

Кукунли ўт ўчиргич ОП-50<sub>3</sub> – 2 дона

Компрессор бўлинмасида – углекислотали ўт ўчиргич ОП-10<sub>3</sub> – 2 дона.;

Оператор хонасида -углекислотали ўт ўчиргич-ОУ-2 – 1 дона.; кукунли ўт ўчиргич ОП-10<sub>3</sub> – 1 дона.;

Электрситда – кукунли ўт ўчиргич - ОП-10<sub>3</sub> – 2 дона;

НЎА ва А шитида – углекислотали ўт ўчиргич ОУ-2 – 2 дона.

Ўт ўчиргичлар пол сатҳидан ўт ўчиргичнинг пастги қисмигача 1,5 м дан баланд бўлмаслиги, ва очиладиган эшик четидан 1,2 м ораликда жойлашган бўлиши керак. Ўт ўчиришда манипуляция қилиш қийин бўлган хоналар учун мўлжалланган ўт ўчиргичлар (ускуналар зич жойлашган, жойнинг торлиги ва бошқ.) бинонинг ташқи қисмида кириш эшигига яқин жойда жойлашган бўлиши керак. Ўт ўчиргични шундай жойлаштириганда, унинг корпусидаги йўриқнома ёзувлари кўриниб туриши керак.

Наматни (кошма) қопқоқли металл ғилофларда сақлаш тавсия этилади, вақти-вақти билан (бир йилда бир марта) қуришиб, чангдан тозалаб туриш керак.

Қум учун мўлжалланган яшиқларга 0,5 м<sup>3</sup> қум сиғиши керак ва маҳкам ёпиладиган қопоққлари бўлиши керак. Қум яшиқка солинишидан олдин қуририлиб, кумоқлар пайдо бўлмаслиги учун элакдан ўтказилиши керак.

250. Автоматик ёнғин ўчиргичларда техник хизмат кўрсатиш ва режали-огоҳлантирувчи таъмирлар уларнинг техник ҳужжатларида ўрнатилган муддатларда ўтказилиши керак

251. Ёнғинга қарши ускуналарни белгиланмаган мақсадлар учун ишлатиш ман этилади.

252. Ёнғинга қарши ускуналар созлигини ташқи кўрик билан кўриб аниқлаш керак. Ускуна тоза, ёриқсиз, синиқсиз, лопата ишчи қисми ва багорларда эгилишлар бўлмаслиги керак.

253. Ўт ўчириш стволларини бир ойда бир марта текшириш керак. Бунда стволларнинг сув сепиш жойлари (эзилиш ва урилишлар бўлмаслиги керак), бирлаштирувчи боши, прокладкалар мавжудлиги ва холати, елка камарининг мустаҳкамлиги текширилади, стволлар чанг ва кирланишдан тозаланиб, резбали бирикмалар, кранлар ва бошқалар мойланади.

254. Ўт ўчириш шланги улагич арматуралари камида бир ойда бир марта текширилиши керак.

255. Ўт ўчириш шланги бир йилда бир марта синовдан ўтказилиши керак. Синовдан ўтказиш ҳажми ўт ўчириш шлангини эксплуатация қилиш ва таъмирлаш йўриқномасида қўйилган талаблар билан аниқланади.

256. Углекислотали ва кукунли ўт ўчиргичлар ҳар куни ташқи текширувдан ўтказилиши керак. Углекислотали ўчиргичлар уч ойда бир марта углекислотанинг керакли миқдорини аниқлаш учун тарозида тортилиши керак. Углекислотанинг оғирлиги 10% дан камайган бўлса, ўт ўчиргични янгисига алмаштириш керак.

Кукунли ўт ўчиргичлар (ОП-10, ОП-50) камида бир йилда бир марта қайта тўлдирилиши керак. Ўт ўчиргич корпусида босим пасайиб кетганда унга ишлаб чиқарувчи- завод паспортида кўрсатилган босимгача сиқилган ҳавони юбориш керак.

257. Автоматик ёнғинни ўчириш тизими баллонлари ва ўт ўчиргичлар камида беш йилда бир марта техник кўриқдан ўтказилиши керак.

258. Ёнғинга қарши ускуналар ва бирламчи ўт ўчириш воситаларини кўриқдан ўтказиш ва текшириш натижалари махсус журналда қайд этилиши керак.

259. Ёнғинга қарши ускуналар ва бирламчи ўт ўчириш воситалар бутлиги ва ўт ўчириш автоматик тизими созлиги учун жавобгарлик АГТКШ бошлиғига юклатилган бўлиши керак.

#### **XIV. Изоляцияловчи нафас олиш органлари шахсий ҳимоя воситалари, шлангли противогазлар, қутқариш камарлари, арқонлар, норвонлар ва диэлектрик воситаларни эксплуатация қилиш.**

260. АГТКШ да газга хавфи бўлган ишларни бажаришда шлангли противогазлар ёки изоляцияловчи нафас олиш органлари шахсий ҳимоя воситалари қўлланилади.

261. АГТКШда шлангли противогазлар захираси улардан фойдаланувчи одамлар сонидан 10% (кам эмас) ни ташкил этиши керак.

262. Шлангли противогазда ишни бошлашдан олдин маска ва противогаз шлангининг созлигини текшириш зарур. Охиргиси агар шлангни қўл билан сиқганда противогазда нафас олиб бўлмаса яроқли ҳисобланади. Противогаз маскаси юзга ёпишиб, оғриқлар бўлмаслиги керак.

263. Противогаз шланги 8 m дан кам бўлмаган ва 15 m.дан кўп бўлмаган узунликда бўлиши керак.

264. Шлангли противогазда ишлаганда, шлангнинг иккинчи учи тоза ҳаво зонасида бўлиши кераклигини назорат қилиб туриш керак. Шлангнинг ўзи эса эгилмаслиги, айланмаслиги ва бирон – бир предмет билан қисилмаган бўлиши керак. Шлангнинг учи мумкин бўлган силжиб кетишларни олдини олиш учун маҳкамланган бўлиши керак.

265. Изоляцияловчи нафас олиш органлари шахсий ҳимоя воситалари билан ишлашга ушбу противогазни қўллаш бўйича махсус йўриқномадан ўтган шахслар қўйилади.

266. Шлангли противогазда ишлаш давомийлиги танаффуссиз 30 дақиқадан ошмаслиги керак.

267. АГТКШ да противогазлар махсус шкафларда сақланиши керак. Изоляцияловчи нафас олиш органлари шахсий ҳимоя воситаларини сақлаганда охиргилари вертикал ҳолатда бўлиши, баллонлар вентиллари эса ёпиқ бўлиши керак

Изоляцияловчи нафас олиш органлари шахсий ҳимоя воситаларини қандайдир мойлар билан мойлашга йўл қўйилмайди.

268. Шлангли противогазлар ва изоляцияловчи нафас олиш органлари шахсий ҳимоя воситаларининг ҳолати ва сақланиши учун жавобгарлик ташкилот бўйича буйруқ билан АГТКШ бошлиғи ёки шу мақсадлар учун ажратилган муттахассисга юклатилади.

269. Қутқариш камари, карабинлар ва арқонларнинг яроқлилиқ даражасини ташқи текшириш ва синаш билан аниқлаш керак.

270. Қутқариш камарлари, карабинлар ва арқонларнинг ташқи кўриги ҳар доим уларни қўллашдан олдин ва газга оид ишларни бажаришга маъсул шахс томонидан ишлар тугатилгандан кейин ўтказилади. Бундан ташқари ташқи кўриқдан ўтказиш 10 кунда бир марта АГТКШда қутқариш камарлари ва арқонларнинг ҳолати ва сақланиши учун АГТКШ да маъсул шахс томонидан бажарилади.



271. Кутқариш камарларининг камар лентаси, елка тасмаси ва қадаш учун қайишлар (кесилишлар, йиртилиш ва бошқалар. Уларнинг катталикларидан қатъий назар) яроқсиз холга келганида қўллаш мумкин эмас.

272. Карабинларни қўллаш қуйидаги холларда рухсат этилмайди:

тикинлар деформациясида (очилмайди, ёпилмайди);

кулфга маҳкамлаш жойида туртиб чиқган жой ва нотекикликлар бўлганда;

кулфни шарнирли маҳкамлаш жойида нозичликлар ва туртиб чиқган жойлар бўлганда;

кулф пружинаси тортилиши сусайганда;

карабин юзасида ғадир-будирлик ва ўткир туртиб чиқган жойлар мавжуд бўлганда.

273. Арқонни, иплари узулганда ёки чириш излари мавжуд бўлганда ишлатишга йўл қўйилмайди.

274. Карабинлар учун ҳалқали кутқариш камарлари олти ойда бир марта 200 kg юкланиш билан статик мустаҳкамликка синовдан ўтади, бунда иккала тўкага қадалган камар ҳалқасига 200 kg, юк маҳкамланади ва 5 дақиқа осилган ҳолатда туради, юк ечилгандан кейин ҳеч қандай узулишлар излари бўлмаслиги керак.

275. Камарли карабинлар мустаҳкамликка олти ойда бир марта 200 kg статик юкланиш билан синовдан ўтади. Бунинг учун карабинга 200 kg массали юк маҳкамланади ва карабин очиқ кулф билан юкланиш остида 5 дақиқа туради.

Юк ечилгандан кейин карабин шакли ўзгармаслиги керак, карабиннинг очиқ кулфи тўғри ва эркин ўз жойига туриши керак.

276. Кутқариш арқонлари мустаҳкамликка синовдан олти ойда бир марта 200 kg статик юкланиш билан ўтади, 15 дақиқа ичида юкланиш ечилгандан кейин ҳеч қандай шикастланишлар излари бўлмаслиги керак. Берилган юкланишдан арқоннинг чўзилиши унинг бошланғич узунлигидан 5 % дан ошмаслиги керак.

277. Кутқариш камарлари карабинлар ва арқонларнинг барча синовлари, ташкилот томонидан тузилган комиссия орқали, тегишли далолатномани расмийлаштириш билан ўтказилиши керак.

Синовларга бардош бермаган барча шахсий ҳимоя воситалари йўқ қилиниши керак. Синовдан ўтган ҳар бир карабин ва арқонга инвентар рақамлари берилиши керак.

278. Фойдаланиладиган барча кўчма зиналар ва норвонлар инвентар рақами, кейинги синов муддати, АГТКШ га тегишлилиги кўрсатилган бўлиши керак. Ёғоч зиналарни бўёқ билан бўяшга йўл қўйилмайди.

279. Зина ва норвонларнинг ҳолатини назорат қилиш, корхона фармойиши билан тайинланадиган муҳандис-техник ишчи-ходимлар томонидан амалга оширилади. Бу шахс даврий уларни кўриқдан ўтказишни журналда қайд этиш билан бажариб келади.

280. Кўчма зиналар ёки норвоннинг ҳар бир ишлатилишидан олдин, уларнинг созлиги ва навбатдаги синов муддати ўтиб кетмаганлиги ходимлар томонидан текширилади.

281. Барча кўчма зиналар ва норвонлар тайёрлангандан кейин ва капитал таъмирлашдан ўтганидан кейин 200 kg статик юкламали синовдан ўтиши керак. Шунингдек фойдаланиш жараёнида даврий синовдан қуйидаги муддатларда:

металл зина ва норвонлар - 12 ойда 1 марта

ёғоч зина ва норвонлар – 6 ойда 1 марта

арқонли зина ва норвонлар - 6 ойда 1 марта.

282. Кўчма зиналар ва норвонларни синовдан ўтказиш, ташкилот томонидан буйруқ билан тайинланган комиссия томонидан, тегишли далолатномани тузиш билан ўтказилади. Синовдан ўтмаган зина ва норвон брак қилиниши керак.

283. Электр токи билан жароҳатланиш хавфи билан боғлиқ бўлган ишларни бажаришда, диэлектрик ҳимоя воситалари қўлланиши керак.

Диэлектрик ҳимоя воситаларига диэлектрик қўлқоплар, диэлектрик калиш, резинали гиламча киради.

284. Ҳимоя воситаларининг яроқлилиги, тўғри сақланиши ва қўлланиши учун жавобгарликни ташкилот бўйича буйруқ билан тайинланган лавозимли шахс олиб боради. Кўриқ ва изояцияни ўлчаш электрхавфсизлик бўйича III гуруҳдан паст бўлмаган шахс томонидан бажарилади. Ходимларга хизмат кўрсатадиган ишга яроқсиз ҳимоя воситалари

аниқланганда уларни дарҳол олиб қўйиш ва бу тўғрисида раҳбариятга маълум қилиш, ҳимоя воситаларини ҳисобга олиш ва уларнинг ҳолати журналида қайд этиш керак.

285. Фойдаланишдаги ҳимоя воситалари, уларнинг олдиндан тиклаш таъмирисиз фойдаланишга созлигини ва яроқлилигини таъминлайдиган махсус стеллажларда сақланиши керак. Шунинг учун улар намланишдан, кирланишдан ва механик шикастланишдан сақланиши керак.

286. Барча ҳимоя воситалари уларнинг турадиган жойи ва синов муддати кўрсатилган журналда ҳисобга олинган бўлиши керак.

287. Хар бир ҳимоя воситасини ишлатишдан олдин ходимлар қуйидагиларни бажаришга мажбур:

унинг созлиги ва ташқи шикастланишлари йўқлигини текшириши, тозалаб, чангини артиш;

резинали қўлқопларни уларда тешиклар йўқлигини текшириш;

штамп бўйича ушбу воситани қанча кучланишгача қўллаш рухсат этилиши ва даврий синовдан ўтиш муддати ўтиб кетмаганлиги.

288. Синов муддати ўтиб кетган ҳимоя воситаларидан фойдаланиш рухсат этилмайди.

289. Ҳимоя воситалари ва изоляцияланган сопли асбобларни даврий синовдан қуйидаги муддатларда ўтказилади:

Кучланиш кўрсаткичлари	1 йилда 1 марта
Изоляцияланган сопли асбоблар	1 йилда 1 марта
Резинали диэлектрик қўлқоплар	6 ойда 1 марта
Резинали диэлектрик калишлар	1 йилда 1 марта
Резинали диэлектрик гиламчалар	2 йилда 1 марта.

## **XV. АГТКШ ер ости металл коммуникация қурилмаларини коррозиядан электркимёвий ҳимояси**

290. АГТКШ ер ости коммуникациялари ва қурилмаларини коррозиядан ҳимоя қилиш (улар мавжуд бўлганда) электркимёвий ҳимоя қурилмаси (катод) ёрдамида амалга оширилади.

291. Катод ҳимояси қурилмасини тузулиши ва техник эксплуатация қилиш “Истеъмолчиларнинг электрқурилмаларини техник эксплуатация қилиш” (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль.), “Ўздавэнергоназорат” давлат инспекциясининг 2004 йил 21 майдаги 207-сонли буйруғи билан тасдиқланган “Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини техник эксплуатация қилиш қоидалари” (рўйхат рақами 1383, 2004 йил 9 июль) ва ушбу Қоидалар талабларига жавоб бериши керак.

292. АГТКШга кириш газ қувурида, олиб келувчи газ қувури ва ер ости металл қурилмалари электр тақсимоти учун изоляцияланган фланец ўрнатилиши керак.

293. Катод ҳимоя қурилмасини эксплуатация қилиш ва ҳимоя потенциалини сақлаш учун 25812-83 ГОСТ мувофиқ “Пўлат магистрал қувурлар. Коррозиядан ҳимоя қилишнинг умумий талаблари”га мувофиқ амалга оширилади.

294. Ер ости иншоотарининг ҳимоя потенциалини ўлчашни камида бир йилда 2 марта ўтказиш керак.

295. Изоляция қўшимчаси (фланц) ҳолати бир йилда 1 марта текширилади.

Изоляция фланцининг ҳолати бир вақтда қувурнинг изоляция фланцидан олдин ва кейин ҳимоя потенциалини ўлчаш билан аниқланади. Изоляция фланцининг, АГТКШ катод ҳимоя қурилмасининг кириш қувури ҳимоя потенциали катталигига таъсири бўлмаганда, соз ҳолатда ҳисобланади.

296. Катод ҳимояси қурилмасига техник хизмат кўрсатиш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

амперметр ва вольтметр ёрдамида ўлчанган кўрсаткичлар қайд этиш журналига – ҳафтада 1 марта қайд қилинади;

қурилмани ревизия қилиш ва жорий таъмирлаш ишлари бир йилда 1 марта амалга оширилади.

Хамма ишлар ишлаб чиқарувчи- завод йўриқномаларига мувофиқ бажарилади.

Катод ҳимояси қурилмаси ишида рухсат этилган танаффус – бир йилда 80 соатдан кўп бўлмаслиги керак.

297. Технологик ускунада таъмирлаш ишлари бажарилганда электрохимёвий катод ҳимояси қурилмаси ҳисобига учқун чиқиб кетмаслик чораларини кўриш лозим.

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
1-илова  
(Тавсия этиладиган)

**АГТКШ эксплуатация қилиш бўйича қўллаш тавсия этилган  
норматив-техник ҳужжатларнинг  
РЎЙХАТИ**

Т.р	Ҳужжат
1	ГОСТ 12.4.002-74 МҲТС Қўлларни вибрациядан ҳимоя қилиш воситаси. Умумий техник талаблар.
2	ГОСТ 12.4.010-75 МҲТС.Шахсий ҳимоя воситалари.Махсус қўлқоплар.
3	ГОСТ 12.1.007-76 МҲТС.Зарарли моддалар.Классификацияси ва умумий хавфсизлик талаблари.
4	ГОСТ 12.1.010-76 МҲТС.Портлаш хавфи.Умумий талаблар.
5	ГОСТ 12.4.026-76 МҲТССигнал ранглари ва хавфсизлик белгилари.
6	ГОСТ 17.2.3.02-78 МҲТС.Меҳнатни муҳофаза қилиш. Атмосфера.Саноат корхоналаридан зарарли моддаларнинг йўл қўйилган ташламаларини белгилаш қоидалари.
7	ГОСТ 12.1.019-79 МҲТС.Электрхавфсизлик. Умумий талаблар.
8	ГОСТ 12.1.030-81 МҲТС Электрхавфсизлик.Ҳимояли ерга уланиш.
9	ГОСТ 12.1.003-83 МҲТСШовқин.Умумий хавфсизлик қоидалри.
10	ГОСТ 25812-83 Пўлат магистрал қувурлар. Коррозиядан ҳимоя қилишнинг умумий қоидалари.
11	ГОСТ 12.4.089-86 МҲТС Қурилиш. Сақлаш камарлари.Умумий техник шартлар.
12	ГОСТ 12.0.004-90 МҲТСМеҳнат хавфсизлиги бўйича ўқитишни ташкил этиш.Умумий низомлар.
13	ГОСТ 12.1.004-91 МҲТСЁнгин хавфсизлиги.Умумий талаблар.
	ГОСТ 27577-2000 Ичги ёниш двигателлари учун табиий, ёилғи компримирланган газ.
14	ШНК3.01.04-04 Қурулиши тугатилган объектларни фойдаланишга қабул қилиш. Умумий низомлар.
15	КМК 3.01.02-2000 Қурулишда техника хавфсизлиги.
16	КМК 2.04.08-96 Газтаъминоти.Лойиҳалаш нормалари (2007й.)
17	КМК 3.05.02-96 Газтаъминоти.Ташкилаштириш, ишлаб чиқариш ва ишларни қабул қилиш.
18	ШНК 2.09.20-08 Автоёнилғитўлдириш шохобчалари.
19	О'зdst 35.67:2011 (қоидалар ЕЭК ООН № 67) Тааллуқли бўлган бир хил кўрсатмалар. 1. Двигателлари суюлтирилган нефтли газда ишлайдиган механик транспорт воситаларининг расмий тасдиқланиши. 2. Суюлтирилган нефтли газни ёқилғи сифатида ишлатиш учун махсус ускуналар билан жиҳозланган транспорт воситасини, шундай қурилмани ўрнатишга нисбатан расмий тасдиқланиши.
20	О'зdst 35.110:2011 (қоидаларЕЭК ООН № 110) Махсус тасдиқлашга тааллуқли бўлган бир хил кўрсатмалар. 1. Двигателлари сиқилган табиий газда ишлайдиган механик транспорт воситалари махсус ускуналар элементлари, (СПГ). 2. Махсус ускуналар элементларини ўрнатишга нисбатан расмий тасдиқланган транспорт воситалари тури улар двигателларида СПГни қўллаш учун.
21	«FAS».туридаги моноблочки тизимларни қўллаш бўйича Техник – фойдаланиш ҳужжатлари.(ТЭХ)
22	Газ хўжалигида хавфсизлик қоидалари
23	Пайвандчиларни аттестациядан ўтказиш қоидалари.
24	Юк кўтариш кранларининг тузулиши ва хавфсиз эксплуатация қилиш қоидалари
25	Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением.Босим остидда ишлайдиган идишларнинг тузулиши ва хавфсиз эксплуатация қилиниши.
26	Портлаш хавфи бор бўлган зарарли газларда ишлайдиган поршенли компрессорли компрессор қурилмаларнинг тузулиши ва хавфсиз эксплуатация қилиниш қоидалари.
27	Стационар компрессор қурилмалари хавоюритгичлар ва газқувурлари тузулиши ва хавфсиз эксплуатация қилиниш қоидалари.

Т.р	Хужжат
28	Буг ва сув иситгич қозонлари тузулиши ва хавфсиз эксплуатация қилиниш қоидалари.
29	Истеъмолчилар электрқуримларини техник эксплуатация қилиш қоидалари.
30	Истеъмолчилар электрқуримларини эксплуатация қилишда техника хавфсизлиги қоидалари.
31	Инструкция по составлению планов ликвидации аварий. Аварияларни бартараф этиш режаларини тузиш бўйича йўриқнома.
32	Ишлаб чиқаришда бахтсиз ходисаларни ўрганиш ва ҳисобга олиш тўғрисида қоидалар
33	Электрқуримларни эксплуатация қилишда техника хавфсизлиги қоидалари.
34	Газ хавфи бўлган ишларни хавфсиз бажаришни ташкил қилиш бўйича типовой йўриқнома.
35	Электрқуримларнинг тузилиш қоидалари.(ЭТҚ)
36	Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкиллаштириш тўғрисида типовой қоидалар
37	Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишни ташкил этиш ва билимларни текшириш тўғрисида типовой қоидалар.

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
2-илова  
(Тавсия этиладиган)

**АГТКШни эксплуатация қилишда қўлланиладиган техник ҳужжатлар**

Т/р	Ҳужжатнинг номи	Амал қилиш муддати	изоҳ
1	АГТКШлойиха ҳужжатлари	Доимий	
2	АГТКШ технологик тизими бўйича техник-эксплуатацион ҳужжатлар	Доимий	
3	АГТКШни эксплуатацияга қабул қилиш бўйича қабул комиссияси далолатномаси.	Доимий	
4	АГТКШ бош режаси	Доимий	
5	АГТКШ биносининг паспорти	Доимий	
<b>Рўйхатлар, йўриқномалар ва низомлар</b>			
1	АГТКШ да газ хавфи бор ишлар рўйхати	3 йил	
2	АГТКШ да оловга оид ишлар	3 йил	
3	АГТКШ ўт ўчириш воситалари рўйхати	3 йил	
4	Касблар ва ишлар турлари бўйича йўриқномалар	3 йил	
5	АГТКШда ўрнатилган ускуналарни эксплуатация қилиш бўйича йўриқномалар рўйхати.	3 йил	
6	ШХВ ( СИЗ) рўйхати	3 йил	
7	Лавозим йўриқномалар	3 йил	
8	Давлат ёнғинга қарши хизмати билан келишилган ЁХҚ 01-93 талабларига мувофиқ ёнғинга қарши хавфсизлик чоралари тўғрисида йўриқнома.	3 йил	
<b>Паспортлар, формулярлар</b>			
1	АГТКШ ускуна асбоблар паспортлари, завод йўриқномалари	Доимий	
2	Қўлланиладиган мойлар, антифризлар паспортлари ва сертификатлар ва уларнинг лаборатория таҳлиллари.	Доимий	
3	Босим остида ишлайдиган идишларнинг паспортлари	Доимий	
4	Юк кўтариш механизмларининг паспортлари	Доимий	
5	Газ қувурлари паспортлари	Доимий	
6	АГТКШ ускуналарига формулярлар	Доимий	
<b>Схемалар</b>			
1	АГТКШ нинг принциал технологик схемаси	3 йил	
2	АГТКШ иситиш схемаси	3 йил	
3	АГТКШ вентиляция ва ёнғин ускуналари схемаси	3 йил	
4	АГТКШ принциал технологик схемаси	3 йил	
5	Яшиндан ҳимоялаш ва ерга уланиш схемаси	3 йил	
6	КҚС ўраш схемаси	3 йил	
7	КҚ совутиш тизими схемаси	3 йил	
8	НЎА ва А сиқилган ҳаво тўйиниш тизими схемаси	3 йил	
9	Юкларни илиш схемаси	Доимий	
10	Ёнғин пайтида одамлар ва автотранспортни эвакуация қилиш схемаси	3 йил	
11	КУ АГТКШ КҚ машинистлари сменани қабул қилишдаги маршрут картаси	3 йил	
<b>Режалар, дастурлар</b>			
1	АГТКШда мумкин бўлган аварияларни бартараф этиш	1 йил	
2	АГТКШда аварияга қарши машғулотларни ўтказиш жадвали	1 йил	
3	АГТКШ ишчилар билимларини текшириш дастурлари ва иш жойи бўйича йўриқномалар	1 йил	
4	АГТКШ ишчиларини касбларга мақсадли ўқитиш	3 йил	
5	АГТКШ ишчиларининг билимларини текшириш жадвали	1 йил	

Т/р	Хужжатнинг номи	Амал қилиш муддати	изоҳ
6	Иш жойида йўриқномаларни рўйхатга олиш карточкалари	Доимий	
7	Технологик ускунани РОТ жадвали	1 йил	
8	АГТКШ НЎА ва А РОТ жадвали	1	
<b>Далолатномалар, баённомалар</b>			
1	Бош ревизия бўйича ҳужжатлар	Доимий	
2	Газқувурлар, идишлар, аппаратларнинг қалинлиги ўлчанганлиги натижалари баённомалари	Доимий	
3	КҚТ вибросиновлар, аппаратлар, газқувурлар натижалари баённомалари	Доимий	
4	Электрускуналар изоляция қаршилигини ўлчаш баённомалари	Доимий	
5	Ерга уланиш контури қаршилигини текшириш баённомалари.	Доимий	
6	АГТКШ ишчиларининг билимларини текшириш баённомалари	Доимий	
7	АГТКШ ускунасини таъмирдан чиқариш ва қайтариш далолатномалари	Доимий	
8	АГТКШ ускунасини ревизия қилиш далолатномалари	Доимий	
9	АГТКШ ни авария ҳолатида ўчириш далолатномаси.	Доимий	
10	Сақловчи клапанларни созлаш ва ревизия қилиш далолатномаси.	Доимий	
11	АГТКШ колонкалари тўлдириш шланглари гидравлик синов далолатномалари.	Доимий	
12	АГТКШни маъмурий ишлаб чиқаришнинг учинчи босқичи меҳнатни муҳофаза қилиш ва саноат хавфсизлиги бўйича текшириш далолатномаси.	Доимий	
<b>Журналлар</b>			
1	Технологик ускунани РОТ бажарилганлиги ҳисоби журнали	Доимий	
2	АГТКШ НЎА ва А РОТ бажарилганлиги ҳисоби журнали	Доимий	
3	АГТКШ сменани қабул қилиш журнали	Доимий	
4	Асосий ва ёрдамчи ускуналар иши смена журнали	Доимий	
5	КҚТ эксплуатация журнали	Доимий	
6	Автотранспортни газ билан тўлдиришни ҳисобга олиш смена журнали	Доимий	
7	Авария вентиляцияси тизимининг созлигини текшириш журнали	Доимий	
8	Журнал ежесменного осмотра сосудов, работающих под давлением	Доимий	
9	Ёнғинга қарши ускуналарни кўриқдан ўтказиш ва текшириш журнали	Доимий	
10	Бино ва иншоотлар ҳолатини кўриқдан ўтказишни қайд ёйтиш журнали.	Доимий	
11	Газ қувурлари ва технологик ускуналарни техник хизмат кўрсатишни ҳар ой кўриқдан ўтказиш журнали.	Доимий	
12	ГТК ва тўлдириш шланглари техник ҳолатини текшириш журнали	Доимий	
13	Профилактик кўриқдан ўтказиш ва ускуналарни таъмираш журнали	Доимий	
14	Биноларни газ билан тўйинганлигини текшириш журнали	Доимий	
15	ШХВ текшириш журнали	Доимий Постоянно	
16	Газга хавфи бор ва оловга оид ишларни бажаришга Топширик –рухсатномаларни беришни қайд этиш журнали	Доимий Постоянно	
17	Газга хавфи бор ва оловга оид ишларни бажаришга Топширик –рухсатномалар	3 ой	

Т/р	Хужжатнинг номи	Амал қилиш муддати	Изоҳ
18	Топширик –рухсатномасиз бажариладиган газга хавфи бор ишларни қайд этиш журнали	Доимий	
19	Тиқинларни қўйиш ва счиш журнали	Доимий	
20	НЎВ текшириш журнали	Доимий	
21	Юк ушлаш мосламалари кўриги ва текшириш журнали	Доимий	
22	Фармойишлар журнали	Доимий	
23	Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ўтказилган тадбирларни қайд қилиш журнали	Доимий	
24	АГТКШ меҳнат муҳофазаси журнали	Доимий	
25	Иш жойи бўйича йўриқнома журнали	Доимий	
26	Аварияга қарши машғулотларни қайд этиш журнали	Доимий	



**Хавфсизлик белгилари ва қўшимча табличкалар ўлчамлари ва масофага боғлиқ холда қўшимча табличкалар, шунингдек уларнинг қўлланиш соҳаси.**

Белгилар ўлчамлари рақамлари	Белгидан қузатув чигача бўлган масофа, (m)	Белгилар ўлчами(mm)			Қўшимча табличкалар ўлчами, (mm)	Белгиларни қўллаш соҳаси
		Ман этувчи (ташки диаметр), тавсия этувчи (квадрат томони)	Огоҳлантирувчи (учбурчак томони)	Кўрсатувчи (тўғри тўртбурчак томони)		
1	2	3	4	5	6	7
1	20гача	280	360	280x360	280x85 280x110 360x120 360x140	Хоналар эшикларига
2	Св. 20 -40гача	360	450	360x450	360x120 360x140 450x140 450x180	Кичик ва ўрта хоналарда
3	Св.40 – 50гача	560	710	560x710	560x170 560x220 710x210 710x280	Катта хоналарда
4	Св. 50 –70гача	710	900	710x900	710x210 710x280 900x260 900x360	хам
5	Св. 70 – 100гача	900	1120	900x1120	900x260 900x360 1120x340 1120x450	хам

**Изоҳ:**

- 1.Белгиларни огоҳлантириш учун теоретик учбурчак томони кўрсатилади.(айлана шаклидагибурчакларни ҳисобга олмасдан).
2. Қўшимча табличкаларнинг тушунтириш ёзувлари билан ёзувлар қатори сонларига боғлиқ холда баландлигини катталаштириш мумкин.
- 3.Бурчакларнинг айлантирилган радиуслари:  
Учбурчак шаклидаги белгилар – 0,05 томонлар;  
Квадрат шаклидаги белгилар – 0,04 томонлар;  
Тўғритўртбурчак шаклидаги белгилар ва табличкалар – 0,02 кам томони.
4. Каттароқ катталиқдаги белгиларни қўллаш руҳсат этилади.Катталиқлар орасидаги боғланиш жадвалда кўрсатилганларга мувофиқ бўлиши керак.

**Ишлаб чиқариш ускуналари учун ман этувчи ва огоҳлантирувчи белгилар ўлчамлари**

Ускуналар учун белгилар ўлчамлари	Ускуналар учун белгилар катталиқлари рақамлари					
	1	2	3	4	5	6
Ташки диаметр , (mm)	20	30	40	60	80	120
Учбурчак томони, (mm)	25	40	50	80	100	160

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
4-илова

«Тасдиқлайман»  
АГТКШ бошлиғи

«\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ й.

АГТКШ газ қувурларига техник хизмат кўрсатиш ишларини ўтказиш муддатлари

Т.р.	Участка №	АГТКШ ни ишга тушириш муддати	ТО охириги ўтказиш муддати	ТО ўтказиш муддати	ТО ни бажаришда масъул шахс Ф.И.Ш.лавозими	Ишлар рўйхати	Ишларни бажаришда белги, лавозими, имзо, Ф.И.Ш.	Изох
	2	3	4	5	6	7	8	9

Тузишди:

Имзо

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
5-илова

Газ қувурлари ва уларнинг деталларини эксплуатация қилиш журнали

№ Т.р.	Сана	Участка ёки схема бўйича №	Аниқланган камчиликлар	Ишларни бажариш учун масъул Ф.И.Ш.лавозими	Камчиликларни бартараф этиш муддати	Камчиликларни бартараф этиш бўйича масъул имзоси	Изоҳ
	2	3	4	5	6	7	9

Изоҳ: журнал рақамланган, тикилган ва муҳрланган бўлиши керак.

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
б-илова

«Тасдиқлайман»  
АГТКШ бошлиғи

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ й.

**АГТКШ газ қувурлари ва қурилмалари далолатномаси № \_\_\_\_\_**

Комиссия \_\_\_\_\_ й.дан \_\_\_\_\_ сонли қарорга асосан газқувурлари ва қурилмаларнинг ишга лаёқатлигига ва  
созлигига 1 – жадвалга асосан ревизияни ўтказди (комиссия аъзолари рўйхати \_\_\_\_\_ киши)

Таблица 1

№ т.р	№ участка	Таркибий қисмлар номи	Дефектлар аниқланди	Комиссиянинг хулосаси	Дефектларни бартараф этиш муддати	Дефектн и бартараф этиш бўйича масъулнинг Ф.И.Ш. лавозим и	Изоҳ
	2	3	4	5	6	7	8

Комиссия аъзолари имзоси:

- 1.
- 2.
- 3.

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
7-илова  
(Тавсия этиладиган)

«Тасдиқлайман»  
АГТКШ бошлиғи

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ й.

Арматураларнинг яроқли яроқсизлигини ажратиш  
Далолатномаси  
\_\_ сонли ўрнатиш бўйича «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ й.дан  
«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ й. гача газ қувурлари ва арматуралар ревизияси ўтказилди

Ревизия натижалари қўйида келтирилган:

Т/р	Газ қувурининг тайинланиши, дефектлар тавсифини батафсил баёни ва уларнинг жойлашган жойи	Муҳит	Газқувури параметрларининг иши		Ижрочи	Изоҳ
			Ишчи босим	ҳарорат		
1	2	3	4	5	6	7

Бошқа арматураларда таъмирланадиган дефектлар аниқланмаган.

АГТКШ муҳандиси \_\_\_\_\_

АГТКШ чилангари \_\_\_\_\_

АГТКШ Оператори \_\_\_\_\_

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
8-илова  
(Тавсия этиладиган)

20\_\_ й. «\_\_» \_\_\_\_\_ дан 20\_\_ й. «\_\_» \_\_\_\_\_ гача даврда  
арматурани таъмирлаш ва синашга

**ДАЛОЛАТНОМА**  
қуйида келтирилган арматура таъмирланган ва синалган

т/р	Арматура номи, унинг шифри ва рақами	Техник қурилма рақами	Пайвандлаш билан боғлиқ бўлган таъмирлаш тўғрисидаги белги			Деталларни алмаштириш тўғрисида маълумот ва уларнинг материаллари	Синаш арматураси		Изоҳ
			Пайвандловчининг Ф.И.О. ва унинг гувоҳномаси	Пайвандлаш материаллари тўғрисида маълумотлар (маркаси ва сертификат рақами) ва пайвандлаш сифати	Термо ишлов бериш тўғрисида маълумотлар		Р, МРа (kgf/cm <sup>2</sup> ) босим бўйича чидамлилиги	Р, МРа (kgf/cm <sup>2</sup> ) босим бўйича зичлиги	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

Хулоса: арматурани таъмирлаш ва синаш ушбу Қоидалар талабларига биноан ўтказилган.  
Арматура синовдан ўтди ва паспорт маълумотларига кўра кейинги эксплуатацияга қўйилиши мумкин.  
АГТКШ бошлиғи \_\_\_\_\_  
Масъул ижрочи \_\_\_\_\_  
Арматурани таъмирдан қабул қилган шахс \_\_\_\_\_

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
9-илова

АГТКШ \_\_\_\_\_ сонли \_\_\_\_\_ да  
(номи)  
\_\_\_\_\_ (маркаси)  
(завод рақами)  
**компрессорининг ишлашини қайд этиш**

**Эксплуатацион журнали**

т/р	Поғоналар бўйича газнинг (ҳаво)босими МПа (kgf/cm <sup>2</sup> )				Поғоналар бўйича газнинг (ҳаво) ҳарорати , °С								Совитиш суюқлиги ҳарорати , °С				Мой			
	I	II	V	I		II		III		IV		Совитишга келаётган	I	II	III	охирги	босим МПа (kgf/cm <sup>2</sup> )	ҳарорат, °С	Сменадаги сарф	
				киришда	Чиқишда	киришда	Чиқишда	киришда	Чиқишда	киришда	Чиқишда									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21

Асбобларнинг кўрсатиши				Компрессор ишлатилган вақт, соат		Ҳавойигич ва ш.к.лар мойнамажрат кичи пуфланиши қайси вақтда ўтказилган, соат	Қайси вақтда сақловчи клапанлар ва манометрлар текширилган, сана	Компрессор қурилмаси носозлиги га эътибор қаратиш ва уни бартараф қилиш	технологическ компрессор машинисти		Изоҳ
Газ (ҳаво) сарфўллагич (ҳисоблагич)	вольтметр	амперметрнинг Г		сменада	Эксплуатация қилишдан олдин				фамилия	подпись	
		сепаратор	ротор			сменада	Эксплуатация қилишдан олдин	фамилия			подпись
22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
10-илова «Тасдиқлайман»  
АГТКШ бошлиғи

20\_\_ й. «\_\_» \_\_\_\_\_

**Компрессор қурилмасини текшириш  
нуқсонли далолатномаси № \_\_\_\_\_  
(қайднома)  
Инв.№ \_\_\_\_\_**

20\_\_ й. «\_\_» \_\_\_\_\_

Таркибида: (камида 3 нафар) киши бўлган комиссия 20\_\_ й. «\_\_» \_\_\_\_\_ даги \_\_\_\_\_ -сонли буйруқ асосида инв.№ \_\_\_\_\_ компрессор қурилмасини текширди.

Компрессор қурилмасини инв.№ \_\_\_\_\_ текшириш натижасида ускуналарнинг қуйидаги нуқсонларини аниқлади:

- 1.
- 2.
- 3.
- 4.

Ускунани очишда қуйидаги нуқсонлар аниқланди:

- 1.
- 1.
- 2.
- 3.

Комиссия аъзоларининг имзоси

- 1.
- 2.



Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
11-илова

«Тасдиқлайман»  
АГТКШ бошлиғи

20\_\_ й. «\_\_» \_\_\_\_\_

- сонли нуқсонли далолатномасига мувофиқ  
ходимларнинг ишлаш графиги  
20\_\_ й. «\_\_» \_\_\_\_\_

т/р	Усуналарнинг ўрнатилган нуқсонлари	Нуқсонларни бартараф қилиш бўйича масъул, лавозими, Ф.И.О.	Бартараф қилиш муддати (кун, ҳафта, соат ва ҳ.к.)	Бажарилганли к тўғрисида белги	Масъул шахснинг имзоси	Изоҳ
1	2	3	4	5	6	7

Туздилар:

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
12-илова

«Тасдиқлайман»  
АГТКШ бошлиғи

20\_\_ й. «\_\_» \_\_\_\_\_

**Компрессорни авария ҳолатида тўхтатиш  
Далолатномаси  
Инв № \_\_\_\_\_**

20\_\_ й. «\_\_» \_\_\_\_\_

Таркибида: (камида 3 нафар) киши бўлган комиссия 20\_\_ й. «\_\_» \_\_\_\_\_ даги \_\_\_\_\_ -сонли буйруқ (фармойиш) асосида инв.№ \_\_\_\_\_ компрессор қурилмасига авария ҳолатида тўхтатиш далолатномасини тузди.

Компрессор қурилмасини инв.№ \_\_\_\_\_ текшириш натижасида ускуналарнинг қуйидаги нуқсонларини аниқлади:

- 1.
- 2.
- 3.
- 4.

Комиссия хулосаси:

Комиссия компрессор таъмирталаб деб ҳисоблайди.

Комиссия аъзоларининг имзоси

- 1.
- 2.
- 3.

**Ускуналарга хизмат кўрсатиш  
эксплуатацион журнали**

т/р	Текшириш санаси	Текшириш натижаси (аниқланган носозликлар)	Ишларни бажарувчи масъул шахс (носозлик), лавозими, Ф.И.О.	Носозликларни баргараф қилиш муддати	Масъул бажарувчининг имзоси	Изоҳ
1	2	3	4	5	6	7

Изоҳ: Журнал рақамланган, боғичланган ва муҳрланган бўлиши керак.

Автотранспорт ва АГТПни сиқилган газ билан тўлдириш  
журнали

т/р	Тўлдирилган сана	Автомобилнинг дав.рақами ва марқаси	Газбаллон қурилмасини ташқи текшириш натижаси	Атрофдаги ҳаво ҳарорати  °С	Қолдиқ босим, МПа  (kgf/cm <sup>2</sup> )	Чиқариб юборилганга знинг миқдори  m <sup>3</sup>	Текширган ва тўлдирган шахс	
							фамилияси	имзо
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Изоҳ: Журнал рақамланган, боғичланган ва муҳрланган бўлиши керак.  
Журнални сақлаш муддати камида 3 йил.

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
15-илова

**АГТКШда БРНТ ва НЎА текшириш смена журнали**

т/р	СКУР ва НЎА текшириш санаси	Тури, маркаси	Завод рақами	Текшириш натижалари (аниқланган носозликлар)	Текширувни ўтказди		Текширувни ўтказди		Таъмирлаш тўғрисида маълумотлар	
					фамилия си, лавозими	Имзо	Таъмирга топширилган санасдачи в ремонт	Қаерга ва ким томонидан сдан в ремонт	Таъмирдан олинган сана ремонтга	Таъмир натижаси
	2		4	5	6		8	9	10	1

Изох: Журнал рақамланган, боғичланган ва муҳрланган бўлиши керак.

Автомобиль газ тўлдириш  
компрессор шохобчаларини  
техник эксплуатация қилиш  
Қоидаларига  
16-илова

(тавсия этилган)

### Ўлчаш воситаларини текшириш графиги шакли

Буюрмачининг номи

манзил \_\_\_\_\_

Тел. \_\_\_\_\_

**ТАСДИҚЛАЙМАН**

\_\_\_\_\_

текширишни ўтказадиган юридик

\_\_\_\_\_

шахснинг раҳбари

Имзо

Ф.И.О.

Ўлчаш воситаларини текшириш

### ГРАФИГИ

Ўлчаш турлари \_\_\_\_\_

ЎВ номи	Завод рақами	Метрологик тавсифи		Текшириш даврийлиги	Охирги текширув санаси	Текшириш ш ўтказилган жой	Текшириш ўтказиш муддати
		Ўлчаш чегараси (диапазон)	хатолилик, аниқлик классси				
1	2	3	4	5	6	7	8

Буюрмачининг раҳбари

имзо

\_\_\_\_\_

Ф.И.О.

**Тортувчи-келтирувчи вентиляциян қурилманинг  
-сонли**

**ПАСПОРТИ**

**Ташкилот номи**

**Умумий маълумотлар**

1. Хизмат кўрсатиладиган хоналар -
2. Қурилманинг характери –
3. Ускуналарга хизмат кўрсатиш ёки ишчи жойлар -
4. Лойиҳа бажарилди -
5. Монтаж бажарилди -
6. Қурилма эксплуатацияга топширилди

Т/р	Техник маълумотлар	Лойиҳа бўйича	амалда
<b>Вентилятор, инвентар №</b>			
7	Тизим, тури, тайёрловчи- завод		
8	Вентилятор рақами ёки унинг асосий ўлчамлари		
9	Шкивнинг диаметри ва кенглиги mm да		
10	Бир дақиқада айланиш сони		
11	Унумдорлиги m <sup>3</sup> /h		
12	Тўлқ босими kg/ m <sup>3</sup> да		
<b>Электр двигатель, инвентар №</b>			
13	Тури ёки серияси		
14	Тайёрловчи-завод		
15	Қуввати kw да		
16	Бир дақиқада айланиш сони		
17	Шкивнинг диаметри ва кенглиги mm да		
<b>Ҳавоиситкич</b>			
18	Тури		
19	Модели		
20	Тайёрловчи-завод		
21	Асосий ўлчамлари		
22	Иситкичларни сони ва гуруҳланиши		
23	Иссиқлик ташувчи ва унинг параметрлари		
24	Ҳавонинг кизигунча ҳарорати, °С		
25	Иситишдан кейин ҳавонинг ҳарорати, °С		
26	Иссиқлик унумдорлиги kkal/h да		
27	Ҳаво бўйича қаршилиқ Kg/ m <sup>2</sup> да		
<b>Ҳавони совитиш мосламалари</b>			
28	Тури		
29	Тайёрловчи-завод		
30	Тури, миқдори, форсунка диаметри		
31	Иссиқлик қабул қилувчи агент		
32	Совуқнинг миқдори kkal/h да		
33	Хладогент сарфи		
34	Қаршилиқ mm H <sub>2</sub> O да		
<b>Чангдан тозалаш мосламалари</b>			
35	Тури		

36	Филтрлаш муҳити ва унинг юзаси		
37	Характерли габарит шлчамлари mm да		
38	Филтрнинг унумдорлиги 1 m <sup>2</sup> га m <sup>3</sup> / h да		
39	Қаршилик kg/ m <sup>2</sup> да		
40	Йиғилган чангни тозалаш усули ва муддати		
Назорат-ўлчов арматураси			
41	Ўлчов асбоблари		
42	Вентиляция қурилмаси лойиҳаси қаерда ва қандай рақам билан сақланади		
43	Қурилмани қайта ишлаш ёки унинг иш режимини ўзгартириш		
44	Вентиляцион қурилмани синаш қачон ва ким томонидан ўтказилган ва синаш натижалари тўғрисидаги далолатнома қаерда сақланади		
	Паспортни тўлдириш учун асослар		
	Вентиляцион қурилмалар лойиҳаси ва ишлаб чиқариш синовлари		

Паспортни тузди (имзо)

Вентиляцион қурилмалар учун жавобгар (имзо)

Сана