NORMATIV-HUQUQIY HUJJATLAR LOYIHASINI ISHLAB CHIQISH VA KELISHISHNING YAGONA ELEKTRON TIZIMI

Loyiha

O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI VAZIRLAR MAHKAMASI QARORI

Саноат мақсадида қўлланиладиган портловчи материаллар билан ишлаш соҳасидаги норматив-ҳуқуқий ҳужжатларни такомиллаштириш тўғрисида

ID-100341 (V-1)

Ўзбекистон Республикаси Президентининг “Саноат, радиация ва ядро хавфсизлиги соҳасида давлат бошқаруви ва назорати тизимини тубдан такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида” 2018 йил 12 декабрдаги ПФ-5594-сон Фармони ва Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2018 йил 16 июлдаги 538-сон “Ўз кучини йўқотаётган ва умуммажбурий идоравий ҳужжатларнинг ўрнига янги норматив-хуқуқий ва бошқа ҳужжатларни тайёрлаш бўйича чора-тадбирлар режасини тасдиқлаш тўғрисида”ги қарорига мувофиқ, портловчи материаллар билан ишлаш соҳасида норматив-ҳуқуқий базани такомиллаштириш, саноат соҳасида қўлланиладиган портловчи материалларни ярятиш, ишлаб чиқариш, ташиш, сақлаш ва реализация қилиш ҳамда улардан фойдаланишда саноат хавфсизлиги талабларини таъминлаш мақсадида Вазирлар Маҳкамаси **қарор қилади:**

1. Қуйидагилар:

Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари 1-иловага мувофиқ;

Портлатиш ишларини олиб борувчи ташкилотларда, портловчи моддалар ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши ва улардан хавфсиз фойдаланиш ҳамда механизациялаштирилган ҳолда қўллашга тайёрлаш қоидалари 2-иловага мувофиқ;

Портлатишни механизациялаш учун мўлжалланган қурилмани зарядлаш, етказиб бериш ва аралаштириш қоидалари 3-иловага мувофиқ;

Портловчи ишларини олиб борувчи корхоналарда заррачаларга парчаланган ва сувли портловчи моддаларни стационар ишлаб чиқариш пунктларини ва саноатда ишлатиладиган портловчи моддаларни тайерлаш пунктларини хавфсиз жойлаштириш ва эксплуатация қилиш қоидалари 4-иловага мувофиқ;

Оддий гранулаланган ва эмульсияли портловчи моддалар ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлигининг қоидалари 5-иловага мувофиқ;

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидалари 6-иловага мувофиқ;

Ўзбекистон Республикаси худудида портловчи материалларни темир йўл транспортида ташиш қоидалари 7-иловага мувофиқ;

Ходимларнинг портлаш ишлари бўйича тайергарлигини ва билимларини синаш тартиби

тўғрисидаги низом 8-иловага мувофиқ;

Тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси ости корхоналарида, ташкилотларида ва объектларида мутахассисларга кончилик ва портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқини бериш тартиби тўғрисида низом 9-иловага мувофиқ;

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқнома 10-иловага мувофиқ;

Портловчи материалларнинг муомаласи соҳасида фаолиятни амалга оширувчи ташкилотларда портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш ва ҳисобга олиш тартиби тўғрисидаги йўриқнома 11-иловага мувофиқ;

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб бориш бўйича йўриқнома 12-иловага мувофиқ;

Шахта ва рудникларнинг ер ости кон лахимларида гранулаланган портловчи моддаларни пневматик зарядлаш ишларининг хавфсизлиги бўйича йўриқнома 13-иловага мувофиқ;

Ер юзаси ва ер ости кон лахимларида портловчи моддаларнинг портламай қолганзарядларини олдини олиш, аниқлаш ва бартараф қилиш бўйича йўриқнома 14-иловага мувофиқ;

Ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишларини бажариш хавфсизлиги бўйича намунавий йўриқнома 15-иловага мувофиқ тасдиқлансин.

2. Тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси саноат мақсадида қўлланиладиган портловчи материаллар билан ишлашда хавфсизлик талаблари бажарилиши устидан назоратни таъминласин.

3. Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси, Ўзбекистон Миллий телерадиокомпанияси, Ўзбекистон Республикаси Президенти Администрацияси ҳузуридаги Ахборот ва оммавий коммуникациялар агентлиги, Қорақалпоғистон Республикаси Вазирлар Кенгаши, Тошкент шаҳар ва вилоятлар ҳокимликлари билан биргаликда мазкур қарорнинг мазмун-моҳиятини оммавий ахборот воситаларида кенг ёритилишини ташкил этсинлар.

4. Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси, вазирликлар ва идоралар билан бирга ўзлари қабул қилган норматив-ҳуқуқий ҳужжатларни бир ой муддатда ушбу қарорга мувофиқлаштирсин.

5. Мазкур қарор расмий эълон қилинган кундан эътиборан камида уч ойдан кейин кучга киради.

6. Мазкур қарорнинг бажарилишини назорат қилиш Ўзбекистон Республикаси Тоғ-кон саноати ва геология вазири Б.В. Исламов ва Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси бошлиғи Б.И. Халматов зиммасига юклансин.

Ўзбекистон Республикаси

Бош вазири **А. Арипов**

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 1-сонли илова

Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик

ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар портлатиш ишларидаги ягона хавфсизлик талабларини белгилайди.

I. Асосий қоидалар

Портловчи материаллар билан боғлиқ ишларни корхоналар, ташкилотлар ва муассасаларда олиб бориш мазкур Қоидаларнинг талабларига мувофиқ равишда Ўзбекистон Республикаси қонунчилигида белгиланган муддатларда амалга оширилади.

1-§. Портловчи материаллардан фойдаланишнинг умумий тартиби

1. Мазкур Қоидалар портловчи материалларни, тайёрлаш, ташиш, сақлаш, ишлатиш ва ҳисобга олиш билан боғлиқ корхоналар (мулкчилик шаклидан қатъий назар) мансабдор шахслари, портловчи материаллар билан ишлаш ва портлатиш ишлари ижрочилари томонидан, шунингдек корхоналарнинг ташкилотлари ходимлари томонидан бажарилиши мажбурийдир. Улар тегишли лойиҳалаш, илмий-тадқиқот ва ўқув ташкилотлари ходимлари томонидан ҳам бажарилиши мажбурийдир.

Мазкур Қоидаларга асосан ишчилар учун меҳнат муҳофазаси бўйича тегишли йўриқномалар ишлаб чиқилиши шарт.

2. Портлатувчи материаллар билан боғлиқ ишларни амалга оширувчи, шунингдек портлатиш ишларини олиб борувчи, портловчи материалларни яратувчи, тайёрловчи (ишлаб чиқарувчи) сотиб олувчи, сақловчи, транспортда ташувчи, ишлатувчи, реализация қилувчи ва ҳисоботини юритувчи корхоналар, ушбу ишларнинг ҳар бир фаолияти билан шуғулланишлари учун махсус рухсатнома эга бўлишлари керак, ушбу ҳужжатларни расмийлаштириш тартиби Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатларига мувофиқ амалга оширилади.

Портлатиш ишларини олиб борувчи, портловчи материаллар билан боғлиқ ишларни амалга оширувчи корхоналарда, ушбу ишларни амалга ошириш учун портлатиш ишлари

ижрочилари ва раҳбар ходимларини ўз ичига олган хизматлар, ҳамда портловчи материалларни сақлаш жойлари, унга тегишли ёки бошқа қонуний асосдаги портловчи материалларни ташиш учун транспорт бўлишлиги мажбурийдир. Бундай ҳар бир корхонада Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) ҳудудий органлари билан келишилган ва корхона раҳбари томонидан тасдиқланган “Портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш (бошқариш) бўйича низом” ва муайян (конкрет) ҳолатларда ишлар хавфсизлигини ошириш, портловчи материалларни сақланишини таъминлашга қаратилган “Портлатиш ишларини ташкиллаштириш ва такомиллаштириш чора-тадбирлари” бўлиши керак.

3. Порловчи материаллар муомаласи билан шуғулланиш соҳаси учун, шунингдек портлатиш ишларини олиб бориш, ёки портловчи материалларни яратиш, тайёрлаш (ишлаб чиқариш), сотиб олиш, транспортда ташиш, ишлатиш, реализация қилиш ва ҳисоботини юритиш учун рухсатнома олиш, “Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, ташиш, ҳисобга олиш ва улардан фойдаланиш тартиби тўғрисидаги йўриқнома” талабларига Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги ва Инспекция томонидан тасдиқланган “Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, ташиш, ҳисобга олиш ва улардан фойдаланиш тартиби тўғрисидаги йўриқнома” талабларига мувофиқ равишда амалга оширилади.

4. Фойдаланиш учун, фақат техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар, доимий қўллаш учун рухсатномаси ёки олиб киритилаётган портловчи моддаларни ишлатиш учун рухсатномага эга бўлган портловчи материалларга (портловчи моддалар, портлатиш воситалари, қўпормасдан портлатиш ва портлатиш аппаратлари), портлатиш ишларини механизациялаш воситаларига, истеъмоли корхоналарда оддий қумалоқланган, сувли таркибли ва эмульсион портловчи моддаларни ишлаб чиқаришда бевосита ишлатиладиган жиҳозларга, шунингдек назорат-ўлчаш асбоблари, портлатиш ишлари қурилмаси ва аппаратларига, портловчи материаллар учун қадоқларга рухсат берилади.

Санаб ўтилган материаллар, жиҳозлар ва бошқалар кўрсатилган ҳужжатлар талабларига жавоб бермаса, улардан фойдаланиш ва сақлаш тақиқланади.

Портловчи материалларни тайёрловчилар маҳсулот хоссалари Давлат техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлишини таъминлашлари мажбурийдир.

Хом ашё ва чиқим материалларини етказиб берувчининг ўзгариши, портловчи моддаларни тайёрлайдиган корхоналарда портловчи моддаларни техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар билан белгиланган рецепти, кимёвий ва тузилмавий таркиби, шунингдек портлатув тавсифи ўзгаришига олиб келмаслиги керак.

Портловчи моддалар тайёрлаш учун турли ишлаб чиқарувчилар ишлаб чиқарган хом ашё ва чиқим материалларининг яроқлилигини аниқлаш бўйича тадқиқот ва тажриба-саноат ишларини ўтказиш Инспекция билан келишилган дастур ва услублар бўйича олиб борилиши шарт.

5. Мазкур Қоидаларнинг 4-параграфида санаб ўтилган материаллар, ускуналар, асбоблар ва аппаратураларни синаш ва қўллаш учун рухсат бериш “Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, ташиш, ҳисобга олиш ва улардан фойдаланиш тартиби тўғрисидаги йўриқнома” Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги ва Инспекция томонидан тасдиқланган “Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, транспортда ташиш, ҳисобга олиш ва улардан фойдаланиш тартиби” ҳақидаги йўриқнома талабларига мувофиқ равишда амалга оширилиши шарт.

6. Қўллаш учун рухсат ижозат этилган портловчи материаллар, жиҳозлар, асбоблар ва аппаратураларни рўйхати Инспекция Кончилик ва портлатиш ишларида саноат хавфсизлиги бўлими томондан оммалаштирилади.

7. Истеъмолчи ташкилотларда оддий қумалоқланган, сувли таркибли ва эмульсион портловчи моддаларни тайёрлаш, заводда ишлаб чиқарилган портловчи моддаларни механизациялаштирилган зарядлашга тайёрлаш, Ўзбекистон Республикасида амал қилувчи “Оддий қумалоқланган ва эмульсион портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ходимлар учун хавфсизлик қоидалари”, ҳамда портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлашга мўлжалланган объектлар лойиҳаси ва қўллаш ҳужжатларига мувофиқ равишда бажарилиши зарур.

Кўчма аралаштириш-зарядлаш қурилмасида ва турғун пунктларда оддий қумалоқланган, сув таркибли ва эмульсион портловчи моддаларни тайёрлашга Инспекция рухсатномаси бўлиши шарт.

8. Сақлаш ва қўллаш учун яроқлилигини аниқлаш мақсадида барча портловчи материаллар қуйидаги ҳолларда синовдан ўтказилади:

- ишлаб чиқарувчи заводлар ёки бошқа корхоналарнинг портловчи материаллар омборидан истеъмолчиларга келиб тушганда;

- яроқлилигига гумон туғилганда (ташқи кўрикдан ўтказиш ёки портлатиш ишларида қониқарсиз натижа бўлса);

- кафолат муддати тугаганда;

Синовлар тегишли портловчи материалларга оид техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар (қўллаш бўйича йўриқнома, кўрсатмалар) талабларига мувофиқ равишда ўтказилиши шарт.

Синов натижалари далолатнома билан расмийлаштирилиши ва “Портловчи материаллар синовларини ҳисобга олиш” журналига ушбу қоиданинг 1-иловасига мувофиқ ёзилиши керак.

Агар кириш назорати пайтида синовлар зарурлиги DSt, TSh, Қўллаш йўриқномасида кўрсатилмаган бўлиб, корхонада портловчи материалларни бевосита тайёрловчи заводнинг сертификати (паспорти) мавжуд бўлган ҳолда ва соз идишларда (ташқи кўрик билан) базис омборидан тарқатиш (базис) омборига келиб тушган бўлса, қабул қилиш пайтида синовлар ўтказиш шарт эмас.

Кафолат муддати тугаган портловчи материалларни улар ишлатишга лойиқлиги ва ўрнатилган техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатларга мувофиқлиги бўйича дастлабки синовлардан ўтказмасдан қўллаш ва сақлаш тақиқланади.

Кўмир ва сланец шахталарида кафолат муддати тугаган нитроэфир таркибли портловчи материалларни қўллаш тақиқланади.

9. Барча саноат портловчи материаллар (портловчи моддалар, портлатиш воситалари, қўпормасдан портлатиш ва портлатиш аппаратлари), улардан фойдаланиш (сақлаш, ташиш жойига етказиб бериш, қўллаш ва бошқалар), хавфлилиги даражасига биноан 1 синфга мансублиги киради, мослиги бўйича (хавфлилигига биноан) гуруҳларга (1-жадвал) ва синф остларига (2-жадвал) бўлинади.

Портловчи материаллар омборида сақланаётган аммиак селитрани барча ҳолларда D гуруҳининг портловчи моддаси деб қараш керак.

1-жадвал

ПОРТЛОВЧИ МОДДАЛАРНИНГ МОСЛИК ДАРАЖАСИГА БИНОАН СИНФЛАРГА БЎЛИНИШИ	
Мослик (хавфлилик) гуруҳи	Портловчи моддалар ва маҳсулотларнинг номлари
A	Портлашни қўзғатувчи портловчи моддалар
B	Таркибида портлашни қўзғатувчи портловчи моддалар бўлган маҳсулотлар
C	Улоқтирувчи портловчи моддалар ва бошқа дефлагровчи портловчи моддалар ёки таркибида улар бўлган маҳсулотлар (тутунсиз порох)
Д	Иккиламчи детонацияловчи портловчи моддалар; тутунли порох; таркибида портлатишни қўзғатувчи воситалари бўлмаган детанацияловчи портловчи моддалар ва улоқтирувчи зарядлар
E	Таркибида портлашни қўзғатиш воситалари бўлмаган, лекин улоқтирувчи заряди бўлган иккиламчи детанацияловчи портловчи моддалар бўлган маҳсулотлар (енгил алангаланувчи суюқликлардан ташқари)
F	Таркибида иккиламчи детонацияловчи портловчи моддалар, портлатишни қўзғатиш воситалари ва улоқтирувчи зарядлар бўлган (таркибида енгил алангаланувчи ва гиберголик суюқликлар бўлганларидан ташқари), ёки улоқтирувчи зарядларсиз маҳсулотлар
G	Пиротехник моддалар ва/ёки таркибида улар бўлган маҳсулотлар, ҳамда таркибида портловчи моддалар, шунингдек ёритувчи, ёндирувчи, ёшлантирувчи ёки тутунловчи моддалар (сув билан фаоллаштириладиган ёки таркибида оқ фосфор, фосфидлар, енгил алангаланувчи суюқликлар ёки геллар бўлмаган маҳсулотлардан ташқари)
N	Таркибида сезгирлиги ўта паст детонацияланувчи моддали маҳсулотлар
S	Тасодифан ишлаб кетганда ҳар қандай хавфли ўрамнинг ўзи билан чекланадиган, башарти ўрами аланга билан парчаланган ҳолда, портлаш ёки улоқтириб юбориш чекланган, авария чораларини олиб боришга ёки ўрамга бевосита яқин жойда ёнғинни ўчиришга тўсқинлик қилмайдиган ўрамланган моддалар ва ёки маҳсулотлар
2-жадвал **ПОРТЛОВЧИ МОДДАЛАРНИНГ СИНФОСТИЛАРГА БЎЛИНИШИ**	
Синфостилар	Синфостининг номи
1.1.	Бирданига портлаш хавфига эга портловчи материаллар
1.2.	Бирданига портламайдиган портловчи материаллар
1.3.	Ёнғинга хавфли, массали портламайдиган портловчи материаллар
1.4.	Сезиларли хавфга эга бўлмаган портловчи материаллар
1.5.	Сезгирлиги жуда паст портловчи материаллар
1.6.	Сезгирлиги ўта паст бўлган маҳсулотлар

Изоҳлар:

1. Тегишли портловчи материалнинг мослик гуруҳига, шунингдек синфостига мансублиги ишлаб чиқарувчи корхона томонидан аниқланади, ишлар хавфсизлиги бўйича эксперт ташкилоти томонидан тасдиқланади ва тегишли портловчи модданинг техник тартибга солиш

соҳасидаги норматив ҳужжатлар ва қўллаш йўриқномаларида (қўлланмаларида) кўрсатилади.

2. Турли мослик гуруҳларига мансуб бўлган портловчи материаллар алоҳида сақланиши ва ташилиши лозим.

3. Қуйидаги материалларни биргаликда сақлашга йўл қўйилади:

а) юқори сезувчанлигига қўйиладиган талабларга мувофиқ тутайдиган (D гуруҳ) ва тутамайдиган (C гуруҳи) порохларни;

б) B, C ва D гуруҳларга кирадиган портловчи материаллар билан аланга ўтказувчи шнурни, уни ва порохларни ёқиш воситалари, сигнал ва порох патронлари ва сигнал ракеталарини (G гуруҳ);

в) капсюл-детонаторлар, электродетонаторлар ва пиротехник релелар (B гуруҳ) билан детонацияловчи шнур ва детонацияловчи тасмани (D гуруҳ);

Шу билан биргаликда, портловчи материалларни ижара асосида сақлаш тақиқланади.

4. B, C, D, E, G, N ва S гуруҳ портловчи материалларини қуйидаги талаблар бажарилганда автомобиль транспортида биргаликда ташишга йўл қўйилади:

а) мосликнинг бир гуруҳига мансуб, бироқ ҳар хил синфларга тегишли бўлган портловчи материалларни уларга нисбатан 1.1 синфостидаги (2-жадвал) портловчи материаллар сифатида хавфсизлик чоралари қўлланилиши шарти билан биргаликда ташиш мумкин;

б) C, D ва E мослик гуруҳларга мансуб портловчи материалларни E мослик гуруҳига (агар ушбу гуруҳли юк ташилса) ёки C мослик гуруҳига (E гуруҳли портловчи материаллар бўлмаган холда) белгиланган рақами кичик синфостига қўйилган талаблар бажарилганда биргаликда ташиш мумкин;

в) N мослик гуруҳига мансуб портловчи материаллар, одатда, C гуруҳидан ташқари, бошқа мослик гуруҳли портловчи материаллар билан ташилмайди. Бироқ N мослик гуруҳига мансуб портловчи материаллар C, D ва E гуруҳли портловчи материаллар билан биргаликда ташилса, у ҳолда уларнинг барчаси D мослик гуруҳи деб ҳисоблаш керак.

10. Портловчи материалларни омборларда, бино ва бошқа жойларда “Портловчи материаллар омборларини тузилиши ва улардан фойдаланиш” бўйича йўриқномага мувофиқ равишда сақлаш зарур. Портловчи материалларнинг омборлари 3-иловага мувофиқ яшин ҳимоя билан жиҳозланган бўлиши ва Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги ва Инспекция томонидан тасдиқланган “Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, транспортда ташиш, ҳисобга олиш ва улардан фойдаланиш тартиби ҳақидаги йўриқнома” талабларига мувофиқ равишда қўриқланиши шарт.

11. Портловчи материалларни ташиш “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидалари” га ва “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи материалларни темир йўл транспортида ташиш қоидалари” га мувофиқ равишда амалга оширилиши шарт.

12. Саноат портловчи моддалари қўллаш шароитларига биноан 3-жадвалда кўрсатилган синфларга бўлинади.

3-жадвал
ҚЎЛЛАШ ШАРОИТЛАРИ БЎЙИЧА ПОРТЛОВЧИ МОДДАЛАР ТАСНИФИ

Портловчи модда синфи	Портловчи модда гуруҳи	Портловчи моддаларнинг кўриниши ва қўллаш шароитлари	Патронларнинг (дастасининг) қобиғи ёки белги чизиғининг ранги
I	-	Фақат ер юзасида портлатиш учун сақловчисиз портловчи моддалар	Оқ
II	-	Ер юзасида ва ёнувчи газлар ёки портловчи кўмир (сланец) чанглари ажралиб чиқмайдиган, ёки портлатиш ишларида портлаш хавфи бўлган муҳитларни алангаланишига йўл қўймайдиган забой олди муҳити инертлаштирилган ерости кон лаҳмлари забойларида қўлланиладиган сақловчисиз портловчи моддалар	Қизил
III	-	Ёнувчи газлар ажралиб чиқадиган, лекин портловчи кўмир (сланец) чанги бўлмаган ер ости кон лаҳмларида фақат тоғ жинслари забойида қўлланиладиган сақлагичлиги портловчи моддалар	Кўк
IV	-	Кўмир (сланец) чанги портлаши хавфи бўлган, лекин ёнувчи газлар ажралиб чиқмайдиган кўмир ва\ёки тоғ жинслари ёки ёнувчи сланецлар ерости кон лаҳмлари забойида; ёнувчи газлар ажралиб чиқадиган, лекин миқдори юқори бўлмаган кўмир қатламида ўтилаётган кон лаҳмларининг кўмир ва\ёки тоғ жинслари забойларида; кўмир шахталарининг ерости кон лаҳмлари забойларидаги силтаниш портлатишларида қўлланиладиган сақлагичлиги портловчи моддалар.	Сариқ
V	-	Кон лаҳми ёки шпурларни кесиб ўтувчи тоғ жинслари ёриқлардаги газ-ҳаво аралашмаси шпур заряди юзаси билан контактда бўлмаганда, ёнувчи газлар юқори миқдорда ажралиб чиқадиган кўмир қатламида ўтиладиган кон лаҳмларида кўмир ва\ёки тоғ жинсларини портлатишда ишлатиладиган сақлагичли портловчи моддалар	Сариқ
VI	-	Ёнувчи газлар юқори миқдорда ажралиб чиқадиган, кон лавҳими ёки шпурларни кесиб ўтувчи тоғ жинслари ёриқларидаги газ-ҳаво аралашмаси шпур заряди юзаси билан контактда бўлганда ўтиладиган кон лаҳмларида кўмир ва\ёки тоғ жинсларини портлатишда ишлатиладиган; узунлиги 20 метрдан юқори, уларни шамоллатишни умум шахта депрессияси ҳисобига таъминлайдиган олдиндан бурғиланган скважиналар бўлмаганда , ёнувчи газ ажралиб чиқадиган қия кон лаҳмларини (қиялиги 10 градусдан юқори) ўтишда кўмир ва аралаш забойларида ишлатиладиган сақлагичли портловчи моддалар	Сариқ
VII	-	Махсус портлатиш ишлари (сув ва кукунсимон ингибиторларни пуркаш, шипларни ўпиришда ёғоч устунларни синдириш, кўмир тушириш лаҳмларида осилиб қолган тоғ жинсларини бартараф қилиш, ногабаритларни парчалаш) ни олиб боришда ёнувчи газ ва кўмир чангининг портлашга хавфли концентрацияси пайдо бўлиши мумкин бўлган кон лаҳмлари забойларида бешинчи ва олтинчи синф портловчи моддаларидан тайёрланган сақлагичли портловчи моддалар ва маҳсулотлар.	Сариқ

Махсус (С)	-	Ёнувчи газлар ва кўмир (сланец) чангининг портлашга хавфли концентрацияси пайдо бўлиши мумкин бўлган кон лаҳмларининг забойларидан ташқари, махсус портлатиш ишларига мўлжалланган сақловчисиз ва сақлагичли портловчи моддалар ва уларнинг маҳсулотлари.	
	1	Ер юзасидаги портлатиш ишлари: металларга импульсли ишлов бериш; скважина ва жамланган зарядларнинг портлашини қўзғатиш; поғоналарни қиялаштиришда контурли портлатиш; музлаган грунтларни парчалаш; ногабарит тоғ жинсларини парчалаш; скважинали сейсморазведка ишлари; ўрмон ёнғинларини чеклаш учун тўсиқ йўлларини ҳосил қилиш ва бошқа махсус ишлар	Оқ
	2	Газ ва\ёки кўмир (сланец) чанги хавфи бўлмаган кон лахмлари забойларида портлатиш ишлари; сульфит рудаларини портлатиш; тоғ жинси ногабарит бўлакларини парчалаш; контурли портлатиш, бошқа махсус ишлар	Қизил
	3	Қидириш, нефть, газ скважиналарида қўпормасдан портлатиш ишлари	Қора
	4	Олтингугурт чанги, водород ва оғир углеводородлар буғлари портлаши хавфи бўлган олтингугурт, нефть ва бошқа шахталарида портлатиш ишлари	Яшил

13. Портловчи материаллар техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатларга биноан қадоқланган ва маркаланган, яшиклар, қоплар, пакетлар ва портловчи моддали патронларнинг ранги билан фарқланадиган қобиқлари ёки махсус йўл-йўл чизиқлари бўлиши шарт (3- жадвал).

14. Тайёрловчи заводларда портловчи материаллар жойланган яшиклар ва контейнерлар, портловчи моддалар жойланган қоплар бевосита кўрикдан ўтказилганда уларнинг очилганлигини аниқлаш мумкин бўлган усуллар билан тамғаланиши (тикилиши, елимланиши) шарт.

15. Портловчи материаллар тайёрловчи заводларда яшикларга (қоплар, пакетлар ва бошқаларга) портловчи материалларни қадоқлашда улардан фойдаланиш бўйича йўриқнома (қўлланма) солинади, унда портловчи материалларнинг вазифалари, синфостиси, мослик (хавфлилик) гуруҳи, қўллаш шароитлари; асосий техник тавсифлари, кафолатли сақлаш муддати, муомала қилиш қоидалари кўрсатилган бўлиши керак. Портловчи моддалардан фойдаланиш йўриқномасини ўрамага жойлаштирмасдан илова ҳужжатларига қўшишга рухсат этилади.

16. Портловчи материаллар билан ишлашда улардан фойдаланиш бўйича йўриқномада (қўлланмада) назарда тутилган эҳтиёт чораларига риоя қилиш лозим.

17. Портловчи материаллар турган жойдан 100 м дан кам масофада ўт ёқишга, чекишга, отиш қуроли, ёндирувчи ва чекиладиган нарсаларни олиб юришга рухсат этилмайди. Ёндирадиган жиҳозларни олиб юриш фақат портлатувчиларга, қуролларни олиб юриш фақат қўриқловчи шахсларга рухсат этилади.

18. Таркибида нитроэфир 15% дан ортиқ бўлган музлаган портловчи моддаларни портловчи материаллар омборидан тарқатиш (эритишдан ташқари), улардан фойдаланиш ва бошқа ишларни бажариш тақиқланади.

19. Порохлар билан ишлаш уларни сақлашга мўлжалланган хонада тагчарми ва пошнасида металл қисми бўлмаган пойабзалда, ҳамда махсус кийимда бажарилади. Асбоблар ва бошқа металл жихозлар учқун чиқармайдиган материаллардан тайёрланиши керак. Пўлатдан фақат буровчи мослама ясалиши мумкин.

20. Аммиак селитрали кукунсимон портловчи моддаларни, улардан фойдаланишдан олдин патронларда ва қопларда қобиқ бутунлигини бузмасдан юмшатиш керак. техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатларда белгиланган ва фойдаланиш йўриқнома (қўлланма) ларида кўрсатилган меъёрлардан ортиқ намланган портловчи материаллардан фойдаланиш тақиқланади.

Ёпишиб қолган ва юмшатиш имкони бўлмаган, таркибида гексоген ёки суюқ нитроэфирлар бўлмаган кукунсимон портловчи моддаларни мазкур Қоидалар талабларига мувофиқ равишда майдалаш керак. Шундан сўнг, уларда газ хавфи бўлмаган ёки қазиб олинаётган қатламлардан чанг портлаши хавфи бўлмаган шахта (кон) ларда, шунингдек ер юзасида бажариладиган ишларда фойдаланиш мумкин.

Таркибида гексоген ёки суюқ нитроэфирли ёпишиб қолган портловчи моддалар юмшатилмасдан ёки майдаланилмасдан фақат ер юзасидаги портлатиш ишларида фойдаланилиши лозим.

Патронлаштирилган портловчи моддаларнинг қобиғи бузилган бўлса, уларни газга хавфли ёки қазиб олинаётган қатламларда чанг портлаши хавфи бўлган кўмир ва сланец шахталарида қўллаш тақиқланади.

Қуритилган ёки майдаланган портловчи моддалардан фойдаланиш соҳаси улардан фойдаланиш бўйича йўриқномалар (қўлланмалар) билан белгиланиши лозим.

21. Портлатиш ишларини олиб боришда (портловчи материаллар билан ишлашда), портлатиш ишларини олиб борувчи ишчиларнинг хавфсизлигини таъминлаш, одамларни портловчи моддалар чанги ва портлашнинг заҳарли маҳсулотлари билан заҳарланишининг олдини олиш тадбирларини ўтказиш зарур, шунингдек портловчи моддалар чанги портлашига йўл қўймайдиган чора-тадбирлар мажмуасини амалга ошириш лозим. Бу чора-тадбирлар корхона (шахта, кон, карьер ва шу кабилар) раҳбари томонидан тасдиқланиши керак.

22. Портлатиш ишлари портлатувчилар томонидан, техник назорат қилувчи шахслар раҳбарлигида имзо қўйиб таништирилган ёзма нарядлар асосида ва тегишли наряд-йўлланмалар асосида, фақат хавфсизлик қоидалари ва йўриқномалари талабларига жавоб берадиган жойларда бажарилиши шарт.

Авария ҳолатини олдини олиш ёки уни бартараф этишга оид портлатиш ишларини ёзма нарядсиз бажаришга рухсат этилади.

23. Умумий хавфли зона чегараларида бир неча портлатувчилар бир вақтда ишласа, улардан бирини бошлиқ этиб тайинлаш керак. У ўзининг фармойишларини товуш ёки аввалдан келишилган ва портлатувчиларга маълум сигналлар билан бериши керак.

24. Портлатувчи иш вақтида тегишли махсус кийимда, корхона (ташкилот) томонидан берилган соат, портлатиш ишлари учун зарур бўлган асбоблар ва анжомлар ёнида бўлиши шарт. Бир неча портлатувчи томонидан портлатиш ишлари бажарилганда соат фақат бош портлатувчида бўлиши керак.

25. Электродетонаторлар билан бевосита ишлайдиган шахсларнинг кийими электростатик зарядлар потенциалини хавфли даражагача тўпламаслиги керак.

26. Портловчи моддалардан бўшаган идишлар вазифасидан қатъий назар кўрикдан ўтказилиши ва пухта тозаланиши керак.

27. Портловчи материалларни йўқолиши (ўғирланиши, ташлаб қўйилиши, йўқотилиши) Инспекция томонидан тасдиқланган йўриқнома билан белгиланган тартибда техник текширувдан ўтқазилади ва қонунчиликда белгиланган тартибда жавобгарликка тортилади.

2-§. Портлатиш ишлари учун ходимлар

28. Корхонада портлатиш ишларининг раҳбарлиги унинг раҳбарига, ишларни пудрат усули билан олиб боришда пудратчи корхонанинг раҳбарига ёки у томонидан тайинланган шу корхонанинг ишлаб чиқариш бўлинмаси раҳбарига, йўналиши кончилик бўлмаган корхоналарда корхона раҳбари томонидан тайинланган ишни техник назорат қилувчи шахсга юклатилади.

29. Портлатиш ишларига (портловчи материаллар билан ишлашга) раҳбарлик, портлатиш ишларига раҳбарлик ҳуқуқини берувчи олий ёки ўрта махсус кон-техник маълумотига эга, ёки портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқини берувчи махсус ўқув муассасалари ёки курсларини тугатган, “Портлатувчининг (уста-портлатувчининг) ягона китобчаси” га эга шахсларга рухсат этилади.

30. Портлатиш ишлари бўйича ихтисослаштирилган бўлинмалар (портлатиш ишлари участкаси) раҳбари (раҳбар ўринбосари, ёрдамчиси) лавозимига ер ости иш стажи камида бир йил бўлган кончилик бўйича инженерлар, бакалавр ва магистр даражали олий маълумотга эга, кўмир ва сланец шахталарида иш стажи камида уч йил, руда конларида эса иш стажи камида икки йил бўлган, кон-техника йўналиши бўйича ўрта махсус маълумотга эга бўлган шахслар тайинланади.

31. Корхона ва ташкилотларда портлатиш ишларига раҳбарлик қилувчи муҳандис-техник ходимлар, шунингдек портловчи моддаларни сақлаш, ташиш, портловчи материалларни илмий-тадқиқот, экспериментал ва ўқув мақсадларида тайёрлаш ва фойдаланиш билан боғлиқ бўлган ишларни техник назорат қилувчи шахслар лавозимига тайинланаётган (тасдиқланаётган) пайтда ва кейинчалик камида хар уч йилда бир марта белгиланган тартибда мазкур Қоидаларни, портлатиш ишлари хавфсизлиги бўйича йўриқномалар ва меъёрларни билиши бўйича аттестациядан ўтишлари шарт.

32. Корхоналарда портлатиш ишларини ва портловчи материалларни тайёрлаш ва улардан фойдаланиш, портловчи материалларни сақлаш ва ташиш билан боғлиқ бўлган ишларни олиб бориш, шу жумладан ушбу ишларга раҳбарлик қилиш учун, махсус буйруқ билан тайинланган шахсларга рухсат этилади.

33. Портлатиш ишлари эркак жинсли “Портлатувчининг (уста- портлатувчининг) ягона китобчаси” га эга бўлган портлатувчи (уста-портлатувчи) томонидан бажарилиши лозим.

Газ хавфи бўлган ва қазиб олинаётган қатламлар (руда таналари), чанг портлаши хавфи бўлган шахталарда (руда конларида) портлатиш ишларини бажариш фақат уста-портлатувчиларга рухсат этилади.

Иссиқ массивларни портлатиш, портлатиш ишлари стажи камида икки йил бўлган портлатувчига рухсат этилиши мумкин.

34. Портлатувчига ёрдам кўрсатиш учун, ёрдамчилар тайинлашга рухсат берилади. Улар йўриқномалар билан таништирилиши ва бевосита портлатувчи раҳбарлиги ва назорати

остида, портлашни қўзғатувчи воситалар ва жанговар патронлар билан боғлиқ бўлмаган ишларни бажаришлари мумкин.

35. Портлатувчи ва уста-портлатувчи касби бўйича ўқиш учун, ўрта маълумотга эга бўлган, белгиланган талабларга жавоб берадиган қуйидаги ёшдаги ва стажга эга эркак шахсларга рухсат берилади:

газ хавфи бўлган ёки қазиб олинаётган қатламлар чанг портлаши хавфи бўлган кўмир шахталарида 22 ёшдан кичик бўлмаган ва ерости ишларида камида икки йил стажи бўлган;

бошқа барча портлатиш ишларида - 20 ёшдан кичик бўлмаган ва корхона фаолиятига тегишли мутахассислик бўйича камида бир йил стажи бўлган.

Портлатувчи касбига ўқитиш ишлаб чиқаришдан ажралган ҳолда, керакли дастурлар асосида ўрнатилган тартибда давлат аккредитациясидан ўтган кончилик йўналишидаги таълим муассасалари, шунингдек кончилик соҳасидаги корхоналар ўқув марказларида олиб борилиши лозим.

36. Портлатувчи (уста-портлатувчи) малакаси тегишли дастур бўйича таълим олган, имтиҳондан ўтган ва “Портлатувчининг (уста-портлатувчининг) ягона китобчаси” ни (4-илова) олган шахсларга берилади.

Портлатувчи малакасини бериш учун имтиҳон Инспекция органи вакили раҳбарлигидаги малакавий комиссияси томонидан ўтказилади.

Портлатувчи 1 ой давомида тажрибали портлатувчи раҳбарлигида стажировкадан ўтгандан сўнг, унга портлатиш ишларини мустақил бажаришга рухсат берилади.

Тегишли портлатиш ишлари турига раҳбарлик ҳуқуқини берувчи олий техник маълумотга эга шахсларга ўқитмасдан малака комиссиясига имтиҳон топширганидан сўнг портлатувчи малакасини ва “Портлатувчининг (уста портловчи) ягона китобчаси” ни беришга рухсат этилади. Бундай шахслар ҳам, юқорида кўрсатилган тартибда амалий иш тажрибасидан ўтганларидан сўнг, уларга портлатиш ишларини мустақил бажаришга рухсат этилади.

37. Икки йилдан кам бўлмаган муддатда портлатувчиларнинг портлатиш ишлари (портловчи материаллар билан ишлаш) хавфсизлиги бўйича билимлари малака комиссиялари томонидан текширилиши шарт. Дастлаб портлатувчилар корхона раҳбари тасдиқлаган дастур бўйича тайёргарликдан ўтишлари лозим.

Агар портлатувчи томонидан портловчи материалларни сақлаш, ташиш, ишлатиш ва ҳисобга олиш талаблари бузилса, шахта (кон, карьер ва шу кабилар) раҳбарининг фармойишига кўра унинг билими навбатдан ташқари текширилиши мумкин.

Имтиҳондан ўтмаган портлатувчилар портлатиш ишларини бажариш ҳуқуқидан қайта имтиҳонни муваффақиятли топширганликларигача маҳрум этиладилар. Имтиҳондан ўтмаган портлатувчилар билими шахта (кон, карьер ва шу кабилар) раҳбарининг фармойишига кўра қайта тайёргарликдан ўтганидан сўнг малака комиссияси томонидан қайта синовдан ўтказилади.

38. Портлатувчилар янги турдаги портлатиш ишларига ўтказилганларида, “ Инспекция ҳудудий органи билан келишилган ва корхона раҳбари тасдиқлаган дастурга биноан қайта тайёргарликдан ўтишлари ва малака комиссиясига имтиҳон топширишлари керак. Мустақил равишда янги турдаги портлатиш ишларини бажаришга рухсат этилишидан олдин портлатувчи 10 кун давомида стажировкадан ўтиши шарт.

Портлатувчилар газ ёки чанг хавфи бўлган кўмир (сланец) шахталарига ўтказилганда,

Инспекция ҳудудий органи билан келишилган дастурга биноан қўшимча равишда қайта тайёргарликдан ўтишлари, малака комиссиясига имтиҳон топширишлари ва 15 кун давомида стажировка ўтишлари шарт. Юқори категорияли ёки кўмир, тоғ жинслари ва газ тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бўлган шахталарга ўтказилганда, стажировка 20 кун давомида ўтказилади.

39. Портлатувчилар, ўз малакасига оид ишда бир йилдан ортиқ танаффус қилсалар, малака комиссиясига имтиҳон топширганлари ва 10 кун давомида стажировка ўтганларидан сўнг, уларга портлатиш ишларини мустақил бажаришга рухсат берилиши мумкин.

40. Портлатиш ишлари ва портловчи материаллар билан ишлашда банд бўлган шахслар корхонада портлатиш ишларида қўлланилаётган барча портловчи материаллар, аппаратуралар, ускуналарнинг хусусиятлари ва хоссалари билан таништирилиши шарт.

Портловчи материаллар билан муомала қилишда хавфсизлик чоралари ва вазифаларини назарда тутувчи меҳнат муҳофазасига оид йўриқномалар, портлатиш ишларини (портлаш материаллари билан ишлашни) тайёрлаш ва бажариш билан банд ишчиларга имзо асосида (дастлабки йўриқлар) берилиши, ёки ишчилар учун мўлжалланган кириши мумкин бўлган маълум жойда сақланиши керак.

41. Портловчи материаллар омборлари ва портловчи моддалар тайёрлашнинг механизациялаштирилган пунктларига мудир этиб, портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқига эга бўлган ва портловчи моддаларни тайёрлаш технологияси ва тадқиқотлари мутахассислиги бўйича олий ўқув юртларини (коллежларни) тугатган шахслар тайинланиши лозим. Бу лавозимга портловчи модда омборлари мудирларини тайёрлашнинг махсус дастури бўйича ўқиган, малака комиссиясига имтиҳон топширган ва тегишли гувоҳномани (5-илова) олган портлатувчилар ҳам тайинланиши мумкин.

Геофизика корхоналарининг зарядлаш устахоналарида портловчи материалларни сақлаш, ҳисобга олиш, ҳамда беришни, портловчи материаллар омборлари мудирлари каби тайёргарликдан ўтган ва имтиҳон топширган, камида бир йил иш стажига эга бўлган портлатувчиларга юклашга рухсат этилади.

Геофизика ишларида қисқа муддатли портловчи материалларнинг тарқатиш омборларига, “Портлатувчининг (уста-портлатувчининг) ягона китобчаси” га ва шундай шароитларда камида бир йил портлатувчи иш стажига эга бўлган шахслар мудирлик қилиши мумкин.

Кўчма портловчи материаллар омборларида омбор мудири вазифаси қўриқлаш хизмати ходимлари, автомобиль ҳайдовчиси ва ўрта маълумотга эга бўлган, кўчма портловчи материаллар омборлари мудирларига мўлжалланган дастур бўйича тайёргарликдан ўтган ва малака комиссиясига имтиҳон топширган шахсларга юклатилиши мумкин.

Портловчи материаллар омборлари ва зарядлаш устахоналари мудирлари, ҳамда портловчи материалларни тарқатувчилар портлатиш ишларини бажариш ҳуқуқига эга эмаслар. Портлатиш ишларини бажарувчи портлатувчиларга портловчи материаллар омборлари ҳамда зарядлаш устахоналари мудири вазифасини бажариш тақиқланади.

42. Омборларда портловчи материаллар тарқатувчи вазифасига портловчи материаллар тарқатувчиларини тайёрлаш дастури бўйича ўқиган, ўрта махсус касб-ҳунар маълумотига эга, малака комиссиясига имтиҳон топширган ва гувоҳнома олган шахслар тайинланади (5-илова). Улар 10 смена давомида стажировкадан ўтганларидан сунг вазифасини мустақил бажаришига рухсат этилади. Портлатувчи моддаларни тарқатувчи вазифасига беш смена давомида стажировка ўтган портлатувчиларни тайинлаш мумкин.

43. Портловчи материалларни синовчи лаборантлар вазифасига ўрта махсус касб-ҳунар маълумотига эга, тегишли дастур бўйича тайёргарликдан ўтган, малака комиссиясига имтиҳон топширган ва гувоҳнома (5-илова) олган шахслар тайинланиши мумкин.

44. Портловчи материалларни механизациялаштирилган пунктларда тайёрлашга тегишли дастур бўйича тайёргарликдан ўтган, малака комиссиясига имтиҳон топширган ва гувоҳнома олган шахслар тайинланишига рухсат этилади. Бундай шахслар 10 смена давомида стажировка ўтганларидан сўнг, ишни мустақил бажаришлари мумкин.

45. Илмий-тадқиқот, экспериментал ва ўқув мақсадларида портлатиш материалларидан фойдаланувчи ташкилотларда портловчи материаллар билан ишлаш, “Портлатувчининг (уста-портлатувчининг) ягона китобчаси” га эга бўлган ва тажрибали мутахассис раҳбарлигида 10 смена давомида стажировкадан ўтган илмий ходимлар, ўқитувчилар ва лаборантларга рухсат этилиши мумкин.

46. Портловчи материаллар омборлари мудирлари, портлатувчилар, портловчи материалларни тарқатувчилар, портловчи моддаларни синовчи лаборантларни тайёрлаш дастурлари вазирликлар, идоралар, бирлашмалар, корхоналар ва бошқалар томонидан Инспекция билан келишилиб ишлаб чиқилади ва тасдиқланади. Портловчи материаллар билан ишловчи бошқа касб ишчиларини тайёрлаш дастурлари Инспекция ҳудудий органлари билан келишилади ва корхона томонидан тасдиқланади.

3-§. Портловчи материалларни ташиш ва иш жойига элтиш

47. Портлатиш ишларини олиб борадиган (портловчи материаллар билан ишлайдиган) корхоналарнинг транспорт воситаларида портловчи материалларни ташиш “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидалари”, “Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, ташиш, улардан фойдаланиш ва уларни ҳисобга олиш тўғрисидаги йўриқнома”, “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидалари, “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи материалларни темир йўл транспортида ташиш қоидалари” ва “Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, ташиш, улардан фойдаланиш ва уларни ҳисобга олиш тўғрисидаги йўриқнома” талабларига асосан амалга оширилади.

48. Портловчи материалларни иш жойига элтиш корхона раҳбари (портлатиш ишлари раҳбари) томонидан белгилаган маршрутлар бўйича амалга оширилади. Уларни элтиш йўриқномадан ўтказилган ишчилар томонидан, портлатувчилар ёки кузатувчи шахслар назорати остида амалга оширилиши мумкин. Элтувчилар томонидан портлатувчидан портловчи моддаларни олиш ва уларни элтиш тўғрисидаги ҳисобот тартиби корхона раҳбари (портлатиш ишлари раҳбари) томонидан белгиланади.Портловчи моддалар ва портлатишни қўзғатиш воситаларини алоҳида ташиш ва элтиш зарур. Портловчи моддалар ва портлашни қўзғатиш воситалари сумкаларда ва завод қадоқларида, электродетонаторлар қаттиқ ячейкали кассеталарда ташилади. Портлашни қўзғатиш воситаларини (юклаш ва туширишдан ташқари) фақат портлатувчилар элтиши лозим.

49. Портловчи моддалар ва портлатишни қўзғатиш воситаларини элтиш ва ташиш бир-биридан алоҳида амалга оширилиши керак. Бу ҳолда портловчи моддалар ва портлатишни қўзғатиш воситалари сумкаларда, завод қадоқларида, электродетанаторлар эса қаттиқ ячейкали кассеталарда элтилади. Портлатишни қўзғатиш воситаларини (юклаш-тушириш ишларидан

ташқари) фақат портлатувчилар томонидан элтилади.

Детанаторли жанговар патронлар ички қисми юмшоқ материал билан қопланган қаттиқ ячейкали сумкалар (кассета, яшиклар)да элитилади.

50. Портловчи моддалар ва портлатиш воситалари биргаликда элтилганда бир портлатувчи элтаётган портловчи материаллар массаси 12 кг дан ошмаслиги керак. Портлатувчи элтаётган жанговар патронлар массаси эса 10 кг дан ошмаслиги шарт.

Портловчи моддалар портлатишни қўзғатиш воситаларисиз сумкаларда элтилганда меъёр 24 кг гача бўлиши мумкин.

Портловчи моддалар завод қадоқларида ташилганда, уларнинг миқдори амалдаги оғирликларни ташиш меъёрлари чегарасида бўлиши лозим.

51. Портлатиш ишларини олиб борувчи корхона (шахта, кон, карьер ва шу кабилар) раҳбарининг рухсати билан портловчи материаллар омборларидан бевосита иш жойларига портловчи моддалар, портлашни қўзғатиш воситалари ва портлатиб қўпормасдан портлатиш аппаратларини биргаликда элтиш фақат қўйидаги шартларга риоя қилиб амалга ошириш мумкин:

транспорт воситасини юклаш унинг юк кўтаришининг 2/3 қисмидан ошмаганда;

портлашни қўзғатиш воситалари махсус, зич ёпиладиган, ичининг ҳар томони юмшоқ материаллар билан қопланган яшикларда транспорт воситасининг олд қисмида жойлаштирилганда;

портловчи моддалар қадоқлари ва портлашни қўзғатиш воситалари яшиклари ўзаро бир бирига тегиб кетмаслиги таъминланганда;

порохлар ва перфоратор зарядлари завод қадоқларида ёки махсус яшикларда бошқа портловчи материаллардан 0,5м дан кам бўлмаган масофада жойлаштирилганда;

портловчи материаллар жойлаштирилган яшиклар ва бошқа идишларнинг бир-бирига урилиши ва ишқаланишини олди олиниб маҳкамланганда;

Мос келиши бўйича, В ва F гуруҳларидан ташқари, портловчи материалларни биргаликда элтиш, махсуслаштирилган ва тўла юкланган автомобилларда амалга оширишга рухсат этилади;

Портловчи материалларни ташиш учун ишлатиладиган автомобиллар “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидалари” талабларига жавоб бериши керак.

52. Портлатувчилар ва ташувчиларни, уларга берилган портловчи материаллар билан иш жойларига элтиш ушбу мақсадлар учун мўлжалланган автомобилларда амалга оширилади

53. Ер ости шароитларида портловчи материалларни элтиш, шу мақсадлар учун махсус жиҳозланган ва хавфсизлик талабларига жавоб берадиган шахта транспортининг барча турлари ва воситаларида бажарилишига рухсат этилади.

54. Шахта стволида одамларни тушириш ва кўтариш вақтида портлатиш материалларини ташиш тақиқланади. Шахта стволида портловчи материалларни юклаш, тушириш, кўчиришда ствол олди майдонида ва ствол усти усти шахта биносида фақат портлатувчи, тарқатувчи, портловчи материалларни юкловчи ва туширувчи ишчилар, кўтариш механизмини бошқарувчиси, конга тушириш ва чиқариш механизмини бошқарувчи ишчи ва портловчи материалларни етказиб бериш учун масъул назорат шахсининг бўлишига рухсат

этилади.

55. Шахта стволида портловчи материалларни тушириш-кўтариш, диспетчер (шахта бўйича навбатчи) бу ҳақда кўтариш юзасидан масъул бўлган техник назорат шахсини хабардор қилганидан кейин амалга оширилиши мумкин.

Портловчи материаллар жойлаштирилган яшиклар ва қоплар шахта лифти (клеть) қавати баландлигининг кўпи билан 2/3 қисмини эгаллаши, аммо шахта лифти (клеть) эшиги баландлигидан юқори бўлмаслиги керак.

Портловчи материаллар жойлаштирилган яшиклар ва қопларни вагонеткаларда туширилганда, улар вагонеткалар бортидан юқори бўлмаслиги, вагонеткалар эса клетга мустаҳкам маҳкамланиши лозим.

Портлашни қўзғатиш воситаларини портловчи моддалардан алоҳида тушириш (кўтариш) зарур.

56. Қия кон лаҳмлари бўйлаб портлатувчиларни портловчи материаллари билан ва ташувчиларни портловчи моддалар билан одамларга мўлжалланган вагонеткаларда тушириш-кўтаришда ҳар бир ўриндиқда битта портлатувчи ёки ташувчи бўлиши мумкин.

57. Бир вақтда бир шахта лифтида (клетда) бир неча портлатувчилар портловчи материаллар жойлашган сумкалари билан ва ташувчилар портловчи моддалар жойлаштирилган сумкалари билан тушириш ёки кўтаришга рухсат этилади, лекин ҳар бир одамга тўғри келадиган шахта лифти (клеть) полининг юзаси 1 метр квадратдан кам бўлмаслиги керак, бунда кўрсатилган шахслар мазкур қоиданинг 50 бандида кўрсатилган миқдордан кўп бўлмаган миқдорда портловчи материалларни ташиши мумкин.

Портлатувчиларни портловчи материаллари билан ва ташувчиларни портловчи модалар билан тушириш-кўтариш навбатсиз бажарилиши шарт.

58. Ер ости кон лаҳмларида портловчи материалларни ташиш тезлиги 5 м/с дан ошмаслиги керак. Машинист кўтариш машинасини, лебедкани, электровозни ва шу кабиларни силкитмасдан аста секин ишга тушириши ва тўхтатиши лозим.

59. Ер ости кон лаҳмларида портловчи материалларни транспорт билан ташиш (элтиш) қуйидаги шартларга риоя қилган ҳолларда бажарилиши шарт:

а) портловчи материалларни юклаш-тушириш ишлари фақат белгиланган жойларда бажарилишига рухсат этилади;

б) темир йўл таркибида ташилганда битта таркибдаги портловчи модда ва портлашни қўзғатиш воситалари турли вагонларда жойлаштирилиши, ҳар бирининг ораси шундай бўш вагонеткалар билан ажратилиб, бунда портловчи моддалар жойлашган вагонетка ва портлашни қўзғатиш воситалари жойлашган вагонеткалар орасидаги масофа, шунингдек бу вагонеткалар ва электровоз орасидаги масофа 3 м дан кам бўлмаслиги лозим. Вагонеткалар таркибида портловчи материаллардан ташқари бошқа юклар ортилган вагонеткалар бўлмаслиги керак;

в) детонаторлар ичи ёғоч билан қопланган ва томи ёнмайдиган яхлит қопқоқ билан ёпилган транспорт воситаларида ташилиши керак. Портлашни қўзғатиш воситалари жойлашган яшиклар, шунингдек сумкалар ва кассеталар юмшоқ материаллар билан қопланган ва баландлиги бўйича бир қатор қилиб жойлаштирилиши керак. Бошқа портлатиш материалларини одатдаги транспорт воситаларида, уларни борти баландлигигача юклаб ташишга рухсат этилади.;

г) контактли электровозлар билан портловчи моддаларни ташиш, томи ёнмайдиган

материаллардан тайёрланган яхлит қопқоқ билан ёпилган вагонеткаларда бажарилиши мумкин. Қумолоқланган портловчи моддаларни ёнмайдиган мато билан ёпишга рухсат этилади;

д) портловчи материаллар юкланган транспорт воситалари (таркиблар) олди ва орқа томонидан махсус нурли таниқлилик белгиларга эга бўлиши, бу белгиларнинг мазмуни билан шахта (кон, карьер ва шу кабилар)да ишловчи ишчиларнинг барчаси таништирилиши лозим;

е) портловчи материалларни кон лаҳмларида ташилганда, қарши томондан келаётган транспорт воситаларининг ҳайдовчилари ва кон лаҳмидан ўтаётган ишчилар тўхташлари ва портловчи материаллар юкланган транспорт воситаларини ўтқазиб юборишлари мажбурийдир;

ж) портловчи материалларни ташиш (элтиш) билан боғлиқ бўлган барча шахслар ва транспорт воситалари ҳайдовчилари хавфсизлик талаблари бўйича йўриқномадан ўтган бўлишлари шарт;

з) портловчи материалларни рельсли транспортларда ташилганда, поездда электровоз машинисти, портлатувчи ёки тарқатувчи, шунингдек портловчи материалларни ташиш билан боғлиқ бўлган ишчилардан ташқари ҳеч ким бўлмаслиги шарт; кузатувчи шахслар поезднинг охирида одамларга мўлжалланган вагонеткаларда бўлишлари шарт. Поезднинг тезлиги кузатувчи шахсларнинг ҳаракатланиш тезлигидан ошмаса, уни пиёда кузатишга рухсат этилади;

и) портловчи материалларни махсус жиҳозланган, қулф билан қулфланган ва портловчи материаллар омборида тамғаланган вагонеткалар, контейнерлар, бошқа идишларда кузатувчи шахсларсиз ташишга рухсат этилади;

к) ички ёнув двигателли транспорт воситалари билан портловчи материалларни ташиш (элтиш), уларнинг техник ҳолатига қўйилган талаблар бўйича, портлатиш материалларни ташиш Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар Вазирлиги ва Инспекция қўшма қарори билан тасдиқланган “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи моддаларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва уларни ҳисобга олиш тўғрисидаги йўриқнома” ва “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидалари” ҳамда мазкур Қоидалар талабларига риоя қилган холда амалга оширилади.

Инспекция ҳудудий органи билан келишилиб қўшимча хавфсизлик чоралари кўрилганда, портловчи моддаларни (таркибида гексоген ва нитроэфирлар бўлмаган) участка сақлаш пунктларидан портлатиш ишлари жойларигача юклаш-ташиш машиналарнинг ковшларида элтишга рухсат этилади;

л) портловчи материалларни ташишда бевосита иштирок этаётган шахслар, изоляцияловчи ўзини сақловчи мосламалар билан таъминланиши шарт.

60. Қўл чиғири ва лебедкалар билан жиҳозланган шурфларни ўтишда портловчи материалларни тушириш - кўтариш қуйидаги шартларга риоя этилган ҳолда бажарилиши лозим:

а) забойда портлатиш ишларига алоқадор бўлмаган шахслар бўлмаслиги керак;

б) портловчи материалларни тушириш-кўтариш камида икки киши томонидан бажарилиши шарт;

в) қўл чиғири ёки лебедкани тўсқичли мослама ёки автоматик ҳаракатланувчи тормоз, уланадиган илгакни эса сақловчи қулф билан жиҳозлаш керак;

г) портловчи моддаларни тушириш-кўтариш портлашни кўзғатиш воситаларидан алоҳида бажарилиши керак;

61. Юқорига йўналган кон лаҳмларида (восстающий, печлар) лебедкалар қўллаб портловчи материалларни тушириш-кўтариш шахта (кон) раҳбари тасдиқлаган ишларни бажариш тартиби ва лебедкани ўрнатиш паспортига мувофиқ амалга оширилиши шарт.

4-§. Иш жойларида портловчи материалларни сақлаш

62. Зарядлаш ишлари бошлангунча, иш жойига етказиб берилган портловчи материаллар сумкаларда, кассеталарда, завод қадоқларида ёки махсус машиналар ва контейнерларда бўлиши шарт. Бундай ҳолатларда портловчи моддалар ва портлатиш воситаларини сақлаш детонацияни узатишга йўл қўймайдиган масофада бир-биридан алоҳида жойлаштирилади. Портловчи материалларни сақлаш жойларида портлатиш ишлари билан боғлиқ бўлмаган шахсларни бўлиши тақиқланади.

63. Портловчи материалларни иш жойларида, шунингдек зарядланган шпурлар, скважиналар ва шу кабиларни назоратсиз (қўриқчисиз) қолдириш тақиқланади. Назорат қилиш (қўриқлаш) тартиби корхона (шахта, кон, карьер ва бошқалар) раҳбари томонидан белгиланади.

Аҳоли пунктларида ёки бинолар (иншоотлар) ичида портлатиш ишларини амалга оширишда портловчи материалларни алоҳида ажратилган хоналарда сақлаш ва қўриқлаш лозим.

64. Ер ости кон лаҳмларида портловчи материалларни доимий назоратсиз (қўриқчисиз) , уларни махсус сақлаш жойларида қулфланадиган - участка пунктларида, металл яшиклар ёки контейнерларга (сейфларга) жойлаштириш шарти билан сақлашга рухсат этилади.

65. Портловчи материалларни зарядлашга қадар иш жойларида, хавфли зонадан ташқарида бир кунлик эҳтиёж миқдорида ва бир сменали эҳтиёж миқдорини хавфли зонада сақлашга рухсат этилади, Ялпи портлашлар бундан мустасно бўлиб, унда ушбу Қоидаларнинг 62 бандига риоя қилинганда хавфли зонада қўриқланиб зарядлашга мўлжалланган портловчи материаллар сақланиши мумкин.

66. Портловчи моддаларни зарядлаш машиналарида (кўчма зарядлаш устахонаси ва перфораторлаш лабораториялари шаҳобчаларидан ташқари) бир суткадан ортиқ сақлаш тақиқланади.

67. Шахталар стволлари, штольняла (тоннель) оғзи олдида, уларни ўтишда, портловчи материалларни шахталар стволлари ёки штольняла (тоннель) оғзидан, шунингдек ер юзидаги бинолар ва иншоотлардан 50 м дан кам бўлмаган масофада уйчаларда ёки айвонларда смена эҳтиёжи миқдорида сақлашга рухсат этилади.

5-§. Портлатиш ишларини бажариш ва портловчи материалларни сақлашда хавфсиз масофалар

68. Портлатиш ишларини олиб боришда (портловчи материаллар билан ишлашда) одамлар учун хавфсиз масофалар лойиҳа ёки паспорт билан бахтсиз ҳодисалар истисно этилиб (71, 72, 200, 265, 295, 313, 326, 348, 385, 388, 408 параграфлар ва 2, 6 - иловалар) белгиланиши керак.

Хавфсиз масофа деб турли шикастловчи омиллар бўйича аниқланган масофаларнинг энг

каттасини қабул қилиш лозим.мазкур Қоидаларнинг 2 – иловаси “ Портлатиш материаллар омборлари тузилиши ва улардан фойдаланиш бўйича йўриқнома”га ва 5 - иловаси “Портлатиш ишларида ва портловчи материалларни сақлашда хавфсиз масофаларни аниқлаш бўйича йўриқнома”ларга мувофиқ ҳисобланиши ва лойиҳа ёки паспорт билан белгиланиши керак. Портлатиш ишлари ер юзасида олиб борилганда одамлар учун хавфсиз масофалар мазкур Қоидаларнинг 4-жадвалида кўрсатилган қийматлардан кам бўлмаслиги керак.

Одамлар учун хавфсиз масофа деб турли шикастловчи омиллар бўйича аниқланган масофаларнинг энг каттасини қабул қилиш лозим.

69. Портлатиш ишларини олиб боришда ва портловчи материаллар билан ишлашда сейсмик таъсирлардан бинолар ва иншоотларни ҳимоя қилиш учун бир йўла портлатиладиган портловчи моддалар зарядларининг массаси шундай бўлиши керакки, улар портлаганда бино ва иншоотларни зарарлантирмаслиги ва нормал меъёрий иш фаолиятларини бузмаслиги керак. (6-илова).

70. Ер юзасида бир нечта портловчи материаллар объектлари жойлаштирилганда (сақлаш жойлари, очиқ майдончалар, портловчи моддаларни ишлаб чиқариш, тайёрлаш пунктлари ва бошқалар) улардан бирида портловчи материаллар портлаганда бошқаларига детонация узатилишига имкон бермайдиган масофаларда жойлаштирилиши шарт. Хавфсиз масофа мазкур Қоидаларнинг 6-иловасига мувофиқ ҳисобланиши лозим.

71. Зарбали ҳаво тўлқинларининг шикастловчи ва ҳалокатли таъсиридан одамлар, бинолар, иншоотларни ҳимоялаш учун, портлаш (портловчи материалларни сақлаш) юз бериши мумкин бўлган жойлар, қўриқланадиган объектларни жойлаштириш, ҳамда одамлар бор жойлар орасида белгиланган хавфсизликни таъминловчи хавфли зоналар мазкур Қоидаларнинг 6-иловасига мувофиқ аниқланиши ва киритилиши, ҳамда уларга риоя қилиниши керак. Хавфсиз масофаларни портлаш жойлари, портловчи материаллар омборлари, портловчи материаллар портлашини қўзғатиш воситалари, қўпормасдан портлатиш аппаратлар сақланадиган майдончалар, транспорт воситалари тўхтайдиган, уларга портловчи материалларни юклаш ва тушириш жойлари ва шу каби объектларга нисбатан аниқлаш керак.

72. Портлатиш ишлари ер юзасида олиб борилганда одамлар учун хавфсиз масофалар мазкур Қоидаларнинг 4-жадвалида кўрсатилган қийматлардан кам бўлмаслиги керак.

4-жадвал
ЕР ЮЗАСИДА ПОРТЛАТИШ ИШЛАРИДА ОДАМЛАР УЧУН ХАВФСИЗ МАСОФАЛАР

№	**Портлатиш ишларининг турлари ва усуллари**	**Хавфли зоналарнинг рухсат берилган минимал радиуслари, м**
1	Очиқ кон ишларида портлатиш ишлари услублари: 1.1. Ташқи зарядлар, шунингдек кумулятив зарядлар. 1.2. Шпур зарядлари. 1.3. Шпур-қозон зарядлари. 1.4. Кичик камера зарядлари 1.5. Скважина зарядлари 1.6. Қозонли скважина зарядлари. 1.7. Камера зарядлари	 300 Лойиҳага биноан 2001 2001 2001 Камида 2002 Камида 300 Камида 300
2	Катта тоғ жинсларини (Валунларни) ковланган ўйиқлардаги зарядлар билан парчалаш	400
3	Тўнкаларни қўпориш	200

4	Ўрмон ёнғинлари билан курашишда тупроқ грунт ҳимоя йўлларини ётқизиш	50
5	Ботқоқларни тўлдириш портлатишлари	100
6	Таг чуқурлатиш ишлари:	
	6.1. Муз қатламисиз сув ҳавзаларида портлатишда: қоясиз грунтларда Қояли грунтларда: Шпур зарядлари билан Массаси 100 кг гача бўлган ташқи зарядлар билан Массаси 100 кг дан кўп бўлган ташқи зарядлар билан 6.2. Портлатилаётган грунтларнинг хусусиятларига боғлиқ бўлмаган муз қатламларида	 100 50 200 300 200
7	Муз кўчириш ишларида портлатиш: 7.1 муз қалинлиги 1 м гача 7.2. муз қалинлиги 1-2 м гача 7.3. муз тиқилишида 7.4. майда муз парчалари оқишида 7.5. муз қалинлиги 2 м дан юқори ва тиқилишларида 300 кг дан ортиқ зарядлар билан	 100 200 200 50 300
8	Металлар билан ишлашда: 8.1 очиқ полигонларда 8.2. бронлаштирилган чуқурларда портлатишда 8.3. Завод ҳудудидаги майдончаларда портлатиш 8.4. иссиқ массивларда портлатиш 8.5. маҳсулотларни штамповкалашда	 Лойиҳага биноан 30 Лойиҳага биноан 30 25
9	Бино ва иншоотларни қулатиш	100
10	Фундаментларни парчалаш	200
11	Қозон зарядларини ҳосил қилиш учун шпурларни қўпориш	50
12	Қозон зарядларини ҳосил қилиш учун скважиналарни қўпориш	100
13	Нефт-газ ва артезиан скважиналарни қўпориш ва перфорация қилишда	50
14	Сейсмо-қидирув портлатишларида: Шурфлар ва ер юзасида Скважиналарда Гуруҳланган шпур зарядларида	 100 30 200
15	Қурилиш майдончаларида портлатиш ишлари	Лойиҳага биноан **3**

1 Қияликларда портлатишда хавфли зона радиуси деб қиялик бўйлаб паст томонга 300 м. дан кам бўлмаган масофа қабул қилинади.

2 Хавфли зона радиуси скважина оғзи беркитилиб (забойка билан) портлатиш учун кўрсатилган.

3 Лойиҳага одамлар хавфсизлигини таъминлайдиган алоҳида чоралар кўрсатилган бўлим киритилиши лозим.

4 Хавфли зона радиуси торпедалаш ва перфорациялашда аппарат скважинага 50 м. чуқурликка туширилгандан кейин 10 м.гача камайтирилиши мумкин. Денгиз бурғулаш ускуналари учун хавфли зона радиуси лойиҳада кўрсатилади 68. Портлатиш ишларини олиб боришда ва портловчи материаллар билан ишлашда сейсмик таъсирлардан бинолар ва иншоотларни ҳимоя қилиш учун бир йўла портлатиладиган портловчи моддалар зарядларининг

массаси шундай бўлиши керакки, улар портлаганда бино ва иншоотларни зарарлантирмаслиги ва нормал меъёрий иш фаолиятларини бузмаслиги керак. (мазкур Қоидаларнинг 6-иловаси).

6-§. Портловчи материалларни қабул қилиш, тарқатиш ва ҳисобга олиш тартиби

73. Портловчи материалларни қабул қилиш, тарқатиш ва ҳисобга олиш “Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва уларни ҳисобга олиш тўғрисидаги йўриқнома”га мувофиқ равишда бажарилиши шарт.

7-§. Портловчи моддаларни қуритиш, майдалаш, элаш, қобиқларни портловчи моддалар билан тўлдириш ва эритиш

74. Портловчи моддаларни қуритиш, майдалаш, элаш, қобиқларни портловчи моддалар билан тўлдириш ва уларни эритиш лойиҳа бўйича шу мақсадлар учун мўлжаллаб қурилган ва портловчи материаллар омбори ҳудудида ёки унинг ташқарисида жойлашган, шу жумладан портловчи материалларни тайёрлаш биносида, контейнерларда ёки айвонли очиқ майдончаларда бажарилади. Кўрсатилган ишларни бажаришда бир пайтда портловчи материалларни тайёрлаш биносида 3 тоннадан кўп бўлмаган портловчи моддалар бўлиши мумкин.

75. Очиқ жойда портловчи моддаларни қуритиш, майдалаш, элаш ва қобиқларни портловчи моддалар билан тўлдириш (патронлаштириш), фақат қуруқ об-ҳаво шароитида, портловчи моддаларга қум ва чанг аралашишига йўл қўймасдан бажарилиши мумкин.

76. Намлиги 1,5% гача бўлган аммиак селитрали патронлаштирилган портловчи моддаларни завод қадоғида қуритиш мумкин. Портловчи моддаларнинг намлиги 1,5% дан ортиқ бўлганда, уларни тўкиб қуритиш лозим. Портловчи моддаларни қуритиш хонасида ҳавонинг ҳарорати 50° С дан ошмаслиги керак. Тутунли порохларни қуритиш 40° С дан ортиқ бўлмаган ҳароратда бажарилиши керак.

Портловчи моддаларни қуритиш хонасида, улар жойлашган стол ва полкалар иситувчи воситалар юзасидан (печка, труба, радиаторлардан) 1мдан кам бўлмаган масофада ўрнатилади.

77. Саноат портловчи моддаларини қуритиш учун ҳаво қуритгичларидан (шкафлар, камералардан) фойдаланишга рухсат берилади, бунда ҳавонинг харорати сенсибилизацияланган тротилли портловчи моддалар учун 60° С ошмаслиги ва сенсибилизацияланган нитроэфирли портловчи моддалар учун 30° С ошмаган бўлиши керак. Иссиқ ҳаво ҳайдовчи ускуна (калорифер) алоҳида ажратилган хонада ёки ёнма-ён қурилган бинода жойлаштирилиши лозим.

78. Таркибида гексоген ва нитроэфир бўлган портловчи моддаларни майдалаш тақиқланади.

79. Портловчи моддаларни муздан эритиш завод ўрамасида ер юзасидаги ёки ер ости портлатиш материаллари омборларида ҳаво ҳарорати 30° С ошмаган иситиладиган хоналарда бажарилиши зарур. Муздан эритишни назорат қилиш учун ҳар бир портловчи моддалар партиясининг олиб келинган ва олиб кетилган вақти ёзиб борилиши керак.

8-§. Портловчи материалларни йўқ қилиш

80. Портловчи материаллар, шу жумладан техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талабларига жавоб бермайдиганлари корхона (шахта, кон, карьер ва шу кабилар) раҳбарининг ёзма фармойишига асосан йўқ қилиш техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талабларига биноан портлатиш, ёқиш ва сувда эритиш усуллари билан бажарилади.

Ҳар бир портловчи материалларни йўқ қилиш учун далолатнома тузилиб, йўқ қилинган портловчи материалларнинг миқдори, номлари, сабаблари ва йўқ қилиш усули кўрсатилади. Далолатнома портловчи материаллар омбори ва корхона бухгалтерияси учун мўлжалланган икки нусхада тузилади.

81. Портловчи материаллар йўқ қилинадиган жой корхона раҳбари тасдиқлаган лойиҳага мувофиқ жиҳозланиши ва унда хавфли зона белгиланган бўлиши шарт.

82. Портловчи материалларни йўқ қилишни, корхона раҳбарининг буйруғига асосан ишларни техник назорат қилувчи шахс раҳбарлигида ва омбор мудири иштирокида портлатувчилар томонидан бажарилади.

83. Портлатиб йўқ қилиш сифатли (яроқли) портловчи материаллар ёрдамида бажарилиши лозим:

а) патронлаштирилган портловчи моддалар пачкаси билан йўқ қилинади;

б) детонаторлар, детонацияловчи шнурлар ва пиротехник релелар ҳар қандай қадоқда ерга кўмиб ёки портламай қолган портловчи материалларни сочилиб кетишига йўл қўймаган ҳолда йўқ қилинади.

в) ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимлари улардан фойдаланиш қўлланмаларида кўрсатилган усуллар билан йўқ қилинади.

84. Портлатиш усули билан йўқ қилиниб бўлмайдиган портловчи материаллар ёқиб йўқотилади. Детонаторлар ва таркибида улар бўлган маҳсулотларни ёқиб йўқотиш тақиқланади.

Портловчи материалларни ёқиб йўқ қилишда хавфсизлик масофалари, шундай миқдордаги портловчи моддаларни портлатгандагидек ҳисобланиши керак.

85. Портловчи материалларни ёқиш об-ҳаво қуруқ бўлганда ва фойдаланиш бўйича қўлланмаларда (йўриқномаларда) кўрсатилган миқдорда рухсат берилади.

86. Портловчи моддалар, аланга ўтказувчи шнурлар ва детонацияловчи шнурларни алоҳида-алоҳида, гулханда бир йўла 10 кг дан кўп бўлмаган миқдорда ёқишга рухсат этилади. Порохларни ёқиш усули билан йўқ қилишда, улар йўлакча кўринишида кенглиги 30 см гача, қатлам қалинлиги 10 см гача ва йўлакчалар орасидаги масофа 5 м дан кам бўлмаган холда тўкилиши керак. Бир йўла порохли йўлакчаларнинг кўпи билан учтасини ёқишга рухсат этилади.

Патронлаштирилган портловчи моддаларни ёқишда, уларни бир қатлам қилиб бир-бири билан туташтирмасдан жойлаштириш керак.

87. Портловчи материалларни ўз идишларида ёқиш тақиқланади. Портловчи моддаларни ёқишдан олдин, уларда портлашни қўзғатиш воситалари йўқлигига ишонч ҳосил қилиш керак. Кейинчалик фойдаланишга ярамайдиган яшиклар, коробкалар, қоғозлар, қоплар ва

бошқалар, шу жумладан экссудат (модда оқиши) излари бўлганлари ҳам, кўрикдан ўтқазилиб, портловчи моддалар ва портлашни қўзғатиш воситаларидан тозалангандан сўнг, портловчи материаллардан алоҳида ёқилиши керак.

88. Портловчи материаллар жойлашган гулханни ёқиш учун, шамол эсаётган томондан узунлиги 5 м дан кам бўлмаган аланга ўтказувчи шнурларни ўтқазиш, ёки енгил алангаланувчи материалдан йўлакча қилиш лозим. Ёқилгандан кейин портлатувчи зудлик билан пана жойга кетиши ёки хавфли зонадан ташқарига чиқиши шарт.

Ёқиш фақат барча тайёргарлик ишлари тугалланган ва одамлар хавфсиз жойга чиқарилгандан сўнг бажарилиши мумкин.

89. Гулханнинг катталиги шундай бўлиши керакки, токи портловчи материалларни ёқиш пайтида унга ёнувчи материалларни яна қўшиш зарурияти бўлмасин. Гулхан тўлиқ ёниб бўлмагунча портловчи материалларни ёқиш жойини кўрикдан ўтказиш тақиқланади.

90. Фақат сувга чидамсиз аммиак селитрали портловчи моддаларни ва тутунли порохларни сувда эритиб йўқ қилишга рухсат берилади.

Эритишни бочкаларда ёки шунга ўхшаш идишларда ўтқазишга рухсат этилади.

Эримаган қуйқалар йиғиб олиниши ва ёқиб йўқ қилиниши лозим.

91. Портловчи материаллар йўқ қилинганидан сўнг, тегишли ишларни бажарган ходимлар, шу жумладан иш раҳбари портловчи моддали маҳсулотларнинг тўлиқ йўқ қилинганлигига ишонч ҳосил қилиши лозим.

9-§. Портлатиш усуллари

9.1-§. Электродетонаторлардан фойдаланиб портлатиш:

92. Электродетонаторларни беришдан олдин уларнинг ташқи кўриниши ва электр қаршилиги бўйича портловчи материаллар омборида ёки очиқ ҳаводаги айвонда йўриқномалар (қоидалар) асосида текшириш ва маркалаш лозим.

93. Электродетонаторлар портлаш юз берганда одамларнинг шикастланишига йўл қўймайдиган футеровкаланган металл трубаларга, тўсиқ орқасига ёки махсус қурилмаларга жойлаштирилиб текширилади. Электродетонаторлар симларининг қаршилиги текширилганидан сўнг, улар қисқа туташтирилади ва шу ҳолатда портлаш занжирига улангунча қолади. Бу ишни бажариш пайтида текширувчининг иш столида электродетонаторлар 100 донадан кўп бўлмаслиги лозим.

94. Электродетонаторларни текшириш, ҳамда электрпортлаш занжирининг бутлигини аниқлаш ва қаршилигини ўлчаш, ушбу мақсадларга мўлжалланган электрпортлатиш занжирига 50 мА дан кўп бўлмаган ток берувчи асбоблар ёрдамида бажарилади. Ёқилган асбоблар ва текширилаётган занжир контактининг давомийлиги 4 секунддан ошмаслиги лозим.

95. Электродетонаторларни ва металл қисмалик капсуль-детонаторларни маркалаш корхонани ва портлатувчининг шахсий рақамини белгилайдиган махсус қурилмалар билан рухсат берилади.

96. Электрпортлатиш занжирлари яроқли изоляцияга эга ва пухта уланган бўлишлари

шарт.

97. Симларнинг ва кабеллар толаларининг охирги учлари пухта тозаланиши, зич уланиши ва махсус қисқичлар ёки бошқа воситалар ёрдамида изоляцияланиши керак.

98. Газ ёки чанг хавфи бўлган шахталарда (конларда) электродетонаторлар ва электрпортлатиш занжири симларини фақат контактли қисқичлардан фойдаланиб улаш зарур;

99. Электрпортлатиш занжири икки симлик бўлиши шарт. Ток ўтказувчи симлардан биттаси сифатида сув, ер, труба, рельс, пўлат арқонлар ва бошқалардан фойдаланиш тақиқланади. Зарядлашдан олдин портлатувчи портлатиш магистралининг бириктириш симларини кўрикдан ўтказиши ва занжирининг бутлигига ишонч ҳосил қилиши керак.

100. Газ ёки чанг хавфи бўлган шахталарда (конларда) фақат мис симли электродетонаторлардан фойдаланиш лозим. Бу талаб электрпортлатиш занжирини уловчи ва магистрал симларига (кабелларига) ҳам тегишлидир.

101. Электрпортлатиш занжирини ток манбасидан ёки токни уловчи қурилмалардан зарядлар йўналишида монтаж қилиш тақиқланади.

102. Электрпортлатиш занжири монтаж қилиниб, кўрикдан ўтказилганидан сўнг, паспортда (лойиҳада) кўрсатилган пана жойдан унинг ток ўтқазиши текширилиши керак.

103. Доимий портлатиш магистрали ва портлатиш жойидан ортда қолиш масофаси 100 м дан ошмаслиги керак.

104. Скважина ва камера зарядларини портлатишдан олдин барча электрпортлатиш занжирининг умумий қаршилиги ҳисоблаб чиқилиши ва хавфсиз жойдан электр ўлчаш асбоблари билан ўлчаниши зарур. Ўлчанган ва ҳисобланган қаршиликлар миқдорлари фарқи 10% дан ортиқ бўлса, электрпортлатиш занжирининг ҳисобланган қаршилигининг ўзгаришига сабаб бўлган носозликларни бартараф этиш лозим.

105. Электрпортлатиш занжири қаршилигини ўлчашнинг иложи бўлмаганда, портлатиш ишларига раҳбарлик қилувчи техник назорат шахсининг рухсатига биноан, занжирнинг ўтказувчанлигини текшириш билан кифояланиш мумкин.

106. Портлатиш учун кучланишни паспортда (лойиҳада) белгиланган хавфсиз жойдан туриб узатиш зарур. Электрпортлатиш занжири магистрал симларини улаш учун портлатиш асбоби (қурилмаси) махсус клеммаларга эга бўлиши керак.

Портлатиш асбобига (қурилмасига) магистрал симларни улаш портлатувчининг пана жойидан бажарилиши зарур.

Ялпи портлашларни бажаришда кучланишни узатиш, фақат портлатиш иши раҳбарининг оғзаки буйруғига (командаси) асосан бажарилиши шарт.

107. Электрпортлатиш занжирининг монтаж қилинган қисми симларининг охирги учлари, уларни электрпортлатиш занжирининг кейинги қисми симларига улангунча ҳамма вақт қисқа туташтирилган ҳолда бўлиши керак. Электропортлатиш занжирининг монтаж қилинган симларини кейинги симларга улашда уларнинг қарама-қарши томонидаги учлари қисқа туташтирилмаган бўлса, уларни улаш тақиқланади..

Электрпортлатиш занжири магистрал симларининг охирги учлари ҳам, уларни портлатиш учун кучланиш берадиган асбоб ёки қурилма клеммаларига улангунча ҳамма вақт худди шундай киска туташтирилган холда бўлиши керак.

Электродетонаторлар такрорланганда асосий ва такрорловчи электродетонаторларнинг симларини адаштирмаслик учун, ҳар бирининг симлари ўраб қўйилиши, зарядлаш тугаганидан кейин эса алоҳида даста қилиб ўраб қўйилиши керак. Ялпи портлашни бажаришда асосий ва такрорловчи электрпортлатиш занжирларининг симлари маркаланиши зарур.

108. Электрпортлатиш занжири монтаж қилинадиган зонада амалда бўлган барча электр қурилмалари, кабеллар, контакт ва ҳаво симларидаги ва бошқа электр энергияси манбаларидаги (шу жумладан хавфли электромагнит нурланиш манбаларидаги) шунингдек, барча кон лаҳмларини ўтиш ускуналардаги кучланиш занжир монтаж қилиш вақтида ўчирилиши керак.

Ер ости шароитларида электрпортлатиш занжири монтаж қилинадиган зонага, занжир монтаж қилинаётган кон лаҳмлари киритилиши лозим.

Ер юзида электрпортлатиш занжири монтаж қилинадиган зонага, электр токи ўтказгичларининг ўрнатилиши баландлигидан қатъий назар электрпортлатиш занжири контуридан 50 м, скважиналарда қўпормасдан портлатиш ишларида 10 м дан ортиқ бўлган контур билан чегараланган юза киритилиши керак.

Электр ускуналарида кучланишни ўчиришнинг иложи бўлмаганда, ташкилот (шахта, кон, карьер ва бошқаси) раҳбари томонидан тасдиқланган дайди токлардан ҳимоялашнинг қўшимча чораларини (ҳимояланган электродетонаторлардан фойдаланиш, уловчи симларни такрорий ишлатилишига йўл қўймаслик, симлар уланишини изоляция қилиш учун махсус қисқичлардан албатта фойдаланиш ва бошқалари) қўллаш керак.

Электрпортлатиш занжирларини монтаж қилишда, электродетонаторларни дайди токлар таъсиридан ҳимоялаш чоралари амалга оширилганда, ер ости кон лаҳмларида монтаж зонаси чегараларида бўлган маҳаллий шамоллатиш вентиляторларини, шунингдек кўпи билан 42 вольт кучланишли ёритиш электр тармоқларини ўчирмасликка йўл қўйилади.

Шахта стволида сув оқими катта бўлса, зарур ҳолларда, насослар кучланишда бўлишига йўл қўйилади. Бу ҳолда ҳам дайди токлардан ҳимоялаш чоралари амалга оширилган бўлиши керак.

Электростатик зарядлар ва дайди токларга бардош берадиган электродетонаторлар ёрдамида портлатилганда, катта юзали кон лаҳмларида зарядлаш ва занжирни монтаж қилиш пайтида кўтарилувчи майдончаси бўлган махсус ўзи юрар ускуналардан фойдаланишга йўл қўйилади.

109. Портлатиш асбоблари (машинкалари) ва стационар портлатиш қурилмалари бегона шахслар кириш имкони бўлмаган жойларда сақланиши керак.

Портлатиш ишларини тайёрлаш вақтида, портлашни бажаришгача портлатиш асбобларининг калитлари портлатиш ишлари раҳбарида ёки портлатувчида (уста портлатувчида) бўлиши шарт. Ток манбасининг калитини (дастасини) бошқаларга, ким бўлишидан қатъий назар бериш тақиқланади.

Ток манбаси сифатида кучланиш ёки ёритиш тармоғидан фойдаланишга Инспекция ҳудудий органи билан келишилган холда рухсат берилади. Магистрал симлар учун мўлжалланган кучланиш ва ёритиш занжирининг рубильниклари қулфланадиган махсус яшиклар ёки шкафларда бўлиши лозим.

Электропортлатиш ишларини кучланиш ва ёритиш тармоқларидан бевосита бу ишлар учун мўлжалланмаган қурилмалар ёрдамида портлатиш тақиқланади.

110. Электродетонаторлардан фойдаланиб портлатилганда, электрпортлатиш занжири ток манбасидан узилганидан, қисқа туташтирилганидан ва шамоллатиш вақти тугаганидан, лекин портлашдан камида 5 минут ўтгандан сўнг портлатувчининг пана жойдан чикишига рухсат берилади.

111. Агар кучланиш берилганда портлаш амалга ошмаса, портлатувчи электрпортлатиш занжирини ток манбасидан узиши, унинг учларини қисқа туташтириши, ўзи билан асбоб (портлатиш қурилмаси жойлашган яшик) калитини олиши ва фақат шундан сўнг портламаслик сабабини аниқлаши шарт. Фойдаланилаётган электродетонаторларнинг туридан қатъий назар камида 10 минутдан сўнг пана жойдан чиқиш мумкин.

112. Портлатиш асбобларини (машинкаларини) портлатувчиларга беришдан олдин уларни фойдаланишга оид йўриқномаларда белгиланган техник тавсифларга мос келишини, шу жумладан ривожланувчи ток, ток импульси, газ ёки чанг хавфи бўлган шахталарда (конларда), улардан ташқари кучланиш импульси давомийлигини текшириш керак. Бу текширишни махсус тайёрланган шахслар бажариши мумкин. Назорат-ўлчаш асбобларининг давлат қиёсланиши метрология хизмати органларида ўтқазилиши керак.

Назорат-ўлчов асбобларини таъмирлаш ва уларни ишлатиш элементларини алмаштириш корхонанинг махсус тайёрланган ишчилари томонидан амалга оширилади.

113. Газ ёки чанг хавфи бўлган кўмир, сланец шахталари ва газ ёки чанг хавфи мавжуд геология қидирув объектларидаги стационар портлатиш пунктларининг портлатиш асбоблари ҳар 15 кунда ўрнатилган жойида текширилиши лозим.

9.2-§. Электр-алангали ва алангали портлатиш:

114. Электр-алангали портлатиш мазкур Қоидаларнинг 9.1. кичик бўлими талабларига мувофиқ равишда бажарилиши керак.

115. Зарядларни алангали усулда портлашини қўзғатишга, электр ёки бошқа, шунингдек ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимлари билан алмаштиришнинг иложи бўлмаган ҳолларда рухсат этилади.

116. Ёндирувчи ва назорат трубкаларини тутаб ёнувчи пилик, аланга ўтқазувчи шнур бўлаги ёки бошқа махсус мосламалар билан ёқиш зарур. Фақат ёлғиз зарядларни портлатишда трубкани гугурт билан ёқишга рухсат этилади.

117. Алангали портлатишда ёндирувчи трубкалардаги аланга ўтқазувчи шнурни узунлиги шундай ҳисобланиши керакки, бунда портлатувчи портлаш жойидан хавфсиз масофага ёки пана жойга кетиши таъминлансин.

Ҳар бир ёндирувчи трубканинг узунлиги 1 м дан кам бўлмаслиги, аланга ўтказувчи шнурнинг охири шпурдан камида 25 см чиқиб туриши керак. Ёндирувчи ва назорат трубкаларини тайёрлаш учун мўлжалланган аланга ўтқазувчи шнур бухталарининг иккала охиридан 5 см дан кесиб ташланиши керак.

Аланга ўтқазувчи шнурни ўткир асбоб (пичоқ, болтача ва бошқа) билан кесишга рухсат берилади. Бир нечта иплардан иборат аланга ўтқазувчи шнурлар дастасини бир йўла кесиш мумкин. Аланга ўтказувчи шнур капсуль-детонаторга киритилиши учун ўз ўқига перпендикуляр кесилиши лозим.

Аланга ўтказувчи шнурни кесиш вақтида столда капсуль-детонаторлар бўлмаслиги, уларни капсуль-детонаторлар билан улашда кесиш асбоблари бўлмаслиги шарт.

Аланга ўтказувчи шнурни кесиш жараёнида шнурларнинг йўғонлашган ва ингичкалашган, қобиқ бутлиги бузилган, эзилган ва бошқа ташқи камчиликлари бўлган қисимлари кесиб ташланади.

118. Ер юзида бешта ва ундан ортиқ трубкалар ёндирилганда, ёқишга кетадиган вақтни назорат қилиш учун, қоғоз гильзали капсюль-детонатордан тайёрланган назорат трубкасидан фойдаланиш керак. Назорат трубкаси биринчи ёқилиши, унинг аланга ўтказувчи шнурининг узунлиги, қўлланилаётган ёндирувчи трубкалардаги аланга ўтказувчи шнурнинг энг қисқасидан камида 60 см қисқа бўлиши, аммо 40 см дан кам бўлмаслиги шарт.

Ер ости шароитларида ушбу мақсадлар учун аланга ўтқазувчи шнурнинг назорат бўлаги қўлланилиши керак. У ёндирувчи трубкаларни ёқиш учун ишлатилади.

Ёндирувчи трубкаларни ёқиш тугаганидан сўнг ёки назорат трубкасининг капсюль-детонатори портлаганидан (шнурнинг назорат бўлаги ёнганидан) сўнг, шунингдек аланга ўтказувчи шнурнинг назорат бўлаги ўчганда, барча портлатувчилар зудлик билан хавфсиз масофага ёки пана жойга ўтишлари шарт.

119. Ер юзасидаги портлатишда назорат трубкаси ёндирувчи трубкадан камида 5 м дан кам бўлмаган масофада жойлаштирилиши ва биринчи бўлиб ёқилиши ва портлатувчиларнинг кетиш йўлида бўлмаслиги лозим.

120. Порохдан тайёрланган зарядларда ёндирувчи трубканинг аланга ўтказувчи шнури портловчи модда зарядига тегмаслиги керак.

121. Аланга ўтказувчи шнурларни улаб узайтириш ман этилади. Ёндирувчи трубкалар такрорланганда уларни бир вақтда ёқиш лозим.

122. Алангали ва электр-алангали портлатишда портлатувчи портлаган зарядларнинг ҳисобини олиб бориши керак. Агар бу талабни бажаришнинг иложи бўлмаса ёки бирорта заряд портламаса, унда охирги портлашдан камида 15 минут ўтгандан сўнг пана жойдан чиқишга рухсат этилади. Портламай қолган зарядлар бўлмаса, охирги портлашдан 5 минут ўтганидан кейин пана жойдан чиқишга рухсат этилади.

9.3-§. Детонацияловчи шнурни қўллаб портлатиш

123. Детонацияловчи шнур билан ишлаш (кесиш, пиротехник релега улаш ва шу кабилар), ундан фойдаланиш бўйича йўриқномаларда (қўлланмаларда) кўрсатилган усулларда бажарилиши шарт.

124. Юқори температурали портловчи моддаларни портлатишда детонацияловчи шнурни, тайёрловчи завод белгилаган шнурларни қўллаш температураларининг юқори чегараларини ҳисобга олиб, танланади.

125. Детонацияловчи шнурларнинг асосий ва такрорловчи занжирларини портлатиш барча ҳолларда бир портлашни қўзғатувчи воситасидан фойдаланиб бажарилиши лозим.

9.4-§. Ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимларини қўллаб портлатиш (НПҚТ):

126. Ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимлари (НПҚТ) билан ишлаш, улардан фойдаланиш йўриқномаларига асосан бажарилиши керак. Шунингдек, тизим элементларининг ишончли уланиши ва тўлқин ўтказгичлар ер юзасида жойлашганда, уларнинг шикастланишини олдини олиш чоралари қўлланилиши керак.

Ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимларидан ташкил топган портлатиш занжирларини портлашини қўзғатиш электр ва электр-алангали усулларда бажаришга рухсат берилади.

127. Ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимларини (НПҚТ) қўллаб портлатишда электродетонаторларнинг ва капсюль-детонаторларнинг кумулятив ўйиғи портлаш импульсининг тарқалиши йўналишида жойлаштирилиши лозим.

128. Бу тизимлар билан портлатишда портлатувчи портлаш жойига паспортда (лойиҳада) белгиланган шамоллатиш вақтидан сўнг, лекин портлашдан камида 5 минут ўтганидан сўнг бориши мумкин. Агар портлаш амалга ошмаса, портлатувчи пана жойдан чиқиши ва портламаслик сабабини аниқлаш учун электр усулда портлатилганда, камида 10 минутдан кейин, ток манбасидан электрпортлатиш занжирини узиб, қисқа туташтириб, капсуль-детонатор билан портлатилганда камида 15 минутдан кейин чиқишига рухсат берилади.

9.5-§. Ер юзида портлатиш ишларини олиб боришда масофадан (радио бошқарув) портлатиш

129. Инспекция рухсатисиз масофадан (контактсиз) зарядларни портлатиш мосламаларини Ўзбекистон Республикаси ҳудудига олиб кириш ва портлатиш ишларини олиб боришда қўллаш ман қилинади.

Мавжуд зарядларни масофадан портлатиш мосламаларини назорат қилишни ва мақсадли фойдаланишни Ички ишлар вазирлиги ва Инспекция биргаликда амалга оширадилар.

130. Масофадан портлатиш (радио-портлатиш) аппаратураларидан фойдаланиш мазкур Қоидалар талаблари ва тайёрловчи заводнинг ишлатиш бўйича қўлланмасига мувофиқ корхонада портлатиш ишларини бажаришнинг ўзига хос хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда корхона томонидан ишлаб чиқилган “Портлашни радио-бошқариш аппаратларидан ишлаб чиқариш фаолиятида фойдаланиш ва ҳисобдан чиқариш тартиби йўриқномаси”га мувофиқ амалга оширилади. Йўриқнома Ички ишлар вазирлиги ва Инспекция ҳудудий органлари билан келишилган бўлиши лозим.

Масофадан портлатиш (радио-портлатиш) аппаратураларини техник соз ҳолати ва ишлатиш хавфсизлиги юзасидан масъул бўлган мансабдор шахслар корхона буйруғи билан тайинланиши керак. Корхона раҳбари буйруғи билан, масъул шахс вақтинчалик (таътил, хизмат сафари, касаллик) йўқлигида масъулиятни уни лавозими бўйича алмаштирадиган ва махсус тайёрланган, мазкур Қоидалар талабларига жавоб берадиган бошқа мутахассисга юклаш мумкин.

131. Масофадан портлатиш (радио-портлатиш) аппаратураларига конструктив ўзгартиришлар киритиш тақиқланади.

132. Носоз холдаги масофадан портлатиш (радио-портлатиш) аппаратураларидан фойдаланиш тақиқланади. Радио-портлатиш аппаратураларини таъмирлаш, курсларда махсус дастур бўйича ўқиган ва шундай ишларни бажариш ҳуқуқини берувчи гувоҳнома олган малакали ходим томонидан бажарилиши мумкин.

Техник хизмат кўрсатиш гуруҳини, аппаратурани таъмирлаш ва хизмат кўрсатишга раҳбарлик қилувчи мансабдор шахс бошқариши лозим.

Портлатиш аппарати таъмирлангани ва унга хизмат кўрсатилганидан сунг, бошқариш пульти ва портлатиш аппаратлари техник хизмат кўрсатиш гуруҳини бошқарувчи мансабдор шахс томонидан тамғаланиши керак. Тамғаланмаган аппаратураларни ишга беришга рухсат берилмайди.

Радио-портлатиш аппаратуралари таъмирлангани, техник хизмат кўрсатилгани ва бутлиги текширилганидан сўнг радио-портлатиш аппаратураларининг техник соз ҳолати ва хавфсиз ишлатилиши юзасидан масъул шахслар имзолаган баённомалар расмийлаштирилиши шарт.

133. Портлатиш аппаратлари ялпи портлаш бажариладиган кунлари портловчи материаллар омборидан портлатиш ишларини бажаришга ёзма топшириқ ва наряд -путёвка бўлганда берилади.

134. Портловчи материаллар омбордан портлатиш аппаратларини бериш-қайтариб олиш портлатувчи-тарқатувчи ва портлатиладиган блокларнинг бош порлатувчиларига берилади ва аппарат номи, унинг завод рақами ва бериш-қайтариш санаси кўрсатилган ва имзоланган ҳолда, махсус журналда рўйхатга олинади.

Иш сменаси тугаши билан портлатиш аппаратлари портловчи материаллар омборига топширилиши шарт.

Портлатиш аппаратларини бериш-қайтариб олиш қайд этиладиган журнал рақамланган, тикилган ва корхона муҳри билан муҳрланган бўлиши керак.

135. Ялпи портлатиш лойиҳасида портлатиш аппарати карьерда ўрнатиладиган жой белгиланган бўлиши керак. Портлатиладиган блокдан портлатиш аппаратигача бўлган масофа, аппаратга портлатиш шикаст бермайдиган шартларни таъминланишини ҳисобга олиб танланади.

Портлатиш аппарати портлатилаётган блокнинг энг четки скважинасидан камида 50 метр масофада ўрнатилади.Ўрнатиш жойи радиосигнални ишончли қабул қилишни қониқтириши шарт.

136. Портлатиш аппарати ишламай қолган ҳолларда портлатиш жойига одамларнинг бориши, радио-портлатиш аппаратига оид ҳужжатлар (ишлатиш бўйича йўриқнома) билан ана шундай ҳоллар учун белгиланган вақтдан сўнг йўл қўйилади. Одамларнинг портлаш жойига бориш вақти техник ҳужжатларда кўрсатилмаган бўлса, портлатиладиган блокларга одамларнинг бориши, блокировка интервали тугаганидан сўнг камида 10 минутдан кейин амалга оширилади.

137. Радио-портлатиш аппаратураларининг бошқариш пульти ўрнатиладиган жойи портлатиш лойиҳаси (паспорт) билан белгиланади ва у хавфли зона чегарасидан ташқарида бўлиши шарт.

138. Ижрочи блок радиоприёмник билан портлатиш жойидан бориш қулай жойларда ва портлатилган кон массаси бўлаклари шикастламайдиган, ўпирилиш призмаси ва кон массаси бўлаклари поғоналар ва ағдармалар ён бағри сирпаниш зоналаридан ташқарида жойлаштирилади.

Портлатиш магистралининг детонацияловчи шнури ёки тўлқин ўтказгичи ижрочи блокдан (портлатиш аппаратидан) камида 1 метр масофада жойлаштирилиши керак.

139. Портлатувчи электродетонаторларни ижрочи блок қисқичларига улашни, фақат шу операцияни бажариш юзасидан ялпи портлаш бўйича масъул раҳбарнинг бўйруғини олганидан сўнг бажариши мумкин.

Ялпи портлатишни бажаришда портлатиш учун радиоимпульсни узатиш, фақат портлатиш раҳбарининг буйруғи бўйича бажарилади, бунда раҳбар хавфли зонадан ҳамма одамлар чиқарилганига ва ижрочи блокларнинг портлатиш учун тайёрлигига ишонч ҳосил қилиши керак.

10-§. Жанговар патронларни, ёндирувчи ва назорат трубкаларини тайёрлаш

10.1-§. Жанговар-патронларни тайёрлаш:

140. Жанговар-патронлар портлатиш ишлари бажариладиган жойларда ёки корхона (шахта, кон, карьер ва шу кабилар) раҳбари томонидан белгиланган бошқа жойларда зарядларни бир марталик портлатиш учун талаб қилинган миқдорда тайёрланади.

Ер юзасидан ўтилаётган стволлар учун жанговар патронлар стволдан камида 50 м масофада жойлашган махсус жиҳозланган биноларда тайёрланиши лозим.

Стволларни чуқурлаштирилишида жанговар патронлар ҳаракатдаги горизонтнинг махсус ажратилган жойларида (ўйиқларда) тайёрлашга рухсат этилади.

141. Детонатор жанговар патронга тўла узунлиги чуқурлигида киритилиши ва ишончли мустаҳкамланиши лозим. Бунда ишлатиладиган чуқурча ясовчи бигиз учқун чиқармайдиган ва портловчи модда таъсиридан зангламайдиган материаллардан тайёрланиши керак.

142. Прессланган ёки қуйма портловчи моддалардан тайёрланган жанговар-патронларни, фақат чуқурчалари заводда тайёрланган патронлардан (шашкалардан) ясашга рухсат этилади. Бор чуқурчаларни кенгайтириш ва чуқурлаштириш ман этилади.

143. Жанговар патронларни кукунсимон ва эмульсион патронлашган портловчи моддалардан детонацияловчи шнур қўллаб тайёрланганда, детонацияловчи шнурнинг охири патрон ичида камида икки марта букланиб жойланиши шарт; детонацияловчи шнурни портловчи модда атрофида ўрашга ҳам рухсат берилади.

Ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимлари элементини портловчи модда патрони (шашка) билан улаш ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимлари элементларини қўллаш йўриқномаларида кўрсатилган усулларда бажарилади.

144. Ишлатилмаган жанговар-патронлар корхона (шахта, кон, карьер ва шу кабилар) раҳбари томонидан белгиланган тартибда портлатиб йўқотилиши лозим.

10.2-§. Ёндирувчи ва назорат трубкаларини тайёрлаш:

145. Ёндирувчи ва назорат трубкалари портлатувчилар ва портловчи материалларни тарқатувчилар томонидан портловчи материаллар тайёрланадиган бинонинг алоҳида хонасида; ер ости омборларида ёндирувчи трубкалар тайёрлаш камерасида тайёрланади.

Давомийлиги олти ойдан ортиқ бўлмаган портлатиш ишларида корхона (шахта, кон, карьер ва шу кабилар) раҳбарининг рухсати билан ёндирувчи ва назорат трубкаларини тайёрлаш, бу ишлар учун мослаштирилган хона, чодир, айвон ёки очиқ ҳавода бажаришга рухсат этилади.

146. Трубкаларни тайёрлаш бортлари бўлган қалинлиги 3 мм дан кам бўлмаган юмшоқ прокладкали брезент ёки резина билан қопланган столларда бажарилиши лозим.

147. Ёндирувчи ва назорат трубкаларини тайёрлашда, ушбу иш ижрочисининг столида бир қутидан ортиқ бўлмаган капсюль-детонаторлар ва уларга мос бўлган миқдордаги аланга ўтказувчи шнур бўлаклари бўлиши мумкин

Аланга ўтказувчи шнурларни кесиш вақтида столда капсюль детанаторлар бўлмаслиги шарт.

Тайёрланган ёндирувчи трубкаларни узунлиги бўйича саралаш, айлана қилиб ўраш ва полкаларга тахлаш керак. Назорат трубкаларини иплар билан боғлаш зарур, уларни ҳам ўша полкаларга қўйиш мумкин.

Ҳар бир назорат трубкаси кўзга аниқ ташланадиган ажратувчи белгига эга бўлиши лозим.

148. Ёндирувчи (назорат) трубкасини тайёрлашдан олдин, ҳар бир капсюль детанатор гильзасининг ички тозалиги ва ичида турли заррачалар йўқлиги текширилади. Заррачалар мавжуд бўлса, капсюль-детонаторнинг очиқ томони (оғзи) бармоқ тирноғига енгил уриб тозаланади.

Капсюль-детонатор гильзасидаги ёт нарсаларни бирорта мослама ёки пуфлаб чиқариш маън этилади.

149. Капсюль-детонаторга аланга ўтказувчи шнурни киритиш бурамасдан тўғри ҳаракат билан уни чашечкасига етгунча тиқиш лозим.

150. Металл гильзали капсюль-детонаторга аланга ўтказувчи шнурни қотириш, махсус асбоб (тамғалаш каллаги) билан оғзи томонидан четини бир текисда қисиб амалга оширилиши керак.

Қисиш пайтида капсюль-детонаторнинг портловчи таркиб жойлашган қисмини босиш ман этилади.

Аланга ўтказувчи шнурни қоғоз гильзага қотириш, шунга мўлжалланган асбоблардан фойдаланиб ёки аланга ўтказувчи шнурнинг учини резина таркибли лента (ип ёки қоғоз лента) билан капсюль-детонаторнинг ички диаметри ўлчамигача ўраб капсюлга киритиш ёки детанатор гильзаси оғзини ип (каноп) билан сиқиб боғлаб бажарилади.

151. Капсюль-детонаторда қотирилган аланга ўтказувчи шнурни суғуриб ёки тортиб олиш тақиқланади.

II. Портлатиш ишларини олиб боришнинг умумий қоидалари

1-§. Асосий қоидалар

152. Портловчи моддалар зарядларини портлатиш техник ҳужжатлар (лойиҳалар, паспортлар, схемалар ва шу кабилар) асосида бажарилиши керак. Бурғилаш-портлатиш ишларини амалга оширувчи шахслар бундай ҳужжатлар билан имзо қўйиб таништирилиши лозим.

153. Скважина, қозон ва камера зарядларини портлатиш учун, шунингдек қурилиш объектлари, бинолар ва иншоотларни қулатиш портлатиш ишларини бажаришда, тубчуқурлатиш ва муз кўчириш ишларини, ботқоқдаги ишларни, сувости портлатиш ишларини олиб боришда, иссиқ массивларни портлатишда, қўпормасдан портлашларини бажаришда, сейсмо-қидирув ишларида ва бошқа махсус портлатиш ишларини олиб боришда лойиҳалар тузилиши лозим.

Мазкур Қоидаларда алоҳида айтилган ҳолатлардан ташқари, бошқа портлатиш ишлари паспортлар асосида бажарилиши мумкин.

154. Ялпи портлашни қўллаб портлатиш ишларини олиб борувчи ҳар бир корхона, паспортлар ва лойиҳаларни, шунингдек аниқ шароитларда бажариладиган ялпи портлашлар лойиҳаларини ишлаб чиқиш учун асосий ҳужжат ҳисобланувчи бурғилаш-портлатиш ишларини олиб боришнинг намунавий лойиҳасига эга бўлиши керак.

Қурилиш объектларидаги ялпи портлашни бурғилаш-портлатиш ишларини бажариш лойиҳаси ва ишчи чизмаларга мувофиқ бажариш зарур.

Ялпи портлаш деб ер ости ишларида портлашдан сўнг шамоллатиш ва конда (шахтада, участкада) ишларни қайта бошлаш вақти одатдаги кунлик ишларни ташкил қилиш ҳисобида белгиланган вақтдан кўп бўлганда, очиқ кон ишларида зарядланаётган лаҳмлар узунлигидан мустасно умумий портлатиш занжирига икки ва ундан кўп скважина, қозон ва камера зарядлари, шунингдек узунлиги 10 метрдан ортиқ лаҳмлардаги ягона зарядларнинг портлаши ҳисобланади.

155. Намунавий лойиҳа корхона (қурилиш) раҳбари буйруғи билан тасдиқланиши ва амалга киритилиши керак. Портлатиш ишлари пудрат усулида бажарилганда намунавий лойиҳа пудратчи корхона томонидан тузилади ва тасдиқланади. Шунингдек уни буюртмачи ҳам тасдиқлайди.

Бурғилаш-портлатиш (портлатиш) ишлари лойиҳалари корхона (шахта, кон, карьер ва шу кабилар) раҳбари томонидан тасдиқланиши ва бошқа масалалар билан бирга бурғилаш-портлатиш ишларининг асосий параметрларини кўрсатиб хавфсиз ташкил этиш; зарядларнинг портлашини қўзғатиш усуллари; портлатиш занжири ҳисоблари; зарядлар ва жанговар-патронларнинг тузилишлари; портловчи модданинг тахминий сарфи; хавфли зонани аниқлаш ва шу зонани, ҳамда унинг чегарасида бўлган объектларни (бинолар, иншоотлар, коммуникациялар ва шу кабиларни) ҳисобга олиб қўриқлаш; портлатиш ишлари ҳудудини шамоллатиш ва мазкур Қоидалар талабларини аниқ шароитларда тўлдирувчи хавфсизликнинг бошқа чоралари бўйича хулосалар бўлиши керак.

Хавфли зонага бошқа корхона объектлари тўғри келиб қолганда, унинг раҳбари портлатиш ишлари бажариладиган жой ва вақти ҳақида камида бир сутка олдин ёзма равишда хабардор қилиниши ва ушбу объектлардан одамларни мажбурий тартибда хавфли зона ташқарисига чиқариши ва бу ҳақда ялпи портлашнинг масъул раҳбарини ёзма равишда хабардор қилиши зарур.

156. Паспортлар портлатиш ишларини олиб борадиган корхона (шахта, кон, карьер ва шу кабилар) раҳбари томонидан тасдиқланиши керак. Паспорт камида учта тажриба портлатиш асосида ва уларнинг натижаларини ҳисобга олган ҳолда тузилади. Корхона (шахта, кон, карьер ва

шу кабилар) портлатиш ишлари раҳбарининг ижозати билан тажриба портлатишлари ўрнига шундай шароитларда ўтказилган портлатишлар натижаларидан фойдаланишга рухсат этилади.

157. Паспорт таркибида қуйидагилар бўлиши лозим:

а) шпур ёки ташқи зарядларни жойлаштириш схемаси; портловчи материалларнинг номи; зарядлаш усули, шпурлар сони, уларни чуқурлиги ва диаметри, зарядлар ва жанговар-патронлар массаси ва тузилиши; зарядларни портлатиш кетма-кетлиги ва сони; тиқинлаш материали ва унинг узунлиги, ёндирувчи ва назорат трубкалари аланга ўтказувчи шнурининг (аланга ўтказувчи шнурнинг назорат бўлаклари) узунликлари; портлатиш занжирининг (электрпортлатиш) узунлиги (қаршилиги), ва секинлаштиришни кўрсатиб йиғиш схемаси, забойларни шамоллатиш схемаси ва вақти;

б) хавфли зона радиусининг ўлчами;

в) портлатиш ишларини бажариш пайтида портлатувчи (уста-портлатувчи) ва ишчилар бекинадиган жойлар ҳақидаги кўрсатмалар;

г) ўраб олиш ёки қўриқлаш постларини қўйиш, сақловчи қурилмалар, ҳамда хавфли зона ва портлатиш жойига кириб қолишдан сақловчи огоҳлантирувчи ва тақиқловчи белгиларни жойлаштириш ҳақидаги кўрсатмалар.

Бундан ташқари паспортда газ ёки чанг хавфи бўлган шахталар учун газ (чанг) портлашининг олдини олиш махсус воситалари сони ва жойлашиш схемаси, шунингдек портлатиш режими кўрсатилиши лозим.

158. Кон-геологик ва бошқа шароитлар ўзгариши сабабли алоҳида холларда портлатиш ишлари раҳбарлигини бевосита амалга оширадиган техник назорати шахсининг рухсатига кўра зарядлар массаси ва сони паспортда кўрсатилган кўрсаткичларга нисбатан камайтиришга рухсат этилади.

159. Паспортларни тузиш учун тажриба портлатишлари ва кон лаҳмлари контурларини лойиҳада (паспортда) кўрсатилган ўлчамларигача етказиш учун шпурларда бир марталик зарядларни портлатишлар, осилиб турган тоғ жинслари бўлакларини тушириш, забойларни тўғрилаш, кон лаҳми асосини портлатиб тўғрилаш, қайта мустаҳкамлашда лаҳмларни кенгайтириш, шунингдек портламай қолган зарядларни бартараф қилишда схемаларга асосланиб бажаришга рухсат берилади. Схема портлатиш ишлари раҳбарлигини бевосита амалга оширадиган техник назорати шахси томонидан тузилади ва имзоланади ва газ ёки чанг хавфи бўлган шахталарда шахтанинг техник раҳбари томонидан тасдиқланади. Схемада шпурларнинг жойлашиши, зарядларнинг массаси ва тузилиши, постлар ва портлатувчининг пана жойи жойлашган жойлар, хавфсизликнинг зарурий қўшимча чоралари кўрсатилади.

160. Зарядлашдан олдин хавфли зона чегараларига, уни қўриқланишини таъминлайдиган постлар қўйилиши керак, зарядлаш билан банд бўлмаган одамлар эса техник назорати шахси ёки уни топшириғи бўйича бригадир (звено бошлиғи) томонидан хавфсиз жойга чиқарилиши керак. Пост ходимига бевосита вазифалари билан боғлиқ бўлмаган ишларга топшириқ бериш ман этилади.

Корхонада техник назорати шахслари ва назорат органлари ходимларининг хавфли зонага ўтишига, портлатиш ишларини шу сменадаги раҳбарининг ижозатига кўра, ялпи портлашни бажаришда эса ялпи портлашнинг масъул раҳбарининг ижозатига кўра ва портлатувчи чиқадиган пост орқали рухсат этилади.

Ерости ишларида зарядлаш вақтида хавфли зона постларини киришни тақиқлайдиган

ёзувларга эга аншлаглар билан алмаштиришга йўл қўйилади.

Портлаш маҳсулотлари йўналган ҳавонинг чиқувчи вентиляцион оқимига эга бўлган ерости кон лаҳмларида постлар қўйилмайди. Бу кон лаҳмлари хавфли зонага киришни тақиқлайдиган ёзувларга эга аншлаглар билан тўсилиши керак.

Портлатиш ишлари тугаганидан ва кон лаҳмлари тўла шамоллатилганидан кейин, айтилган тўсиқлар ва ёзувларга эга белгилар олинади.

161. Очиқ ва ер ости кончилик ишларида D гуруҳи (тутунли порохлардан ташқари) портловчи моддалари қўлланганда ялпи портлашни зарядлаш даврида хавфли зоналарнинг ўрнига тақиқланган зоналар ўрнатилиши мумкин, уларнинг чегараларида зарядлаш билан боғлиқ бўлмаган одамларнинг бўлиши тақиқланади. Тақиқланган зонанинг ўлчами лойиҳага асосан аниқланади.

Ер юзасидаги кончилик ишларида узоқ (сменадан ортиқ) зарядлашда кон-техник шароитлар ва ишларни ташкил этишни ҳисобга олиб, тақиқланган зона энг яқин заряддан камида 20 м масофани ташкил этиши керак. У зарядлаш бажариладиган поғонанинг ишчи майдончасига, ҳамда яқин зарядларга нисбатан горизонтал бўйича ҳисобланганда пастки ва юқорида жойлашган поғоналарга ҳам тегишлидир. Тақиқланган зона чегаралари байроқчалар қўйиш билан белгиланади, бунда байроқчалар орасидаги масофа жойлардаги тақиқланган зона чегараларини аниқлигини таъминлаши керак. Тақиқланган зона чегараларига қўриқлаш постлари қўйилмайди.

Ялпи портлашлар ва кўп кунлик зарядлашда кон ишларини тор шароитларда бажарилганда, кон массасини ташиш учун мўлжалланган технологик йўлларни кўчириш имконияти бўлмаганда катта юкли автосамосвалларни, уларнинг хавфсизлигини таъминлаш шарти билан, зарядланган блокларнинг бевосита яқинида ҳаракатланишига рухсат берилади.

Технологик автойўл зарядланаётган блокдан, камида 1 м баланд кон массасидан тайёрланган ва зарядланаётган блокка автомобиль ўтишига йўл қўймайдиган, ишончли ҳимоя ғови (уюм) билан чегараланиши керак. Зарядланаётган блокнинг яқинидан ўтадиган автойўл участкаси бошланишидан камида 20 м нарида (икки томонидан), транспорт воситалари тўхташи ва тўхтаб туриши ман этилишини ифодалайдиган, “Тўхташ тақиқланади” деган тақиқловчи йўл белгилари қўйилиши лозим. Бу белгиларнинг амал қилишда (икки томонидан), транспорт воситалари тўхташи ва тўхтаб туриши ман этилишини ифодалайди. Сув чиқиши катта бўлган участкаларда ва тектоник ёриқлар мавжуд бўлган зоналарда скважиналарни зарядлашда, бурғиланган скважинанинг олдиндан ўпирилишига йўл қўймаслик учун, бевосита бурғилаб бўлганидан кейин (станок олинган заҳоти) уларни зарядлашга рухсат этилади. Бунда ишни ва хавфсизлик чораларини бажариш тартиби ялпи портлаш ишларини хавфсиз бажариш бўйича йўриқномада кўрсатилиши керак.

Ер ости кон лаҳмлари тақиқланган зонаси зарядлаш машинасидаги ва зарядланаётган четки скважинадаги энг кўп миқдордаги портловчи моддаларнинг мумкин бўлган портлашидаги зарбали ҳаво тўлқини таъсирини ҳисобга олиб аниқланади. Шароитлар ва ишларни ташкил этишни ҳисобга олган ҳолда, у ками билан 50 м бўлиши керак. Тақиқланган зона зарядлаш машинаси ёки зарядланаётган скважина жойлашган жой билан туташ бўлган ҳамма кон лаҳмларига тегишли. Бу зонанинг чегараларига зарядлаш бошланиши билан қўриқлаш постлари қўйилади; зарядланаётган скважиналарга олиб борувчи кон лаҳмларига эса постларнинг ўрнига тақиқлайдиган ёзувларга эга аншлаглар қўйиш мумкин. 50 м чегара ортида, тақиқланган зонада ялпи портлаш тартиби билан максимал чекланган одамлар сони бўлишига йўл қўйилади.

Лойиҳада хавфли зона ҳисобланиб аниқланади ва амалга оширилади:

а) электродетонаторлардан фойдаланиб портлатилганда- жанговар-патронларни жойлаштириш бошланишидан олдин;

б) детонацияловчи шнурлар билан портлатилганда- пиротехник реле (секинлатгичлар) занжирга уланишидан олдин;

в) ноэлектрик портлашни кўзгатиш тизимларидан фойдаланиб портлатилганда – ер юзаси-портлатиш занжирини бирламчи импульс манбасига (капсюль-детонатор ёки электродетонаторларга) улашдан олдин.

Ер ости кон ишларида хавфли зона чегараларига постлар ер ости кон лаҳмларида ялпи портлаш билан боғлиқ бўлмаган одамлар бўлганда қўйилади.

162. Портлатиш ишларини бажаришда одамларни хабардор қилиш учун товушли сигналларни, ундан ташқари сутканинг қоронғи пайтларида нурли сигналларни ҳам бериш мажбурийдир. Сигналларни овоз орқали ва портловчи материалларни қўллаб бериш тақиқланади.

Сигналлар маъноси ва узатиш тартиби:

а) биринчи сигнал – огоҳлантириш сигнали (битта давомли). Сигнал хавфли зона киритилишидан олдин берилади.

Зарядлаш ишлари тугаганидан сўнг ва шу ишлар билан банд бўлган шахслар хавфли зонадан чиқариб юборилганидан кейин портлатувчилар портлатиш занжирини монтаж қилишга киришадилар;

б) иккинчи сигнал-жанговар сигнал (иккита давомли). Бу сигнал бўйича портлатиш бажарилади;

в) учинчи сигнал-тугатиш сигнали (отбой) (учта қисқа). Бу портлатиш ишлари тугаганлигини билдиради.

Сигналлар портлатиш ишларини бажараётган портлатувчи (бош портлатувчи), ялпи портлашда эса корхона махсус тайинлаган ходим томонидан берилиши керак.

Сигналларнинг вазифалари ва узатиш усуллари, портлатиш ишларини бажариш вақти корхонанинг барча ишчиларига, ер юзасидаги портлатиш ишларида эса маҳаллий аҳолига ҳам маълум қилиниши лозим.

163. Портлашдан кейин, портлаш жойига одамларни бориши учун, ушбу сменада портлатиш ишларига бевосита раҳбарликни амалга оширувчи техник назорат шахси, ялпи портлашни бажаришда эса, фақат портлатиш жойида ишлаш хавфсиз эканлиги аниқланганидан кейин, ялпи портлашнинг масъул раҳбари рухсат бериши мумкин.

Ер ости ишларида (ялпи портлашни бажаришдан ташқари) портлаш жойида ишлаш хавфсизлиги портлатувчи билан биргаликда ушбу сменадаги портлатиш ишлари раҳбари томонидан амалга оширилади. Уста-портлатувчи томонидан портлатиш ишлари бажарилганда портлаш жойига ишчилар кейинги ишларни бажариши учун боришларига уста-портлатувчи рухсат бериши мумкин.

Ялпи портлашни бажаришда портлаш жойида ишлаш хавфсизлиги ялпи портлашнинг масъул раҳбари томонидан портлатиш жойини текшириш натижалари, ҳарбийлаштирилган кон қутқариш қисмлари хабарлари ва портлатувчининг (портлатувчиларнинг) маълумотлари асосида ўрнатилади.

164. Портлатиладиган зарядларнинг сони портлатиш учун портлатувчига ажратилган

вақт давомида, шундай бўлиши керакки, бунда мазкур Қоидалар талаблари бажарилиши шарт.

Портлатиладиган зарядларнинг сони хронометрик кузатиш ўрнатиб ва барча ҳолларда, шу жумладан ўхшаш шароитларда ҳам корхона (шахта, кон, карьер ва шу кабилар) раҳбари томонидан тасдиқланиши лозим.

165. Портлатишга тайёрланган зарядларни сони бир маратабода портлатиладиган бўлиши керак.

2 м дан ортиқ баландликдаги шпурларни (скважиналарни) зарядлашда, фақат ишлар хавфсизлиги, зарядлар тўғри жойлаштирилиши ва портлатиш занжирини йиғишни (монтаж) таъминловчи махсус жиҳозланган кўтарувчи майдончалардан (тахта супадан) бажарилишга рухсат берилади.

166. Зарядланадиган юқоридан пастга йўналган шпурлар, скважиналар ва бошқа лаҳмларнинг атрофи тоғ жинслари бўлаклари, бурғилаш маҳсулотлари, бегона нарсалар ва шу кабилардан, лаҳмларга тушишига имкон бермайдиган масофагача тозаланиши лозим.

Зарядлашдан олдин шпурлар ва скважиналар бурғилаш маҳсулотларидан тозаланиши керак.

167. Тиқинловчи асбоб (забойник) фақат учқун бермайдиган материаллардан тайёрланиши мумкин. Тиқинловчи асбобнинг узунлиги шпур узунлигидан узун бўлиши керак.

168. Жанговар патрон шпур оғзидан биринчи жойлаштирилиши керак. Бунда электродетонаторни (капсюль-детонаторни) шпур оғзи яқинидаги жанговар патроннинг ён томонига (торец қисмига) шундай ўрнатиш керакки, электродетонатор гильзасининг туби шпур тубига йўналган бўлиши керак.

Электродетонатор (капсюль-детонатор) билан жихозланган жанговор патрон шпур тубидан биринчи жойлашиши мумкин. Бу ҳолда электродетонатор (капсюль-детонатор) гильзасининг туби шпур оғзига қараб йўналган бўлиши керак. Кўмир ва сланец шахталарида электродетонатор билан жиҳозланган жанговар-патрон фақат газ ажралиши ва портловчи чанг бўлмаганда, шунингдек симларининг узунлиги шпур чуқурлигидан камида 0,6 м ортиқ бўлган электродетонаторлардан фойдаланилганда ва шу тарзда жойлаштирилишига рухсат этилади.

Алангали (электр-алангали) портлатишда тескари портлашни қўзғатиш имкони Инспекция ҳудудий органи билан келишилган ҳолда корхона (шахта, кон, карьер ва шу кабилар) раҳбари томонидан белгиланади.

169. Тиқилиб қолган жанговар-патронни зўрлаб итариш ман қилинади. Агар тиқилиб қолган жанговар-патронни чиқаришнинг иложи бўлмаса, шпурни (скважинани) зарядлашни тўхтатиш зарур; жанговар-патронни бошқа зарядлар билан бирга портлатиш лозим.

170. Узунлиги 5 м дан ортиқ бўлган шпур ёки скважиналарда чўзиқ ёки ёйиқ (узлукли) зарядларни портлатиш билан кўмир массивини дастлабки юмшатишда ва шпурда (скважинада) гидравлик тиқин мавжуд бўлганда, портлашни қўзғатишнинг қўшимча воситаси сифатида детонацияловчи шнурдан, уни шпур (скважина) ичидан чиқармасдан, фойдаланиш мумкин.

171. Шпур ёки скважинада жойлашган ёйиқ (узлукли) зарядларда зарядниng ҳар бир қисмида фақат биттадан жанговар-патрон жойлашган бўлиши мумкин.

Газ ёки чанг хавфи бўлган шахталарда ёйиқ (узлукли) зарядларни ёнувчи газ ажралиб чиқмайдиган тоғ жинсли (порода) кон лаҳмлари забойларида фақат ўювчи шпурларда қўллашда йўл қўйилади.

172. Агар зарядлаш вақтида заряднинг бир қисми тўкилса, унда шпурни (скважина, рукав) тўла зарядлаш зарур ва зарядни бошқа зарядлар билан биргаликда портлатиш керак.

173. Аланга ўтувчи ва детонацияловчи шнурларни, шунингдек жанговар-патронларга (оралиқ детонаторларга) киритилган электродетонаторлар симларини ёки ноэлектрик портлатишни қўзғатиш тизимларининг тўлқин ўтказгичларини суғуриб олиш ёки тортиш маън этилади.

Алангаўтқазувчи ёки детонацияловчи шнурларнинг, шунингдек портлашни ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимлари тўлқин ўтказгичларининг зарядлардан чиқиб турган учлари синишига йўл қўйилмайди.

Жанговор-патронни скважинага детонацияловчи шнур ёки ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимларининг тўлқин ўтказгичларида туширишга рухсат этилади. Бунда детонацияловчи шнур ва тўлқин ўтказгич жанговор-патрон билан ишончли мустаҳкамланиши керак, оралиқ детонатор ёки жанговор-патроннинг массаси эса техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар, ҳамда фойдаланиш бўйича қўлланмада рухсат этилган ноэлектрик портлашни қўзғатиш тўлқин ўтказгичи ва капсюли бириктирилган жой ёки детонацион шнурга таъсир этувчи статистик чўзувчи юкланишнинг ярмидан ошмаслиги керак.

174. Газ ёки чанг хавфи бўлган шахталарда (конларда) зарядларни тиқинламасдан портлатиш ман этилади.

Газ ёки чанг хавфи бўлмаган шахталарда ва очиқ кон ишларида зарядларни тиқинламасдан портлатишга рухсат этиш, экологик оқибатлар хавфи ҳисобга олинган ҳолда, корхона раҳбари белгилайди ва техник ҳужжатда (лойиҳа, паспортда) кўрсатилади.

175. Шпурни (скважинани) тиқинлаш материали билан эҳтиёт бўлиб тўлдириш зарур. Бунда электр сими, детонацияловчи шнур ва тўлқин ўтказгич бўш (таранг тортилмаган) бўлиши керак.

Шпурлар ва скважиналар учун тиқинлаш материали сифатида бўлакли ёки ёнувчи материални ишлатиш мумкин эмас.

Тиқинлаш машиналари ёрдамида шпурлар ва скважиналарга тиқинни жойлаштириш, улардан фойдаланиш йўриқномаларга (қўлланмаларга) мос равишда бажарилиши лозим.

176. Ташқи зарядларни портлатишда, уларни шундай жойлаштириш керакки, улардан бирининг портлаши қўшни зарядни бузмасин. Агар бунинг иложи бўлмаса, портлатиш фақат бир вақтда (электродетонатор, детонацияловчи шнур ва тўлқин ўтказувчилардан фойдаланилиб) бажарилиши керак.

Ташқи зарядларни ёки детонацияловчи шнур ва тўлқин ўтказгичларни тош, шағал билан ёпиш ман этилади.

177. Бир неча скважина зарядларини портлатиш, фақат шу мақсадлар учун ижозат этилган портлашни қўзғатиш воситаларидан (детонацияловчи шнур, электродетонатор ва ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизими) фойдаланиб бажарилиши керак. Жангавор патрон скважинада 15 м ва ундан чуқурда жойлаштирилганда, электродетонаторлар ва детонацияловчи шнурлардан фойдаланилганда уларс кважина ичи занжирида такрорланиши шарт.

Ер ости кон лаҳмларида қўлланилаётган портлашни қўзғатиш воситаларидан қатъий назар, шунингдек очиқ кон ишларида ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимларидан фойдаланилганда занжирни такрорлаш зарурияти корхона рахбари Инспекция билан келишиб

аниқланади.

178. Битта ҳимояловчи мослама билан ёпиб қўйилган зарядлар гуруҳини портлатиш зарур бўлганда, зарядлар бир вақтда ёки секинлаштирилиши қисқа 25 мс гача секинлаштириб портлатилиши керак.

179. Момақалдироқ вақтида ер юзасида ва ер юзасидан ўтилаётган кон лаҳмларида электрпортлашни қўллаб портлатиш ишларини олиб бориш тақиқланади. Электрпортлатиш занжири момақалдироқ бошлангунча йиғилган бўлса, момақалдироқдан олдин портлашни ўтказиш лозим, ёки участка симларини магистрал симлардан узиб, пухта изоляциялаш ва қисқа туташтириш, одамларни хавфли зонадан чиқариш ёки пана жойга кетказиш керак.

180. Ёруғлик етарли бўлмаганда портлатиш ишларини (портлатиш материаллари билан ишлашни) бажариш ман этилади.

181. Уюмлардаги ногабарит бўлакларни парчалаш учун шпур ва ташқи зарядларини портлатишда, зарядлаш ва портлатиш (электрпортлатиш) занжири йиғиш (монтаж), фақат юқоридан пастга қараб бажарилишига рухсат этилади.

182. Портловчи материаллар қолдиғи борлиги ёки йўқлигидан қатъий назар “стаканларни” бурғилаш барча ҳолларда ман этилади.

183. Скважина ёки шпур қўпормасдан портлатилганидан камида 30 минут ўтгандан сўнг янгидан зарядлашга рухсат этилади.

184. Камера зарядларини фақат детонацияловчи шнур, электродетонатор ёки ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимларини қўллаб портлатишга рухсат этилади. Ҳар бир камерага иккита жанговар-патрон ўрнатилади; портлатиш занжири, асосий портлатишдаги усул билан такрорланиши шарт. Камера зарядидаги жанговар-патронлар қаттиқ пишиқ қобиқларда (яшик, коробка ва бошқалар) жойлаштирилиши лозим.

185. Камера зарядлари жойлашган кон лаҳмларини зарядлашдан олдин, улардаги электр симлари олиб қўйилиши лозим.

2-§. Механизациялаштирилган зарядлаш

186. Механизациялаштирилган зарядлашда Инспекция томонидан шу мақсад учун ижозат этилган қориш-зарядлаш, зарядлаш-ташиш мосламалари ва портловчи моддалардан фойдаланишга рухсат берилади.

Зарядлаш асбоб-ускуналари дозаловчи ва ҳўлловчи қурилмаларга, шунингдек, зарядлаш жараёни иш хавфсизлигини таъминловчи бошқаришнинг қулай ва ишончли тизимига эга бўлиши керак.

187. Механизациялаштирилган зарядлаш махсус дастур бўйича ўқиган, корхонанинг Инспекция ҳудудий органи вакили раислигидаги малака комиссиясига имтиҳон топширган ва тегишли зарядлаш (қориш–зарядлаш) машиналари ва механизмларида ишлаш ҳуқуқини олган портлатувчиларга рухсат этилади.

188. Механизациялаштирилган зарядлаш Инспекция ҳудудий органи билан келишилган мазкур Қоидалар талабларини ҳисобга олган ҳолда корхонада ишлаб чиқилган йўриқнома, қўлланилаётган қориш-зарядлаш мосламасидан фойдаланиш бўйича йўриқнома ва тегишли

портловчи моддаларни қўллаш бўйича қўлланмага мувофиқ амалга оширилиши керак.

189. Таркибида алюминий ва тротил бўлган тўкилма қумалоқланган портловчи моддаларни пневматик зарядлашда портловчи моддага портловчи моддани қўллаш бўйича қўлланма ва зарядлаш мосламаларидан фойдаланиш бўйича йўриқномаларда белгиланган миқдорда сув ёки ҳўлловчи эритмаларни қўшиш лозим.

Тўкилма қумалоқланган портловчи моддаларни идишларга (бункерлар, вагончалар ва бошқаларга) пневматик ташишни портловчи моддаларни ҳўлламасдан ёки намламасдан, аммо портловчи модда чангига қарши курашиш, портлаш ва одамлар заҳарланишига йўл қўймаслик чораларини мажбурий равишда амалга ошириб бажариш мумкин.

190. Портловчи моддаларни механизациялаштирилган зарядлашда трубопроводлар (шланглар) материалининг солиштирма электр қаршилиги 104 Ом·м дан ошмаслиги ва ажратиш белгиларига эга бўлиши керак. Зарядлаш трубопроводлари сифатида узунлиги 5 м гача бўлган коррозияга бардош металлдан тайёрланган, зарб ва ишқаланишда учқун бермайдиган трубопроводлардан фойдаланишга рухсат этилади. Портловчи моддаларни пневматик зарядлашда (пневматик ташишда) барча зарядлаш (пневматик ташиш) тизими ўрнатилган талабларга мувофиқ равишда ерга уланиши керак. Трубопроводларни 0,6 м дан кам радиус билан эгилишига йўл қўйилмайди.

191. Қурилма оператори ва порлатувчи орасидаги масофа 20 м дан ортиқ ёки икки томонлама алоқа, улар орасида тўғридан-тўғри кўриш йўқ бўлса, тўкилма қумалоқланган портловчи моддаларни идишларга (бункерларга), шунингдек шпурлар ва скважиналарга пневматик усулда ташиш ман этилади. Пневматик зарядлаш ва пневматик ташиш жараёнида аввалдан шартлашилган командалар қўлланилиши керак.

192. Тўкилган, шунингдек чанг тутгич билан ушланган портловчи моддалар йиғиб олиниши ва йўқ қилиниши керак.

193. Ҳимояланмаган электродетонадорлардан фойдаланиб портлатилганда жанговар-патронларни ўрнатиш, фақат механизациялаштирилган зарядлаш тугаганидан ва зарядлаш мосламалари олиб кетилганидан сўнг рухсат этилади.

Статик электр зарядларидан етарли даражада ҳимояланган электродетонаторлардан фойдаланилганда, жанговар-патронлар скважина (шпур) забойидан биринчи бўлиб ўрнатилиши мумкин ва механизациялаштирилган зарядлашда портловчи модда таъсиридан камида битта патрон билан ҳимояланиши лозим.

194. Зарядлаш тугалланганидан сўнг зарядлаш мосламалари ва трубопроводларни портловчи моддалар қолдиқларидан тозалаш, қориш–зарядлаш мосламаларидан фойдаланиш йўриқномасида белгиланган усуллар билан бажарилиши керак.

195. Зарядлаш (қориш–зарядлаш) машиналарининг техник ҳолати “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи моддаларни автомобиль транспортида ташиш қоидалари”нинг тегишли талабларига жавоб берадиган бўлиши керак.

196. Зарядлаш (қориш –зарядлаш) мосламалари, зарядлаш (қориш –зарядлаш) машиналари, зарядлагичлар ва бошқа зарядлашни механизациялаш воситаларини таъмирлаш, шу мақсадлар учун жиҳозланган хоналарда (кон лаҳмларида) ўтказилиши зарур. Зарядлаш жойларида бундай ишларни бажаришга йўл қўйилмайди.

197. Портлатиш занжирини йиғишни бошлашдан олдин барча зарядлаш (қориш –зарядлаш), тиқинлаш ва бошқа машиналар ва механизмлар тақиқланган зона чегарасидан

чиқарилиши шарт.

3-§. Ялпи портлашни бажаришнинг ўзига хос хусусиятлари

198. Ялпи портлаш мазкур Қоидалар ва корхонада ишлаб чиқилган, ҳамда Инспекция органи билан келишилган “Ялпи портлашларни хавфсиз ўтқазиш йўриқномаси” талабларига асосан бажарилиши лозим.

199. Ялпи портлашларни тайёрлашда иштирок этувчи шахслар ер ости кон лаҳмларида бўлганларида изоляцияловчи ўзини қутқарувчи воситалар билан таъминланиши керак.

200. Хавфли зона, шунингдек портлатиладиган блоклар контури, хавфли зонага тўғри келадиган объектлар ва турғун иншоотлар, электр узатиш линиялари, механизмларнинг қайтиш йўллари, хавфли зонани қўриқлаш постлари ўрнатиладиган жойлар, портлашни бошқариш пульти, портлатиш станцияси, портлатиш асбоби, портлатиш аппаратлари ўрнатиладиган жойлар лойиҳада аниқланган бўлиши керак.

201. Ҳаво ҳаракати хавфсизлигига таҳдид қиладиган ер юзидаги ялпи портлашларни, ялпи портлаш ўтказиладиган ҳудудга яқин жойлашган, ялпи портлаш ўтказиладиган ҳудудда барча ҳаво ҳаракатини бошқариб борувчи аэропортнинг раҳбарияти билан бажариш вақти келишилгандан кейин, амалга ошириш мумкин.

4-§. Портламай қолган зарядларни бартараф қилиш

202. Барча ҳолатларда, техник хусусиятлар сабабли портлаши мумкин бўлмаган зарядлар (портлатиш занжирининг бартараф қилиб бўлмайдиган носозликлари ва бошқалар) портламай қолган зарядлар деб ҳисобланади.

Ҳар бир портламай қолган заряд “Портлатиш ишларида портламай қолган зарядларни рўйхатга олиш журнали”га ёзилган бўлиши лозим (7-илова).

203. Ер юзасида портламай қолган зарядлар аниқланганда (ёки шунга гумон бўлганда) портлатувчи портламай қолган заряд ёнига фарқ белгисини қўйиши, ер ости шароитларида эса кон лаҳми забойини крест шаклидаги ёғоч тўсиқ билан беркитиши ва барча ҳолларда техник назорат шахсини бу ҳақида хабардор қилиши керак .

204. Портламай қолган зарядларни бартараф қилиш, шу жумладан ер юзасида мазкур Қоидалар талаблари, фойдаланилаётган портловчи материалларнинг хосса ва хусусиятларини ҳисобга олиб, корхонада ишлаб чиқилган Инспекция билан келишиб корхона раҳбари томонидан тасдиқлаган йўриқномага биноан техник назорати шахси раҳбарлигида амалга оширилиши шарт.

205. Портламай қолган зарядлар бўлган жойларда, уларни тугатиш билан боғлиқ бўлмаган, барча ишлаб чиқариш жараёнларини бажариш тақиқланади. Кўмир шахталарида портламай қолган зарядларни бартараф қилиш ишларидан олдин қазилган кўмир забойидан олиниши зарур.

206. Портламай қолган зарядда бўлган электродетонатор топилганда, унинг симлари қисқа туташтирилиши лозим.

207. Ташқи рад зарядни бартараф этишда, унга янги заряд қўйиш ва оддий тартибда портлатиш керак.

208. Портламай қолган шпур зарядларини бартараф қилиш, камида 30 см масофада портламай қолган зарядга параллел бурғиланган ёрдамчи шпурлардаги зарядларни портлатиш билан бажаришга рухсат этилади. Ёрдамчи шпурларнинг сони, улар жойлаштириладиган жой ва йўналиши техник назорат шахси томонидан аниқланиши лозим. Бундай шпурларни ўрнатиш учун, шпурни оғзидан 20 см гача узунликдаги тиқин материалларини олиб ташлашга рухсат этилади.

Тиқинламасдан портлатишда портламай қолган зарядларни шпурга қўшимча жанговор патрон киритиш ва уни схема билан белгиланган тартибда портлатиб йўқ қилишга рухсат этилади.

Газ ёки чанг хавфи бўлмаган шахталар (конлар) кон лаҳмларида электродетонаторнинг портламай қолган шпур зарядидан чиқиб турган симлари топилганда, портлатувчи хавфсиз жойдан электродетонатор кўприги ўтказувчанлигини, шу мақсадга мўлжалланган асбоб билан текшириши ва одатдаги тартибда портламай қолган зарядни портлатишига рухсат этилади.

Газ ёки чанг хавфи бўлган шахталарда ушбу усул билан бартараф қилиш, фақат энг кичик қаршилик линияси (кейинчалик - ЭККЛ) қисқармаган очиқ бўлмаган портламай қолган зарядларни ва бошқа шартлар билан белгиланган хавфсизлик талабларига мос келганда рухсат этилади.

209. Гидромонитор ўрнатилган забойларда портлатувчи ва техник назорат шахси кузатувида шпурлардаги портламай қолган зарядларни сув оқими билан тугатишга рухсат этилади. Бевосита портламай қолган зарядларини тугатиш вақтида забойда одамлар бўлмаслиги ва сув сепишни масофадан туриб бошқариш керак. Бунда сув ювиб кетган жанговор патрондан электродетонаторлар, капсюл-детонаторлар ёки ноэлектрик портлатишни кўзғатиш тизимлари детонаторларини тутиб олиш чоралари кўрилиши керак.

210. Металлар ва металл конструкцияларни парчалашда портламай қолган шпур зарядларини бартараф этиш, тиқинларни чиқариб ташлаб, шпурга янги жанговар-патрон киритиш ва уни портлатиш билан бажарилиши керак.

211. Портламай қолган скважина зарядларини қуйидаги усуллар билан бартараф қилишга рухсат берилади:

а) портламай қолган зарядни портлатиш билан, агар ташқи портлатиш занжирининг (агар портламай қолган зарядининг ЭККЛ қисқармаган бўлса) бутунлиги бузилиш натижасида заряд портламай қолиши рўй берса. Агар текширишда тоғ жинси бўлакларининг хавфли сочилиб кетиши ёки ҳаво зарбали тўлқини таъсири мумкинлиги аниқланса, портламай қолган зарядни портлатиш ман этилади;

б) портламай қолган зарядли скважина жойлашган жойдаги тоғ жинсларини ажратиб, рад зарядни кўл билан чиқариб олишга рухсат этилади. Таркибида порохлар, нитроэфирлар ёки гексоген бўлмаган, аммиак селитраси асосли портловчи моддалардан тайёрланган зарядни детонацияловчи шнурдан фойдаланиб портлатилганда, портламай қолган заряд атрофидаги тоғ жинсларини ажратиш, ковши портловчи материалларга таъсир қилишига йўл қўймай экскаваторлардан фойдаланиб, амалга оширишга рухсат берилади.

Тоғ жинсларини ажратишнинг иложи бўлмаганда, портламай қолган скважинанинг деворидан камида 1 м узоқда шпур бурғилаб ва шпур зарядини портлатиб скважина очишга

рухсат берилади. Шпурларни сони ва йўналиши, уларни чуқурлиги ва алоҳида зарядларнинг массаси 159 га мувофиқ схема билан белгиланади; в) портламай қолган зарядли скважинадан камида 3 м масофада параллель бурғиланган скважина зарядни портлатиш билан;

г) мослик гуруҳи D (тутунли порохлардан ташқари) бўлган портловчи моддаларни детонацияловчи шнурдан фойдаланиб портлатишда зарядни скважинадан ювиб чиқариш билан;

д) санаб ўтилган усуллар билан портламай қолган зарядларни бартараф қилишнинг иложи бўлмаса, корхона раҳбари тасдиқлаган лойиҳа асосида.

212. Портламай қолган зарядларни рукавларда бартараф қилиш, портламай қолган зарядли рукав узунлигининг 1/3 қисмига тенг масофада қазилган ёрдамчи рукав зарядини портлатиш, шунингдек мазкур Қоидаларнинг 211-параграфида кўрсатилган усуллар билан бажарилиши лозим.

213. Портламай қолган камера зарядларни бартараф қилиш учун тиқинни чиқариб олиш, сўнгра янги жанговар патрон киритиш, тиқинлаш ва одатдаги тартиб билан (агар портламай қолган заряднинг ЭККЛ қисқармаган бўлса) портлатиш керак.

Агар ЭККЛ текширилганда портлаш натижасида тоғ жинси бўлакларининг хавфли сочилиб кетиши ёки зарбали ҳаво тўлқини таъсири мумкинлиги аниқланса, портламай қолган зарядни портлатиш ман этилади.

Бундай ҳолатда олдин тиққини чиқариб олиш, сўнгра портловчи моддани чиқариш зарур.

Портламай қолган зарядлар бартараф қилингунча бундай зарядлар қўриқланиши керак.

Агар портламай қолган камера зарядларини бартараф қилиш учун, қўшимча кон лаҳмларини ўтиш зарур бўлса, бу ишлар корхона раҳбари томонидан тасдиқланган лойиҳа бўйича амалга оширилиши керак.

214. Портламай қолган зарядни бартараф қилишга мўлжалланган заряд портлатилганидан кейин, шунингдек тоғ жинсларини қўл билан ажратиб олишда, портлатилган массани синчковлик билан кўздан кечириш ва портламаган портловчи материалларни йиғиб олиш керак. Фақат шундан кейин ишчиларнинг ишни давом эттиришига йўл қўйилади. Топилган ва йиғиб олинган портловчи материаллар портламай қолган зарядни бартараф қилишга раҳбар бўлган техник назорат шахси раҳбарлигида йўқ қилиниши керак.

215. Сейсмо-қидирув ишларида скважинадаги (шпурдаги) портламай қолган заряд чиқариб олиниши ва портламай қолиш сабаби бартараф этилганидан сўнг, яна белгиланган чуқурликка туширилиши керак. Агар рад зарядни чиқариб олишнинг иложи бўлмаса, уни қўшимча туширилган устки зарядни портлатиб йўқ қилиш зарур. Бошқа ҳолларда портламай қолган зарядларни бартараф қилиш аниқ шароитларни ҳисобга олган ҳолда, махсус лойиҳа асосида амалга оширилиши керак.

216. Қўпормасдан портлатиш аппарати ишламай қолганда, уни чиқариб олинганидан сўнг портлатиш симларини портлатиш магистралидан узиш ва қисқа туташтириш зарур.

Скважинадан чиқариб олинган қўпормасдан портлатиш аппарати портлатувчи томонидан кўрикдан ўтказилиши керак. Бунда портлашни қўзғатиш воситалари чиқариб олиниши ва уларни симлари қисқа туташтирилиши, аппаратни эса зарядлаш устахонасига етказиб бериш керак. Чала портлаш натижасида аппаратда қолган портловчи модданинг қолдиқларини белгиланган тартибда йиғиб олиниши ва йўқ қилиниши керак.

Скважинада қўпормасдан портлатиш аппаратлари қисилиб қолган ҳолларда, жиҳозланган аппаратни йўқ қилиш ёки уни юзага чиқариб олиш билан боғлиқ ишлар буюртмачи билан келишилган режа (тадбирлар) бўйича бажарилиши керак.

217. Музни портлатиш ва сув ости портлатиш ишларида портламай қолган зарядларни чиқариб олишга, сўнгги портлаш бажарилганидан камида 15 минут ўтганидан кейин рухсат берилади.

Портламай қолган зарядни портлатиб бартараф қилиш учун, унга портламай қолган заряд массасининг 25 % га тенг массадаги янги зарядни боғлаш, сўнгра сувда портлатиш керак.

Портламай қолган зарядни зарядсизлантириш (портлашни қўзғатиш воситаларини чиқариб олиш) ман этилади.

218. Ҳарорати 800 С дан ортиқ бўлган иссиқ массив портлатилганда портламай қолган зарядга бориш, заряд портлашини қўзғатиш лаҳзасидан 1 соат ўтгандан сўнг, ҳамда шу муддат ўтганидан сўнг аммиак селитраси парчаланиши кузатилмаса, ҳарорати 800 С гача бўлган иссиқ массивдаги портламай қолган зарядга бориш учун - 15 минут ўтгандан сўнг рухсат берилади.

Портламай қолган шпур зарядларидаги портловчи материаллар сув билан ювиб йўқ қилинади.

219. Тўнкаларни қўпоришда портламай қолган зарядни бартараф қилиш шпурдан тиқинларни кўл билан чиқариб (ковлаш), портламай қолган зарядга янги зарядни жойлаштириш ва такроран портлатиш йўли билан амалга оширилиши керак.

220. Агар портламай қолган зарядларни бартараф қилиш ишларини шу сменада тугатиш иложи бўлмаса, унда навбатдаги сменанинг портлатувчисига ишларни давом эттиришни юклаш, унга бериладиган наряд-йўлланмага тегишли белги қўйиш билан рухсат этилади. Бу ҳолда портламай қолган зарядларни бартараф қилиш жойига ишчиларни боришига, портламай қолган зарядларни бартараф қилиш сменаси давомида техник назорат қилган шахс томонидан рухсат берилади.

III. Ер ости кон лаҳмларида портлатиш ишларини олиб боришдаги қўшимча талаблар

1-§. Умумий талаблар

221. Баландлиги 2 м дан юқори бўлган шпурларни (скважиналарни) зарядлашда, фақат махсус жиҳозланган, ишлар хавфсизлиги, зарядларнинг тўғри жойлаштирилиши ва портлатиш занжирини йиғишни таъминлайдиган кўтарувчи майдончаларда (тахта супада) бажарилишига рухсат этилади.

Шпурларни (скважиналарни) зарядлашда нарвонларни қўллаш шартлари ва имкониятлари бурғилаш-портлатиш ишлари паспорти билан белгиланади.

222. Кон лаҳмларини учрашувчи забойлар билан ўтишда ва уларнинг туташтиришдаги портлатиш ишлари қуйидаги шартларга риоя қилинганда рухсат берилади:

а) забойлар бир-бирларига 15 м масофада яқинлашган пайтдан уларнинг бирида шпурларни зарядлашдан олдин, учрашувчи забойлардаги портлатиш ишлари билан боғлиқ

бўлмаган одамларнинг ҳаммасини, бу забойлардан хавфсиз жойга чиқариш ва рўпарадаги забойнинг кириш жойига пост қўйиш керак.

Учрашувчи забойлар орасидаги яхлитлик ўлчамини албатта аниклаб, хар бир забойдаги шпур зарядларини портлатиш турли вақтда бажарилиши зарур. Ҳар бир алоҳида шпур зарядларини портлатиш учун шахта (кон) раҳбари ёки у тайинлаган шахс томонидан имзоланган наряд-йўлланма берилиши керак. Ишларни техник назорат шахси иштирокида бажариш зарур;

б) портлатишни қарши томондаги забойдан одамлар чиқарилгани ва у ерга пост қўйилгани ҳақидаги хабар олинганидан кейин бажариш мумкин;

в) рўпара кон лаҳмидаги пост фақат портлатувчининг ижозати билан олиниши мумкин;

г) учрашувчи забойлар орасидаги яхлитлик ўлчами 7 м ни ташкил этганда, ишлар фақат битта забойда бажарилиши лозим. Бунда зарядланадиган шпурлар чуқурлигидан 1 м. ортиқ қилиб илгариловчи шпурлар бурғиланиши керак;

д) яхлитликнинг қалинлиги 3 м бўлганда газ ёки чанг хавфи бўлган шахта ва конлардаги туташтирилувчи кон лаҳмларида ҳар бир портлатишдан олдин газ ўлчаниши ва бу кон лаҳмларини барқарор шамоллатишни таъминланиш, шунингдек чанг портлашининг олдини олиш чоралари кўрилиши керак.

Бундан ташқари газ хавфи бўлган кўмир шахталарининг туташтирилаётган забойларида метан миқдорини автоматик назорат қилиш воситалари ўрнатилиши керак.

223. Кўмир ва сланец шахталарининг параллель ўтказилаётган кон лаҳмлари орасидаги масофа 15 м ва ундан кам бўлганда, уларнинг хар бирида портлатиш фақат бошқа забойлардан одамларни хавфсиз жойга чиқарилганидан ва бурғилаш-портлатиш ишлари паспортида белгиланган қўриқлаш постлари қўйилганидан кейин амалга оширилиши мумкин. Параллель кон лаҳми забойи портлатиш бажариладиган забойдан камида 50 м орқада қолганда, у забойдан одамларни чиқармасликка рухсат этилади.

224. Портловчи материаллар омбори, участка пункти, тарқатиш камерасига 30 м дан кам масофада портлатиш ишларини олиб бориш тақиқланади, шунингдек санаб ўтилган жойларда портловчи материалларни сақлаш жойларига 100 м дан кам масофада портлатиш ишларини бажаришда, уларда одамларнинг бўлиши ман этилади. Кўрсатилган масофа портлатиш жойидан портловчи материаллар мавжуд бўлган энг яқин камерагача (уягача) аниқланади.

225. Агар зарядлар жойлаштириладиган жойдан 20 м дан кам масофада кон лаҳмининг кўндаланг кесим юзасининг 1/3 қисмидан кўпини тўсиб турган вагонеткалар, йиғиб олинмаган кон массаси ёки бошқа предметлар бўлса, зарядларни портлатиш ман этилади.

226. Тик кўмир қатламидаги лавада портлатиш ишлари олиб борилганда, лавага зарур миқдордаги ҳаво ўтиши ва одамларнинг эркин ҳаракати, портлатилган кўмирни вақтинча жойлаштириш учун етарли бўлган ўлчамлардаги ўйиқнинг бўлиши мажбурийдир.

227. Кўмир, сланец шахталари ва газ ёки чанг хавфи бўлган руда конларида зарядларни алангали ва электр алангали портлатишни қўллаш маън этилади.

228. Барча тик ва қиялиги 300 юқори кон лаҳмларида, шунингдек портлатувчиларнинг ўз вақтида портлатиш жойидан кетиши қийинлашган ҳолларда алангали портлатиш тақиқланади.

229. Алангали портлатишда ёндирувчи трубкаларни ёқиш битта портлатувчи томонидан бажарилиши керак.

Бир мартада 16 тадан кўп зарядларни портлатиш ман этилади; ёндирувчи патронлардан фойдаланилганда эса уларнинг забойда бир мартада ёқиладиган сони 10 тадан ортиқ бўлмаслиги керак.

Баъзи ҳолларда, умумий ёқишлар сони кўпи билан 16 та, шу жумладан забойда кўпи билан 6 та патрон бўлса, ёндирувчи патронлар ва ёндирувчи трубкалар ёрдамида аралаш портлатишга рухсат этилади. Ёндирувчи патронларни қўлламасдан 16 тадан ортиқ зарядларни, фақат детонацияловчи шнурлар, электродетонаторлар ёки электр-алангали усуллар билан портлатишга йўл қўйилади.

Эни 5 м дан ортиқ бўлган забойларда бир вақтда икки портлатувчи ёндирувчи трубкаларни ёқишига йўл қўйилади.

230. Алангали портлатиш усулида, узунлиги 50 м. гача, қазиб олиш бўшлиғининг баландлиги 1,8 м.дан кам бўлмаган, оғиш бурчаги 20° ошмаган, турғун шип ва заминли лаваларда, агар портлатувчи аланга ўтказувчи шнурларни ёқаётганида портлатилаётган зарядлардан 30 м дан кам бўлмаган масофада ва тоза ҳаво оқимида бўлса портлатилаётган зарядлар сони чекланмайди.

231. Кўмирни қатламлаб ажратиб олишда, забойларнинг бирида портлатиш ишлари олиб борилаётганда қазиб олиш забойида эгилувчан ёпувчи тўшама ёки қатламлараро пачка остида одамларнинг бўлишига йўл қўйилмайди. Тик ва қия кўмир қатламларидаги лаваларда камераларда ва лаваларнинг юқори ўйиқларида, шунингдек шамоллатиш штрекларидаги портлатишларда, портлатувчининг чиқаётган ҳаво оқимидаги кон лаҳмида бўлишига ушбу қоидалар талаблари бажарилганда ва бурғулаш-портлатиш ишлари паспортларида одамларни заҳарли газлардан заҳарланишини олдини олувчи чоралар кўрилиши шарти билан рухсат берилади.

232. Сунъий музлатилган тоғ жинслари ёки сиқилган ҳаволи зоналардаги (кессонлардаги) портлатиш ишлари фақат лойиҳалар бўйича ўтказилиши шарт.

2-§. Шахта стволларини (шурфларини) ўтиш ва чуқурлаштиришда портлатиш ишларини олиб боришнинг хусусиятлари

233. Шахта стволларини ўтиш ва чуқурлаштиришда портлатиш ишларини фақат ер юзасидан ёки ишлаётган горизонтдан бажаришга рухсат этилади. Портлатишни бажарадиган шахслар тоза ҳаво оқими бўлган кон лаҳмида бўлишлари керак. Алангали усул билан портлатиш ман этилади.

234. Таги очиладиган бадяда жанговар-патронларни тушириш-кўтариш маън этилади. Стволнинг устки қабул қилиш майдончасидан бадянинг баланд кўтарилишига имкон бермайдиган соз блокировка қурилмаси бўлса Бу ишларни ағдарма бадяларда бажаришга рухсат этилади. Тушириш-кўтариш тезлиги йўналтирувчисиз ҳаракатланганда 1 м/с дан ва йўналтирувчи билан ҳаракатланганда эса 2 м/с дан ортиқ бўлмаслиги керак.

235. Жанговар-патронларни стволга тушириш махсус сумкаларда (яшикларда) портловчи моддалардан алоҳида, портлатувчи кузатувида бажарилиши керак. Сумкалар (яшиклар) жанговар-патронларни тик қилиб жойлаштиришни таъминлайдиган катакчаларга эга бўлиши керак. Бунда забойда фақат зарядлашда банд бўлган шахслар ва насос қурилмаси машинисти туришлари мумкин.

Ишчи майдонча ва таранглovчи рамада бадяларни кенгайишлар орқали кузатиш билан банд бўлган шахсларни туришига рухсат этилади. Шпурларни зарядлаш пайтида бу майдончаларда бошқа ишларни бажариш ман этилади.

236. Сув босган шахта стволининг забойида электрпортлатиш занжирини йиғиш антенна симлари ёрдамида бажарилиши керак. Симлар ўрнатиладиган тиргаклар антеннага сув етмайдиган баландликда бўлиши лозим.

Бунда электродетонаторларнинг чиқувчи симлари, уларни қўшимча узайтирмасдан антенналарга улаш имконини берадиган узунликда бўлиши керак.

237. Забойдан ҳамма ишчилар (сигнал бериш ва ўтиш супаси учун масъул бўлганлар бундан мустасно) чиқиб кетганидан кейин портлатувчи электр портлатиш занжирини йиғишни амалга ошириши мумкин.

238. Магистрал симлар сифатида нам ўтқазмайдиган қобиқли эгилувчан кабеллардан фойдаланиш зарур ва улар ўтиш супасидан пастга тушмаслиги керак.

239. Портлатиш ишларини олиб бориш учун наряд-йўлланма ёзиб берилган портлатувчи уловчи симларни кабелга улаш ва портлатишни ўтказиш ҳуқуқига эга.

240. Портлатиш занжирини йиғиш тугаллангач ва барча одамлар ер юзасига чиқариб юборилганидан кейин стволдаги барча лядалар очиқ бўлиши керак.

241. Шахтанинг тик стволларини ўтишда янгидан бурғиланадиган шпурлар, уларни жойлашиш схемасини ўзгартирмасдан, олдинги цикл шпурларига нисбатан айлана бўйича сурилиши керак.

3-§. Тоннеллар ва метрополитенлар қурилишида портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

242. Ерости ва ер юзасидаги иншоотлар яқинида портлатиш ишларини олиб бориш Инспекция ҳудудий органи ва шу иншоотлардан фойдаланувчи корхоналар билан келишилган ва тасдиқланган лойиҳага асосан амалга оширилиши керак.

243. Шаҳар шароитлари ва катта сув оқими мавжуд бўлганда стволларни ўтишда жанговар-патронларни ствол забойидан биринчи супада, ёки махсус қурилган супада тайёрлашга рухсат этилади.

244. Баландлиги 2 м дан ортиқ бўлган шпурларни зарядлаш ва портлатиш занжирини йиғиш 126 ва 221 параграф талабларига мувофиқ, ҳамда тоннелга қоплама жойлаш механизмининг сурилма майдончаларидан бажаришга рухсат этилади.

245. Электрпортлатишни қўллаб тоннелларни ўтишда зарядлаш бошлангунга қадар барча ўтиш ускуналаридан кучланиш узилиши керак.

Жанговар-патронларни бевосита тоннелга қоплама ёки шчит жойлаш механизмининг майдончаларида тайёрлаш ман этилади.

246. Тик лаҳмлардан юқори штолняларни ўтишни бошлашда қарама – қарши забойларда бир вақтда портлатиш ман этилади.

247. Калотталардаги портлатиш ишларига қуйидаги шартлар бажарилганда рухсат

берилади:

а) заряднинг чекланган массаси корхона (қурилиш бошқармаси) раҳбари томонидан белгиланади;

б) калоттанинг икки қанотида портлатиш турли вақтларда бажарилиши лозим.

248. Зарядлашни портлатувчилар техник назорат шахси иштирокида амалга оширишлари керак.

249. Шитли забойда якка алангали зарядлаш ва портлатиш бир вақтда кўпи билан иккита ёндош ярусларда бажаришга рухсат этилади.

Бир горизонтал ярусда бир йўла 10 та шпурдаги зарядларни портлатишга йўл қўйилади. Иккита горизонтал ярусда бир йўла портлатиладиган шпур зарядларининг сони саккиздан ортиқ бўлмаслиги керак.

4-§. Чанг портлаши хавфи бўлган ёнувчи сланецлар қазиб оладиган шахталарда портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

250. Ёнувчи сланец конларини ер ости усулида қазиб олишда чанг портлашининг олдини олиш мақсадида портлатиш ишларида Инспекция ҳудудий органи билан келишиб корхона раҳбари томонидан тасдиқланган “Сланец шахталарида электрпортлатишни хавфсиз қўллаш ва чанг портлашининг олдини олиш йўриқномаси”да белгиланган хавфсизликнинг қўшимча чоралари қўлланиши зарур.

5-§. Газ хавфи ёки чанг портлаши хавфи бўлган қатламларни қазиб олаётган кўмир шахталарида портлатиш ишларини олиб боришнинг хусусиятлари

5.1-§. Умумий қоидалар

251. Газ ва чанг портлаши хавфи бўлган кўмир шахталарида портлатиш ишларини олиб боришда ҳар сафар, шпурларни зарядлаш, уларни портлатишдан олдин ва портлатишдан сўнг забойини кўрикдан ўтқазишда уста-портлатувчи ҳаводаги метан концентрациясини ўлчаши шарт. Забойларда ва уларга 20м гача бўлган масофада туташган кон лаҳмларида, шунингдек уста-портлатувчининг пана жойида метан миқдори 1% ва ундан юқори бўлса, портлатиш ишларини бажариш тақиқланади.

Уста-портлатувчи яширинадиган жойдаги ҳавода метан миқдори электрпортлатиш занжирини портлатиш асбобига ҳар бир улашдан олдин ўлчаниши шарт.

252. Портлатиш ишларига фақат қуйидаги шароитларда рухсат этилади:

а) “Кўмир конларида хавфсизлик қоидалари” талабларига мувофиқ тинимсиз ва турғун шамоллатиладиган кон лаҳмларининг забойларида ва портловчи кўмир чангига қарши курашишнинг зарурий чоралари амалга оширилганда;

б) сақлагичли портловчи моддалар ва портлашни қўзғатиш воситалари қўлланганда,

шунингдек ток манбаси сифатида фақат учқунга хавфсиз портлатиш асбоблари қўлланганда;

Изоҳ.

1. Зарур сондаги электродетонаторларни бир йўла портлашни таъминлайдиган учқунга хавфсиз портлатиш асбобларини ишлаб чиқарилгунга қадар, Инспекция ҳудудий органи билан келишиб, истисно тариқасида Инспекция томонидан рухсат этилган "РВ" турдаги импульс давомийлигини илгарилаб чегаралайдиган портлатиш асбобларини вақтинча қўллашга рухсат этилади.

2. Шахта стволларининг забойларида электродетонаторларни портлатишга мўлжалланган махсус портлатиш асбобларини ишлаб чиқарилгунга қадар, ишлар хавфсизлиги бўйича эксперт-ташкилот билан келишилган хавфсизликнинг қўшимча чораларини амалга оширган ҳолда, Инспекция ҳудудий органи билан келишиб портлатишни ўзгарувчан ток тармоғидан ишга туширгични улаш билан бажаришга рухсат этилади;

в) уста-портлатувчига, жуда мураккаб шароитларда (тебратиб портлатишда, кўмир тушадиган лаҳмларни тозалашда, ногабарит тоғ жинслари бўлакларини парчалашда, қазиб олиш забойларида шипни портлатиб-қўпоришда, қийин ўпирилувчи шипларни юмшатишда, ер ости портлатиш ишларида, рад зарядларни бартараф қилишда) смена ишларини хавфсиз олиб боришга масъул техник назорати шахси иштирокида.

г) портлаш маҳсулотлари ўтадиган ва метан юқори даражада ажралиб чиқадиган кон лаҳмларида одамлар бўлмаганда.

253. Қазиб олиш, тайёрлаш ва кон лаҳмларининг алоҳида участкаларида газ ёки портловчи чанг ажралиб чиқса, портлатиш ишларини ҳар бир лаҳм забойида Инспекция ҳудудий органи билан келишиб, корхонада ишлаб чиқилган режимга (ишларни ташкил қилиш графигига) амал қилиб олиб боришга рухсат берилади.

Режимда (ишлаб чиқариш графигида) забойнинг номи (кўмир ёки тоғ жинсли), портловчи модда ва портлатиш воситаларининг тури, зарядлашни бошлашни ҳисобга олган ҳолда портлатиш ишларини олиб боришнинг белгиланган вақти, забойни шамоллатиш вақти, забойни кўрикдан ўтказиш вақти, одамларни чиқариш жойлари ва уста-портлатувчининг пана жойи, чиқиб кетаётган ҳаво оқимининг ҳаракат йўлида одамларнинг мавжудлиги кўрсатилади.

254. Қуйидагилар тақиқланади:

а) атроф тоғ жинсларида портлатиш усулида ўтилаётган тайёрлаш кон лаҳмларининг боши берк забойларда газланган кўмир қатламларини қисман бурғилаш;

б) қазиб олиш забойида, комбайн, струглардан илгари (олдида) кўмир массивини олдиндан юмшатиш. Бу талаб кўмирни одамларсиз қазиб олиш, гидропортлатиш, шунингдек геологик бузилишлар зонасида кўмир ва тоғ жинсиларини тўла қазиб олишга тегишли эмас.

255. Тегишли портловчи материалларни танлашни забойдаги (кон лаҳмларимдаги) ишлар хавфсизлиги даражаси, портлатиш шароитлари, шу жумладан 11 да кўрсатилган талаблар, шунингдек сақловчи муҳитни яратиш зарурлигини ҳисобга олиб, корхона (шахта, шахта бошқармаси, шахта қурилиш бошқармаси) раҳбари тасдиқлаши керак.

256. II синф сақловчисиз портловчи моддаларни қўллашга қуйидаги ҳолатларда рухсат берилади:

а) горизонтал, қия ва вертикал кон лаҳмларини ўтиш ишларида, шахта горизонтларидан шахта стволларини чуқурлаштиришнинг қўйидаги шароитларида:

- кўмир қатлами забойларида тоғ жинслари қатламалари йўқлиги, шунингдек метан ажралиши йўқлиги;

- чуқурлаштирилаётган ствол забойини портлатишдан олдин, забойнинг энг юқори нуқтасидан баландлиги 20 см дан кам бўлмаган сув босиши;

- забойининг исталган нуқтасидан кўмир қатламигача (унга яқинлашган ҳолда) нормал бўйича камида 5 м орқада қолиши. Кон лаҳмининг забойи қатламни кесиб ўтгандан сўнг узунлиги бўйлаб забойнинг исталган нуқтасидан қатламгача камида 20 м дан кам бўлмаслиги керак;

Агар кон лахими, унга қатламдан метан келишига йўл қўймайдиган яхлит мустаҳкамлагач билан мустаҳкамланган бўлса, ҳамда ишлар хавфсизлиги бўйича эксперт-ташкилот билан келишилган лойиҳа бўйича қатламни изоляция қилиш ишлари олиб борилса, унда кўмир қатлами ва қатлами кесиб ўтилганидан кейин II синф портловчи моддаларини қўллаш мумкин;

б) газ ва чанг хавфи бўлган шахталарнинг ер юзасидан ўтказиладиган шурфлари ва стволлари забойларида,тоғ жинслари ва газ тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бўлган қатламларни шу забойлар билан кесиб ўтишда:

- портлатишдан олдин забойларнинг энг баланд нуқтасидан камида 20 см баландлик билан забойларни сув бостириш шарти билан рухсат этилади.

Изоҳ:

Тоғ жинсларини сунъий музлатиб ствол ўтишда, ёки сув оқими йўқ бўлса, ствол забойини сув бостириш ўрнига ишлар хавфсизлиги бўйича эксперт ташкилот билан келишилган бошқа чоралар қўлланилади.

- стволда ва ундан камида 50 м узоқликда одамлар бўлмаганда портлатишни ер юзасидан амалга оширишга рухсат этилади;

в) тоғ жинсларини отилиб чиқиш хавфи бўлган кон лаҳмларида тебратиб портлатиш пайтида полиэтилен идишдан сувни портлатиш билан ҳосил бўладиган пуркалган сув пардасини ва тумансимон сув пардаси билан бирга қўллашда. Зарядларни портлатиш ер юзасидан ёки панажой-камерадан шахтада одамлар бўлмаганда, бажарилиши лозим;

г) кўмир ва газ тўсатдан отилиши хавфи бўлган қатламларда кўмир массивини торпедалашда (ичидан портлатишда) Инспекция ҳудудий органи билан келишиб, корхона раҳбари томонидан тасдиқлаган “Кўмир, тоғ жинслари ва газ тўсатдан отилиши хавфи бўлган қатламларда кончилик ишларини хавфсиз олиб бориш йўриқномаси”га мувофиқ;

д) лой ва қуйқа ўпириб кетиш хавфи бўлган участкаларда тўсиқ усти сақлагич ёстиқларини ҳосил қилиш учун скважина зарядларидан фойдаланилганда;

е) Инспекция ҳудудий органи билан келишиб, корхона раҳбари тасдиқлаган “Қазиб олиш участкаларида ўпирилиши қийин шипларни юмшатишнинг усуллари ва параметрларини танлаш йўриқномаси”га мувофиқ механизациялашган қазиб олиш забойи ўпирилиши қийин шипни дастлабки юмшатишга рухсат этилади.

Санаб ўтилган ишларни бажаришда тоғ жинсларининг мустаҳкамлиги ва портлатиш шароитларини ҳисобга олиб қўйидаги портловчи моддалардан фойдаланиш мумкин:

- “а” бандда (стволларни чуқурлаштиришдан ташқари) ва “в” бандда санаб ўтилган горизонтал ва қия кон лаҳмларини ўтишда мустаҳкамлик коэффициенти f проф. М.М.

Протодьяконов шкаласи бўйича 7 гача бўлганда, шунингдек турли мустаҳкамликдаги ўпирилиши қийин бўлган тоғ жинсларини юмшатишда – таркибида сезгирлиги тротилдан юқори сенсибилизатор бўлмаган портловчи моддалар;

- “а” бандда (стволларни чуқурлашдан ташқари) ва “в” бандда санаб ўтилган горизонтал ва қия кон лаҳмларини ўтишда мустаҳкамлик коэффициенти f 7 дан 10 гача бўлган тоғ жинсларида таркибида гексоген ёки нитроэфирлар бўлган портловчи моддаларни фақат ўювчи (ўйиқ пайдо қилиш) шпурларда қўлланилишига рухсат этилади. Қолган барча шпурларда таркибида сезгирлиги тротилдан юқори сенсибилизатор бўлмаган портловчи моддалардан фойдаланиш зарур;

- горизонтал ва қия кон лаҳмларини ўтишда мустаҳкамлик коэффициенти f = 10 ва ундан юқори бўлган тоғ жинсларида турли портловчи моддалардан фойдаланишга йўл қўйилади;

- “б”, “г”, “д” бандларда санаб ўтилган шароитларда портлатишда, шунингдек стволларни чуқурлаштиришда турли портловчи моддалардан фойдаланиш мумкин.

240. III синф сақловчили портловчи моддаларни қуйидаги шароитларда қўллашга рухсат берилади:

а) метан ажраладиган ва портловчи чанг бўлмаган, шунингдек тоғ жинсларининг тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бўлган тоғ жинсларида,фақат тоғ жинсларида ўтказиладиган кон лаҳмларининг забойларида;

б) ишлаётган горизонтлардан стволларни чуқурлаштиришда метан ажралиб чиқадиган фақат тоғ жинсларидан ўтадиган стволларнинг забойларида;

в) кўмир ва газ тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бўлган қатламларни очишда, қатлам очилгунча пуркалган сув пардасидан фойдаланиш шарти билан ҳамда кон лаҳми забойи ва кўмир қатлами орасида кон лаҳмининг бутун юзаси бўйлаб бўш тоғ жинсларидан пробка бўлганда рухсат этилади. Пробканинг ўлчам

и (нормал бўйича ҳисобланганда) тик қатламларни очишда камида 2 м ва қия қатламларни очишда камида 1 м бўлиши керак.

257. IV синф сақловчили портловчи моддаларни қўллашга қуйидаги шароитларда рухсат берилади:

а) метан ажралиб чиқмайдиган, чанг портлаши хавфи бўлган кўмир қатламларидаги кон лаҳмларининг кўмир ва аралаш забойларида;

б) метан ажралиши юқори бўлмаган газ ва чангга хавфли қатламларда ўтиладиган горизонтал, қия ва юқорига йўналган (100 гача бўлган) кон лаҳмларининг кўмир ва аралаш забойларда;

в) қатлам очилгандан сўнг, кўмир қатламини очиш ва кейинчалик узунлиги 20 м.дан кам бўлмаган кон лаҳмларини ўтишда тебратиб, шу жумладан камуфлет портлатишда;

г) тош штрекларида тоғ жинсларини пастки қисмидан портлатишда;

д) нисбий метанлашганлиги 10 м3/т дан кам бўлган қазиб олиш участкаларидаги тош штрекларида тоғ жинсларини юқори қисмидан портлатишда;

е) кўмир ва газ тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бўлган қатламларда кон лаҳмларини ўтишда аралаш забойларда тоғ жинсли забой илгариланганда тоғ жинси бўйича портлатишда;

ж) юқори миқдорда метан ажралиб чиқадиган кон лаҳмларининг аралаш забойларида кўмирни портлатиш ишлари қўлламасдан қазиб олингандан сўнг, мустаҳкамлиги f > 4 бўлган атроф тоғ жинсларини қўпоришда;

з) лаваларда кўмирни портлатиб ўйиб олишда;

и) оғиш бурчаги 450 дан юқори кўмир қатламларида, кон лаҳмларини умум шахта депрессияси хисобига шамоллатадиган диаметри 500 мм дан кам бўлмаган олдиндан бурғиланган скважиналар бўйлаб юқорига йўналган лаҳмларни (печларни) ўтишда.

258. V синф сақловчили портловчи моддаларни қўллашга қуйидаги шароитларда рухсат берилади:

а) портлатиш ишларида метан юқори ажралиб чиқадиган горизонтал, қия ва юқорига йўналган (100 гача бўлган) кон лаҳмларининг кўмир ва аралаш забойларида. Кўмир ва тоғ жинслари аралаш забойларда бир хил портловчи модда қўлланилиши лозим. Айрим ҳолларда, эксперт ташкилотнинг ишлар хавфсизлиги хулосаси асосида берилган Инспекция ҳудудий органи рухсати билан кўмирда V синф портловчи моддаси, тоғ жинсларида IV синф портловчи моддасини қўллашга рухсат этилади.

б) метан ажраладиган юқорига йўналган (10° ва ундан кўп бўлган) кон лаҳмларининг кўмир ва аралаш забойларини умумшахта депрессияси ҳисобига кон лаҳмларини шамоллатилишини таъминлайдиган олдиндан бурғиланган скважиналар орқали ўтишда;

в) лаваларнинг метан юқори даражада ажраладиган забойларига киритилмаган ўйиқларида;

г) нисбий метанчанлиги 10 м3/т ва ундан ортиқ бўлган қазиб олиш участкасида тош штрекларини тепасидан қўпориб ўтилганда;

д) юқори миқдорда метан ажралиб чиқадиган кон лаҳмларининг аралаш забойларида кўмирни портлатиш ишлари қўлламасдан қазиб олингандан сўнг, мустаҳкамлиги f > 4 ва ундан кам бўлган атроф тоғ жинсларини устидан ва аралаш қўпориш учун портлатиш ишларида;

259. VI синф сақловчили портловчи моддаларни қўллашга қуйидаги шароитларда рухсат берилади:

а) метан юқори даражада ажраладиган лаваларнинг юқори ўйиқларида;

б) олдиндан скважиналарни бурғиламасдан ўтиладиган метан ажраладиган юқорига йўналган (100 ва ундан кўп бўлган) кон лаҳмларининг кўмир забойларида;

в) метан ажралиб чиқадиган, бузилган массивларда ўтиладиган кон лаҳмларининг забойларида (шу жумладан бузилган массивни кесиб ўтаётган кон лаҳмларида). Бунда шпурларнинг чуқурликлари 1,5 м дан ошмаслиги, патронлаштирилган портловчи моддаларнинг шпур заряди массаси 0,6 кг дан ошмаслиги шарт.

г) лавадан кейин ўтиладиган шамоллатиш штрекларида мустаҳкамлик коэффициенти f = 4 ва ундан кам бўлган тоғ жинсларини юқоридан ва аралаш портлатишда.

260. VII синф сақловчили портловчи моддаларини қўллаш портлатиш ишларининг қуйидаги махсус турлари учун рухсат этилади:

а) кўмир тушириладиган кон лаҳмларида осилиб қолган кон массасини бартараф қилишда;

б) ногабаритларни ташқи зарядлар билан парчалашда;

в) шипни ўтқазишда ёғоч устунларини портлатиб чиқаришда .

Ногабаритларни парчалаш ва кўмир тушириладиган кон лаҳмларида тиқилган тоғ жинсларини тушириш портлатиш ишлари Инспекция ҳудудий органи билан келишилган йўриқномага асосан ўтказилиши керак.

Санаб ўтилган иш турларининг ҳар бирида Инспекция томонидан рухсат берилган портловчи модда ёки зарядларни қўллаш лозим.

261.Тебратиб портлашдан ташқари барча кон лаҳмларининг забойларида, шунингдек махсус ишларни бажаришда 256-259 параграфларида белгиланган сақловчили портловчи моддаларга нисбатан юқори классдаги портловчи моддаларни қўллашга рухсат берилади.

262. Газ ажралиши ёки портловчи кўмир чанги хавфи мавжуд бўлган кон лаҳмларининг забойларида фақат дарҳол, ёки қисқа секинлаштирилган сақловчили портлашни қўзғатиш воситаларини қўллашга рухсат этилади

Бунда қуйидаги шартларга риоя этиш зарур:

а) қисқа секинлаштирилган портлашни қўзғатиш тизимларининг максимал секинлаштириш вақти, ишлаб кетиш вақти тарқоқлигини ҳисобга олган холда, IV синф портловчи моддаларини қўллаганда 220 мс дан, V ва VI синф портловчи моддаларини қўллаганда эса 320 мс дан ошмаслиги керак;

б) кўмирда ўтилаётган тайёрлаш кон лаҳмлари забойида ва комбайн ўйиқларининг қазиб олиш забойларидаги машинасиз ўйиқда барча зарядлар портлатиш асбоби токининг бир импульсидан портлаши зарур.

в) 5 метрдан узун бўлган кўмир забойини узунлиги бўйича участкаларга бўлиш ва уларнинг хар бирини мазкур қоидаларнинг 268 параграф талабларига риоя қилиб, алоҳида портлатишга рухсат берилади;

г) атроф тоғ жинсларини қўпориб кўмирда ўтилаётган тайёрлов кон лаҳмларида кўмир ва тоғ жинсларидаги шпур зарядларини бир йўла ёки алоҳида портлатиш мумкин. Алоҳида портлатиш шахта раҳбари рухсати билан цикллар сони кўмирда битта, тоғ жинсларида битта бўлганида амалга оширилади.Лаҳмларни ўтиш бошланишида 5 м гача бўлган илгариловчи заходкалар яратиш бундан мустасно.

263. Турли забойларда портлатиш ишларини бажариш учун уста-портлатувчига турли синфдаги портловчи моддаларни, шунингдек сақловчили ва сақловчисиз портлашни қўзғатиш воситалари, шу жумладан қисқа секинлаштирилган ва секинлаштирилган портлашни қўзғатиш воситалари, агар уларнинг биттасида портлашни қўзғатиш воситаларининг секинлаштириш муддати юқори бўлса ёки портловчи моддалар қуйи синфда бўлса, бир йўла бериш тақиқланади.

264. Уста-портлатувчи яширинадиган пана жойлар, умумшахта депрессияси ҳисобига тоза ҳаво оқими билан шамоллатиладиган кон лаҳмларида бўлиши ва портлатиш жойидан камида қўйидаги масофаларда жойлашиши лозим:

а) 150 м - горизонтал ва қия (100 гача бўлган) тайёрлаш кон лаҳмларида;

б) 100 м - қия, шу жумладан юқорига йўналган (100 ортиқ бўлган) тайёрлаш кон лаҳмларида, лекин албатта горизонтал кон лаҳмларида ва кон лаҳмининг бошланишидан ёки бошқа кон лаҳми билан туташган жойидан 10 м узоқликда;

в) 50 м - ётиш бурчаги 180 гача бўлган лаваларда ;

г) 50 м - ётиш бурчаги 180 ва ундан ортиқ бўлган лаваларда, аммо штрекнинг лава (қатлам) билан туташ жойидан камида 20 м узоқликда;

д) 200 м - камера туридаги қазиб олиш забойларида, шунингдек кўмир яхлитликларини қазиб олишда;

е) 50 м- шит забойларда, аммо йўлак печидан камида 20 м узоқликда;

ж) 100 м – юқорига йўналган кон лаҳмларида кўмир ва тоғ жинсларни туширишда;

з) 50 м - ер юзасидан стволларни (шурфларни) ўтишда.

265. Уста-портлатувчи яширинадиган пана жой, қўриқлаш постлари жойлашиши, бошқа одамлар турадиган жойлар барча ҳолларда бурғилаш-портлатиш ишлари лойиҳалари, паспортлари ёки схемаларида белгиланиши керак, бунда уста-портлатувчи яширинадиган пана жойдан уста-портлатувчининг орқа томонида жойлашган қўриқлаш постларигача бўлган масофа камида 10 м, ҳамда қўриқлаш постлари жойлашган жойдан бошқа одамлар турадиган жойгача бўлган масофа ҳам камида 10 м бўлиши зарур.

266. Кўмир ёки аралаш, узунлиги 100 м дан ортиқ бўлган берк кон лаҳмлари забойи, уста-портлатувчи яширинадиган жойдаги портлатиш станциясигача етказилган доимий портлатиш магистрали мавжуд бўлганда ўтилиши керак.

267. Ҳар бир циклда зарядлаш ва зарядни портлатиш, шунингдек кўмир ва тоғ жинсларида алоҳида-алоҳида портлатишда фақат забойлар шамоллатилганидан, метан миқдори ўлчанганидан, портлатилган кўмир олинганидан, забой ва унга туташган кон лаҳмларида 20 м дан кам бўлмаган масофада портлашдан ҳимоя қилиш тадбирлари ўтказилганидан сўнг йўл қўйилади. Барча ҳолларда кўмир бўйлаб заходка илгарилаши 2 м дан ортиқ бўлмаслиги керак.

268. Газ ва чанг хавфи бўлган кўмир қатламлардаги (тўсатдан отилиб чиқиш хавфидан ташқари) қазиб олиш забойининг узунлиги бўйича алоҳида портлатиладиган участкаларга бўлишга рухсат берилади.

Ҳар бир участкада зарядлаш ва зарядни портлатиш, ундан олдинги участкадаги зарядлар портлатилганидан, ажратилган кўмир олинганидан, забойнинг мустаҳкамланганидан, кўмир чанги ва газ портлашни олдини олиш чоралари кўрилганидан сўнг рухсат берилади.

269. Кўмир ва тоғ жинсларида тайёрлаш ва қазиб олиш кон лаҳмларини бошқа кон лаҳмларидан кесиб ўтишда мустаҳкамлагичларнинг зарарланиши, тоғ жинсларининг ўпирилиши, шунингдек трубопровод ва кабелларнинг шикастланиш хавфини олдини олиш учун туташган жойдан 5 м масофада шпурлар ва портловчи моддалар зарядларининг узунлигини камайтириш кўзда тутилиши лозим.

270. Тайёрлаш кон лаҳмларининг тоғ жинсли ва аралаш забойларида газ ажралиши мавжуд бўлса, дарҳол ва қисқа секинлаштирилган портлашни қўзғатиш воситаларини қўллашга рухсат берилади. Бунда сусайтиришнинг максимал вақти мазкур қоидаларнинг 262 параграф талабларини ҳисобга олган ҳолда белгиланиши керак.

Забойдаги зарядлар жамланмасини портлатишни алоҳида-алохида, аммо кўпи билан уч мартада бажаришга рухсат берилади. Ҳар сафар шпурларни зарядлашга, олдингиси портлатилганидан, ҳамда забойдаги портлатиш ва бошқа ишлар хавфсизлигини таъминлаш бўйича чоралар кўрилганидан кейин йўл қўйилади.

271. Метан ажралиб чиқмайдиган тоғ жинсларида кон лаҳмларини ўтишда портлатишлар сонини ва секинлаштириш серияларини чекламасдан, дарҳол, қисқа секинлаштирилган ва секинлаштирилган, секинлаштириш вақти 2 с гача бўлган портлашни қўзғатиш воситаларидан фойдаланиш мумкин.

272. Газ ажралиши ёки портловчи кўмир чанги мавжуд бўлган (шипи портлатиладиган тош штрекларидан ташқари) кон лаҳмларининг забойларларида сусайтириш интервали кўпи билан 40 мс бўлган қисқа секинлаштирилган портлашни қўзғатиш воситаларини қўллашга рухсат берилади. Шипи портлатиладиган тош штрекларида фақат дарҳол портлайдиган электродетонаторларни қўллашга рухсат этилади.

273. Газ ажралиши ва портловчи чанг мавжуд бўлмаган, II синф сақловчисиз портловчи моддаларини қўллашга рухсат берилган забойларида зардяларни портлатиш учун секинлаштирилган вақтда ишлайдиган портлашни қўзғатиш воситаларидан фойдаланишга рухсат этилади.

274. Сақловчисиз портловчи моддалар, секинлаштирилган портлашни қўзғатиш воситаларини қўллашга рухсат берилган кон лаҳмларида бир забойда қўллаш учун бир уста-портлатувчига турли иш қобилиятли, сақловчисиз портловчи моддаларни ёки сақловчисиз ва сақловчили портловчи моддаларни, иш қобилияти пастларини фақат контурловчи шпурларда қўллаш шарти билан берилади. Бундай кон лаҳмларини газ ва чанг хавфи бўлган кўмир қатлами ва қатламчалари йўналишида ўтилганда уларга 5 м масофа қолганда, шунингдек уларни кесиб ўтилганидан сўнг 20 м узунлиги давомида, ушбу Қоидаларда белгиланган хавфсизлик чораларига риоя қилиб сақловчили портловчи моддалар, дархол ва қисқа секинлаштирилган портлашни қўзғатиш воситалари қўлланилиши шарт.

275. Битта шпурда турли синфли ёки турли номли портловчи моддаларни,узлуксиз зарядда эса биттадан ортиқ жанговар-патронни жойлаштириш ман этилади.

276. Кўмир ва тоғ жинсларида портлатишда шпурларнинг минимал чуқурлиги 0,6 м бўлиши лозим.

277. Икки ва ундан ортиқ портловчи патронлардан ташкил топган зарядни шпурга бир йўла киритиш зарур. Жанговар-патрон алоҳида киритилиши мумкин.

278. Тиқинлашда лой, қум аралаш лой, шпурларда лой ёки қум аралаш лой билан беркитилган гидро-тиқин ёки Инспекция рухсат берган бошқа материалларни ишлатиш мумкин.

279. Кўмир ва тоғ жинсларини портлатишда тиқиннинг минимал миқдори барча тиқинлаш материаллари учун қуйидагича:

а) шпур чуқурлиги 0,6-1,0 м бўлганда - шпур чуқурлигининг ярми;

б) шпур чуқурлиги 1,0 м дан ортиқ бўлса – 0,5 м;

в) зарядларни скважиналарда портлатилганда – 1 м бўлиши лозим.

280. Портловчи модда зарядидан энг яқин юзагача бўлган масофа кўмирда камида 0,5 м ва тоғ жинсларида камида 0,3 м бўлиши керак, шу жумладан тоғ жинслари ногабаритларида зарядларни портлатишда ҳам. Кўмирда портлатишда VI класс портловчи моддалар қўлланган ҳолларда бу масофани 0,3 м гача камайтиришга йўл қўйилади.

281. Ёндош шпур зарядлари орасидаги рухсат этилган минимал масофа 5-жадвал кўрсаткичларига мувофиқ бўлиши керак.

5-жадвал

Портлатиш шароитлари	Портловчи моддалар синфларини қўллашда ёндош шпур зарядлари орасидаги йўл қўйиладиган минимал масофа (м)			
	II	III - IV	V	VI
Кўмирда	0,6	0,6	0,5	0,4
Тоғ жинсларида: f < 4 f = 4 ÷ 10	 0,5 0,4	 0,45 0,3	 0,3 -	 0,25 -

Мустаҳкамлик коэффициенти f > 10 дан юқори бўлган тоғ жинсларида ёндош шпур зарядлари орасидаги масофа, ишлар хавфсизлиги бўйича эксперт ташкилот билан келишиб, ишлаб чиқилган меъёрлар асосида аниқланиши керак.

282. Чангга хавфли қатламларда кўмир бўйлаб ва кўмирда атроф тоғ жинсларини қўпориб ўтилаётган забойларда ҳар бир портлатишдан олдин забойда ва портлатилаётган зарядлардан камида 20 м масофада унга туташган кон лаҳмларини сланецлаш ёки ўтирган кўмир чангига ҳўлловчи қўшилган сув сепиш лозим.

Портловчи чанг хавфи бўлган қазиб олиш забойларида,кўмирда лаваларнинг ўйиқларини портлатилганда ва забой олди атрофини сланецлаш ёки ҳўлловчи қўшилган сув сепиш лозим.

283. Шпур зарядлари билан портлатишда кон лаҳмларининг забой олди атрофини портлашдан ҳимоялаш (сув-ҳаво, кукунли туманлар ва бошқалар) Инспекция билан келишилган йўриқномаларга (қўлланмаларга) мувофиқ амалга оширилиши лозим.

284. Скважина зарядларини портлатиб тоғ жинслари ва кўмир массивларини қўпориш ҳам Инспекция билан келишилган йўриқномаларга мувофиқ равишда амалга оширилиши лозим.

286. Нефть аломатлари бўлган кўмир шахталарида портлатиш ишлари мазкур Қоидаларнинг 317-324 параграфлари талабларини ҳисобга олган ҳолда олиб борилиши керак.

5-§. Тебратиб портлатишларга қўшимча талаблар

287. Тебратиб портлатиш Инспекция билан келишиб, корхона раҳбари тасдиқлаган“ Кўмир шахталарида тебратиб портлатишни қўллаш йўриқномаси” талабларига риоя қилган ҳолда амалга оширилиши керак.

Тебратиб портлатиш кўмир, тоғ жинслари ва газ тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бўлган қатламларда, шунингдек жорий прогноз бўйича “хавфли” деб белгиланган таҳдидли қатламларда ва отилиб чиқиш оқибатларидан одамларни ҳимоялашга йўналтирилган муайян тартибда, шу жумладан:

а) горизонтал, қия юқоридан пастга қараб ўтиладиган ва юқорига йўналган оғиш бурчаги 100 дан ошмаган кон лаҳмларини ўтишда, шунингдек қазиб олиш забойларида кўмирни

ажратиб олишда;

б) қалинлиги 0,1 м дан ортиқ ва тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бўлган кўмир қатламларини очишда;

в) таҳдидли кўмир қатламларини очишда, агар прогноз бўйича отилиб чиқиш хавфи кўрсаткичларининг “хавфли” белгилари аниқланган ёки очишдан олдин прогноз қилинмаган бўлса,;

г) қумликларни 600 м ва ундан ортиқ чуқурликда очишда,агар прогноз бўйича қумликни отилиш хавфи аниқланган ёки очишдан олдин прогноз қилинмаган бўлса;

д) отилиб чиқиш хавфи мавжуд бўлган қумликларда кон лаҳмларини ўтишда.

Мазкур Қоидаларнинг Тебратиб портлатишга қўйган талаблари кўмир ва газ тўсатдан отилиб чиқишини олдини олиш учун мўлжалланган қатламлар ва қатламлардан ташқари портлатишга ҳам жорий этилади.

Ҳимояланган зоналар чегараларида қатламларни очишда, шунингдек қазиб олиш ва тайёрлаш кон лаҳмларида портлатиш ишларини бажаришни тебратиб портлатиши учун назарда тутилган тартибга риоя қилмасдан амалга оширишга йўл қўйилади.

288. Тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бўлган кўмир қатламлари ва тоғ жинсларида ўтиладиган кон лаҳмларида бурғилаш-портлатиш ишлари паспортининг параметрларини танлаш кон лаҳмларининг бутун юзасида кўмирни (тоғ жинсини) тўла ажратиб олишни таъминлаши керак. Агар тебратиб портлатишида забойининг талаб этилган шаклига эришилмаса, унда забойни контурлаш учун такрорий тебратиб портлатишни ўтказиш зарур.

Геологик бузуқлар бўлган жойларда кўмир ва тоғ жинсларида портлатишни бир вақтда бажариш керак.

Кўмирни илгарилатиб портлатиб, аралаш забой билан кон лаҳмларини ўтишда, тоғ жинслари забойи 5 м.дан кўп масофада орқада қолмаслиги лозим.

Тоғ жинсини илгарилатиб портлатиб, аралаш забой билан кон лаҳмларини ўтиш фақат қалинлиги 0,8 м гача бўлган қатламларда амалга оширилиши мумкин.

289. Тебратиб портлатишдан кейин забойни шакллантириш учун дастаки зарбали ускуналардан фойдаланиш ман этилади.

290. Тебратиб портлатиш қўлланиладиган ҳар бир забой учун, портлатиш тартиби, технологияси ва хавфсизлик чораларини белгилаган йўриқнома ишлаб чиқилиши ва корхона (шахта, шахта қурилиш ташкилоти) раҳбари томонидан тасдиқланиши лозим.

Йўриқномада ер юзасидаги тебратиб портлатиш раҳбарининг телефон орқали сўзлашувларини тўла ёзиб олиш кўзда тутилиши лозим.

291. Тебратиб портлатишини бажариш билан боғлиқ бўлган техник назорат шахслари, ҳамда тебратиб портлатиш ўтказиладиган участкаларнинг ишчилари тебратиб портлатиш бўйича бурғулаш-портлатиш ишлари паспорти ва йўриқномаси билан (имзо қўйиб) таништирилишлари шарт.

292. Тебратиб портлатишни ўтқазиш тартиби ва уни бажариш учун масъул бўлган шахслар шахта (корхона) бўйича буйруқ билан тасдиқланишлари шарт. Ихтисослаштирилган шахта қурилиш ташкилотлари томонидан эксплуатациядаги шахтада горизонтни тайёрлаш ҳолларида, бундай тартиб шахта қурилиш бошқармаси ва эксплуатациядаги шахтанинг қўшма

буйруғи билан белгиланади.

Тебратиб портлатишни амалга оширишда шахта бўйича тебратиб портлатишни ўтказиш журнали юритилиши лозим.

Тебратиб портлатишни ўтказиш жойи ва вақти ҳақидаги хабарлар (эълонлар кўринишида) ерости кон лаҳмларида банд бўлган барча меҳнаткашлар эътиборига портлатиш бошланишидан камида бир смена олдин етказилиши зарур.

293. Тебратиб портлатишни ўтказишда хавфли зона белгиланиши керак, унинг таркибига портлатиш жойидан шамоллатишнинг чиқиб кетаётган ҳаво оқими йўналишида шахтанинг барча кон лаҳмлари ва уста-портлатувчи яширинадиган пана жойдан забойгача бўлган барча тоза ҳаво оқимли кон лаҳмлари киради.

Хавфли зона чегарасида жойлашган шахтанинг барча кон лаҳмларида зарядлашдан олдин электр энергияси ўчирилиши керак. Электр энергиясини улашга фақат портлатишдан кейин кон атмосферасидаги метан миқдори текширилганидан сўнг ва электр жиҳозлари ва кабелларида шикастланишлар бўлмаганда йўл қўйилади.

Тебратиб портлатишда маҳаллий шамоллатиш вентиляторларини, шунингдек метан миқдорини автоматик назорат қилиш асбоблари ва кўмир қатламларини тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бўлган зоналарнинг назорат датчикларини ўчиришга йўл қўйилмайди.

Зарядлаш бошлангунча электр энергиясини ўчириш мумкин бўлмаган кон лаҳмларининг забойларида (сув босиш эҳтимоли бўлган), кучланиш портлатиш занжирини йиғишдан олдин ўчирилиши лозим.

294. Тик йўғон кўмир қатламларидан ташқари, тебратиб портлатиш билан, очиш кон лаҳмларининг лойиҳада кўрсатилган тўлиқ юзаси бўйича кўмир қатламларини очишга рухсат берилади. Қалин тик қатламларни очишда портлатиш ишлари фақат кўмир қатламларига етиб бориш учун фойдаланилади.

Қатламларни кесиб ўтиш, Инспекция билан келишиб, корхона раҳбари тасдиқлаган “Кўмир, тоғ жинслари ва газ тўсатдан отилиши хавфи бўлган қатламларда кон ишларини бехатар олиб бориш йўриқномаси” талабларига мувофиқ бажарилиши керак.

Бевосита қатлам олдидаги тоғ жинслари пробка участкаси бир портлатишда йўқ қилиниши лозим.

Очиш кон лаҳмлари забойида тебратиб портлатиш режими кўмир қатламидан 4 м.дан кам бўлмаган масофадан киритилиши лозим ва кон лаҳми забойи кўмир қатламидан нормал бўйича 4 м масофага узоқлашганидан кейин бекор қилиниши мумкин.

Кўмир қатламларини очиш қўйидаги кетма-кетликда бажарилиши зарур: очиш кон лаҳми забойининг қатламга яқинлашиши, қатламни очиш ва кесиб ўтиш, қатламдан узоқлашиш.

Бунда барча ҳолларда:

а) тик кўмир қатламларини очишда “яқинлашиш участкаси” - очиладиган қатлам олдидан 4÷2 м гача очиш кон лаҳми участкаси ва қатламдан кейин 2÷4 м гача “узоқлашиш участкаси” деб ҳисобланади;

б) қияроқ, қия ва тик қўмир қатламларини очишда “яқинлашиш участкаси” деб, очиладиган қатлам олдидан 4÷1 м гача бўлган очиш кон лаҳмини участкаси ва қатламдан кейин 1÷4 м масофани “узоқлашиш участкаси” деб ҳисоблаш зарур. Барча масофалар қатламга тик қабул

қилинади.

295. Тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бўлган ва таҳдидли кўмир қатламларни горизонтал ва қия кон лаҳмлари билан очишда портлатишни бажариш учун пана жойининг узоқлиги: яқинлашиш ва узоқлашиш участкаларида 600 м; отилиб чиқиш ўта хавфли қатламларини кесиб ўтиш участкасида ер юзасидан; қолган ҳолларда эса 1000 м бўлиши керак.

Отилиб чиқиш хавфи бўлган ва таҳдид мавжуд бўлган кўмир қатламларини очишда портлатишни бажариш учун пана жой тик стволларни ишлаётган горизонтларидан чуқурлаштириш пайтида:

а) кесиб ўтиш участкасида- ер юзасида стволдан 50 м узоқликда;

б) яқинлашиш ва узоқлашиш участкаларида - тегишли кўмир ҳавзасига оид қўлланмага мувофиқ чиқиб кетаётган ҳаво оқимини изоляциялаб чиқариб юборишни таъминлаш шарти билан чуқурлаштирилаётган стволдан камида 200 м узоқликда ишлаётган горизонтларда жойлаштириш мумкин. Кўрсатилган шартларнинг бажарилиш имкони бўлмаганда портлатиш ер юзасидан ўтқазилади.

Очишдаги масофаларнинг ҳаммасини портлатиладиган забойдан чиқиб кетаётган ҳаво оқими билан тоза ҳаво оқими туташган жойдан (тоза ҳаво оқимига қарши йўналишда) ҳисоблаб аниқланади.

Отилиб чиқиш хавфи мавжуд бўлган кўмир қатламларида ўтказиладиган кон лаҳмларининг кўмир ёки аралаш забойларида фақат кўмир ёки бир вақтда кўмир ва тоғ жинсларида, шу жумладан кўмирни илгарилаб қазимасдан тоғ жинсларини портлатишда, тўсатдан отилиб чиқиш хавфи бор тоғ жинсларида кон лаҳмларини ўтказишда ва шундай жинсларни очишда забойдан уста-портлатувчи яширинадиган жойгача бўлган масофа камида 600 м, аммо чиқиб кетаётган ҳаво оқими билан тоза ҳаво оқими туташган жойдан камида 200 м бўлиши керак. Портлатиш ишларини ўтказиш билан боғлиқ бўлмаган одамлар тоза ҳаво оқимида ва портлатиладиган забойдан камида 1000 м узоқликда туришлари керак.

Илгарилаб қазиб олинган отилиб чиқиш хавфи бўлган кўмир қатламларида тоғ жинслари забойларидаги зарядларни портлатишда,уста-портлатувчининг пана жойи портлатилаётган забойдан чиқиб кетаётган ҳаво оқими ва тоза ҳаво оқимлари туташган жойдан камида 200 м бўлиши лозим.

296. Тебратиб портлатиш ўтказиладиган кон лаҳмида портлатиш ишларидан олдин, забойдан камида 100 м масофада, уни кўндаланг кесим юзасининг 1/3 дан кўп қисмини эгаллаб турган вагонеткалар ва бошқа предметлардан тозалаш керак.

297. Тебратиб портлатишни ўтказишдан олдин хавфли зона чегарасида жойлашган вентиляция қурилмалари, шахтани бошқа участкалари ва горизонтларига газ ўтишига йўл қўймаслик учун ўрнатилган тўсиқлар техник назорати шахслари томонидан кўрикдан ўтказилиши лозим.

Агар вентиляция қурилмасининг носозлиги аниқланса, уни бартараф этмагунча Тебратиб портлатиш ман этилади.

298. Тебратиб портлатиладиган забойида портловчи моддаларни жойлаш учун мўлжалланмаган илгариловчи шпур ва скважиналар мавжуд бўлса, уларни зарядланадиган шпурлар (скважиналар) чуқурлигидан камида

1 м кўп узунликда лой ёки бошқа ёнмайдиган материаллар билан тўлдириш керак.

Бундай шпурларда (скважиналарда) зарядларни портлатиш ман этилади.

299. Тебратиб портлатишни тайёрлаш ва ўтказиш учун шахта раҳбарининг буйруғи билан Тебратиб портлаш забойларда (забойлар гуруҳида) портлатишни ўтказишнинг бевосита раҳбари (раҳбарлари) ва тебратиб портлатишнинг ер юзасидаги масъул раҳбари тайинланиши керак.

Забойда тебратиб портлатишни тайёрлаш ва ўтказишга раҳбарлик, лавозими участка бошлиғининг ўринбосари (ёрдамчиси) даражасидан кам бўлмаган тебратиб портлатишни бевосита раҳбарлари томонидан амалга оширилиши керак.

Уста-портлатувчи ва техник назорат шахслари метан датчик ўрнатилган шахсий чироқ ва изоляцияловчи ўз-ўзини қутқарувчи аппаратга эга бўлиши керак.

300. Тебратиб портлатишдан сўнг кон лаҳмларининг кўриги, тебратиб портлатишнинг раҳбари рухсатига биноан, унинг портлатиш ўтказилган забойдаги метан миқдори ҳақидаги маълумотни олганидан сўнг, аммо портлашдан кейин камида 30 минут ўтганидан сўнг ва метаннинг концентрацияси 2% дан кам бўлганда ўтказилиши керак. Забойнинг кўриги техник назорат шахси ва уста-портлатувчи томонидан ўтказилиши керак.

301. Метан миқдорини ўлчайдиган техник назорат шахси тебратиб портлатишдан кейин забойни кўрикдан ўтказиш учун, унга қараб ҳаракатланганда уста-портлатувчидан 3 м олдинда бўлиши керак. Метанни миқдори 2 % ва ундан ортиқлиги аниқланганда, улар зудлик билан тоза ҳаво оқимли кон лаҳмига қайтишлари шарт.

Кўмир (тоғ жинслари) ва газ отилиб чиқиш эҳтимоли бўлган ҳоллар учун, олдиндан шахта раҳбари томонидан кон лаҳмларини газсизлантириш бўйича тадбирлар тасдиқланган бўлиши керак.

302. Тебратиб портлатишни ўтказиш учун, тайёрлов кон лаҳмларининг забойлариги махсус кабеллардан тайёрланган портлатишнинг доимий магистраллари ўтказилган бўлиши керак.

303. Кўмир ва аралаш забойларида, ҳамда отилиб чиқиш хавфи мавжуд бўлган тоғ жинсларида зарядларни портлашини қўзғатиш секинлаштириш муддати 220-мс дан ошмайдиган сақловчили дарҳол ва қисқа секинлаштирилган портлашни қўзғатиш воситаларидан фойдаланиб амалга оширилиши лозим.

Қатламларни очишда, уларни тебратиб портлатиш билан очишга қадар қисқа секинлаштирилган портлашни қўзғатиш воситаларининг секинлаштириш вақти 320 мс дан ошмаслиги керак.

304. Бир ёки бир неча зарядлар портламаганда, уларни бартараф қилиш учун мазкур Қоидалар белгилаган портламай қолган зарядларни бартараф қилиш ва тебратиб портлатиш талабларига риоя этган ҳолда, бартараф қилиш лозим.

305. Тебратиб портлатиш билан қатламларни очишда портловчи моддаларнинг ёйилган (икки ярусли) зарядларини қўллашга, қуйидаги шартлар бажарилганда рухсат этилади:

а) зарядларни портлатиш дарҳол ва қисқа секинлаштирилган портлашни қўзғатиш воситаларини қўллаб амалга оширилганда;

б) ёйилган шпур зарядларида, секинлаштириш вақти ундан (шпур оғзидан ҳисоблаганда) олдинги зарядга нисбатан кўпроқ бўлиши шарт;

в) тегишли шароитлар учун рухсат этилган III ва IV синфлар портловчи моддаларидан

фойдаланилганда ёйилган зарядлар орасидаги тиқиннинг узунлиги камида 0,75 м, шпур оғзи томонидаги биринчи заряднинг массаси кўпи билан 1,2 кг бўлиши керак.

II синф портловчи моддаларидан фойдаланилганда ёйилган зарядлар орасидаги тиқин узунлиги камида 1 м, шпур оғзи томонидаги биринчи заряднинг массаси кўпи билан 1 кг бўлиши керак.

306. Бурғилаш-портлатиш ишлари ёрдамида қатламни очиш ва кесиб ўтиш, кон лаҳмлари забойи ва тик қатлам (қатламча) орасидаги тоғ жинси пробкасининг қалинлиги нормал бўйича камида 2 м, қияроқ, қия ва тик қия қатламларида эса камида 1 м бўлганда бажарилиши керак.

Тик ва тик қия қатламларини кесиб ўтишдан олдин кўмир массивини гидро ювишдан сўнг, очиш лаҳми забойи ва ювилган бўшлиқ орасидаги тоғ жинслари пробкасининг қалинлиги камида 1,2 м бўлиши керак. Гидро ювишдан кейин тоғ жинслари пробкасини йўқотиш мақсадида охирги заходка зарядларни портлатиш учун шпурларни ювилган бўшлиққа 0,5 м қолдириб бурғилаш керак.

307. Сочилишга мойил, отилиб чиқиш хавфи бўлган тик ёки тик қия қатламлар бўйлаб ўтказиладиган тайёрлаш кон лаҳмлари забойларида тебратиб портлатишни илгариловчи мустахкамлагични ўрнатиш ёки ён томон тоғ жинсларини илгарилаб ўйиб олиш, ёки кўмир қаламларини мустаҳкамлаш билан амалга ошириш зарур.

Бундай портлатиш ишлари паспортларини тузишда илгариловчи мустахкамлагичдан фойдаланилса, шпурларнинг юқори қаторини илгариловчи мустахкамлагичдан камида 0,5 м масофада жойлаштириш керак.

308. Скважина зарядларини портлатишда (портлатиб қўпоришда) хавфсизликнинг қўйидаги қўшимча талаблари амалга оширилиши лозим:

а)қатламлаб портлатиб қўпоришда (қатламга гидропортлатиш билан ишлов беришда) амалдаги меъёрий ҳужжатларга мувофиқ қия скважиналарга узлуксиз тўйинтириб сув қуйиш, шунингдек полиэтилен идишдаги сувни портлатиш билан ҳосил қилинадиган пуркалган сув пардасини қўлланилиши;

б) илгарилаб (қатламдан ташқари) портлатиб қўпоришда амалдаги меъёрий ҳужжатларга мувофиқ 3:1 нисбатдаги карбамид ва калий хлорид аралашмаси билан намланган тиқин ёки герметизаторлардан фойдаланиб, махсус полиэтилен ампулага жойланган сув билан тиқинлаш, сув-ҳаво ёки пуркалган сув пардаси қўлланилиши.

309. Алоҳида шамоллатиладиган, аммо жойлашишига кўра бир забойда зарядни портлатиш бошқа забойга ўтқазилган портлатиш электр занжирини шикастлаши мумкин бўлган кон лаҳмлардаги забойларни тебратиб портлатиш қуйидаги шартларни бажариб амалга оширилади:

а) барча забойларга ток импульсини бир вақтда узатиш билан;

б) турли вақтда зарядлаш ва портлатиш. Олдинги забойларда портлатиш бажарилганидан кейин, ҳар бир кейинги забойни (ёки забойлар гуруҳини) зарядлаш ва портлатиш, ҳамда портлатиш ишлари хавфсизлигини таъминлаш чоралари кўрилгандан сўнг.

310. Тебратиб портлатиш учун кўмирда шпурларни бурғилаш фақат айланма усулда бажарилиши зарур. Тоғ жинсларида шпурларни зарбали ва зарбали-айланма асбоблар билан бурғилаш мумкин.

6-§. Кон зарбалари хавфи бўлган қатламларда (тоғ жинсларда) портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

311. Қатлам (руда таналари) участкаларининкон зарбаси хавфи бўлмаган ҳолатга келтириш камуфлет портлатиш йўли билан қуйидаги кетма-кетликка риоя қилган ҳолда бажарилиши керак:

а) портлатиш жойларининг чекка қисмлари зарба хавфини баҳолаш;

б) камуфлет портлатишнинг параметрларини (шпурлар узунлиги, заряд массаси, шпурлар орасидаги масофаларни) аниқлаш;

в) камуфлет портлатишнинг самарадорлигини баҳолаш.

Кўмир шахтаси ва руда конларида бундай ишлар Инспекция ҳудудий органи билан келишиб корхона раҳбари тасдиқлаган “Кон зарбалари хавфи бўлган қатламлар (руда таналари)ва тоғ жинсларини қазиб олаётган шахталарда ишларни хавфсиз олиб бориш йўриқномаси”га мувофиқ амалга оширилиши керак.

312. Камуфлет портлатишни корхона (шахта) раҳбари томонидан тасдиқланган махсус лойиҳа бўйича ўтказиш зарур.

313. Кон зарбаси хавфи бўлган кўмир қатламларидаги қазиб олиш ва тайёрлаш кон лаҳмларида портлатиш ишларини бажаришдан олдин, шунингдек яхлитликларни қазиб олишда одамлар портлатиш жойидан 200 м.дан кам бўлмаган хавфсиз жойга кетказилиши ва тоза ҳаво оқимида туришлари керак.

314. Учрашувчи забойлар билан кон лаҳмларини ўтишда, улар орасида 15 м масофа қолганда, портлатиш ишлари фақат забойларнинг бирида ўтказилиши, бошқа забойда ишлар тўхтатилиши лозим.

315. Узунлиги 10 м гача бўлган скважиналарни камуфлет портлатишда ички тиқин узунлиги лойиҳа билан аниқланади ва камида скважина чуқурлигининг ярмини ташкил этиши керак. Узунлиги 10 м дан ортиқ бўлган скважиналарда ички тиқиннинг узунлиги камида 5 м бўлиши шарт.

Гидро тиқиндан, шу жумладан сувли полиэтилен ампуласидан фойдаланилганда, шпурлар оғзи томонидан лой тиқин билан камида 1 м узунликда тўлдирилиши керак.

316. Тоғ жинсларида зарба хавфи I-II категорияли бўлса, кўмирни ёки тоғ жинсларини қазиб олиш ва тайёрлаш кон лаҳмларида портлатиш ишлари фақат участка зарбага хавфсиз ҳолатга келтирилганида рухсат берилади.

7-§. Нефть шахталарида портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

317. Нефть шахталарида портлатиш ишларини олиб боришга қуйидаги ҳолларда рухсат берилади:

а) фақат тоза ҳаво оқими билан шамоллатиладиган забойларда, портловчи газ миқдори

Инспекция билан келишиб корхона раҳбари тасдиқлаган хавфсизлик кўрсатмаларида белгиланган меъёрдан ошмаган холларда;

б) камида III синф сақловчили портловчи моддалардан фойдаланилганда;

в) зарядларни дарҳол ва қисқа секинлаштирилган сақловчили портлашни қўзғатиш воситаларидан фойдаланилганда йўл қўйилади. Қисқа секинлаштирилган портлашни қўзғатиш воситаларининг максимал секинлаштириш вақти (ишлаб кетиш вақти ёйилишини ҳисобга олган ҳолда) 220 мс дан ошмаслиги керак.

г) маҳсулдор қатламларда сақловчи муҳитни қўллаб;

Ташқи зарядлар ва детонацияловчи шнурларни, газ ажралиб чиқмайдиган ва таркибида нефть бўлмаган тоғ жинсларидаги кон лаҳмларини ўтишда қўллаш мумкин.

318. Портлатиш ишлари техник назорат шахси иштирокида ўтказилиши лозим.

319. Бевосита шпурларни зарядлаш, ҳамда зарядларни портлатишдан олдин, техник назорат шахси ҳам, уста-портлатувчи ҳам, забойда ва забойга туташган кон лаҳмларида 20 м. узунликда ва уста-портлатувчи турган жойда портловчи газлар миқдорини ўлчашлари мажбурийдир.

320. Маҳсулдор қатламлардаги портлатиш ишларида техник назорат шахси, жойида уста-портлатувчининг наряд-йўлланмасига портлатиш ишларини бажаришга рухсат берганлигини ёзиши шарт.

321. Енгил нефть ёки газ ажралиб чиқаётган шпурларни зарядлаш ва портлатиш ман этилади. Улар лой билан ишончли тўлдирилиши керак.

Забойларида ва кон лаҳмининг 20 м узунлигида тўкилган енгил нефть доғларининг ҳаммасини йўқ қилиш ва улар мавжуд бўлган жойларга қум сепиш керак. 322. Зарядлаш шароитлари, портловчи модда зарядларнинг массаси тиқиннинг узунлиги қуйидаги талабларга жавоб бериши лозим:

а) маҳсулдор қатламда чуқурлиги 1 м дан кам бўлган шпурлардан фойдаланиш ман этилади;

б) чуқурлиги 1 м дан 1,5 м гача бўлган шпурларда заряд, улар узунлигининг кўпи билан ярмини эгаллаши керак, шпурнинг қолган қисми тиқин билан тўлдирилиши шарт;

в)1.5 м дан чуқур бўлган шпурларда заряд, улар узунлигининг кўпи билан 2/3 қисмини эгаллаши керак, бунда шпурнинг бўш қолган қисми тиқин билан тўлдирилиши керак;

г)портловчи моддалар патронлари шпурга мазкур Қоидаларнинг 277 параграф талабларига мувофиқ равишда киритилиши керак;

д) забойда энг кам қаршилик чизиғи бир неча очиқ юза мавжуд бўлганда, заряднинг ихтиёрий нуқтасидан энг яқин очиқ юзагача маҳсулдор қатламда камида 0,5 м ва тоғ жинсларида камида 0,3 м бўлиши лозим.

Ёндош шпур зарядлар орасидаги минимал масофа мазкур Қоидаларнинг 281 параграф талабларига мос равишда бўлиши керак.

323. Маҳсулдор қатламдаги ҳар бир забой, ундан кўпи билан 8 м узоқликда ўт ўчириш сув қувурига ўрнатилган иккита суғориш мосламаси билан жиҳозланиши керак. Сув пуркагичлар заряд портлатишдан 5 мин олдин ишга туширилиши керак.

8-§. Газ ва чанг хавфи бўлган руда ва норуда саноат объектларида (кон, шахта, тоннеллар ва бошқалар) портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

324. Газ ёки чанг хавфи бўлган руда ва норуда саноати объектларида портлатиш ишлари Инспекция билан келишилган махсус тадбирларга (йўриқномаларга) мувофиқ бажарилиши керак.

IV. Ер юзида жойлашган объектларда махсус портлатиш ишларини олиб боришга қўшимча талаблар

1-§. Умумий талаблар

335. Муҳим аҳамиятга эга бўлган (ядро реакторлари, электростанциялар, автомобиль ва темир йўллари, сув йўллари, электр узатиш линиялари, подстанциялар, заводлар, темир йўл станциялари, портлар, ерости иншоотлари, телефон линиялар ва шу каби) объектлар портлатиш ишларининг хавфли зонаси чегарасида жойлашган бўлса портлатиш ишлари шу объектларнинг раҳбарияти билан келишилиб бажарилиши лозим.

326. Портлатиш станциясини хавфли зона чегараларидан ташқарида жойлаштириш керак. Бу талабни бажаришнинг иложи бўлмаганда махсус пана жой (блиндаж ва шу кабилар) қуриш керак. Пана жойни жойлашиш жойи лойиҳа ёки паспортда аниқланади.

Сунъий ёки табиий пана жой портлатиш ишлари ижрочиларини портлатиш таъсири, шу жумладан заҳарли газлардан ишончли ҳимоя қилиши керак. Пана жойга борадиган йўл тиқилинч бўлмаслиги керак.

327. Агар портлатишга тайёрланган зарядлар, уларни тез топиб олиш қийин бўлган жойларга (бутазор ва шу каби) жойлаштирилган бўлса, зарядларни алангали портлатишда фарқловчи белгилар ўрнатилиши керак.

2-§. Қозон, камера ва скважина зарядларини портлатишнинг хусусиятлари

328. D гуруҳи (тутунли порохлардан ташқари) портловчи моддалари ва детонацияловчи шнурлардан иборат скважина зарядлари қўлланганда тиқинлаш материалларини ўт ўчиргич ва учқун сўндиргич билан жиҳозланган автосамосваллар билан зарядланадиган блокка етказиб беришга рухсат этилади. Бунда детонацияловчи шнурни босиб кетиш эҳтимолдан холи бўлиши лозим.

329. Алангали бурғилаш станоклари билан бурғиланган скважиналарни, бурғилаш тугаганидан кейин 24 соат ўтмасдан зарядлаш ман этилади.

330. Мураккаб кон-геологик (доимий музлик, оқма лойли, тектоник ёриқлар, серсув ва шу каби) шароитларда зарядларни детонацияловчи шнур ёки ноэлектрик детонаторлар билан портлатиш скважина бурғилангандан сўнг бевосита зарядлаш Инспекция ҳудудий органи билан

келишиб амалга оширилади.

331. Музлаган тоғ жинсларида босимли сув оқими таъсирида ҳосил қилинган бўшлиққа (гидро бўшлиққа) камера зарядларини жойлаштириб портлатиш ишларини ўтказиш тартиби Инспекция ҳудудий органи билан келишиб корхона раҳбари томонидан тасдиқланган йўриқнома асосида аниқланади.

3-§. Сейсмо-қидиришда портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

332. Иш жараёнида портлатиш пункти станциясида фақат портлатиш ишлари ходимлари, транспорт воситаси ҳайдовчиси ва портлатиш ишларини бажаришни назорат қилувчи шахсларнинг бўлишларига рухсат берилади.

333. Алоқани таъминлаш ва синхронлаш тизими ишлаши учун портлатиш ишларида фойдаланиладиган радиостанцияларни портлатиш пункти станциясида автомобиль кузовининг махсус изоляцияланган бўлмасида ёки кабинасида ўрнатишга рухсат этилади. Бу бўлмада электродетонаторларни сақлаш ва ташиш, улар билан бирорта иш бажариш тақиқланади.

334. Зарядларни тайёрлаш ва скважиналарни зарядлашда портлатиш пункти станциясини хавфли зонада бўлишига рухсат этилади. Бунда узатиш режимида ишлаш ман этилади.

335. Радиостанция (портлашни синхронлаш тизимининг дешифратори) ўрнатилган бўлагига электрпортлатиш магистралини киритиш, магистралнинг портлатиш пункти станцияси кузовида ётқизилган қисми экранлаштирилган икки симли кабелдан тайёрланган ва экрани ерга уланганда рухсат этилади.

336. Аппаратурага улайдиган махсус вилкаси бўлмаган симларни портлатиш магистрали ва ёрдамчи линиялар (моментли магистрал, телефон алоқаси ва шу кабилар) учун ишлатиш тақиқланади. Вилкалар хато улашга имкон бермайдиган ташқи кўриниши ёки маркаланиши билан ажралиб туриши керак.

337. Портлатиш пунктида портлатиш ишларини олиб бориш пайтида фақат бир электрпортлатиш магистралидан фойдаланишга рухсат берилади.

338. Моментли магистралнинг ташқи кўриниши электр портлатиш магистралидан яққол ажралиб туриши керак.

339. Турғун тоғ жинсларида бурғиланган ва тиқинламасдан зарядланган скважиналар портлатишга қадар доимий қўриқланиши керак.

340. Зарядларни скважиналарга операция хавфсизлигини таъминловчи мосламалар билан жиҳозланмаган бурғилаш инструментлари, арқонлар ва бошқа предметларни қўллаб тушириш тақиқланади.

341. Зарядни туширишдан олдин скважиналарни шаблонлаштириш зарурияти лойиҳа билан белгиланади.

320. Агар заряд скважина забойига етмаса, уни чиқариб олиш зарур. Зарядни чиқариб олишнинг иложи бўлмаган ҳолларда, у одатдаги тартибда портлатилиши керак.

321. Якка скважиналардаги зарядлар портлатилганда, портлатишдан кейин

портлатувчининг қудуқ оғзига яқинлашиш вақти чегараланмайди.

344. Сейсмо-қидириш ишларида портлатиш портлатиш ишлари раҳбари (техник назорат шахси) рухсатидан сўнг, сейсмостанция оператори командаси асосида бажарилади.

345. Портламай қолган зарядлар бўлган ёки портламай қолган заряд портлатилган скважиналарда қайта бурғилаш ман этилади.

346. Сув ҳавзаларида, сейсмо-қидириш ишларида қўлланиладиган портловчи материаллар рўйхати ҳар бир аниқ ҳолатда манфаатдор ташкилотлар ва Инспекция ҳудудий органи билан келишилган махсус лойиҳада белгиланади.

4-§. Нефть, газ ва сув скважиналаридаги қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш ишлари хусусиятлари

347. Қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш ишларини, фақат белгиланган шаклдаги далолатнома билан расмийлаштирилган ва тайёрланган скважиналарда бажаришга рухсат этилади.

348. Портлатиш ишлари бажариладиган жойга келтирилган портловчи материаллар, зарядланган қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратлари махсус ажратилган жойда сақланиши керак. Портловчи материаллар, қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратлари кўчма зарядлаш устахонасида (перфоратор станцияси лабораториясида) сақланганда, у скважина оғзидан камида 20 м узоқликда жойлаштирилиши керак.

349. Тайёрловчи-заводларда жиҳозланган портловчи модда зарядлари, портлашни қўзғатиш воситалари, шунингдек қўпормасдан портлатиш ва портлатиш аппаратларини бўлаклаш тақиқланади.

Детонацияловчи шнур аппаратнинг детонация занжирига уланганидан сўнг, детонацияловчи шнурни ўрамидан кесиш ман қилинади.

350. Ҳар бир қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва (ёки) портлатиш аппаратини жиҳозлашдан олдин, ишга яроқлилиги текширилиши керак.

Қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратларини жиҳозлаш ва зарядлаш фойдаланишга оид ҳужжатларга мувофиқ равишда ўтказилиши лозим:

а) кўчма зарядлаш устахоналари, перфоратор станцияси лабораторияларида;

б) скважиналардан камида 20 м узоқликда жойлашган мослаштирилган хоналарда (уйча, сарой ва шу кабиларда);

в) тегишли об-ҳаво шароитларида ишлаш учун тайёрланган очиқ майдончаларда, бунда нометалл (резина) қопламали ва ён бортчалари бўлган столлар ўрнатилган бўлиши керак. Столни узунлиги жиҳозланаётган қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппарати ёки унинг секцияси узунлигидан кам бўлмаслиги керак. Қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратларини жиҳозлаш жараёнида маҳкамлаш учун столга қистиргич (мосламалар) ўрнатилиши керак;

г) қўпормасдан портлатиш-портлатиш аппаратураси жиҳозланадиган жойда, аппаратни бир марта жиҳозлашга етарли бўлган миқдордан ортиқ бўлмаган портловчи материаллар бўлиши

мумкин.

351. Портлатиш патронлари, электродетонаторлар, электр- алангалантиргичлар, шунингдек зарядланган қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратларини жойлаштириш ва транспорт билан ташишда, уларнинг симлари металл предмет ва иншоотларга тегишига йўл қўймаслик керак.

Жиҳозланган қўпормасдан портлатиш ва портлатиш аппаратларини транспорт билан ташиш учун, уларни маҳкамлаш мосламасига эга бўлган транспорт воситаларидан фойдаланиш зарур. Портлашни қўзғатиш воситалари ўрнатилган қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратларини сақлаш ва ташиш тақиқланади.

352. Қўпормасдан портлатиш (тешиш) аппаратлари учун мўлжалланган электр-алангалантиргичлар занжирининг бутлиги ва чўғланиш кўприкчасининг электр қаршилиги қуйидагича текширилиши керак:

а) аппаратга ўрнатилгунча;

б) аппаратга ўрнатилгандан кейин, фақат қўпормасдан портлатиш-портлатиш аппаратураси скважина оғзидан камида 50 м чуқурликка туширилгандан кейин (денгиз ишларида сувости оғзи жиҳозидан кейин);

в) скважинадаги портлатишдан олдин.

353. Скважинани ичидан портлатиш учун заводда тайёрланган торпедалардан фойдаланиш керак. Зарур бўлганда белгиланган тартибда тасдиқланган лойиҳага биноан жойларда тайёрланган торпедани қўллашга рухсат берилади.

354. Торпедани зарядлашга, фақат скважиналарни портлатиш учун барча тайёргарлик ишлари тугагани ва скважина андаза билан текширилганидан кейин рухсат этилади.

355. Массаси 10 кг дан ортиқ бўлган зарядланган қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратларини қўлда ташишда, уларни ерга тушиб кетишига йўл қўймайдиган мосламаларни қўллаш зарур.

356. Портлашни қўзғатиш воситалари қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратларига, фақат бевосита скважина оғзи ёнида аппаратни туширишдан олдин ўрнатилиши лозим.

Қўпормасдан портлатиш-портлатиш аппаратурасида тасодифан ишлаб кетишига йўл қўймайдиган блокировка мосламаси қўлланганда, шунингдек дайди токлар таъсиридан ҳимояланган портлашни қўзғатиш воситаларидан фойдаланилган ҳолларда, перфоратор станцияси лабораториясида (кўчма зарядлаш устахонасида) портлашни қўзғатиш воситаларини қўпормасдан портлатиш (портлатиш) аппаратларига ўрнатишга йўл қўйилади.

Қўпормасдан портлатиш-портлатиш аппаратурасига электр портлашни қўзғатиш воситаларини ўрнатиш жараёнида портлашни қўзғатиш воситалари ўтказгичларининг атрофдаги металл предметларга тасодифан тегиб кетишларига йўл қўймаслик зарур.

357. Қўпормасдан портлатиш (тешиш) ёки портлатиш ишлари интервалида қўпормасдан портлатиш ва портлатиш аппаратларини бир йўла қўллаш рухсат этилган чегарадан ошмайдиган бурғилаш қоришмасининг гидростатик босими ва ҳароратини ўлчамасдан, скважина стволларини андазаламасдан қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратларини тушириш тақиқланади.

358. Скважиналарда қўпормасдан портлатиш (тешиш) ёки портлатиш ишларини қуйидаги ҳолларда ўтказиш ман этилади:

а) қор бўрони, момақалдироқ, бўрон ва кучли туманлар (кўриниш 50 м дан кам бўлган) пайтида, ишларни бурғилаш қурилмасининг ёпиқ хонасида бажариш холлари бундан мустасно;

б) лубрикаторлар қўлламасдан газ ажраладиган ва эритма шимувчи қуруқ скважиналарда.

359. Қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратларини скважинага тушириш ва чиқаришни, фақат электр портлатиш магистрали ўтказгичларининг (каротаж кабелининг) учлари изоляцияланган бўлганда бажариш мумкин.

360. Массаси 50 кг дан ёки узунлиги 2 м дан ортиқ бўлган қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратларини скважина тепасига кўтариш ва тушириш юк кўтариш механизмлари ёрдамида бажарилиши лозим.

361. Агар қўпормасдан портлатиш (тешиш) ёки портлатиш аппарати скважинанинг белгиланган чуқурлигига етиб бормаса, у чиқариб олиниши керак. Аппаратни чиқариб олиш пайтида скважина ёнида, фақат портлатиш ишлари ходимлари ва кўтариш механизмида ишлайдиган шахслар бўлишлари мумкин.

362. Сарф қилинмаган қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратлари зарядлаш устахонасига етказилиши керак. 363. Денгиз скважиналарида қўпормасдан портлатиш – портлатиш ишлари, уларни бажариш учун зарур вақтга қулай об-ҳаво башорат қилинганда ўтказилиши керак.

Шамол тезлиги ва денгиз тўлқинининг мумкин бўлган параметрлари, денгиз бурғилаш қурилмалари, портлатиш ишлари ва каротаж-перфоратор ходимларини элтиш учун қўлланиладиган транспорт воситаларининг техник тавсифлари билан аниқланади.

364. Қўпормасдан портлатиш (портлатиш) ишлари пайтида шторм ҳақида огоҳлантириш олинганда, скважинага туширилган қўпормасдан портлатиш ёки портлатиш аппаратлари кечиктирмасдан белгиланган интервалда портлатилиши лозим.

365. Портлатиш ускунаси электр портлатиш занжирига фақат портлатиш вақтида уланиши ва портлашдан сўнг дарҳол узилиши лозим.

Зарядлар портламаса электр портлатиш занжирининг ер юзидаги учлари олдин қисқа туташтирилади, сўнгра ажратилади ва изоляцияланади.

Скважинадан чиқариб олинган портламаган корпусли қўпормасдан портлатиш-портлатиш аппаратлари геофизик кабелдан узилади ва фақат шундан сўнг портламай қолиш сабаблари аниқланади. Зарур ҳолларда улар зарядсизлантирилади.

Корпуси йўқ қўпормасдан портлатиш (тешиш) ва портлатиш аппаратларида портлашни қўзғатиш воситаларининг ўтказгичини биринчи навбатда ток манбасидан узиш ва қўпормасдан портлатиш аппаратурасидан чиқариб олиш зарур.

Зарядсизлантиришнинг иложи бўлмаган ҳолларда қўпормасдан портлатиш ва портлатиш аппаратлари йўқ қилинади.

5-§. Скважиналардаги ёнғинларни ўчиришда портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

366. Скважиналардан нефть ва газ отилиб чиққанда пайдо бўладиган ёнғинларни портлатиш ишларини қўллаб ўчириш, ишлар хавфсизлиги бўйича эксперт ташкилот билан келишилган ва хавфли ишлаб чиқариш корхонасини ишлатаётган ташкилот томонидан ишлаб чиқилган “Скважиналардан нефть ва газ отилиб чиққанда пайдо бўладиган ёнғинларни портлатиш ишларини қўллаб ўчириш бўйича йўриқнома” талабларига мос равишда бажарилиши лозим.

6-§. Ботқоқларда портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

367. Ботқоқлардаги портлатиш ишларининг лойиҳасига ёнувчи газлар портлашини олдини олиш тадбирлари киритилган бўлиши керак.

Алангали портлатиш, фақат якка зарядларда рухсат этилади.

Электродетонаторлар ва капсюль-детонаторлардан фойдаланиб портлатишда тиқинлагич билан жанговар-патрон киритилганда детонаторга босим узатмайдиган махсус қобиққа эга бўлган жанговор патронлардан фойдаланиш зарур.

368. Детонацияловчи шнур билан портлатишда скважиналарни (шпурларни) бевосита бурғилашдан кейин зарядлашга рухсат этилади. Скважинага (шпурга) бир йўла кўпи билан иккита портлашни қўзғатиш воситаси бўлмаган портловчи модда патронини киритиш мумкин.

369. Сувли шароитларда электр портлатиш занжирини фақат антеннали симларни қўллаб йиғишга рухсат берилади.

7-§. Канал, ариқ ва котлованларни портлатиб ҳосил қилишда портлатиш хусусиятлари

370. Траншея зарядларини шакллантиришда экскаватор ва траншеяга портловчи модда жойлаштирадиган кран орасидаги масофа, экскаватор ва кран чўмичлаш (бурилиш) радиуслари йиғиндисининг камида 1,1 баробарига, кран ва тиқинлашни (кўмишни) бажарадиган бульдозер орасидаги масофа эса краннинг бурилиш радиусининг камида 1,1 баробарига тенг бўлиши керак.

371. Узун зарядлар бир суткадан ортиқ вақтда зарядланганда, жанговар патронлар портлатиш бажариладиган кунда ўрнатилади.

372. Мураккаб кон-геология (музлаган тоғ жинслари ва шу каби) шароитларида, ноэлектрик детонаторлар ва детонацияловчи шнурлар билан D гуруҳига (тутунли порохдан ташқари) оид портловчи моддаларнинг зарядларини портлатишда узун горизонтал зарядларни (ёриқли, траншеяли) жойлаштиришга бевосита кон лаҳмлари ўтказилганидан кейин рухсат берилади. Заряднинг кўп чўмичли экскаватордан орқада қолиши камида 5 м, бир чўмичли экскаватордан эса камида 10 м бўлиши лозим.

8-§. Музни портлатиш ва сув ости портлатиш ишлари хусусиятлари

8.1-§. Умумий талаблар

373. Дарё, кўл ва бошқа сув ҳавзаларида музни портлатиш ва сув ости портлатиш ишлари, фақат Ўзбекистон Республикаси экология ва атроф муҳитни муҳофаза қилиш давлат қўмитаси, Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги ва Ўзбекистон Республикаси Инспекция билан келишиб ўтказилиши мумкин.

Бу ишларда ғаввослар меҳнатидан фойдаланилганда ғаввослик ишлари бўйича тегишли хавфсизлик қоидаларига амал қилиши зарур.

8.2-§. Музни портлатишга оид ишлар

374. Музни портлатиш, фақат техник назорат шахсининг бевосита раҳбарлигида ўтказилиши керак.

375. Қайиқларда ишлаганда ишчилар қутқариш нимчалари ёки сақловчи камарлар билан таъминланиши керак.

376. Зарядларни дарё ўртасидан қирғоқларга, тик қирғоқдан қия қирғоққа қараб оқимга қарши йўналишда портлатиш керак.

377. Музни парчалашда бир портлатувчига бир мартада кўпи билан 12 та ёндирувчи трубкаларни ёқишга рухсат этилади.

378. Сузиб юрган музларга, муз ҳосилалари зичлашган ёки қирғоққа тиқилган участкаларига қирғоқдан ёки бевосита ҳимояланган иншоотлардан зарядларни ташлашга махсус холларда рухсат берилади. Бу ишларни фақат муз ёриш ишларида камида икки мавсумлик стажга эга бўлган портлатувчи амалга ошириши мумкин. Зарядларни бир донадан ташлаш лозим.

Ташланадиган зарядларнинг аланга ўтказувчи шнурининг (ёндирувчи трубкасининг) узунлиги 15 см дан кам ва 25 см узун бўлмаслиги лозим.

379. Муз қопламини портлатиш учун сув ости зарядлари билан портлатишда, улар муз ўйиғига (лункага) арқон ёки шу каби ишончли маҳкамлашни таъминлайдиган воситалар ёрдамида туширилиши керак.

Зарядни музнинг эриган ёки сув ўйиб кетган жойлари орқали тушириш ман этилади.

Зарядни бевосита сувга туширишидан олдин муз ўйиғининг (лунканинг) ўлчамлари текширилиши лозим.

380. Кемада туриб музни портлатишда портловчи материалларни фақат портлатиш ишлари раҳбарининг талабномасига биноан кема капитанининг ёзма фармойиши бўлганда беришга рухсат этилади.

8.3-§. Сув ости портлатиш ишлари

381. Сув ости портлатиш ишларини бажаришда, бригада таркиби портлатиш ишлари

лойиҳасида аниқланиши керак. Зарядларни жойлаштиришни фақат портлатувчи бажариши мумкин.

Агар зарядларнинг умумий массаси 40 кг дан ортиқ бўлса, портлатиш ишлари учун жиҳозланган ўзи юрар сузувчи воситалардан фойдаланиш зарур.

382. Алангали портлатишда бир марта боришдаги ёқишларнинг умумий сони бештадан ошмаслиги лозим.

383. Электр портлатиш занжирини оқим кучи билан узилишдан ҳимоялаш учун, зарядларни чўзилиш кучланишларини қабул қиладиган қўшимча воситалар билан ўзаро улаш зарур.

384. Зарядларни жойлаган портлатувчи, уларни портлатиши лозим.

385. Электр портлатиш занжирининг созлигини текшириш, магистрал симларининг ток манбасига улаш ва сув остида жойлашган зарядларни портлатиш, фақат сузувчи воситалар портлатиладиган жойдан лойиҳада кўрсатилган масофага, аммо 100 м.дан кам бўлмаган узоқликка олиб кетилганидан ва хавфли зона ўраб олинганидан кейин бажарилиши мумкин.

386. Зарядниng конструкцияси шундай бўлиши лозимки, у сувга ботирилганидан кейин сув тубига енгил чўкиши керак.

Ҳар бир сувга тушириладиган зарядга, кемадан (қайиқдан) ва портлатиш асбоби ўрнатилган жойдан кўринадиган қилиб, қалқи пухта маҳкамланиши керак.

387. Зарядлар портлатувчи ёки махсус тайинланган техник назорати шахсининг оғзаки буйруғи билан сувга туширилиши керак.

388. Массаси 50 кг гача бўлган зарядлар билан портлатишда 1000 м, зарядлар 50 кг дан ортиқ бўлганда камида 2000 м радиусда сувда ғаввослар ва бошқа шахсларни бўлишига йўл қўйилмайди.

Портлатиш ишлари дарёларда олиб борилганда ўраб олиш ва сигналлар хавфли зонанинг белгиланган чегарасидан камида 500 м масофада дарёнинг юқори оқимига қўшимча равишда қўйилиши керак.

389. Туманда, қоронғи вақтда, сув тўлқини 3 баллдан ошганда ёки шамол тезлиги 12 м/с дан кўп бўлганда портлатиш ишларини бажариш тақиқланади.

9-§. Металл бўйича портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

9.1-§. Умумий талаблар

390. Металл бўйича портлатиш ишлари лойиҳаларга биноан мазкур Қоидалар талабларига мувофиқ бажарилиши лозим. Зарур бўлса металлга ишлов беришнинг тегишли усулларида хавфсизликнинг ўзига хос хусусиятларини ҳисобга олган йўриқномалар корхоналарда белгиланган тартибда ишлаб чиқилиши ва Инспекция ҳудудий органлари билан келишиб тасдиқланиши лозим.

391. Металларга ишлов бериладиган хона ва майдончаларнинг конструкцияси максимал

рухсат этилган зарядни портлашига мослашган бўлиши керак. Бундай хона ва майдончаларни Инспекция ҳудудий органи вакиллари иштирокидаги корхона комиссияси фойдаланишга қабул қилиши ва ҳар йили корхона (цех ва бошқалар) комиссияси кўригидан ўтказилиши ва улардан фойдаланиш мумкинлиги ҳақида далолатнома тузилиши лозим.

392. Зарядлар ўрнатилган технологик жиҳозни кўтариш ва жойини ўзгартиришга мўлжалланган воситалар, иккита бир-бирига боғлиқ бўлмаган ҳолда ишлайдиган тормозлар, шунингдек йўл охирида автоматик тарзда тўхтатиш ўчиргичлари билан таъминланган бўлиши керак. Юк-кўтариш воситалари ерга уланган ва соз изоляцияга эга бўлиши лозим.

393. Зарядларни тайёрлаш махсус жиҳозланган хонада амалга оширилиши керак. Бундай хоналарда портловчи материалларнинг смена захираларини, аммо 10 кг.дан кўп бўлмаган портловчи моддаларни ва тегишли миқдордаги портлашни қўзғатиш воситаларини сақлаш мумкин.

Хонада портловчи моддалар сақланаётган вақтда, унинг калитлари фақат портлатувчида бўлиши шарт.

9.2-§. Металл ва металл конструкцияларини парчалаш

394. Ҳар бир бронечуқур (бронеяма) 2 та алоҳида махсус чиқишга эга бўлиши керак. Броенчуқур қопқоғининг массаси ва унинг конструкцияси портлашларда қопқоқни силжиши ва бузилишига имкон бермайдиган бўлиши керак. Бронечуқурни фойдаланишга туширишдан олдин, шунингдек таъмирлашдан кейин девор ёки қопқоқнинг брон плиталарининг ҳатто бир қисми алмаштирилса, бронечуқур заряд массасини икки баробар (максимал қўлланиладиганга нисбатан) ошириб, зарядларни уч марта портлатиш билан бронечуқурни пишиқликка синаш керак.

Ҳар бир портлатишдан кейин бронечуқурни шамоллатиш керак.

395. Ҳарорати 800 С дан ортиқ бўлган шпурларни зарядлаш ман этилади.

396. Портлаш хавфи бўлган металл чиқиндисини текшириш, транспортда ташиш, сақлаш ва йўқ қилиш портлаш хавфсизлигини таъминлашга оид техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ равишда бажарилиши лозим.

9.3-§. Иссиқ массивларни парчалаш

397. Иссиқ массивларни парчалашни Инспекция билан келишилган йўриқномаларга мувофиқ амалга ошириш керак.

398. Иссиқ массивларда портлатиш учун фақат D гуруҳи (тутунли порохдан ташқари) портловчи моддаларидан фойдаланишга рухсат этилади. Электр усули билан портлатиш маън этилади.

399. Ҳарорати 800 С гача бўлган шпурни (скважинани, калта қудуқни) термоизоляция қобиғисиз зарядлашга рухсат этилади. Бундай ҳолда жанговор-патрон қўшимча равишда пергамент, крафт-целлюлозали ёки ўров қоғозга ўралган бўлиши лозим.

Шпурга ёндирувчи трубкани жойлаш йўли билан жанговор-патрон ўрами

ишончлилигини текшириш зарур. Агар детонатор 5 минутдан олдин портласа, ўрамни қалинлаштириш керак.

400. Ҳарорат 800 С дан ортиқ бўлганда заряд умумий термоизоляция қобиғига тўла жойланиши зарур. Портлатишни умумий изоляцияловчи қобиққа тўла киритилган алангали ўтказувчи шнурининг узунлиги камида 60 см бўлган ёндирувчи трубка ёрдамида бажариш лозим. Аланга ўтқазувчи шнурни жанговор-патрон изоляция қобиғининг ичида ва умумий қобиқда бураш ва ўрамлаш ман этилади.

Ҳарорати 2000 С дан ортиқ бўлган шпурларда зарядлаш ва портлатиш ман этилади.

401. Ҳарорати 800 С дан ортиқ бўлган иссиқ массивларда ташқи зарядларни қўллаш ман этилади.

402. Ҳарорати 800 С дан паст бўлган шпурларда бир йўла бир вақтда кўпи билан бешта зарядни, ҳарорати 800 С дан ортиқ бўлганда эса битта зарядни зарядлаш ва портлатишга рухсат этилади.

403. Барча ҳолларда зарядлаш ва тиқинлаш икки портлатувчи томонидан портлатиш ишларига раҳбарлик қилувчи техник назорат шахси иштирокида бажарилиши керак.

Зарядлашдан олдин техник назорат шахси ҳароратни ўлчаши ва фақат шундан кейин зарядлашга рухсат бериши лозим.

Агар 4 минут давомида портлатувчилар ҳамма шпурларни зарядлаб улгурмаса, портлатиш ишларига раҳбарлик қилувчи техник назорат шахси зудлик билан зарядлашни тўхтатиш ва одамларни хавфсиз жойга чиқариш ҳақида команда беришга мажбур.

10-§. Бинолар, иншоотлар ва фабрика трубаларини қулатиш, ҳамда фундаментларни бузишда портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

404. Бинолар, иншоотлар ва фабрика қувурларини қулатиш бўйича портлатиш ишларининг лойиҳаларида бошқа масалалар билан бир қаторда, бузилаётган объектнинг қулаш йўналиши, шунингдек уларнинг тўлиқ бузилишига ишонч бўлмаса, объектни бузиш ишларини тугатишини хавфсиз ташкил этиш тадбирлари кўрсатилган бўлиши лозим.

405. Бузилаётган объект массивида бўшлиқни очган шпурларни (скважиналарни) зарядлаш ман этилади.

406. Биринчи сигнални қуйидаги ҳолларда беришга рухсат этилади:

электродетонаторларни қўллаб портлатишда – жанговор-патронларни зарядларга жойлаштиришдан олдин;

детонацияловчи шнур ва ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимларини қўллаб портлатишда – портлатиш занжирини бирламчи импульс манбасига (капсюл-детонатор ёки электродетонаторга) улашдан олдин.

“Тугади” (“Отбой”) сигнали, портлатишни ўтказиш учун масъул техник назорати шахси ва бош портлатувчи биргаликда портлатиш жойини кўрикдан ўтказгандан сўнг техник назорати шахсининг рухсатига асосан берилади.

407. Хавфли зонада босим остида бўлган қозон, трубопроводлар ва бошқа объектлар

мавжуд бўлса, босимни ўрнатилган чегараларгача пасайтирилиши шу объектлардан фойдаланувчи ташкилотлар билан келишиб бажарилиш лозим.

11-§. Тўнкаларни қўпориш, дарахт кесиш, ўрмон ёнғинига қарши кураш, музлаган ўтин ва балансларни юмшатиш, ёғоч оқизишдаги тиқилишларни бартараф қилишда портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

408. Тўнкаларни қўпоришда алоҳида ишлайдиган портлатувчилар ёки портлатувчилар бригадалари бир-биридан камида 500 м узоқликда бўлиши ва ўз қўшниларининг ҳаракат йўналиши ва жойлашган жойини аниқ билиши керак.

Бир корхона таркибига кирган алоҳида ишлайдиган портлатувчилар ёки портлатувчилар бригадалари, тўнкаларни қўпоришда бир томонга ҳаракатланиш шарти билан ва ёндирувчи трубкалар ёқилганидан кейин пана жойга кетиш аниқ келишилганда, ўзаро камида 300 м масофада жойлашишлари мумкин.

409. Зарядлар билан портлатишга тайёрланган тўнкаларни бурғилаш (тагидан кавлаш) ман этилади.

410. Бир неча портлатувчи томонидан алангали портлатиш усули билан тўнкаларни қўпориш ва дарахт йиқитишда бош портлатувчи портлатиш ишлари бошланишидан олдин ҳар бир портлатувчига ҳаракат йўналишини кўрсатиши лозим.

411. Тўнкаларни қўпориш ва дарахт йиқитишда назорат трубкаси барча ҳолларда ёндирувчи трубкадан текис жойларда ишлашда камида 85 см ва бутазор ва паст баланд жойларда ишлашда эса камида 1 м қисқа бўлиши лозим.

412. Музлаган ўтин, баланс ва шу кабиларни портлатишда, уларни юмшатиш учун фақат сақловчили портловчи моддаларни қўллашга рухсат этилади. Бунда қуйидаги шартларни бажариш мажбурийдир:

а) портлашни қўзғатиш воситалари сифатида электродетонаторлардан фойдаланиш;

б) портлатувчиларнинг ўтинлар бўйлаб хавфсиз ҳаракатини таъминлаш (штабеллар ёки уюмлар орасидаги ўпирилишларни ёпиш ва бошқалар);

в) зарядлаш бошлангунга қадар ёнғинга қарши зарурий тадбирларни ўтказиш.

413. Ёғоч оқизишдаги тиқилишни бартараф этишнинг портлатиш тартиби портлатиш ишларига бевосита раҳбарлик қилувчи шахс томонидан аниқланади.

414. Ўрмон ёнғинига қарши курашда портлатиш ишлари Инспекция билан келишилган, “Ўрмон ёнғинига қарши курашда портлатиш ишларини хавфсиз олиб бориш бўйича йўриқномалар” талабларига мувофиқ бажарилиши лозим.

Ўрмон ёнғинини бартараф этишда самолёт ёки вертолётдан портловчи моддаларни ва портлашни қўзғатиш воситаларини ташлашга, портлатиш воситаларини шу мақсадларга мўлжалланган махсус контейнерларга жойлаштириш шарти билан ва ёнғинни бартараф этишни амалга оширувчи ташкилотнинг техник раҳбари тасдиқлаган хавфсизлик чоралари кўрилганда рухсат берилади.

415. Торф (ерости) ёнғинини ўчиришда портлатиш ишларини ёнғин четидан камида 10

м узоқликда ўтказишга рухсат этилади.

12-§. Музлаган руда ва руда концентратлари, сланец, кўмир, металл қириндилар ва шу кабиларни юмшатишда портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

416. Музлаган руда в руда концентратлари, сланец, кўмир, металл қириндилар ва шу кабиларни юмшатишда таркибида суюқ нитроэфирлар бўлган портловчи моддаларни қўллаш ман этилади.

Металл қириндиларини юмшатишда электр усулида портлатишга рухсат берилмайди.

Асоси аммиак селитрасидан иборат бўлган минерал ўғитларни портлатиб юмшатишга йўл қўйилмайди.

417. Тузларни юмшатиш детонацияловчи шнурлардан фойдаланиб портлатиш усулида бажарилиши мумкин.

13-§. Баланд тоғли ҳудудлар ва нотекис (паст-баланд) жойларда портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

418. Баланд тоғли ҳудудлар ва нотекис (паст-баланд) жойлардаги портлатиш ишларини Инспекция ҳудудий органлари билан келишиб корхона раҳбари томонидан тасдиқланган йўриқномаларга мувофиқ амалга ошириш лозим.

14-§. Магистрал трубопроводлар қўриқланадиган зонада портлатиш ишларини олиб бориш хусусиятлари

419. Очиқ ёки ёпиқ (кўмилган) магистрал трубопроводлар қўриқланадиган зонада портлатиш ишлари, трубопроводлардан фойдаланувчи корхонанинг (ташкилотнинг) ёзма розилиги мавжуд бўлганда бажарилиши мумкин. Уларни бажаришга розилик олиш учун, портлатиш ишларини бажарувчи трубопроводлардан фойдаланувчи корхонага (ташкилотга) ўзаро келишиб олиш учун портлатиш ишлари лойиҳасини тақдим этиши керак. Бундай лойиҳа мазкур Қоидалар талабларига жавоб бериши ва трубопроводлар, иншоотлар (қайта ҳайдаш станциялари ва шу кабиларнинг) бутлигини таъминлаши, шунингдек трубопроводлардан фойдаланувчи корхона томонидан ўрнатилган бошқа шартларга риоя этишни таъминлаши зарур.

V. Портлатиш ишлари хавфсизлигининг яқона қоидаларини бузиш жавобгарлиги

420. Портлатиш ишларини олиб борадиган корхоналарнинг мансабдор шахслари ва портлатиш ишларини олиб борувчи ходимлар мазкур Қоидалар ва уларга мувофиқ ишлаб чиқилган ишларнинг хавфсиз олиб бориш усуллари ва меҳнат муҳофазаси йўриқномалари талабларини бузишда айбдор бўлсалар, қонунчиликка биноан жавобгар ҳисобланадилар.

Мансабдор шахслар томонидан бўйсунувчиларни мазкур қоидаларни бузишга, Ўзбекистон Республикаси Инспекция ҳамда бошқа назорат органлари томонидан тўхтатиб қўйилган ишларни ўзбошимчалик билан янгидан бошлашга мажбур этадиган кўрсатма ёки фармойишларни бериши, шунингдек улар иштирокида бўйсунувчи мансабдор шахслар ва ишчилар томонидан йўл қўйилган бузишларни бартараф этиш юзасидан чора кўрмаслиги, портловчи материалларни сақлаш, ташиш, фойдаланиш ва ҳисобга олиш тартибини қўпол бузиш ҳисобланади.

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 2-сонли илова

Портлатиш ишларини олиб борувчи ташкилотларда, портловчи моддалар ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши ва улардан хавфсиз фойдаланиш ҳамда механизациялаштирилган ҳолда қўллашга тайёрлаш

ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар портлатиш ишларини олиб борувчи ташкилотларда, портловчи моддалар ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши ва улардан хавфсиз фойдаланиш ҳамда механизациялаштирилган ҳолда қўллашга тайёрлашга бўлган хавфсизлик талабларини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1-§. Асосий қисқартмалар ва тушунчалар

Мазкур Қоидаларда қуйидаги асосий қисқартмалар ва тушунчалар қўлланилади:

ЭПМ заводи – эмульсион портловчи моддаларни ишлаб чиқариш заводи.

ОДТП - оддий қумоқланган ва таркибида сув бўлган портловчи моддаларни доимий ҳолда тайёрлаш пункти.

ДТП - портловчи моддаларни доимий ҳолда тайёрлаш пункти.

Оддий ПМ – (АНФО) таркибида портламайдиган ёқилғи материаллари бўлган аммиак селитраси қоришмасидан иборат саноат портловчи моддаси.

Таркибида сув бўлган ПМ – таркибида оксидловчи модданинг сувли эритмаси.

ЭПМ - таркибида оксидловчи модданинг сувли эритмаси, мойли кислоталар, портламайдиган ёқилғи материаллари ва сенсибилизаторлар (қуруқ ёнмайдиган қўшимчалар) бўлган эмульсион портловчи моддалар.

ПМ – портловчи материаллар.

ПМ - портловчи моддалар.

ПИЯХҚ - портлаш ишларидаги ягона хавфсизлик қоидалари.

ҚЗМ - қориштирувчи-заряд машинаси.

ТЗМ - транспорт-заряд машинаси.

Совуқ ҳолда силжитиш – компонентларни иситмасдан силжитиш.

ТЖЙЙ - технологик жараён йўриқномалари.

ТЖТ - технологик жараён тартиби.

ИЭМ - иссиқлик-электр маркази.

ҚМҚ - қурилиш меъёрлари ва қоидалари.

СанҚваМ - санитария қоидалари ва меъёрлари.

КТУ - кўтариш-транспорт ускуналари.

ЭҚТҚ - электр қурилмаларининг тузилиш қоидалари.

БГ - буғ генератори.

ЧЙҚМ - чегаравий йўл қўйиладиган миқдор.

МХСТ - меҳнат хавфсизлиги стандартлари тизими.

ТХ - техника хавфсизлиги.

РООТ - режавий-олдини олиш таъмирлари.

Иш раҳбари - тегишли маълумотга эга муайян ишларга раҳбарлик қиладиган муҳандис-техник ходим, участка бошлиғи ва бошлиқ ўринбосари (ДТП заводи), участка механиги ва энергетиги, мастер ва шу кабилар.

Иш бажарувчи – бевосита ишни бажарувчи шахс.

Ишларни бажариш ҳуқуқи - тегишли ихтисосликка ва муайян амалий кўникмаларга эгалиги ҳужжатлар билан тасдиқланган иш бажарувчиларнинг муайян иш турларини бажариш ҳуқуқи.

Ихтисослашган ташкилот – муайян иш турларини бажариш ҳуқуқига (лицензияга) эга ташкилот.

Техник назорат - ташкилотда мехнат муҳофазаси меъёрлари ва қоидаларига амал қилиш бўйича назорат тизими.

Техник назорат бўйича шахс - ташкилотда мехнат муҳофазаси меъёрлари ва қоидаларига амал қилиш бўйича назоратни амалга оширадиган мансабдор шахс.

2-§. Қоидаларнинг қўлланиш соҳаси ва тартиби

1. Мазкур Қоидалар портлатиш ишларини олиб борувчи, портловчи моддалар ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши ва улардан хавфсиз фойдаланиш ҳамда

механизациялаштирилган ҳолда қўллашга тайёрловчи ташкилотларга (бундан буён матнда – ташкилотлар деб юритилади) тааллуқлидир.

2. Мазкур Қоидалар газ ва чангдан хавфли бўлмаган ер юзаси ва ер ости конлари ва шахталарида жойлашган:

лойиҳалаштирилаётган;

қурилаётган;

қайта қурилаётган;

ишлаб турган;

барча қумоқланган ва таркибида сув бўлган портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ва тайёрловчи пунктлар ҳамда доимий қориштирувчи-заряд машиналар ва кўчма идишларга жойлаштирилган қадоқловчи қурилмаларнинг меъёрида ишлашини таъминловчи, доимий ёрдамчи ишлаб чиқаришга нисбатан қўлланилади.

3. ОДТП ва ДТП бино ва иншоотлари таркиби, ҳар бир аниқ ҳолатда буюртмачи томонидан, ўрнатилган тартибда расмийлаштириладиган ва топшириққа асосан ишлаб чиқиладиган лойиҳага биноан аниқланади.

4. Мазкур Қоидалар кўчма қориштирувчи-заряд машиналари ва бошқа ўхшаш қурилмаларда портловчи моддаларни ишлаб чиқариш саноатига нисбатан қўлланилмайди.

5. Ишлаб турган ОДТП ва ДТПларни мазкур Қоидалар талабларига мослаштириш Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) билан келишилган муддатларда амалга оширилади.

Ишлаб чиқариш тартибини белгилайдиган бошқа меъёрий техник ҳужжатлар, алоҳида иш турларида, механик ва энергетик ускуналар ҳамда ОДТП ва ДТП иншоотларини монтаж қилиш ва фойдаланишда мазкур Қоидаларга зид келмайдиган ҳолда қўлланилади.

6. Мазкур Қоидаларнинг талаблари, ОДТП ва ДТП, уларнинг хизмат кўрсатувчи бўлинмалари, айрим мансабдор шахслар, иш бошқарувчилар ва ижрочиларнинг ишлаб чиқариш фаолиятини тартибга солувчи бошқаришга оид ҳужжатларда (техник фойдаланиш қоидалари, низомлар, йўриқномалар ва бошқалар) ўз аксини топиши керак.

3-§. Умумий талаблар

7. Ҳар бир ишлаб чиқариш ва портловчи моддаларни механзациялаштирилган тарзда тайёрлаш пунктларидан фойдаланувчи ташкилотларда қуйидагилар бўлиши лозим:

шу каби иш турлари билан шуғулланиш учун лицензия (махсус рухсатнома);

ташкилотнинг лойиҳавий ҳужжати;

саноат хавфсизлиги декларацияси;

технологик жараён тартиби (ТЖТ);

ускуналар, ишлаб чиқариш жараёнини бошқариш ва назорат қилиш асбобларининг ҳужжатлари;

хом-ашё, материаллар ва тайёр маҳсулотларнинг техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлари;

саноат хавфсизлиги тўғрисида экспертиза хулосаси;

стандартлаштирилмаган ускуналар, ускуналар, қурилмалар ва асбоблар чизмаси;

ишлаб чиқариш журналлари;

ташкилотни (завод, ОДТП ва ДТП) фойдаланиш учун қабул қилганлиги тўғрисида давлат комиссиясининг далолатномаси;

лойиҳада кўзда тутилган ва ПМларни ишлаб чиқаришда (қайта ишлашда) хавфсиз тарзда ишларни олиб боришини таъминловчи техник воситалар;

ПМларни бошқариш ва улар билан хавфсиз ишлашни таъминловчи ходимлар.

Санаб ўтилган ҳужжатларнинг рўйхати, уларни олиб бориш ва сақлаш тартиби, шунингдек қўшимча журналлар юритиш ташкилот тасарруфида бўлган юқори ташкилот маъмурияти томонидан белгиланади.

8. ПМларни ишлаб чиқариш ва қайта ишлаш учун янги қурилган ва қайта қурилаётган объектлардан фойдаланиш учун қабул қилиш буюртмачи-ташкилот раҳбари томонидан ташкил қилинган комиссия томонидан Инспекция, Ўзбекистон Республикаси экология ва атроф мухитни муҳофаза қилиш давлат қўмитаси, Давлат санитария эпидемиология назорати, Давлат ёнғин хавфсизлиги хизмати, Ички ишлар органларининг назорат-лицензиялаш тизимлари, Бандлик ва меҳнат муносабатлари вазирлигининг Давлат меҳнат инспекцияси ва ташкилотнинг касаба уюшмаси қўмитаси вакиллари иштирокида амалга оширилиши лозим.

9. Меъёрида фойдаланишга тўсқинлик қиладиган, ишчиларнинг санитария-гигиена ҳолати ва меҳнат хавфсизлигини ёмонлаштирадиган иншоотларни, шунингдек ёнғинга қарши қурилмалари ва атроф муҳитни ҳимоя қилиш чоралари кўрилиб охирига етказилмаган объектларни фойдаланиш учун қабул қилиш таъқиқланади.

10. ПМларни ишлаб чиқариш ва қайта ишлаш ташкилотларида ПМлари учун техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларга мос келадиган ҳамда сертификатга эга ускуналар, назорат-ўлчов асбоблари, қурилмалари, воситалари ва жойлашган ускуналардан фойдаланишга рухсат этилади.

11. ПМларни ишлаб чиқариш ташкилотлари саноат майдончалари атрофида ўлчамлари лойиҳа бўйича белгиланадиган санитария-ҳимоя доиралари бўлиши лозим. Санитария-ҳимоя доирасидаги ерлардан корхонанинг ишлаб чиқариш-хўжалик фаолияти билан боғлиқ бўлмаган мақсадларда фойдаланишга йўл қўйилмаслиги керак.

12. ПМларини ишлаб чиқариш (қайта ишлаш) жарёнини амалга ошираётган хавфли ишлаб чиқариш объектлари учун саноат хавфсизлиги бўйича эксперт хулосаси бўлиши лозим.

13. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш пунктларида қуйидаги таркибдаги портловчи моддаларни ишлаб чиқаришга рухсат этилади:

суюлтирилган ва қаттиқ ҳолатдаги нефть, кукунсимон ёки келиб чиқиши бошқа бўлган портламайдиган ёқилғилар билан қумоқланган аммиак селитрасининг совуқ ҳолдаги қоришмалари;

қумоқланган ёки майдаланган тротил билан қумоқланган аммиак селитрасининг совуқ ҳолдаги қоришмалари;

қумоқланган ва майдаланган тротил , суюлтирилган ва қаттиқ ҳолатдаги нефть, кукунли ёки келиб чиқиши бошқа бўлган портламайдиган ёқилғилар билан қумоқланган аммиак селитрасининг совуқ ҳолдаги қоришмалари.

14. Оддий қумоқланган ва таркибида сув бўлган портловчи моддаларни доимий ҳолда тайёрлаш пункти барча ходимлари мазкур Қоидаларнинг 1 ва 2 иловасига мувофиқ хавфсизлик техникаси бўйича кириш йўриқномаси (ишга кириш пайтида) ва иш жойида дастлабки йўриқнома ўтишлари лозим.

15. Ташкилотларда ходимларни дастлабки тиббий кўрикдан ўтказиш, Соғлиқни сақлаш вазирлигининг 2012 йил 10 июлдаги “Ходимларни тиббий кўрикдан ўтказиш тартиби тўғрисидаги низомни тасдиқлаш ҳақида”ги 200-сонли буйруғига (рўйхат рақами 2387, 2012 йил 29 август) (Қонун ҳужжатлари тўплами, 2012 й., 35-сон, 407-модда) мувофиқ амалга оширилади.

16. Касбий кассаллик юзага келишининг юқори даражадаги потенциал хавфи бўлган ишга ишчини қабул қилиш ва ўтказишда маъмурият уни бу ҳақда хабардор қилиши, иш шароитлари, ишлаб чиқариш омилларининг зарарли таъсирининг олдини олиш усуллари, якка тартибдаги ҳимоя воситалари, шунингдек унга бериладиган имтиёзлар ва компенсациялар билан танишитириши, ва ундан бу каби шароитларда ишлашга розилиги ҳақида ёзма розилигини олиши лозим.

17. Ишчида касбий касалликка мойиллик ёки унинг белгилари аниқланганда маъмурият тиббий хулоса асосида уни зарарли ишлаб чиқариш факторлари таъсири билан боғлиқ бўлмаган ишга ўтказиши лозим.

18. Ишчи тиббий кўрикдан ўтишдан бош тортса ёки ўтказилган текширувлар натижаси бўйича тиббий комиссия томонидан берилган тавсияларни бажармаса маъмурият ушбу фактларни меҳнат интизомини бузганлик деб ҳисоблаб, унинг ишлашига рухсат бермасликка ҳақлидир.

19. Саломатлиги йўл қўймайдиган ишчиларни ишга қабул қилиш таъқиқланади.

Ишчининг мутахассислиги ёки малакаси унинг лавозими ва бажарадиган ишига мос бўлиши лозим. Авария ҳолатларини бартараф қилиш ҳолатларидан ташқари унинг малакасига тўғри келмайдиган ва бу соҳада таҳсил олмаган ишчидан муайян ишни бажаришни талаб қилиш таъқиқланади.

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

21. Ишларни бажариш учун ёзма нарядлар берилиши лозим. Ишларни бажариш учун нарядлар бериш ва уларнинг бажарилишини назорат қилиш корхонанинг бош мухандиси томонидан тасдиқланган ва касаба уюшмаси қўмитаси билан келишилган наряд тизими ҳақидаги низом асосида амалга оширилиши лозим. Лойиҳа, паспорт, схемаларда кўзда тутилган ишлар учун наряд беришда ишларни ва хавфсизлик чораларини мукаммал тавсифламаган ҳолда, ушбу ҳужжатларга таянишга йўл қўйилади. Бунда кўрсатилган ҳужжатларда ишларни сифатли ва хавфсиз тарзда бажариш учун етарли бўлган маълумотлар ҳажми бўлиши, ўрнатилган тартибда тасдиқланиши лозим, ушбу ишлар устидан раҳбарликни амалга оширадиган ва уларни бажарадиган шахслар эса имзо қўйган ҳолда улар билан таништирилиши лозим. Нарядда смена мобайнида участкада режалаштирилган барча ишлар, шунингдек бошқа участка ва хизматлар ишчилари томонидан бажариладиган ишлар кўрсатилиши лозим.

22. Ҳар бир иш жойи иш бошланишидан олдин ёки смена давомида мастер томонидан кўриб чиқилиши, кун давомида эса – ишларни бажариш мобайнида хавфсизлик қоидаларининг бузилишига йўл қўймаслиги лозим бўлган, ушбу қоида бузилишларини бартараф этиш ишларидан ташқари, участка бошлиғи ёки унинг ўринбосари томонидан текширилиши керак.

Хавфсизлик қоидалари бузилган жойлардаги ишларга, бу каби қоида бузилишини бартараф этиш, авария ҳолатининг олдини олиш ёки бартараф этиш бўйича амалга ошириладиган ишларга бериладиган наряддан ташқари, кўрсатма бериш таъқиқланади.

23. Ҳар бир ишчи (бригадир, смена бошлиғи) иш бошланишидан олдин ўз иш жойининг (бригада, смена иш жойининг) хавфсиз ҳолатда эканлигига ишонч ҳосил қилиши, нарядни бажариш учун талаб қилинадиган муҳофаза қурилмалари, қуроллари, механизмлари, мосламаларининг соз ҳолатда эканлигини текшириши лозим.

24. Хавфсиз тарзда ишларни бажаришга тўсқинлик қилувчи камчиликлар аниқланганда, ишчи (бригадир, смена бошлиғи) уларни бартараф қилиши, агар у ўз кучи билан бу ишни бажара олмаса – унга наряд берган муҳандис-техник ходимга бу ҳақида хабар бериши, ва кейинчалик унинг кўрсатмасига биноан иш кўриши лозим. Барча бу ҳаракатлар мазкур Қоидаларнинг 3 иловасида келтирилган шаклга мувофиқ “Сменани қабул қилиш-топшириш журнали”да расмийлаштирилиши лозим.

25. Бошқа ташкилот ходимининг муайян ишларни бажариш учун корхона ҳудудига кириши учун участка ёки объект чегараси белгиланган, ишларнинг хавфсиз тарзда бажарилишини таъминлаш бўйича томонларнинг ўзаро жавобгарлигини кўзда тутадиган, ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган, тадбирлар ишлаб чиқилган наряд-рухсатнома расмийлаштирилади.

26. Ташкилотларнинг иш жойи плакатлар ва бошқа огоҳлантирувчи ёзувлар билан таъминланган бўлиши лозим.

27. Хавфли ишлаб чиқариш объектларидан фойдаланувчи ташкилот томонидан “Саноатгеоконтехназорат” давлат инспекцияси бошлиғининг 2009 йил 16 июндаги 124 сон буйруғи билан тасдиқланган “Хавфли ишлаб чиқариш объектларида ишлаб чиқариш назоратини ташкил этиш ва амалга ошириш қоидалари”га (Ўзбекистон Республикаси Адлия вазирлигининг 2009 йил 16 июлдаги 6-15/12-5550/612 - сон хулосасига мувофиқ ушбу ҳужжат техник ҳужжат деб топилган) мувофиқ ишлаб чиқариш назорати ташкил этилиши лозим.

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

4-§. Ходимга қўйиладиган талаблар ва ишлаб чиқариш ва портловчи моддаларни тайёрлаш бўйича ходимларни тайёрлаш, билимини текшириш тартиби

29. Ташкилотларда ходимларни ўқитиш ва билимларини текшириш “Меҳнат муҳофазаси бўйича ўқишларни ташкил этиш ва билимларини текшириш тўғрисидаги намунавий низом” (рўйхат рақами 272, 1996 йил 14 август) талабларига мувофиқ амалга оширилади.

30. Ишлаб чиқариш ва портловчи моддаларни тайёрлаш пунктларига раҳбарликни амалга ошириш учун тугалланган олий ёки ўрта кончилик-техник маълумотга эга, ёки тегишли ҳуқуқни берувчи махсус ўқув юртлари ёки курсларни тамомлаган ҳамда Ягона портлатувчи дафтарчасига эга бўлган шахсларга рухсат берилади.

31. Ихтисослашган ОДТП бўлинмаси (ПМларни ишлаб чиқариш ва уларни қўллашга механик тарзда тайёрлаш) раҳбари лавозимига конларда ишлаш бўйича камида 2 йил иш стажига эга бўлган кончилик соҳаси муҳандислари тайинланиши мумкин.

32. Корхона ва ташкилотлар ишларига раҳбарлик қилувчи муҳандис-техник ходимлар, шунингдек ПМлардан илмий-текшириш, тажриба ва ўқув мақсадларида фойдаланиш билан боғлиқ бошқа техник назорат ходимлари лавозимга тайинланишда (тасдиқланишда) ва кейинчалик уч йилда камида бир марта ўрнатилган тартибда йўриқномалар, “Энг оддий қумоқланган ва эмульсион ПМларни ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик Қоидалари” (рўйхат рақами 1580, 2006 йил 7 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами 2006 йил 23-сон, 123 модда) ва мазкур Қоидаларни билишлари юзасидан аттестациядан ўтишлари лозим.

33. Энг оддий қумоқланган ва эмульсион портловчи моддалар ишлаб чиқариш билан боғлиқ ходимлар (ПМларни ишлаб чиқариш ва қўллашга механик тарзда тайёрлаш пунктлари лаборантлари, механик тарзда тайёрлаш, портловчи моддалар, қориштириш-зарядли ва заряд машиналарига хизмат кўрсатувчи ишчилар), ва ўз фаолият тури бўйича энг оддий қумоқланган ва эмульсион портловчи моддаларни ишлаб чиқариш билан боғлиқ фаолият билан шуғулланувчи шахслар ўқув курсида иштирок этадилар.

Техника хавфсизлиги бўйича олдиндан ўқитишдаги асосий саволлари рўйхати мазкур Қоидаларнинг 4 иловасига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

34. Ўқитиш энг оддий қумоқланган ва эмульсион портловчи моддалар ишлаб чиқарувчи корхоналарнинг ўқув-таълим марказларида, дастурлар асосида, ишлаб чиқаришдан ажралган ҳолда ўтказилиши керак.

35. Ўқув курси тугагандан сўнг энг оддий қумоқланган ва эмульсион портловчи моддалар ишлаб чиқариш билан боғлиқ ходим Инспекция ҳудудий бошқармаси ёки кон-техника инспекцияси вакиллари иштирокидаги малака комиссиясига имтиҳон топширади.

36. Имтиҳон натижалари бўйича малака комиссияси аъзолари томонидан имзоланадиган протокол расмийлаштирилади ва рухсат этилган иш турлари кўрсатилган ЯПД берилади.

37. Махсус курсларда имтихон қабул қилиш бўйича буйруқлар, протоколлар ва бошқа энг оддий қумоқланган ва эмульсион портловчи моддалар ишлаб чиқариш бўйича ходимни тайёрлаш билан боғлиқ бошқа ҳужжатларни ўқув курсларини ташкил этган ташкилот юритиши лозим.

38. Протоколнинг битта нусхаси Инспекция ҳудудий бошқармаси ёки кон-техника инспекциясига берилади.

39. Малака тегишли дастур бўйича курсларда қатнашган ва имтиҳонларни топширган шахсларга берилиши мумкин.

40. Малака берадиган имтиҳонни Инспекция ҳудудий бошқармаси ёки кон-техника инспекцияси вакиллари иштирокида, корхона раҳбари томонидан тайинланадиган малака комиссияси қабул қилиши лозим.

41. ОДТП ва ДТП ходимга энг оддий қумоқланган ва эмульсион портловчи моддаларни мустақил ишлаб чиқаришга фақат тажрибали ишчи раҳбарлиги остида 1 ой муддат ичида амалиёт ўтгандан сўнг рухсат беради.

Энг оддий қумоқланган ва эмульсион портловчи моддаларни ишлаб чиқариш билан боғлиқ касб бўйича ўқиётган шахслар учун амалиёт муддати тегишли дастурларга биноан белгиланади.

42. Йилига камида бир марта Инспекция ҳудудий бошқармаси ёки кон-техника инспекцияси вакили раислиги остидаги малака комиссияси ОДТП ва ДТП ходимларининг энг оддий қумоқланган ва эмульсион портловчи моддаларни ишлаб чиқаришда хавфсиз тарзда ишларни олиб бориш талаблари бўйича билимларини текширади.

43. Агар ОДТП ва ДТП ходимларининг “Энг оддий қумоқланган ва эмульсион ПМларни ишлаб чиқариш ходимлари учун хавфсизлик Қоидалари” (рўйхат рақами 1580, 2006 йил 7 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами 2006 йил 23-сон, 123 модда) талабларини бузганлиги аниқланса, навбатдан ташқари текшириш ўтказилади.

44. Билимини навбатдан ташқари текширишда муваффақиятли топширган ОДТП ва ДТП ходими, амалиёт ўтмаган ҳолда мустақил ишлашига йўл қўйилади.

45. Мунтазам равишда ва навбатдан ташқари билимларни текшириш натижалари протокол билан расмийлаштирилади ва комиссия аъзолари томонидан имзоланади.

46. ОДТП ва ДТП ходимлари ишлаб чиқаришнинг ва ПМларни механик тарзда тайёрлашнинг янги турига ўтказилганда улар Инспекция давлат комиссияси билан келишилган ҳолда корхона раҳбари томонидан тасдиқланган дастур асосида қайта тайёрлаш курсларини ўташлари ва малака комиссиясига имтихон топширишлари лозим. ПМларни янги турларини мустақил равишда ишлаб чиқаришга рухсат берилишидан олдин ишчи 10 кун мобайнида амалиёт ўташи лозим.

47. Аввал ишлатилмаган хом-ашё, ускуна ва жиҳоз корхонага келиб тушганда ПМларни ишлаб чиқариш ва қўллашга механик тарзда тайёрлаш билан шуғулланадиган барча ишчилар янги келтирилган хом-ашё, ускуна ва жиҳозларнинг хусусиятлари ва ўзига хос жиҳатлари билан олдиндан танишишлари ва кўрсатмалар олишлари лозим.

48. ОДТП ва ДТП ходимларига ўз малакаси бўйича шуғулланаётган фаолиятида бир йилдан ортиқ танаффус бўлгандан кейин фақат малака комиссиясига имтихон топширгандан ва 10 кун давомида амалиёт ўтгандан сўнг мустақил иш олиб боришга рухсат этилиши мумкин.

49. ПМларни ишлаб чиқариш ва механик тарзда тайёрлаш билан шуғулланадиган ОДТП ва ДТП ходимларига имзо қўйган ҳолда ПМлар билан муомала қилишда хавфсизлик чоралари ва мажбуриятларни кўзда тутадиган меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқнома берилиши лозим.

50. ПМларни ишлаб чиқариш ва механик тарзда тайёрлаш лаборантлари сифатида тегишли дастур бўйича ўқиган, малака комиссиясига имтихон топширган ва ўрнатилган намунадаги гувоҳномани олган шахслар тайинланиши мумкин.

5-§. Меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги бўйича йўриқнома

51. Ҳар бир портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ёки тайёрлаш пунктида ишларни

технологик регламент бўйича хавфсиз юритиш йўриқномалари ишлаб чиқилиши лозим. Йўриқномалар Меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларни ишлаб чиқиш тўғрисидаги низомга (рўйхат рақами 870, 2000 йил 7 январь) (Ўзбекистон Республикаси вазирликлари, давлат қўмиталари ва идораларининг меъёрий ҳужжатлари ахборотномаси 2000 й., 1-сон) ва мазкур Қоидалар талабларига мувофиқ ишлаб чиқилади.

52. Меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги бўйича махсус йўриқномалар хизмат кўрсатувчи ходим (чилангарлар, электр монтёрлар, назорат-ўлчов асбоблари чилангарлари) учун ҳам ишлаб чиқилиши лозим.

53. Ҳар бир иш жойлари йўриқномалар билан таъминланган бўлиши лозим.

54. Иш жойида иш мазмуни ўзгарганда йўриқномалар қайта кўриб чиқилади ва қайта расмийлаштирилади.

II. Ишлаб чиқариш жараёнини ташкил қилиш

1-§. Технологик жараёнларни автоматлаштириш ва назорат қилиш

55. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини лойиҳалаштириш, технологик жараён йўл-йўриқлари асосида амалга оширилиши лозим.

56. Технологик жараён йўл-йўриқлари ва портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари лойиҳаси қўйидагиларни кўзда тутиши лозим:

технологик жараёнларни тўлиқ тарзда механизациялаштириш ва автоматлаштириш;

ускуналар ва қурилмаларни зарарли ва хавфли буғлар, газлар ва чангнинг ўт олиши ва портлашини бартараф этиш ёки уларни энг кам тарзда чиқарадиган ҳолатга келтириш;

чангланувчи материалларни бошқа жойга ўтказишда пневматик-вакуумли транспорт ёки бошқа усти ёпиқ транспорт қурилмаларидан фойдаланиш;

атмосфера ҳавосига чиқадиган зарарли ажралмаларни ушлаб олиш қурилмалари ичига ўрнатилган маҳаллий сўриш тизимига эга ускуналарни ишлаб чиқиш ва улардан фойдаланиш;

технологик жараёнларда боши берк сув айланмасидан қўлланиш;

сув ҳавзаларига тушадиган заҳарли маҳсулотларни тўлиқ йўқ қилиш ёки йўл қўйиладиган меъёрий даражасига етказиш;

назорат-синов воситалари бўлиши.

Бошқарув қурилмалари ва механизмлари, жараёнларнинг ҳамда ускуналар иш тартибининг белгиланган кетма-кетлигини таъминлаши керак.

57. Технологик жараён йўл-йўриқларида зарарли чиқиндиларни ушлаб қолиш, статик электр токи зарядидан ҳимоя қилиш ва бошқа ҳолатларда техника хавфсизлиги, ёнғин хавфсизлиги, ишлаб чиқариш санитарияси талаблари меъёрий тартибда бўлиши керак.

58. Айнан битта хонада агар механизацияни жорий этиш ва кетма-кетлик оқимида ишлаб чиқаришни ташкил қилиш зарурияти вужудга келса айнан бир ишлаб чиқаришнинг турли

тоифадаги хавф даври ва операцияларини қўллашга рухсат этилади.

Бунда муайян хавфли даврларда ёнғин тарқалишига қарши тегишли ҳимоя қурилмалари (ёнғинга қарши девор, дренчлаш, ёриқларни ҳимоя қилиш ва бошқалар) кўзда тутилиши керак.

Заҳарли ва бир-бирига мос келмайдиган моддалар ажралиб чиқиши билан боғлиқ технологик операциялар жойлаштириш учун алоҳида хоналар ажратиш зарурияти, технологик жараён йўл-йўриқларини ишлаб чиқувчилар томонидан белгиланади.

59. Атроф-муҳит ҳавоси ҳароратида қотиб қоладиган ёки кристал ҳолатига келадиган маҳсулот қувурлари ҳамда моддаларни қайта ишлашни амалга оширадиган восита ва идишлар иситиладиган бўлиши ва иссиқлик ўтказмайдиган ҳолда ускуналаниши керак.

60. Технологик аппаратларни сарфловчи ва йиғиб оладиган идишлар билан улаш учун ишлатиладиган қувурларда энг кам сонли бурилиш жойлари бўлиши лозим, лойиҳада уларни тўлиғича тозалаш имконияти кўзда тутилиши керак.

61. Иш сменаси мобайнида портловчи ва оксидловчи моддалар учун ишлатиладиган ёнувчан ва ёнмайдиган идишларни вақтинча сақлаш ишларини туйнуклари бўлмаган, бинонинг ташқи томонидаги усти ёпиқ жойларда ташкил қилиш мумкин.

Идишларни ўтиш йўллари ва авария чиқиш йўлларини тўсиб қўймаган ҳолда махсус ажратилган жойларда икки соат давомида фойдаланиш эҳтиёжи ҳисобидан иш хоналарида вақтинчалик сақлашга йўл қўйилади.

62. Ҳаракатланувчи транспорт воситаларини фақатгина юклаш-тушириш ишларини амалга ошириш вақтида ишлаб чиқариш бинолари ёнида вақтинча туришига рухсат этилади.

63. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари биноларида, бевосита портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ёки тайёрланадиган омборлар ва бинолардан ташқари, майда жорий таъмир учун (қуйиш ускуналарисиз) чилангар устахоналари ҳамда навбатчи чилангар ва электр чилангарларининг вақтинча бўлиши учун хоналарни жойлаштиришга рухсат этилади. Бу хоналар қурилиш меъёрлари ва қоидалари талабларига биноан, ишлаб чиқариш хонасидан ёнғинга қарши деворлар билан ажратилган бинонинг алоҳида бўлимида жойлаштирилиши керак.

64. Вагонда, қориштириш-заряд машинаси ёки бошқа транспорт воситаси ва йиғиш идишларида бўлган портловчи моддаларни инобатга олган ҳолда портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ва тайёрланадиган хоналарнинг умумий юкламаси 60 тоннадан ошмаслиги лозим. Бунда йиғиш идишларининг юкламаси қориштириш-заряд машинанинг бир марталик юк кўтариш ҳажмига каррали мос бўлиши лозим.

65. Майдончаларда портловчи материалларни йўқ қилиш ва синаш ишлари Инспекция билан келишилган ҳолда, ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган, ишларни ташкил қилиш лойиҳаси асосида амалга оширилиши лозим.

66. Битта майдондаги алоҳида ажратилган жойларда портловчи материалларни синаш ва йўқ қилиш ишларини амалга оширишга рухсат этилади.

Чиқиндиларни текшириш ва йўқ қилиш бир вақтнинг ўзида амалга оширилмаслиги керак.

67. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини лойиҳалаштириш ишлари қайта ишланаётган материалларнинг хавфли тарзда электрлашишининг олдини олиш заруриятини инобатга олган ҳолда амалга оширилади.

68. Саноат портловчи моддаларини тайёрлаш ва қайта ишлашни амалга оширадиган ишлаб чиқариш хоналари, ташқи қурилмалар ва ускуналарда сертификатга эга автоматлаштирувчи электр воситалари, хабар берувчи ва ўлчов асбоблари қўлланилиши керак.

69. Портловчи моддалар тайёрланадиган ва қайта ишланадиган биноларда амалдаги санитария қоидаларига амал қилган ҳолда портлашга чидамли контейнерга радиоактив манбани жойлаштирилганда портлашдан ҳимоя бўйича тегишли маркадаги радиоизотопга эга ўлчов асбобларидан фойдаланишга рухсат этилади.

70. Эшик ва дарвозаларнинг ташқи томони (кўча томондан), барча тоифадаги ҳудудларнинг чиқиш йўли, ёнғиндан хавфли муҳитдаги барча ҳарорат тоифалари ва гурухлари учун назорат қилиш, бошқариш, огоҳлантириш (хабарлаш) ва блокировка қилиш мақсадида муҳофазаланган (ёки зич ҳолдаги қобиққа эга) электр воситаларини ўрнатиш мумкин.

71. Портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ва тайёрланадиган бино ва хоналарда турли турдаги контактсиз хабар берувчи асбобларни ўрнатишга рухсат этилади. Бунда иккиламчи асбоблар атмосферада портловчи моддалар бўлмаган хоналарга ўрнатилиши, ва улар хабар берувчи асбоблар билан учқундан хавфсиз занжирлар билан уланиши лозим.

72. Телевизион камералар ва камера блоклари, ёнғинни автоматик равишда ўчириш тизимларининг гидроклапанлари ва фотоблокларининг электромагнит ўтказгичларига ва бошқа кўчма ток қабул қилувчиларига, шунингдек турғун ток қабул қилувчилар учун ва барча тоифадаги ёнғиндан хавфли доиралардаги ишлар учун эгилувчан мис симларига эга резинали ёки пластик қобиқли (ёки шлангли) кабелларни ўтказишга рухсат этилади.

Кабелнинг механик зарар кўриши мумкин бўлган жойларда улар пўлат қувурлар, бурчакли пўлат ёки бошқа бунга тенг ҳимоя воситаси ёрдамида муҳофаза қилиниши лозим. Учқундан хавфсиз занжирлар учун мустаҳкамланмаган кабелдан тайёрлашга рухсат этилади.

73. Оксидлар ёки уларнинг эритмалари билан иш олиб бориладиган ишлаб чиқариш биноларида (хоналарида) қувурлар ва кабелларни муҳофаза қилиш учун мис қувурларидан фойдаланиш таъқиқланади; шу билан бирга очиқ қўрғошин қопламали кабеллардан фойдаланиш таъқиқланади.

Оксид эритмаларини тайёрлаш жараёнида эритма сатҳи ҳароратини мунтазам равишда назорат қилиш ва уларнинг ишида носозликлар юзага келганлиги ҳақида огоҳлантириш тизими билан таъминланиши керак.

74. Барча тоифадаги портлашдан хавфли ҳудудларда, агар атроф муҳит, пластмассани бузилиш ҳолатига келтирмайдиган бўлса, импульсли пластмасса қувурлардан фойдаланишга рухсат этилади.

2-§. Алоқа ва сигнализация

75. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари, умумий телефон алоқаси, қоровуллар турган жойлар билан боғланиши учун, мустақил телефон

алоқаси ва ёнғиндан огоҳлантирувчи хабарлаш билан жиҳозланиши лозим.

Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини ташқи абонентлар билан боғланувчи шахслар доирасини чегаралаган ҳолда, радиоалоқа воситалари билан

ускуналашга рухсат этилади.

76. Портлаш-ёнғиндан хавфли чанг, буғ ва газлар ажралиб чиқиши мумкин бўлган барча хоналарда алоқа воситаси, шунингдек ишлаб чиқариш алоқаси учун электродинамик карнайлар мазкур Қоидаларнинг 5-иловасига мувофиқ ўрнатилиши лозим.

77. Симли хабар бериш карнайлари фақат хавфсиз хоналарга ўрнатилиши мумкин.

78. Портлаш-ёнғиндан хавфли саноатнинг ишлаб чиқариш хоналари “Ишларни олиб бориш ва қабул қилиш қоидалари. Қўриқлаш, ёнғин ва қўриқлаш-ёнғин хабарловчилари”га биноан ёнғин хабарловчи қурилмалари билан ускуналаниши лозим. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари ҳудудида электр-ёнғиндан хабар бериш тизими ёки телефон ўрнатилиши лозим.

79. Чақмоқдан ҳимоя бўйича биринчи тоифага тегишли хоналарга уланадиган барча турдаги алоқа ва хабарлаш тармоқларини ҳаво линиялари (симлар, осилган кабеллар) ёрдамида бажаришга рухсат этилмайди.

80. Тармоқларнинг асосий қисмларини телефон ер ости қувурларида, тақсимлаш тармоғида қобиқланган кабеллар ёрдамида ўтказиш тавсия этилади.

81. Хизмат кўрсатиладиган ишлаб чиқариш ва ёрдамчи хоналар зарурият туғилган ҳолда қидирув хабарловчиси ва маҳаллий хабар бериш мақсадида портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктидаги радиотармоқдан симлар орқали хабар бериш билан таъминланади.

3-§. Транспорт-технологик амалиётларни механизациялаштириш

82. Портлаш-ёнғиндан хавфли маҳсулотлар билан боғлиқ транспорт-технологик амалиётларда портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларида фойдаланиладиган транспорт воситалари, юк кўтариш ва ташиш машиналари, портлашдан хавфли хоналар амалдаги стандартлар, қурилиш меъёрлари ва қоидалари, “Юк кўтариш кранлари ва кўтариш-ташиш машиналарининг тузилиши ва хавфсиз тарзда фойдаланиш қоидалари” (“Саноатконтехназорат” давлат инспекцияси томонидан 1994 йил 31 январда тасдиқланган), бошқа амалдаги меъёрий ҳужжатлар ва мазкур Қоидалар талабларига жавоб бериши керак.

83. Портлаш-ёнғиндан хавфли хоналарда ва ташқи қурилмалар билан ишлайдиган транспорт воситалари, юк кўтариш ва ташиш машиналари учун қуйидагилар кўзда тутилиши керак:

электр разрядлари ва учқун чиқишининг олдини олиш;

машиналардаги мойлаш қисмларининг зич ҳолатини таъминлаш, уларга маҳсулот тушиб қолишининг олдини олиш;

тиқилиб қолувчи доиралар бўлиши, маҳсулотнинг чўкиб қолиши, йиғилиб қолиши, бўлакларнинг пайдо бўлиши ва ёпишиб қолишининг олдини олиш;

ташиладиган моддаларнинг аггрессив таъсири, технологик жараённинг ўзига хос хусусиятлари ва техника хавфсизлиги талабларини инобатга олган ҳолда машина унсурларини ишлаб чиқариш учун тузилиш материалларидан фойдаланиш.

84. Транспорт воситалари, юк кўтариш ва ташиш машиналарига ўрнатиладиган электр ускуналари ва автоматлаштириш воситалари мазкур Қоидалар, лойиҳа ҳужжатлари ва ТЖТ талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

85. Ёнғин-портлашдан хавфли моддаларни ташийдиган конвеерларнинг (тасмали, занжирли, винтли) тортиш қисмлари тўхтаб-тўхтаб ишлаганда, узилиб кетганда, винт тиқилиб қолганда тўхтатишни таъминлайдиган блокировка воситаларига эга бўлиши керак.

86. Ёнғин-портлашдан хавфли моддаларни ташийдиган конвейерлар тизимида қия ва тик жойлари бўлган ҳолда тортиш воситасининг ёки ташилаётган юкнинг ўз-ўзидан ҳаракатга келишининг олдини олувчи муҳофаза қурилмаси бўлиши керак.

87. Портловчи моддаларни бир бинодан иккинчисига конвеерли транспортда кўчиришда маҳсулот конвейерларда дона-дона ёки алоҳида қисмлар ҳолатида амалга оширилиши керакки, бунда биринчи бинодан иккинчисига транспорт занжири бўйича детонациянинг ўтмаслигини таъминлаши керак.

Донали зарядлар учун детонациянинг ўтказиш масофаси “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари” га мувофиқ аниқланади.

88. Оғирлиги 20 kg дан ортиқ бўлган портлаш-ёнғиндан хавфли юкларни юклаш-тушириш ишлари механизациялашган бўлиши керак.

89. Портлашдан-ёнғиндан хавфли маҳсулотларни кўчиришда фойдаланила-диган юк кўтариш қурилмалари ва механизмларни бошқариш ерда туриб амалга оширилиши керак.

90. Қуйидаги ҳолларда умумий мақсадлардаги кўтариш-юк ташиш ускуналаридан фойдаланишга рухсат этилади:

портлашдан ҳимояланган кўтариш-ташиш ускуналарида портлаш-ёнғиндан хавфли хоналар ва ташқи қурилмаларда портлашдан хавфли юклар билан амалиётларни бажариш;

сақлаш хоналари, юклаш-тушириш майдончаларининг усти ёпиқ жойларидаги таглик қоплар ва қаттиқ идишлардаги (қадоқлар, қутилар, контейнерлар ва бошқалар) портлашдан хавфли юклар билан амалиётлар бажаришда электр ускуналари муҳофаза қилинган умумий мақсадларда ишлатиладиган кўтариш-ташиш ускуналаридан фойдаланиш. Фойдаланиладиган кранлар ва мосламаларнинг механик қисмлари “Юк кўтариш кранларининг тузилиши ва улардан хавфсиз тарзда фойдаланиш қоидалари” талабларига (юк кўтариш механизмида иккита тормознинг бўлиши ва симларнинг олти маротабалик мустаҳкамлик заҳираси бўлиши) жавоб бериши керак.

91. Технологик жараёнларни амалга ошириш шартларига кўра портлашдан хавфли моддаларнинг чанги ва буғи ажралиб чиқадиган портлашдан хавфли хоналарда фойдаланиш учун мўлжалланган ташиш қурилмаларининг (конвеер, транспортёр, элеватор ва бошқаларнинг) механик қисмларидан учқун чиқишининг олдини олиш мақсадида қайта ишлаб чиқилиши керак (қора метални ишқаланадиган буғларда учқун чиқармайдиган материалга алмаштириш, тартибларни танлаш ва ҳимоя чораларини кўриш ва бошқалар).

Қаттиқ идишларда бўлган портлашдан хавфли моддалар билан амалиётлар бажарилганда ташиш механизмларининг механик қисмларини қайта ишлаган ҳолда фойдаланишга рухсат этилади.

92. Юкларни ташишда тезлик, тезлаштириш (секинлаштириш) миқдори технологик жараён йўл-йўриқларида кўрсатилган миқдордан ортиб кетмаслиги керак. Агар айтиб ўтилган

кўрсаткичлар белгиланмаган бўлса, бу ҳолда улар кўтариш-ташиш механизмининг техник маълумотларига асосан қабул қилинади.

III. Техник ва технологик ҳужжатларга бўлган талаблар

1-§. Технологик жараён тартиби

93. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини эксплуатация қилишга қуйидаги техник ва технологик ҳужжатлар бўлган тақдирда рухсат этилади:

пунктнинг лойиҳа ҳужжатлари;

технологик жараён тартиби;

ускуналар, ишлаб чиқариш жараёнини бошқариш ва назорат қилиш асбобларининг сертификат (формуляр) паспортлари;

хом-ашё, материаллар ва тайёр маҳсулотлар стандартлари ва техник шартлари;

ускуна ва мосламаларнинг чизмалари;

меҳнат муҳофазаси ва техник хавфсизлиги бўйича йўриқнома;

ёнғин хавфсизлиги чоралари ҳақидаги йўриқнома;

мазкур Қоидаларнинг 6 иловасига мувофиқ тузилган ёнғинни ўчириш ва авариялари бартараф қилиш режаси;

ишлаб чиқариш журналлари.

Санаб ўтилган ҳужжатларнинг рўйхати, уларни юритиш ва сақлаш тартиби портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пункти тасарруфида бўлган ташкилот раҳбарияти томонидан белгиланади.

94. Технологик жараён тартибида қуйидагилар бўлиши лозим:

уларнинг асосида тузилган ҳужжатлар рўйхати;

уларнинг токсиклик даражаси (йўл қўйиладиган энг катта концентрацияси), портлаш-ёнғиндан хавфлилиги, улар билан муомала қилиш қоидалари, меҳнат муҳофазаси кўрсатилган ёнувчи чанглар ва толалар, ярим тайёр маҳсулотлар, асл хом-ашё ва ёрдамчи материаллар ишлаб чиқариш жараёнида ҳосил бўладиган ишлаб чиқариладиган (тайёрланадиган) портловчи моддалар характеристикаси;

технологик режимлар (ҳарорат, босим, юклаш ҳажми ва бошқалар) ва уларни назоарт қилиш ва ўлчашнинг технологик режимлари ва воситалари, намуналарни танлаб олиш вақти ва тартиби, ярим тайёр ва тайёр маҳсулотларни транспортда ташиш ва сақлаш қоидалари кўрсатилган ҳолда кетма-кетликда бажариладиган технологик жараённинг схемаси (ёки технологик режаси);

технологик жараённи бошқарув ва назорат қилиш схемаси;

хом-ашё ва материалларни ишлаб чиқаришга киритиш тартиби (киришдаги назорат);

асосий технологик ускуна, асбобнинг қисқача характеристикаси;

ускунани ишга тайёрлаш тартиби;

ускуна ишидаги юзага келиши мумкин бўлган носозликлар ва уларни бартараф қилиш чоралари;

ускунани тозалаш ва ювиш тартиби;

сифатсиз маҳсулот турлари, уларнинг олдини олиш ва тузатиш йўллари;

ишлаб чиқариш чиқиндиларини ишлатиш ва йўқ қилиш тартиби;

техник ва ёнғин хавфсизлиги қоидалари, меҳнат муҳофазаси;

авария ҳолатларини бартараф қилишга оид тадбирлар;

саноат санитариясига оид тадбирлар.

95. Технологик жараён регламенти директив технологик жараён, ускуна ва лойиҳа ҳужжатларини ишлаб чиқувчи тавсияси асосида портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ва тайёрловчи пункт тасарруфида бўлган ташкилот томонидан ишлаб чиқилади ва расмийлаштирилади.

Технологик жараён регламентига ишлаб чиқаришдаги алоҳида амалиётлар ёки босқичларда меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномани илова қилиш тавсия этилади. Технологик жараён регламентини қуйидаги шахслар имзолайди:

регламентни бажарувчи;

пункт технологи ва раҳбари;

бош мутахассислар (штат жадвали бўйича);

бош муҳандис.

Технологик жараён регламенти қуйидаги шахслар билан келишилади:

меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги бўлими бошлиғи;

директив технологик жараённи ишлаб чиққан ташкилот раҳбари.

Технологик жараён регламенти портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ва тайёрловчи пункт тасарруфида бўлган ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланади.

Тасдиқланган регламент титул варақасида белгилаб қўйиш йўли билан портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ва тайёрловчи пункт тасарруфида бўлган ташкилот раҳбари буйруғи билан кучга киритилади.

96. Технологик ва техник ҳужжатларга ўзгартиришлар киритиш амалдаги стандартлар ва низомлар асосида амалга оширилади. Ишлаб чиқувчи ташкилот, 5 йилда камида бир марта технологик регламентни қайта кўриб чиқади. Қайта кўриб чиқиш ташкилот раҳбари томонидан белгиланади.

97. Ҳужжатларга ўз вақтида ўзгартиришлар киритиш учун жавобгарлик портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ва тайёрловчи пункт тасарруфида бўлган ташкилот раҳбарияти томонидан белгиланади.

IV. Ишлаб чиқаришда ишларни олиб бориш тартиби

1-§. Ишларни олиб боришга қўйиладиган умумий талаблар

98. Хавфсиз тарзда ишларни олиб боришнинг асосий қоидалари қуйидагилардир:

технологик жараён регламенти ва меҳнат муҳофазаси бўйича йўриқномага қатъиян амал қилиш;

ускуналар, назорат-ўлчов приборлари ва технологик тармоқларни соз ҳолда сақлаш;

вентиялция тизими, сигнализация (хабар бериш) ва ёнғинни ўчириш воситаларини соз ҳолда сақлаш;

маромига келтирилган хом-ашёдан фойдаланиш ҳамда бино ва хоналарни портлаш-ёнғиндан хавфли маҳсулот билан тўлдириш меъёрларига амал қилиш;

меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги бўйича барча белгиланган қоидаларга амал қилиш.

99. Ишга тушаётган смена йўриқномага биноан ускуналар ва назорат-ўлчов приборларнинг ҳолати ва созлиги, хом-ашёнинг мавжудлиги ҳамда хоналарни у билан ва тайёр маҳсулот билан тўлдириш меъёрларига амал қилинганлиги, энергия ва сув борлиги, вентиялция ва ҳавони тозалаш қурилмалари, ёнғинни ўчириш ва ёритиш воситаларининг ҳолати ва созлиги, ерга улаш мосламалари, ишлаб чиқариш оқимлари тўғонининг созлигини текширган ҳолда аввалги сменадан ишчи жойлари ва участкаларини қабул қилиб олади.

Смена мастери технологик жараёндан четга чиқиш бўйича аниқланган барча камчиликлар ва ускуналарнинг носозлигини сменани қабул қилиб олиш бўйича тегишли журналда расмийлаштиради ҳамда уларни бартараф қилиш бўйича чоралар кўради.

100. Иш бўлмайдиган сменадан олдин пунктнинг технологик ускунаси ишчи йўриқномага биноан портловчи моддалар ва уларнинг компонентларидан тозаланиши, электр энергияси ўчирилиши, пункт биноси қулфланиши, пломба қўйилиши ва қўриқлаш учун топширилиши лозим.

Ускуналарнинг маълум қисмини ишчи ҳолатида ушлаб туриш зарурияти пайдо бўлган ҳолда мазкур ускуна устидан доимий назорат ўрнатилиши лозим.

Пункт иши икки кундан ортиқ муддатга тўхтатилганда ускуналар ва бино портлашдан хавфли маҳсулотлардан бутунлай тўлиқ тозаланиши лозим.

101. Ишда фойдаланиладиган хом-ашё ва материаллар меъёрий-техник ҳужжатларга мувофиқ бўлиши лозим.

102. Ишлаб чиқариш чиқиндиларидан (ифлосланган хом-ашё, доғлар, аҳлатлар ва бошқалардан) иш жараёнида фойдаланиш таъқиқланади. Улар иш сменаси охирида хонадан олиб чиқилиши ва вақтинча сақлаш ёки йўқ қилиш майдончасига жўнатилиши лозим. Чиқиндиларни йўқ қилиш давомийлиги технологик регламент асосида белгиланиши лозим.

Аҳлат ва чиқиндиларни йиғиб олиш учун мўлжалланган идиш маромига келтирувчи маҳсулот бўлган идишлардан ажратиб турувчи белгиларга (масалан, “Чиқиндилар учун” деган ёзувга) эга бўлиши лозим. Идиш ўрнатиладиган жой белгилаб қўйилиши лозим.

Бир бири билан реакцияга кирадиган маҳсулотларнинг аҳлати ва чиқиндисини битта идишга жойлаштириш таъқиқланади.

103. Портлаш-ёнғиндан хавфли хоналарда ишловчи ишчиларнинг сони технологик жараён регламентига мувофиқ чегараланган бўлиши лозим.

Портловчи моддалар, ярим тайёр маҳсулотлар, уларнинг компонентлари ва маҳсулотлари бўлган хоналар ва транспорт воситалари назоратсиз ёки қулфланмаган ҳолда қолдирилмаслиги лозим.

104. Ишлаб чиқариш хоналарида ушбу ишлаб чиқаришда фойдаланилмайдиган предметлар ва материаллар, айниқса металли бегона предметлар ва ёнувчи материалларни сақлаш таъқиқланади.

Ишлаб чиқаришда фойдаланиладиган асбоблар махсус ажратилган жойларда, қулфланадиган қути ва шкафларда сақланиши лозим.

105. Ускуналарни артиш учун материаллар қопқоқли метал қутиларда сақланиши, нефть маҳсулотлари, бўёқлар, мойловчи материаллар ва бошқалар билан ифлосланган материаллар эса қопқоқли метал идишларга йиғилиши лозим ва, йиғилишига қараб, смена давомида камида бир марта бино ташқарисидаги махсус ажратилган майдончага чиқариб ташланиши лозим. Идишлар мунтазам равишда хафтасига камида бир марта бўшатилиши лозим. Идишнинг ичидаги чиқиндилар ёқиш йўли билан йўқ қилиш учун юборилади.

106. Барча портлаш-ёнғиндан хавфли ишлаб чиқариш хоналарида (иш жойлари, коридорлар, ўтиш йўллари ва бошқа жойларда) тозалик ва тартиб сақланиши лозим.

107. Ускуналарда, биноларнинг деворларида, вентиляция трубаларида, айниқса ускуналарнинг ишқаланадиган ва урилиб турадиган қисмлари, қайноқ юзага эга поллар ва ускуналарда (буғ қувурлари, иситувчи приборлар ва бошқаларда) маҳсулот чанглари ва ишқорлантирувчи қоришмаларнинг йиғилиб қолишига йўл қўйилмайди.

Чанг ва қоришмалар иш жараёнида мунтазам равишда намлик усулида йўқ қилиниши лозим. Хоналарни вақти-вақти билан йиғиштириш ва ускуналарни чанг, қоришма, ёпишиб қолган маҳсулотлардан тозалаш усуллари ва муддати технологик ҳужжатлар ва йўриқномаларда кўзда тутилиши лозим.

Ускуна, тармоқлар, иситиш приборлари, буғ қувурларига қандайдир предметлар ёки материаллар ва махсус кийимларни қўйиш таъқиқланади.

108. Портловчи моддаларни қайта ишлаш билан боғлиқ иш столлари силлиқ, тешикларсиз бўлиши, ён тўсиқларга эга бўлиши, уларда чиқиб турадиган михлар бўлмаслиги лозим.

109. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг барча хоналарига ишга туширувчи ва портловчи воситаларни, ўқ отар қуроллар, уларнинг ўқ дорилари, чекиш мосламалари, олов манбаларини (гугурт, ёндиргичлар ва бошқаларни) олиб кириш таъқиқланади .

Портлаш-ёнғиндан хавфли хоналарда электр иситиш приборларидан (электр плиткалар, электр иситгичлар ва бошқалардан) фойдаланиш таъқиқланади.

110. Носоз ёки ифлосланган ускуналар ва носоз приборлар, маромига келтирилмаган ёки ифлосланган маҳсулотлар ва материаллар, шунингдек носоз ўт ўчириш тизимлари ёки тегишли ўт ўчириш воситалари бўлмаган тақдирда, ишламайдиган вентиляция билан ишларни

олиб бориш таъқиқланади.

111. Портловчи модда ва унинг компонентларини аппаратларга солганда ушбу аппаратларга бегона предметларнинг тушишининг олдини олиш чоралари (суюлтирилган компонентларни фильтрлаш, сочилувчан материалларнинг тарқалиб кетиши ёки магнит ёрдамида ажратиш) кўзда тутилиши лозим. Кўрсатилган назорат амалиётларини бирлаштириш зарурияти директив технологик жараён билан белгиланади.

Компонентларнинг тарқалиши учун идиш бўлинмалари ўлчами технологик жараён регламентида кўрсатилиши лозим.

112. Портловчи моддалар билан алоқада бўлган, келгусида фойдаланиладиган ёки йўқ қилинадиган барча яроқсиз ҳолатга келган қурилмалар, ускуналар, тармоқлар, деталлар, приборлар, асбоблар ва бошқа предметлар, олдиндан, ифлосланган маҳсулотлардан яхшилаб тозаланиши, ювилиши ва зарурият бўлган тақдирда, куйдирилиши лозим. Бу ускунага тозалашдан кейин хавфсизлиги ҳақидаги акт тузилиши лозим.

2-§. Портловчи моддалар билаш ишлашда хавфсизлик чоралари

113. Портловчи моддалар билан ишлайдиган барча шахслар қуйидагиларни

билиши лозим:

уларнинг токсик ва портлаш-ёнғиндан хавфли хусусиятларини яхши билиши;

ишларни технологик жараён регламенти ва мазкур Қоидалар асосида амалга ошириши лозим.

114. Транспортда ташиш вақтида портловчи моддаларни атмосфера ёғинларидан ҳимоя қилиш лозим.

115. Йўриқномаларга амал қилган ҳолда ускуналарни қолдиқлар ва чангдан сақлашда махсус хавфсизлик чораларини кўриш, ва фақат ушбу мақсадлар учун кўзда тутилган йўллар ва воситаларни қўллаш лозим.

116. Вентиляция қувурларини ва фильтрларни портловчи моддаларнинг чангидан тозалашдан олдин сув билан суғориш усулини қўллаш лозим.

117. Портловчи моддалар билан ишлайдиган барча шахсларни ишчи кийим-боши статик электр токини ҳосил қилмайдиган матодан тикилган бўлиши керак.

3-§. Аммиак селитрасини сақлаш ва у билан ишлашда хавфсизлик чоралари

118. Аммиак селитрасини сақлаш ва транспортда ташишда қайнаб кетиш, олов таъсири ва учқун тушишидан, ҳар қандай бегона предмет билан ифлосланиши ва намланишдан сақлаш лозим.

Аммиак селитрасини сақлаш кўзда тутилган омборларда очиқ оловдан фойдаланган ҳолда ишларни олиб бориш таъқиқланади.

119. Селитрани ҳар қандай материал ва модда билан бир жойда сақлаш ва биргаликда транспортда ташиш (битта вагонда, битта машинада ва бошқалар) таъқиқланади.

120. Селитрани ташиш ва сақлаш учун аввалдан бошқа маҳсулотлар ташилган ва сақланган вагон, омбор ва хоналарни яхшилаб тозаламасдан фойдаланиш таъқиқланади.

121. Селитрани йиртиқ идиш, нам ва ифлос полда жойлаштириш ва сақлаш таъқиқланади. Хонанинг селитра тўкилган қисми мунтазам равишда тозаланиб туриши лозим.

122. Селитра юкланмаган ички ёниш двигателига эга автотранспорт ва юклаш машиналарининг омборга кириши таъқиқланади.

123. Сера кислотаси билан ифлосланган, аккумляторли юклаш машинасидан бехосдан тўкилган селитра омбордан зудлик билан олиб чиқилиши, жой эса сув билан яхшилаб ювиб ташланиши лозим.

124. Сақлаш жараёнида селитра суюлиб кетганлик белгиларининг (қайнаб кетиш, азот ёки аммиак ишқорларига хос ҳиднинг борлиги) йўқлигини назорат қилиш учун мунтазам равишда текширилиши лозим.

125. Йилига камида бир марта селитрани сақлаш жойлари тозаланиши ва, зарурият бўлган тақдирда, пол ва деворлардаги ёриқлар таъмирланиши лозим.

126. Туриб қолган селитрани портлатиш ёки ёқиш йўли билан кўчириш қатъиян ман этилади.

127. Селитра билан ишлашда фойдаланиладиган ускуна уни мойлаш материаллари билан ифлосламаслиги лозим.

Мойлаш жойларида қотган селитра ва унинг қоришмасига мой тушишиннг олдини оладиган қурилма бўлиши лозим.

128. Селитрани омбордан ишлаб чиқариш учун бериш одатда етказиб берувчи заводдан товар партиялари келиб тушиши навбатига қараб амалга оширилиши лозим.

129. Қоришмани йиғиладиган идишларда сақлаш муддати технологик жараён регламентида белгиланган муддатдан ошмаслиги лозим.

130. Қувурни буғ ва қобиқ ёрдамида иситиш тизими ёқилган вақтда ҳар икки томондан вентиллар билан ёпиб қўйиш, шунингдек иситиладиган аппаратларда ҳаво ўтказгичларни ёпиб қўйишга йўл қўйилмайди.

4-§. Суюлтирилган нефть маҳсулотлари билан ишлашда хавфсизлик чоралари

131. Нефть мойлари ва дизел ёқилғиси билан бўладиган ишлар ёнғин хавфсизлиги қоидаларига амал қилинган ҳолда олиб борилиши лозим.

132. Тўкиш қурилмалари ерга уланиши, иш бошланишидан олдин эса уларнинг ерга уланганлигининг ишончлилиги текширилиши лозим.

133. Нефть маҳсулотларини қуйишда сачраш, чангланиш ёки қаттиқ аралаштириш ишлари содир бўлмаслиги лозим. Уларни эркин тушадиган оқим билан қуйишга йўл қўйилмайди.

Ушбу ишларни бажариш жараёнида нефть маҳсулотларига сув ва механик қўшимчалар

тушмаслигини кузатиб туриш керак.

Нефть маҳсулотларининг қувурлар бўйича ҳаракати ва уларнинг аппаратларда оқиш тезлиги, юклаш трубасининг жойлашуви, унинг охиридан қабул қилиб олувчи идишнинг тубигача бўлган масофа кимё, нефть-кимё ва нефтни қайта ишлаш саноатидаги ишлаб чиқаришда статик электр токидан ҳимоя қилиш қоидалари талабларига жавоб бериши лозим.

134. Девордаги қувурларнинг учида қаттиқ оғир бегона предметларни ушлаб қолиш учун металл тўрлар бўлиши лозим.

135. Нефть маҳсулоти тўкилганда унга қум сепилиб, йиғиштириб олинади ва хавфсиз жойга чиқариб ташланади.

136. Суюлтирилган нефть маҳсулотлари сақланадиган ёки улар билан иш олиб бориладиган хоналарда учқун чиқадиган очиқ оловни қўллаш билан боғлиқ барча турдаги ишларни амалга ошириш таъқиқланади.

Резервуарларни очиш ва ёпишда зарба ва ишқаланишларда учқун чиқармайдиган асбоблардан фойдаланиш керак.

137. Мой омборлари қиш вақтида нефть маҳсулотларининг ёпишқоқлигини талаб даражасида ушлаб туриш учун иситилиши керак.

138. Момақалдироқ вақтида суюлтирилган нефть маҳсулотларини қуйишни амалга ошириш, уларни усти очиқ идишларда сақлаш ва ташиш таъқиқланади. Учқун разрядлари хавфининг олдини олиш учун суюлтирилган нефть маҳсулотларининг юзасида сузувчи предметларнинг бўлишига йўл қўйилмайди.

139. Нефть маҳсулотлари билан ифлосланган, тозалаш учун ишлатиладиган материалларни қумлар ва бошқалар, ёқишдан олдин ёнмайдиган материалдан тайёрланган қопқоқли махсус қутиларда сақланиши керак.

5-§. Портловчи моддаларни сақлаш, ҳисобга олиш ва улардан фойдаланиш

140. Ишлаб чиқариш пунктларида тайёрланадиган ва ушбу пунктларда қўллаш учун тайёрланадиган портловчи моддалар ҳамда уларнинг компонентлари ва ярим тайёр маҳсулотларини сақлаш, ҳисобга олиш, муҳофаза қилиш ва улардан фойдаланиш “Портлатиш ишларидаги ягона хавфсизлик қоидалари” ва “Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва уларни ҳисобга олиш тўғрисидаги йўриқнома”га мувофиқ амалга оширилиши лозим.

141. Ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари портловчи моддаларининг саноат чиқиндилари учун ҳам айнан портловчи материалларни сақлаш ва ҳисобга олиш тартиби қўлланилади.

142. Тайёрланган портловчи модданинг умумий оғирлиги сарф қилинган компонентларнинг умумий оғирлиги қараб белгиланади.

143. Қориштириш-заряд машиналарининг қопқоқлари улар портловчи моддаларни ишлаб чиқариш пунктлари ва тайёрлаш пунктларида тўлдирилгандан сўнг пломбаланиши керак.

144. Истисно тариқасида ёзма рухсатнома асосида пунктнинг қўриқланадиган

ҳудудидаги махсус ажратилган майдонча ёки қориштириш-заряд машиналарини тўлдириш хоналарида портловчи моддалар эмульсияси билан тўлдирилган қориштириш-заряд машиналари икки кунгача сақлаб турилиши мумкин.

Машинадаги портловчи модда оғирлиги қайд этилиши, юклаш ва тушириш қопқоқлари пломба қилинган бўлиши, хона эса мазкур Қоидалар талабларига мувофиқ тайёрланган бўлиши лозим.

145. Стационар пунктларда тайёрланган портловчи моддалар заряд, транспорт-заряд машиналарига юкланиши, қопларга, контейнерларга, қутиларга ва бошқа идишларга жойлаштирилиши, техник шартлар ва стандартларга биноан назорат қилиниши мумкин.

146. Аммиаклик селитра ва портловчи моддаларни сақлаш омбор бинолари ёнғинга бардошлилиги I-II даражадан кам бўлмаслиги ва пол қисми учқун чиқармайдиган материалдан ишланган бўлиши керак.

V. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг ускуналарига қўйиладиган талаблар

1-§. Технологик ускуналарга қўйиладиган талаблар

147. Портловчи моддаларни бевосита ишлаб чиқариш ва қайта ишлашда фойдаланиладиган портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг ускуналари мазкур Қоидалар ва тегишли стандартлар талаблари асосида ишлаб чиқилган конструкторлик ҳужжатлари талабларига жавоб бериши лозим.

148. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва уларни қўллашга тайёрловчи пунктларда қўлланиладиган техник қурилмалар (технологик ускуналар, агрегатлар, машина ва механизмлар, техник тизимлар ва комплекслар, асбоблар ва аппаратлар), шунингдек чет элда ишлаб чиқарилганлари ҳам, қабул қилиш синовларидан ўтиши, белгиланган намунадаги сертификатга ва Инспекция рухсатномасига эга бўлиши керак.

Ишлаб чиқариш пунктларида қўлланиладиган ўлчов воситалари Ўзбекистон Республикаси ўлчов воситалари Давлат реестрига киритилиши ва метрологик аттестациялаш ҳақида сертификатга ёки қиёслаш сертификатига эга бўлиши керак.

149. Эксплуатация қилинаётган ускуна конструкциясини ўзгартиришга фақат ташкилотда ўрнатилган тартибда тасдиқланган ва мазкур ускунанинг ишлаб чиқувчиси билан келишилган тегишли конструкторлик ҳужжатлари бўлгандагина рухсат этилади.

150. Барча эксплуатация қилиш учун бериладиган ускуналар учун уларни эксплуатация қилиш бўйича асосий талаблар келтирилган паспортлар (формулярлар) тузилиши керак.

151. Портловчи моддаларни қориштириш-заряд машиналарига қуйиш камида 6 mm қалинликдаги ерга уланадиган симни резбали улаш ёки ишончли слот ёрдамида ерга улаш қурилмасига улангандан кейингина амалга оширилиши лозим.

152. Ерга уланадиган ўтказгичлар ва контакт юзалари емирилишдан (коррозиядан) ҳимояланган бўлиши керак.

153. Қориштириш-заряд машиналари фақат мақсадли равишда ишлатилиши керак.

154. Ускунани (янги ёки таъмирдан сўнг), назорат-ўлчов приборлари, вентиляция, ўт ўчириш воситалари, ерга улаш ва статик электр токидан ҳимоя воситаларини эксплуатацияга қабул қилиш тегишли актларни расмийлаштириш йўли билан амалга оширилади. Лойиҳадан четга чиқиш ўрнатилган тартибда мувофиқлаштирилиши лозим.

155. Ускунанинг конструкцияси ва ҳолати ускунанинг ишқаланадиган қисмлари орасидаги ёриқларга маҳсулотлар тушишининг олдини олиши лозим.

156. Ускунанинг қопқоқлари, ёпқичлари ва люклари қайта ишланадиган моддаларга кимёвий жиҳатдан чидамли эластик материаллардан тайёрланган тагликлар ёрдамида уланиши керак.

157. Ҳимоя қурилмалари ва тўсиқлар конструкторлик ҳужжатларига мос бўлиши ва тегишли стандартлар ҳамда амалдаги меъёрлар талабларига жавоб бериши керак.

158. Назорат-ўлчов ва синаш воситалари таъмирдан сўнг белгиланган тартибда қиёслашдан ўтказилиши керак.

Барча назорат-ўлчов асбоблари таъмирдан кейин унинг чизмаси ва техник характеристикасига мос бўлиши лозим. Таъмир ҳақидаги маълумотлар тегишли ускуна паспортига киритилади ёки унга таъмир карталари шаклида қўшиб қўйилади.

159. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари ускуналарининг конструкцияси портловчи моддаларга ва ишқорлантирувчиларга (ишқорлантирувчи қоришмаларга) мойлаш материаллари тушишининг олдини олиш керак.

160. Барча ускуналар ва идишларни ички томонидан кўриш ва тозалаш имконияти бўлиши керак.

161. Кўп муддат тургандан сўнг эриб кетиш қобилиятига эга бўлган моддалар тайёрланадиган ва қайта ишланадиган ускуна, шунингдек бу каби моддаларни ташиш учун тармоқларда маҳсулот тиқилиб қоладиган, йиғилиб қоладиган жойлар бўлмаслиги лозим, аппарат ва тармоқларнинг юзаси силлиқ, маҳсулотдан осонликча тозаланадиган бўлиши керак.

162. Ташқи юзаси 45° С дан ортиқ ҳароратга эга бўлган ва хизмат кўрсатиш шартларига кўра ходим унинг бевосита яқинида бўлиши лозим бўлган иссиқлик тармоқлари иссиқлик изоляциясига ёки тўсиқларга эга бўлиши керак.

Иссиқлик изоляцияси материаллари ёнмайдиган ва қайта ишланадиган моддаларга нисбатан кимёвий жиҳатдан инерт бўлиши керак.

163. Ускуналарнинг конструкцион материаллари портловчи моддалар, унинг компонентлари ва ярим тайёр маҳсулотлар билан алоқага киришмаслиги лозим.

164. Ускуна ва унинг деталларини ишлаб чиқариш учун мис, цинк, қўрғошин ва ушбу материалларнинг ишқорлантирувчилар билан алоқага кириши мумкин бўлган эритмаларидан фойдаланиш таъқиқланади.

165. Портлаш-ёнғиндан хавфли моддалар билан алоқага киришадиган ускунанинг қисмлари зарбда ва ишқаланишда учқун чиқармайдиган материаллардан тайёрланиши керак.

166. Портловчи моддага эга ускунанинг ичида вал бўлган тақдирда валнинг подшипниклари чидамли бўлиши, кўрсатилган ускунанинг ташқарисига ўрнатилган бўлиши лозим. Подшипник билан портловчи модда ўтиш трактини ажратиб турувчи девор (юза)

орасидаги кўринарли масофа камида 40 mm бўлиши керак.

Портловчи модда ўтиш трактини ажратиб турувчи девор орқали вал ўтадиган жойларда зичловчи қисм кўзда тутилиши керак.

167. Нефть маҳсулотлари резервуарлари, улардан фойдаланиш ва уларга хизмат кўрсатиш амалдаги қурилиш меъёрлари ва қоидалари асосида тайёрланиши лозим.

168. Фойдаланишга қабул қилинадиган ускуналар, қурилмалар, назорат-ўлчов асбоблари ва аппаратуралари портловчи материаллар билан ишга туширилишидан олдин бўш режимда ва имитаторларда текширилиши лозим (агар бу талаб ҳужжатларда кўзда тутилган бўлса) ва бу ҳақда далолатнома тузилиб, унда ускуналарни портловчи моддалар билан ишлашга рухсат берилиши мумкинлиги кўрсатилиши лозим.

2-§. Технологик ташиш қурилмаларига қўйиладиган талаблар

169. Конвейер транспорти қурилмаси ва жойлашиши ГОСТ 12.2.022-80 “МХСТ. Конвейерлар. Умумий хавфсизлик талаблари”, ГОСТ 12.2.003-91 “МХСТ. Ишлаб чиқариш ускунаси. Умумий хавфсизлик талаблари”га ва мазкур Қоидалар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

170. Портловчи моддалар ва ишқорларни ташиш учун қўлланиладиган винтли конвеерларда подшипниклар бўлиши лозим. Шнек-винтлар шнекларнинг ён томонидаги қисмларида маҳсулотларнинг босилиши маҳсулотларнинг подшипникка тушиши ҳамда шнек-винтларнинг корпусга ишқаланишининг олдини оладиган тарзда тайёрланиши керак.

171. Портловчи моддалар ва ишқорларни ташийдиган шнек-винтлар зангламайдиган пўлатдан, конвеерларнинг қобиғи эса – алюмин эритмаларидан тайёрланиши керак. Қобиқларни зангламайдиган пўлатдан ҳам ясаш мумкин.

Бошқа материалларни ташиш учун қора материалдан тайёрланган шнек-винтларга эга винтли конвеерларни ўрнатишга рухсат этилади.

172. Конвеерлар (лентали, бўрттирилган ва бошқалар), шунингдек элеваторлар улар тўхтаб қолганда ёки тортиш қисмлари узилганда автоматик тарзда тўхтатишни таъминлайдиган қурилмага эга бўлиши керак.

173. Қувурлар ва бошқа тармоқларда узилишлар бўлганда ва осилиб қолганда электр симларининг бехосдан туташиб қолишидан ишончли тарзда ҳимояланган бўлиши керак.

3-§. Технологик ускуна таъмири

174. Портлаш-ёнғиндан хавфли ишлаб чиқаришда ускунага сифатли хизмат кўрсатиш, тасдиқланган график асосида кўрикдан ўтказиш, тозалаш ва таъмирлашни таъминлайдиган аниқ тартиб ўрнатилиши лозим.

175. Ускуна ва хонани таъмир ишларига тайёрлаш ишлари муайян шароитларга қараб ишлаб чиқилган йўриқнома асосида амалга оширилади. Унда ускуна ва хонани хавфсиз тарзда тозалаш чоралари кўзда тутилади.

176. Эксплуатация қилиш вақтида портловчи моддалар бўлган ускунани кўрикдан ўтказиш ва таъмирлашга махсус тайёргарликни ўтган ҳамда таъмир давомида хавфсизлик чоралари ва қоидалари бўйича кўрсатма олган ишчиларга рухсат этилади.

177. Таъмирлашга тайёрланадиган аппаратларни буғлантириш ва сув (ёки бошқа суюлтирилган маҳсулот) билан тўлдириб ювилгандан, шунингдек аппаратнинг ташқи қисмини яхшилаб тозалаш ва сув (ёки бошқа технологик ҳужжатларда кўрсатилган суюқлик) билан намлагандан кейин очишга рухсат этилади.

178. Ускунанинг жорий (майда) таъмири ва кўриги ишларни хавфсиз тарзда олиб бориш ва масъул шахс назорати остида келгусида ускунани эксплуатация қилишни таъминлайдиган йўриқнома асосида амалга оширилади.

Ўртача таъмир ускуна тўхтатилгандан, электр энергияси ўчирилгандан, таъмирланадиган ускуна ҳамда ёнида турган ускуна, шунингдек барча хоналар яхшилаб йиғиштирилган ва портлаш-ёнғиндан хавфли маҳсулотлардан тозалангандан кейин амалга оширилади.

Капитал таъмир бинони ёнғин-портлашдан хавфли маҳсулотлардан бутунлай тозалангандан сўнг амалга оширилади.

Оловдан фойдаланиб ускунани таъмирлаш, қуйиш (сварка) ва бошқа ишларга тайёрлаш актида қуйидаги сўзлар кўрсатилиши керак “Ускуна (қурилма, тармоқ ва бошқалар) тегишли ишларни амалга ошириш учун тозаланди ва хавфсиз”.

179. Аппарат устидаги, портлаш-ёнғиндан хавфли моддалар билан тўлдирилган оғир юкларни силжитиш таъқиқланади.

4-§. Оловдан фойдаланиладиган таъмир ишлари

180. Пайвандлаш ва бошқа оловдан фойдаланиладиган ишлар “Портлаш-ёнғиндан хавфли объектларда хавфсиз тарзда оловдан фойдаланиб амалга ошириладиган ишларни ташкил қилиш бўйича намунавий йўриқнома” («Саноатгеоконтехназорат» давлат инспекцияси бошлиғининг 2009 йил 4 майдаги 87-сон буйруғи билан тасдиқланган), «Электр пайвандлаш ишларида хавфсизлик Қоидалари” (рўйхат рақами 1574, 2006 йил 23 май) ҳамда мазкур Қоидаларга мувофиқ бажарилиши лозим.

181. Портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ва (ёки) тайёрлайдиган пункт тасарруфида бўлган ҳар бир ташкилотда ишлаб чиқариш хусусияти ва маҳаллий шароитларни инобатга олган ҳолда хавфсиз тарзда оловдан фойдаланиб ишларни олиб боришни ташкил қилиш бўйича йўриқнома ишлаб чиқилиши лозим. Ушбу йўриқномалар ишларнинг хавфсизлигига қўйиладиган талабларни кучайтириши лозим.

182. Оловдан фойдаланиб амалга ошириладиган ишлар фақат кундузи амалга оширилиши керак.

5-§. Назорат-ўлчов асбобларига қўйиладиган талаблар

183. Технологик регламент ва йўриқномалар билан белгиланадиган ҳарорат, босим, намлик ва бошқа параметрларга амал қилинган ҳолда, хавфсиз тарзда иш олиб бориш билан боғлиқ бўлган аппарат ва ускуналар, назорат-ўлчов асбоблари билан ускуналаниши, имкон қадар белгиланган параметрларни таъминлашни кафолатлайдиган автоматик регуляторлар билан таъминланиши керак.

184. Назорат-ўлчов асбоблари шкаласининг устки қисмида ёки асбобларнинг ёнида йўл қўйиладиган белгиланган параметрларнинг ҳажми (қизил чизиқ, қизил ёй, рақамли кўрсаткичлар, кўчириш жадваллари ва бошқалар) аниқ кўрсатилган бўлиши лозим.

Ўзбекистон Республикаси давлат реестрига киритилган ва қиёслаш сертификати ёки метрологик аттестациялаш ҳақидаги сертификати бўлган ўлчов воситаларидан фойдаланишга рухсат этилади.

185. Ишлаб чиқарувчи заводда қабул қилиш-топшириш синовидан ўтган тажрибавий намунадаги ўлчов воситаларидан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Намунавий тажрибадаги ўлчов асбоблари O′z DSt 8.011:2004 га мувофиқ метрологик аттестациялашдан ўтиши ва Ўзбекистон Республикаси ўлчов воситалари давлат реестрига киритилиши керак.

VI. Ишлаб чиқариш пунктлари майдончаларини жойлаштириш ва портловчи моддаларни тайёрлашга қўйиладиган умумий талаблар

1-§. Умумий талаблар

186. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва (ёки) тайёрлаш ер усти пунктлари алоҳида майдончаларга жойлаштирилиши лозим. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш пункти ва (ёки) тайёрлаш пункти учун ажратиладиган ер майдони ҳам амалдаги меъёр ва қоидаларга асосан саноат корхоналари майдончаларига қўйиладиган умумий, ҳам мазкур Қоидалар талабларига жавоб бериши керак.

Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш ер ости пунктлари ушбу мақсадлар учун мослаштирилган ёки махсус тоғ ишланмалари ўтган майдончаларга жойлаштирилиши керак.

187. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш ер усти пунктларидаги портловчи материаллар омборининг атрофлари ўралган ҳудудида ёки портловчи моддаларни ишлаб чиқариш пунктлари ва тайёрлаш пунктларининг фаол зарядлари сифатида портлатиш ишларида қабул қилинган шароитлар бўйича “Портлатиш ишларидаги ягона хавфсизлик қоидалари” га мувофиқ детонация етказиб бериладиган портловчи моддалар ва воситалар омборларидан хавфсиз масофадаги портловчи материаллар омбори ҳудуди яқинида жойлаштирилиши мумкин.

Бунда, портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини жойлаштириш учун ажратиладиган ҳудуд, портловчи материаллар омбори ҳудуди четлаб ўтиладиган алоҳида кириш ва чиқиш йўлларига эга бўлиши керак.

188. Ушбу талабни бажариш имкони бўлмаган тақдирда, портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктидан юкларни портловчи материаллар омборига ташиш учун автомобил йўлларидан фойдаланиш ҳақидаги қарор Инспекция билан келишилган ҳолда, лойиҳа ташкилоти ва буюртмачи томонидан қабул қилинади.

189. Битта майдончада ҳам портловчи материаллар омборхонаси ва портловчи моддани қўллашга тайёрловчи ва ишлаб чиқарувчи пунктининг жойлаштирилишига йўл қўйилади. Бунда омборхона бинолари ва пункт иншоотлари орасидаги хавфсиз масофа фавкулодда портлаш содир бўлганда детонация бир бинодан иккинчисига ўтмаслиги масофасини ҳисоблаш йўли билан аниқланади, лекин бу масофа омборхона ортиш-тушириш жойидан пункт биноларигача 100 метрдан кам бўлмаслиги керак.

190. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини конларнинг ўрни устига жойлаштиришга ер қатламининг кўчиб кетишининг (тўлиб қолиши, тўлиғича кўчиб тушиши ва бошқалар) олдини олиш чоралари кўрилган тақдирда рухсат этилади.

Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини қор кўчиши, сел келиши ва бошқа хавфлар бўлган тоғ ва тик қияликларга жойлаштиришга йўл қўйилмайди.

191. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини район электр манбалари (ИЭМ, иссиқлик қозонлари, асосий қувватни пасайтирувчи кичик электр станциялари, улар билан боғлиқ бўлган электр тармоқлари, сув дамбалари ва сувни тозалаш иншоотлари ва бошқалар) майдончаларида жойлаштириб бўлмайди ва улар мазкур Қоидаларнинг 193-бандида кўрсатилган масофа узоқлигида жойлаштирилиши лозим.

192. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг ҳудуди ташқи периметр бўйича девор билан тўсиб қўйилиши ва қўриқланиши керак.

Девор тўсиқлари ва қўриқлашга қўйиладиган талаблар ўрнатилган талаблар доирасида лойиҳа асосида белгиланади.

193. Портловчи материаллар омбори чегарасидан ажратиб қўйилган ҳудудда жойлашган портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини қўриқлаш учун омборнинг қўриқлаш хизматидан фойдаланиш мумкин.

194. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва (ёки) тайёрлаш пунктлари учун ер майдонларини танлаш, лойиҳалаштириш ва қуришда СанҚваМ 0246-08 да тасдиқланган меъёрий санитария-ҳимоя доирасини, шунингдек “Ташқи хавфсиз масофа” бўлимида келтирилган хавфсиз доираларни ва кейинчалик ишлаб чиқаришни кенгайтириш имкониятларини инобатга олиш лозим.

195. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш ер ости пунктларини портловчи материаллар ер ости омборлари ҳудудида жойлаштириш мумкин, бунда улар барча камералар ва пунктнинг бўлимларида тўрт маротабали ҳаво алмашинишини таъминлаш йўли билан тоза ҳаво оқими ёрдамида шамоллатилиши лозим. Пунктдан чиқадиган оқимни очиқ ҳаво оқимига йўналтириш таъқиқланади.

196. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари турғун сув бўлмаган ерларда қуйидаги масофада жойлаштирилади:

одамларни вагонларни ўтказиш ва кон чиқиндиларини юклаш-тушириш жойидан 50 m узоқликда;

шахтанинг барча қисмлари ва муҳим участкаларида шахта устунлари, устун ёнида жойлашган ишланмалар тоза ҳаво оқими келиб тушишини маромига келтирувчи вентиляция эшикларидан 100 m узоқликда;

ер юзасидан 30 m узоқликда;

одамларнинг доимий равишда ўтиб туриши учун хизмат қиладиган жойлардан 25 m

узоқликда.

197. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларида одамлар учун асосий ва заҳира чиқиш йўллари бўлиши лозим, бунда асосий чиқиш йўли асосий кириш, заҳира чиқиш йўли эса ёрдамчи кириш йўли сифатида ускуналаниши мумкин. Кириш йўлларидан бирини одамларга эркин ўтиш йўли таъминланган тақдирда нефтьь маҳсулотларини етказиб бериш ва кўчма идишларда уни сақлаш учун фойдаланишга рухсат этилади.

198. Хона ва биноларнинг ёнғин-портлаш ва ёнғинга қарши хавфсизлиги бўйича тоифаси лойиҳа ташкилоти – лойиҳанинг технологик қисмининг ишлаб чиқувчиси билан келишилган ҳолда директив технологик жараённи ишлаб чиқишнинг амалдаги методикаси бўйича аниқланади.

Хона ва биноларнинг ёнғин-портлаш ва ёнғинга қарши хавфсизлиги тоифаси мазкур Қоидаларнинг 7-иловасига мувофиқ аниқланади.

2-§. Ташқи ва ички хавфсиз масофалар

199. Портловчи моддалар ҳамда эмульсиялар тайёрланадиган ёки қайта ишланадиган бинолардаги ташқи хавфсиз масофалар ҳисоблар ёрдамида портловчи материаллар омборлари учун зарбли ҳаво тўлқинининг таъсири бўйича “Портлатиш ишларидаги ягона хавфсизлик қоидалари” талабларига биноан аниқланади. Бунда портловчи модда ҳамда эмульсиянинг оғирлиги тротила эквивалентини инобатга олган ҳолда қабул қилинади.

200. Хавфли доира атрофида фақат ушбу ишлаб чиқаришга тегишли бўлган ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва иншоотлар жойлаштирилиши мумкин.

Хавфли доира тасарруфида портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва (ёки) тайёрлаш стационар пунктлари бўлган ташкилотга таалуқли бўлмаган бинолар, иншоотларни қуриш ва коммуникация тармоқларини ўтказиш таъқиқланади .

201. Мазкур ташкилотга таалуқли бўлмаган ер усти газ қувурлари ва нефть қувурлари магистралларидан портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ёки тайёрланадиган бино ва иншоотларгача бўлган масофа амалдаги меъёрлар асосида белгиланади, лекин мазкур Қоидаларнинг 194-банди асосида белгиланадиган масофадан кам бўлмаслиги лозим.

202. Хавфсиз масофаларни ҳисоблаш учун портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ёки тайёрлаш пунктида мавжуд бўлган ҳамда авария ҳолатларида бир вақтнинг ўзида портлаши мумкин бўлган портловчи (портлашдан хавфли) моддалар максимал миқдори олинади.

203. Тоза ва суюқ ҳолатдаги аммиакли, натрийли селитра ҳисоблашда инобатга олинмайди.

204. Эмульсия қурилмаси ва қориштириш-заряддаш машиналари ўртасида эмульсия қилинадиган қурилма бузилиши мумкин бўлган ҳолатда, портлаш жараёнининг олдини олиш ва эмульсияли қориштириш-заряд машиналари бакларига қолдиқларнинг тушишидан ҳимоя қурилмаси кўзда тутилган ҳолатларда, эмульсия ишлаб чиқаришда қориштириш-заряд машинасидаги эмульсия оғирлиги хавфли масофаларни ҳисоблашда инобатга олинмайди.

205. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ёки тайёрлаш бинолари орасидаги хавфсиз масофа, шунингдек ушбу бинолар билан портловчи материаллар омбори орасидаги масофа

“Портлатиш ишларидаги ягона хавфсизлик қоидалари”га асосан детонация ишга туширилмайдиган шароитни инобатга олган ҳолда ҳисоблаб чиқилади.

Эмульсия ишлаб чиқариш пункти ҳудудида бир бирига детонация ўтказиладиган масофадаги кўчма идишларда (қориштириш-заряд машиналарида) уни сақлашга йўл қўйилмайди.

206. Ишлаб чиқариш биноларидан одамлар доим бўлмайдиган ёрдамчи бинолар ва иншоотларгача бўлган масофа, шунингдек ёрдамчи бинолар билан иншоотлар орасидаги масофа ҚМҚ II-89-80 “Саноат ташкилотларини бош плани” га асосан белгиланади.

207. Ўт печларининг тутун трубалари учқун тутувчи (учқун ўчирувчи) мосламалар билан ускуналаниши лозим.

208. Аммиакли селитра омборларини қумоқланган селитра тайёрлаш (ажратиш, майдалаш, селитра қоришмасини тайёрлаш) хоналаридан ёнғинбардошлик даражаси 120 минутдан кам бўлмаган ёнғинга қарши деворлар билан ажратилиши лозим.

209. Портловчи моддаларни синаш ва (ёки) йўқ қилиш майдончаларида портлатиш ва куйдириш орасидаги масофа лойиҳа бўйича аниқланиши лозим.

3-§. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари ҳудудига қўйиладиган талаблар

210. Ташкилот майдонлари ва биноларининг жойлашуви ҚМҚ II-89-80 “Саноат ташкилотларини бош плани” талабига мувофиқ бўлиши лозим.

211. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини қуриш учун майдончалар жойнинг рельефи ва гидрогеологияси ҳамда уни кейинчалик кенгайтириш имкониятларини инобатга олган ҳолда танлаб олинади. Бунда асосий ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва иншоотларни жойлаштириш схемаси портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлашнинг самарали ва хавфсиз технологик жараёнини, шунингдек қулай ўтиш ва кириш йўлларини таъминлаши керак.

212. Сув босишнинг олдини олиш ва пункт ҳудудида мавжуд ўсимликларни сақлаб қолиш мақсадида вертикал режа ёки йўл қуриш учун қўшимча ер ажратиш таъқиқланади.

Истисно тариқасида қўшимча ерлар хавфсиз доира майдонида ташқи девордан 50 m узоқликда бўлган масофада ажратилиши мумкин.

213. Ишлаб чиқариш пунктининг бош режасини тузиш, мавжуд ўсимликлар майдони рельефига бўйсунадиган тўғри чизиқли ва эркин қурилишга эга тарзда оддий бўлиши лозим.

214. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари ҳудудлари, портловчи моддаларнинг доимий ер усти омборлари ҳудудларига қўйиладиган талабларга асосан сақланиши керак.

215. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пункти ҳудуди, омборларда портловчи моддалар бўлишидан қатъий назар, доимий равишда қўриқланиши лозим.

216. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пункти ҳудуди тоза сақланиши, ўтиш йўлларида чуқурлик ва ўралар бўлмаслиги, текисланган, ҳаракатланиш учун бемалол, қоронғи бўлган вақтларда меъёрий даражада ёритилган бўлиши керак. Ҳудуддаги

чуқурликлар, қудуқлар, ўралар ёпилган ва тўсиб қўйилган бўлиши керак.

217. Ҳудудда қуриб қолган ўсимликлар ва енгил алангаланадиган нарсаларнинг йиғилиб қолиши таъқиқланади.

218. Темир йўллар белгиланган талаблар асосида ускуналанган бўлиши шарт.

219. Ишлаб чиқариш хоналарига кириш йўлларига ёз вақтида сув сепиш, қишда эса қор, муздан тозалаш ва қум сепиб туриш керак.

220. Ёғин сувларни чиқариб ташлашга мўлжалланган сув йўлларини (ариқчалар, қувурлар ва бошқалар)мунтазам равишда тозалаб ва таъмирлаб туриш керак.

221. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари ҳудудида ерга ишлов бериш, фақат пункт раҳбарининг ёзма рухсати билан хавфсизлик талабларига риоя қилган ҳолда амалга оширилади.

4-§. Портловчи моддаларни синаш ва чиқиндиларни йўқ қилиш учун майдончалар ҳудудини ташкил қилиш

222. Синов ва йўқ қилиш ишлари “Портлатиш ишларидаги ягона хавфсизлик қоидалари”га мувофиқ амалга оширилиб, йўқ қилинган портловчи материаллар миқдори ва номланиши ҳамда йўқ қилиш сабаблари ва усули кўрсатилган далолатнома тузилиши керак.

Портлаш-ёнғиндан хавфли чиқиндилар, аҳлатлар, ишлаб чиқаришдаги сифатсиз маҳсулотлар ва яроқсиз ҳолга келган ва меъёрий-техник ҳужжатлар талабларига жавоб бермайдиган портловчи моддаларни ёқиш ёки портлатиш йўли билан синаш ва йўқ қилиш майдончалари шундай ҳисоб билан танлаб олиниши керакки, бунда портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари, шунингдек аҳоли пунктлари, ҳудуддаги транспорт йўллари ва муҳандислик иншоотларининг тўлиқ хавфсизлиги таъминланиши лозим. Синов ва йўқ қилиш майдончалари яқинида жойлашган ҳудудда қишлоқ хўжалиги ва бошқа ишларни хавфсиз тарзда амалга ошириш ҳам таъминланиши лозим.

223. Майдончалар учун ёпиқ жойлар (жарлар, рельефнинг тах жойлари ва бошқалар), имкон қадар тошсиз тупроқли жойлар танлаб олиниши керак. Тошли тупроқли жойларга камида 1 m қалинликда майин тупроқ тўкилиши кўзда тутилади.

224. Майдончалар ҳудуди ва унинг атрофидаги 10 m масофа оралиғидаги жой ўсимликлар ва бегона тез ёнувчан предметлардан тозаланиши лозим. Майдончадан бегона предметлар олиб ташланиши керак.

Майдончаларни турар жой ва саноат объектларига нисбатан шамол эсиб турувчи томонга (шамол йўналишини инобатга олган ҳолда) жойлаштириш керак.

225. Майдон ҳудуди деворлар билан тўсиб қўйилиши ва портловчи моддаларни синаш ва чиқиндиларни йўқ қилиш пайтида барча периметр бўйлаб муҳофазалиниши таъминланиши керак. Пункт деворларидан ташқарида жойлашган майдончада огоҳлантирувчи ёзувлар узунлиги бўйича ҳар 100 m да 25 m кенгликка эга огоҳлантириш доиралари бўлиши лозим.

226. Ёқиш ва портлатиш ишларида ёнғин тарқалиб кетишининг олдини олиш мақсадида йўқ қилиш (синов) участкалари периметри бўйича чуқурлиги 1 m ва кенглиги 3 m бўлган ўра қазилади.

227. Портлашдан хавфли маҳсулотни майдончага олиб кириш учун қулай кириш ва ўтиш йўллари кўзда тутилиши лозим.

228. Хавфсиз тарзда ишлаш учун шароитлар яратиш мақсадида майдончада қуйидагилар бўлиши керак:

блиндаж ёки одамлар учун ёпиқ жойлар;

блиндаж ёки синаладиган портловчи материаллар (йўқ қилинадиган чиқиндилар) учун ёпиқ жойлар.

Блиндажларга кириш жойлари (ёпиқ жойлар) ёқиш ёки портлатиш жойига нисбатан қарама қарши томонга қаратилиши лозим.

Зарурият бўлган тақдирда синов ўтказиш (йўқ қилиш) жойи тупроқ билан тўлдирилиши мумкин.

229. Чиқиндиларни йўқ қилиш майдончаларининг ўлчамини ҳар бир алоҳида ҳолатда ишларнинг муайян шартлари, тури ва усулига қараб белгилаш керак.

230. Чиқиндиларни йўқ қилиш учун мўлжалланган майдончада битта участка бўлган тақдирда унда ҳам ёқиш, ҳам портлатиш йўли билан йўқ қилиш ишларини амалга ошириш мумкин.

231. Синов (йўқ қилиш) бўйича ўта хавфли амалиётларни ўтказиш жойлари майдончанинг марказига яқин ва пункт хоналаридан имкон қадар узоқроқда жойлаштирилиши лозим.

232. Портловчи моддаларни синаш ва портловчи материаллар чиқиндисини йўқ қилиш майдончалари Инспекция билан келишилган ҳолда телефон алоқаси ва товушли сигнализация (портлатувчининг ҳуштаги) билан жиҳозланиши керак. Майдончаларни радио алоқа воситалари билан жиҳозлашга рухсат этилади.

VII. Транспортга қўйиладиган талаблар

1-§. Юклаш-тушириш, ташиш ва омборда сақлаш ишлари

233. Портловчи моддалар ва уларнинг компонетлари билан юклаш-тушириш, ташиш ва омборда сақлаш ишлари Ўзбекистон Республикаси Вазирлар маҳкамаси қарори билан тасдиқланган “Ўзбекистон Республикасида хавфли юкларни автомобиль транспортида ташиш Қоидалари” 2011 йил 16 февраль, 35-сон (Қонун ҳужжатлари тўплами, 2011 й., 7-8-сон, 59-модда), Портлатиш ишларидаги ягона хавфсизлик қоидалари, 1996 йил 5 апрелдаги МДҲ давлатлари иштирокчиларининг темирйўл транспорти бўйича Кенгашининг 15 йиғилишида тасдиқланган хавфли юкларни ташиш Қоидалари, “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш Қоидалари”, “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи материалларни темир йўл транспортида ташиш Қоидалари”, Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва уларни ҳисобга олиш тўғрисидаги йўриқнома” ва мазкур Қоидаларга асосан амалга оширилади.

234. Юкларни қўлда ташишда ишчилар қулай тарзда ташиш имконини берадиган,

юкнинг сирғалиб кетиши ва тушиб кетишининг олдини оладиган мосламалар билан таъминланиши лозим. Портлаш-ёнғиндан хавфли юкни судраш, шатакка олиш таъқиқланади.

Юкларни бир жойдан икинчи жойга кўчириш учун синалган, соз ҳолдаги механизмлар ва мосламалардан (тортиш мосламалари, блоклар, кўтариш кранлари, автоюкловчилар ва бошқалар) фойдаланиш лозим. Бегона ходимлар томонидан ишлатилишининг олдини олиш мақсадида тугмачали электротельфер станциялари ва кўприк-кранлар “калит-биркалар” билан жиҳозланиши керак.

235. Маҳсулотларни вагонларга юклаш ва вагонлардан тушириш жойларида етарли миқдорда кўндаланг ҳолатдаги қаттиқ мустаҳкамланган устунлар ёки зиналарга бириктирилган вагон рамасига илмоқлар ёрдамида маҳкамланадиган соз ҳолатдаги эгилмайдиган тахта кўприкчалар, эгилиб кетиш, тиргалиб қолиш ва сирпаниб кетишнинг олдини оладиган тахталар бўлиши керак.

Кўприкчалар кенглиги камида 1 m, зиналар кенглиги тахтанинг қалинлиги 60 mm бўлган тақдирда 1,0-1,5 m бўлиши керак. Ўта оғир юклар учун зиналар ва кўприкчалар ҳисоблар асосида белгиланган қалинликка эга бўлиши керак. Портловчи моддаларни транспорт воситаларига юклаш ёки улардан тушириш ишлари бажариладиган майдонча идишлар йиртилганда тўкилиб кетган портловчи моддани йиғиб олиш мумкин бўлган қаттиқ, ёриқлар бўлмаган силлиқ устки қатламга эга бўлиши керак.

236. Контейнерларни юклаш ва тушириш жойлари юклаш-тушириш қурилмаларини эксплуатация қилиш талаблари асосида ускуналаниши керак.

237. Сирғалиб кетишнинг олдини олиш мақсадида, айниқса қиш вақтида, юклаш ва тушириш жойлари, шунингдек кўприкчалар ва зиналарга қум сепилиши керак.

238. Юклаш-тушириш ишларида вагон ва платформалар ғилдираклари остига вагоннинг силжиб кетмаслиги учун тўсиқлар қўйилиши керак.

239. Вагонлар ҳаракати фақат уларнинг эшиклари ёпилган ва қуфланган ҳолда амалга оширилиши лозим.

240. Пункт ҳудудида хавфли юк юкланган ҳаракатланувчи темир йўл составининг тезлиги соатига 15 km дан ошмаслиги керак. Вагонларнинг турли ҳаракатлари силкинишлар ва бирдан тўхташларсиз бажарилиши керак.

241. Транспорт воситаларида портлаш-ёнғиндан хавфли моддалар тўкилганлиги аниқланганда, йўриқномада кўзда тутилганидек хавфсиз йўллар билан яхшилаб қопларга ёки қутиларга солиниши ва йўқ қилиш учун жўнатилиши керак.

242. Юклаш-тушириш ишлари амалга оширилаётган вақтда портловчи моддаларни юклаш (тушириш) жойларига бу ишларга алоқаси йўқ шахсларнинг яқинлашишига йўл қўйилмайди.

243. Автомобил транспорти белгиланган талабларга жавоб бериши керак.

2-§. Коммуникация тармоқлари ва транспорт

244. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг транспорт тармоқлари (рельсли ва рельссиз йўллар, юклаш-тушириш иншоотлари, транспорт воситалари ва

бошқалар) ташиш ва юклаш-туширишни ташкил қилишга қўйиладиган талаблар ҳамда амалдаги портловчи моддаларни ташиш қоидаларига мувофиқ бўлиши керак.

245. Портловчи моддаларни ташиш учун транспорт йўллари қуйидаги масофада жойлаштирилиши керак:

портловчи моддалар тайёрланадиган ва қайта ишланадиган бинолардан (хоналардан) камида 15 m;

агар йўллар ушбу биноларга келиш учун мўлжалланган бўлса, барча тоифадаги бинолардан камида 3 m;

очиқ олов билан иситиладиган ва очиқ олов манбалари бўлган бинолар, ёки очиқ олов билан ишлар олиб бориладиган, шунингдек ёқилғи ва тез ёнадиган моддалар омборларидан камида 50 m;

пункт ҳудудида жойлашган ёрдамчи бинолардан (ошхоналар, идоралар, хўжалик хоналари ва бошқалардан) камида 15 m;

агар қурилиш меъёрлари ва қоидалари бўйича кўпроқ масофа талаб қилинмаса, барча бошқа бинолардан камида 6 m.

246. Портловчи моддаларни тайёрлаш ва қайта ишлаш амалга оширилдиган бино ва хоналарга кириш учун фақат махсус ишлаб чиқарилган транспортларга рухсат берилади.

247. Эмульсия ишлаб чиқишда портловчи материаллар ва уларнинг компонентларини ташиш учун рухсат этилган қориштириш-заряд машиналари ҳамда бошқа транспорт турлари учун портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг юклаш ва тушириш қурилмалари ёнига тўғридан-тўғри кириб боришга рухсат этилади.

248. Портловчи модда чанглари ажралиб чиқиши мумкин бўлган биноларга темир йўл вагонларининг кириши, локомативларнинг ушбу биноларга 10 m гача яқинлашиши мумкин.

249. Автомобил ва темир йўлларининг жойлашуви транспорт воситалари хизмат кўрсатадиган бино ва иншоотларга қулай тарзда кириб боришини таъминлаши керак. Ташқи тармоқдан ҳудудга киришлар сони пунктнинг эҳтиёжига қараб белгиланади.

250. Йўл қатламининг тури транспорт-фойдаланиш талаблари ва лойиҳалаштирилаётган йўлнинг тоифасига қараб олинади.

Йўлларнинг ўтиш қисми кенглиги икки йўлакли (йўналишли) ҳаракатга мўлжалланади, ўтишдаги нишабликлар 6 фоиздан ошмаслиги керак.

251. Портловчи моддаларни тайёрлаш пунктлари биноларига маҳсулотни тўғридан-тўғри оқимга тушириши учун портловчи моддалар юкланган битта темир йўл вагони (ярим вагони, платформасини) киритишга рухсат этилади.

252. Аккумляторли юклаш қурилмалари учун зарядли ҳамда заряд машиналари (қориштириш-заряд машиналари, транспорт-заряд машиналари ва бошқалар) учун доимий турар жойни, портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари биноларидан 50 m дан яқин бўлмаган портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари ҳудудидадан ташқарида жойлаштириш керак.

VIII. Электрқурилмаларига бўлган талаблар

1-§. Электр қурилмалари ва уларни эксплуатация қилишда хавфсизлик техникасига қўйиладиган талаблар

253. Ташкилотларда кучланиш 1000 вольтгача ва ундан юқори бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатишда, электр хўжалиги учун маъсул шахс, электр хавфсизлиги бўйича V малака гуруҳига ва кучланиш 1000 вольтгача бўлган электр ускуналарга хизмат кўрсатишда IV малака гуруҳига эга бўлиш талаб этилади. Маъсул шахснинг билим синови Энергетика вазирлиги ҳузуридаги Электр энергетикада назорат инспекцияси инспектори иштирокидаги, таркиби камида уч кишидан иборат бўлган, малакали комиссияда амалга оширилади. Билим синовидан муваффақиятли ўтган ва электр хавфсизлиги бўйича тегишли малака гуруҳига эга бўлган муҳандис-техник ходимлардан, ташкилот раҳбарининг буйруғи билан электр хўжалиги учун маъсул шахс тайинланади.

254. Маъсул шахс ҳамда ташкилотдаги электр ускуналарга хизмат кўрсатувчи электротехник ходимлар, даврий равишда, ўрнатилган тартибда электр хавфсизлиги бўйича билим синовидан ўтишлари шарт.

255. Ташкилотнинг электр хўжалигига жавобгар шахс қуйидагиларни таъминлаши шарт:

электр қурилмаларининг ишончли, тежамли ва хавфсиз ишлашини;

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

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

электротехник ходимлар учун лавозим ва ишлаб чиқариш йўриқномаларини ишлаб чиқишни;

электр энергия сарфининг ҳисобини олиб боришни.

256. Электр қурилмаларига хизмат кўрсатувчи барча электротехник ходимлар керакли ҳимоя воситалари билан таъминланган бўлишлари талаб этилади.

257. Барча ҳимоя воситаларидан фойдаланиш ва уларни сақлаш “Ўздавэнергоназорат” агентлиги томонидан 2001 йил 29 ноябрдаги 374 – сонли буйруғи билан тасдиқланган “Электр ускуналарида фойдаланиладиган ҳимоя воситаларини қўллаш ва синаш Қоидалари” талабларига жавоб бериши керак.

258. Электр қурилмаларда изоляциянинг ишдан чиқиши натижасида, ходимларнинг электр токидан жароҳатланишининг олдини олиш мақсадида, барча электр қурилмалар заминланган ва нолланган бўлиши керак.

Электр қурилмаларни заминлаш ёки ноллаш қуйидаги ҳолатларда амалга оширилиши лозим;

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

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

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

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

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

261. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг электрқурилмаларини ўрнатиш ва улардан фойдаланишда “Электр қурилмаларнинг тузилиши Қоидалари”, “Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини техник эксплуатация қилиш Қоидалари” (рўйхат рақами 1383, 9 июл 2004 йил) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 йил, 27-сон, 317-модда) ҳамда ”Истеъмолчиларнинг электр қурилмаларини эксплуатация қилишда хавфсизлик техникаси Қоидалари” (рўйхат рақами 1400, 20 август 2004 йил) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2004 йил, 33-сон, 379-модда) ва мазкур Қоидалар талабларига риоя қилиниши керак.

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

263. Энерготаъминот корхонаси томонидан берилган техник шартлар талабларига зид бўлган электр қурилма ва жиҳозларидан ҳамда шикастланган электр кабеллар ва симлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

264. Портлаш-ёнғиндан хавфлилиги бўйича портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари хоналари доираларининг классификацияси мазкур Қоидаларнинг 8-иловасига мувофиқ тартибга келтирилади.

265. Бино ва иншоотлар, ташқи қурилмаларни чақмоқнинг тўғри зарбасидан ва унинг иккимламчи таъсиридан ҳимоя воситалари “Портлаш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари” талабларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

266. Хавфли учқун разрядлари юзага келишининг олдини олиш учун диэликтрик бўлган суюқликлар, буғлар ва сочилувчан моддаларни қабул қилиш, қайта ишлаш ва кўчириш учун мўлжалланган технологик ускуналар, қувурлар, тўкиш-қуйиш қурилмалари ва бошқа ускуналар амалдаги умумий “Энг оддий қумоқланган ва эмульсион портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ходимлар учун ишдаги хавфсизлик Қоидалари” (рўйхат рақами 1580, 2006 йил 7 июнь) (Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами) талабларига биноан статик электрни чиқариб ташлаш учун ерга уланиши керак.

267. Барча тоифадаги портлашдан хавфли ҳудудларда ўрнатиладиган механизмлар ва қурилмаларни ишга тушириш учун портлашдан хавфли ҳудудларга эга хоналардан чиқарилган ҳолда (қурилма бўлими ва бошқа хоналарга) портлашдан ҳимоя воситасига эга бўлмаган электр двигателларини ўрнатишга рухсат этилади.

Бунда деворлардан ўтадиган жойларда ишга тушириш валини зичлаш учун сальникли

мосламалар кўзда тутилиши керак.

2-§. Ёритишга қўйиладиган талаблар.

268. Ишлаб чиқариш хоналарини табиий ва сунъий ёритишлар ҚМҚ 2.01.05-98 “Табиий ва сунъий ёритиш” талабига мос келиши лозим.

269. Ёритгичларнинг конструкцияси ва тузилиши электр тармоқнинг номинал кучланиши ва ташқи муҳитга мос холда бажарилиши керак.

270. Авария ёритиш тармоқларига бошқа электр энергия истеъмолчиларининг уланиши таъқиқланади.

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

272. Чўғланма лампали махаллий стационар ёритгичлар учун қуйидаги

кучланиш қўлланиши лозим:

юқори хавфли бўлмаган хоналарда 220 V дан юқори бўлмаган;

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

273. Авария ёритишларни созлиги ҳар чоракда камида бир марта текширилиши лозим.

274. Ёритиш воситалари тоза ва соз ҳолатда бўлиши керак.

275. Ёруғ тушувчи ойналарни йилда камида икки маротаба тозалаш лозим.

276. Ёруғлик тушадиган дераза ва эшикларни бегона предметлар (ускуна, тайёр маҳсулот ва бошқалар) тўсиб қўйишига рухсат этилмайди.

277. Сунъий ёритишда икки тизим ишлатилади: умумий ва бирлашган (умумий маҳаллий билан биргаликда). Биргина маҳаллий ёритишни қўллаш тақиқиланади.

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

279. Хавфлилик даражаси юқори бўлган хоналарда кўчма электр ёритқичлардан фойдаланилганда кучланиш 42 V дан юқори бўлмаслиги керак. Ўта хавфли хоналарда, хоналардан ташқари ҳамда ускуналар ва иншоотлар (бункерлар, силослар, қудуқлар, буғлантириш камералари, тунеллар ва бошқалар) ички сиртини ёритиш учун кўчма электр ёритқичларнинг кучланиши 12 V дан ошмаслиги керак.

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

3-§. Статик электр токидан ҳимоя чоралари

281. Статик электр токидан ҳимоя бўйича тадбирларни амалдаги меъёрлар асосида

амалга ошириш лозим.

282. Технологик жараёнларни ва ускуналарни ишлаб чиқиш моддаларни ишлаб чиқариш ва қўллашда уларнинг хавфли даражада электрлашувининг олдини олишни инобатга олган ҳолда амалга оширилиши лозим. Статик электр токининг хавфли кўринишларининг олдини олиш бўйича асосий тадбирлар директив технологик жараёнда кўрсатилиши керак.

283. Янги ёки қайта қурилган ишлаб чиқаришни ишга туширишда статик электр токидан ҳимоя қилиш учун ишлаб турган қурилмаларнинг борлиги ва етарлигини текшириш ҳамда зарурият бўлган тақдирда уларнинг қўшимча ҳимоясини таъминлаш керак.

284. Технологик регламентда ишлов бериладиган саноат моддаларининг параметрлари, уларнинг электрик хусусиятлари (тегишли электр қаршиликлари), электростатик разрядларга нисбатан сезувчанлиги (ўт олишдаги минимал энергия) ва статик электр токидан ҳимоя воситаларининг таснифи бўлиши, технологик йўриқнома ва техника хавфсизлиги бўйича йўриқномада уларни қўллаш тартиби тасвирланиши лозим.

285. Тарқалиш, майдалаш, аралаштириш, аппаратларга юклаш ва туширишда пневматик ва вакуумли йўл билан ташиш каби амалиётларда электростатик зарядларнинг юзага келиши ва йиғилиб қолиш эҳтимоли каттадир. Ҳар бир маҳсулот турини қайта ишлашда электростатик хавфсизликни таъминловчи технологик жараённинг йўл қўйиладиган параметрлари директив технологик жараённи ишлаб чиқувчи ва технологик жараён регламенти асосида белгиланади.

286. Хавфли электростатик разрядлар юзага келиши мумкин бўлган ҳолатларнинг олдини олиш учун ишлаб чиқаришнинг ўзига хос хусусиятларини инобатга олган ҳолда қуйидаги ҳимоя чоралари кўзда тутилиши керак:

электр токини ўтказувчи ускуна ва тармоқларни ерга улаш;

нейтрализаторларни қўллаш;

турли белгиларга эга зарядлардан электрлашувчи контакт материалларининг жуфтини танлаб олиш;

атрофдаги атмосферани намлантириш;

ускуналар учун электр токини ўтказувчи материаллардан фойдаланиш;

махсус кийимлардан фойдаланиш.

287. Статик электр токи зарядларининг юзага келиш интенсивлигини камайтириш учун қуйидагиларни амалга ошириш лозим:

технологик жиҳатдан юзага келиши мумкин бўлган барча жойларда буғ-чанг-ҳаво аралашмасини суюқ ва қуюқ бирикмалардан тозалаш, суюқликларни эса – қаттиқ ва суюқ қоришмалар билан ифлосланишининг олдини олиш;

ёнувчи моддаларнинг концентрациясини портлаш кўламининг ташқарисида ушлаш;

ишлаб чиқариш технологияси талаб этмайдиган барча жойларда моддаларнинг сачраши, майдаланиши, чангланишининг олдини олиш;

технологик жараёнларни белгиланган параметрлар асосида амалга ошириш;

транспортда ташиш ва қайта ишлаш тезлигини, чанг-буғ-газли қоришмалар ва суюқликлар оқимининг тебранишини камайтириш;

труба қувурлари, шланглар, форсункалар ва тешикчалардан чиқиш жойида буғ ва газларнинг конденсацияси ва кристаллашувининг олдини олиш.

288. Статик электр токи заряди юзага келиши ва йиғилиб қолиши мумкин бўлган барча технологик ускуналар (аппаратлар, идишлар, тармоқлар, иш столларининг ва тахмончаларнинг устки қатламлари, ускуналар ва бошқалар) металл ёки электр токи ўтказувчи материаллардан (электр токини ўтказувчи материаллар умумий электр қаршилиги 10(5) Ω дан ошмаслиги керак) тайёрланиши керак.

289. Маҳсулотларни кўчирадиган, майдалайдиган, чанглатадиган, сочадиган аппаратлар, идишлар, агрегатлар, труба қувурлари, аппарат ва идишларнинг умумий тизими билан трубалар орқали уланадиган алоҳида жойлаштириладиган машина, агрегат, аппаратлар у билан уланган тармоқлардан қатъий назар алоҳида тармоқлар ёрдамидаги ички контурнинг ерга уланган қисмига бириктирилади.

290. Бир нечта аппаратлар, агрегатлар ёки труба қувурларининг ерга улаш қисмларини кетма-кетликдаги ерга уланадиган шинага бириктириш таъқиқланади.

Ерга улаш қурилмаларини статик электрдан ҳимоялаш учун, ҳимояловчи ерга улаш электр ускунаси билан бирлаштиришга рухсат этилади.

Қориштириш-заряд машиналарини ишга туширишдан олдин ерга улаш ишлари мазкур Қоидаларнинг 151-бандига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

291. Технологик ускунанинг конструкторлик ҳужжатларида ерга улаш симларини улаш жойлари ва уларни маҳкамлаш усуллари кўрсатилган бўлиши лозим.

292. Ҳар бир ишлаб чиқариш биносида ерга уланиши лозим бўлган барча ускуналар, ускуналар, инвентарлар ва бошқалар санаб ўтилган ерга улаш схемаси (харитаси) бўлиши керак.

293. Ички ерга улаш контурига нисбатан электр ўтказувчи (нометал) материаллардан тайёрланган ускуналарнинг ички юзасидаги истаган энг узоқдаги нуқтасидаги ерга улаш қурилмасининг қаршилиги 10(6) Ωдан ошмаслиги керак.

Фақат статик электр токидан ҳимоя учун мўлжалланган ерга улаш қурилмасининг қаршилиги 100 Ω дан ортиқ бўлмаслиги керак.

294. Ерга уланадиган ўтказгичлар ва контурлар уларни кўрикдан ўтказиш имкониятини таъминлаш учун очиқ ҳолда ўтказилиши керак. Бунда уларнинг механик ва кимёвий таъсирларга чидамлилиги таъминланиши керак.

295. Ерга улаш қурилмалари, ерга улаш қурилмасининг ташқи ва ички контури электр қурилмаларининг тузилиш қоидалари ҳамда бино ва иншоотларнинг чақмоқдан ҳимоя қурилмаларининг тузилиши меъёрлари ва қоидалари талабларига биноан тайёрланиши керак.

296. Статик электр токидан ҳимоя қилиш учун мўлжалланган ерга улаш ўтказгичлари, қизил рангли 15 mm кенгликдаги битта кўндаланг қаторга эга технологик ускуна ва ички контурга, ерга улаш тизими уланадиган жойларда қора рангга бўялади. Хонани расмийлаштирилишига қараб, ерга уланадиган симларни юқорида кўрсатилгандагидек каби қизил чизиқ билан белгилаган ҳолда, бошқа рангга (қизилдан ташқари) бўяш мумкин.

297. Ерга улаш қурилмалари ва ерга улаш конструкцияларига уланган ерга улаш контури элементларининг бирикмалари пайвандлаш йўли билан бажарилиши керак. Агар пайвандлаш йўли билан бажариш имкони бўлмаса, ишончли резбали бирикмалар ёрдамида ерга улаш қурилмаларини улаш мумкин. Бунда ерга улаш қурилмалари, асосий томир билан уланган

кесилмаган ҳалқаларга эга бўлиши керак. Резбали бирикмалар коррозия (емирилиш) дан ҳимоя қилинган бўлиши керак.

298. Бир биридан 0,1 m масофада параллел равишда жойлашган труба қувурлари бир бири билан ҳар 20 метрда улаш мосламалари ёрдамида уланиши керак. Трубаларнинг метал зиналар ва конструкцияларига эга бир бири билан кесишган жойларида ҳар 0,1 m масофада улаш мосламалари ёрдамида уланиши керак.

Ташқи эстакадаларда жойлашган труба қувурларининг ҳимоя сифатидаги ерга улаш мосламалари бино ва иншоотларнинг чақмоқдан ҳимоя тизимларининг тузилиши меъёрлари ва қоидалари талабларига жавоб бериши керак.

299. Вентиляциянинг металдан тайёрланган ҳаво қувурлари камида 5 mm диаметрга эга алюмин эритмаси, 24 mm2 кесимли лентадан тайёрланган симлар ёрдамида ҳар 20 метрда ерга уланиши керак.

300. Ерга уланган корпус билан алоқага киришганда бузилиши мумкин бўлган машина ва аппаратларнинг электрлашувчи қисмлари ерга уланишни таъминлаш учун махсус қурилмаларга (токни ечиб олувчиларга) эга бўлиши керак.

301. Моддаларнинг интенсив равишда электрлашуви юзага келиши мумкин бўлган аппаратлар, шунингдек тебранувчи ускуналарнинг ҳаракатланувчи қисмлари (тебранувчи ўрамлар, механик ситалар ва ҳоказолар) камида иккита нуқтада ерга уланиши керак. Антистатик клинли қайишлардан фойдаланиш тавсия этилади.

302. Технологик жараён шартлари бўйича йўл қўйиладиган моддалар, таркиблар ва конструкцион материалларнинг юзасида электр қаршилигини камайтириш учун 65 фоиздан кам бўлмаган нисбий намликни сақлаш тавсия этилади.

303. Моддаларни бошқа идишга тўкиш имкон қадар унча юқори бўлмаган баландликда амалга оширилиши керак. Техник хужжатларда белгиланган муддатларда мунтазам равишда хонадаги ускуналар, ҳаво йўллари ва бошқа конструкцияларнинг ҳар бир жойини йиғилиб қолган чангдан нам ҳолатда тозалаш керак.

304. Ёнувчи суюқликлар буғи бўлган аппаратлар қопқоғига бевосита қоғоз, полиэтилен, полихлорвинил ва бошқа электрланувчи қоплардан тўкилувчи маҳсулотларни солиш таъқиқланади. Бу ҳолда моддаларни энг кам миқдорда чангланишини таъминлайдиган ўтказувчи материаллардан тайёрланган юклаш қурилмаларидан фойдаланиш керак.

Сочилувчи моддалар намунасини олиш, намуна йиғиб олувчи қурилмалар ва приборлар ёрдамида технологик параметрларни ўлчаш ишларини чанг ўтириб бўлгандан кейин амалга ошириш керак.

305. Ишлаб чиқариш шароитида электрлашув параметрларини ўлчаш ишлари тасдиқланган ўлчашларни амалга ошириш жадвали асосида, лекин йилига камида икки марта бажарилиши керак. Ўлчаш ишларини бажариш учун тегишли саноатда қўллашга рухсат этилган учқундан хавфсиз ва портлашдан ҳимоя қилинган, ўлчашларнинг электростатик хавфсизлигини таъминлайдиган ҳамда давлат ва корхона синовларидан ўтган асбоблар ишлатилиши лозим.

306. Статик электр токидан ҳимоя қурилмаларидан фойдаланиш учун қабул қилиш технологик ва энергетик ускунани қабул қилиш билан бир вақтда амалга оширилиши лозим.

Статик электр токидан ҳимоя қурилмаларини эксплуатация қилиш жараёнида:

ишни бошлашдан олдин уланган жойлардаги симларнинг электр ерга улаш

контактларининг ишончлилиги ва бутун узунлиги бўйича электр занжирининг узлуксизлигини текшириш лозим;

технологик ускуналарнинг юзаси, иш жойларининг ифлосланиши, механик зарар кўриши, ишқорлар, кислоталар, органик қоришмаларнинг узоқ муддатли таъсири бўлишига йўл қўйилмайди.

307. Технологик ускуналар, қувурлар ва бошқаларнинг ерга улаш қурилмаларининг электр қаршилигини кўрикдан ўтказиш ва ўлчаш ишларини электр ускуналарининг ерга уланишини текшириш билан бир вақтда бажариш тавсия этилади. Ерга улаш қурилмасининг текширув синовлари, шунингдек ревизия ва таъмир натижалари паспортга киритилиши керак. Технологик аппаратлар, ускуналар, ҳаракатланувчи ускуналар, транспорт воситалари, ускуналарнинг ерга улаш қаршилигини ўлчаш натижалари махсус журналда қайд этилиши лозим.

Қуйидаги давомийликда статик электр токидан ҳимоя воситаларини назорат қилиш тавсия этилади:

ерга улаш қаршилигини кўрикдан ўтказиш ва ўлчаш – қурилмаларни (ерга улаш

мосламалари, контурларни) йилига 2 марта;

электр ўтказувчи пойафзалнинг қаршилигини ўлчаш – ҳар чоракда 1 марта;

ерга улаш қаршилигини ўлчаш – электр ўтказувчиларга эга стационар технологик ускуналарни ҳар чоракда 1 марта;

айнан шу ускунанинг ҳаракатланувчи қисмлари учун – ойига 1 марта;

ҳаракатланувчи ускуналар ва намуна йиғувчиларни, намуна йиғувчи ўтказгичларнинг ерга уланишининг бутунлигини кўрикдан ўтказиш – смена бошланишидан олдин.

308. Статик электр токидан ҳимоя воситаларининг режали-профилактик таъмирини технологик ускуна ва электр ускунанинг таъмири билан бир вақтда амалга ошириш керак.

IX. Бинолар ва иншоотларга бўлган талаблар

1-§. Ишлаб чиқариш бинолари

309. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш бинолари ва иншоотларини лойиҳалаштириш ҚМҚ 2.09.02-85 “Ишлаб чиқариш бинолари” ва мазкур Қоидаларнинг 9 иловасига мувофиқ портлашдан ва ёнғиндан хавфли саноат учун ишлаб чиқариш жараёнлари талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

310. Портловчи моддалар тайёрланадиган ёки қайта ишланадиган ишлаб чиқариш хоналарида портлаш ёки ёнғин хавфи юзага келганда одамларни эвакуация қилиш имкониятини таъминлайдиган камида иккита эвакуация чиқиш йўли бўлиши керак.

311. Биноларга ишлаб чиқариш ускуналарини ўрнатишда ускуналарга хавфсиз тарзда хизмат кўрсатиш, одамлар ва транспорт ҳаракатини таъминловчи ўтиш йўллари кўзда тутилиши керак.

Ўтиш йўллари, йўлаклар, эшиклар, зина майдончаларининг кенглигини ишлаб чиқариш

биноларини лойиҳалаштириш бўйича амалдаги қурилиш меъёрлари асосида белгиланиши керак.

312. Ёқилғи ва ёнғин-портлашдан хавфли моддаларнинг чанги пайдо бўлиши мумкин бўлган биноларда назорат қилинмайдиган бўшлиқлари бўлган конструкциялардан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

313. Портловчи моддалар билан иш олиб бориладиган биноларнинг тўсиқлари ечиб олинадиган материаллар (енгил олиб ташланадиган конструкциялар) билан ускуналаниши керак.

314. Поллар чоксиз бўлиши ва қувурларга тушадиган тешикларга эга бўлиши керак. Оксидлар ва уларнинг асосида тайёрланган портловчи моддаларни сақлаш ва тайёрлаш хоналаридаги пол ва қурилиш конструкциялари кислотага чидамли қўшимча қатламга эга бўлиши керак.

315. Портловчи материалларни тайёрлаш ва сақлаш бино ва иншоотларида белгиланган тартибда чақмоқдан сақлаш қурилмаси ўрнатилган бўлиши керак.

2-§. Оксидланувчи моддалар, нефть маҳсулотлари омборлари ва ёрдамчи хоналар

316. Қоплардаги (контейнерлардаги) аммиак селитрасини оксидлантирувчи моддалар билан бир хонада ҳамда тагликларга алоҳида таҳланган ҳолда, ёки алохида бўлимда сақлашга рухсат этилади.

317. Тагликда тахланган нарсалар орасидаги масофа камида 3 m, пиёда ўтиш учун 1 метр, марказий ўтиш йўллари орасида 2 m масофа бўлиши керак.

318. Тахланган қоплар (контейнерлар) баландлиги 2,6 m гача, кенглиги – 5 m гача бўлиши керак.

319. Бункерли ёки минорали омборларда қумоқланган аммиак селитрасини идишсиз (тўкилган ҳолда), қаттиқ юзага эга очиқ майдончаларда - барча турдаги контейнерларда сақлашга рухсат этилади. Омборлар ва майдончалар юклаш-тушириш ишлари учун тегишли механизмлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

320. Оксидланувчи моддалар омборлари биноларида соатига бир марта ҳавони алмаштириб турадиган табиий шамоллатиш кўзда тутилиши керак.

321. Аммиак селитрасини сақлаш учун мўлжалланган хоналарда, бункер ва минора туридаги идишсиз сақлаш омборларидан ташқари, полда ўралар, каналлар, бетон ариқчалар ва бошқа чуқур жойлар бўлишига йўл қўйилмайди.

Сақлаш хоналари қуруқ бўлиши керак, тўсиқлар ва поллар орқали ёғинларнинг оқиб киришига йўл қўйилмайди.

322. Аммиак селитрасини сақлаш хоналарида соатига бир марта ҳавони алмаштириб турадиган табиий шамоллатиш ташкил қилиниши шарт.

323. Аммиак селитрасини сақлаш учун мўлжалланган 200 m2 ва ундан ортиқ майдонга эга хоналар автоматик ёнғин сигнализацияси билан жиҳозланиши керак.

324. Аммиак селитрасининг (тўкилган ҳолдаги) бункерли ва минорали омборларидаги кичик конвейерлар учун устки кўприкча (майдонча) узлуксиз қоплама ва четлари 0,14 m баландликдаги қиррага эга бўлиши керак. Кичик конвейерларни таъмирлаш ва унга хизмат

кўрсатиш ва тозалашда кўприкчадан турли нарсаларнинг селитрага тушмаслигини таъминлаши керак.

325. Омборлардаги аммиак селитрасининг миқдори 2000 тоннадан ошмаслиги керак. Аммиак селитраси портловчи материаллар омбори ҳудудида сақланганда битта омбордаги селитра миқдори 600 тоннадан ошмаслиги керак.

Омборлардаги натрийли ва кальцийли селитра миқдори 1500 тоннадан ошмаслиги керак.

326. Портловчи моддалар ишлаб чиқаришда ёқилғи қисми сифатида ишлатиладиган суюлтирилган нефть маҳсулотлари омборини лойиҳалаштириш ишлари ҚМҚ 2.09.19-97 “Нефть ва нефть маҳсулотлари омборлари”, ГОСТ 12.1.010-76 “МХСТ. Портлаш хавфсизлиги. Умумий талаблар”, ГОСТ 12.1.004-91 “МХСТ. Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблар” талабларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

327. Ёрдамчи хоналар ҚМҚ 2.09.04-98 “Ташкилотларнинг маъмурий ва маиший бинолари”, талаблари асосида жойлаштирилиши ва жиҳозланиши керак.

328. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари ҳудудида очиқ оловдан фойдаланиш таъқиқланади.

X. Муҳандислик тармоқлари

1-§. Сув билан таъминлаш ва канализация, оқава сувларни тозалаш

329. Сув билан таъминлаш ва канализация тизими ҚМҚ 2.04.01-98 “Биноларни ички сув қувурлари ва канализация “ талабига мос келиши керак.

330. Тозаланган оқава сувларнинг чиқиндилари санитария меъёрлари ва қоидалари талабларига жавоб бериши шарт.

331. Ёнғин ўчириш автоматик тизими мавжуд бўлган тақдирда улар қўл билан ёқиш тизими билан уланган бўлиши керак. Ёнғин ўчириш автоматик тизими ишга тушганда бинодаги ишчиларга, технологик жараённинг масофадан бошқариш пультига ва ёнғиндан ҳимоя қисмига хабар берилиши керак.

332. Ёнғинни ўчириш тизими ишга тушганда технологик ускуналар ва бошқа электр токи қабул қилувчи ускуналарни автоматик тарзда ўчириш ҳар бир алохида ҳолатда технологик жараён йўл-йўриқларини ишлаб чиқувчиси ва лойиҳа ташкилоти томонидан ҳал қилинади.

333. Ёнғинни ўчириш учун бинога сув олиб киришдаги сув миқдорини энг кўп сув сарфланадиган автоматик ёнғинни ўчириш тизимининг битта бўлинмаси иши ҳажмида, ва зарурият бўлган тақдирда бир бирига бирлаштирилган ва бошқа бўлинмаларни ҳимоя қилиш ҳажмини инобатга олган ҳолда қабул қилинади. Бир бирига бирлаштирилган ва бошқа бўлинмаларни ҳимоя қилиш зарурияти амалдаги меъёрлар ҳамда технологик жараён йўл-йўриқлари талаблари асосида белгиланади.

2-§. Иситиш ва шамоллатиш тизими

334. Ишлаб чиқариш хоналарининг вентиляция ва иситиш тизимини лойиҳалаштириш ҚМҚ 2.04.05-97 “Иситиш, шамоллатиш ва кондиционерлаш” талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

335. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг барча хоналари, омборлардан ташқари, иситилиши лозим. Уларнинг ичкарисидаги ҳарорат ва намлик санитария меъёрлари ва технологик жараён йўл-йўриқлари талаблари асосида белгиланади. Айрим ҳолларда иқлим шароитлари ва фойдаланиш хусусиятларини инобатга олган ҳолда буюртмачининг талабига биноан портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг хоналарида иситиш тизими ўрнатилмаслиги мумкин.

336. Иш жараёнида портловчи моддалар ва уларнинг компонетларидан буғ ва чанг ажралиб чиқадиган бинолар, хоналар (камералар) вентиляция қурилмалари билан ускуналаниши лозим.

337. Вентиляция ёрдамида зарарли чиқиндилар манбаларини сўриб олиш зарарли чиқиндиларни максимал тарзда йўқ қилинишини таъминлайдиган технологик ускуналарга ички маҳаллий сўриш мосламаларини ўрнатиш йўли билан амалга оширилиши лозим.

338. Сўрувчи вентиляцияларнинг ҳаво йўллари эгилувчан конфигурацияда қалтис бурилишларсиз бажарилиши керак. Ҳаво йўллари сўриш томонига эгилган бўлиши, чанг ўтириб қолишини камайтириш мақсадида горизонтал участкаларда минимал узунликка эга бўлиши ва йиғилиб қоладиган чанглардан тоза сақлаш учун махсус зич ёпиладиган ойналарга (қопқоқларга) эга бўлиши керак. Қопқоқларнинг устки қисми ва ёпқичлар конструкцияси зарба ва ишқаланиш ҳолларида учқун чиқармайдиган материаллардан тайёрланиши керак.

339. Чанг тутувчи қурилмалардаги сўрувчи вентиялция тизими элементлари ёнмайдиган ва чангланган ҳаводаги портловчи моддалар ва уларнинг компонентлари билан фаол кимёвий реакцияга киришмайдиган материаллардан тайёрланиши керак.

340. Портловчи компонентларнинг чанги йиғилиб қоладиган вентиляция тизимлари чанг ажралиб чиқадиган ҳар бир участкада алохида чиқиш йўлига эга бўлиши керак.

Изоляцияланган хоналарда жойлаштирилган ишқорлантирувчи ва металдан тайёрланган ёнадиган компонентларининг чанг манбалари учун умумий сўриш тизимини ўрнатиш таъқиқланади.

341. Маҳаллий сўриш ҳам автоном сўриш қурилмалари, ҳам битта вентилятор билан марказлаштирилган ҳолда амалга оширилиши мумкин.

342. Вентиляция ускуналари: вентиляторлар, фильтрлар, клапанлар ва бошқа умумалмашинув сўриш вентиляцияси ва портловчи моддаларнинг чанги ажралиб чиқадиган хоналар учун маҳаллий сўриш тизимлари портлашдан хавфсиз тарзда тайёрланиши кўзда тутилиши керак.

343. Портлаш-ёнғинга хавфли ишлаб чиқариш биноларида вентиляция тизими бошқа хоналарнинг ажратиб турувчи конструкцияларидан ўтган жойларига ёнғинни автоматик равишда ушлаб қолувчи мосламалар (клапан, заслонка) ўрнатилиши ёки вентиляция тизимининг ушбу қисми ёнғинга бардошли бўлиши лозим.

344. А, Б тоифадаги ишлаб чиқаришга эга бино ва хоналар ҳамда жамоат бинолари учун ёнғин вақтида, Б тоифадаги ишлаб чиқаришга эга хоналарнинг ўтиш жойи-шлюзига ҳаво етказиб бериш учун мўлжалланган тизимлардан ташқари, ёнғин содир бўлган хоналарнинг механик тарзда

ишга тушадиган вентиляция, ҳавони маромига келтириш ва ҳаво билан иситиш тизимларини бошқарув пульти ва махсус қутилардан марказлаштирилган ҳолда ўчириш имконияти кўзда тутилиши керак.

345. Ёнғин келиб чиққанлиги ҳақида хабар бериш ва ёнғинни ўчириш автоматик тизимлари билан ускуналанган бино, иншоот ва хоналар учун хабар бериш ёки ёнғинни ўчириш тизимлари ишга тушганда автоматик тарзда ўчириш учун вентиляция, ҳавони маромига келтириш ва ҳаво билан иситиш тизимлари билан блокировка қилиш кўзда тутилиши керак.

Агар ёнғин юзага келганда хоналардаги ҳавода ишлаб чиқариш ускуналаридан (жараёнида) портлашдан хавфли моддаларнинг ажралиб чиқиши мумкин бўлса, унда ёнғин содир бўлганда вентиляция тизимини бутунлай ёки қисман автоматик тарзда ўчириш зарурияти лойиҳанинг технологик қисмида белгиланиши керак.

346. Янги ёки капитал таъмирдан кейин ишга тушириладиган барча вентиляция қурилмалари ерга уланган бўлиши, маромига келтирилиши, акт бўйича синалиши ва эксплуатация қилиш учун топширилиши керак.

347. Барча вентиляция қурилмалари ва фильтрлари учун паспортлар ҳамда таъмир ва эксплуатацияни ҳисобга олиш журнали юритилиши лозим.

348. Ҳар бир шамоллатиш қурилмаси ва фильтри фойдаланиш, тозалаш ва таъмирлаш бўйича йўриқнома билан таъминланиши керак.

349. Шамоллатиш тизимини тозалаш ва таъмирлаш, ташкилот бош мухандиси томонидан тасдиқланган жадвалга асосан амалга оширилиши лозим.

350. Иситиш тизимларининг профилактик таъмири бош муҳандис томонидан тасдиқланган график асосида амалга оширилиши лозим.

3-§. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларида иссиқлик таъминоти

351. Ишлаб чиқариш эҳтиёжлари, иситиш тизими ва вентиляция учун иссиқлик таъминоти манбаи хусусий иситиш қозонлари ёки иссиқлик-электр марказига (“Сув иситиш ва буғ қозонлари қурилмалари ва улардан хавфсиз фойдаланиш Қоидалари” «Саноатконтехназорат» давлат инспекцияси томонидан 1996 йил 15 декабрда тасдиқланган) эга бўлиши мумкин. Агар ишлаб чиқариш эҳтиёжлари, иситиш тизими ва вентиляция учун иситиш қозонлари ёки иссиқлик-электр маркази 135° С дан юқори бўлган буғ ва 100° С дан юқори иссиқ сув билан таъминлайдиган бўлса, бу ҳолда исиқлик таъминоти, иссиқлик ташувчиларни талаб қилинадиган параметрларга айлантириш амалга ошириладиган объектдаги ёки маҳаллий (ҳар бир бино учун) иссиқлик пунктлари орқали берилиши керак.

352. Магистрал буғ қувурлари ва уларнинг ишлаб чиқариш биноларига ўтказилган қисмлари ҳам битта қувурли ҳам жуфт қувурли бўлиши мумкин.

Техник хавфсизлик шартлари ёки ишлаб чиқариладиган маҳсулот сифатини йўқотмаган ҳолда технологик истеъмолчиларни иссиқлик билан таъминлашда узилишларга йўл қўймаслик мақсадида, жуфт қувурли тизимни ишлаб чиқишга қўйиладиган талаблар технология ишлаб чиқарувчи томонидан директив технологик жараёнда кўрсатилиши лозим.

353. Қувурларни бинонинг ташқи деворлари орқали эстакадаларнинг уларга

бириктиладиган жойидан тармоқларни бинога киритиш жойигача ётқизишга рухсат этилади, сейсмик ҳолати 7-9 баллгача бўлган ҳудудлар бундан мустасно.

354. Портлаш-ёнғиндан хавфли чанг ажралиб чиқадиган хоналарга қувурларни ўтказишда, иссиқлик тармоқларига чанг тушишининг олдини олиш мақсадида қувурларнинг ўтиш жойлари зич беркитилиб, каналларга боши берк тўсиқлар қўйилади.

4-§. Ускуналар ва коммуникацияларнинг хавфсизлик белгилари ва таниқли бўёқлари

355. Ишлаб чиқариш ҳудуди, бинолари, ишчи хоналари ва ускуналарнинг кўринарли, яхши ёритилган жойларида бажариладиган ишларнинг характерига мос ва ишчилар, ташриф буюрувчиларнинг диққатини мумкин бўлган хавфга қаратишга мўлжалланган хавфсизлик белгилари ва шартли белгилари, огоҳлантирувчи плакатлар, шунингдек хавфнинг олдини олиш бўйича ҳаракатларни кўрсатадиган ҳудудда, пиёда ва транспортларнинг ҳаракат схемаси бўлиши керак.

356. Ҳудудга транспорт кирадиган дарвозаларда, одамлар учун ўтиш жойларида, ишлаб чиқариш биноларининг кириш эшикларида қуйидагиларни таъқиқловчи хавфсизлик белгилари осиб қўйилади:

двигательнинг тутун чиқадиган трубаларида учқунни ўчирадиган қурилма билан жиҳозланмаган автотранспортнинг кириши;

енгил ўт оладиган суюқлик, чекиш анжомларини (гугурт ва бошқаларни) олиб кириш;

махсус рухсатномасиз очиқ оловдан фойдаланиш.

357. Портловчи компонентлар ва портловчи моддаларни қайта ишлаш хоналарида учқун чиқарувчи асбоб билан ишлашни таъқиқловчи белгилар осиб қўйилиши лозим.

358. Иш жойларида ва махсус кийимни сақлайдиган хоналарда “Тегишли махсус кийимда ишланг” деган ёзувли огоҳлантирувчи белги, чанг чиқадиган жойларда эса – “Респиратордан фойдаланинг”, “Ҳаво сўргични ёқиб қўйган ҳолда ишланг” деган ёзувли плакатлар осиб қўйилиши лозим.

359. Бино ва ишчи хоналарнинг кўринарли жойларида ўт ўчиргичлар ўрнатилган жойларни, ёнғинни ўчириш тизими ва ёнғин ҳақида хабар бериш тизимини ёқувчи тугмалар ўтнатилган жойларни, шунингдек ишлаб чиқаришдаги хавф категориясини кўрсатувчи белгилар осиб қўйилиши лозим.

Уларнинг ўрнатилган жойлари ёнғиндан муҳофаза хизмати билан келишилади.

360. Ускуна ва коммуникацияларнинг таниқли бўёқлари ГОСТ 12.4.026-76 “МХСТ. Огоҳлантириш ранглари ва хавфсизлик белгилари” га мувофиқ бўлиши лозим.

361. Автомобиль йўллари ва темир йўллар, йўл белгилари билан жиҳозланиши керак.

XI. Ишлаб чиқариш санитарияси

1-§. Умумий қоидалар

362. Иш жойларида шовқиннинг чегаравий даражаси ва тебранишнинг гигиеник меъёрлари ГОСТ 12.1.003-83 “МХСТ. Шовқин.Умумий хавфсизлик талаблари”, СанҚваМ 0120-01 “Иш жойларида шовқиннинг йўл қўйилган даражасининг санитария меъёрлари”, ГОСТ 12.1.012-2004 “МХСТ. Титраш хавфсизлиги. Умумий талаблар”, СанҚваМ 0122-01 “Иш жойларида умумий ва маҳаллий титраш санитария меъёрлари" талабларига мувофиқ бўлиши керак.

363. Ишлаб чиқариш цехлари иш ҳудудидаги температура, намлик ва ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги СанҚваМ 0203-06 “Ишлаб чиқариш бинолари микроиқлими санитария меъёрлари” ва ГОСТ 12.1.005-88 “МХСТ. Иш ҳудуди ҳавосига қўйиладиган умумий санитария-гигиена талаблари”га мувофиқ бўлиши керак.

364. Ишчи доираси ҳавоси асосий таркибий қисмлари (камида 20 фоиз кислород ва ҳажми бўйича 0,5 фоизгача бўлган углекислий газ) ва зарарли аралашмалари ҳаво таркибининг белгиланган меъёрларига мос бўлиши керак.

365. Мазкур Қоидаларнинг 10-иловасида келтирилган зарарли қоришмаларнинг меъёрий аҳамияти бўлмаса, шунингдек уларнинг бирлаштирилган таъсири кўрсатилганда йўл қўйиладиган концентрация – Давлат санитария эпидемиология назорати томонидан белгиланади.

366. Зарарли шароитда ишловчилар махсус кийим ва якка тартибдаги ҳимоя воситаси билан таъминланиши лозим.

367. Энг оддий қумоқланган ва эмульсион портловчи моддаларни ишлаб чиқаришдаги якка тартибдаги ҳимоя воситалари: “Лепесток” типидаги респиратор, “В” ёки “М” маркали фильтрловчи газга қарши воситалар, органик ойнадан тайёрланган қутичалар, резинали қўлқоп, ҳимоя костюми ёки фартук.

368. Иш ўринларидаги санитария ҳолати назорати ва атроф муҳитга зарарли қоришмалар тушиши ташкилот, ҳамда Давлат санитария эпидемиология назорати томонидан амалга оширилади.

369. Ишлаб чиқариш муҳитининг назорат қилинувчи зарарли омиллари рўйхати, иш жойларидаги микроиқлим параметрлари, ўлчаш ишлари амалга ошириладиган жой ва унинг давомийлиги Давлат санитария эпидемиология назорати билан келишилиши, корхонанинг бош муҳандиси томонидан тасдиқланиши ва ҳар йили қайта кўриб чиқилиши лозим.

370. Махсус кийим, махсус пойафзал ва якка тартибдаги ҳимоя воситалари хўжалик хоналаридаги шкафларда сақланиши лозим. Иш тугагандан кейин махсус кийим ва махсус пойафзални ишлаб чиқариш хоналаридаги иш жойларида қолдириш ва корхонадан ташқарига олиб чиқиш таъқиқланади.

Махсус кийимни ювиш тўлиқ тозаланишини кейинчалик назорат қилган ҳолда ювиш воситасидан фойдаланган ҳолда махсус кир ювиш хоналарида амалга оширилади. Махсус кийимни ювиниш хоналари ва уй шароитида ювиш таъқиқланади.

371. Нафас олиш органларини портловчи моддалар компонентларининг чангидан ҳимоя қилиш учун ишчилар “Лепесток” русумли респираторлар билан таъминланиши лозим.

372. Қўлларни ҳимоя қилиш учун ишчилар мойли крем ва мазлардан фойдаланиши лозим, ёғлардан тайёрланган кремлар бундан мустасно. Улар билан ишлагандан кейин чўмилиш, овқатланишдан олдин қўлларни ювиш керак. Бунда сув ҳарорати 40°С дан ошмаслиги лозим. Қўлни ювишда ва чўмилишда атир совундан фойдаланилади.

373. Ишлаб чиқариш хоналаридаги махсус ажратилган жойларда дори қутиси ва биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш учун бошқа воситалар (замбиллар, жгутлар, лат еган жойни боғловчи материаллар ва бошқалар) бўлиши лозим. Биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш учун воситалар жойлашган жойни барча ишчилар билиши лозим. ПМлар ва уларнинг компонентларини токсик ҳолати (зарарли таъсири) ҳамда улар билан ишлашда эҳтиёткорлик чоралари йўриқномаларда кўрсатилиши лозим.

2-§. Ишлаб чиқариш-хўжалик хоналари

374. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва уларни қўллашга механизациялаштирилган тарзда тайёрлаш ишларини олиб борувчи корхоналарда иш ўринларидан хавфсиз бўлган жойларда дам олиш ва овқатланиш учун мўлжалланган махсус хоналар тайёрланиши керак.

375. Кўрсатилган хоналарда столлар, ўриндиқлар, совун билан ювиниш жойи, ичимлик суви фаввораси (сув қувури бўлган тақдирда) ёки ичимлик суви тўлдирилган бидонча, устки кийим учун осгичлар бўлиши лозим.

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

377. Қиш вақтида ишлаб чиқариш-хўжалик хоналаридаги ҳаво ҳарорати + 20 °С бўлиши лозим.

3-§. Касбий касалликлар профилактикаси

378. ОДТП ва ДТП лардаги ишчи жойларидаги ҳавонинг санитария-гигиеник холатлари меъёрий кўрсаткичларга мос келмаганда ва ҳавони тозалаш учун фильтрли-шамоллатиш қурилмалар бўлмаган ҳолда инсон организмига аралашмаларнинг зарарли таъсиридан ҳимоя ва олдини олиш учун бошқа чоралар (тиббий-олдини олиш овқатланиш, қисқартирилган иш куни, иш стажининг чегараланганлиги ва бошқалар) қўлланилиши керак. Бундай чоралар рўйхати ишчи доирадаги зарарли аралашмалар ва уларнинг миқдори даражаси санитария меъёрларига мувофиқ белгиланади.

379. Ташкилот раҳбари ҳар йили Давлат санитария эпидемиология назорати билан келишилган ҳолда зарарли ишлаб чиқариш омилларининг инсон организмига таъсирини камайтиришга қаратилган тадбирларни ишлаб чиқиши лозим.

380. Тиббий кўрик вақтида ишларни бажариш учун тўсқинлик қиладиган касаллик аниқланган шахслар бўлса, улар тиббий комиссия хулосасига мувофиқ кечиктирмай бошқа ишга ўтказилиши керак.

XII. Атроф-муҳит муҳофазаси

381. Иншоотлар, сув таъминоти ва канализация қурилмалари, шунингдек оқава сувлар ва ҳавони чангдан тозалаш қурилмалари белгиланган талабларга жавоб бериши керак.

382. Портловчи моддалар ва уларнинг компонентлари саноат майдончалари юзасига тўкилганда ва оқиб тушганда уларнинг ёмғир сувлари билан бирга канализация ва сув ҳавзаларига тушишининг олдини олиш мақсадида ушбу моддалар зудлик билан йиғиб олиниши лозим. Йиғиб олинган моддаларни йўқ қилиш керак.

383. Иншоотлар, сув таъминоти ва канализация қурилмалари, шунингдек чангни тутиб олувчи ва оқава сувларни тозалаш қурилмалари “Газдан тозалаш қурилмаларини эксплуатация қилиш қоидалари”, СанҚваМ 0172-04 “Ер усти сувларини оқава сувлар билан ифлосланишдан муҳофаза қилиш” ва мазкур Қоидаларга мувофиқ бўлиши лозим.

384. Санитария меъёрларидан ортиқ миқдордаги қуюқ ва суюлтирилган ҳолдаги ПМлар бўлган оқава сувларни канализацияларга тушириб юбориш таъқиқланади.

385. Оқава сувларни сув ҳавзаларига тушириб юбориш СанҚваМ 0172-04 “Ер усти сувларини оқава сувлар билан ифлосланишдан муҳофаза қилиш” га мувофиқ амалга оширилиши керак.

386. Ишлаб чиқариш хоналари ва пункт ҳудудидаги ишлаб чиқариш канализацияси, сув йиғиладиган жойлар, тўғонлар ва бошқа тозалаш иншоотларининг таъмири ва уларни тозалаш мунтазам равишда, мазкур саноат учун ишлаб чиқилган ва тасдиқланган график ва йўриқномалар асосида амалга оширилиши лозим. Тозалаш йўллари ва воситалари ДТЖ ва ТЖРда келтирилиши лозим.

387. Сув йиғиладиган жойлар, тўғонлар ва бошқа ускуналардан чиққан қаттиқ ҳолдаги қолдиқлар “Портлаш ишларини бажаришда ягона хавфсизлик қоидалари”да белгиланган ПМларни йўқ қилиш қоидалари асосида йўқ қилиниши керак.

388. Канализация қудуқларини очиқ ҳолда сақлаш, уларни текшириш ва таъмирлаш вақтида эса махсус тўсиқларсиз қолдириш таъқиқланади.

Ишлаб чиқариш канализациялари, тўғонлари, назорат қудуқлари, ариқчали канализацияларни таъмирлашдан олдин улар тасдиқланган кўрсатмага биноан олдин йиғилиб қолган ПМлардан тозаланиши лозим. Ишлаб чиариш канализациялари, сув йиғиладиган жойлар, тўғонларни тозалаш, текшириш ва таъмирлаш ишлари журналда қайд қилинади.

389. Оқава сувларни олиш жойлари, аниқланадиган моддалар рўйхати ва намуналар олиш давомийлиги улардан мақсадли равишда фойдаланилишига қараб Давлат санитария назорати билан мувофиқлаштирилиши лозим.

390. Эритилган тротила билан ишлаб чиқаришдаги оқава сувларни автивлаштирилган кўмир ёрдамида тозалашда, камида 500 t ПМ қайта ишлангандан кейин вақти-вақти билан ёқиб юбориладиган кўмир базальт толаси қатлами орқали фильтрлаш йўли билан йўқ қилинади.

391. Адсорбентни йўқ қилиш “Портлаш ишларини бажаришда ягона хавфсизлик қоидалари” да белгиланган ПМларини йўқ қилиш қоидаларига асосан ёқиб юбориш йўли билан амалга оширилади.

392. Ишлаб чиқаришдаги сув йиғиладиган жойларни тозалаш камида 1000 t ПМ қайта ишлангандан сўнг амалга оширилади. Сув йиғиладиган жойлардаги ПМларнинг қолдиқлари чиқариб ташланадиган материалларга нисбатан кимвий жиҳатдан инерт бўлган инструментлардан фойдаланилган ҳолда сув чиқарилгандан кейин чиқариб ташланади.

Сув йиғиладиган жойлардан қолдиқларни чиқариб ташлаш билан бир вақтда сув йиғиладиган жойдан насоснинг сув деворини ажратиб турадиган фильтр алмаштирилади.

ПМларнинг қолдиқлари, ишқорлар, металли ёқилғилар, уларнинг қоришмалари ва фильтрларни йўқ қилиш “Портлаш ишларини бажаришда ягона хавфсизликнинг Қоидалари”да белгиланган ПМларини йўқ қилиш қоидаларига асосан ёқиб юбориш йўли билан амалга оширилади.

393. ПМлар ва уларнинг компонентлари йиғилиб қолишига олиб келувчи ўралар, ёриқлар ва бошқа дефектлар бўлган канализация тизимларини эксплуатация қилиш таъқиқланади. Носоз канализация шароитида ишлаш таъқиқланади.

394. Ишлаб чиқариш канализациясининг труба қувурлари ва қудуқлари уларни мунтазам равишда текшириб туриш учун доимий уларга ўтиш йўли билан таъминланиши лозим. Текширув хафтасига камида бир марта ўтказилиши лозим.

395. Қудуқларга тушиш, уларни очиқ типдаги фонарлар (ёритгичлар) билан ёритиш ва уларни шамоллатмасдан ҳамда захарли газлар йўқлигини текширмасдан ишлаш таъқиқланади.

Тутиб турувчи қурилмаларни тозаловчи ишчилар нафас олиш органлари ва терининг якка тартибдаги ҳимоя воситалари билан таъминланади.

396. Сувнинг тракибида ПМ бўлмаса ёки у йўл қўйиладиган концентрацияда бўлса сув қайта-қайта хона ва ускуналарни нам ҳолда тозалаш учун ишлатилиши мумкин.

XIII. Ёнғин хавфсизлиги

397. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларида ёнғин ва портлаш хавфсизлигини режалаштиришда, ташкиллаштиришда ва олиб боришда ГОСТ 12.1.004-91 “МХСТ. Ёнғин хавфсизлиги. Умумий талаблар” ва “ГОСТ 12.1.010-76 “МХСТ. Портлаш хавфсизлиги. Умумий талаблар”га ва ушбу Қоидаларга мувофиқ таъминланиши лозим.

398. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг барча хоналарида илк ёнғинни ўчириш воситалари ва ёнғин инвентари учун жойлар кўзда тутилиши лозим. Ёнғин инвентари ва ёнғинни ўчириш воситалари ўтиш мумкин бўлган жойларда жойлаштирилиши лозим. Ёнғинни ўчириш воситалари ва ёнғин инвентари жойлаштириладиган жойлар маҳаллий ёнғиндан муҳофаза хизмати билан мувофиқлаштирилиши лозим. Ҳар бир бинода ёнғинни ўчириш воситаларини сақлаш тартиби ва улардан фойдаланиш, ёнғин чиққанда амалга ошириладиган ҳаракатларга оид йўриқнома осиб қўйилган бўлиши лозим.

399. Ёнғиндан ҳимоя тизимлари ва воситаларига техник хизмат кўрсатиш ва эксплуатация қилиш автоматик ёнғиндан ҳимоя тизимларининг тузилиши ва эксплуатация қилишга қўйиладиган талаблар, йўриқномалар, стандартлар ҳамда бу каби тизимларга оид бошқа бошқарув ҳужжатлари асосида амалга оширилиши лозим.

Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш пункти ёки тайёрлаш пункти тасарруфида бўлган ҳар бир ташкилотда ташкилотнинг техник масалалар бўйича раҳбари томонидан тасдиқланган ушбу ташкилот пункт ва хизматларининг хизмат кўрсатувчи персоналининг ўзаро ҳаракатини кўзда тутувчи мумкин бўлган ёнғин ва авариялари бартараф қилиш режаси ишлаб чиқилиши лозим.

400. Ёнғин хабарловчиси ва телефон алоқаси доимо соз ҳолатда бўлиши лозим. Уларга эркин ўтиш йўллари бўлиши лозим.

401. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш, тайёрлаш ва сақлаш пунктларида ёнғинни

ўчириш вақтида ёнғин ўчириш техникалари ва шахсий таркибни ҳимоялаш учун махсус жойлар (зарб тўлқини кучини камайтирувчи бошпана каби) ташкил этилиши лозим. Ёнғинга қарши сув манбалари (гидрант ва ҳовузлар) ушбу жойга яқин жойлаштирилиши керак.

402. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш доимий пункти ва тайёрлаш доимий пунктларида ўрнатилган ҳар бир телефонда ёнғиндан ҳимоя хизмати телефон рақамлари осиб қўйилиши лозим.

403. Сув билан таъминланмаган ёнғинни ўчириш тизимлари билан таъминланмаган ва сув қувурлари тармоғи, ёнғин гидрантлари, жўмраклари, хабар бериш тизимлари носоз ҳолатда бўлган, сувсиз ёнғинни ўчириш тизимлари носоз ҳолатда бўлган портлаш-ёнғиндан хавфли биноларда (хоналарда) ишларни олиб бориш таъқиқланади. Сув босими лойиҳада белгиланган меъёрдан кам бўлмаслиги лозим.

XIV. Хавфсизлик қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

404. Мазкур Қоидаларни бузган шахслар қонун ҳужжатларига мувофиқ белгиланган тартибда жавобгарликка тортилади.

Портлатиш ишларини олиб борувчи
ташкилотларда,портловчи
моддалар
ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши
ва улардан хавфсиз фойдалниш хамда
механизациялаштирилган ҳолда қўллашга
тайёрлаш қоидаларига
1-сонли илова

ТЕХНИКА ХАВФСИЗЛИГИ БЎЙИЧА КИРИШ ЙЎРИҚНОМАСИ АСОСИЙ САВОЛЛАРИ РЎЙХАТИ

1. Корхона ҳақида умумий маълумот. Ишлаб чиқаришнинг ўзига хос хусусиятлари.

2. Меҳнат муҳофазаси тўғрисидаги қонуннинг асосий қоидалари:

2.1 меҳнат шартномаси, иш вақти ва дам олиш вақти, аёлларнинг ва 18 ёшга тўлмаган шахсларнинг меҳнатини муҳофаза қилиш. Имтиёзлар ва компенсациялар;

2.2. корхонадаги ички меҳнат тартиби қоидалари, қоидаларни бузганлик учун жавобгарлик;

2.3. корхонада меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни ташкил қилиш. Меҳнат муҳофазаси ҳолати устидан идоралараро, давлат ва жамият назорати.

3. Корхона ҳудудида, ишлаб чиқариш ва ёрдамчи биноларда ишчиларнинг ўзини тутиши. Асосий цехлар, хизматлар ва ёрдамчи биноларнинг жойлашиши.

4. Мазкур ишлаб чиқаришга хос бўлган асосий хавфли ва зарарли омиллар. Бахтсиз ҳодисалар ва касб касалликларининг олдини олиш усуллари ва воситалари: жамоавий ҳимоя воситалари, плакатлар, хавфсизлик белгилари, сигнализация. Электр жароҳатланишнинг олдини олиш бўйича асосий талаблар.

5. Ишлаб чиқариш санитарияси ва шахсий гигиенага қўйиладиган асосий талаблар.

6. Якка тартибдаги ҳимоя воситалари. Якка тартибдаги ҳимоя воситаларини бериш тартиби ва меъёрлари, улардан фойдаланиш муддати.

7. Хавфсизлик талаблари бузилганлиги сабабли корхона ва бошқа шу каби ишлаб чиқаришда содир бўлган муайян характердаги бахтсиз ҳодиса, авария ва ёнғинларнинг шарт-шароитлари ва сабаблари.

8. Бахтсиз ҳодисалар ва касб касалликларини ўрганиш ва расмийлаштириш тартиби.

9. Ёнғин хавфсизлиги. Ёнғин, портлаш, авариялларнинг олдини олиш йўллари ва воситалари. Улар содир бўлганда ходимнинг ҳаракатлари.

10. Жабрланувчиларга биринчи ёрдам кўрсатиш, цехда ,участкада бахтсиз ҳодиса юз берганда ишчиларнинг ҳаракатлари.

Портлатиш ишларини олиб
борувчи
ташкилотларда,портловчи моддалар
ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши
ва улардан хавфсиз фойдалниш хамда
механизациялаштирилган ҳолда қўллашга
тайёрлаш қоидаларига
2-сонли илова

ИШ ЖОЙИДА ТЕХНИКА ХАВФСИЗЛИГИ БЎЙИЧА ДАСТЛАБКИ ЙЎРИҚНОМАДАГИ АСОСИЙ САВОЛЛАРНИНГ ТАХМИНИЙ РЎЙХАТИ

1. Мазкур иш жойи, ишлаб чиқариш участкаси, цехдаги технологик жараён ва ускуналарга қўйиладиган умумий талаблар.

2. Мазкур технологик жараёнда юзага келадиган асосий хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари.

3. Иш жойини хавфсиз ташкил қилиш ва сақлаш.

4. Машина, механизм, асбобларнинг хавфли жойлари. Ускуналарнинг хавфсизлик воситалари (муҳофаза қилиш, тўхтатиш воситалари ва тўсиқлари, блокировка қилиш ва хабарлаш тизимлари, хавфсизлик белгилари). Электр травматизмининг олдини олишга қўйиладиган

талаблар.

5. Иш жойига етказиб қўйиш тартиби.

6. Завод ҳудудида одамларнинг ўзини тутиши ва ҳаракатланиши қоидалари.

7. ЭПМларни ишлаб чиқаришдаги хавфли омиллар;

8. Ишга тайёрланиш тартиби (ускуналар, ишга тушириш приборлари, асбоблар ва мосламалар, блокировка, ерга улаш ва бошқа ҳимоя воситаларининг созлигини текшириш).

9. Ишларнинг хавфсиз усуллари: хавфли ҳолат юзага келганда ҳаракатланиш.

10. Мазкур ишчи жойларидаги якка тартибдаги ҳимоя воситалари ва улардан фойдаланиш қоидалари.

11. Ишлаб чиқариш, участка ҳудудида ишловчиларнинг хавфсиз тарзда

ҳаракатланиш.

12. Ишлаб чиқариш ичидаги транспорт ва юк кўтариш воситалари ва механизмлари, юклаш-тушириш ишлари ва юкларни ташишдаги хавфсизлик талаблари.

13. Авария, портлаш, ёнғин, ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ходисаларнинг сабаблари.

14. Авариялар, портлашлар, ёнғинларнинг олдини олиш чоралари. Авария, портлаш, ёнғинда ходимларнинг вазифалари ва ҳаракатлари. Участкада мавжуд ёнғинни ўчириш, авариява қарши ҳимоя ва сигнализация воситаларидан фойдаланиш усуллари, улар ўрнатилган жойлар.

Портлатиш ишларини олиб
борувчи
ташкилотларда,портловчи моддалар
ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши
ва улардан хавфсиз фойдалниш хамда
механизациялаштирилган ҳолда қўллашга
тайёрлаш қоидаларига
3-сонли илова

Сменани топшириш ва қабул қилиш китоби

Ёзилган сана ва вақт	Смена давомидаги ёзувнинг мазмуни ва сменани топширгани қабул қилганлиги тўғрисида имзолар	Танбеҳлар тури ва техник ходимнинг топшириғи
1	2	3

Портлатиш ишларини олиб
борувчи
ташкилотларда,портловчи моддалар
ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши
ва улардан хавфсиз фойдалниш хамда
механизациялаштирилган ҳолда қўллашга
тайёрлаш қоидаларига
4-сонли илова

ТЕХНИКА ХАВФСИЗЛИГИ БЎЙИЧА ОЛДИНДАН ЎҚИТИШДАГИ АСОСИЙ САВОЛЛАРНИНГ ТАХМИНИЙ РЎЙХАТИ

1. Меҳнат хавфсизлигига ўқитиш тартиби.
2. Меҳнат хавфсизлиги бўйича йўриқнома.
3. Ишларни амалга ошириш бўйича топшириқ бериш ва уларнинг бажарилишини назорат қилиш.
4. Ўта хавфли ишлар бўйича кўрсатмалар.
5. Завод биноларида (ДТП) таъмир ишларини олиб боришнинг ўзига хос хусусиятлари.
6. Бошқа ташкилотлар томонидан заводда таъмирлаш, қурилиш, ишга тушириш-тузатиш ишларини олиб боришнинг ўзига хос хусусиятлари.

7. Ишчиларни яшаш жойидан иш жойларига олиб келиш тартиби.
8. Ўзбекистон Республикасининг "Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида”ги Қонуни, “Меҳнат кодекси” (Меҳнатни муҳофаза қилиш бўлими).

9. Объектда қўлланиладиган якка тартибдаги ва жамоа ҳимоя воситалари тавсифи.
10. Тиббий ёрдамни ташкил қилиш. Мажбурий тиббий кўриклар. Касб касалликлари юзага келишининг асосий хатарли омиллари.
11. Тиббий-профилактик озиқ-овқатларни бериш тартиби.
12. Ўта иссиқ иқлим шароитида ишлашнинг ўзига хос хусусиятлари: сув ичиш тартиби.

13. Корхонада хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари назоратини ташкил қилиш.
14. Корхонада соғлом ва хавфсиз иш шароитларини таъминлаш бўйича раҳбарият ва ходимларнинг ўзаро мажбуриятлари.
15. Кончилик ишларини олиб боришдаги меҳнат фаолиятини тартибга солувчи амалдаги йўриқномалар ва қоидалар рўйхати.
16. Объектда белгиланган ёнғинга қарши тартиб, уни бузганлик учун белгиланган жавобгарлик.
17. Бирламчи ёнғин ўчириш воситалари, уларни ишлатиш тартиби.
18. Объектда ёнғин содир бўлганда ишчи ва хизматчиларнинг ҳаракатлари.

Портлатиш ишларини олиб борувчи
ташкилотларда,портловчи моддалар
ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши
ва улардан хавфсиз фойдалниш хамда
механизациялаштирилган ҳолда қўллашга
тайёрлаш қоидаларига
5-сонли илова

Хоналар ва электр двигателлари, ишга тушириш аппаратураси, ёритиш қурилмалари, алоқа аппаратураси,

чақмоқдан ҳимоя ва симларни тайёрлаш

ТАВСИФИ

Хоналарнинг номлари	ЭҚТҚ бўйича ёнғин ва портлашдан хавфли ҳудудлар тоифалари	Тайёрлаш			Электр таъминотининг ишончлилигига қўйиладиган талаблар		Чақмоқдан ҳимоя тоифаси	Изоҳ
		Ёритгичлар	Электр двигател-лари	Ишга тушириш аппаратлари, алоқа асбоблари ва НЎП ва А	ЭҚТҚ бўйича тоифаси	Электр қабул қилувчи мосламалар гурухи		
1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.	8.	9.
1. Совуқ ҳолда аралаштириш усули билан қумоқланган ПМларни тайёрлаш бинолари								
Қумоқланган аммиакли селитрани тайёрлаш хонаси;	П-Па	1Р44	1Р44	1Р44	3	ҳаммаси	III	
Кукунсимон металли ёқилғини тайёрлаш (идишдан олиш, кукунни бўлиб-бўлиб учун етказиб бериш) хонаси;	В-II	2ExeIICTI 2ExeIICTI 2ExeIICTI	lExdriCTI	lExdIICTI lExdIICTI	3		1	
Нефтьь маҳсулотларини тайёрлаш хонаси	В-1а[xx]	2ExeIIBT3 2ExedIIBT3 2ExdIIBT3	lExdnim	1ExdIIBT3 1ExpIIBT3	3	ҳаммаси	1	
Нефтьь маҳсулотлари: дизель ёқилғиси, минерал мойларни тайёрлаш (идишларда иситиш, дозалаш учун етказиб бериш) хонаси;	П-1[x]	1Р54	IP44	IP4I	3	ҳаммаси	III	
Компонентларни дозалаш ва ПМларни тайёрлаш (компонентларни дозалаш ва кўчириш, тарқатиш ва тайёр маҳсулотни бункер-йиғиш жойига ташиш) хонаси;	В-П	2ExeIICT4 2Ex«IICT4 lExdnCT4	1ExdIICT4	lExdIICT4 lExpIICTl	2	ҳаммаси	1	
Бункер-йиғувчига эга тайёр ПМни вақтинча сақлаш ва уни қориш-заряд машиналарига юклаш хонаси	В-П	2ExeIICT4 2Exed IICT4 1Exed IICT4	lExdIICT4	lExdnCT4 lExdnCT4	3	ҳаммаси	1	
2. Қудуқларни тўлдириш жараёнида қумоқланган ПМларни ишлаб чиқариш учун қумоқланган аммиак селитрасини тайёрлаш бинолари								
Қумоқланган аммиак селитрасини тайёрлаш (идишлардан олиш, тарқатиш, бункер-йиғувчига ташиш) хонаси	П-Па	1Р44	IP44	IP4I	3	ҳаммаси	III	
Бункер-йиғувчига эга селитрани қориш-заряд машиналарига юклаш хонаси	П-Па	1Р44	IP44	IP4I	3	ҳаммаси	III	
3. Қудуқларни тўлдириш жараёнида ҚЗМда таркибида сув бўлган эмульсион ПМларни ишлаб чиқариш учун ишқор суюқликлари ва бошқа компонентларни тайёрлаш бинолари:								
Ишқорни (ишқорлантирувчи) тайёрлаш, ишқор суюқлиги заҳирасини тайёрлаш ва йиғиш хонаси	П-Па	1Р44	IP44	IP4I	3	ҳаммаси	III	
Кукунсимон металли ёқилғиларни тайёрлаш ва сарф заҳирасини йиғиш хонаси	В-II	2ExeIICTI 2ExdIICTI 2ExdHCTI	lExdllCTI	lExdllCTI lExpIICTI	3	ҳаммаси	1	
Суюлтирилган ёқилғи компонентлари ва эмульгаторларни тайёрлаш хонаси	II-I	IP54	IP 14	IP4I	3	ҳаммаси	Ш	
Кукунсимон металли ёқилғи бўлган суюлтирилган ёқилғи компонентларини дозалаш ва кўчириш хонаси	В-II	2ExellCTI 2ExdllCTI 2ExdllCTI	lExdllCTI	lExdllCTI lExpIICTI	3	ҳаммаси	I	
Суюлтирилган компонентларни (калций ва натрий селитраси қоришмалари, натрий нитратни) дозалаш ва қайта ҳайдаш хонаси		IPX4	IPX4	1PX4	3	ҳаммаси	Ш	
Эмульсияни тайёрлаш ва ҚЗМларига қуйиш хонаси	II-I	IP5 4	IP44	IP44	3	ҳаммаси	Ш	
Бошқарув пульти хонаси								
Таркибни ҳосил қилувчи ва ингибитор қуюлаштирувчиси ва қоришмасини тайёрлаш хонаси								
4. Портлатиш қудуқларига механик тарзда жойлаштириш учун ТЗМ, ҚЗМ ларига ортиладиган ДТПда портлатиш моддаларни заводдагидай ишлаб чиқариш бинолари								
Қумоқланган ПМларни тайёрлаш (идишдан олиш, тарқатиш, бункер-йиғувчига ташиш) хонаси	В-II	2ExellCT3 2ExdllCT3 1ExdllCT3	lExdllCT3	lExdllCT3 lExpIICT3	3	Ҳаммаси	I	

Ьункер-йиғувчига эга ТЗМ, ҚЗМни тўлдириш хонаси	В-II	2ExellCT3 2ExdllCT3 1ExdllCT3	lExdllCT3	lExdllCT3 lExpIICT3	3	ҳаммаси	I	
5. Хизмат кўрсатиш ходимлари учун махсус кийимларин тозалаш ва хўжалик бўлимларига эга ҚЗМ, ТЗМ ва юклаш машиналарини марказлашган тарзда тозалаш ва ювиш биноси:								
Заряд машиналари ва юклаш механизмларининг бункерлари ва тармоқларини тозалаш ва ювиш хонаси		IPX4	IPX4	1PX4	3	ҳаммаси	Ш	
Махсус кийимни тозалаш хонаси								
6. Назорат-тахлил лабораторияси								
Назорат-тахлил лабораторияси	меъёр				3	ҳаммаси		
ПМ чиқиндилари учун майдонча ва омбор	В-IIа	2ExellCT3 2ExdllCT3 1ExdllCT3	lExdllCT3	lExdllCT3 lExpIICT3	3	ҳаммаси	I	
Алохида жойлашган ишқор (аммиакли, натрийли ва кальцийли селитра) омбори ёки қадоқланган ҳолдаги селитрани қадоқдан бўшатиш ва майдалаш бўлинмалари	П-IIа	1P44	IP44	IP4I	3	ҳаммаси	III	
Ёнувчи металли ёқилғи кукунлари (алюмин кукуни, ферросилиция ва бошқалар) омбори	П-IIа	1P44	IP44	IP4I	3	ҳаммаси	III	
Станциялардаги идишдаги суюлтирилган ва қуюқ ёқилғи (дизел ёқилғиси, мойлар, мазут, эмульгатор ва стабилизатор)омбори, ПМларни тайёрлаш ёки ҚЗМларига қуйиш бинолари	В-1а[xx] П-1[x]	2ExeIIBT3 2ExedIIBT3 2ExdIIBT3 1P54	lExdnim IP44	1ExdIIBT3 1ExpIIBT3 IP4I	3 3	ҳаммаси ҳаммаси	1 III	
Қўшимча компонентлар (ингибитор, газни кучайтирувчи қўшимчалар, таркибни ҳосил қилувчи пагель, қуюқлаштирувчилар ва карбамид) омбори								
натрий ва кальций қоришмаси, натрий нитрат омбори		IPX4	IPX4	1PX4	3	ҳаммаси	Ш	
Ёрдамчи материаллар (махсус кийим ва якка тартибдаги ҳимоя воситалари) омбори								

[1]61° С дан юқори ҳароратга эга нефть маҳсулотлари учун

[и] 61° С дан паст ҳароратга эга нефть маҳсулотлари учун

Изоҳ: 1. Портлашдан хавфли электр ускунанинг маркировкаси ГОСТ 12.2.020-76 “Портлашдан муҳофаза қилинган электр ускуналари” ва ЭҚТҚга биноан кўрсатилган.

Ёнғиндан хавфли доиралар учун электр ускуналар қобиғининг ҳимоя даражаси белгилари ГОСТ 14254-80 “1000 V гача бўлган электр аппаратлари. Қобиқлар. Ҳимоя даражаси” ва ЭҚТҚга биноан қабул қилинган.

2. Мазкур Қоидаларнинг 2-иловасида электр ускуналари ҳимоя хусусиятларига қўйиладиган минимал талаблар кўрсатилган. Мазкур Қоидаларнинг 2-иловасида кўрсатилган электр ускунани асосланган ҳолда алмаштириш мумкин. Бунда портлашдан хавфсиз электр ускунани алмаштириш ЭҚТҚнинг 7-3-65 талабларини инобатга олган ҳолда бажарилиши лозим.

3. Портлашдан хавфсизликнинг бир нечта даражаси ва турлари тавсия этилганда саноқ тартиби бўйича биринчи тур маъқул бўлади.

4. Чанг-ҳаволи портлашдан хавфли қоришмалар учун электр ускунанинг портлашдан ҳимоя маркировкаси учун ПВ тоифадан фойдаланишга йўл қўйилади.

Портлатиш ишларини олиб
борувчи
ташкилотларда,портловчи моддалар
ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши
ва улардан хавфсиз фойдалниш хамда
механизациялаштирилган ҳолда қўллашга
тайёрлаш қоидаларига
6-сонли илова

ЗАВОДЛАР, ПМ ЛАРНИ ТАЙЁРЛАШ СТАЦИОНАР ПУНКТЛАРИ ВА ПМ ЛАР ОМБОРЛАРИ УЧУН АВАРИЯЛАРНИ БАРТАРАФ ЭТИШ РЕЖАЛАРИНИ ТУЗИШ БЎЙИЧА ЙЎРИҚНОМА

1. Эксплуатация қилинаётган ПМлар ишлаб чиқариш (уларни қайта ишлаш) объектлари (завод, ОДТП ва ДТП) ва ПМлар омбори учун авариялари бартараф қилиш режаси тузилиши лозим.

Авариялари бартараф қилиш режасида қуйидагилар кўзда тутилиши шарт:

инсонлар ҳаёти учун хавфли бўлган эҳтимолли авариялар, ёнғинлар ва бошқа шароитлар:

авария натижасида ишлаб чиқариш ва бошқа биноларда қолиб кетган одамларни қутқариш бўйича тадбирлар;

аварияни бартараф этиш бўйича тадбирлар;

авария содир бўлганда инженер-техник ходимлар ва ишчиларнинг ҳаракатлари;

одамларни қутқариш ва авариялари бартараф қилиш восилари жойлашган жойлар.

3. Авариялари бартараф қилиш режаси ҳар йили ташкилот техник раҳбари томонидан тузилади ёки қайта кўриб чиқилади, ёнғиндан ҳимоя бўлинмаси бошлиғи билан келишилади ва кейинги йил бошланишига 15 кун қолганда ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланади.

4. Авариялари бартараф қилиш режасида қуйидагилар бўлиши лозим:

оператив қисми;

авариялари бартараф қилишда иштирок этувчи муайян шахслар ўртасида мажбуриятларни тақсимлаш:

авария тўғрисида зудлик билан хабардор қилиниши лозим бўлган амалдор шахслар ва идоралар рўйхати.

5. Қуйидаги ҳужжатлар авариялари бартараф қилиш режасиинг Амалий қисмига илова қилинади:

ПМларни ишлаб чиқариш (қайта ишлаш) ва ПМлар омбори ҳудудининг режаси;

ҳимоя воситалари, асосий ва заҳира чиқиш йўлларининг жойлашуви кўрсатилган бино ва иншоотлар чизмаси;

механдислик тармоқларининг (сув-электр таъминоти ва бошқаларнинг) чизмаси.

6. Авариярларни бартараф қилиш режаси корхона (завод, ОДТП ва ДТП, ПМлар омбори) бош муҳандисида бўлиши лозим.

7. Авария ҳолатида чақирилиши лозим бўлган шахслар ва идоралар рўйхати корхонанинг диспетчерлик бўлими (телефон тармоғида) бўлиши лозим.

8. Авариярларни бартараф этиш ишлари бўйича масъул раҳбар бу корхонанинг раҳбари (бош муҳандиси), улар келгунга қадар - смена устаси.

9. Режанинг оператив қисимида қуйидагилар кўзда тутилиши лозим:

барча биноларда ишлайдиганларни авария ҳақида хабардор қилиш йўллари, авария содир бўлган жойлардан одамларни олиб чиқиш йўллари, одамларни олиб чиқиш учун масъул мухандис техник ходимларнинг ҳаракатлари, ЁҚКни чақириш ва одамларни қутқариш учун ЁҚКнинг ҳаракатланиши йўллари;

муайян тадбирларни амалга ошириш учун масъул шахсларни тайинлаш ва хавфсизлик қоровулларини қўйиш;

авариявий хонага электр энергияси етказиб бериш зарурияти ва уни кетма-кет тўхтатиш.

10. Технологиялар ва ишларни ташкил қилишда ўзгаришлар бўлса ушбу ўзгаришлар кун мобайнида авариярларни бартараф қилиш режасига киритилиши ва объект (ташкилот) ишчилари улар билан таништирилиши керак.

Портлатиш ишларини олиб
борувчи
ташкилотларда,портловчи моддалар
ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши
ва улардан хавфсиз фойдалниш хамда
механизациялаштирилган ҳолда қўллашга
тайёрлаш қоидаларига
7-сонли илова

ПОРТЛАШ-ЁНҒИНДАН ВА ЁНҒИНДАН ХАВФЛИ ХОНАЛАР ТОИФАСИ

(ШНК 2.01.19-09 бўйича)

Хона тоифаси	Хонада бўладиган (айланадиган) модда ва материалларнинг тавсифи
А портлаш-ёнғин хавфи	портлашдан хавфли буғ-газ-ҳаво аралашмасини ҳосил қилувчи аралашманинг миқдори портлаш даражасига етиши ва у ўт олганда хонадаги ҳисобланган қўшимча босими 5 кПа дан ортиқ ривожланаётган портлашни юзага келтирувчи ўт олиш ҳарорати 28 °С гача бўлган ёнувчи газлар, енгил алангаланувчи суюқликлар. Бир-бири ҳаво кислороди ва сув билан ўзаро алоқада бўлганда , портлаш ва ёниш хусусиятига эга тўпланиб қолган миқдори портласа хонада хисобланган қўшимча портлаш босими 5 кПаа дан ортиқ бўлган моддалар ва материаллар.
Б портлаш-ёнғин хавфи	портлашдан хавфли ҳаволи чанг ёки ҳаволи буғ аралашма ҳосил қилувчи, аралашма тўплами миқдори портлаш даражасига етиши ва у ўт олганда хонадаги ҳисобланган қўшимча босим 5 кПа дан ортиқ бўлган ёнувчи чанг ёки толалар ўт олиш ҳарорати 28 °С дан ортиқ бўлган енгил алангаланувчи суюқликлар.
В ёнғин хавфи	Бир-бири ҳаво кислороди ва сув билан ўзаро алоқада бўлганда фақат ёниш хусусиятига эга,улар бўлган ёки айланадиган хоналар А ва Б тоифага таалуқли бўлмаган ёнувчи ва қийин ёнувчи суюқликлар, қаттиқ ва қийин ёнувчи моддалар ва материаллар (шунингдек чанг ва толалар).
Г	Қайта ишлаш жараёнида нурли иссиқлик, учқун ва олов чиқарадиган қайноқ, ўта қизиган ёки эриган ҳолатдаги ёнмайдиган моддалар ва материаллар; ёқилғи сифатида ёқиладиган ёки йўқ қилинадиган ёнувчи газлар, суюқликлар ва қаттиқ моддалар.
Д	Совуқ ҳолатдаги ёнмайдиган моддалар ва материаллар. 0,2 МПа гача бўлган босимдаги ускунанинг 60 kg дан кўп бўлмаган мойлаш, совутиш ва гидпровод тизимидаги ёнувчи суюқликлар ускуналарнинг электр кабеллари, жойлардаги мебелларнинг айрим қисмлари бўлган хоналарни Д тоифасига тегишли дейиш мумкин.

Ишлаб чиқаришнинг хавфлилик даражаси бўйича бино ва иншоотларнинг классификацияси

№№ т/р	Хона учун бино номи	ШНК 2.01.19-07 бўйи ча бино хавфлилиги тоифаси

1.	Совуқ ҳолда аралаштириш йўли билан қумоқланган ПМларини тайёрлаш биноси: қумоқланган аммиак селитрасини тайёрлаш хонаси	В
	Нефть маҳсулотлари, тайёрлаш хонаси: дизел ёқилғиси, идишларда иситиш учун минерал мойлар, бўлиб-бўлиб етказиш учун	Б
	Компонентларни бўлиш ва ПМларни тайёрлаш хонаси (компонентларни бўлиш ва компонентларни аралаштириш, элаш ва йиғувчи бункерга тайёр маҳсулотни ташиш)	В
	Тайёр ПМларини вақтинча сақлаш учун бункер-йиғувчига эга ва қориштириш-заряд машиналарига уларни юклаш хонаси	Б
2.	Портлатш қудуқларида жойлаштириш учун қумоқланган ПМларни тайёрлашга керакли қумоқланган аммиак селитрасини тайёрлаш хонаси	
	Қумоқланган аммиак селитрасини тайёрлаш хонаси (идишдан бўшатиш, элаш, бункер-йиғувчига ташиш)	Б
	Селитрани қориштириш-заряд машинаси (ҚЗМ) га юклаш учун бункер-йиғувчига эга бўлган хона	В
3.	ҚЗМ ёрдамида қудуқларни тўлдириш жараёнида оксидловчи аралашмаларни таркибида сув бўлган эмулсион ПМларни тайёрлаш учун бошқа компонентларни тайёрлаш биноси	
	Оксидловчиларни тайёрлаш, оксидловчи аралашмасини тайёрлаш ва йиғиш сарф заҳираси хонаси	
	Эмульгаторда суюлтирилган ёнувчи компонентларни тайёрлаш хонаси	В
	Эмульгатордаги компонентлар Суюлтирилган ёқилғиларни компонентлари Кукунсимон металли ёқилғилар билан аралаштириш ва бўлиш хонаси: чанг ажралиб чиқадиган; чанг ажралиб чиқмайдиган.	 Б В
	Суюлтирилган компонентларини (кальций, натрий селитраси қоришмалари, натрий нитрати эритмаларини) бўлиш ва ҳайдаш хонаси	В
	ҚЗМни эмульсия билан тўлдиришга тайёрлаш хонаси	В
	Бошқарув хонаси	Д
	Таркибини ҳосил қилиш ва ингибиторни қуюқлаштириш ва қоришмани тайёрлаш хонаси	Д
4.	Қудуқларга механик тарзда жойлаштириш учун заводда ишлаб чиқарилган ПМларнинг ТЗМ, ҚЗМ юклашга ҳам мўлжалланган ДТП биноси	
	Қумоқланган ПМларни тайёрлаш хонаси (идишлардан бўшатиш, , элаш , бункер-йиғувчига ташиш)	Б
	ТЗМ, ҚЗМни тўлдириш учун бункер-йиғувчи бўлган хона	Б
5.	ҚЗМ, ТЗМ юк машиналарини, ҳамда махсус кийимлар учун бўлинмаси бўлган марказлаштирилган холда тозалаш ва ювиш, хизмат кўрсатувчи ходимларнинг хоналари бўлган биноси	
	Бунукерлар ва заряд машиналарини қисмлари ҳамда юк машиналарини тозалаш ва ювиш хонаси	В
	Махсус кийимни тозалаш хонаси	В
6.	Назорат-тахлил лабораторияси	В
7.	ПМлар чиқиндилари учун майдончалар ва омборлар	Б
8.	Алоҳида жойлашган ёки қадоқланган селитрани бўшатиш ва майдалаш бўлинмаларига эга ишқорлар (аммиакли, натрийли ва кальцийли селитра) омборлари	В

9.	ПМлар тайёрлаш биносида жойлашган йиғувчи идишлар ёки бевосита ҚЗМга суюқ ва қаттиқ ёнувчи дизель ёқилғи (мой, мазут, эмульгатор ва стабилизатор)лари жойида ёқилғи ҳайдаш ва ёқилғи станцияли омбори	В
10.	Ёнувчи-метал кукунлари (алюмин кукуни, ферросилиция ва бошқалар) омбори	В
11.	ПМлар тайёрлаш биносида жойлашган йиғувчи идишлар ёки бевосита ҚЗМга суюқ ёки қаттиқ ёнувчи дизель ёқилғи (мой, мазут, эмульгатор ва стабилизатор)лари жойида ёқилғи ҳайдаш станциясига эга омбори	Д
12.	Ёрдамчи компонентлар (ингибитор, газни кучайтирувчи қўшимчалар, таркибини ҳосил қилувчи, қуюқлаштирувчи ва карбамид) омбори	Д
13.	Натрий, кальций селитраси, натрит нитрати эритмалари омбори	В
14.	Ёрдамчи материаллар, махсус кийим ва якка тартибдаги ҳимоя воситалари омбори	

Портлатиш ишларини олиб
борувчи
ташкилотларда,портловчи моддалар
ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши
ва улардан хавфсиз фойдалниш хамда
механизациялаштирилган ҳолда қўллашга
тайёрлаш қоидаларига
8-сонли илова

ПОРТЛАШ ВА ЁНҒИНДАН ХАВФЛИ ҲУДУДЛАР КЛАССИФИКАЦИЯСИ

(ЭҚТҚ бўйича)

Портлашдан хавфли ҳудудлар классификацияси “Электр қурилмаларининг тузилиш қоидалари” талабларига мувофиқ бўлиши лозим. Унинг асосида электр ускуналари танлаб олинадиган портлашдан хавфли ҳудудлар тоифасини лойиҳа ёки эксплуатация қиладиган ташкилотнинг технологи ва энергетиги бирга белгилайди.

Портлашдан хавфли ҳудудларни аниқлашда қуйидагилар эътиборга олинади:

(а) агар портлашдан хавфли қоришманинг ҳажми бўш ҳажмдан 5 фоиз ортиқ бўлса хонадаги портлашдан хавфли ҳудуд хонанинг бутун ҳажмини эгаллайди;

(б) агар портлашдан хавфли аралашманинг ҳажми хонанинг бўш қолган ҳажмига нисбатан 5 фоиз ёки ундан кам бўлса, енгил алангаланувчи суюқликнинг газлари ёки буғлари ажаралиб чиқиши мумкин бўлган, технологик аппаратнинг горизонтал ва вертикал томонлари бўйича 5 метргача бўлган масофада жойлашган ҳудуд портлашдан хавфли ҳудуд ҳисобланади. (Портлаш хавфини юзага келтирадиган бошқа омиллар бўлмаса (портлашдан хавфли ҳудуд ташқарисидаги хона портлашдан хавфсиз ҳисобланади);

(в) ташқи портлашдан хавфли қурилмаларнинг портлашдан хавфли ҳудуди ЭҚТҚ билан белгиланадиган ўлчамлар билан чегараланади.

Изоҳ: 1. Портлашдан хавфли буғ-ҳаво қоришмаси учун унинг юзага келиш вақти ҳисобга олинади.

2. А ва Б тоифадаги ишлаб чиқариш хоналаридаги ускуна тегишли тоифадаги портлашдан хавфли ҳудудлардаги электр қурилмаларига қўйиладиган талабларга жавоб бериши лозим.

В-I тоифадаги доиралар - меъёрдаги иш режимларида, масалан, очиқ ва бошқа идишларда бўлган енгил алангаланувчи суюқлик технологик аппаратларини тўлдириш ва улардан тўкиш, сақлаш ёки қайта қуйишда ҳаво билан биргаликда портлашдан хавфли қоришмаларни ҳосил қиладиган миқдор ва хусусиятларга эга енгил алангаланувчи суюқликнинг ёнувчи гази ва буғи ажралиб чиқадиган хоналардаги доиралар.

В-Iа тоифадаги доиралар – меъёрларга асосан эксплуатация қилинган енгил алангаланувчи суюқликнинг ёнувчи газлари (ўт олишдаги астки концентрацион даражадан қатъий назар) ёки буғларининг портлашдан хавфли қоришмалар ҳосил бўлмайдган хоналардаги доиралар.

В-Iб тоифадаги доиралар – меъёрлар асосида эксплуатация қилинганда енгил алангаланувчи суюқликнинг ҳаво билан биргаликда ёнувчи газлар ва буғларининг портлашдан хавфли форишмалари ҳосил бўлмайдиган хоналардаги доиралар (ёнувчи қоришмалар фақат авария натижасида ҳосил бўлади).

В-Iб тоифага хонанинг бўш қолган ҳажми 5 фоиздан ортиқ бўлган ҳудудларда ёнувчи газлар ва енгил алангаланувчи суюқликларнинг миқдори портлашдан хавфли қоришмаларни ҳосил қилиш учун етарли бўлмаган, ва очиқ олов қўлланилмаган ҳолда ёнувчи газлар ва енгил алангаланувчи суюқликлар билан иш олиб бориладиган лаборатория ва бошқа хоналарнинг ҳудудлари киради. Агар ёнувчи газлар ва енгил алангаланувчи суюқликлар билан олиб бориладиган ишлар ҳаво сўрувчи шкафлар ёки ҳаво сўрувчи зонтлар остида бажариладиган бўлса ушбу ҳудудлар портлашдан хавфли ҳудудларга кирмайди.

В-Iг тофидаги доиралар – ташқи қурилмалардаги бўшлиқ доиралари: таркибида ёнувчи газлар ёки енгил алангаланувчи суюқликлар бўлган технологик қурилмалар (ТЭҚҚнинг 7.3.64. бандига асосан электр ускуналар танлаб олинадиган ташқи аммиакли компрессор қурилмаларидан ташқари); енгил алангаланувчи суюқлик ёки ёнувчи газлар (газголдерлар) бўлган ер усти ва ер ости резервуарлари; енгил алангаланувчи суюқликларни тўкиш ва қуйиш учун эстакадалар; очиқ турдаги нефть тўғонлари, сузувчи нефть пленкали ариқча-сув йиғиладиган жойлар ва бошқалар.

В-Iг тоифадаги доираларга қуйидагилар ҳам киради: В-I, В-Iа ва В-II ёнғиндан хавфли доиралардаги хоналарнинг ташқи тўсувчи конструкциялари ортидаги ўралар ёнидаги бўшлиқлар (шиша блоклар билан тўлдирилган ойнали ўралар бундан мустасно); ҳар қандай тоифадаги портлашдан хавфли ҳудудларга эга хоналарнинг сўриш вентиляцияси тизимидан ҳавони чиқариб

ташлаш учун қурилмалар ўрнатилган ташқи тўсувчи конструкцияларидаги бўшлиқлар ёки агар улар ташқи портлашдан хавфли ҳудудларда жойлашган бўлса; ёнувчи газ ва енгил алангаланувчи суюқликлар идишлари ва технологик аппаратларининг муҳофаза ва нафас олиш клапанларидаги бўшлиқлар.

ЁНҒИНДАН ХАВФЛИ ДОИРАЛАР КЛАССИФИКАЦИЯСИ

Ёнғиндан хавфли доира - бу доимо ёки вақти-вақти билан ва меъёрдаги технологик жараёнлар ёки улар бузилган ҳолда бўладиган ёқилғи (ёнувчи) моддалари ишлатиладиган доирадир.

Ёнғиндан хавфли доираларнинг чегараси ва тоифасини аниқлаш лойиҳа ёки эксплуатация қиладиган ташкилот технологи томонидан энергетики билан баргаликда амалга оширилиши лозим.

II-I тоифдаги доиралар - ёниш ҳарорати 61° С дан юқори бўлган ёнувчи суюқликлар ишлатиладиган хоналардаги доиралар.

II-II тофидаги доира – ҳаво ҳажмига нисбатан 65 g/m^3 дан ортиқ бўлган паст даражадаги концентрацияда ёнувчи ёнадиган чанг ва толалар ажрлиб чиқадиган хоналардаги доиралар.

II-IIа тоифадаги доиралар - қаттиқ ҳолдаги ёнувчи моддалар ишлатиладиган хоналардаги доиралар.

II-III тоифадаги доиралар - 61° С дан юқори ёниш ҳароратига эга ёнувчи моддалар ёки қаттиқ ёнувчи моддалар ишлатиладиган хоналарнинг ташқарисида жойлашган доиралар.

В тоифадаги электр ускуналари ишлаб чиқариладиган (омборлари бўлган) хоналар, одатда, ёнғиндан хавфли доиралар электр ускуналарига қўйиладиган талабларга жавоб бериши лозим.

Ёнғин тарқалишига қарши махсус чоралар кўзда тутилмаган ҳолларда битта ёнғиндан хавфли ускуналарнинг хоналарда ёки ташқи қурилмаларда жойлаштирилганда ушбу ускунадан горизонтал ва вертикал томони бўйича 3 метргача бўлган жойлардаги доира ёнғиндан хавфли ҳисобланади.

Портлатиш ишларини олиб
борувчи
ташкилотларда,портловчи моддалар
ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши
ва улардан хавфсиз фойдалниш хамда
механизациялаштирилган ҳолда қўллашга
тайёрлаш қоидаларига
9-сонли илова

ПОРТЛАШДАН ВА ЁНҒИНДАН ХАВФЛИ САНОАТ УЧУН ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ЖАРАЁНЛАРИ ГУРУҲИ

Ишлаб чиқариш ва ишлаб чиқариш таркибига кирувчи асосий амалиётлар номи	**ҚМҚ бўйича ишлаб чиқариш жараёнлар гуруҳи**	**Ишлаб чиқаришнинг махсус шартлари инобатга олинган хўжалик хоналари таркиби**
1	2	3
Совуқ ҳолда кўчириш усули билан қумоқланган ПМларни тайёрлаш: қумоқланган аммиакли селитрани тайёрлаш	III б	Кийимларни ечиш, ювиниш хоналари ва махсус кийим, респираторларни чангдан тозалаш қурилмалари
Кукунсифат метал ёқилғини тайёрлаш (қадоқдан олиш, дозалаш учун кукун етказиб бериш)	III б	Юқоридагилар

Нефть маҳсулотлари: дизель ёқилғиси, минерал мойларни тайёрлаш (идишларда иситиш, дозалаш учун етказиб бериш	III б	Кийимларни ечиш, ювиниш, респиратор хоналари
Компонентларни дозалаш ва ПМларни тайёрлаш (компонентларни дозалаш ва кўчириш, тарқатиш ва тайёр маҳсулотни бункер-йиғувчиларга ташиш	III б	Кийимларни ечиш, ювиниш хоналари ва махсус кийимларни чангдан тозалаш қурилмалари, махсус кийимлар ва респираторлар учун сунъий шамоллатиш шкафлари
Бункер-йиғувчида тайёр ПМларни вақтинча сақлаш ва траснспорт-заряд машиналарига солиш	III а	Юқоридагилар
Қудуқларни тўлдириш жараёнида қумоқланган ПМларини тайёрлаш учун қумоқланган аммиак селитрасини тайёрлаш:		
Қумоқланган аммиак селитрасини тайёрлаш (қадоқлардан олиш, тарқатиш, бункер-йиғувчиларга ташиш)	III а	Кийимларни ечиш, ювиниш хоналари ва махсус кийим, респираторларни чангдан тозалаш қурилмалари
Селитрани бункер-йиғувчсидан қориш-заряд машиналарига тушириш	III б	Юқоридагилар
Ишқор қоришмаларини тайёрлаш ва қудуқларни тўлдириш жараёнида ҚЗМларида таркибида сув бўлган ПМларнинг бошқа компонентларини тайёрлаш:		Кийимларни ечиш, ювиниш хоналари ва махсус кийим, респираторларни чангдан тозалаш қурилмалари
Кукунсимон метал ёқилғиларни тайёрлаш ва уларнинг сарф заҳираларини ҚЗМларига юклаш учун йиғиш	III б	Юқоридагилар
Суюлтирилган ёқилғи компонентларини эмулгатор учун тайёрлаш	III б	Кийимни ечиш, ювиниш ва респиратор хоналари

Кукунсимон метал ёқилғиларга эга суюлтирилган ёқилғи компонентларини дозалаш ва кўчириш	III б	Кийимларни ечиш, ювиниш хоналари ва махсус кийим, респираторларни чангдан тозалаш қурилмалари
Суюлтирилган компонентларни (кальций ва натрий қоришмалари, натрий нитратни) дозалаш ва қайта ҳайдаш	III б	Кийимни ечиш, ювиниш ва респиратор хоналари
Эмульсияни тайёрлаш ва ҚЗМларига солиш	III а	Кийимларни ечиш, ювиниш хоналари ва махсус кийимларни чангдан тозалаш қурилмалари, махсус кийимлар ва респираторлар учун сунъий шамоллатиш шкафлари
Йиғувчи ва таркибни ҳосил қилувчи ва ингибитор қоришмасини тайёрлаш	III а	Юқоридагилар
ТЗМ, ҚЗМларига механик тарзда юклаш учун заводда ишлаб чиқарилган ПМларини тайёрлаш		
Гарнулланган ПМларни тайёрлаш (қадоқдан олиш, тарқатиш ва бункер-йиғувчига ташиш)	III а	Кийимларни ечиш, ювиниш хоналари ва махсус кийимларни чангдан тозалаш қурилмалари, махсус кийимлар ва респираторлар учун сунъий шамоллатиш шкафлари
ПМларни бункер-йиғувчидан ТЗМ, ҚЗМларига юклаш	III а	Юқоридагилар
ҚЗМ, ТЗМларини марказлаштирилган тарзда тозалаш ва ювиш:		
Заряд машиналари ва юклаш механизмлариинг тармоқларини тозалаш ва ювиш	I б	Кийим ечиш, юқиниш хонаси
Махсус кийимни тозалаш	I б	Юқоридагилар
Назорат тахлил лабораториясида тахлиллар ўтказиш	I б	Кийим ечиш, ювиниш хоналари
ПМлар чиқиндиларини сақлаш	I б	Юқоридагилар

Алоҳида жойлашган ишқор (аммиакли, натрийли ва кальцийли селитра) омбори ёки қадоқланган ҳолдаги селитрани қадоқдан бўшатиш ва майдалаш бўлинмалари	III б	Кийимларни ечиш, ювиниш хоналари ва махсус кийим, респираторларни чангдан тозалаш қурилмалари
Ёнувчан метал кукунларни (алюминий кукуни, ферросилиция ва бошқаларни сақлаш	I б	Кийим ечиш, ювиниш хоналари
Суютирилган ёқилғини (дизель ёқилғиси, мойларни, мазутни, эмульгаторни ва стабилизаторни) сақлаш ва уни ПМларни тайёрлаш биноларидаги йиғувчи идишга ёки ҚЗД машиналарига қуйиш	I б	Юқоридагилар
Ёрдамчи компонентлар (ингибитор, газни кучайтирувчи қўшимчалар, таркибни ўзгартирувчи қуюқлантирувчи ва карбамидни сақлаш қўшимчаларни сақлаш	I б	Юқоридагилар
Натрий, кальций қоришмалари, натрий нитрат қоришмаларини сақлаш	I б	Юқоридагилар
Ёрдамчи материаллар, махсус кийим ва якка тартибдаги ҳимоя воситаларини сақлаш	I а	Юқоридагилар

Портлатиш ишларини олиб
борувчи
ташкилотларда,портловчи моддалар
ишлаб чиқариш пунктларининг тузилиши
ва улардан хавфсиз фойдалниш хамда
механизациялаштирилган ҳолда қўллашга
тайёрлаш қоидаларига
10-сонли илова

Ишчи доираси ҳавосидаги зарарли моддаларнинг йўл қўйиладиган концентрацияси

Зарарли модда номи	**ЙҚК ҳажми, mg/m^3**	**Хавф тоифаси**	**Организмга таъсир қилиш хусусияти**
1	2	3	4
Азот оксиди ($N0_2$ да ҳисобланганда)	5	2	О
Углерод оксиди (CO)	20	4	О
Таркибида кислородли кремнийга эга чанг моддаси (SiO2) ской двуокиси кремния: (SiO2)			
- 70 фоиздан ортиқ	1	3	Ф
- 10 фоиздан 70 фоизгача	2	3	Ф
- 2 дан 10 фоизгача	4	3	Ф
Йўл қўйиладиган алифатик углерод буғлари C_1 –C_{10} (С да ҳисоблаганда)	300	4	А
Таркибида нефть бўлган минерал мойлар	5	4	О
Сувли аммиак	20	4	О

Изоҳ: рақамлида энг кўп тарзда бир марталиклар келтирилган, кўрсаткич ва битта сонли устунларда - зарарли аралашмалар миқдорининг смена бўйича ўртача белгиси кўрсатилган;

О, А, К, Ф - тўғри йўналтирилган, аллергик, канцероген ва фиброген таъсирли зарарли моддалар.

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонлиқарорига 3-сонли илова

Портлатишни механизациялаш учун мўлжалланган қурилмани зарядлаш, етказиб бериш ва аралаштириш

ҚОИДАЛАРИ

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидалар очиқ ва ер ости қазиб олиш амалиётларида қудуқларни, шпураларни ва камераларни механизациялашган ишлатишда ишлатиладиган асбоб-ускуналар, газ ёки чанг бўйича хавфли конлардан (маъданлар) ташқари қурилмаларни зарядлаш, етказиб бериш ва аралаштириш хавфсизлик талабларини белгилайди.

2. Кўрсатилган қурилма ишлаб чиқиш, синовдан ўтказиш, фойдаланиш ва таъмирлаш билан шуғулланадиган барча ташкилотлар учун қоидалар талаб қилинади.

Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) томонидан доимий фойдаланиш учун тасдиқланган ва ушбу қоидалар кучга киргунга қадар фойдаланишга топширилган, хизмат кўрсатувчи ходимларнинг хавсизлиги таъминлаш, шунингдек техникавий тавсиф ва техникавий ҳужжатларнинг талабларига жавоб берадиган техник хусусиятлари ва иш режимлари уларнинг таркибий қисмлари конструктив ўзгартиришларга дуч келмайди.

3. Ушбу қоидалар Мудофаа, Ички ишлар, Фавқулодда вазиятлар вазирлиги (МХХ) ва Давлат хавфсизлик хизматларининг корхоналари, муассасалари ва ташкилотларига тааллуқли эмас.

II. Умумий талаблар

4. Қурилмалар ишлаб чиқариш учун режалаштирилган портлатишнинг физикокимёвий ва портловчи хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқилиши керак: таъсирга ва ишланишга сезувчанлик, ижобий ва салбий температураларнинг таъсири, кимёвий фаоллик ва янги маҳсулотларни ҳосил қилиш қобилияти, электрлаштирилган, чангланиш, мойилик, тозалаш, пневматик ташишга мослиги ёки тўғридан-тўғри ёки билвосита тизим хавфсизлигига таъсир қиладиган қувурлар ва бошқа нарсалар орқали.

5. Қурилмани лойиҳалаш, хизмат кўрсатувчи ходимларнинг хавфсизлиги, шунингдек, ишлатиладиган портловчи моддалар учун норматив-техник ҳужжатларнинг талабларига жавоб берадиган техник хусусият ва иш режимларини таъминланиши керак, шу жумладан:

- портловчи моддаларни механик кучланиш таъсирига эга бўлган таркибий қисмларни, шунингдек, ифлослантирувчи моддалар, ёғлар ва нефт маҳсулотларининг қолдиқларини тўплаш мумкин бўлган жойларга текшириш ва тозалаш учун бепул кириш имконияти;

- портловчи моддалардаги механик юкларнинг хавфсиз чегараларга чекланиши;

- қувирлар узатмаларини ерга улайдиган қулқопларни, тортув кучини, электр узатмаларни ишлатиш пайтида ейилишдан асраш;

- ишлаб чиқарувчининг техникавий ҳужжатларига мувофиқ, ушбу термал режим параметрларига мувофиқлигини назорат қилиш, шу жумладан тугунларда ва портловчи моддалар билан алоқа қилган бўлакларда ортиқча қизиб кетишни бартараф этиш;

- портловчи мддаларнинг таркибий қисмларининг дозалари;

- ўрнатилган чанг бостириш;

- операциялар кетма-кетлигини хавфли тарзда бузиш;

- хавфли операцияларни масофадан назорат қилиш;

- амалдаги технологик жараёнларини ишончли ва ўз вақтида назорат қилиш;

6. Қурилмаларнинг портловчи моддалари билан алоқа қилишдаги таркибий тугунлари ва қисмлари аммиакли селитра ва унинг эритмалари билан алоқа қилганда, шнингдек, тўқнашувлар, ишқаланиш ва кесиш юкларидан учқунларга дучор бўлмайдиган портловчи моддалар билан кимёвий реакцияга киришмаган материаллардан тайёрланиши керак.

7. Портловчи моддалар билан бевосита алоқаси бўлмаган, аммо учқун чиқарадиган материаллардан тайёрланган ишқаланадиган ва бир бирига уриладиган қисмлар билан тўқнашувлар коррозияга қарши қоплама билан қопланган бшлиши керак.

8. Портлашни ишқаланиш юкларига тушириш мумкин бўлган барча тугунлар ва қисмларга жиҳозларни лойиҳалашда, улар ишлаб чиқарилган материаллардан қатъи назар, сурма юзалар орасидаги нормал босим 4 МПа (40 кгс/см2) дан ошмаслиги керак.

9. Хавсизлиги портловчи моддаларнинг характеристикаси билан боғлиқ бўлмаган ва бу қоидалар билан белгиланмаган тугунлар ва қисмлар умумий қоидалар ва техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

10. Барча ҳолатларда, компонентларнинг махсус тартибга солинган шартлари билан аниқланмаган бўлса, қурилманинг конструкцияси портловчи моддаларни исқаланиш ва тўқнашувни қисмлар орасидаги бошлиқларга киритмаслиги керак. Охиргиси зичлик, чидамли подшипниклар, шнеклардаги ва шунга ўхшаш қарорларни ишлатиш йўли билан эришиш мумкин.

11. Портловчи моддаларнинг йўлларида улаш элементлари (болтлар, шпилкалар, шпонкалар, бармоқлар, шплинтлар) бўлиши керак эмас.

12. Портловчи моддаларнинг йўллари ва улврнинг қисмлари маҳсулотларнинг тўпланиши мумкин бўлган жойда чуқурликлар ва чўнтаклар (ўлик зоналарнинг) бўлмаслиги лозим.

13. Қурилманинг конструкцияси ички қисмдаги ёғли материалларни киритиш имкониятини истисно этиши лозим.

14. Қурилманинг ишлаш жараёнида портловчи моддаларнинг ўтириб қолиши мумкин бўлган тугунлар ва қисмларнинг сиртини иситиш 60°С дан ошмаслиги керак. Бунга мувофиқ иш

режимларини танлаб олиш ва фақат истисно ҳолатларда (иссиқлик ёстиқчалари, иссиқлик қувирлари ва иссиқ сув пақирлари, ички ёниш двигателлари чиқарадиган эгилувчан қувурлар, иситгичлар, иссиқлик алмашинувчилари) иссиқлик изоляцияси билан эришилиши лозим.

15.Портловчи моддаларнинг ёки уларнинг таркибий қисмлари тўғридан-тўғри маҳсулотга, контейнерларга (бункерларга), масалан, сув билан жиҳозланган портловчи моддаларни ишлатиш зарур бўлса, 100°С дан камрок ҳароратга эга бўлган кўйлаги, сув ёки буғ билан таъминланган совутгич сифатида фойдаланинг. Белгиланган талаблар доирасида портловчи моддаларнинг ҳарорати иссиқлик изоляцияси билан таъминланиши керак. Жиҳоздаги қайта ишланган маҳсулотларнинг рухсат этилган максимал ҳарорати операцион ҳужжатларда кўрсатмаларнинг кўрсатгичлари ва портловчи моддаларни ишлаб чиқариш тартиби асосида кўрсатилиши лозим.

16. Одамлар контактга тушиши мумкин бўлган 45°С дан ортиқ сирт ҳарорати билан жиҳозланган барча иссиқлик коммуникациялари ва идишлар ишончли равишда ёнмайдиган моддалар билан ўралган ёки чегараланган бўлиши керак. Бундай алоқа ва контейнер материаллари портловчи моддалар ва уларнинг таркибий қисмлари билан кимёвий реакцияга кирмаслиги лозим.

17. ҳавфсизлик қоидалари ўрнатилган режимларга мос келадиган асбоб-ускуналар, назора ва ўлчов, бошқарув ва ҳимоя воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак. Назорат қилиш ва бошқариш тизимлари белгиланган процедуралар параметрларини сақлаб туриш учун жиҳозлар ва асбоб-ускуналарни белгиланган режимда созлаш имконини бериши лозим.

Қўллари, тугмалари,ускуналарни бошқариш қўллари мақсадларини кўрсатадиган белгиларга эга бўлиши керак. Назорат қилиш ва ўлчаш приборлар шкаласида кузатилган параметрларни (қизиқ чизиқ, стрелкалар ва ҳоказо) рухсат этилган максимал қийматлари аниқ белгиланиши керак. Маҳсулотларни конструктив ва ижро этилиши назоратини ўз-ўзидан ўчириб қўйиш имкониятини истисно қилиши керак.

18. Қурилмаларга киритилган босимли идишлар белгиланган талабларга мувофиқ ишлаб чиқарилиши, тайёрланиши, синовдан ўтказилиши ва ишлатилиши керак. Бундай ишлар ишлаб чиқариш учун фақат белгиланган талабларга жавоб берадиган хром-никел пўлатдан фойдаланишга рухсат этилади.

Пайвандланган бўғинларнинг кучланиш хусусиятларини таъминлаш учун, қисман коррозия ва эҳтиёт қисмларнинг пайвандланиши учун чок пайвандларининг сифатини назорат қилиш учун белгиланган тартибда талаб қилинади.

19. портловчи моддаларни максимал рухсат этилган ҳароратдан юқори бўлган жойларда иситиш учун ҳароратни назорат қилиш учун асбоблар сенсорлар билан жиҳозланган бўлиши керак, шунингдек назорат-ўлчов асбоблари билан бирга назорат панелига қўшилиши лозим.

20. Қурилманинг конструкцияси оғирлик ёки оғирлик ва ҳажм усуллари ёрдамида зарядланган (ортиқча юкланган) портловчи моддаларни назорат қилишни таъминлаши керак. Асосли ҳолатларда портловчи моддаларнинг оқим тезлиги (қолдиғини) зарядлаш трубкасида бклгилари ёки белгиси бўлган кузатув ойнаси орқали, ўлчаш устуни ва бошқаларни ўлчашга рухсат берилади. Дозалаш мосламасининг аниқлиги жиҳознинг техник ҳужжатида кўрсатилиши ёки операция давомида тажрибага эга бўлган ва портлатиш ишларини олиб борадиган корхонанинг бошлиғи томонидан тасдиқланган бўлиши керак.

21. Техник талаблар билан тартибга солинган ҳолларда, зарядловчилар динамик икки томонлама алоқа билан таъминланиши лозим.

22. амалдаги мойлаш материаллари ускуналар учун паспот (формуляр) ва белгиланган

тартибда тасдиқланган тегишли ишчи ҳужжатларда кўрсатилиши лозим.

23. Қурилманинг шовқин-тебраниш хусусияти мавжуд қоидаларга мувофиқ бўлиши керак.

24. Атроф-муҳит чанг эмиссияси ва ускунани ишлатиш вақтида иш жойининг ҳаводаги зарарли моддалар концентрацияси техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларидан ошмаслиги керак. Қурилмани ишлатиш бўйича кўрсатмаларда инсоннинг нафас олиш органлари белгиланган талабларга мувофиқ ҳимоя қилиш лозим.

25. Қурилмани лойиҳалашда портловчи моддалар ва унинг таркибий қисмлари қуйма, тўкилмаслиги ва тозаланиши керак. Ушбу талабларни бажаришнинг имкони бўлмаган ҳолларда, аэрозолларнинг хавфли концентрациясини шакллантиришда тўсқинлик қиладиган чораларни кўриш, шунингдек, портловчи моддаларнинг тарқалишини таъминлаш лозим. Портловчи моддаларни тўкилишдан тозалаш ва чангни ёқатиш мақсадида махсус қурилмаларни ишлатишга рухсат берилади.

26. Масофавий бошқарув қурилмалар, шунингдек автоматик режимда ишлайдиган асбоблар тўғридан тўғри жиҳозда жойлашган қўлда бошқариш учун керакли қурилмаларга эга бўлиши керак.

27. Назоратларни жойлаштириш белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилиши лозим. Шу билан бирга, хавфли ҳудуддан оператор (ишлаётганлар) фавқулодда вазиятларда бепул фойдаланишга рухсат этилиши керак.

28. Текшириш мосламалари ва механизмлари белгиланган жараённинг кетма-кетлиги, шунингдек, қурилманинг белгиланган иш режимларига мослигини таъминлаш лозим.

29. Қурилманинг иқлимий лойиҳаси ва унга ўрнатилган назорат-ўлчов асбоблари белгиланган талабларга жавоб бериши керак.

30. Қурилмани лойиҳалаш пневматик, гидравлик, электр портлаш ва механик узатмалар учун ишлатилиши мумкин.

31.

32. Қурилмани ички ёниш двигатели ўз юрма шасисига жойлаштириш ва унинг ер ости ва ер усти сувларида хавфсиз фойдаланиш шартлари мижознинг талабларига ва ушбу қоидаларига мувофиқ бўлиши керак.

33. Пўлатдан ясалган қудуқлар ва қумоқлаштирилган портловчи моддалар бўлган пневматик эпидемияларга мўлжалланган ускуналар уларни назорат остида намлаш учун жиҳозланган бўлиши керак. Ҳўллаш суюқлигини (сув ёки тасдиқланган махсус эритмлар) аралаштиргич камерасидан чиқанидан сщнг бериш лозим.

Зарядловчи қурилмада ҳўллаш суюқлик таъминотида автоматик равишда ёпиқ бўлган ёки суюқ ва портловчи моддаларни етказиб беришни доимий назорат қилиш воситаси бўлиши керак бўлган қурилма бўлиши лозим.

34. Заряд қилиш жараёнида портловчи моддаларни ишлаб чиқаришга мўлжалланган ускуналар, портловчи моддалар таркибига техник ҳужжат талабларига мос келишини таъминлаш учун ўлчаш мосламалари, қувватлантирувчи ва аралаштиргичларга эга бўлиши лозим. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва қудуқларнинг ифлосланишини тўхтовсиз технологик жараёнга жалб қилиш учун қувватлантирувчи, аралаштирувчи, тушириш ва шунга ўхшаш бошқа асбобларни ишлаши синхронлаштирилиши керак. Шу билан бирга, узатма назорат қилиш тизими ижро этувчи органларнинг белгиланган тартибини бузишларига йўл қўймаслиги лозим. Бундай

органларнинг ўчирилиши (блокировка) улардан бирининг фавқулодда тўхташида ҳам таъминланиши керак.

35. автоматлаштирилган назорат қилиш тизими бўлмаса, асбоб-ускуналар ва комплектларни улаш тартиби оператив ҳужжатларда ва зарур бўлганда (экспертлар ташкилоти билан келишилган ҳолда) тартибга солиниши керак.

36. Ускунанинг барча ҳаракатлантирувчи қисмлари кожух билан ёки техник ходимларга тасодифий кириш ва шикастланишни инкор этадиган дизайнга эга бўлиши керак.

37. Компонентлар ва унинг қисмлари ташқарисида ўткир қирраларнинг бўлмаслиги лозим.

38. Ускунанинг ташқи кўриниши функционал мақсадларга, техник эстетиканинг ва эргономиянинг талабларига мос келиши лозим.

39. Мақсадни ҳисобга олган ҳолда, асбоб-ускуналарни лойиҳалаш ва қабул қилиш ишларининг экспорт ҳужжатларида тартибга солинган ишлар қуйидагиларни ўз ичига олмайди:

- портловчи моддаларга бегона нарсалар ва моддаларн, шунингдек, атмосфера ёғингарчитликларининг кириши;

- зарядлаш вақтида электр симларини, портловчи моддаларни, тўлқин йўриқномаларини ва бошқа ишга тушириш воситаларини шикастланиши.

40. Шпуралар ва қудуқларни 3,5 м баландликда юклаш учун мўлжалланган ускуналар лифтлар билан жиҳозланган бўлиши ёки тегишли махсус технологик ускуналар билан биргаликда ишлатилиши лозим.

41. Пневматик юклаш учун ишлатиладиган қувурларни (шлангларни) зарядловчи қурилмалар ташқи юзада ўзига хос фарқловчи белгига (чиқиқ) ва техник талабларнинг талабларига жавоб берувчи завод белгиларига эга бўлиши лозим.

42. Зарядловчи қувирлар (шланглар) совуққа чидамли ва эгилувчан бўлишлари керак. Шлангларнинг ўрамага ўралиши ва 0,6 м радиусли барабанларга ўраш деворларнинг бузилиши ва қолдиқ деформацияга олиб келмаслиги керак.

44. Хавфсизлик талаблари техникавий тавсифларда, техник тавсифда ва фойдаланиш бўйича йўриқномада (қўлланмада) акс эттирилади. Шлангларнинг ўрамага ўралиши ва 0,6 м радиусли барабанларга ўраш деворларнинг бузилиши ва қолдиқ деформацияга олиб келмаслиги керак.

44. Техник тавсифи ва кўрсатмалари (қўлланма) ишлаб чиқилаётган ускунанинг мақсади ва ишлатиш шартлари, фаолият тамойиллари, техник тавсифлари, асбоб-ускуналар билан ишлатиш учун мўлжаланган портловчи моддаларнинг номи (турлари), режим ва шароитда ишлашнинг хавфсиз усуллари ҳақида батафсил маълумотни ўз ичига олиши керак техник топшириқларда назарда тутилган; ускуналарни мажбурий ишлатиш рўйхати ва уларни амалга ошириш тартиби.

45. Техник сертификациялар белгиланган талабларга мувофиқ ишлаб чиқилган ва бажарилган, шунингдек ускуналарни хавфсиз ташиш, ўрнатиш, сақлаш ва ишга тушириш учун процедуралар ва усулларни ўз ичига олиши лозим.

45. Чизмалар мажмуи маҳсулотнинг автоматик ва ишнинг узоқдан бошқарилиши ўзаро таъсирини кўрсатувчи портловчи моддалар, чизмалар ва диаграммалар билан алоқада бўлгпн умумий кўринишдаги чизмалар, таркибий қисмлар ва эҳтиёт қисмлари, чангни тўсиб қўйиш

воситаларини (мавжуд бўлса) ва бошқа хавфсиз техникани таъминлашни ўз ичига олиши лозим.

III. Асосий тугунлар учун асосий талаблар

46. Дозаторларга эга бўлган мувофиқ мақсадли ускуналар юк тушириш люклари ҳракат вақтида ва экплуатацион тўхталишда сочилишга ва портловчи моддалар тўкилишига йўл қўймайдиган қопқоқ (қурилма) билан жиҳозланган бўлиши лозим.

47. Дозаторлар люклари ва юкловлюкларнинг қопқоқлари ўз-ўзидан очилишига тўсқинлик қиладиган асбоб ва пломбаларни ўрнатиш учун туйникка эга бўлиши лозим. Люк қопқоқлари баландликдан тушмаслиги учун хавфсизлик дастгоҳлари билан жиҳозланган бўлиши керак, ўқларига ўрнатилмаган тақдирда.

48. Амалдаги пўлатдан ишланган портловчи моддаларни етказиб бериш ва ўрнатиш учун ишлатиладиган асбоб-ускуналар, бункер люки рамкаси бўлган бўғинларда зарбни юмшатувчи ва учқун бўлишига йўл қўймайдиган (каучук, эластик пластмаса) материал билан ва статистик энергияси салоҳиятини тўплашдан ҳимоя қилиш чораларини амалга оширган ҳолда арматураланиши лозим.

49. Юклов люклари ва идиш туйнукларидан портловчи моддалар ўтиш чокларига бегона буюмлар тушмаслиги мақсадида тўр ўрнатилиши лозим.

50. Тўр катакларининг ҳажми граммонитлар, гранулотол ва алюмотол учун 15х15 мм дан ортиқ бўлмаслиги керак, қолган портловчи моддалар ва аммиакли селитра учун 10ч10 мм, тешилган туйнуклар бўлса унга мос равишда 18 ва 12 мм диаметрларда. Пневматик юклаш пайтида тиқин шаклланишига йўл қўймаслик учун тўр катаклари зарядловчи қувурнинг шарти ўтишининг диаметри ½ дан ортиқ бўлмаслиги шартига риоя қилиш лозим.

51. Ускунани лойиҳалаш бункерлар, камералар ва бошқа тўплаш ва тошқин тугунларида тўхташдан мустасно бўлиши керак. Агар ушбу талабни бажариш имкони бўлмаса, ускуналар портловчи моддаларни музлатишнинг олдини олиш ёки тугатиш учун самарали ва хавфсиз воситалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

52. Зарядли ва транспорт воситаларига юкланишдан олдин портловчи моддаларни ва таркибий қисмларни тайёрлаш ушбу Низомга мос равишда махсус сианционар пунктда ёки махсус суриладиган қурилмаларда амалга оширилиши лозим.

53. Бурмаланган қумоқланган портловчи моддаларнинг сочилувчанлигини қайта тиклаш Инспекция томонидан рухсат этилган доимий-барабан ёки жағ-типли майдалагичларда бажарилиши мумкин.

54. Сенсибилизаторларни ўз ичига олмайдиган қумоқланган портловчи моддаларнинг сочилувчанлигини қайта тиклаш Инспекциянинг рухсатига эга бўлган умумий икки, бир марталик ва конусли турдаги майдалагичларда амалга оширилади.

55. Жағли майдалагич (майдалаш машинаси) тўр катакларининг қабул қилинган ҳажмига кўра ишлаб чиқарилган тирқиш ҳажмини созлаш билан жиҳозланиши лзим. Майдалагичнинг жағ юзаси текис ёки вертикал қовурға билан бўлиши мумкин.

56. Барча турдаги майдалагичларнинг узатмаларида ҳаддан ортиқ ишлашдан (қаттиқ аралашмалар кириши) ҳимоя қилувчи (ўчирувчи) асбоб бўлиши шарт.

57. Икки томонлама майдалагичнинг конструкцияси валкларга (тишлар) тегмаслик имкониятини истисно қилиши керак. Валклар (тишлар) силлиқ, говрировка қилинган ва тишли бўлиши мумкин. Турли хил айланиш тезлиги билан валкаларни (тишлар) ишлатишга йўл қўйилмайди. Валкларнинг подшипник тиргагичлари амартизаторлар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Тартибга солувчи қурилмасининг пломбалаш учун мосламаси бўлиши керак.

58. майдалагич мосламаларининг ишлайдиган органларининг портлатиш моддасига нисбатан чизиқли тезлиги 1м/с дан ошмаслиги лозим.

59. Портловчи моддаларни юмшатиш ёки синдириш ўз ичига олган тузилмалардан фойдаланишга йўл қўймайди.

60. Қумоқланганпортловчи моддалрни ёки уларнинг таркибий қисмларини асбобнинг ички тузуми бўйлаб ҳаракатланиши учун механик юкламасини йўқ қилишига олиб келадиган қумоқларга нисбатан таъсирни ўз ичига олмайдиган конструкцияли шнек энергияи, вибрацияли энергия, пневматик транспорт, бошқа транспорт механизмлари ишлатилиши лозим. Бу мақсадда ғилдиракли, занжирли ва шунга ўхшаш бошқа асбобларни ишлатиш тақиқланади.

61. Шнек винтлардаги айланишлар сини ускунанинг ишлаб чиқарувчиси белгиланган параметрлардан ошмаслиги лозим (паспортда (хизмат дафтарчасида) кўрсатилган).

62. Шнек транспортёрларда портловчи моддалар ёки шнекнинг охирги қисмларидаги унинг копмонентлари прессландан ва подшипникларга озиқ овқат тушишидан мустасно бўлиши керак.

Шнекнинг охирги қисмларидаги портловчи моддаларнинг прессланишига йўл қўймаслик учун отбойка винтларини шнек охирида ишлатиш йўли билан швек винт конструкциясида портловчи моддаларнинг оқим кесилиши кўзда тутилган бўлиши лозим.

Барча ҳолатларда шнеклар узунлиги шундай қабул қилиниши лозимки, бурилишни инобатга олган ҳолда унинг қовурғалари терисига ишқаланмаслиги керак.

63. Шнек транспортёрларнинг узатмалари узатмаларга муфта орқали уланиши керак. Бунда юмшоқ (силиқ) узатмалрдан фойдаланиш маслаҳат берилади.

64. Вибро қувватлантирувчи фақат портловчи вибрация таъсирида қаватрага ажралмайдиган моддалар учун ишлатилиши мумкин.

65. Суюқ таркибий қисмлар ва оқадиган портловчи қурилмаларнинг йўллари бўйлаб ҳаракатланиш учун шланг, тишли ва винтли насослардан фойдаланишга рухсат берилади.

66. Тасмали транспортёрлар портловчи моддаларни тақдим этиш учун шатакдан ҳимояси ва узунлиги ва кенглиги бўйича ҳар қандай нуқтасида икка марталик ўчиришни таъминловчи ускуналари бўлиши лозим. Тасмали транспортёр тронспортёр конструкциясига мос келиши ва портловчи модда (аммиак селитра) билан қопламанинг кўп бўлмаган бўлиши керак.

Тасмали конвейер конструкцияси портловчи моддаларни чўзиладиган барабанлари ва тиркагич ғилдиракларига киришни истисно этиш, шунингдек махсус қурилма ёрдамида портловчи моддаларнинг зарарли зарарларидан тозалигини таъминлаши керак.

Конвейерларда фақатгина амалдаги тартибларга жавоб берувчи оловга чидамли материаллардан ишланган тасмалар ишлатилишига рухсат берилади.

67. Зарядловчи қурилмада ўлчаш мосламаси сифатида фойдаланиш учун кейингилар ишлатилади:

- қумоқланган портловчи моддалар учун – шнекли, ҳажмли (камерали) ва вазинли дозаторлар, шунингдек калибрланган туйнуклар;

- оқадиган портловчи моддалар ва компонентлар учун – ҳажмли дозаторлар, винтли, тишли ва шлангли насослар.

68. Қумоқланган портловчи моддаларни ишлатишда дозаловчилар патрубкаларидан ва зарядловчи қурилмалардан атмосферага чанг отилиб чиқишини йўл қўймаслик мақсадида фильтрлар ўрнатилиши лозим.

69. Ускунанинг конструкцияси портловчи моддаларнинг зарраларини 5 м/с дан ортиқ бўлмаган қаттиқ ёки ҳаракатланувчи юзасига нисбатан тезлигини таъминлаши керак.

70. Вал ижро этувчи органларининг портловчи модда жойлашиши мумкин бўлган жойда камерада ёки ичкарида жойлашган майдаловчи, кўчирувчи, транспортловчи ва дозаловчи қурилмаларини ҳаракатга келтирган ҳоллардавал подшипниклари чидамли бўлишлари керак. Подшипниклар ва деворлар орасидаги фарқланадиган бўшлиқ, портловчи қисмни ажратиш йўли камида 40 мм бўлиши лозим. Портловчи моддалар оқимининг ички қисмида жойлашган осма подшипниклар қурилмаси рухсат этилмайди.

Вални девордан, портловчи модданинг ҳаракатланиш йўлини ажратиб турадиган, ўтиш жойида зичланишни жойлаштириш лозим.

71. Чидамли подшипниклар подшипник қопқоқларида сальникни ўрнатилиши билан герметизацияланишлари лозим.

Редукторлар ва подшипникли тугунлари ёғнинг оқиши, ахлотнинг ва чангнинг тушиб қолишининг олдини олишга мўлжалланган бўлиши керак.

72. Барча ҳолатларда қурилиш ва тўлдирувчи материаллари портловчи моддалар ва уларнинг таркибий қисмлари билан кимёвий реакцияга кирмаслиги керак. Фторопласт-4 ёки шунга ўхшаш хусусиятларга эга бошқа материаллар зичланган ҳалқалар сифатида фойдаланилиши лозим.

73. Ёнувчан ва тез ёнувчан суюқликларни зарядловчи қурилмалар учун имкониятлар потенциал максимал 0,05 МПа дан босим остида ёки 110-115 °С даражасида эриган эритманинг босими остида ташқарига чиқиш учун мўлжалланган мембраналар шаклида ўчириш тўсиқлари, ҳаво дренажлари ёки хавфсизлик клапанларига эга бўлиши керак.

Эҳтиёт клапанларини идишнинг устки қисмида жойлаштириш лозим. Клапанларни ҳар қандай шикастланишдан ҳимоя қилувчи чора-тадбирларни кўзда тутиш лозим.

74. Тез ёнуви суюқликлар ва оксидловчи эритмаларнинг учун идишлар тўлдириш даражаси сиғимига кўра 90% дан ортиқ бўлмаслиги керак.

75. Ердан 1,3 м баландликда жойлашган юклов люкларига хизмат кўрсатиш учун кўтарилиш учун зиналар, тўсиқлар ва каллаклар билан жиҳозланган иш жойлари кўзда тутилган бўлиши шарт.

IV. Электр қурилмалар учун махсус талаблар

76. Фойдаланилаётган электр қурилмалари ва назорат қилиш ва бошқариш воситалари

мавжуд техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар ва ушбу Қоидалар талабларига жавоб бериши керак.

77. Зарядли, транспортли ва аралаштириш машиналари ва асбобларидаги хавфли ҳудудларда электр жиҳозларини портлатишдан ҳимоя қилишнингдаражаси ва турлари белгиланган талабларга мувофиқ амалга оширилиши керак.

78. Автотранспорт воситалари, электр двигателлари ва аккамуляторлари ўзи юрадиган шассига тегишли техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларга мувофиқ 1Р54 дан кам бўлмаган версияда ҳимоя қопламлари бўлиши керак.

V. Статистик электрдан ҳимоя

79. Портловчи моддалар билан ишлашда электр токларининг пайдо бўлиши ва тўпланишида энг хавфли элаш, майдалаш, компонентлар аралашиши, портловчи моддаларни юклаш ва тушириш, пневматик ташиш ва пневматик зарядлаш, шунингдек, дизел ёқилғисининг жадал сурилиши билан боғлиқ бўлган грвнулит ишлаб чиқариш операциялари ҳисобланади.

80. Ускунани лойиҳалашда статистик электр токи учун зарарлар миқдорини зарарли чегаралар доирасида тўпланишини олдини олиш бўйича чора-тадбирлар киритилиши лозим:

- электр ўтказувчилар тугунларини ва қисмларини ерга улаш;

- портлатувчи моддаларни намланиши;

- электр ўтказувчан материаллардан фойдаланиш.

Маълум электр қаршилиги жиҳозланган материаллар 10 КОм-м дан ошмаслиги керак.

81. Қайта ишланган портловчи моддаларни электрлаштирилган қурилмаларнинг электроизоляция қилинган қисмлари ерга уланади.

5 м қувур линиясининг узунлиги билан 5 кг гача массага тенг қумоқланган портловчи моддаларнинг пушти миқдори билан порцион таъсирли пневматик зарядли қурилмаларда махсус ерга уланиши шарт эмас.

82. Статистик электр токидан ҳимоялаш учун мўлжалланган ерга улаш қурилмасининг қаршилиги 100 Ом дан юқори бўлмаслиги лозим.

83. Станционар қурилмаларда, статистик электр токини йиғиш мумкин бўлган буюмларнинг бирлаштирувчи тугунлар ва қисмлари кўтарма ёрдамида ўтказилган ерга улаш қурилмаси билан электр билан боғланиши керак. Бу мақсадда болтлар, шпилкалар, арматуралар, гидро-, пневматик ва электр узатмалар ишлатилиши кўзда тутилади.

Стационар қурилмаларни конструкциялашда ерга улаш узатмаларни улаш учун махсус гайкали болтларни (диаметри камида 10 мм) таъминлаш керак. Инвентарли ерга улаш узатмаси камида 6 мм2 кесимига эга бўлиши лозим.

84. Ерга улаш учун маҳкамлаш мосламалари чиқиб турган майдончалар, увнинг кўтарилиш жойларида ва пайвандланган планкаларда ўрнатилиши керак. Ерга улагичнинг маҳкамлаш жойи кўзга ташланадиган белгисига (стрелка, ёзув) эга бўлиши керак. Қувурларнинг металл элементларини ерга улаш учун кесими 25 мм 2 дан кам бўлмаган металл хомути ишлатилиши мумкин.

85. Электр ўтказмайдиган покришкали ғилдирак асосида монтаж қилинадиган зарядли қурулмаларни ўтказувчан элементлар (занжирлар, ўралган метал шиналар, махсус эластик материаллар) билан билан ерга уланишлари шарт.

86. Портловчи моддаларни пневматик ташиш, шу жумладан пневматик зарядланиш, узунлиги 10,0 Ком м дан ортиқ бўлмаган солиштирма пневматик қаршилигига эга бўлган электр ўтказувчан ёки ярим ўтказувчан шланглар бўйлаб амалга ошириш рухсат берилади.

87. сувли, эмульсион портловчи моддалар ёки ёпишқоқ суюқ электр ўтказувчан компонентларни ташиш (тортиб олиш) учун 10,0 Мом м гача солиштирма электр қаршилигига эга бўлган қувурларни ишлатишга рухсат берилади.

88. Пневматик зарядлашда қурилманинг конструкциясида статистик электрни зарядларини пайдо бўлишини камайтириш учун портловчи моддаларни сув ёки махсус таркиблар билан дозаланган ивитиш учун қурилмалар кўзда тутилиши лозим.

89. Зарядли қувирларни қўшиш учун мўлжалланган штуцерлар электр ўтказувчан материаллардан ишлаб чиқарилиши лозим.

90. Қурилмаларда камарли узатмлар, шунингдек 10,0 Ком м дан ортиқ бўлмаган солиштирма электр қаршилигига эга бўлган транспортёрли тасмаси ишлатилишига рухсат берилади. Шунингдек, 300,0 Мом юзаки солиштирма электр қаршилигига эга бўлган конвейер тасмалари ишлатилиши мумкин, агар уларнинг ҳаракатланиш тезлиги 1,5 м/с дан ортиқ бўлмаса.

91. Портловчи моддалар оқимини тарадан юкни олувчи қурилманинг (тўплаш бункери) тушириш люкидан зарядли машинагача ёки зарядли машинадан қудуқ этагигача бошлаб борадиган мато қўлқоплари портловчи моддалар компонентлари билан кимёвий реакцияга кирмайдиган сирти фаол эритмлар моддалари билан мунтазам равишда ишлов берилиши лозим. Сирти фаол эритмалар моддалари билан ишлов бериш даврийлиги корхона техник директори томонидан тасдиқланган тегишли кўрсатмларда аниқланиши керак.

Сувли портловчи моддалари бор қудуқ ва шпораларни узатиш учун мўлжалланган зарядли қулқоплар резина матоли бўлишлари мумкин. Рези матолиларни сирти фаол моддалар билан ишлов бериш шарт эмас. Қулқопларини бириктириш конструкциясининг материаллига қарамай сувсиз портловчи моддаларни ишлатишда улар зарядли қурилмалар ерга уланган метал тугунлари билан қўлқоплар орасида ишончли алоқани таъминлаши шарт.

92. электр ўтказмайдиган материаллар подшипник ва вкладиш қурилмаларига нисбатан ишлатишга рухсат берилмайди.

93. Статистик электр энергиясидан муҳофаза қилиш чоралари ишлаб чиқилаётган ускуналар, шунингдек норматив-техник ва ишчи ҳужжатларда лойиҳа ҳужжатлари махсус бўлимида кўрсатилиши лозим.

VI. Қурилмаларга техник хизмат кўрсатиш

94. Зарядлаш, аралаштириш ва етказиб бериш қурилмаларини таъмирлаш ташкилотнинг техник раҳбари томонидан белгиланган тартибда амалга оширили керак.

Қурилмани таъмирлаш таркиби қурилмани етказиб берувчиларни ишлатиш ва таъмирлаш ҳужжатларида белгиланиши лозим.

95. Қурилмани таъмирлаш корхонада белгиланган тартибда ўқитилган ходимлар томонидан амалга оширилиши керак.

96. Қурилмага техник хизмат кўрсатиш ушбу мақсадларга мўлжалланган, тегишли техник ҳужжатлар талабларига мувофиқ жойларда амалга оширилади. Ташкилот – ишлаб чиқарувчи ва эксперт ташкилотининг розилигисиз асосий таркибий қисмларда конструктив ва материалларни алмаштиришга йўл қўйилмайди.

97. Тугалланган таъмирлаш асбоб-ускунадаги паспортда (формуляр) акс эттирилиши керак. Шу билан бирга, ускунани корхонада белгиланган тартибда ишлашга рухсат бериш керак.

98. Ресурслар ишлаб чиқилган ёки норматив ҳужжатларда белгиланган кафолат муддати тугаган жиҳоз портловчи моддалар билан ишлаш учун ишлатилмаслиги керак.

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонлиқарорига 4-сонли илова

Портловчи ишларини олиб борувчи корхоналарда заррачаларга парчаланган ва сувли портловчи моддаларни стационар ишлаб чиқариш пунктларини ва саноатда ишлатиладиган портловчи моддаларни тайерлаш пунктларини хавфсиз жойлаштириш ва эксплуатация қилиш

ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар портловчи ишларини олиб борувчи ташкилотларда саноат мақсадидаги заррачага парчаланган ва сувли портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи стационар пунктларни жойлаштириш ва эксплуатация қилишга бўлган талабларни, оралиқ компонентларни, қоришмаларни, эмульсияларни, кўрсатилган портловчи моддаларни ишлаб чиқариш учун (кейинги матнда – “ишлаб чиқариш пунктлари”) ва заводда ишлаб чиқарилган портловчи моддаларини механизацияланган тайерлаш пунктларни (кейинги матнда - “ишлаб чиқариш пунктлари”) ва заводда ишлаб чиқарилган портловчи моддаларини механизацияланган тайерлаш пунктларни (кейинги матнда - “тайерлаш пунктлари”) тартибга солади.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур қоидалар газ ёки чанг бўйича хавфли бўлмаган, кон ва шахталарнинг ер усти ёки ер ости ишлаб чиқариш жойларида жойлаштириладиган барча қайта лойиҳалаштирилаётган, қурилаетган, замонавийлаштирилаётган ва амалдаги саноат мақсадидаги заррачага парчаланган ва сувли портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ва тайерловчи стационар пунктлар (кейинги матнда – “портловчи моддалар”) учун амал қилади.Мазкур қоидаларни киритишдан олдин эксплуатация қилингин заррачага парчаланган ва сувли портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи стационар пунктлари ва саноатда ишлатиладиган портловчи моддаларни тайерлаш пунктлари конструктив ўзгартирилиши мумкин эмас.

2. Мазкур қоидалар сайёр аралаштирувчи – зарядловчи машиналарда ва бошқа муқобил қурилмаларда портловчи моддалар ишлаб чиқарилиши учун амал қилмайди.

3.Мазкур қоидалар Ўзбекистон Республикаси мудофаа, ички ишлар вазирликлари ва давлат хавфсизлик хизмати корхоналари, муассасалари ва ташкилотлари учун амал қилмайди.

4. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш пунктларида қуйидаги таркибдаги портловчи портловчи моддаларни ишлаб чиқариш рухсат этилади:

Заррачаларга парчаланган аммиакли селитранинг суюқ ва қаттиқ нефтли, кукунсимон ёки бошқа нарсадан келиб чиққан моддаларнинг портламайдиган ёнилғи билан совуқ аралаштирилган қоришмаси;

Заррачаларга парчаланган аммиакли селитранинг заррачаларга парчаланган ёки пўстлоқли тротил билан совуқ аралаштирилган қоришмаси;

Заррачаларга парчаланган аммиакли селитранинг парчаланган (пўстлоқли) тротил билан, суюқ ва қаттиқ нефтли, кукунсимон ёки бошқа нарсадан келиб чиққан моддаларнинг портламайдиган ёнилғи билан совуқ аралаштирилган қоришмаси;

Сувли қоришма-суспензия ёки аммиакли селитра эритмаси асосидаги эмульсия ёки унинг кальций ёки натрий селитраси қўшилган ёки карбамид билан кукунсимон ва суюқ портламайдиган ёнилғи билан эритмаси;

5. Ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктлари эксплуатацияга қабул қилиниши қурилиши тугалланган объектларини эксплуатацияга қабул қилиш бўйича тегишли талаблар бўйича қабул қилиниши керак.

II. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини жойлаштириш бўйича талаблар

1-§. Бош режа

6. Портловчи моддалар ишлаб чиқаришнинг ва (ёки) тайёрлашнинг сиртқи пунктлари мустақил майдонларда жойлашиши керак. Портловчи моддаларини ишлаб чиқаришнинг ва (ёки) тайёрлаш пунктларининг қурилиши учун ажратилган ер майдони амалдаги конун ва қоидаларда саноат ташкилотлари майдонларига нисбаттан талаб қилинадиган умумий талабларни ва мазкур Қоидаларни қониқтириши керак.

Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш ер ости пунктлари махсус жойларда ёки шу мақсадларда ўтилган тоғ жинсларида жойлашиши керак.

7. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш сиртқи портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктларини фаол заряд сифатида қабул қилиш шартларидан портловчи ишларида Ягона хавфсизлик қоидаларига мувофиқ детонацияни етказиш ҳисобга олган ҳолда портловчи материаллар омбори ёки портловчи моддалар омборига туташган ҳудудда, тушириладиган рампалардан, портловчи моддаларни сақлаш жойларидан ва бошлаш воситаларидан хавсиз масофада жойлаштирилишига рухсат берилади.

Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктлари учун ажратиладиган ҳудуд портловчи материаллар омборини четлаб ўтиб, мустақил кириб чиқувчи автомобил йўлига эга бўлиши керак.

Ушбу талабни амалга ошириш имкони бўлмаган тақлирда юкларни портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктидан ташиш учун портловчи материаллар омбори автомобил йўлини ишлатиш тўғрисидаги қарор лойиҳали ташкилот ва буюртмачи томонидан Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) билан келишилган ҳолда қабул қилинади.

8. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктларини бир майдонга жойлаштириш рухсат этилади. Бунда бино ва иншоотлар оралиғидаги хавфсиз масофалар ушбу Қоидаларда келтирилган 2.4. бандлардаги талабларга мувофиқ амалга оширилади.

9. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктларини тоғ жинсларида жойлаштириш ер юзининг ўпирилишини (ер қўйилиши, бутунлай қулаши ва бошқалар) олдини олувчи чоралар таъминланганда рухсат этилади.

Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктларини амалдаги тоғ жинслари устида ҳамда қияликлар яқинида, қор кўчиши, сел хавфи ва бошқалар яқинида жойлаштиришга йўл қўйилмайди.

10. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктларини торф чўкинмалари билан туташган жойга жойлаштириш зарур бўлганда, торф ёнган тақдирда ёнғин ўтишини огоҳлантириш учун пункт панжараси троф пласти четидан 200 м дан яқин бўлмаган масофада жойлашган бўлиши ва давлат ёнғинга қарши органлари билан келишилган ҳолда ёнғинга қарши чора тадбирлар кўрилган бўлиши керак.

11.Район энергия манбалари (ТЭЦ, қозонхона, асосий пастлатувчи электропдстанциялар ва сув тозалаш иншоотлари ва бошқалар), шунингдек портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктларига хизмат кўрсатувчилар ушбу пунктлар майдонларида жойлаша олмайди ва мазкур Қоидаларнинг 2.11. банди орқали аниқланадиган масофада жойлашишлари керак.

12. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктлари ҳудуди ташқи периметрлари бўйича чамбараланиши ва қўриқланиши керак.

Чамбараланиш ва қўриқланиш бўйича талаблар белгиланган талабларга мувофиқ лойиҳа бўйича аниқланади.

Портлаш материаллари омборини қўриқлаш чамбаракланган ҳудудида жойлашган портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктларини қўриқлаш учун омбор қўриқчиларидан фойдаланиш мумкин.

13. Ер майдонини танлашда Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктларини лойиҳалаш ва қуришда белгиланган тартибдаги меъерий санитар – ҳимоя зонасини ҳамда “Ташқи хавфсиз масофалар” бўлимида келтирилган хавфсиз зоналарни, ҳамда келгусидаги ишлаб чиқаришни кенгайтирилиши мумкинлигини ҳисобга олиш керак.

14. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш ер ости пунктлари портловчи материаллар ер ости омбори ҳудудида жойлаштириш рухсат этилади, бунда пунктнинг барча камераларида ва бўлимларида тўрт мартали ҳаво алмашинувини таъминлаган ҳолда тоза ҳаво оқими билан шамоллатирилиши керак. Пунктдан чиқувчи оқимни тоза ҳаво оқими билан бирга тоғ жинсларига йўналтириш тақиқланади.

Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктлари мустаҳкам, сув чиқарилмаган тоғ жинсларида:

Одамларни йўловчи вагонларига миндириш жойлари ва тоғ массаларини юклаш – юкни тушириш жойларидан 50 м дан;

Шахта стволидан, ствол атрофи жинсларидан ва шахтанинг ҳамма жойига ёки сезиларли жойиги тоза ҳаво оқимини тартибга солувчи вентиляцион эшиклардан 100 м дан;

Сиртидан 30 м дан;

Одамлар доимий ўтиши учун хизмат қиладиган жинслардан 25 м дан яқин жойлашмаган бўлиши керак.

Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайерлаш пунктларидаодамлар учун асосий ва

фавқулотда эшиклар бўлиши керак, бунда асосий эшик асосий ўтиш жойи, фавқулотдаги эшик эса ёрдамчи ўтиш жойи сифатида таъминланиши мумкин. Ўтиш жойларидан бирини одамларнинг эркин ўтишини таъминлаган ҳолда нефт маҳсулотларини етказиш ва уларни кўчувчан ёки стационар идишларда сақлаш учун ишлатиш рухсат этилади.

2-§. Портлаш – ёнғин ва ёнғин хавфидахона ва бино тоифаларини аниқлаш

15. Портлаш - ёнғин ва ёнғин хавфида хона ва бинолар тоифаси лойиҳа ташкилотининг технологик қисмини ишлаб чиқувчи билан келишилган ҳолда директив технологик жараённи ишлаб чиқувчи томонидан мавжуд услублар бўйича аниқланади.

Портлаш - ёнғин ва ёнғин хавфида хона ва бинолар тоифаси амалдаги меъерий ҳужжатлар бўйича аниқланади.

3-§. Ташқи хавфсиз масофалар

16. Портловчи моддалар, шунингдек эмульсия ишлаб чиқариладиган ва қайта ишланадиган биноларда ташқи хавфсиз масофалар, портловчи моддалар мобори учун белгиланган каби портлаш ишларида Ягона хавсизлик қоидалари талабларига мувофиқ ҳаво зарбаси тўлқинини ҳисобга олиш йўли билан аниқланиши керак. Бунда портлаш моддаси, шунингдек эмульсия массаси тротил эквивалентини ҳисобга олган ҳолда олинади.

Хавфли зона атрофида фақатгина ушбу ишлаб чиқариш билан боғлиқ бўлган ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бино ва иншоотлар жойлаштирилиши мумкин.

Хавфли зонада ташкилотга тегишли бўлмаган, иш жараёнида портловчи моддаларни ишлаб чиқариш стационар пункти ва (ёки) портловчи моддаларни тайерлаш стационар пункти бўлган бинолар, иншоотлар қуриш ва коммуникация ўтказиш таъқиқланади.

17. Мазкур ташкилот билан боғлиқ бўлмаган ер усти магистрал газ қувурлари ва нефт қувурларидан портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ва тайёрланадиган биноларгача бўлган масофа амалдаги қонун ҳужжатлари бўйича аниқланади, бироқ 2.11. банд бўйича аниқланадиган катталикдан кам бўлмаслиги керак.

18. Хавфсиз масофани ҳисоблаш учун, портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ёки портловчи моддаларни тайерлаш пункталрида жойлашган портловчи (портлашга хавфли) моддаларнинг максимал ҳамда авария ҳолатларида бир вақтнинг ўзида ажрала оладиган ҳажми олинади.

Тоза ва эритма ҳолидаги аммиакли, натрийли, кальцийли селитралар ва натрий нитрати ҳисоб-китоб ишида ҳисобга олинмайди.

Эмульсияни ишлаб чиқаришда ва эмульсия ҳосил қилиш аппарати ҳамда аралаштириш – зарядлаш машинаси орасида портловчи жараёнларни етказишни огоҳлантириш бўйича чоралар ва эмульсия ҳосил қилиш аппарати бузилиши эҳтимоли бўлгандааралаштириш – зарядлаш машиналарининг эмульсияли машиналари бакларини қисмларнинг тўғридан – тўғри келиб тушишидан ҳимоялаш ускунаси кўриб чиқилган ҳолатларда хавфсиз масофаларни ҳисоблашда аралаштириш- зарядлаш машиналаридаги эмульсия массаси ҳисобга олинмайди.

4-§. Ички хавфсиз масофалар

19. Портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ёки тайёрланадиган бинолар орасидаги ички хавфсиз масофалар, шунингдек бу бинолар ҳамда портловчи моддалар омборлари орасидаги масофалар портлаш ишларида Ягона хавфсизлик қоидалари бўйича детонацияни етказиш шартларидан келиб чиққан ҳолда ҳисобланади.

Эмульсияни ишлаб чиқариш пунктида уни тўплаш ва кўчма идишларда (аралаштириш-зарядлаш машиналарида) бир биридан детонация етказилишига йўл қўймайдиган масофада вақтинчалик сақланишига рухсат берилади.

20. Ишлаб чиқариш биноларидан ёрдамчи биноларгача ва одамлар доим бўлмаган бўлган иншоотларгача бўлган масофа, шунингдек ёрдамчи бинолар ва иншоотлар орасидаги масофалар қурилиш нормалари ва қоидаларига мувофиқ аниқланади.

21. Ёнғин ўчоқларининг тутун қувурлари учқун тутгичлар (учқун сўндиргичлар) билан жиҳозланган бўлишлари керак.

22. Аммиак селитраси сақланадиган жойларинизаррачаларга парчаланган селитра (сочилган, янчилганселитра эритмасини тайёрлаш) жойлари билан биргаликда сақлаш (блокировка қилиш)гайўл қўйилади. Сақлаш жойлари тайерлаш жойларидан амалдаги меъёрий ҳужжатларга мувофиқ ёнғинга қарши деворлар билан ажралиши керак. Ёнғинга қарши деворлар орасидаги қават майдони ва сақлаш жойларининг юкланиши меъёрлари белгиланган қурилиш нормалари ва қоидалари бўйича қабул қилиниши керак.

23. Портловчи моддаларни синаш ва (ёки) йўқ қилиш майдонларида портлаш ва ёқиш жойларидан масофа лойиҳа бўйича аниқланиши керак.

5-§. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлашпунктлари ҳудудларига бўлган талаблар

24. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва (ёки) тайёрлаш қурилиши учун мўлжалланган майдонлар жойнинг рельефини ва гидрогеологиясини ҳамда унинг бўлғусида кенгайтириш имкониятини ҳисобга олган ҳолда танланади. Бунда асосий ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бино ва иншоотларни жойлаштириш схемаси портловчи моддаларни тайёрлаш ва ишлаб чиқариштехнологик жараёнини хавфсиз ва самарали жараёнини ҳамда қулай ўтиш ва кириш жойини таъминлаши керак.

25. Пункт ҳудудида сув чиқиши эҳтимолини бартараф этиш ва мавжуд ўсимликларни сақлаш мақсадида вертикал планировка ва йўл қурилиши учун ер заҳираларини ётқизиш таъқиқланади.

Истисно сифатида, ер заҳиралари хавфсиз зоналар майдонларида ташқи чамбараклардан 50 м дан яқин бўлмаган масофада ётқизилиши мумкин.

26.Ишлаб чиқариш пунктини бош режаси қурилиши оддий, тўғри чизиқли ёки эркин биноли, мавжуд ёғоч ўсимликлар майдони рельефига бўйсинган бўлиши керак.

6-§. Портлаш моддларини синаш ва чиқиндиларни йўқ қилиш учун ҳудуд ташкил этиш

27. Синаш ва (ёки) турли портловчи – ёнғин хавфи бўлган чиқиндиларни, яроқсиз ҳолатга келган ввa меъёрий – техник ҳужжатлар талабларига жавоб бермайдиган ишлаб чиқариш брақларини ёндириш ва портлаш йўли билан йўқ қилиш учун мўлжалланган майдонларпортловчи моддаларни тайёрлаш ва ишлаб чиқариш пунктларининг, шунингдек, туман аҳоли пунктларининг, транспорт йўлларининг ва муҳандислик иншоотларининг тўлиқ хавфсизлигини таъминланишини ҳисобга олган ҳолда танланиши керак. Шунингдек синаш ва чиқиндиларни йўқ қилиш ҳудудларида жойлашган майдонларда қишлоқ хўжалиги ишлари ва бошқа ишларнинг хавфсиз ўтказилишини таъминлаши керак.

Майдонларни ёпиқ жойлардан(жарлик, рельеф бурмаларидан ва бошқа жойлардан) танлаш керак, иложи бўлса тошли грунтлар бўлмаслиги керак. Тошли грунтларда қалинлиги 1 м дан кам бўлмаган юмшоқ грунт сепилишини таъминлаш керак.

Майдонлар ҳудуди ва унинг атрофидаги 10 м масофада бўлган жойлар ўсимликлардан ва тез ёнадиган предметлардан тозаланади.

Майдондан бегона предметлар олиб ташланиши керак.

Майдонларни туманнинг аҳоли яўайдиган ва саноат объектларига нисбаттан шамолланадиган томонда жойлаштириш керак (шамол “атиргулини” ҳисобга олган ҳолда).

28. Майдон ҳудуди чамбаракланган бўлиши керак.

Пункт чамбарагидан ташқарида жойлашган майдон узунлиги бўйлаб ҳар 50 м да огоҳлантириш ёзуви ўрнатилган кенглиги 25 м бўлган ташқи огоҳлантириш зонага эга бўлиши керак.

29. Майдонни торфланган ва унга ўхшаш грунтларда жойлаштириш таъқиқланади.

30. Чиқиндиларни йўқ қилиш учун портлаш ва ёндириш ишларини олиб бориш пайтида майдон периметрлари бўйлаб олов тарқалишини олдини олиш мақсадида чуқурлиги 1 м кенглиги 3 м бўлган жар ёки ҳайдалган йўл қурилмаси ташкил қилинади.

31. Портлаш учун хавфли маҳсулотни майдонга етказиш учун қулай кириш ва ўтиш жойлари кўзда тутилиши керак.

32. Иш олиб боришда хавфсизлик шароитларини таъминлаш мақсадида майдон қуйидагиларга эга бўлиши керак:

блиндаж ёки одамлар учун пана жой;

блиндаж ёки синаладиган портловчи моддалар учун (йўқ қилинадиган чиқиндилар) пана жой.

Блиндажларга (пана жойларга) кириш жойлари ёндириш ва портлатиш жойларидан қарама - қарши томонга йўналтирилган бўлиши керак.

Зарурият бўлганда, синовларни ўтказиш (йўқ қилиш) жойлари марза олиб ўралиши мумкин.

33. Чиқиндиларни йўқ қилиш майдонлари катталигини маълум бир шароитлардан,

ишлаш шартларидан ва ишлаш усулидан келиб чиққан ҳолда ҳар бир алоҳида ҳолат учун алоҳида белгиланиши керак.

34. Майдонда битта чиқиндиларни йўқ қилиш жойи бўлганда унда ёндириш ва портлатиш ишлари олиб борилиши мумкин.

35. Синаш (йўқ қилиш) ишлари бўйича нисбатан хавфли операциялар ўтказиш жойлари майдон марказига яқин жойда ва пункт қурилишидан узоқроқ жойда жойлашган бўлиши керак.

36. Майдонларни телефон алоқаси ва овоз сигнализацияси билан жиҳозлаш зарурияти ташкилот раҳбари томонидан Инспекция билан келишилган ҳолда аниқланади.

7-§. Хабар бериш ва транспорт йўли

37. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг транспорт қурилмалари (рельсли ва рельссиз йўллар, юклаш ва юк тушириш иншоотлари, транспорт воситалари ва бошқалар) ташиш ва юклаш ва юк тушириш ташкилотлари, ҳамда портловчи материалларин ташиш амалдаги қоидалари талабларига жавоб бериши керак.

38. Портловчи моддаларни ташиш учун мўлжалланган транспорт йўллари қуйидаги масофаларда жойлашган бўлиши керак:

Портловчи моддаларни тайёрлаш биноларидан (хоналаридан) 5 м дан кам бўлмаган;

Агар йўллар ушбу биноларга кириш учун мўлжалланган бўлса, барча тоифадаги бинолардан 3 м дан кам бўлмаган;

Очиқ олов ёқиш жойлари бўлган ва очиқ олов манбалари бўлган жойлар ёки очиқ олов билан иш олиб бориладиган жойлардан (темирчилик ишхонаси, пайдванлаш устахоналари ва бошқалар), шунингдек ёқилғи ва тез ёнувчи моддалар сақланадиган жойлардан 50 м дан кам бўлмаган;

Пункт ҳудудида жойлашган ёрдамчи бинолардан (ошхоналар, конторалар, маиший жойлар ва бошқалардан) 15 м дан кам бўлмаган;

Агар қурилиш нормалари ва қоидалари кўпроқ масофани талаб қилмаса, барча бошқа бинолардан 6 м дан кам бўлмаган масофада жойлашган бўлиши керак.

39. Портловчи моддаларни тайёрлаш ва қайта ишлаш ишлари олиб борилаётган биноларга ва хоналарга кириш фақатгина ижтимоий мақсаддаги транспортларга рухсат берилади.

40. Аралаштириш – зарядлаш машиналарига, шунингдек эмульсияни тайёрлашда портловчи материаллар ва компонентлар махсус жиҳозланган ва йўл қўйилган бошқа турдаги автотранспортларига, портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларида юклаш ва юкларни тушириш қурилмаларига бевосита яқинлашиш рухсат этилади.

41. Темир йўл вагонларини портловчи моддалар чанги ажратилиши эҳтимоли бўлган биноларга юборилиши, локомотивнинг ушбу биноларга кириши 10 м дан яқин бўлмаган масофада йўл қўйилади.

42. Автомобил ва темир йўллар жойлашуви улар томонидан хизмат кўрсатиладиган бинолар ва иншоотларга транспорт воситаларининг қулай киришини таъминлаши зарур. Ташқи тармоқдан ҳудудга кириш миқдори пункт эҳтиёжлари билан аниқланади.

43. Йўл қопламасининг шакли транспорт-эсплуатация талаблари ва лойиҳалаштириладиган йўллар тоифаларидан келиб чиққан ҳолда аниқланади.

Йўлнинг босиб ўтиладиган қисми кенглиги икки томонлама харакатига мўлжалланади, йўл ёқалари қияликлари 6%дан юқори бўлмаслиги зарур.

44. Портловчи моддалар тайёрлаш пунктлари биноларига маҳсулотларни бевосита потокка тушуриш учун портловчи моддалари бўлган фақат битта темир йўл вагонга (ярим вагон, платформа) киришга руҳсат берилади.

45. Аккумуляторли юкортгичлар зарядловчи, шунингдек, зарядлаш машиналарининг доимий турар жойларини (аралаштириш-зарядлаш машиналари, транспорт-зарядлаш машиналар ва шу кабилар) портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари ҳудудидан 50 м дан яқин бўлмаган масофада жойлаштириш лозим.

III. Ишлаб чиқариш жараёнларини ташкил этиш

46. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини лойихалаш директив технологик жараёнига асосланиши керак.

47. Портлатиш моддаларини ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларни директив технологий жараёни ва лойихасида қуйидагилар кўзга тутилиши керак:

ишлаб чиқариш жараёнини комплекс механизациялаш ва автоматизациялаш;

белгиланган жараёнлар кетмакетлигини таъминлайдиган бошқарув ускуналари ва механизмлари, ҳамда ускуналар ишлаб режими;

буғ, газ ва чангни ёниши ва портлашида зазарли ва хавфли чиқиндиларни хосил бўлишини йўқотиш ёки максимал камайтиришни таъминлайдиган ускуна ва аппаратураларни герметизациялаш;

чангли материалларни пневовакуум транспорти ёки бошқа ёпиқ транспорт ускуналари билан ташиш;

атмосферага хаводан чиқарилган зазарли чиқиндиларни йиғиб олиш учун ўрнатилган отсосларга эга бўлган ускуналарни ишлаб чиқариш ва ишлатиш;

технологик жараёнларда ёпиқ сув айланишни қўллаш;

сув омборларига ташланадиган токсик махсулотларни тўлиқ ёк қилиш ёки чегаравий бўлиши мумкин концентрацияга олиб бориш;

назорат-синов ускуналарини мавжудлиги;

48. Директив технологик жараёнда зазарли моддаларни йиғиб олиш, зарядларни статик токдан химоялаш ва бошқаларни инобатга олган техника хавфсизлиги, ёнғин хавсизлиги ва ишлаб чиқариш санитарияси талаблари тартибга олиниши керак.

49. Агар узлуксий ишлаб чиқаришни жорий этиш ва ишлаб чиқариш зарируятини туғдирса, битта бинода бир ишлаб чиқаришнинг фазалари ва хар хил хавф категориялик операцияларни қўллашга рухсат берилади.

Шу билан бирга, алохида хавфли фазаларда ёнғин тарқалишидан (ёнғин девори, дренаж,

тешикларни химоя қилиш ва бошқалар) тегишли химоя воситалари (қурилмалари) берилиги керак.

Технологик операцияларни ва мос келмайдиган моддаларни ажратилган биноларда жойлаштириш зарурати директив технологик жараёни ишлаб чиқарувчи томонидан белгиланади.

50.Атмосфера температураси шароитида қаттиқлашувчи ёки кристаллашадиган махсулотлар учун қувурлар иссиқлик ёлдошлари ва иссиқлик изоляцияси билан жихозланиши керак.

51. Тарқатувчи ва йиғиб олувчи хажмларни бирлаштирувчи қувурлар минимал қайтариш сони билан бўлиши керак; лойихада уларнинг тўлик бўшатилиш имконияти таъминланиши керак.

52. Қаттиқлаш ёки кристалланиши мумкин бўлган моддаларга ишлов бериладиган ускуналар ва йиғиб олувчи хажмлар иситилиши ва иссиқлик изоляцияланиши керак.

53. Ишчи смена давомида портловчи ва оксидловчи моддалардан ёнувчан ва ёнмайдиган таралар вақтинча сақланиши биноларнинг ойналари йўқ бўлган томонларида пана тагида ташкилланишига рухсат берилади.

Эхтиёж миқдорида ишчи хонада тараларнинг вақтинча сақланиши ўтиш жойлари ва фавқулотда чиқарилишини тўсиб қўймасдан махсус жойларда сақланиши мумкин.

54. Ишлаб чиқариш биноси атрофида харакатланадиган транспорт воситаларининг вақтинча сақланиши фақат юклаш-ташиш ишлари жараёнида мумкин.

55. Портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ёки тайёрланадиган сақлаш жойлари ва биноларидан ташқари, портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари биноларила кичик таъмирлаш ишлари учун (пайвандлаш қурилмалари мадвуж бўлмаган) слесар устахоналари, шунингдек навбатчи слесар ва электрикларнинг вақтинча жойлашиш хоналари жойлаштирилади.Ушбу бинолар ишлаб чиқариш биноларидан ёнғинга қарши девор билан қурилиш нормалари ва қоидалари талабларига биноан ажратилган иншоатлар мустақил бўлинмасида жойлаштирилиши керак.

56. Вагонда, аралаштириш-зарядлаш машинаси ёки бошқа транспорт воситаси ва йиғиб олувчи хажмларда жойлаштирилган портловчи моддаларнинг хисопи билан портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ёки тайёрланадиган биноларнинг умумий оғирлиги технологик жараён билан тартибга солинади.

57. Портловчи материалларни площадкаларда (полигонларда) ёқ қилиш ва синаш ташкилотнинг бошлиғи томонидан тасдиқланган ишларни ташкиллаштириш лойихасига асосан амалга оширилади.

58. Портловчи материалларни синаш ва ёқ қилиш алохида ажратилган участкаларда амалга ошириш мумкин.

Чиқиндиларни синаш ва ёқ қилиш бир вақтнинг ўзида амалга оширилмаслиги керак.

59. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини лойизхалаш қайта ишлагадиган материалларнинг хавфли электризациялашини олдини олиш зарурлигини хисобга олган холда ишлаб чиқилиши керак.

1-§. Технологик жараёнларнинг назорати ва автоматизацияси

60. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва қайта ишлаш ишлари олиб бориладиган ишлаб чиқаришларда, биноларда, ташқи қурилмаларда ва ускуналарда автоматизация электр ускуналарини, датчикларни ва асбобларни қўллаш керак.

61. Портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ва қайта ишланадиган биноларда портлашдан химоялаш бўйича тегишли маркировкага эга бўлган радиоизотопли асбобларнинг қўлланилиши техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларига амал қилган холда радиоактив манбаасини портлашга чидамли контейнерга жойлаштирилиши холатида мумкин.

62. Портловчи воситаларили биноларни ташки томондан назорат қилиш, бошқариш, сигнализациялаш ва блокировка қилиш мақсадлари учун электр жихозларни химояланган тарзда ўрнатишга рухсат берилади.

63. Портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ва тайёрланадиган иншоатларда ва биноларда турли турдаги контактсий датчиклар ўрнатилишига рухсат берилади. Шу билан бирга, иккиламчи асбоблар атмосфераси портловчи моддаларга эга бўлмаган биноларда сақланиши мумкин ва учқун хавфсизлиги занжири датчиклари билан боғланиши керак.

64. Телевизион камералар ва камерали блокбарга, электромагнитли воситалар ва автоматик ёнғин ўчириш тизимлари фотоблок тизимлари ва бошқа харакатдаги оқим коллекторлари, шунингдек харакатсиз ток қабул қилувчини барқарор ўрнатилиши учун мослашувчан мис чувурлари бўлган резина ва пластик қопламлар (ёки шланглар) билан жихозланган кабел барча портловчи синфларни зоналарида ўртача иш шароитларида рухсат этилади.

65. Оксидловчи моддалар ёки уларнинг эритмалари билан ишлар олиб бориладиган ишлаб чиқариш иншоатларида (биноларида) цинк ва қўрғошин қобиғи билан қопланган кабеллардан фойдаланиш тақиқланади.

Оксидловчи эритмаларни тайёрлаш жараёни даражаси доимий автоматик назорат даражаси, температура ва уларнинг ишида бузилиш содир бўлганлиги сигнализацияси билан таъминланиши керак.

66. Барча синфларнинг портловчи зоналарида пластмаса импульсли қувирларни ўрнатиш атрофдаги сода пластмасани емирмаган холатда рухсат берилади.

2-§. Алоқа и сигнализация

67.Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларида умумий телефон алоқа, қоровуллар постлар билан алоқа қилиш учун мустақил телефон алоқа, ёнғин сигнализацияси бўлиши керак.

Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларини ташки абонентлар билан алоқа қилишга рухсат берилган чегараланган шахслар радио алоқаси билан жихозлаш рухсат берилади.

Портловчи моддалар ишлаб чиқаришнинг ерости стационар пунктлари шахта (кон) диспетчери билан телефон алоқаси бўлиши зарур.

68. Портлаш-ёнғин хавфи бўлган чанг, буғлар ва алоқа аппаратининг газларини

чиқарилиши мумкин бўлган барча хоналарда, шу билан бирга ишлаб чиқариш алоқасининг электродинамик радио-карнай амалдаги меъёрларга мос келиши лозим.

69. Сим билан тортиладиган радио-карнайлар фақатгина хавфсиз хоналарда ўрнатишга йўл қўйилади.

70. Портлаш-ёнғин хавфи бўлган ишлаб чиқаришнинг ишлаб чиқариш хоналари ёнғин хавфсизлигга мувофиқ ёнгин ҳақида огоҳлантирувчи сигнал тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари ҳудудида электр ёнғин ҳақида огоҳлантирувчи сигнал тизими ёки телефон хабар берувчилари бўлиши зарур.

71. Барча тур ва ёнғин ҳақида огоҳлантирувчи сигнал тизими тармоқларни, уларга уланадиган чақмоқдан ҳимояланиш бўйича биринчи тоифага киритилган бинолар, ҳаво линиялари (симлар, осма кабеллар) билан амалга ошириш руҳсат берилмайди.

72. Тармоқларнинг магистрал жойларни телефон канализацияларида, тарқатма тармоқни – зирҳли кабелларда ўрнатиш тавсия этилади.

73. Хизмат кўрсатиладиган ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар зарур ҳолларда, ёнғин ҳақида огоҳлантирувчи сигнал тизими ва маҳаллий огоҳлантириш мақсадида қидирув портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари радио-узелларидан ўтадиган симли огоҳлантиргич билан таъминланадилар.

3-§. Транспорт-технологик амалиётларни механизациялаш

74. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларда фойдаланиладиган транспорт қурилмалар, юк кўтарувчи ва ташувчи машиналар ёнғин хавфига қарши маҳсулотлар билан транспорт-технологик амалиётларда, амалдаги техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар, қурилиш меъёрлари ва ўрнатиш қоидалари, юк кўтарувчи кранлардан хавфсиз фойдаланиш ва портлаш хавфи бўлган хоналар учун кўтариш-транспорт машиналари талаблари ва бошқа амалдаги меъёрий хужжатлар ва амалдаги Қоидалар талаблари қондирилиши лозим.

75. Портлаш-ёнғин хавфи бўлган хоналарда ва ташқи ўрнатмаларда ишлайдиган транспорт қурилмалар, юк кўтариш ва ташиш машиналари учун қуйидагилар кўзда тутилиши зарур:

Электр разрядлар ва учқун юзага келишини истисно қилиш;

Машина узелларининг мойланиши геметикланганликни таъминлаш, уларда маҳсулот тушишини истисно қилиш;

Турғун зоналар, ишлатилмай қолиб кетиши, қобиқ ҳосил қилиши ва маҳсулотлар қисилишини истисно қилиш;

Ташиладиган моддаларнинг агрессив табиати, технологик жараёнларнинг хусусиятлари ва техника хавфсизлик талабларини ҳисобга олган ҳолда машина қисмлари ишлаб чиқариш учун конструкцион материаллардан фойдаланиш.

76. Транспорт қурилмалар, юк кўтариш ва ташиш машиналарига ўрнатиладиган электр асбоблар ва автоматлаштириш воситаларини ишлатиш амалдаги меъёрларга мувофиқ бўлиши лозим.

77. Портлаш-ёнғин хавфи бўлган моддаларни ташувчи конвейерлар (лентали, занжирли, винтли) шатакка олиб тортиш, юк тортадиган қисмларнинг узилиши, винтнинг қотиб қолишида тўхташни таъминлайдиган блокловчи қурилмаларга эга бўлиши зарур.

78. Портлаш-ёнғин хавфи бўлган моддаларни ташувчи ва трасса қия ва вертикал жойларига эга конвейерлар юк тортадиган қисмлар ёки ташиладиган юкнинг беихтиёр ҳаракатланишидан огоҳлантирадиган эҳтиёт қурилмаларга эга бўлиши лозим.

79. Портловчи моддаларни бир бинодан бошқасига конвейер транспорти ёрдамида кўчиришда маҳсулот порцияларга (доналарга) шундай бўлиниши керакки, детонациянинг транспорт ханжири орқали бир бинодан бошқасига ўтказилиши истисно қилинсин.

Дона зарядлар учун детонация ўтказилишини истисно қилувчи масофа портлаш ишларидаги Ягона хавфсизлик қоидалари формулалари бўйича белгиланади.

80. Портлаш-ёнғин хавфи бўлган юклар билан 50 кгдан юқори бўлган массали юк ортиш ва тушуриш ишлари механизацияланган бўлиши лозим.

81. Портлаш-ёнғин хавфи бўлган маҳсулотларни кўчириш учун ишлатиладиган юк кўтарувчи машина ва механизмлар ҳаракатини бошқариш, одатда, очиқ жойга ўрнатиладиган бўлиши лозим.

82. Умумий мақсадлар учун ишлатиладиган кўтариш-транспорт қурилмаларини қўллаш руҳсат берилади:

Портлаш-ёнғин хавфи бўлган хоналарда ва юк кўтариш-ташиш қурилманинг портлаш хавфи бўлган юклар ташқи ўрнатмаларда ишлайдиган транспорт қурилмалари портлашдан ҳимояланган қўллашда бажариладиган амалиётлар учун;

Омборлар хоналарида, шийпонлар остида юк ортиш-тушуриш майдонларида тагликларда ёки умумий мақсадларга учун мўлжалланган ҳимояланган фойдаланишдаги электр қурилмали кўтариш-транспорт қурилмаларининг ва учқун ўчиргич билан жиҳозланган чиқарувчи қувурли ички ёниш двигателларига эга авто юкортгичлар қаттиқ тарасида (қопламалар, қутилар, контейнерлар ва бошқалар), жойлашган портлаш хавфи бўлган юклар билан амалиётлар бажариш учун; Фойдаланиладиган кранлар ва талининг механик қисмлари ўрнатиш қоидалари ва юк кўтарувчи кранларнинг хавфсиз эксплуатацияси (юк кўтариш механизмида иккита тормознинг ва канатлар мустаҳкамлигининг олти баробар запаслари мавжудлиги) талабларини қондириши лозим.

Портлаш хавфи бўлган хоналарда ишлаш учун мўлжалланган, уларда технологик жараёнларни олиб бориш шартлари бўйича портловчи моддаларнинг чанг ва буғ ажратадиган ташиш машиналарининг механик қисмлари (конвейерлар, ташувчилар, элеваторлар ва бошқалар) иши учқун пайдо бўлишини истисно қилиш мақсадида (қора метални ишқаланадиган буғларда учқунга сабаб бўлмайдиган материалларга алмаштириш, режим танлови ва ҳимоя чорларини кўриш ва шу кабилар) охирига етказилиши керак.

Қаттиқ тарада жойлашган портлаш хавфи бўлган моддалар билан амалиётлар олиб борилганда, ишни охирига етказмасдан ҳам механик қисмдан фойдаланишга руҳсат берилади.

83. Тезликлар, юкларни ташишда тезлаштириш (сусайтириш) директив технологик жараёнларда кўрсатилган ҳажмдан ошмаслиги лозим. Агарда кўрсатилган параметрлар тартибга солинмаса, улар сериялаб ишлаб чиқариладиган кўтариш-ташиш қурилмаси техник маълумотларига мувофиқ қабул қилинадилар.

IV. Бинолар ва ишноотлар

1-§. Ишлаб чиқариш бинолари

84. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари бино ва иншоотларини лойиҳалаш техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларни, қурилиш меъёрлари ва қоидаларини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши зарур.

85. Портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ёки қайта ишланадиган ишлаб чиқариш биноларида иккитадан кам бўлмаган амалдаги меъёрларга мувофиқ порлаш ёки ёнғин хавфи вужудга келганда одамларни эвакуация қилиш имконияти билан таъминлайдиган эвакуацион чиқиш йўллари бўлиши лозим.

86. Ишлаб чиқариш қурилмаларини биноларга жойлаштиришда қурилманинг хавфсиз хизмат кўрсатишини, инсонлар ва транспортларнинг ҳаракатини таъминлайдиган ўтиш йўллари кўзда тутилган бўлиши лозим.

Ўтиш йўллари, коридорлар, эшиклар, зинапоя майдони маршлари ва катаклари кенглиги ишлаб чиқариш биноларини лойиҳалашнинг амалдаги қурилиш меъёрлариги мувофиқ белгиланиши зарур.

87. Ёнувчан ва ёнгин-портлаш хавфи бўлган моддалар чанги юзага келиши имконияти бўлган биноларда бошқариб бшлмайдиган бўшлиқли конструкциялар қўлланилишига йўл қўйилмайди.

88. Портловчи моддалар билан ишлар олиб борилаётган биноларни ёпиш амалдаги меъёрлар ва қоидалар талабларини қондириши лозим.

89. Поллар чоксиз бўлиши ва тиндиргичларга кетадиган тарновлари бўлиши лозим.

Оксидловчи моддалар асосида оксидловчи ва портловчи моддалар сақланадиган ва тайёрланадиган хоналарда поллар ва қурилиш конструкциялари кислотага қарши қўшимча қопламага эга бўлиши лозим.

90. Портловчи моддалар ишлаб чиқариладиган ёки тайёрланадиган хоналарда синдириладиган юзалар ўрнатилиши талаб қилинмайди.

2-§. Оксидланувчи моддалар ва карбамида омбори

91. Аммиак, натрий ва калцийли селитрани қопларда (контейнерларда) оксидланувчи моддалар омбори билан бирга, шунингдек тагликларга қўйилган алоҳида штабеллар бир хонада ёки алоҳида бўлимларда сақланишига йўл қўйилади.

92. Штабеллар орасидан кириш йўли 1,3 м дан кам бўлмаслиги, ўтиш йўли – 1м, марказий кириш йўллари – 2м бўлиши лозим.

93. Қоплар (контейнерлар) штабеллар баландлиги 2,6м дан кўп бўлмаслиги, кенглиги – 5м дан кўп бўлмаслиги лозим.

94. Бункер ёки минорали омборларда граннуланган аммиакли тарасиз (сочма) селитрани барча турдаги контейнерларда қаттиқ қопламали очиқ майдонларда сақлашга руҳсат берилади. Омборлар ва майдонлар юк ортиш-тушуриш ишлари учун тегишли механизмлар билан жиҳозланиши лозим.

95. Оксидланувчи моддалар омборлари биноларида ҳаво тортадиган хашталар қурилиш меъёрлари ва қоидаларига мувофиқ кўзда тутилиши лозим.

96. Бункер ва силос кўринишидаги тарасиз сақлаш омборларидан ташқари, аммиак, натрий ва калцийли селитра сақланадиган хоналар полларида чуқурликлар, каналлар, тарновлар ва бршқа ботиқликлар ҳосил қилишга йўл қўйилмайди.

Сақлаш учун хоналар қуруқ бўлиши зарур, тўсма ва поллар орқали чўкиндилар киришига йўл қўйилмайди.

97. Аммиак, натрий ва калцийли селитра сақланадиган хоналарда соатига бир марталик ҳаво алмаштиришни таъминлайдиган табиий вентиляция кўзда тутилган бўлиши лозим.

98. 200 м2 ва ундан юқори бўлган майдонли аммиак, натрий ва калцийли селитра сақланадиган хоналар автоматик ёнғиндан огоҳлантирувчи сигнал тизими билан жиҳозланган бўлиши зарур.

99. Аммиак селитрасининг (сочма) бункер ва силос омборларидаги транспорт учун мўлжалланган юқори кўприк (майдон) текис тўшама ва 0,14 м баландликка эга ёқалари бўйлаб бортга эга бўлиши лозим. Ташувчини таъмирлашда ва хизмат кўрсатишда, тозалашда кўприкдан йиқилиш ва селитрага аллақандай буюмларнинг тушиб кетиши имкониятларини бутунлай истисно қилиш лозим.

100. Карбамидни ҳам қопларда, ҳам контейнерда сақлашга руҳсат берилади. Карбамид, полиакриламид, карбосиметилцеллюлозани биргаликда алоҳида штабеллар билан қопларда сақлашга, тагликларга қўйишга йўл қўйилади.

101. Аммиакли селитра омборини юклаш 2000 т. дан юқори бўлмаслиги керак. Аммиакли селитрани портловчи материаллар омбори ҳудудида сақлашда бир омборнинг сиғими 600 т. дан ошмаслиги лозим.

Натрий ва калий селитраси омборларини юклаш 1500 т. дан ошмаслиги зарур.

3-§. Ёнилғи метал кукун омбори

102. Омборлар хоналаридаги поллар урилишда ва ишқаланишда учқун келтириб чиқармайдиган ёнмайдиган материаллардан бўлиши зарур. Ертўла ва чуқурликлар руҳсат этилмайди.

103. Метал ёнилғи омбори банкали штабелларга атмосфера чўкиндилари ва ер сувлари кириши, қуёш нурларининг тўғри тушишидан ҳимояланган бўлиши лозим.

Омбор ташқи ҳавонинг баланд (35 С ва ундан юқори) ёзги ҳароратларида эрталаб ва кечки вақтларда шамоллатиш зарур.

Омбони шамоллатиш бошқа вақтлаарда ҳам қуруқ об-ҳавода амалга ошириш мумкин, агарда унинг намлиги ташқи ҳавонинг нисбий намлигидан ошмаса.

104. Омборда банкалар қадоқлаш ва қадоғини очиш кабиларни амалга ошириш, юк ортиш-тушуришдан ташқари олов ва бошқа боғлиқ ишларни бажаришга йўл қўйилмайди.

4-§. Натрий нитрити омбори

105. Натрий нитрити мустақил омборларда сақланиши зарур. Натрий нитритининг селитралар ва бошқа материаллар билан биргаликда сақлашга йўл қўйилмайди.

106. Натрий нитрити омборларини юклаш 500т. дан ошмаслиги керак.

107. Натрий нитрити штабелларга қўйилган қопларда сақланиши лозим.

5-§. Суюқ нефт маҳсулотлари омбори

108. Портловчи материалларнинг компонент тариқасида ишлаб чиқарилишида ишлатиладиган суюқ нефт маҳсулотлари омборларини лойиҳалаштириш қурилиш меъёрлари ва қоидалари талабларини ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши лозим.

6-§. Ёрдамчи бинолар ва хоналар

109. Ёрдамчи хоналар амалдаги қурилиш меъёрлари ва қоидаларига мувофиқ жойлаштирилиши ва жиҳозланиши лозим.

110. Портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари ҳудудида очиқ оловдан фойдаланиш тақиқланади.

V. Мухандислик қурилмалари

1-§. Сув қувурлари, канализация, ёнғинга қарши сув таъминоти тизимлари

111. Сув қвурлари, канализация ва ёнғинга қарши сув таъминоти тизимлари мавжуд нормалар ва қоидалар талабларини инобатга олган ҳолда ишлаб чиқарилиши керак.

2-§. Ташқи канализация ва оқова сувларни тозалаш

112. Амалдаги қурилиш қоидаларига ва директив жараёнига мувофиқ ишлаб чиқилган тиндиргич ва филтрлар тўхтатилган қаттиқ моддаларни олиб ташлаш учун ишлатилиши мумкин. Мато филтр элементлари билан горизонтал тиндиргич ва филтрлардан фойдаланиш афзалдир.

113. Тутилган чўкинди миқдори 100% ўлчовга тутиш шартлари асосида аниқланади.

Тутилган чўкинди йўқ қилиниши лозим.

114. Саноат чиқинди сувларини махсус идишда тўплаш, кейин уларни оловга ташлаш, портлашдан олдин 6 соатдан кечиктирмай қудуқларни тўлдириш учун портлатиш қурилмасига рухсат этилади.

115. Қайта ишланган чиқинди сувларнинг нормалар ва қоидалар талабларига жавоб бериши керак.

3-§. Ёнғинга қарши ҳимоя қилиш тизимлари

116. Автоматик ёнғинга қарши тизимлар мавжуд бўлса, улар қўл ёрдамида ишга туширилади. Автоматик ёнғинга қарши тизимлар ишга туширилгнда, бинода ишлайдиганларни, жараённинг узоқдан бошқарилиши ва ёнғинга қарши жиҳозни огоҳлантириш учун сигналларни бериш керак.

Ёнғин ўчириш тизимлари ишга туширилганда технологик асбоб-ускуналар ва бошқа электр қабул қилувчиларнинг автомат тарзда ёпилиши ҳар бир алоҳида ҳолатда директив технологик жараённи ишлаб чиқарувчи ва лойиҳалаш ташкилотини ҳал қилади.

117. Ўчириш тизимининг бир қисмини, керак бўлганда, ёнма-ён ва бошқа қисмлар ҳимоя қилишни ҳисобга олган ҳолда амалга оширилиши лозим. Тегишли ва бошқа бўлимларни муҳофаза қилиш зарурияти амалдаги қоидалар ва директив жараёни талаблари билан белгиланади.

118. Масофадан бошқариш жараёнида ёнғинга қарши тизимнинг ишга туширилиши автоматик равишда ёки масофадан бошқариш панелидан амалга оширилиши керак.

4-§. Иситиш ва вентиляция

119. Иссиқлик ва вентиляция тизимларини лойиҳалаш, ишлаб чиқариш жойлари ва порлтовчи моддаларни тайёрлаш амалдаги қоидаларга мувофиқ амалга оширилиши керак.

120. Портлатиш қурилмалари ишлаб чиқариш ва тайёрлаш учун барча биноларни пунктлари исситилиши лозим, сақлаш жойлари бундан мустасно. Ҳавонинг ички ҳарорати ва намлиги техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлари талаблари ва техник директив технологик жараёнлари билан белгиланади.

Айрим ҳолларда, иқлим шароитини ва ишнинг ўзига хос хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда, мижознинг илтимосига биноан ишлаб чиқариш биносида ва портловчи моддаларни тайёрлашда, иситиш амалга оширилмайди.

121. Портловчи моддалар ёки уларнинг таркибий қисмларнинг чанг босган саноат хоналарини иситиш учун ҳавони иситиш тизими ҳаво иситиш ёки сув иситгичи билан биргаликда ёки иситиш қурилмалари юзасида ҳароратда 80°С дан ошмайдиган ҳароратда иситиш усули билан фойдаланилиши лозим.

Иссиқлик энергиясини ташқи ҳавони иситиш учун совутиш мосламасининг тури ва

параметрлари, жумладан, ер ости хоналарига алоҳида хоналарда жойлашган иситгичлар ёрдамида рухсат берилмайди.

Бошқа хоналарни иситиш бу биноларга қўйиладиган талабларга мувофиқ амалга оширилиши керак.

122. Иссиқлик изоляцияси текис бўялган сиртга эга бўлиши керак. Иссиқлик изляциясини лойиҳалаш портловчи моддалар ва сувга чангни киритиш эҳтимоли чекланиши лозим. Органик материаллардан ясалган иссиқлик изоляциясидан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

123. Иш пайтида портловчи моддалар буғ ёки чанг ёки унинг қисмлари бўшатилган бинолар, хоналар (камералар) венциляция мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

124. Тортувчи вентиляция зарарни максимал даражада йўқотишни таъминловчи технологик қурилмаларда ўрнатилган маҳаллий сўргичларни ўрнатиш йўли билан зарали чиқиндиларга қарши амалга оширилиши лозим.

125. Тортувчи вентиляция ҳаво киртгичларини силлиқ конфигурацияси орқали ўткир бурилишларсиз амалга оширилиши лозим. Ҳаво каналлари чуқур чўкишларни камайтириш ва йиғилган чангдан тозалаш учун махсус маҳкам ёпиладиган деразалар (люклар) билан жиҳозланган бўлиши керак. Люк қопқоғлари ва қулф конструкциялари урулиш ва ишқаланиш пайтида учқун бермайдиган материаллардан тайёрланиши лозим.

126. Чанг тўплаш қурилмаларининг тортувчи венциляцион тизимининг элементлари ёнмайдиган материаллардан тайёрланган бўлиши керак ва портловчи моддалар ва чангли ҳавода жойлашган таркибий қисмлар билан фаол кимёвий реакцияга киришмаган бўлиши лозим.

127. Ҳаво каналларида ҳаво тезлиги чангнинг чўкишининг олдини олиш асосида 10 м/с дан кам бўлмаган ҳолда қабул қилинади.

128. Вентиляция мосламаси томонидан ташқарига чиқадиган ва портловчи чангни ўз ичига олган ҳаво максимал рухсат этилган техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларга мувофиқ тозаланиши керак. Ҳавони тозалаш, вентилятордан олдин ўрнатилган ҳўл ёки бошқа турдаги филтрларда амалга оширилиши лозим.

Филтрдаги суғориш вентиляторларнинг ишлаши билан блокланиши керак. Маҳсулотни қуруқ усулда ҳўл филтрларга қайтариш учун уни қўлга киритиш кераклиги директив жараёни билан белгиланади.

129. Портловчи компонетлардан чанг тўпланган вентиляция тизимлари ҳар бир чанг чиқарув майдонидан алоҳида тармоғига эга бўлиши керак.

Изоляция қилинган хоналарда жойлашган оксидловчи моддалар ва металл ёнадиган таркибий қисмларнинг тоза чиқинди тизимини ўрнатиш тақиқланади.

130. Маҳаллий сўргичлар автоном тортгич қурилмалари ва битта вентилятор билан ҳам марказий равишда амалга оширилиши мумкин.

131. Вентиляция қурилмалари: портлатишга қарши ишлайдиган вентиляция ускуналари, филтрлар, клапанлар ва умумий шамоллатиш тизимларининг бошқа ускуналари ва портловчи моддаларининг чангланадиган жойлари учун маҳаллий сўргич тизимлари таъминланиши керак.

132. Ёнғин ва портлаш хавфли хоналари чиқиндихоналарни вентиляция қилиш хоналари электр қурилмалари қоидаларига мувофиқ хизмат кўрсатиладиган ишлаб чиқариш хонасининг синифига ўхшаш тарзда қабул қилинади.

133. Портловчи моддалар чанги ёки уларнинг компонентларини ажралиши билан боғлиқ технологик жараён бўлаётган ишлаб чиқариш хонасига хизмат қилувчи оқимли вентиляторлар қўшимча вентиляторлар одатий версиясида (қора металлардан ясалган) қабул қилиниши мумкин, бунда портлаши мумкин бўлган хонлардан ажратмалари вентилятор тўхтаган пайтда унга киришни тўхтатиб турувчи тескари клапанлар ҳаво қувурлари устига ўрнатилган бўлса.

134. Портловчи ёнғинга олиб келадиган биноларда ишлаб чиқариш вентиляция ёнғинни хонадан бошқа хонага ёйишни истисно қиладиган тизимда амалга оширилиши керак.

135. Портлатиш хонасига хизмат кўрсатувчи жиҳоз ўрнатилган вентиляция кемараларида, табиий вентиляция соатига камида битта ҳаво алмашинуви миқдорида қайта кўриб чиқилиши керак.

136. Ҳаво тўсқини ва умумий алмашинув тортгичнинг чиқиндилари орасидаги масофа 10 м данкам бўлмаслиги лозим, агар улар бир ҳил баландликда жойлашган бўлса.;

Камроқ горизонтал масофада ташқарида ҳавонинг тўсқини томдаги чиқинди қувурининг баландлигиг тенг бўлган радиус билан тавсифланган уй текислигида айлана ичида амалга оширилиши лозим, бунда чиқиндининг баландлиги ҳаво тўсқинидан 2 м юқорироқ бўлиши керак.

Агар маҳаллий сўргич олиб ташланадиган сўнг ифлосланган ҳаво уйдан отилиб чиққан ҳолларда, хонанинг ишчи зонасида ҳаводаги рухсат бериладиган концентрацияси 30% дан тўсқин жойида концентрация зарари ошмаганлиги ҳисоб-китоблар ва тажриба маълумотлари билан исботланган бўлсагина ташқи ҳаво тўсқинини уй устидан жойлаштиришга рухсат берилади.

Машъалдан отилишда торгич шахтасининг шарти баландлиги учунқувур отилиб чиқилишларнинг геометрик суммаси ва 2 м/с шамол тезлигида қувур этагида машъал ўқи кўтарилиши қабул қилинади.

137. Портлаш учун хавфли чангли биноларда ер ости вентиляция каналларига рухсат берилмайди.

138. Б, С ва жамоат биноларига эга бўлган бинолар ва хоналар учун механик вентиляция тизимини нг махсус қалқонини, ёнғин содир бўлган хонани ҳаво ҳароратини бир ҳил сақлаш ва ҳавони иситиш бошқарув пультлари ёрмамида марказлашган ўчириш имкониятини кўзда тутиш лозим, ёнғин вақтида ўчирилмайдиган Б ишлаб чиқариш даражали хоналарнинг тамбуршлюзларига ҳаво юбориш учун мўлжалланган тизимлар бундан мустасно.

Б ишлаб чиқариш тоифасига эга бўлган бино ва иншоотлар учун фақат алоҳида ишлаб чиқариш линияларига хизмат кўрсатувчи ёки йирик биноларда 2500 м2 дан кам бўлмаган ҳудудларни ажратиб олишни таъминлашга рухсат берилади.

Автоматик ёнғин сигнализация тизимлари ёки ёнғинга қарши тизимлар билан жиҳозланган бинолар, иншоотлар ва хоналар учун ёнғин хабари ёки ёнғин ўчириш тизими ишга туширилганда автоматизацияни, ҳавони тозалаш ва ҳавони иситиш тизимларини блокировка қилишни таҳминлаш зарур.

Агар ёнғинга қарши ишлаб чиқариш қурилмасидан (ишлов бериш жараёнида) портловчи моддаларни ҳавога чиқариш мумкин бўлса, лойиҳанинг технологик қисмида ёнғин пайтида шамоллатиш тизимларининг автоматик равишда тўлиқ ёки қисман ёпилиши зарурлиги аниқланиши керак.

Атроф ёнғинга қарши қурилмалари бўлган хоналарда вентиляция тизимлари, ҳавони тозалаш ва ҳавони тизимларини ўчириш, қурилиш нормалари ва қоидаларига мувофиқ бўлиши

лозим.

5-§. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш учун иссиқлик таъминоти

139. Саноат эҳтиёжлари, иситиш ва вентиляция учун иссиқлик таъминоти манбаи ўз қозонхонаси ёки комбайнли иссиқлик электр станцияси бўлиши керак. Агар қозонхона комбинацияланган иссиқлик электр станцияси ишлаб чиқариш эҳтиёжлари учун, буғнинг иситиш ва вентиляцияланиши 136 °С атрофида ҳароратда ва ҳарорат 100 °С дан юқори бўлган иссиқ сув билан таъминланган бўлса, у ҳолда иссиқлик ишлаб чиқариш объектли ёки маҳаллий (ҳар бир бино учун) иссиқлик пунктлари орқали, керакли параметрларгача иссиқлик олиб юрувчиларнинг ўзгартирилиши амалга ошириладиган жойда, берилади.

140. Буғ қувурлари ва улардаги шохлари саноат биноларга, битта қувурли ва иккита трубкада ҳам бажарилиши мумкин.

Технологик истеъмолчиларни хавфсизлик шароитида иссиқлик таъминоти ёки маҳсулот сифатини йўқотиш жараёнида узилишлар олдини олишда икки қувурли тизимни жорий этишга қўйиладиган талаблар технология ишлаб чиқарувчисини томонидан бошқариладиган технологик жараёнда берилиши керак.

141. Биноларнинг ташқи деворларига қувурларни стелкалар кесишган жойидан 7-9 баллик сейсмийлик бўлаган ҳудудлардан ташқари, тармоқлар кириш жойига ўтиш учун рухсат берилади.

142. Каналлардаги портловчи чангни чиқарадиган хонанинг қувурларига кираётганда яхлит тўсиқлар канализация каналлари ичига чанг тушишига йўл қўймаслик учун қувур ўтказгичини ёпиштириш билан ўрнатилади.

VI. Электр-техник қурилмалар

1-§. Умумий қоидалар

143. Ушбу бобнинг талаблари ишлаб чиқариш пунктларининг бир қисми бўлган портловчи моддаларни тайёрлашга мўлжалланган саноат ва ёрдамчи бинолар ва иншоотлага таалуқлидир.

Ишлаб чиқаришнинг электр қурилмалари ва портловчи моддаларни тайёрлаш электр қурилмалари ва тегишли қурилиш кодекслари қоидаларига мувофиқ бўлиши лозим.

144. Портлаш ва ёнғин хафига қараб портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш учун биноларнинг майдонларини таснифлаш ҳозирги қоидалар билан тартибга солинади.

145. Бино ва иншоотларни муҳофаза қилиш, бевосита чақмоқ зарбалари ва ташқи кўринишида ташқи қурилмалар портлатиш перациялари учун ягона хавфсизлик қоидаларининг талабларини инобатга олган ҳолда амалга оширилиши керак.

146. Учқунларни, ишлов бериш қурилмаларини, қувур линияларини, дренаж ва тўлғазиш

мосламаларини ва диалектриклар бўлган суюқликларни, буғлар ва қуйма қаттиқ моддаларни қабул қилиш, қайта ишлаш ва кўчиришга мўлжалланган бошқа асбоб-ускуналарни электр энергиясини узатиш учун мавжуд бўлган қоидаларга мувофиқ электр энергиясини юбориш учун асос бўлиши керак.

2-§. Биноларнинг электр қурилмалари

147. Электр жиҳозларини (электротехника, асбоблар, аппаратлар, асбоб-ускуналар), шу жумладан портлашдан ҳимоя қилиш даражасини ва турини танлашда тегишли қоидаларга амал қилиш лозим.

148. Барча синфларнинг хавфли ҳудуларида ўрнатилган механизмлар ва машиналарни ишлатиш учун хавфли ҳудуддан биноларни чиқариб олиш (машинасозлик хонасида ўрнатиш ва ҳоказо) билан элеткр двигателларни портлатишдан ҳимоялаш воситаларисиз ўрнатишга рухсат берилади.

Бундай ҳолда девор орқали ўтиш нуқтасида дискни валга туташтириш учун қурилма тақдим этилиши керак.

Қурилманинг бино қисми ва вентиляция хонаси электр қурилмалар ва қурилиш қоидаларининг талабларига мос келиши керак.

3-§. Электр таъминот

149. Ишлаб чиқаришни электр билан таъминлаш ва портловчи моддаларни тайёрлаш амалдаги қоидаларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

VII. Ишлаб чиқаришни эксплуатация қилиш ва портловчи моддаларни тайёрлашга қўйиладиган талаблар

1-§. Техник ва технологик хужжатлар

150. Ишлаб чиқариш ва портлатиш пунктларини тайёрлаш қуйидаги техник ва технологик ҳужжатлар мавжуд бўлганда ҳал қилинади:

Пунк лойиҳа ҳужжатлари; технологик жараён регламенти;

Қурилмалар, ишлаб чиқариш жараёнларини бошқариш ва назорат қилиш паспортлари (формулярлар);

Хомашё, материаллар ва тайёр маҳсулотлар учун техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар;

Асбоб-ускуналар ва жиҳозларни чизмалари;

Меҳнатни муҳофаза қилиш ва ҳавфсизлик бўйича йўриқномалар;

Ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқномалар;

Ёнғин ўчириш ва авариялярни тугатиш режалари;

Ишлаб чиқариш журналлари.

Юқорида кўрсатилган ҳужжатларнинг рўйхати, тартиби ва сақланиши портловчи моддаларни тайёрлаш учун ишлаб чиқариш майдончасига раҳбарлик қилувчи ташкилот томонидан берилган.

2-§. Технологик жараённинг регламенти

151. Жараённинг тартибга солиниши қуйидагиларни ўз ичига олиши керак: ҳужжатлар асосида тузилган ҳужжатлар рўйҳати;

Ёнувчи чанг ва толалар, ярим тайёр маҳсулотлар, хомашё ва ёрдамчи материаллар ишлаб чиқариш жараёнида юзага келган ишлаб чиқарилган (тайёрланган) портловчи моддаларнинг хусусиятлари уларнинг токсиклигини (рухсат берилган концентрация), ёнғин ва портлаш хавфини, уларни ишлатиш қоидаларини, меҳнатни муҳофаза қилиш кўрсатиб беради;

Технологик усулни (ҳарорат, босим, юк ҳажми, ва ҳоказо) ва уларнинг назорат қилиш ва ўлчаш воситаларини, намуна олишнинг вақт ва тартибини, ярим тайёр маҳсулотлар ва тайёр маҳсулотларни ташиш ва сақлаш қоидаларини кўрсатувчи схемаси (ёки технологик режаси) ва уни амалга ошириш кетма-кетликида технологик жараённи тавсифи;

Жараённи бошқариш ва назорат қилиш схемаси; хомашё ва материалларни ишлаб чиқаришга киритиш тартиби (кириш назорати); асосий технологик жиҳозлар, асбоблар қисқача тавсифи; ускуналарни тайёрлашга тайёргарлик кўриш тартиби;

Ускунанинг мумкин бўлган нуқсонлари ва уларни бартараф этиш бўйича чоралар; ускуналарни тозалаш ва ювиш тартиби; турмуш ҳиллари, уларни олдини олиш ва тўғирлаш усуллари; чиқиндиларни утилизация қилиш ва йўқ қилиш тартиби;

Атмосферага оқава ва чиқиндиларни йўқ қилиш ва тозалаш усуллари ва воситалари; техник ва ёнғин хавфсизлиги, меҳнатни муҳофазп қилиш қоидалари; фавқулодда вазиятларни бошқариш тадбирлари; санитария бўйичатадбирлар.

152. Жараённи тартибга солиш ишлаб чиқарувчиси қонунчилик жараёни, асбоб-ускуналар ва лойиҳа ҳужжатлари чиқарувчининг тавсияларига асосан портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва (ёки) тайёрлашга масъул бўлган ташкилот томонидан ишлаб чиқилган ва расмийлаштирилган.

Регламентга иловага алоҳида операциялар ёки ишлаб чиқариш босқичлари учун меҳнат муҳофазаси бўйича кўрсатмаларни қўллаш тавсия этилади.технологие жараённинг норматив-ҳуқуқий ҳужжатларини ижрочининг ўзи тасдиқлайди;

Технологок и пунк бошқарувчиси;

Бош мутахассислар (штат жадвалига мувофиқ); Бош муҳандис.

Регалемнтни келишадилар:

Меҳнат муҳофазаси ва ҳавфсизлиги бошқармаси бошлиғи; Атрф муҳитни муҳофаза қилиш бошлиғи;

Директив жараённи ишлаб чиққан ташкилот раҳбари.

Жараённи тартибга солиш ташкилотнинг бошлиғи томонидан портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва (ёки) тайёрлашга жавоб беради.

Тасдиқланган низомлар портловчи моддалар ишлаб чиқариш ва (ёки) тайёрлашаг масъул ташкилот бошлиғининг буйруғига биноан амалга оширилади, унда сарлавҳа саҳифасида белгиланиши керак.

153. Технологик ва техник ҳужжатлардаги ўзгаришлар амалдаги техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар ва қоидаларга мувофиқ амалга оширилиши керак. Ўзгаришлар бир хил расмий шахслар томонидан имзоланади. Технологик тартибни қайта кўриб чиқиш ишлаб чиқарувчи-ташкилоти томонидан камида 5 йилда бир марта амалга оширилади. Қайта кўриб чиқиш зарурияти ташкилот раҳбари томонидан белгиланади.

154. Ҳужжатлардаги ўзгаришларни ўз вақтида амалга ошириш учун жавобгарлик ташкилотнинг раҳбарияти томонидан белгиланади, унинг тасарруфида портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва (ёки) тайёрлаш пункти мавжуд.

3-§. Меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлиги бўйича кўрсатмалар

155. Ҳар бир ишлаб чиқариш нуқтасида ёки портловчи моддаларни тайёрлашда пунктларида меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлиги бўйича кўрсатмалар ишлаб чиқилиши керак. Кўрсатмалар амалдаги қоидалар, ушбу Қоидалар ва технологик жараённинг қоидалари талабларига мувофиқ тузилади.

Чилангар, электрмотёрлар, назорат ўлчаш асбоблари чилангари каби ходимлар учун меҳнат мухофазаси ва техника хавфсизлигига оид махсус кўрсатмалар ишлаб чиқилиши керак.

156. Кўрсатмалар билан барча иш ўринлари таъминланиши керак.

157. Иш жойидаги ишларнинг мазмуни ўзгарганда кўрсатмалар қайта кўриб чиқилади ва қайта тузилади.

4-§. Портловчи-ёнувчи хавфли моддаларни жойлаштириш меъёрлари

158. Саноат биноларни, бинолар, тажриба майдонлари, чиқиндиларни портловчи-ёнувчи хавфли моддалар билан қирғин қилиш учун тўлдириш меъёрлари технологик жойлаштириш лойиалари билан кўзда тутилган лойиҳаларига мувофиқ белгиланган ушбу Низомнинг “Портловчи қурилма ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари талаблари” га мувофиқ аниқланади ва технологик жараён меъёрлари талабларидан келиб чиқиб минимал даражада бўлиши керак.

159. Юкларни тушириш нормаларининг ҳисоб-китоби ҳисоб-китобларни амалга оширган шахслар, пункт раҳбари, бош муҳандис, хавфсизлик бўлими бошлиғи билан келишилган ва ташкилот бошлиғи томонидан тасдиқланган бўлиши керак.

Ҳар бир бинога, портловчи моддаларга, ярим тайёр маҳсулотларга ёки портловчи моддаларнинг таркибий қисмлари жойлаштириладиган ҳар бир бино, хона ва иш жойининг тасдиқланган юкланиш ставкалари ушбу бинолар, бинолар ёки иш жойлари атрофида пункт бошлиғи томонидан имзоланган табличкалар шаклида жойлаштирилиши керак. Мумкин бўлган жойларда юк жойлаштириш меъёрлари иш жойлари яқинидаги хонанинг деворларига ёғли бўёқ билан бўялади (такрорланади).

Мавжуд ўзгаришларга ёки янги технологик жараённинг ўзлаштиришига йўл қўйилганда, меъёрий жойлаштиришлар қайта ҳисоблаб чиқилиши ва тасдиқлашдан кейин иш ўринларида олдингиларини ўрнига қайтадан илиб қўйилиши керак.

VIII. Ишлаб чиқаришдаги иш юритишнинг асосий қоидалари

1-§. Ишларни юритиш бўйича умумий талаблар

160. Ишни хавфсиз амалга оширишдаги асосий қоидалари қуйидагилар:

Технологик жараён тартиб-қоидаларига ва меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича кўрсатмаларга қаттиқ риоя қилиш;

Ускуналар, назорат-ўлчов асбоб-ускуналари ва технологик алоқаларни ишга яроқли ҳолатда сақлаш;

Шамоллатиш тизимлари, сигнализация (огоҳлантириш) ва ёнғинга қарши воситаларининг яхши ҳолатини таъминлаш;

Бинов ва иморатларда портловчи хавфли маҳсулотларни жойлаштирганда кондицион хом ашёлардан фойдаланиш ва жойлаштириш меъёрларига амал қилиш;

Меҳнатни муҳофаза қилиш ва ёнғин хавфсизлиги бўйича барча белгиланган қоидаларга риоя қилиш.

161. Ишни қабул қилувчи смена олдинги смена ишчиларидан ўз иш жойларини ва майдонларини кўрсатмаларга мувофиқ қабул қиладилар, шу жумладан жиҳозлар, назорат-ўлчаш асбоб-ускуналарининг ҳолати ва ишга яроқлилигини текшириш, хом ашё мавжудлиги ва тайёр маҳсулотлар учун юк нормаларига мувофиқлигини, энергия ва сувнинг мавжудлиги, шамоллатиш ва ҳавони тозалаш қурилмаларининг ҳолати ва яроқлилиги, ёнғинни ўчириш воситалари ва ёритиш воситалари, ерга уланган электр симининг созлиги, саноат чиқинди сувларини тузатиш ҳолатини текширади ва назорат қилади.

Смена устаси техник жараёнлар ва ускуналардаги носозликлар ва аниқланган хатоларни тегишли журналида кайд этади ва уларни бартараф қилиш учун чоралар кўради.

Ишламайдиган сменадан олдин, пунктнинг технологик жиҳозлари портловчи моддалардан ва уларнинг таркибий қисмларидан тозаланиши зарур ва иш йўриқномасига мувофиқ электр токини ўчириш керак, элементларнинг бинолари қулфланган, муҳрланган ва қоровулга топширилиши керак.

Агар ускунанинг бир қисмини ишчи ҳолатда сақлаб туриш зарур бўлса, ушбу асбоб-ускуналар доимо кузатув остида бўлишини таъминлаш керак.

Пунктни икки кундан ортиқ тўхтатганда, жиҳозлар ва бино бутунлай портловчи моддалардан озод этилиши керак.

162. Ишда ишлатиладиган барча хом ашёлар меъёрий-техник ҳужжатларга мувофиқ бўлиши керак.

163. Ишлаб чиқариш чиқиндиларини (ифлосланган хомашё, тўкилган моддалар, қоришмалар ва ҳ.к.) иш жойларида ишлатилиши мумкин эмас. Иш сменасининг охирида бу моддалар бинолардан олиб ташланиши ва вақтинчалик сақлаш жойига юборилиши ёки йўқ қилиниши керак. Чиқиндиларни утилизатсия қилиш даврийлиги технологик регламентлар билан ўрнатилиши керак.

Кераксих қоришма ва йиғиндилир учун мўлжалланган идишларда кондицияли идишлардан фарқли ўлароқ фарқланувчи белгилари бўлиши керак (масалан, "Чиқиндилар учун ..." ёзуви).

Контейнер ўрнатиш жойи белгиланиши керак.

Реакцияга киришадиган маҳсулотлар ва чиқиндиларни бир-бири билан бир идишга жойлаштириш тақиқланади.

164. Ёнғин ва портлаш хавфли бинолардаги ишлайдиган ходимларнинг сони технологик жараённинг қоидаларига мувофиқ чекланиши керак.

165. Белгиланган меъёрда ёнғин ва портлаш хавфи бўлган маҳсулотларни сақлаш учун жойни ажратиш керак. Бу жойлар кескин фарқ қиладиган бўёқ билан полга бўялган чизиқлар билан белгиланиши керак.

Портловчи моддалар, ярим тайёр маҳсулотлар, таркибий қисмлар ва маҳсулотлар билан жиҳозланган бинолар ва транспорт воситалари қаровсиз қолдирилиши ёки қулфдан чиқарилмаслиги керак.

166. Ушбу ишлаб чиқаришда бевосита фойдаланилмайдиган буюмлар ва материалларни, айниқса, металл буюмлар ва ёнилғи материалларини ишлаб чиқариш жойларида сақлаш тақиқланади.

Ишлаб чиқаришда ишлатиладиган асбоблар мўлжалланган жойларда, қулфланадиган шкафчаларда ёки шкафлар ичида сақланиши керак.

167. Ускуналарни тозалаш учун материаллар қопқоқли металл қутиларга, шунингдек нефт маҳсулотлари, бўёқлар, суртма ва бошқалар билан ифлосланган буюмлар қопқоқли металл идишларга йиғиб олинади ва йиғилгандан кейин камида бир марта махсус ажратилган жойга чиқариб ташланади, бинодан ташқаридаги майдончага. Контейнерларни чиқариш мунтазам равишда амалга оширилади, лекин камида ҳафтасига бир марта. Чиқиндилар ёқиш билан йўқ қилиш учун юборилади.

168. Ёнғин ва портлашга хавфли бўлган барча ишлаб чиқариш объектларида (иш жойларида, йўлаклар, ўтиш жойларида, даҳлиз ва бошқалар) тозалик ва тартибни сақлаш керак.

169. Иссиқликка эга бўлган сиртга (буғқувурлари, иситиш ускуналари ва бошқалар) ускуналар устида, полда, ускуналарда, бино деворларига, шамоллатиш қувурларига, айниқса, ускунанинг қимирлаб турадиган ва тўқнашиб турадиган қисмларига чангларни тўпланиши ва оксидловчи эритмаларни йиғилишига йўл қўйилмайди.

Чанг ва эритмалар иш жараёнида мунтазам равишда олиб намлаб олиб ташланиши

керак. Тротил ва алюминий чангларини тозалашда сиз эжекторли чангютгичдан фойдаланишингиз мумкин. Алюминийни тозалашда 8.44-банднинг талабларига риоя қилиш керак.

Технологик ҳужжатлар ва йўриқномаларда биноларни ва тозалаш ускуналарини чанг, эритма ва ёпиштирилган маҳсулотлардан даврий тозалаш усуллари ва муддатлари тақдим этилиши керак.

Ускуналар, алоқа воситалари, иситиш мосламалари, буг қувурлари бўйича ҳар қандай нарсаларни ёки материалларни ва махсус кийимларни қўйиш тақиқланади.

170. Портловчи моддаларни қайта ишлаш билан боғлиқ ишлар учун мўлжалланган иш столлари текис бўлиши керак, ёриқсиз, ён деворга эга бўлиши, чиқиб турган михлари бўлмаслиги, электр ўтказувчан, ерга ток ўтказувчи материал билан қопланган бўлиши керак.

171. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлашга мўлжалланган барча биноларда портловчи ва портлашни келтириб чиқарувчи воситаларни, ўқотар қурол-яроғлар, чекиш буюмлари, ўт чиқиш манбалари (гугурт, зажигалька ва бошқалар) ни олиб кириш тақиқланади.

Портлаш ва ёнғинга хавфли биноларда электр иситгичлардан фойдаланиш (електр печкалар, электр иситгичлар ва бошқалар) таъқиқланади.

172. Носоз ёки ифлосланган ускуналарда ва ва носоз ускуналар билан,талабларга жавоб бермайдиган ва ифлосланган маҳсулот ва материаллар билан, шунингдек носоз ёнғин ўчириш тизими ва мос бўлмаган ёнғинга қарши воситалар мавжуд бўлмаганда, ишламайдиган шамоллатиш тизими билан ишлаш тақиқланади.

173. Портловчи воситалар ва таркибий қисмларни қурилмаларга жойлаштиришдан олдин, ушбу қурилмаларга бегона нарсаларни киритиш имкониятини (суюқ компонентларни филтрлаш, сочилувчи материалларни скрининг ёки магнит ажратиш) олдини олиш учун чоралари кўрилиши шарт. Ушбу назорат операцияларини бирлаштириш зарурати директив технологик жараёни билан белгиланади.

Элементларни текшириш учун элак катакларининг ўлчами технологик жараённи тартибга солишда буйруқларда кўрсатилиб ўтилиши керак.

174. Портловчи моддалар билан алоқада бўлган барча носоз ҳолатга келиб қолган аппаратлар, қурилмалар, узеллар, эҳтиёт қисмлар, анжомлар, асбоблар, ва бошқа предметлар кейинчалик уни ишлатиш ёки йўқ қилиш учун маҳсулот билан ифлосланишдан яхшиланиб тозаланиши, ювиб ташланиши керак, агар зарур бўлса, ўтга солиниши керак.

Ушбу тозалашдан сўнг, ушбу жиҳоз учун хавфсизлик сертификати расмийлаштирилиши керак.

2-§. Портловчи моддалар билан ишлашда асосий хавфсизлик чоралари

175. Барча портловчи моддалар билан ишловчи ходимлар қуйидаги қоидаларни бажаришга мажбурдирлар:

- уларнинг токсик ва портлаш ва ёнғинга хавфли хусусиятларини яхши билиш; технологик жараённинг тартибларига ва ушбу қоидаларга қатъий мувофиқ иш олиб бориш:

176. Ташишда портловчи моддаларни атмосфера ёғинларидан ҳимоя қилиш.

177. Кўрсатмаларга риоя қилган ҳолда, портловчи моддаларнинг қолдиқлари ва чангидан жиҳозларни тозалашда алоҳида эътибор бериш керак ва фақат шу мақсадлар учун мўлжалланган усул ва воситаларни ишлатиш керак.

178. Шамоллатиш қувурлари ва фильтрларни чангдан портловчи моддаларни тозалашдан олдин сув билан ювиш керак.

3-§. Аммиакли, натрийли, калцийли селитралар ва карбамидбилан иш юритиш ва сақлаш қоидалари

179. Аммиакли селитрани сақлаш ва ташишда иссиқлик, олов ёки учқунлардан, бегона моддалар билан ифлосланишдан ва намликдан сақланиши керак.

Аммиак селитраси сақланадиган жойларда очиқ оловдан фойдаланиш таъқиқланади.

180. Селитрани ҳар қандай материаллар ва моддалар билан биргаликда сақлаш ёки биргаликда ташиш (битта вагонда, битта машина ва бошқалар) тақиқланади.

Селитрани, шу жумладан портловчи моддалар билан биргаликда сақлаш ва ташиш, улар қоплар (контейнерлар) билан пакетланган ҳолдагина рухсат этилади.

181. Ташиш ва сақлаш учун сақлаш жойлари, омборхоналар ва бошқа маҳсулотлар олдиндан кўчирилиб, сақланадиган биноларда, яхшилаб тозаланмаган ҳолда бўлса, ишлатиш тақиқланади.

182. Слитрани йиртиқ контейнерда ҳўл ва ифлос полда сақлаш ва тахтлаб қўйиш таъқиқланади. Сочилган селитра мунтазам тозаланиши керак.

183. Ички ёниш двигателли автотранспорт воситалари ва юк кўтарувчи машиналарнинг қадоқланмаган селитра мавжуд бўлган омборларга кириш таъқиқланади.

184. Олтингугурт кислота билан ифлосланган селитра, аккумуляторли юкортгичдан тасодифан тўкилган бўлса, зудлик билан сақлаш жойидан тозалаб олиниши ва сув билан яхшилаб ювиб ташланиши зарур.

185. Сақлаш пайтида селитра унинг парчаланиш белгиларининг йўқлиги (қизиши, азот оксиди ёки аммиакнинг кучли характерли ҳидлари мавжудлиги) учун систематик равишда кузатилиши ва назорат остига олиниши керак.

186. Йилда камида бир маротаба селитр учун сақлаш жойлари тозаланиши ва керак, зарурият туғилганда эса пол ва деворлардаги тирқишлар ёпиб таъмирланиши зарур.

187. Ёпишиб қолган селитрани портлатиш усули билан юмшатиш қатъиян ман этилади.

188. Селитра билан ишлашда ишлатиладиган асбоблар уни мойлаш материаллари билан ифлосламаслиги керак эмас.

Мойлаш жойлари остида қаттиқ селитрава унинг эритмаларига тушадиган мойлардан асровчи қурилмалар бўлиши керак.

189. Оксидланиш эритмасини тайёрлаш учун ишлатиладиган сув технологик жараённинг талабларига жавоб бериши керак.

190. Селитрани сақлаш жойидан ишлаб чиқаришгача етказиб бериш, одатда, заводдан етказиб берувчидан партияларни олиш тартиби бўйича амалга оширилиши керак.

191. Махсус йиғиш идишларида эримани сақлаш технологик жараённинг қоидалари билан белгиланган вақтдан ошмаслиги керак.

192. Унинг буғли йўлдоши ёки ғилофи қиздирилганда қувурнинг ҳар икки учидан вентиллар билан ёпиб қўйишга рухсат этилмайди, шунингдек, иситиш мосламаларида ҳаво чиқиш йўлларини ёпиб қўйиш ҳам.

193. Натрий селитра - ёнмайдиган токсик материал бўлиб ёнувчи материалларни ўз-ўзидан ёнишини таъминлайди ва ёрдам беради. Юклашга, туширишга, ташиш ва сақлашга рухсат берилмайди, чунки у ўз ўзидан ёниб кетмаслиги учун органик ёнувчан моддалар билан аралаштириши ёки ифлосланишиг йўл қўйиб бўлмайди.

194. Кальцийли селитра портловчи, ёнувчан ва токсик модда ҳисобланмайди.

195. Нормал шароитларда карбамид, ёнғин ва портлашга мойил, токсик бўлмаган модда.

Карбамид билан олиб бориладиган барча ишлар, шунингдек сақлаш ва ташиш қишлоқ хўжалигида минерал ўғитларни сақлаш, ташиш ва улардан фойдаланиш техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

4-§. Алюминий кукуни билан ишлаш қоидалари

196. Кукунли банкаларни сақлаш жойидан қайта ишлаш жойигача ташиб бориш транспорт воситасининг тоза ва қуруқ кузовида, бир қаторда устидан қопқоқ билан ёпилган ҳолда амалга оширилади. Юкни қуёш нуридан ва ёғингарчиликлардан ҳимоя қилиш учун кузоз ёпиқ бўлиши ва брезент билан ўралган бўлиши керак.

197. Юкларни тушириш ва юклаш ишларини олиб боришда банкаларни ташлашга рухсат берилмайди. Бундай амалиётлар пайтида ўз-ўзидан очилган қутилар қопқоқлар билан маҳкам ёпилади, алоҳида сақланади ва ташилади. Агар уларни текширув вақтида сув ёки ифлослантирувчи моддалар аниқланмаса, бундай идишлардаги кукунлар биринчи навбатда қайта ишлашга юборилади. Акс ҳолда улар йўқ қилиш учун юборилади. Натижада тасодифан очилган идишлардаги кукунни тўкиб ташлаш алоҳида идишда дарҳол йиғилиб, ёқиб юборилиш йўли билан йўқ қилиниши керак.

198. Сақлаш жойидан келтирилган кукунли идишлар бир қаторда алоҳида қуруқ ва тоза бинода иситиш ускуналаридан камида 0.5 метр узоқроқ жойда сақланади.

199. Идишларни қадоқлаш ва кукунни қабул қилиш операциялар орасидаги транспорт воситаси (пневматик ташиш, шнекли ва қирғичли конвейер) тўплагичига тушириш жараёни алоҳида қуруқ иш хонасида амалга оширилиши керак. Банклар оғзини очишдан олдин ифлосланганда ва намлигида тозаланиши керак, уларнинг қопқоқлари рангли металлдан ёки бошқа учқун чиқармайдиган материалдан тайёрланган асбоб билан очилиши керак.

Кукунли банкани очишдан олдин хона ҳароратсини улар хона ҳароратини камида 20 соат атрофида ташқаридаги ҳаво -50 ° С дан 20°С даражасида сақлаши ва 0 дан 20 ° С гача ташқи ҳароратда камида 10 соатгача туриши керак.

Ташқаридаги ҳаво ҳарорати ишлайдиган хонанинг ҳароратига тенг ёки каттароқ бўлса,

сақлаб туриш талаб қилинмайди.

Ҳар бир идишда очилгандан сўнг, ўзи ёзиб олиш асбобидан фойдаланиб, кукуннинг ҳароратини камида 20 дақиқа давомида ўлчанади. Кукун ҳарорати банкалар учун сақлаш жойининг ҳароратидан ошмаслиги керак.

Банкадаги ҳарорат 10 даражадан ошганда, ёруғлик товушини ёқиш учун сигнал бўлиши керак. Ҳарорат сенсори сифатида ТСП типидаги қаршилик термометрлари ёки бошқалари билан бир хил ёки ундан юқори хусусиятларга эга ҳарорат ўлчач датчикларидан фойдаланиш тавсия этилади; иккиламчи асбоблар сифатида ўзи ёзадиган ускуналар КСМ-3, ДИСК-250, РП-160 (ёки ТГ-2с-712 турдаги иккита ёки бир хил ёки ундан юқори хусусиятларга эга бўлган газли рўйхатга олиш термометрлари) ишлатилади.

Қиздирилган кукунли банклар асбестли адёл билан ўралган ва қуруқ, изолятсияланган хавфсиз жойга (кўчада, кўмир кўзага жойлаштирилган жойда- ёниб кетиш хавфи бўлганда қопқоқли бўш металл бочка) кўчирилиши керак, кейинроқ йўқ қилиш шарти билан.

Банка идишларни бўшатиш, 6-8 м тешик ўлчамли, учқун чиқармайдиган металл тўр орқали амалга оширилиши керак.

Операциялар оралиғидаги тўплаш ускунасида (бункер-чўктирувчида, бункер-дозаловчида) ҳароратни доимий равишда ўлчаш керак (усул ва асбоб-ускуналар безаги кукунли идишларни назорат қилиш пайтидаги билан бир хил). Кукун ҳарорати хонанинг ҳароратига нисбатан 10 ° С дан ошиқроқ кўтарилса, кукунни алоҳида идишга фавқулодда тушириш кейинчалик уни йўқ қилиш керак.

Бўш металли ёқилғи банклари алоҳида бино майдонида иш жойидан ташқарида сақланиши керак.

200. Кукунни ташиш ва уни қайта ишлаш маҳсулотга сув ва бошқа бегона нарсаларни киришини олдини олувчи, таши ёпиқ турдаги асбоб-ускуналар ва транспорт воситаларида амалга оширилиши керак.

201. Кукунларни қайта ишлаш жараёнида барча операцияларда уларни бошқа бегона моддалар билан намланиши ва ифлосланишидан сақлаб қолиш керак, уларни олов олишига олиб келиши мумкин бўлган ҳар қандай иссиқлик манбаларидан бартараф этиш керак.

202. Қурилманинг ички қисмларини кукун қолдиқларидан асосий тозалаш, шамоллатиш тизимини чангдан тозалашни, тасдиқланган жадвалга мувофиқ, ҳар ойда камида бир маротаба ва ҳар бир профилактик ва капитал таъмирлашдан ёки пайвандлаш ишларидан олдин бажарилиши керак. Аввал қуруқ тозалаш керак, кейин (чангнинг асосий қисмини олиб ташлангандан кейин) намлаб артиш ва кейин қуритиш керак. Кукунлар билан ишлашни бино ва ускуналарни қуритгандан сўнг қайта бошлаш керак.

Умумий тозалаш, таъмирлашга тайёргарлик ва ёнғинга қарши тизимни синовдан ўтказишда асбоблар чангдан тоза қилиниши керак.

Бошқа металл ёнувчан кукунлар билан ишлаш қоидалари техник ҳужжатларнинг талабларига мувофиқ ёки улар томонидан аниқланади.

5-§. Суюқ нефт маҳсулотлари билан ишлаш қоидалари

203. Нефтли мойлар ва дизель ёнилғилари билан ишлаш ёнғин хавфсизлиги қоидаларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

204. Дренаж қурилмалари ерга уланган бўлиши керак ва иш бошлашдан олдин, улар ерга уланган сими ишончлилиги учун назорат қилинади.

205. Нефт маҳсулотларини тўкиб юборадиган бўлсак, сачраб кетиши, сочилиб кетиши ёки кучли аралаштириш керак эмас. Эркин оқим билан тушадиган тўкиш усулига рухсат берилмайди.

Ушбу ишларни бажариш жараёнида сув ва механик аралашмалар нефт маҳсулотига киритилмаслигини назорат қилиш зарур.

Нефт маҳсулотларини қувур линияси орқали ҳаракатланиш тезлиги ва улар қурилмага чиқиши, юклаш қувурларининг жойлашиши, қабул қилувчи идишнинг охиригача бўлган масофа кимёвий, нефт-кимё ва нефтни қайта ишлаш саноати ишлаб чиқаришида статик электрокимёдан ҳимоя қилиш қоидаларининг талабларига жавоб бериши керак.

206. Сув олинадиган қувурлар икки томонида метал тўр билан ўралган бўлиши керак, қаттиқ оғир бегона нарсаларни ушлаб олиш учун.

207. Нефт маҳсулотларининг тасодифий тўкилиши ҳолатида уни дарҳол бир куракча ва латта билан алоҳида идишда тўплаш ва ёқиш учун топшириш керак, шунингдек, суюқлик тўкилган жойини иссиқ сув билан ювиб, кимёвий ювиш воситалари билан қўшиб, қуруқ мато билан артиб, уни ёқиш учун юборилади. Нефт маҳсулотларининг канализация қувурларига тушишига йўл қўйилмайди.

Бинодан ташқарига тўкканда, нефт маҳсулотининг тўкилган жойини қум билан қоплаш керак, йиғиш ва ёқиш учун юборилади.

208. Суюқ нефт маҳсулотлари сақланадиган ёки улар билан ишлайдиган хонада очиқ учқун билан боғлиқ ёки очиқ оловдан фойдаланиш билан боғлиқ ҳар қандай ишни бажариш тақиқланади.

Резервуарларни очганда ва ёпганда, урилганда ва ишқаланганда учқун чиқармайдиган асбобдан фойдаланиш керак.

209. Қиш мавсумида нефтнинг зарур ёпишқоқлигини талаб даражасида сақлаб туриш учун нефтни сақлаш жойлари иситилиши керак.

210. Ёмғирли момақалдироқ пайтида суюқ нефт маҳсулотларини чиқариб ташлаш, сақлаш ва уларни очиқ контейнерларга ташиш тақиқланади. Учқун разрядлари хавфини олдини олиш учун суюқ нефт маҳсулотларининг юзасида сузиб юрувчи нарсаларга йўл қўйилмайди.

211. Нефт маҳсулотлари билан ифлосланган тозалаш материаллари, қум, ёқиб юборишдан аввал ёнувчан бўлмаган материаллардан тайёрланган қопқоқлари бўлган махсус мўлжалланган металл қутиларда сақлаш керак.

IX. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш учун қурилмаларга бўлган талаблар

1-§. Техник қурилмалар учун талаблар

212. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва қайта ишлаш учун бевосита ишлатиладиган портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш учун қурилмалар ушбу қоидаларга мувофиқ ишлаб чиқилган лойиҳа ҳужжатлари талабларига ва тегишли техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларнинг талабларига мувофиқ бўлиши керак.

213. Амалга ошириладиган асбоб-ускуналар лойиҳалашда ўзгартиришлар фақат ташкилотда белгиланган тартибда тасдиқланган ва ушбу жиҳозни ишлаб чиқарувчи билан келишиб олган тегишли лойиҳа ҳужжатлари мавжудлиги билан рухсат берилади.

214. Амалга оширилган барча жиҳозлар учун паспортлар (формулярлар) уларнинг фолият кўрсатиши учун асосий талабларини белгилаб бериши керак.

215. Қурилмани лойиҳалаш қурилма томонидан етказилган зарарни амалдаги техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлардан ошмаслиги лозим.

216. Портлатиш ва ёнғин жойлари учун барча жиҳозлари ерга уланган бўлиши керак. Ерга улаш мосламасини инспекция қилиш, синаш ва синовдан ўтказиш электр қурилмалари ишининг қоидалари билан белгиланадиган муддатларда амалга оширилади.

217. Портловчи моддаларни аралаштириш-зарядловчи қурилмаларга ўрнатиш фақат резбали улаш ёки ишончли ажратиш ёрдамида ерга улаш узатмасини машинадан минимал 6 мм кесим билан улашдан кейин амалга оширилиши керак.

Ерга улагич узатмалари ва алоқа юзаси коррозияга қарши ҳимоя қилиниши лозим.

218. Аралаштириш ва зарядлаш машиналари фақат мўлжалланган мақсадлар учун ишлатилиши керак.

219. Қурилмани қабул қилиш (янги ёки таъмирдан сўнг), асбобдозлик, вентиляция, ёнғинга қарши ускуналар, ерга улаш тизими ва статик электр энергиясидан ҳимоя қилиш тегишли актларни рўйхатдан ўтказиш билан амалга оширилиши лозим. Лойиҳадан четлашишлари белгиланган тартибда келишилиши керак.

220. Қурилманинг конструкцияси ва ҳолати маҳсулотларнинг асбоб-ускуналари билан ўралган қисмлари орасидаги бўшлиқларга кирмаслиги керак.

221. Асбоб-ускуналарнинг қопқоқлари, фланцлар ва қурилмалар люклари қайта ишланадиган моддаларга кимёвий жиҳатдан чидамли эластик материаллардан тайёрланган пайчалар орқали уланиши керак.

222. Ҳимоя қурилмалари ва тўсиқлар конструкция ҳужжатлари билан мос келиши ва тегишли техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларнинг талабларига жавоб бериши ва амалдаги қоидаларга мувофиқ бўлиши керак.

223. Қурилмалар, асбблар, назорат воситалари ва ўлчаш асбоблари ва жиҳозлари таъмирдан кейин улар учун чизмалар ва техник талабларга жавоб бериши лозим. Таъмирлаш тўғрисидаги маълумотлар тегишли асбоб-ускуналарнинг паспортига киритилади ёки унга таъмирлаш карталари кўринишида бириктирилади.

Портлашга қарши бўлган электр жтҳозлари таъмирлаш белгиланган тартибда амалга оширилиши лозим.

224. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш учун мўлжалланган асбоб-ускуналар конструкцияси ёнилғи моддаларини портловчи моддалар ва оксидловчи моддаларни

(оксидловчи эритмалар) олиш имкониятини истисно этилиши керак.

225. Барча жиҳозлар ва идишлар ички назорат ва тозалаш учун қулай бўлиши керак.

226. Узот муддатли сақлаш жараёнида парчаланиб кетадиган моддалар ишлаб чиқарилган ёки қайта ишланадиган моддалар, шунингдек, бундай моддаларни ташиш учун алоқа тўхтаб қолиши мумкин бўлган жойларга эга бўлмаслиги керак, аппаратнинг юзаси ва алқаси маҳсулотлардан осон тозаланиши ва силиқ бўлиши лозим.

227. Ташқи сиртнинг 45°С дан юқори ҳароратда эга бўлган ва хизмат кўрсатиш шартларига мувофиқ улар ходимларга яқин бўлиши керак бўлган термал коммуникациялар иссиқлик изоляциясига ва тўсиқларга эга бўлиши лозим.

Иссиқлик изоляциялаш материаллари қайта ишланадиган моддаларга нисбатан оловли ва кимёвий жиҳатдан инерт бшлиши керак.

228. Қурилманинг қурилиш материаллари қайта ишланган портловчи моддалар, таркибий қисмлар ва ярим тайёр маҳсулотлар билан таъсир ўтказмаслиги керак.

Қурилмалар ва уларнинг қисмлари мис, цинк, қўрғошин ва уларнинг қотишмаларини ишлаб чиқариш учун ишлатиш тақиқланади, бу ерда бу материалларнинг оксидловчи моддалар билан алоқа қилиши мумкин.

229. Портловчи моддалар иблан алоқа бўлган жиҳозларнинг айрим қисмлари зарба ва ишқаланиш вақтида учқунларни бермайдиган материаллардан ясалади.

230. Вал портловчи моддалари бор қурилмалар ичида бўлган барча ҳолларда, кўрсатилмаган қурилма ташқарисида ўрнатилган вал подшипниклари эса чидамли бўлиши лозим. Подшипник ва портловчи моддалар ўтиш йўлини ажратувчи девор (сирт) ўртасидаги кўринадиган бўшлиқ камида 40 мм бўлиши керак.

Вал портловчи моддаларнинг йўлини ажратиб турадиган девор орқали ўтиб кетадиган жойларда муҳрлар тақддим этилиши керак.

231. Масофадан бошқариш пулти билан ишлайдиган асбоб-ускуналар ишга тушириш ва иш жойидан тўхтатиш учун икки нусхаловчи қурилмаларини ўз ичига олиши лозим.

232. Нефт маҳсулотлари учун резервуарлар, уларни ишлатиш ва таъмирлаш амалдаги қурилишнормалари ва қоидаларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

233. Приборлар, асбоблар, асбоб-ускуна воситалари, назорат қилиш ва ўлчаш воситалари ва аппаратуралар билан ишлаш учун қабул қилинган қурилмаларэркин юришда ва имитаторларда текширилишлари (агар бу ҳужжатлар талаб қилинган бўлса), ва бу ҳақида улар портловчи моддалар билан ишлашларига рухсат берилганлиги ҳақидаги далолатнома тузилиши лозим.

2-§. Техник траспорт воситаларига қўйиладиган талаблар

234. Портловчи ва оксидловчи моддаларни ташиш учун ишлатиладиган винтли конвейерлар (шнеклар) чидамли подшипникларга эга бўлиши керак. Шнек-винтлар шундай қилинган бўлишлари керакки шнекларнинг кўндаланг кесилган қисмида маҳсулотларнинг прессланиши ва уларнинг подшипникка тушиши, шунингдек, шнек винтининг корпусга ишқаланиши имконини йўқ қилиш лозим.

235. Портловчи ва оксидловчи моддаларни ташиш учун шнек винт зангламас пўлатдан, конвейнер терилаи алюминий қотишмалардан иборат бўлиши керак. Териларни зангламайдиган пшлатдан пўлатдан ишлаб чиқаришга рухсат берилади.

Бошқа металларни ташиш учун қора металли шнек винтлари билан винт конвейерларини ўрнатишга рухсат берилади.

236. Конвейерлар (тасмали, скрепкали ва бошқалар), шунингдек, элеваторлар пробуксовка ёки оғир органни узилиши пайтида автоматик равишда уларни тўхтатишни таъминлаб берувчи қурилмаларга эга бўлиши лозим.

237. Портловчи моддаларни бинодан биноларга кўчириш учун пневматик вакуумли транспортлан фойдаланиш ёниш ва детонация тўхтатишда ўрнатишга йўл қўйилади. Портловчи моддаларни сақлаш ва бинолар ўртасида ташиш учун пневматик вакуумли транспортдан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

238. Қувурлар ва бошқа коммуникациялар узулишлар ва осилишларда тасодифан алоқа қилишни олдини олиш учун электр симларидан ишончли ҳимояланган бўлиши керак.

3-§. Венциляция ва иситишга бўлган талаблар

239. Саноат биноларини вентиляция ва иситиш тизими амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига жавоб бериши лозим.

240. Вентиляция тизимларида ювиш ва тозалаш учун ҳаво каналларида люклар бўлиши, ҳақиқий иш фаолиятини текшириш ва ҳавони намуна олиш керак.

241. Барча вентиляция қурилмалари қайта ишлашга топширилади ёки катта таъмирдан сўнг, ҳаракатга асосланиб, ўрнатилиши, синаб кўрилиши ва фойдаланишга топширилиши керак.

242. Барча вентиляция мосламалари ва филтрлари учун паспортлар ва таъмирлаш ва техник парваришлар журналлари яратилиши лозим.

243. Ҳар бир вентиляция мосламаси ва филтрдан фойдаланиш, тозалаш ва таъмирлаш бўйича кўрсатмалар берилиши керак.

244. Вентиляция тизимини тозалаш ва таъмирлаш тасдиқланган жадвалга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

245. Иситиш тизимларини профилактик таъминлаш бош муҳандис томонидан тасдиқланган жадвалга мувофиқ амалга оширилиши керак.

4-§. Технологик қурилмаларни таъмирлаш

246. Ёғин ва портлаш хавфли объктлар асбоб-ускуналарни малакали таъмирлаш, текшириш, тозалаш ва таъмирлаш учун тасдиқланган жадвалга мувофиқ аниқ тартиб ўрнатилиши керак.

247. Таъмирлаш ишларини бажариш учун ускуналар ва хонани тайёрлаш махсус шартлар учун ишлаб чиқилган кўрсатмаларга мувофиқ амалга оширилади. У қурилмалар ва

хоналар хавфсиз тозалашни таъминлайди.

248. Иш пайтида портловчи моддалар ишлатилган асбобларни текшириш ва таъмирлаш махсус тайёргарликдан ўтган ва таъмирлаш вақтида қоидалар ва чоралар бўйича кўрсатмалар бериладиганходимларга рухсат этилади.

249. Таъмирлаш учун тайёр бўладиган қурилма сув билан тшлдирилган ҳолатда (ёки бошқа суюқликсиз инерт флигматизация махсулоти), шунингдек, ташқи қурилмани яхшилаб тозалаш ва уни сув билан намлаш (ёки технологик ҳужжатларда кўрсатилган бошқа флегматизацион суюқлик)).

250. Қурилманинг ҳозирги (кичик) қисмини таъмирлаш ва текшириш ишларнинг хавсизлигини таъминлайдиган кўрсатмаларга мувофиқ ва жиҳозни кейинги масъсул бўлган масъул шахснинг назорати остида амалга оширилади.

Ўрта таъмирлаш барча коммуникацияларни тўхтатиб қўйиш, электрни узиб қўйиш, портлаш қурилмаларини тозалаш ва таъмирлаш учун керак бўлган асбоб-ускуналардан, шунингдек қўшни ҳамда барча хоналардан тозалашдан сўнг амалга оширилади.

Асосий таъмирлаш бинони портлатувчи ёнғинга қарши маҳсулотлардан бутунлай озод қилингандан сўнг амалга оширилади.

251. Оғирликларни портловчи моддалар билан ёнадиган моддалар билан жиҳозлаш тақиқланади.

5-§. Олов ёрдамида таъмирлаш ишларини олиб бориш

252. Пайвандлаш ва бошқа олов билан боғлиқ ишларни ушбу техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларга, шунингдек ёнғин ва портлаш хавфли объектлардаги иссиқ ишларнинг хавфсиз ўтказилишини ташкил этиш бўйича кўрсатмалар ва ушбу қоидаларнинг талаблари асосида амалга ошириш керак.

253. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва (ёки) тайёрлашга масъул бўлган ҳар бир ташкилотда ишлаб чиқаришнинг ўзига хос хусусиятларини ва маҳаллий шароитларни ҳисобга олган ҳолда олов билан боғлиқ ишларнинг хавфсиз ўтказилишини ташкил этиш бўйича кўрсатмалар ишлаб чиқилиши лозим. Ушбу кўрсатмлар иш хавфсизлиги бўйича белгиланган талабларни камайтирмаслиги керак.

254. Олов билан боғлиқ ишлар фақат кундузи амалга оширилиши керак.

6-§. Назорат-ўлчаш асбобларига қўйиладиган талаблар

255. Техникавий регламентда белгиланган ҳарорат, босим, намлик ва бошқа параметрларга мувофиқлигига боғлиқ бўлган аппаратлар ва асбоб-ускуналар, лойиҳа кўзда тутилган назорат-ўлчаш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши ва имкони бўлган ҳолларда, автоматик регуляторлар билан таъминланган бўлиши керак.

Назорат-ўлчов асбоблари ёки асбоблар яқинида берилган параметрларнинг рухсат берилган максимал қийматлари кўрсаткичлари (қизил чизиқ, қизил ўқ, рақамли кўрсатгичлар,

ўтказиладиган жадваллар ва бошқалар) аниқ кўрсатилиши керак.

256. Метрологик аттестациядан ўтган асбоб-ускуналар ва автоматлаштирилган бошқариш асбоблари ишлаш учун рухсат этилади.

Стандартларда қабул синовларидан ўтган ва паспорт операцион ҳужжатларига эга бўлган ўлчаш ва автоматлаштириш қурилмалари прототиплари ва ўлчаш асбобларини ишлаб чиқарувчи ташкилот метрология хизмати томонидан тасдиқланган синов методикасига рухсат берилади.

X. Саноатбиноларини сақлашга қўйиладиган талаблар

257. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш учун янги ва реконструкция қилинган бинолар ва иншоотлар тегишли қурилиш нормалари ва қоидаларига мувофиқ махсус комиссия томонидан фойдаланишга қабул қилинади.

Таъмирлашдан сўнг бинолар ва иншоотлар ташкилот бошлиғи томонидан тайинланган комиссия томонидан қабул қилиниши керак.

258. Бино ва иншоотларни таъмирлаш саноат бинолари ва иншоотларини режали профилактика қилиш қоидаларига мувофиқ амалга оширилиши лозим.

Портловчи моддаларни, унинг қисмлари ва қурилмаларини қуриш материаллари билан ифлосланиш эҳтимолини этадиган кичик таъмирлаш жиҳозни хона ва хонадан чиқмасдан тўхтатилганда амалга оширилиши мумкин.

259. Деворлар, поллар ва шифтлар шундай бўлиши керакки, портловчи моддалар ва уларнинг таркибий қисмларини қурилиш материаллари билан тўсиб қўйиш ва хонани ҳўл усуллар билан осонгина тозалаш мумкин.

Таъмирлаш вақтида ва бошқа ҳар қандай ҳолларда лойиҳада кўзда тутилган девор, шифтини, тахта бўёқ материалларини ва бўёқ (ёғли, ёнғиндан сақлайдиган) турини ўзгартириш тақиқланади.

260. Ердаги чуқурликлар ва ёриқлар, маҳсулотларни ишлаб чиқариш маҳсулотлари билан ифлосланишига ёўл қўйилмайди.

261. Ишлаб чиқариш оқава сувлари, хандаклар, олуклар, люклар, қабул қилувчилар ва шунга ўхшашлар лойиҳага мувофиқ ҳар доим ёпиқ эшик ва панжаралар билан ёпилиши керак. Оқимлар, елимлар ва шунга ўхшашларни тозалаш тасдиқланган жадвалга мувофиқ мунтазам равишда амалга оширилиши керак.

262. Муҳофаза қилинадиган пунктларнинг бинолари ва иншоотлари маҳсулотдан тозаланиши, энергия берилмаганлиги, комиссия томонидан қабул қилиниб, қулфланган ва муҳрланган бўлиши керак.

XI. Худудни сақлашга қўйиладиган талаблар

263. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайрлаш ҳудуди портлатиш

материалларининг доимий омборлари ҳудудига қўйиладиган талабларига мувофиқ сақланади.

264. Пункт ҳудуди 2.7ғбандга мувофиқ портловчи моддалар хонасида бўлишидан қатъи назар, доимий ҳимояланишга эга.

265. Ушбу пунктнинг ҳудуди тоза бўлиши керак. Тор кўчалар ва йўлаклар чуқурларга ва тешикларга эга бўлмаслиги керак, мос келиши керак, ҳаракатланиши ва тунни етарлича ёритилиши керак. Ҳудуддаги котлованлар, қудуқлар, чуқурликлар ёпиқ ёки тўсиқ бўлишлари лзим.

266. Ҳудудда уруқ ўсимликларни ва ёнувчан нарсаларни тўплаш тақиқланади.

267. Темир йўл кесишмаси белгиланган талабларга мувофиқ жиҳозланган бўлиши керак.

268. Ишлаб чиқариш биноларига подъездлари ва йўлакчалари ёзда сув билан суғорилиши, қишда қумдан тозаланиши ва қум билан сепилиши керак.

269. Ёмғир сувини олиб ташлаш учун новлар (хандалак, қувурлар, ва бошқалар) тозаланиши ва мунтазам таъмирланиши керак.

270. Пунктлар худудидаги ер ишлари фақат қурилиш нормалари ва қоидалари талабларига мувофиқ пункт раҳбарларининг ёзма розилиги биоан амалга оширилиши мумкин.

XII. Хавфсизлик белгиси ва щзига хос бўёқ қурилмалари ва алоқалари

271. Ишлатиладиган ишларнинг моҳиятига мос келадиган ва ишчилар ва меҳмонларнинг эътиборини жалб қилишлари мумкин бўлган хавфли белгиларга ва шартли хавфсизлик белгиларига, огоҳлантирувчи белгиларга, шунингдек, хавфли бўлиши мумкинлигини кўрсатиб, ишлаб чиқариш майдонининг, биноларни, иш хоналари ва жиҳозларни огоҳлантириш учун ҳаракатлар, пиёда ва транспорт воситаларининг ҳудудида ҳаракатланиш схемаси.

272. Транспорт воситаларининг ҳудудга кириш дарвоза олдида одамлар учун кириш залида саноат биноларига кириш эшиклари қуйидагиларни тақиқлайди:

Двигателнинг эгилувчан қувурида учқунларни тўхтатувчи қурилма билан жиҳозланмаган транспорт воситаларига кириш;

Тез ёнувчан суюқликларни, чекиш мосламаларини олиб ўтиш, очиқ оловдан рухсатсиз фойдаланиш тақиқланади.

273. Иш жойларида ва ишчи кийимлар омборида “Талаб қилинадиган иш кийимида ишлаш” огоҳлантирувчи плакатлар, чанг босиш жойларида “Респираторларни ишлатиш“, “Ёқилган ҳаво тортиш ускунаси билан ишлаш” плакатлари осилган.

274. Ёнғин ўчирувчиларнинг жойларини кўрсатувчи белгилар, ёнғинга қарши ёнғинга қарши тизимни ёқиш тугмалари ва ёнғинга қарши деталлар, шунингдек хавфли ишлаб чиқариш тоифасини кўрсатадиган белгилар биноларнинг ва иш жойларининг кўринадиган жойларида кўрсатилиши керак.

Жойлашув жойлари ёнғин хавфсизлиги билан мувофиқлаштирилган.

275. Қурилмалар ва коммуникацияларнинг ўзига хос ранги тегишли стандартга мувофиқ амалга оширилиши керак.

276. Йўллар ва ўтиш жойлари йўл белгилари билан жиҳозланган бўлиши керак.

XIII. Ишлаб чиқариш санатарияси

277. Хавфли шароитда ишлаётганлар махсус кийим ва шахсий ҳимоя воситалари билан таъминланишлари лозим.

XIV. Ёнғин хавфсизлиги

278. Ишлаб чиқариш жойларида ёнғин хавфсизлиги ва портловчи моддаларни тайёрлаш пунклари тегишли ёнғин қоидалари ва ёнғин хавфсизлиги қоидаларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

279. Дастлабки ёнғинни ўчириш ва ўт ўчириш қурилмаларини жойлаштириш учун жойлар портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлашга мўлжалланган барча биноларда таъминланиши керак. Ёнғин ўчириш ва ёнғинга қарши қурилмалари фойдаланиш мумкин бўлган жойларда жойлаштирилиши керак. Асосий ёнғинни ўчириш ва ёнғинга қарши қурилмаларнинг ўрни маҳаллий ёнғин хавфсизлиги бўлими билан мувофиқлаштирилган бўлиши лозим. Ҳар бир бинода ёнғин содир бўлганда ҳаракатларнинг қандай тутилиши ва ишлатилиши ҳақида кўрсатмалар бўлиши лозим.

280. Ёнғинни муҳофаза қилиш тизимлари ва қурилмаларини сақлаш ва ишлатиш автоматлаштирилган ёнғинни муҳофаза қилиш тизимларини лойиҳалаш ва улардан фойдаланиш бўйича талабларга, кўрсатмаларга, техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларга ва ушбу тизимлар ва қурилмаларга оид бошқа бошқарув ҳужжатларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

Ишлаб чиқариш пункти ёки портловчи моддалар тайёрлаш пункти учул масъул бўлган ҳар бир ташкилотда ташкилотнинг техник директори томонидан тасдиқланган ташкилот пунктлари ва хизмат кўрсатувчи ходимларининг ўзаро алоқасини ўз ичига олган ёнғир ва бахтсиз ҳодисаларни бартараф этиш учун режалар ишлаб чиқилиши керак.

281. ёнғин сигналлари ва телефон алоқалари ҳар доим яхши ҳолатда бўлиши лозим. Уларга кириш бепул бўлиши керак.

282. Стационар ишлаб чиқариш пунктида ўрнатилган ҳар бир телефон ва портловчи моддаларни тайёрлаш учун стационар станцияда ёнғинни ҳимоя қилиш учун телефон рақамлари бўлиши керак.

283. Портлаши мумкин бўлган биноларда (хоналарда) ёнғинга қарши тизимлар билан ишламаслик, шунингдек, сув таъминоти тармоғи, сув тошқинлари ва ёнғинга қарши тизимлар, ёнғинга қарши воситалар, кранлар, ҳабар берувчилар, сув тизимида носозликлар бўлса портлатиш ишларини олиб бориш тақиқланади.

XV. Статик электрдан ҳимояланиш чоралари

284. Статик электрдан ҳимояланиш чоралари амалдаги меъёрларга мувофиқ амалга оширилиши лозим.

285. Технологик жараёнлар ва курилмалар ишлаб чиқарилиши ишлаб чиқариш ва қўллашда моддалнинг хавфли электрланишини бартараф этишни ҳисобга олган ҳолда олиб борилиши лозим. Хавфли статик эдектр юзага келишини бартараф этишнинг асосий чоралари директив технологик жараёнларда кўрсатилиши лозим.

Янги ишлаб чиқаришни йўлга қўйишда ёки реконструкция қилишда статик электрга қарши ҳимоя амалдаги қурилмалари мафжудлиги ва етарлилиги текширилиши ва зарур деб топилганда унинг қўшимча ҳимояси таъминланиши лозим.

286. Технологик тарзда тартиб ўз ичига моддаларни ишлаб чиқаришда уларнинг электрик хусусиятларини (солиштирма электр қаршилик) ва электростатик разрядларга таъсирчанлигини (ёнувчанликнинг минимал энергиясини) ифодаловчи ишлов бериладиган параметрларини олади, статик электрдан ҳимояланиш воситалари тавсифи, технологик йўриқнома ва техника хавфсизлик бўйича йўриқномаларда эса уларнинг қўлланилиши тартиби таърифланган бўлиши лозим.

287. Электростатик зарядлари вужудга келиши ва йиғилиши имконияти асосан элаш, майдалаш, аралаштириш, юкни аппаратларга ортиш ва тушириш, пневмо и вакуум ташиш каби амалиётларда мавжуд. Маҳсулотнинг ҳар бир турига қайта ишлов беришнинг электростатик хавфсизлигини таъминловчи технологик жараёнларнинг йўл қўйиладиган параметрлари директив технологик жараёнларни ишлаб чиққан мутахассис ва технологик жараёнлар тартибига асосан ўрнатилади.

288. Хавфли электростатик разрядлар вужудга келиши имконияти мавжудлигидан огоҳлантириш учун қуйидаги ҳимоя чораларини ишлаб чиқаришнинг ўзига хослигини ҳисобга олган ҳолда кўзда тутиш лозим:

Электр ўтқазувчи қурилма ва коммуникацияларнинг ерга уланиши;

Нейтрализаторларнинг қўлланилиши;

Ҳар хил белгилар разрядида электрланадиган мулоқотга киришадиган материаллар жуфтлигини танлаш;

Атроф-муҳитни намланиши;

Қурилма учун электр ўтқазувчи материалларни қўлланилиши;

Махсус кийимни қўлланилиши.

289. Статик электрнинг зарядлари вужудга келиш интенсивлигини сусайтириш учун қуйидагилар зарур:

Технологик томондан қаралганда, бунинг имконяти бўлган ҳар ерда буғ ва чанг-ҳаво аралашмалари муаллақ суюқ ва қаттиқ зарралардан тозалаш, суюқликларни – қаттиқ ва суюқ аралашмалар билан ифлосланишдан;

Ёнилғилар консентрациясини портлаш чегарасидан узоқроқда ушлаб турмоқ;

Технологик ишлаб чиқаришга эҳтиёж бўлмаган барча ерда моддаларнинг сочилиши, парчаланиши ва майдаланишини истисно қилмоқ;

Технологик жараёнларни ўрнатилган параметрларга мувофиқ киритиш; ташиш ва қайта

ишлаш тезлигини, чанг, буғ-газ аралашмалари ва суюқликлар гирдобли харакатини камайтириш;

Қувур, шланг, форсункалар, сопеллардан оқиб чиқишида буғ ва газларнинг конденсацияланиши ап кристалланишини истисно қилиш.

290. Статик электрнинг вужудга келиши ва йиғилиши имконияти бўлган барча технологик қурилмалар (аппаратлар, идишлар, коммуникациялар, ишчи ўринлар ва стеллажларнинг қопламалари, асбоб-ускуналар ва бошқалар), металдан ёки электр ўтқазадиган материаллардан тайёрланган бўлиши ва ерга уланган бўлиши лозим (электр ўтқазадиган материаллар сифатида солиштирма электр қаршилиги 10 Ом.м дан ошмайдиган материаллар саналади).

Маҳсулотларнинг кўчирилиши, парчаланиши, майдаланиши, сочилиши содир бўладиган аппаратлар, идишлар, агрегатлар, Трубопроводлар, алоҳид турувчи машиналар, агрегатлар, аппаратлар, аппратлар ва идишларнинг умумий тизимили Трубопроводлар билан улаш ерга уланининг ички контурига улар билан боғланган ерга уланишдан қатъий назар алоҳида тармоқ орқали боғланиши лозим.

Бир неча ерга улаш аппаратлари, агрегатлари ёки Трубопроводларини ерга уланадиган шинага (симга) кетма-кет ёқилишига йўл қўйилмайди.

Ерга уланадиган қурилмаларни статик электрдан ҳимояланиш учун электр асбобининг ҳимояланган ерга уланиши билан бирлаштирилиши руҳсат берилади.

Юклашдан аввал аралаштириш-зарядлаш машиналарининг ерга уланиши мазкур Қоидаларнинг 9.6. бандига биноан амалга оширилиши лозим.

291. Технологик қурилманинг конструкторлик хужжатларида ерга уланадиган симларни улаш учун жой ва уларнинг мустаҳкамланиши кўрсатилган бўлиши зарур.

Ҳар бир ишлаб чиқариш биносида ерга улашга тегишли барча қурилмалар, асбоб-ускуна, ашёлар мажмуи ва бошқалар бирма-бир айтиб ўтилган ерга улаш схемаси (харитаси) тузилган бўлиши лозим.

292. Электр ўтқазувчи (нометал) материаллардан тайёрланган ҳар қандай энг узоқроқда жойлашган, қурилманинг ички юзасининг ерга уланиш қаршилиги ерга уланишнинг ички контурига нисбатан 10 Ом дан ошмаслиги лозим.

Фақатгина статик электрдан ҳимоялашга мўлжалланган асбоб ерга уланиш қаршилиги 100 ОМ дан баланд бўлмаслиги зарур.

293. Ерга уланадиган симлар ва ерга уланиш контури уларни кўздан кечириш имконятини яратиш учун очиқ ўтказилиши лозим. Шу билан бирга, уларнинг механик ва кимёвий таъсирларга бардошлилиги таъминланиши лозим.

Ерга улагичлар ерга уланишнинг ташқи ва ички контури электр ўрнатгичларнинг қоидалари талаблари, бинолар ва иншоотларнинг чақмоқдан ҳимоялаш асбоблари бўйича меъёрлар ва қоидаларга мувофиқ бажарилиши лозим.

Статик электрдан ҳимоялаш учун мўлжалланган ерга уланадиган симлар қора рангга бўялади. Хонанинг кўринишига мос тарзда ерга уланадиган симларни бошқа рангларга бўяшга ҳам йўл қўйилади (қизилдан бошқа).

294. Ерга улаш контури элементларининг бирлаштирилиши, ерга улагичлар ва ерга уланадиган конструкциялар бирлашиши пайвандлаш йўли билан бажарилиши лозим. Пайвандлаш

йўлини қўллаш мумкин бўлмаган ҳолатда, ерга уланадиган исмларни боғлаш ишончли кесув бирлаштириш йўли билан ҳам бажарилиши мумкин. Шу билан бирга ерга уланадиган симлар охирларида асосий томир билан электрик тарзда боғланган кесилмаган ҳалқа бўлиши зарур. Кесув бирлаштиришлар емирилишдан ҳимояланган бўлиши лозим.

295. Бир биридан 1,1 м гача бўлган масофада параллел тарзда жойлашган трубопроводларўзаро ҳар бир 20 м да кашак тарзда бирлаштирилиши лозим. Трубопроводлар бир бири билан, метал пиллппоялар ва конструкциялар билан 0,1 м дан кам бщлмаган масофада кесишганда, улар худди шундай кашак тарзда бо-ланишлари лозим.

Ташқи эстакадаларда жойлашган трубопроводларнинг ҳимояланган ерга уланиши бинолар ва иншоотларнинг чақмоқдан ҳимоялаш асбоблари бўйича меъёрлар ва қоидаларга талабларига жавоб бериши лозим.

Вентиляциянинг метал ҳаво ўтказгичлари ҳар 20 мс дан кейин 5 мм дан кам бўлмаган диаметрли алюминий қотишмалардан бўлган симлар, 24 мм2 дан кам бўлмаган кесимли лента ёрдамида ерга уланган бўлиши лозим.

296. Ерга уланган жисм билан алоқаси бузилиши мумкин бўлган машина ва аппатарларнинг ҳаракатланувчи электрланишга мойил қисмлари ерга уланишни таъминлаш учун токни суръатга туширадиган махсус қурилмаси бўлиши лозим.

Моддаларнинг интенсив электрланиши имкониятини яратадиган аппраталар, шунингдек, тебранма қурилмаларнинг ҳаракатдаги узеллари (тебранма қайиқлар, механик симли галвирлар ва бошқалар) 2 жойдан кам бўлмаган нуқталарда ерга уланишлари зарур.

Статикага қарши тиғли камарларни қўллаш маслаҳат берилади.

297. Моддалар, таркиблар ва конструкцион материалларнинг солиштирма сиртқи электр қаршилигини сусайтириш учун ,ушбу ҳолат технологик жараёнларнинг шартлари билан йўл қўйилган жойларда, 65% дан паст бўлмаган ҳавонинг нисбий намлигини таъминлаш маслаҳат берилади.

298. Моддалнинг сепилиши қуйи баландликдан амалга оширилиши лозим. Ҳар жойда йўриқномаларда белгиланган муддатларда тизимли равишда қурилмалар, ҳавони олиб чиқувчи вентилляциялар ва хонадаги бошқа тузилмаларни туриб қолган чангдан нам ҳолатда тозалаш лозим.

Сочиладиган маҳсулотларни бевосита қоғоз, полиэтилен, полихолрвинил ва бошқа электрланадиган қоплардан таркибида ёнувчан суюқлик буғлари бўлган аппаратлар туйнукларига юклаш ман этилади. Бундай ҳолатда, моддаларнинг минимал ёнувчанлигини таъминлайдиган ўтказувчан материаллардан бўлган юклаш қурилмаларидан фойдаланиш мақсадга мувофиқ.

Сочиладиган моддалар синов танлови, технологик параметрларнинг киритиладиган синов-ўлчовчилар ва асбоблар ёрдамида ўлчаниши чанг ўтирганидан амалга оширилиши лозим.

299. Ишлаб чиқариш шароитларида электрланиш параметрларнинг ўлчаниши йилига 2 мартадан кам бўлмаган даврий тарзда тасдиқланган ўлчов ишларини олиб бориш графигига мувофиқ амалга оширилади. Ўлчов ишларини олиб бориш учун учқундан ва портлашдан ҳимояланган ҳолатда ўлчовнинг электростатик хавфсизлигини таъминлайдиган ва давлат ва идоравий синовлардан ўтган мазкур ишлаб чиқариш қўлланилишига йўл қўйиладиган бажариш асбоблари қўлланилиши лозим.

300. Статик электрдан ҳимоя қурилмасидан фойдаланиш қабули технологик ва

энергетик қурилманинг қабули билан бир вақтда амалга оширилиши лозим.

Статик электрдан ҳимоя қурилмасидан фойдаланиш жараёнида қуйидагилар зарур:

Иш бошлашдан аввал, ерга уланадиган симларнинг уланган жойлардаги электр алоқаси ишончлилигини текшириш ва бутун узунлик бўйича электр занжирининг узлуксизлиги;

Ифлосланиш, механик зарарлар, технологик қурилмалар, иш жойлари электросимли қопламаларда ишқор, кислота, органик эритмаларга йўл қўймаслик.

301. Технологик қурилмани, трубопроводлар ва шу кабиларнинг ерга уланадиган асбоблари электр қаршилигини кўздан кечириш ва ўлчаш электр қурилмаларнинг ерга уланишини текшириш билан бир вақтда амалга ошириш маслаҳат берилади. Ерга уланадиган текшириш синовлари, шунингдек, тафтиши ва таъмирлаш натижаларини паспортга киритиш лозим. Технологик аппаратлар, қурилмалар, кўчма қурилмалар, транспорт асбоблари, ускуналари ерга уланиш қаршилигини ўлчаш натижалари махсус журналда рўйхатга олиниши лозим.

Статик электрдан ҳимоя воситаларини қуйидаги даврийликда назорат қилиш маслаҳат берилади:

Ерга уланадиган қурилмалар қаршилигини кўздан кечириш ва ўлчаш (ерга улагичлар, контурлар)	Йилига 2 марта
Электросимли оёқ-кийим қаршилигини ўлчаш	Ҳар чоракда 1 марта
Стационар технологик қурилмалар ерга уланиш қаршилигини кўздан кечириш ва ўлчаш	Ҳар чоракда 1 марта
Қурилма, кўчма қурилмалар ва синов-танловларнинг кўчма қисмлари учун ҳам	Ойида 1 марта
синов-танловлар ерга уланадиган қурилмалари қийматини кўздан кечириш	Смена бошланишидан аввал

Статик электрдан ҳимоя воситаларининг режалаштирилган-огоҳлантирув таъмири технологик қурилмалар ва электр қурилмалар таъмири билан бир вақтда амлга ошириш лозим.

XVI. Атроф-муҳит муҳофазаси

302. Иншоотлар, сув таъминоти ва канализация қурилмалари, шунингдек, оқова сувлар ва ҳавони чангдан тозалаш бўйича қурилмалар белгиланган талабларга мувофиқ бўлиши лозим.

303. Саност майдонлари юзасида портловчи моддалар ёки компонентлар сочилганда ёки тўкилганда, ушбу моддаларнинг ёмғир сувлари оқиб кетадиган тарновлардан канализация ёки сув ҳавзалрига қуйилишини олдини олиш мақсадида уларни йиғиб олиш лозим. Йиғилган моддалар йўқ қилиниши зарур.

XVII. Юк ортиш ва тушуриш, ташиш ва омбор ишлари

304. Портловчи востиалари ва уларининг компонентлари бўлган юк ортиш ва тушуриш, ташиш ва омбор ишлари амалдаги автомобил (темир йўл) транспортида хавфли юк ташиш

қоидалари, муайян тоифадаги маҳсулотлар билан ишлашда аниқ чораларни ўз ичига оладиган портлатиш ишларидаги ягона хавфсизлик қоидалари ва амалдаги Қоидаларга мувофиқ бажарилиши зарур.

305. Юкларни қўлда ташиш учун ишчилар ташишни қулайлаштирадиган, қшлдан тушиб кетиш ва юкнинг йиқилиш ҳолатларини истисно қиладиган анжомлар билан таъминланишлари лозим. Портловчи-ёнувчан маҳсулотли юкларни судраш, думалатиш ман этилади.

Юкларни кўчириш учун синалган, яроқли механизмлар ва анжомлардан (чиғир, блоклар, кўтарма кранлар, авто юк кўтаргичлар ва бошқалар) фойдаланиш лозим. Электр-тельферлар кнопкали шаҳобчалари ва кўприк кранларини уларнинг бегона ходимлар томонидан ишлатилиши имкониятини истисно қилиш мақсадида автоматик ўчирувчи калит-марка билан жиҳозлаш.

306. Қўлланилаётган ташиш воситалари, юк ортиш ва тушуриш механизмлари ва асбоблари ўрнатилган талабларга мувофиқ бўлиши лозим.

307. Юк ортиш ва тушуриш жойларида маҳсулотларни вагонларга ва вагонлардан керакли миқдордаги вагон ромига бириктириш учун зарур тахта ҳаракатланмайдиган илгакли кўприклар, мустаҳкам бириктирилган кўндаланг тушган харили тахта зиналар, букилиш, босим ва сирпанишлар олдини оладиган чорпоялар бўлиши лозим. Кўприклар кенглиги доскалар қалинлиги 60 мм бўлганда 1м дан кам бўлмаслиги, тахта зинапоялар – 1,0-1,5 бўлиши лозим. Жуда оғир юкларда тахта зинапоялар ва кўприкларнинг қалинлиги ҳисобда белгиланганига мос бўлиши зарур. Портловчи моддаларни юклаш ёки тушуришга доир ишлар бажариладиган майдони мустаҳкам, текис ёриқларсиз, юзасидан қадоқ зарарланган тақдирда портловчи моддаларни олиб ташланиши мумкин бўлган қопламага эга бўлиши лозим.

Контейнерлар юк ортиш ва тушуриш жойлари юк ортиш ва тушуриш асбобларидан фойдаланиш талабларига мувофиқ жиҳозланиши лозим.

308. Юк ортиш ва тушуриш жойлари, шунингдек, сирпанишни олдини одиш учун кўприклар ва йиғинлар, айниқса қиш вақтлари қум билан сепилиши зарур.

309. Юк ортиш ва тушуриш ишларида вагонлар ва платформалар остига вагоннинг турғунлигининг таъминлайдиган колодкалар қўйилиши лозим.

310. Вагонларнинг ҳаракатига фақатгина эшиклари ёпиқ ва маҳкамланган ҳолда руҳсат берилади.

311. Хавфли юкли темир йўл ҳаракати таркибининг жойнинг ҳудудида ҳаракат тезлиги соатига 15 км дан ошмаслиги зарур. Вагонларнинг манёврга асосланган ҳаракати силкиниш ва кескин тўхтовларсиз бўлиши лозим.

312. Транспорт воситаларида сочилиган портлаш ва ёнғин хавфи бўлган моддалар аниқланганда улар тўлиқ халтачаларга ёки қутиларга эҳтиёткорона, йўриқномада назарда тутилган услубда йиғилиши ва йўқ қилиш учун жўнатилиши зарур.

313. Портловчи моддалар юк ортиш (тушуриш) жойларига юк ортиш ва тушириш ишлари олиб борилиши пайтида ушбу ишларга алоқадор бўлмаган шахслар яқинлаштирилмаслиги лозим.

314. Автотранспорт ўрнатилган талабларга мувофиқ бўлиши лозим.

315. Ишлаб чиқариш ва портловчи моддалар тайёрлашннинг ерости манзилларида аккумуляторли электровозлар ва портлашдан ҳимояланган электр қурилмали электрюкловчиларни, шунингдек учқунни босиш ва ишлаб чиқарилган газларни

нейтраллаштириш тизими билан жиҳозланган, белгиланган тартибда ишлатишга йўл қўйиладиган дизел электрюкловчиларни қўллашга руҳсат берилади.

Ишлаб чиқариш манзилларнинг рельсли йўллари умумий шахта (кон) йўлларидан электр изоляцияланган бўлиши зарур.

Тайёрланган портловчи моддалрни ишлаб чиқарилган манзилдан омборларга етказиш ушбу мақсадларда махсус жиҳозланган ва хавфсизлик талабларига жавоб берадиган умумий шахта транспортларининг барча турлари ва воситаларига руҳсат берилади.

Ишлаб чиқариш стационар манзилларининг қуйида жойлашган сатҳларга етказиш учун портловчи моддаларни ўтказиш учун ғоваклар пайдо қилиниши мумкин. Кўчириш қуйи сатҳда жойлашган ва ташиш ёки кўтармада портловчи моддаларни сақлаш учун жиҳозланган бункер ёки вагонеткаларга (зарядловчи-транспорт машиналари) амалга оширилади. Портловчи моддаларни сақлаш ва тарқатиш учун қуйи сатҳга ўтказиш жойи участок портловчи материалларини сақлаш ва тарқатувчи камерани жиҳозлаш лозим.

XVIII. Портловчиматериалларнисақлаш, ҳисоб-китоби ва фойдаланиши

316. Ишлаб чиқариш манзилларида тайёрланадиган ва таёргарлик манзилларида қўллаш учун тайёрланадиган портловчи материалларни, шунингдек уларнинг компонентлари ва ярим тайёр маҳсулотлар сақлаш, ҳисоб-китоби ва фойдаланилиши портлпш ишларидаги Ягона хавфсизлик қоидалари, Ўзбекистон Республикаси ички ишлар Вазирлиги қарори билан тасдиқланган № 1491 ва “Саноатконтехназорат” Давлат инспекциясининг 25.05.2005 йилдаги № 78/3 йўриқнома ва қуйидаги тартиб тўғрисидаги йўриқномага мувофиқ амалга оширилиши лозим: тушумлар ҳисоб-китоби, ашёнинг сарфланиши, тайёрланган портловчи моддаларнинг миқдори рўйҳатга олиниши; корхонада ишлаб чиқилган ва Инспекция ҳудудий бошқармаси ёки кон-техника инспекцияси билан келишилган ҳолда портловчи моддалар чиқарилиши.

317. Ишлаб чиқариш ва тайёрлаш манзилларининг портловчи моддалари ишлаб чиқариш чиқиндиларини ҳисоб-китоби корхонада ишлаб чиқилган йўриқномага мувофиқ амалга оширилади.

318. Тайёрланган портловчи модданинг умумий массаси қуйидаги тартиб тўғрисидаги йўриқнома бўйича аниқланади: тушумлар ҳисоб-китоби, ашёнинг сарфланиши, тайёрланган портловчи моддаларнинг миқдори рўйҳатга олиниши; корхонада ишлаб чиқилган ва ва Инспекция ҳудудий бошқармаси ёки кон-техника инспекциясибилан келишилган ҳолда портловчи моддалар чиқарилиши.

319. Аралаштириш-зарядлаш машиналарининг юк ортиш ва тушуриш люклари ишлаб чиқариш ва портловчи моддалар тайёрлаш манзилларида юкланганидан сўнг пломбаланади.

320. Ёзма руҳсат бўйича истисно ҳолатларда, портловчи моддалар ёки метал ёнилғиларсиз эмулсияланган аралаштириш-зарядлаш машиналарини ҳудуднинг ҳимояланадиган манзилида 2 суткадан кўп бўлмаган муддатда махсус ажратилган майдон ёки аралаштириш-зарядлаш машиналарининг юклаш хоналарида сақлашга руҳсат берилади. Машинадаги портловчи моддаларнинг массаси рўйҳатдан ўтган бўлиши, юк ортиш ва тушириш люклари пломбмланган, хоналар эса амалдаги Қоидаланинг 8.3. бандига мувофиқ тайёрланган бўлиши лозим.

321. Стационар манзилда тайёр бўлган портловчи моддалар зарядловчи, ташиш-

зарядлаш машиналарига юкланиши, қоплар, контейнерлар, қутиларва бошқаларга жойланиши, техник шартлар ва техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларга биноан патронажланиши мумкин.

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 5-сонли илова

Оддий қумоқланганган ва эмульсияли портловчи моддалар

ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлигининг

ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар оддий қумоқланган ва эмульсияли портловчи моддалар ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлигининг кетмакетлигини белгилайди.

I. Умумий қисм.

1-§. Асосий қисқартмалар ва тушунчалар рўйхати

1. Ушбу қоидаларда қўйидаги асосий қисқартиришлар, терминлар ва таърифлардан фойдаланилган.

ЭПМ заводи –эмульсияли портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи завод;

ЭПМ-таркибида оксидловчи моддаларнинг сув эритмалари, қуюқ кислоталар, портламайдиган ёнувчи қўшимчалар, сенсибилизаторлар (қуруқ ёнмайдиган қўшимчалар) бўлган эмульсияли портловчи модда;

ПМТ –портловчи материаллар;

ПМ- портловчи моддалар;

ПВ- портлатиш воситалари;

СИП-қумоқланган портловчи моддаларни стационар ишлаб чиқиш пункти;

СТП-заводларда ишлаб чиқарилган портловчи моддаларни портлатиш ишларини олиб борувчи корхоналарда стационар тайёрлаш (қайта тайёрлаш) пункти;

ҚЗМ – қориш-зарядлаш машинаси;

ТЗМ – транспорт зарядлаш машинаси;

ПМларни қайта ишлаш- портловчи моддаларни стационар тайёрлаш пунктида механизациялашган зарядлашга тайёрлаш (таралардан бўшатиш, компонентларни аралаштириш, қориш - зарядлаш машинаси, транспорт -зарядлаш машинасига юклаш ва бошқалар;

Совуқ аралаштириш -компонентларни иситмасдан аралаштириш;

ТЖР-технологик жараён регламенти;

ДТЖ – директив технологик жараён;

ПИХЯҚ – портлатиш ишлари хавфсизлигининг ягона қоидалари;

КТУ – кўтариш-транспорт ускунаси;

МРК – меъёрий рухсат берилган концентрация;

ТХ - хавфсизлик техникаси;

ЭУҚ – электр ускуналарини ўрнатиш қоидалари;

РЭТ – режали – эҳтиёт таъмир;

НУАА – назорат ўлчаш асбоблари ва аппаратлари;

Объект- завод таркибига кирувчи бинолар (иншоатлар) мажмуаси ёки алоҳида турган бино(иншоат), стационар ишлаб чиқариш пункти ёки стационар тайёрлаш пункти;

Махсуслаштирилган ташкилот- аниқ белгиланган ишларни бажариш хуқуқига (лицензияси) эга бўлган ташкилот;

Иш раҳбари- алоҳида ишларга раҳбарлик қилувчи мухандис-техник ходим, участка (завод, стационар ишлаб чиқариш пункти) бошлиғи ва муовини, участка механиги ва энергетиги, уста ва ҳокозолар;

Иш бажарувчи- ишни бевосита бажарувчи шахс;

Техника назорати – объектда, корхонада меҳнатни муҳофаза қилиш ва меъёрларга риоя қилиш назорати тизими;

Ишларни бажариш хуқуқи – тегишли касб олганини тасдиқловчи ҳужжати бўлган ва амалий малакага эга ижрочиларнинг алоҳида ишларни бажариш ҳуқуқи

2-§. Умумий қоидалар

2. Ушбу қоидалар Ўзбекистон Республикаси ҳудудида ишга туширилган, қўрилаётган ва лойиҳалаштирилаётган қумоқланган, сув таркибли ва эмульсияли портловчи моддаларни ишлаб чиқарадиган заводлар, уларнинг таркибига кирувчи ишлаб чиқариш ва ёрдамчи бинолар ва иншоотлар, стационар ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктлари, портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи стационар пунктлар ва портлатиш ишларини олиб боришда портловчи моддаларни механизациялашган зарядлашга тайёрлаш пунктларига тегишлидир.

3. Портловчи моддаларни қориш-зарядлаш ва шунга ўхшаш қурилмалар билан ишлаб чиқариш, шунингдек заводда ишлаб чиқарилган портловчи моддаларни механизацияланган зарядлашга тайёрлашностационар пунктларда амалга оширилганда ушбу Қоидалар уларга тегишли эмас.

4. Корхона, объектда (завод, стационар ишлаб чиқариш пункти, стационар тайёрлаш пункти) тайёрланиши керак бўлгансаноат портловчи моддаларини Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) қўллашга руҳсат бериши лозим.

5.Ушбу қоидалар талаблари портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ва тайёрловчи объектлар, алоҳида мансабдор шахслар, ишларнинг раҳбарлари ва ижрочиларининг ишлаб чиқариш фаолиятини белгилаб берувчи хужжатларда (технологик жараён регламенти, йўриқнома, қоидаларда) акс эттирилиши лозим.

6. Ушбу Қоидаларни корхоналарда амал қилинишининг назорати Инспекцияга, корхонада – унинг раҳбарига юкланади.

3-§. Ишлаб чиқаришга умумий талаблар

7. Ҳар бир портловчи моддани ишлаб чиқарувчи (қайта ишловчи) корхона (завод, стационар ишлаб чиқариш пункти, стационар тайёрлаш пункти) да:

а) Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ўрнатган тартиби асосидаги портловчи материаллар айланмаси сохасидаги фаолиятини амалга ошириш лицензияси;

б) технологик жараён регламенти (ТЖР);

в) ускуналар, ишлаб чиқариш жараёнларини бажариш ва назорат қилиш асбобларининг паспортлари;

г) ҳом ашъё, материаллар ва тайёр маҳсулотнинг техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлари;

д) ностандарт ускуна, яроғ ва асбобларнинг керакли чизмалари чизмалари;

е) ишлаб чиқариш журналлари;

ж) лойиҳада аниқланган ва портловчи моддаларни ишлаб чиқариш (қайта ишлаш) ишларини хавфсиз бажаришни таъминловчи техник воситалар;

з) ушбу ишлаб чиқаришга махсус рухсати бўлган, портловчи материаллар билан ишларни хавфсиз олиб боришва бошқаришнитаъминловчи ходимлари бўлиши шарт. Санаб ўтилган ҳужжатларнинг рўйҳати, олиб бориш ва сақлаш, шунингдек қўшимча журналларни юритиш тартибини объект бўйсинадиган корхона раҳбари аниқлайди.

8. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва қайта ишлашда фақат техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлари ва Инспекциянинг рухсатномаси бўлган ускуналар, назорат ўлчаш асбоблари, қўрилмалар, аппаратура, портловчи модда ўрамаларини қўллашга рухсат берилади.

9. Портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи корхоналарнинг ишлаб чиқариш майдончалари атрофида санитария зонаси белгиланиши, унинг ўлчамлари амалдаги техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларга биноан лойиҳада аниқланиши лозим.

10. Санитария ҳимоя зонаси ерларидан, корхонанинг ишлаб чиқариш ва хўжалик ишлари билан боғлиқ бўлмаган бошқа мақсадларда фойдаланишга рухсат берилмайди.

II. Меҳнат муҳофазаси ва саноат санитарияси.

1-§. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил этиш.

11. Корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш хизматини ташкил қилиш «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси Қонунининг 12 моддаси ва «Меҳнат муҳофазаси бўйича ишларини ташкил этиш тўғрисида намунавий Низом»га биноан амалга оширилади.

12. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизматлари, корхонада қабул қилинган ва касаба уюшмаси қўмитаси билан келишилган меҳнатни муҳофаза қилиш ишларини ташкил қилиш қоидаларига риоя қилиб ишлайди ва статусига биноан корхонанинг асосий хизматларига тенглаштирилади, ва унинг раҳбарига бўйн синадилар.

13. Мехнатни муҳофаза қилишни бошқариш, иш жойлари ҳолатини назорат қилиш, уларни мехнатни муҳофаза қилиш талабларига мослиги, мехнат ҳақидаги қонунларга риоя қилиш ва буйруқлар, фармойишлар, кўрсатмалар,мехнатни муҳофаза қилишнинг комплекс, кундалик ва оператив режаларини бажарилишини назорат қилишдан иборат.

14. Назоратнинг асосий турлари:

а) ишлар раҳбарини ва бошқа мансабдор шахсларни оператив назорат қилиш;

б) маъмурий-ижтимоий (уч босқичли) назорат;

в) меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати бажарган назорат;

г) бош мутахассислар хизмати бажарган назорат;

д)жамоат назоратидан иборат.

Назоратнингбарча турлари фақат меҳнатни мухофаза қилиш меъёрлари ва қоидалари техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларига риоя қисмасликни аниқлашдан иборат бўлмай, интизомни бузилиш сабабларини тахлил қилиш, уларни бартараф қилиш чораларини ишлаб чиқишни ўз ичига олади.

15. Назорат тизими цехлар ва бўлимлар хизматлари,усталар, бригадирлар ва аниқ ишлар ижрочиларининг меҳнатни муҳофаза қилишда ўз функционал вазифаларини бажаришларини назорат қилишга йуналтирилган бўлиши лозим.

16. Уч босқичли (маъмурий-ижтимоий)назорат, маъмурият ва касаба уюшмалари қумитасининг асосий назорат шакли бўлиб, иш жойларида, участкаларда, цехларда меҳнат хавфсизлиги шароитларининг ҳолати, шунингдек хизматлар, мансабдор шахслар ва ишчилар қонунлар, меҳнат хавфсизлиги техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар,қоидалар, меъёрлар, кўрсатмалар ва меҳнатни муҳофаза қилишнинг бошқа меъёрий-техник хужжатларига риоя қилишини назорат қилади.

Меҳнатни муҳофаза қилишнинг уч босқичли назорати ўтказилади:

а) биринчи босқичда- цех участкасида, сменада ёки бригададаХар куни иш бошланишидан олдин участка бошлиғи, смена бошлиғи, уста ва меҳнатни мухофаза қилиш вакили ўтказган назорат;

б) иккинчи босқичда-цехда, ишлаб чиқаришда ёки корхона участкасида, бир ойда камида бир марта, цех бошлиғи ва цехнинг меҳнатни мухофаза қилиш бош вакили рахбарлигидаги комиссия ўтқазган назорат. Комиссия таркибига цехнинг техник хизматлари раҳбарлари,

корхонанинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўлими мухандиси ва цехга бириктирилган медицина ходимлари киради;

в) учинчи босқич-корхонада, кварталда камида бир марта, корхона раҳбари ёки бош инженер ва корхона касаба уюшмаси қўмитаси раиси бошқарган комиссияўтказган назорат. Назорат текширилаётган бўлимнинг раҳбари ва меҳнатни муҳофаза қилишнинг бош вакили иштирокида ўтказилади.

2-§.Корхона (ишлаб чиқариш объекти) ходимлари

17. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш (қайта ишлаш) корхонаси раҳбари вазифасига, олий таълим муассасаларининг портловчи моддалар технологияси мутахассислигини тугатган ва мутухассислиги бўйича иш стажи бўлган шахслар тайинланади.

Раҳбарлик лавозимига, портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқига эга шахсларни тайинлашга рухсат берилади. Бу лавозимга тайинланаётган шахслар дастлаб Инспекция келишилган дастурга биноан қўшимча таълим олишлари лозим.

18.18 ёшдан ёш шахсларни ноқулай шароитлардаги ишлар рўйхатида тақиқланган ишларга жалб қилиш тақиқланади.

19. Малакавий касалликлар рўй бериши эҳтимоли юқори бўлган ишларга ходимларни қабул қилишда, маъмурият уларни бу тўғрисида огоҳлантириши,шунингдек уларни тегишли имтиёзлар ва компенсациялар билан таништириши ва улардан шундай шароитларда ишлашга ёзма розилигини олиши шарт.

3-§. Хавфсизлик қоидаларини ўқитиш,инструкциялаш ва ходимларнинг билимларини текшириш

20. Портловчи моддалар билан ишлашга боғлиқ корхоналарнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлар, уларнинг мансаблари, касблари ва иш турлари учун белгиланган тартиб ва муддатларда ўқиш,инструктаж ва қоидалар, меъёрлар, меҳнат хавфсизлиги кўрсатмаларини билиш назоратларидан ўтиши шарт.

21. Корхонанинг раҳбар ва мухандис техник ходимларини, мансаби юқори шахс, бошланғич инструктаждан ташқари қўйидаги маълумотлар билан таништириши лозим:

а) меҳнат шароитлари ва иш участкасида ишлаб чиқариш ҳолати;

б) зарарли ва хавфли ишлаб чиқариш омилларидан ишчиларни ҳимоя қилиш воситалари ва усуллари;

в) меҳнатни муҳофаза килишва шароитларни яхшилаш чоралари;

г) меҳнатни муҳофаза қилишда лавозим вазифалари ва раҳбар кўрсатмалари.

22. Лавозимда ишга тушганидан кўпи билан бир ойгача раҳбар ва мухандис техник ходимлар, ҳар бир мансаб учун корхонанинг техник раҳбари белгилаган меҳнат хавфсизлиги қоидалари рўйхати талабларини билиш назоратидан ўтиши, назорат натижалари баённома билан

расмийлаштирилиши лозим.

23. Раҳбар ва мухандис-техник ходимлар иш жараёни давомида бажараётган лавозими ҳажмида ва ҳар бир аниқ иш тури ёки ускуна учун белгиланган муддатда меҳнат хавфсизлиги талабларини билишнинг даврий назоратидан ўтиши шарт. Бунинг учун корхонада бўйруқ билан доимий комиссия тузилиши ва корхона раҳбар ходимларини ва мутахассисларини назорати ўтказиладиган қоидалар рўйхати тасдиқланган бўлиши лозим.

24. Мухандис техник ходимларни навбатсиз ўқитиш ва меҳнат хавфсизлиги қоидалари, меъёрлари ва кўрсатмаларини билишларини текшириш ўтказилади:

а) янги ва қайта ишланган меҳнат мухофазаси меъёрий хужжатлари амалга киритилганда;

б) янги ускуналар ишга киритилганда ёки янги технологик жараёнлар жорий қилинганда;

в) меҳнат мухофазасининг қўшимча билимларини талаб қилувчи бошқа мансабга ўтказилганда;

г) меҳнат хавфсизлиги ва ушбу қоидалар талабларини бузиш ҳоллари аниқланганда, давлат назорати органлари ёки юқори ташкилотнинг талабларига биноан;

д) меҳнатни мухофаза қилиш ва ушбу қоидаларни бузиш ишлаб чиқаришда бахтсиз ҳодиса рўй беришига сабаб бўлганда.

25. Юқори хавфли ускуналарда ишловчи ёки уларга хизмат кўрсатувчи ёки Инспекция органларига бўй синувчи ходимлар тегишли қоидалардан белгиланган муддатларда меҳнат хавфсизлиги бўйича даврий таълим олишлари ва билимларини текширилишидан ўтишлари ва унинг натижалари баённомада расмийлаштирилиши зарур.

Даврий билимларни текширишни талаб қиладиган лавозимлар, касблар ва ишлар рўйхати, шунингдек экзамен комиссиясининг таркибини корхонанинг техник раҳбари аниклайди

26. Портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи (тайёрловчи) корхонага қабул қилинаётган ҳар бир ходим кириш инструктажидан ўтиши, дастлабки техника хавфсизлиги таълимини, иш жойида бирламчи инструктажни олиши лозим.

27. Кириш инструктажини ушбу қоидаларнинг биринчи иловасида белгиланган саволларнинг намунавий рўйхатидан тузилган дастур бўйича, корхонада бйруқ билан шу вазифалар юкланган, меҳнат мухофазаси мухандиси ёки бошқа мухандис – техник ходим амалга ошириши керак.

28. Техника хавфсизлиги бўйича дастлабки таълим ишлаб чиқаришдан ажралган ҳолда ва ишга биринчи марта қабул қилинаётганлар учун3 кун, шунга ўхшаш корхоналарда ишлаган, шунингдек корхонада бошка касбга ўтказилаётган ишчилар учун 2 кун, олий ёки ўрта техник таълимли мутахассислар корхонанинг ёрдамчи хизматлари раҳбарлиги лавозимига тайинланишида 5 кун давомида бўлиши лозим.

Ушбу Қоидаларнинг 2- иловасида келтирилган намунавий саволлар рўйхатига асосланиб, таълим олаётганларнинг ҳар бир тоифаси учун тузилган техника хавфсизлигини дастлабки ўқитиш дастурини корхонанинг техник раҳбари тасдиклаши лозим.

Дастлабки ўқишни ўтмаган шахсларни ишлашига рухсат бериш тақиқланади.

29. Умумий дастур ишлаб чиқилганда кириш инструктажи ва дастлабки ўқитиш

биргаликда олиб борилишига рухсат берилади. Уларни биргаликда олиб бориш тартибини корхонанинг техник раҳбари белгилайди.

30. Кириш инструктажи ва техника хавфсизлигини дастлабки ўқитиш инструктаж ўтказган шахс ва ўқитган ва инструктажни ўтказган шахсларнинг имзоси билан махсус журналларда рўйхатга олинади. Кириш инструктажининг ўтказилганлиги ишчининг ишга қабул қилиш хужжатида қайд қилиниши лозим.

31. Иш жойида бирламчи инструктаж ҳар бир янгидан ишга киришаётган ёки бошқа ишга ўтказилган ходим билан ўтказилиши шарт. Иш жойида ўтказиладиган бирламчи инструктаж дастури, ушбу қоидаларнинг 3-иловасида белгиланган намунавий саволлар рўйхатиниҳисобга олиб, ҳар бир касб учун ишлаб чиқарилиши лозим.

32. Техника хавфсизлиги бўйича даврий инструктаж иш вақтидаги бирламчи инструктаж дастуригабиноан бир йилда камида икки марта, юқори хавфли ишларда, иш жойидаги бирламчи инструктаж дастурига биноан, камида тўрт марта ўтказилиши шарт.

33.Янги технологик жараёнлар ва меҳнат усуллари татбиққилинганда, техника хавфсизлигининг янги ёки ўзгартиришлар киритилган қоидалари, кўрсатмалари жорий қилинганда бахтсих ходисалар ва авариялар содир бўлганда, шунингдек техника назорати органлари талабларига биноан, корхона раҳбарияти белгилаган ҳажмда, ишчилар навбатдан ташқари инструктаж ўтишлари лозим.

34. Ўзининг бевосита вазифалари билан боғлиқ бўлмаган ишларни бажаришда, авария ва табиий офат оқибатларини бартараф қилишда, экскурсиялар ўтказишда, наряд -рухсат ва шунга ўхшаш ҳужжатлар асосидаги ишларни бажаришда техника хавфсизлиги бўйича мақсадли инструктаж ўтказилиши керак.

35. Бирламчи, даврий, режадан ташқари ва мақсадли инструктажни ишларнинг бевосита раҳбари (уста, механик, энергетик ва бошқалар) ўтқазиши, оғзаки сўроқ ёки техник воситалар ёрдамида, шунингдек олган малакаларини текшириб, инструкция олган шахсларнинг билимларини баҳолашлари лозим.

Мехнат муҳофазаси қоидаларидан қониқарсиз билим кўрсатган шахслар, мустақил ишга қўйилмайдилар ва икки ҳафта муддатда қайта инструктаж ва билимларини текширишдан ўтишлари зарур.

36. Бирламчи, қайта ва режадан ташқари инструктажлар ўтқазилганиҳақида инструктажларни қайд қилиш журналида, иш жойида инструктаж олган ва ўтказган шахсларнинг имзоси билан ёзув киритилиши лозим.

37. Режадан ташқари инструктажни рўйҳатга олишда, уни ўтқазиш сабаби кўрсатилади. Наряд -допуск ёки шунга ўхшаш ҳужжатларга биноан ишларни бажарган ходимлар билан мақсадли инструктаж ўтказилганлиги, ишларни бажаришга рухсат берган ҳужжатда қайд қилинади.

38. Ишчилар, ишларни касбларни қўшиб бажариши лозим бўлганда, қўшиб бажариладиган ишларнинг барчасидан меҳнат хавфсизлигига ўқитилиши ва кўрсатмалар олиши лозим.

4-§. Меҳнат режимига талаблар

39. Меҳнат режими Ўзбекистон Республикаси Меҳнат кодекси ва корхоналарнинг ички тартиб қоидаларига биноан амалга оширилади.

40. Ноқулай шароитларда меҳнат қиладиган ходимларга қисқартирилган иш вақти белгиланади. Корхонада бундай ишларнинг рўйхати ва ишларни бажаришда иш вақтининг аниқ давомийлиги жамоа шартномасида аниқланади.

41. Ишлаб чиқариш муҳитининг санитария-гигиена параметрлари (хавонинг таркиби,

ҳарорати, нисбий намлиги, шовқин, товуш сатхи ва бошқалар) амалдаги техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар ва қоидалари талабларига жавоб бериши керак.

42. Ишлаб чиқаришда атроф муҳитни мухофаза қилиш амалдаги қонунлар талабларига мос бўлиши лозим.

43. Объектлар майдонларини жойлаштириш ва қуришнинг умумий шароитлари,шунингдек портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва тайёрлаш ускуналари, амалдаги қонунлар талабларига мувофиқ бўлишлари шарт.

III. Технологик жараёнлар.

1-§.Хавфсизликнинг умумий талаблари.

44. Портловчи моддаларни ишлаб чиқаришда ишларни хавфсиз бажаришнинг асосий қоидалари қўйидагилардан иборат:

а) технологик жараёнлар регламенти ва меҳнатни муҳофаза қилиш кўрсатмаларига қаттий амал қилиш;

б) ускуналар, назорат - ўлчаш асбоблари ва технологик коммуникацияларни созҳолда сақлаш;

в) вентиляция тизимлари, сигнализация (огоҳлантириш) ва ёнғинни ўчириш воситалари ишлашини соз ҳолда сақлаш;

г) кондицион хом аъшёдан фойдаланиш ва портлашга хавфли, ёнғинга хавфли маҳсулотлар билан бино ва хоналарни тўлдириш меъерларига амал қилиш;

д) Барча белгиланган меҳнатни муҳофаза қилиш ва ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилиш.

2-§.Технологик жараён регламенти таркиби (ТЖР)

45. Технологик жараён регламенти қўйидагилардан иборат бўлиши шарт:

а) уларни тузишда қўлланилган хужжатлар рўйхати;

б) ишлаб чиқариладиган (тайёрланадиган) портловчи моддалар, яримфабрикатлар, илк хом ашё ва ёрдамчи материалларнинг уларнинг захарлилиги (МРК), ёнғинга хавфлилиги, улар

билан ишлаш, меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари кўрсатилган тавсифлари;

в) технологик жараённинг схемаси ва баёни, уни бажариш кетма - кетлиги, технологик режим маълумотларини кўрсатиб бажариш режими (температура, босим,юклаш миқдори ва бошқалар), жараён параметрлари қиймати ва уларни назорат қилиш ва ўлчаш, намуналарни олиш тартиби ва вақти, ярим фабрикатлар ва тайёр маҳсулотни ташиш ва сақлаш қоидалари;

г) хом ашё ва материалларни ишлаб чиқаришда қўллашга рухсат бериш тартиби(кириш назорати);

б) ускуналарда мумкин бўладиган нуқсонлар ва уларни бартараф қилиш чоралари;

е) брак турлари, уларни олдини олиш ва нуқсонларни тугатиш;

ж) ишлаб чиқариш чиқиндиларини утилизация ва бартараф қилиш тартиби;

з) оқова сувлари ва атмосфера чиқиндиларини зарарсизлантириш ва тозалаш усуллари ва воситалари;

и) техник ва ёнғин хавфсизлиги, меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари;

к) стихия ёки техноген (ёнғин, портлаш, зилзила, тошқин, ҳужум ва бошқалар) авария ҳолатларини бартараф қилиш чоралари.

46. Технологик жараён регламентини тасарруфида портловчи моддалар ишлаб чиқарадиган (қайта ишлайдиган) объекти бўлган корхона, раҳбар ҳужжатлар талабларига мувофиқ объектнинг технология, ускуналар ва лойиха хужжатларини ишлаб чиқарган ташкилотнинг директив технологик жараён асосида ишлаб чиқади ва расмийлаштиради.

47. Технологик ва техник ҳужжатларга ўзгартиришлар киритиш амалдаги техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар ва қоидаларга биноан амалга оширилади.Хужжатларга ўзгартиришларни ўз вақтида киритиш маъсулиятини тасарруфида объект бўлган корхона раҳбарияти белгилайди.

3-§. Меҳнат муҳофазаси бўйича кўрсатмалар таркиби

48. Меҳнат муҳофазаси бўйича кўрсатмалар “Меҳнат муҳофазаси бўйича кўрсатмаларни ишлаб чиқиш Қоидалари, ушбу Қоидалар талаблари, технологик регламентга биноан тузилади ва иш жойида ишларни ёки операцияларни, техника хавфсизлиги қоидаларини бажариш қўлланмаси бўлиб, ишчиларга имзо қўйдириб тарқатилади.

49. Ҳар бир объект (ишлаб чиқариш) учун ҳам ишларни олиб бориш, меҳнат муҳофазаси ва ёнғин хавфсизлигининг умумий кўрсатмалари тузилади.

Кўрсатмада қўйидагилар бўлиши шарт:

а) бажарилаётган операцияларнинг хавфлилиги ва зарарлилиги;

б) операцияларни бажариш усуллари-масофадан, автоматик равишда, одамлар доимий ёки вақтинча бўлиб (даврийлик ва бўлиш вақти) ва хонада ва иш жойида одамларнинг рухсат берилган сони;

в) ускуналарни ишга тайёрлаш, ишларни олиб бориш ва аппаратлар, ускуналар, асбоблар ва автоматлаштириш ва назорат воситалари билан ишлаш тартиби;

г) ишчиларнинг жараённи олиб бориш ва назорат қилинаётган параметрларни бажариш кетма- кетлиги баёни;

д) жараён параметрларини (ҳарорат, босим ва бошқалар) назорати даврийлиги ва журналларни олиб бориш;

е) материаллар, полуфабрикатлар ва маҳсулот билан ишлаш қоидалари;

ж) иш жойида қўлланиладиган инструментлар ва асбоб-ускуналар рўйхати;

з) ёнғин ҳимояси ва шамоллатишнинг автоматик воситаларининг созлиги ва ишга тушишига тайёрлигини назорат қилиш тартиби;

и) сақлаш ва бошқа ҳимоя мосламалари ва ишчини шахсий ҳимоя воситалари (махсус кийим, кўзойнак ва бошқалар)дан фойдаланиш қоидалари;

к) жараён нормал ўтишида, шунингдек аппаратлар, ускуналар назорат ўлчаш асбоб-анжомларининг нормал ишлаши бузилганда ва фавқулотда ҳолатларда: ускуналар, асбоблар бузилганда, бахтсиз ҳодиса,ёнғин,портлаш ва бошқалар рўй берганда ишчининг ўзини тутиш қоидалари;

л) иш жойи,аппаратлар, ускуналар, мосламалар, инструментлар ва асбобларни сақлаш қоидалари, уларни ювиш ва тозалаш усуллари;

м) иш жойида портловчи моддаларни сақлаш қоидалари, тўкилган,оқган ва ифлосланган маҳсулотлар,чиқиндилар ва брак моддаларни йиғиш, сақлаш ва йўқ қилиш тартиби;

н) бинолар. иш жойларини портлаш ва ёнишга ҳафли моддалар ва тайёр маҳсулотлар билан тўлдириш меъёрлари;

о) намуналарни олиш (тахлил,синаш учун) даврийлиги ва усуллари;

п) сменани қабул қилиш ва топшириш тартиби;

50. Хизмат кўрсатувчи ходимлар (слесарлар, электромонтерлар, назорат-ўлчаш асбоб-анжомлари слесарлари) учун аниқ хизмат кўрсатиладиган участкалар ва ускуналарга қўллаб, махсус қўлланмалар ишлаб чиқилиши лозим.

51. Кўрсатмалар билан барча иш жойлари таъминланган бўлиши шарт.

Кўрсатмалар иш жойида осиб қўйилиши ёки брошюраланган ҳолда иш жойида, фойдаланиш осон бўлган махсус шкафда сақланиши лозим.

52. Кўрсатмалар, ушбу иш жойида ишларнинг таркиби ўзгарганда,кўрсатмалар эскирганда, даврий, корхона раҳбари белгилаган муддатда, лекин камида ҳар 3 йилда қайта кўрилиши ва расмийлаштирилиши лозим.

4-§. Иш жойларини ташкил қилиш

53. Ишга киришадиган смена, олдинги сменадан иш жойлари ва участкаларини кўрсатмага биноан қабул қилиши керак. Бунда ускуналар ва назорат ўлчаш асбобларининг ҳолати ва созлиги, ҳом аъшёнинг мавжудлиги, тайёр маҳсулот билан биноларнинг тўлдириш меъёрлари,

сув ва энергия мавжудлиги, шамоллатиш ва ҳавони тозалаш қўрилмалари, ёнғинни ўчириш ва хабар бериш воситаларининг ҳолати ва созлиги,ерга улагичларнинг бутлиги, саноат тарновлари тузоқларининг ҳолати текширилади.

54. Смена устаси, иш жойларининг тайёрлиги ҳақида ишчиларнинг ахборотини эшитиши, ишчиларнингсоғлиғи холатини сўраши,навбатдаги кўрсатма муддатига риоя қилинаётганига ишонч ҳосил қилиши, тегишли журналда барча аниқланган технологик жараёнлардан четга чиқишни ва ускуналар носозлигини кўрсатиб сменани қабул қилиши ва уларни бартараф қилиш чораларини кўриши лозим.

55. Иш бўлмайдиган сменадан олдин пунктнинг технологик ускуналари портловчи модда ва унинг компонентларидан тозаланиши, электр энергия си узилиши, пункт бинолари қулфланиши, пломбаланиши ва қўриқлашга топширилиши шарт

56. Таъмирлаш зарурияти бўлганда, шунингдек пунктда ишлар суткадан ортиқ муддатга тўхтатилганда,ускуналар тўла тозаланиши ва бино маҳсулотдан бўшатилиши лозим.

57. Ишларда фойдаланилаётган ҳом ашъё ва материаллар таъминловчининг паспорт маълумотлари ва меъёрий техник хужжатларга мос бўлиши керак.

58. Ишлаб чиқариш чиқиндиларидан (ифлос хом ашъё, сочилган ва бошқалар) ишда фойдаланиш тақиқланади. Улар иш сменаси охирида бинодан чиқарилиши ва вақтинча сақлаш майдонига ёки йўқ қилишга жўнатилиши лозим.Чиқиндиларни йўқ қилиш даврийлиги технологик регламентда белгиланиши керак.

Чиқиндиларни йиғиш тараларининг кондицион маҳсулотлар тараларидан фарқ қилувчи белгилари бўлиши керак.Тарани ўрнатиш жойи белгиланган бўлиши лозим.

Бир бири билан реакцияга киришувчи чиқиндиларни бир тарада жойлаштириш тақиқланади.

59. Портлаш ва ёнғинга хавфли бўлган хоналарда ишлаётган ишчиларнинг сони технологик жараён регламентига биноан чекланади.

60. Меъёрлар белгилаган миқдордаги портлаш ва ёнғинга хавфли маҳсулотларни сақлаш учун пункт биноларида алоҳида жой ажратилиши лозим. Бу жойлар полда кескин фарқланувчи бўёқлар билан чизилган чизиқлар билан белгиланади.

Порловчи моддалар, уларнинг яримфабрикатлари, компонентлари ва маҳсулотлари бўлган бинолар ва транспорт воситалари назоратсиз ёки ёпилмай қолдирилиши мумкин эмас.

61. Ушбу ишлаб чиқаришда фойдаланилмайдиган материалллар, айниқса металл буюмлар ва ёнувчи материаллларни ишлаб чиқариш биноларида сақлаш тақиқланади.

Ишлаб чиқаришда қўлланиладиган инструмент, учқун чиқармайдиган материаллардан тайёрланиши, махсус ажратилган жойларда, беркитиладиган яшик ва шкафларда сақланиши лозим.

62. Ишлаб чиқаришда ишлатилмаган ускуналарни артиш материаллари ёнмайдиган материаллардан тайёрланган қопқоқли яшикларда сақланиши лозим.

Нефт маҳсулоталари, олифа ёки мой бўёқлари билан ифлосланган материаллар, мойлаш қолдиқлари ва бошқаларни қопқоқли металл идишларга тўплаб ва йиғилишига қараб, сменада камида бир марта, бинодан ташқарида махсус ажратилган майдончага чиқариб ташланади. Бинолардан ташқаридаги идишларни мунтазам равишда, камида бир ҳафтада бир марта

бўшатилади. Улардаги нарсалар ёқиб йўқ қилишга жўнатилади.

63. Портлаш ва ёнғин хавфи бўлган ишлаб чиаришнинг барча биноларида (иш жойларида, коридорларда, ўтиш жойларида, тамбурларда) тозалик ва тартиб сақланиши лозим.

Хар сменада иш жойлари ва хоналарни пухта йиғиштириш зарур.

64. Оксидловчи моддалар маҳсулотлари ва эритмаларининг чангини ускуналарда, бинонинг деворларида, вентиляция трубаларида, айниқса ускуналарнинг ишқаланувчи ва бир бирига урилувчи қисмларида, полда ва юзаси қизийдиган ускуналарда (пар ўтқазувчи трубалар, иситиш анжомлари) тўпланишига йўл қўйилмайди.

Чанг ва эритмалар иш жараёнида мунтазам нам усули билан йўқотилиши керак.

65. Қумоқланган ва эмульсияли портловчи моддаларни ишлаб чиқаришда, қумоқланган портловчи моддаларни механизициялашган зарядлашга тайёрлаш пунктларида қўйидаги йиғиштириш усуллари қўлланилиши лозим: хоналарни супириш, деворлар, поллар ва ускуналарни нам материаллар билан артиш ва сув билан ювиш. Хавфсизлиги ҳақида хулосаси бўлган, пневмотортиш асбобларидан фойдаланиб қуруқ йиғиштиришга рухсат берилади.

66. Полларни ювиш ва ускуналарни тозалашда саноат оқоваларини тозалаш жараёнида олинган қайта сувдан фойдаланиш афзалроқдир.

67. Алюминий кукинини ва бошқа металл ёнувчи қўшимчаларни тайёрлаш хоналарига водопровод ўтказилишига рухсат берилмайди. Хонани йиғиштириш учун қўшни хоналардан тортилган шланглардан фойдаланиш мумкин.

68. Биноларни даврий йиғиштириш ва ускуналарни чанг, эритмалар, ёпишиб қолган маҳсулотлардан тозалаш усуллари ва муддатлари ишчи кўрсатмаларда белгиланади.

69. Ускуналарга, коммуникацияларга, иситиш асбобларига, пар ўтказувчи трубаларга бирор нарсани ёки материалларни ва маҳсус кийимни қўйиш тақиқланади.

70. Портловчи моддага ишлов бериш билан боғлиқ ишлар бажариладиган столлар текис, ёриқсиз, бортлари бўлган, чиқиб турган михларсиз, ток ўтказувчан ва ерга уланган материал қопланган бўлиши зарур.

71. Заводнинг барча хоналарига, стационар ишлаб чиқиш пунти ва стационар тайёрлаш пунктларига портлашни қўзғатиш ва портлатиш воситаларини, ўқ отар қуролларни, чекиш жиҳозларини, аланга манбааларини (гугурт, зажигалка ва б.қ.) олиб кириш тақиқланади.

Электр иситиш асбобларидан (электр плиткалар, электр иситгичлар ва бошқалар) фойдаланиш тақиқланади.

72. Носоз ёки ифлосланган ускуналарда ва носоз асбоблар, некондицион ёки ифлос маҳсулотлар ва материаллар ва мос бўлмаган инструмент, шунингдек носоз ёнғинни ўчириш тизимида ва керакли ёнғинни ўчириш воситалари бўлмаганда, ишламаётган шамоллатишда, ишларни бажариш тақиқланади.

73. Портловчи моддалар ва компонентларни аппаратга юклашдан олдин, аппаратларга ўзга нарсалар тушиш имкониятини бермайдиган чоралар (кўрикдан ўтказиш, сочма материаллларни магнит сепарациясидан ўтказиш, суюқ компанентларни фильтрлаш) кўрилиши лозим. Компонентларни элаш ғалвирлари ячейкаларининг ўлчамлари технологик жараён регламентларида кўрсатилиши лозим.

74. Яроқсиз бўлиб қолган, портловчи модда билан туташган, кейинчалик ишлатилиши

ёки йўқотилиши мумкин бўлган барча аппаратлар, ускуналар, узеллар, деталлар, асбоблар, инструментлар ва буюмлар дастлаб пухта ифлосликлардан тозаланиши, ювилиши, зарурият бўлса қиздирилиши лозим.

Бу ускунага, у тозалангандан сўнг, пункт бошлиғи (ўринбосари), механик, техника хавфсизлиги бўлими бошлиғи ёки вакили, ускунани тозалаган шахс имзо чеккан хавфсизлик далолатномаси тузилиши лозим.

5-§.Портловчи моддалар билан ишларни олиб бориш қоидалари

75. Портловчи моддалар билан барча ишловчилар:

а)уларнинг захарли, портлаш, ёниш хусусиятларини яхши билиши;

б) курсатмалар, технологик жараён режими ва ушбу қоидаларда белгиланмаган хатти харакатларни бажармаслиги;

в) портловчи моддаларни ташламаслиги, зарба беришга,ишқалашга, аланга манбааларини қўллашга, рухсат берилган тепературадан юқори исишига, қаттиқ чангланишига йўл қуймаслиги лозим;

76. Ташишда портловчи моддаларни ёғиндан сақлаш лозим.

77. Ускуналарни портловчи модда қолдиқлари ва чангидан тозалашни, кўрсатмаларга амал қилиб, фақат белгиланган усул ва воситалардан фойдаланиб, алоҳида эхтиёткорлик билан бажариш зарур.

78. Портловчи моддалар чангидан вентиляция трубалари ва фильтрларни тозалашдан олдин сув сепиб намлаш лозим.

6-§. Селитралар билан ишларни олиб бориш қоидалари

79. Аммиакли селитра оксидловчи модда бўлиб, ёнғинга хавфлидир. Ёнғинда аммиакли селитрани кўп миқдордаги сув билан ўчириш лозим.

80. Аммиакли селитрани сақлашда, ташишда ва фойдаланишда исиб кетиши, аланга таъсири ёки учқун тегиши, ҳар қандай аралашмалар билан ифлосланиши ва намланишини олдини олиш зарур.

81. Аммиакли селитрани вагонлардан ёки автомобиллардан тушириш ва бир йула сақлаш жойларига жойлаштиришда ёки аралаштириш зарядлаш машиналарига юклашда ўрамларидан бўшатишга рухсат берилади.

82. Эмульсияли портловчи моддаларни тайёрлашда аммиакли селитра эритмаларидан фойдаланилганда, уларни зангламайдиган пўлатдан тайёрланган цистерналар ёки махсус контейнерларда ташишга рухсат берилади.

7-§. Ёнувчи кукунлар билан ишлаш қоидалари

83. Бир ёнувчи металлар сақлаш қурилмасида алюминий, силикоалюминий, ферросилиций кукунларини биргаликда сақлашга рухсат берилади. Ёнувчи металлар сақлаш қурилмасида бошка ёнувчи материалларни сақлашга йўл қўйилмайди.

84. Кукунлар завод тараларида сақлаш қурилмасининг қуруқ, тоза, иситилмайдиган хонасида алоҳида штабелларда сақланиши лозим.

85. Ёнувчи металли банкаларни кўпи билан икки ярусда қопқоқларини тепага қаратиб жойлаштириш керак. Яруслар орасида тахта ёки ёғоч рейкалардан қатлам ўрнатилади.

Штабеллар орасидаги масофа, уларнинг баландлиги, ўтиш йўлкаларининг кенглиги ушбу қоидаларнинг 150 чи параграфига биноан қабул қилинади.

86. Ёзги юқори хароратларда сақлаш қурилмаларини шамоллатиш зарур.

87. Ёнувчи металлар сақлаш қурилмаларида банкаларни бўшатиш ёки қайта тўлдириш, ёнғин чиқарувчи алангали ва бошқа ишларни бажаришга рухсат берилмайди.

88. Сақлаш қурилмаларига ички ёниш двигателли транспорт киришига рухсат берилмайди.

89. Сақлаш қурилмасидан кукунли банкаларни қайта ишлашга элтиш траспорт воситасининг тоза ва қуруқ кузовида, бир қатор, ёпик қопқоқларини тепага қаратиб амалга оширилади. Юкни қуёш нурлари ёки ёғиндан сақлаш учун кузов ёпиқ ёки брезент билан қопланган бўлиши зарур.

90. Юклаш- тушириш ишларида банкаларни ташлашга рухсат берилмайди. Бу ишларни бажаришда очилиб кетган банкалар қайта қопқоқлар билан беркитилади, алоҳида сақланади ва ташилади.

Бундай банкалардаги кукунларни, назорат куригида уларга сув ва бошқа нарсалар тушмаганлиги аниқланса, ишлашга биринчи навбатда жунатилади. Акс ҳолда уларни йўққилишга юборилади. Тасодифан очилган банкалардан тўкилган кукунлар дорхол алоҳида тараларга йиғилиши ва ёқиб йўққилишга жўнатилиши лозим.

91. Сақлаш қурилмаларидан келтирилган кукунли банкаларни қуруқ ва тоза хонада, иситиш асбобларидан 0,5 м дан кам бўлмаган масофада бир қатор қилиб жойлаштирилади.

92. Банкаларни бўшатиш ва кукунни транспорт воситасининг (пневмотраспортер, шнекли ёки қирғичли конвейер) қабул қилиш сиғимига юклаш алоҳида қуруқ иш хонасида бажарилиши керак. Банкаларни очишдан олдин кир ва намдан тозалаш, қопқоқларини эса рангли металл ёки учқун чиқармайдиган материалдан тайёрланган махсус инструмент билан очиш лозим.

Банка очилгандан сунг, уни бўшатишдан олдин,унинг ичидаги маҳсулот атроф мухитнинг ҳарорати билан солиштирилади.Кукуннинг қизиш эҳтимоли бўлганда, унга хаво киришини тўхтатиш учун банка қопқоқ билан беркитилади ва бинодан тамбурга ёки ташқарига чиқарилади, тушильникка (қопқоқли бўш бочкага) жойлаштирилади. Температурани назорат текширишида, қизишни тугаганлиги аниқланса, кукунли банка яна ишлаб чиқаришга қайтарилади.

Банкаларниучкун бермайдиган, тешиклари 6-8 мм бўлган металл сеткалар орқали бўшатиш лозим. Ёнувчи металлардан бўшаган банкалар иш хонасининг ташқарисида, бино ёнидаги алоҳида майдончада сақланишлари лозим.

93. Кукунни ташиш ва уни қайта ишлаш уларга сув ёки бошқа бегона нарсаларни тушишига имкон бермайдиган ёпиқ ускуна ва транспорт турларида бажарилиши лозим.

94. Кукунларни қайта ишлашнинг барча операцияларида уларни намланишига ва бошқа материаллар билан ифлосланишига йўл қўймаслик, уларни алангалантирувчи ҳар қандай манбаалардан сақлаш лозим.

95. Ускуналарнинг ичкиқисмларини кукун қолдиқларидан, вентиляция тизимини уларнинг чангидан тозалаш тасдиқланган графикка қаттий асосланиб, бир ойда камида бир марта ва ҳар бир профилактика капитал таъмирлашдан ёки пайвандлаш ишларидан олдин ўтказилиши зарур. Дастлаб қуруқ йиғиштириш, сўнгра (кукунни асосий массаси йўққилингандан сўнг) нам артиб тозалаш ва қуритиш керак. Кукунлар билан ишлашни бино, ускуналар ва хоналар қуриганидан сунг тиклаш лозим.

96. Иш жараёнида ҳосил бўлган қолдиқлар ва чиқиндилар смена охирида йўққилишга жўнатилиши зарур.

8-§. Нефть маҳсулотлари билан ишлаш қоидалари

97. Нефть мойлари ва дизель ёқилғилари билан ишлаш, корхонада ишлаб чиқилган, бош инженер тасдиқлаган ва ёнғин назорати органлари билан келишилган, нефть маҳсулотлари билан ишлашга тегишли техника хавфсизлиги кўрсатмаларига асосланиб олиб борилиши лозим.

98. Қуйиш қурилмалари ерга уланиши,қуйиш трубасининг охири доим суюқлик сатхидан пастда бўлиши зарур.

99. Нефть маҳсулотларини қабул қилиш ва беришда уларни сачрашига, тўкилишига,пуркаланишига ёки кучли аралашишига йўл қўймаслик керак. Эркин тушаётган оқим билан қуйишга рухсат берилмайди.

Буишларни бажариш жараёнида нефть маҳсулотларига сув ва механик аралашмаларни тушмаслигини кузатиш керак.

100. Қуйиш ва олиш трубопроводларининг охирида қаттиқ сузиб юрувчи ёд нарсаларни тутиш учун металл сеткалари бўлиши зарур.

101. Эхтиётсизлик билан қуйишда тўкилган нефть маҳсулотларини зудлик билан куракча ва латталар ёрдамида алоҳида идишга йиғиш ва ёқишга топшириш, тўкилган жойни сирти фаол қўшимчалар қўшилган ювиш воситали иссиқ сув билан ювиш, қуруқ латталар билан артиш ва уларни ҳам ёқишга юбориш лозим. Нефть маҳсулотларини канализацияга тушишига йўл қўйилмайди.

Хонадан ташқарида қуйишда тўкилган жойга қум сепиш, уни йиғиб олиш ва ёқишга жўнатиш керак.

102. Суюқ нефть маҳсулотлари сақланадиган ёки улар билан ишлаш хоналарида, учқун чиқарадиган ёки очиқ аланга қўлланадиган ишларни бажариш тақиқланади.

Резурвуарларни очиш ва ёпишда, зарба ва ишқаланишда учқун чиқармайдиган инструментлардан фойдаланиш зарур.

103. Мой сақлаш қурилмаларини қиш даврида нефть маҳсулотларининг ёпишқоқлиги

талабларига муофиқ сақлаш учун иситиш лозим.

104. Момоқалдироқ вақтида суюқ нефть маҳсулотларини қуйиш, очиқ идишларда сақлаш ва ташиш тақиқланади. Учқун разрядларини олдини олиш учун. суюқ нефть маҳсулотлари юзасида сузиб юрувчи предметлар бўлишига йўл қўйилмайди. Нефть маҳсулотларининг буғлари ёнғинга ва портлашга хавфлидирлар.

9-§. Юклаш- тушириш ишлари

105. Портловчи моддалар ва уларнинг компонентларини юклаш- тушириш, ташиш ва омбор ишлари тегишли амалдаги қонунларга асосан бажарилиши зарур.

106. Юкларни қўлда элтишда, ишчилар элтишни қулай қиладиган, сирғаниб чиқиб кетишига ва юкни қулашига йўл қўймайдиган мосламалар билан таъминланиши керак. Портлаш ва ёниш хавфи бўлган маҳсулотларни судраш, силжитиш тақиқланади.

Юкларни кўчириш учун синалган, соз механизмлар ва мосламалар (лебедкалар, блоклар, кўтариш кранлари, автопогрузчиклар ва бошқалар)дан фойдаланиш зарур. Электр тельферлар ва кўприк кранларининг кнопкали станцияларини, бегона шахслар фойдаланишига йўл қўймаслик мақсадида, “ключ-маркалар” билан жиҳозлаш керак.

Механизациялашган кўтариш воситаларида (мосламаларида)ишлашга ўқиган ва уларда ишлаш ҳуқуқига эга гувоҳномаси бўлган шахсларга рухсат берилади.

107. Қўлланилаётган транспорт воситалари, юклаш- тушириш механизмлари ва қурилмалари (мосламалари) ушбу қоидалар, лойиха хужжатлари ва технологик жараён режимига мос бўлишлари лозим.

108. Портловчи моддалар ишлаб чиқарилаётган ёки қайта ишланаётган бино ва хоналарга (Б категорияси) кириш фақат махсус тайёрланган транспортга - портлашдан ҳимояланган электр погрузчиклар ёки ҳимоя даражаси IP44 дан кам бўлмаган электр ускунали погрузчикларга рухсат берилади.

109. Қориш зарядлаш машинаси ва транспорт зарядлаш машинаси, шунингдек махсус ускуналанган ва портловчи материалларни ташишга рухсат берилган автотранспортнинг бошқа турларига, портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва қайта ишлаш биноларининг юклаш ва бўшатиш қурилмаларига бевосита келишига рухсат берилади.

110. Портловчи модда чанги ажралиши мумкин бўлган биноларга двигатели оддий бажарилган темир йул транспортига 10 м дан кам бўлмаган масофага якинлашишига рухсат берилади.

Портловчи моддалар биносига юклаш-тушириш ишларини бажариш учун фақат бир вагон боришига рухсат берилади.

111. Маҳсулотларни вагонларга ва вагонлардан юклаш ва тушириш жойларида етарли миқдорда пружиналамайдиган, вагонга

мустахкамлаш учун илгакли супалар, пухта мустахкамланган хари ёки поғонали зинапоялар, эгилишга йўл қўймайдиган чорпоялар, тиргаклар ва ғўлалар бўлиши лозим. Тахтанинг қалинлиги 60 мм бўлганда супаларнинг кенглиги 1 м дан, зинапояларнинг эса 1-1,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

112. Айниқса оғир юклар учун зинапоялар ва супаларнинг қалинлиги ҳисоблаб аниқланади. Портловчи моддаларни транспорт воситаларидан юклаш ва тушириш майдончалари, таралари бузилганда тўкилган портловчи моддаларни йиғиш осон бўлиши учунқаттиқ, ёриқларсиз текис қопламали бўлиши лозим.

Контейнерларни юклаш ва тушириш жойлари юклаш- тушириш қурилмаларини ишлатиш талабларига биноан жиҳозланиши зарур.

113. Юклаш ва тушириш жойлари, супа ва зиналарга, алоҳида қишда, сирпанишдан сақланиш учун қум сепилиши лозим.

114. Юклаш-тушириш ишларида, вагонларнинг турғунлигини таъминлаш учун вагон ғилдираклари ва платформалар остига калодкалар қўйилиши зарур.

115. Вагонларни силжиши фақат ёпиқ ва қулфланган эшикларда рухсат берилади.

116. Разряд юкли темир йўл харакатланувчи таркибининг тезлиги пункт худудида 15 км/соатдан ошмаслиги лозим. Маневр қилишда ёки вагонлари билан олдинга силжишда тезлик 5 км/соатдан ошмаслиги зарур. Разряд юкли вагонларнинг силжиши зарбасиз ва кескин тўхтамасдан бажарилиши керак.

117. Транспорт воситаларида тукилган портлаш ёки ёнғин хавфи бўлган моддалар аниқланганда, уларни кўрсатмаларда белгиланган хавфсиз усул билан синчиклаб қопларга ёки яшикларга йиғиш зарур. Улардан кейинчалик фойдаланиш ёки йўққилиш масаласи, уларнинг ҳолатини ҳисобга олиб, объект рахбарияти ҳал қилади.

118. Портловчи моддаларни юклаш (тушириш) жойларида бу ишларни бажариш вақтида, бу ишларга алоқаси бўлмаган шахсларнинг бўлишига рухсат берилмайди.

10-§. Портловчи моддаларни синаш ва сақлаш

119. Портловчи материалларнинг чиқиндиларини синаш ва йўққилиш бу мақсадлар учун алоҳида ажратилган майдончаларда бажарилиши зарур.

120. Портловчи материалларни синаш ва чиқиндиларини йўққилиш майдончаларида ишларни ташкил қилишни корхона (ташкилот) рахбари ёки унинг топшириғига биноан корхонанинг цех(бўлим) бошлиғи белгилайди.

121. Портловчи материаларни синаш ва чиқиндиларни йўққилиш амалдаги қонунлар ва ушбу Қоидалар талабларига тўла амал қилиб бажарилиши лозим.

122. Заводларда,стационар ишлаб чмқиш пунктида ишлаб чиқарилган, стационар тайёрлаш (қайта тайёрлаш) пунктида тайёрланаётган портловчи моддалар, шунингдек уларнинг компонентлари ва ярим фабрикатларини сақлаш, ҳисобга олиш ва фойдаланиш амалдаги портлатиш ишлари хавфсизлиги ягона қоидалари, идоравийкўрсатмалар ва ушбу Қоидаларга риоя қилиб, бажарилиши лозим.

123. Заводлар, ишлаб чиқариш ва тайёрлаш пунктларининг портловчи моддалар ишлаб чиқариш чиқиндиларига ҳам портловчи материалларни сақлаш ва ҳисобга олиш тартиби татбиққилинади.

124. Заводлар, стационар ишлаб чиқиш пунктлар,стационар тайёрлаш (қайта тайёрлаш)

пунтлар портловчи модда массаси ва унинг компонентлари ва ярим фабрикатларини ҳисобга олиш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши, уларни ҳисобга олиш амалдаги портлатиш ишлари хавфсизлиги ягона қоидаларига, идоравий кўрсатмалар ва ушбу Қоидаларга биноан бажарилиши зарур.

125. Қориш зарядлаш, ташиш зарядлаш машиналарининг юклаш ва бўшатиш люклари, юкланганидан сўнг пломбаланиши зарур.

126. Портловчи моддалар юкланган қориш зарядлаш, ташиш зарядлаш машиналарини айрим ҳолларда бош инженернинг ёзма рухсати билан (ҳар сафар), заводнинг қўриқланаётган ҳудудида махсус ажратилган майдончаларда ёкиқориш зарядлаш, ташиш зарядлаш машиналарни юклаш хоналарида, икки кундан ошмайдиган муддатда, сақлашга рухсат берилади. Машиналардаги портловчи модда массаси рўйхатга олиниши, юклаш ва бўшатиш люклари пломбаланиши лозим.

11-§. Ёнғин хавфсизлиги

127. Заводлар, стационар ишлаб чиқариш пунктлар ва стационар тайёрлаш пунктларда ёнғин хавфсизлигини ташкил қилиш амалдаги ёнғинга қарши меъёрлар ва қоидаларга биноан бажарилиши лозим.

128. Заводлар, стационар ишлаб чиқариш пунктлар ва стационар тайёрлаш пунктларнинг барча хоналарида бирламчи ёнғинни ўчириш ва ёнғин инвентарларини жойлаштириш жойлари назарда тутилиши керак. Ёнғин инвентари ва ёнғинни ўчириш воситалари қириш осон бўлган жойларда жойлаштирилиши лозим. Бирламчи воситаларни ҳам, ёнғин инвентарларини ҳам жойлаштириш жойлари маҳаллий ёнғин ҳимояси билан келишилган бўлиши керак. Ҳар бир бинода ёнғинга қарши воситалар ва улардан фойдаланиш тартиби ва ёнғин рўй бергандаги чоралар кўрсатмалари осиб қўйилиши зарур.

129. Кўрсатмаларда акс эттирилади:

а) бутун корхона, алоҳида ишлаб чиқаришлар, пунктлар, биноларнинг ёнғинга қарши режими;

б) ёнғинни ўчириш воситаларининг тузилиши ва қўллаш;

в) таъмирлаш тартиби ва ёнғинни ўчириш, шунингдек ёнғинни ўчиришнинг автоматик тизимларини назорат қилиш даврийлиги;

г) тизимларни ишлашини ҳисобга олиш тартиби (ишлаб кетиш микдори, самарадорлиги, ишламай қолиш ҳоллари ва ҳокозалар);

д) иш қобилияти (босимнинг қиймати ва сувнинг сатхи, электр занжирлари, клапанлар, ёнғинни аниқлаш датчиклари ва бошқалар бутлиги);

е) алоҳида ишлаб чиқаришлар учун махсус тадбирлар;

ж) ёнгин ёки портлашга сабаб бўлувчи назорат -ўлчов асбобларининг чегаравий кўрсаткичларидан юқори кўрсаткичлар;

з) алангали ёки башқа портлаш ва ёнғинга қарши ишларни бажариш тартиби;

и) тозалашда ишлатиладиган материаларни йиғиш ва сақлаш тартиби;

к) ишлар тугаганидан сунг хоналарни беркитишдан олдин курикдан ўтказиш тартиби;

л) ўт ўчириш ҳимоясини чақириш тартиби:

м) ёнғин даврида одамларнинг харакатлари, шунингдек ишлаб чиқаришнинг (объектнинг) хусусиятлари билан боғлиқ бошқа маълумотлар.

130. Ёнғиндан ҳимоя тизимлари ва воситаларига технологик хизмат кўрсатиш ва улардан фойдаланиш амалдаги қонунлар талабларига биноан бажарилиши лозим.

Тасарруфида завод,стационар ишлаб чиқариш пункти ва (ёки) стационар тайёрлаш пункти бўлган ҳар бир корхонада пунктлар ва корхона хизматлари ходимларининг биргаликда ҳаракатларини назарда тутган ва махаллий ёнғиндан ҳимоя органлари билан келишилган мумкин бўлган ёнғин ва авариялярни бартараф қилиш режалари ишлаб чиқарилиши лозим.

131. Дренчер тизимлари, қўл билан ишга тушириш такрорланган, автоматик ишга туширгичга эга бўлиши лозим.

132. Ёнғинни ўчириш тизимларини ишга тушириш кранлари хоналарнинг энг қулай жойларида, чиқиш эшиклари, ташқи ёки ички деворларда жойлаштирилиши лозим. Кранларга бориш осон бўлиши керак. Кранлар жойлашган жойларни бинодаги барча ишчилар билиши зарур, кранларни вентиллар билан алмаштиришга йўл қўйилмайди.

133. Ёнғин сигнализацияси ва телефон алоқаси доим соз ҳолда бўлиши керак.Улардан фойдаланиш бемалолбўлиши лозим.

134. Завод, стационар ишлаб чиқиш пункти ва стационар тайёрлаш пунктида ўрнатилганҳар бир телефон ёнида ёнғин ҳимоясининг телефон номерлари осилган бўлиши керак.

135. Ёнғин ва портлашга хавфли биноларда, сув билан таъминланмаган ёнғин ўчириш тизимларибўлганда ва сув трубалари тармоқлари, дренчер ва спринклер тизимлари, ёнғин гидрантлари, кранлар, ҳабар бериш воситалари носоз бўлганда ишларни бажариш тақиқланади.

136. Ўтиш жойлари, чиқишлар, коридорлар доим соз ҳолда сақланиши ва тиқилинч бўлмаслиги керак.

137. Йўллар ёнғин машиналари ўтиб бўлмайдиган холатларда, пунктнинг биноларида (иншоатларда) ишлар тўхтатилиши шарт.

138. Темир йўлни кесиб ўтадиган йўллар доим соз холотда бўлиши лозим. Темир йўлни кесиб ўтадиган йўлларни вагонлар тўпламлари билан беркитиш тақиқланади.

139. Ёнғин рўй бериши билан бир йўла уни ўчириш чораларини кўриш ва ёнғин командасини чақириш лозим.

140. Ёнғинни тарқалишини олдини олиш мумкин бўлмаганда, барча одамлар зудлик билан хавфсиз масофага чиқарилиши зарур.

141. Селитра омборда ёки ишчи хонада ёнганда, иложи борича штабель ёки тўплардан селитрали қопларни бўлиб- бўлиб юбориш, силосни бўшатиш, ёнғинни хавфли тарқалишига йўл қўймаслик лозим.

142. Ёнғинни ўчиришдаўзини ва бошқаларни азот оксидлари билан заҳарланишдан сақлаш керак (алангадан шамол бўлаётган томонда бўлиш, изоляцияловчи противогазлардан фойдаланиш).

143. Суюқ нефть маҳсулотлари ёнганда ёнғинни ўчириш воситалари сифатида

пуркаланган сув, химиявий кўпик, карбонат ангидрит гази ва азотни қўллаш керак.

144. Эмульсия ёнганда ёнғинни ўчириш воситалари сифатида буғ, кўпик, карбонат ангидрит гази ва азотни қўллаш лозим.

IV. Технологик жараёнларни бошқариш ва назорат қилиш

1-§. Назорат ва бошқариш тизимларига бўлган талаблар

145. Ишларни хавфсиз олиб бориш, технологик режим ва кўрсатмаларда белгиланган температура, босим, намлик ва бошқа параметрларга риоя қилиш билан боғлиқ бўлган аппаратлар ва ускуналар лойихада назарда тутилган назорат-ўлчаш асбоблари билан жиҳозланган, автоматик регуляторлар билан таъминланган ва берилган параметрларга кафолатли бардош бериши лозим.

Назорат-ўлчаш асбобларининг шкалаларида ёки асбоблар ёнида берилган параметрларнинг рухсат берилган чегаравий қийматлари аниқ кўрсатилган бўлиши шарт. (қизил чизиқ, қизил стрелка, рақам кўрсаткичлари, ўтқизиш жадваллари).

146. Тармоқнинг амалдаги меъёрий-техник хужжатларига мувофиқ давлат, муассаса ёки завод синовлари ва метрология аттестациясидан ўтган, давлат ёки муассаса метрология назорати яроқли деб топган автоматик бошқариладиган назорат-ўлчаш асбобларидан фойдаланишга рухсат берилади.

147. Тайёрловчи заводда қабул қилиш-топшириш синовларидан ўтган, паспорти ва фойдаланиш ҳужжатлари бўлган ўлчов воситалари учун эса ишлаб чиқарган корхонанинг метрология хизмати тасдиқлаган текшириш методикаси бўлган ўлчов воситалари ва автоматика воситаларининг тажриба намуналаридан тажриба фойдаланилишига рухсат берилади.

Автоматизация схемаси билан махсулотнинг сифатини таминлаш учун қабул қилиш, сақлаш, хароратни бошқариб хом ашёни тайёрлаш, ярим фабрикатларни тайёрлашда компонентлар сарфи, қумоқланган ва эмульсияли портловчи моддаларни тайёрлаш ва ўрамлаш, эмульсия сарфи ва уни зарядлаш машинасига юклаш миқдори жараёнларини назорат ва бошқариш схемалари назарда тутилган бўлиши лозим.

Ишларнинг хавфсизлигини таъминлаш учун, алоҳида агрегатларни, шунингдек бутун тизимни тўхтатиб қўйиш (ёки носозлик холларида ишга туширмайдиган) технологик блокировкаларни назарда тутиш лозим.

2-§. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш компонентларини сақлаш

148. Селитрани сақлаш, ҳисобга олиш, ташиш ва ундан фойдаланиш қонунларда белгиланган тартибда амалга оширилади. Портловчи моддани ишлаб чиқариш учун компонентнинг ҳар бир партиясига, унинг сифатини тасдиқловчи қўйидаги хужжатларни қўшиб юбориш лозим:

а) тайёрловчи корхонанинг номи ёки унинг товар белгиси;

б) маҳсулотнинг номи ва партияси;

в) партиянинг тартиб рақами ва тайёрланган санаси;

г) нетто массаси;

д) техник шартлар талабларига маҳсулотнинг сифат мослигини тасдиқловчи ҳужжатлар.

Аммиакли селитрани қумоқланган сочма ҳолда тарасиз юклаш-тушириш механизмлари билан жихозланган полли, бункерли ёки минорали сақлаш қрилмаларида ва контейнерларда сақлашга рухсат берилади.

149. Бир сақлаш қурилмасида оксидловчи моддаларни қопларда (контейнерларда), таглик ёки алоҳида секцияларда жойлаштирилган штабелларда аммиакли, натрий ва калий селитраларини биргаликда сақлашга рухсат берилади.

150. Транспорт-юклаш машиналарини ўтиши учун штабеллар орасидаги масофа камида 1,3 м, ўтиш жойларининг кенглиги 1м, марказий транспорт йўллари 2м бўлиши лозим. Қоп штабелларининг (контейнерларнинг) баландлиги кўпи билан 2,6 м, кенглиги 5 м гача бўлиши керак. Штабеллар (стелажлар) орасидаги ўтиш жойларининг кенглиги 1 мдан кам бўлмаслиги лозим.

151. Сақлаш қурилмаларида аммиакли селитра 2000 т, натрий ва калий селитраларини 1500 т гача жойлаштириш мумкин.

152. Аммиакли, натрий ва калий селитраларини сақлаш майдони 200 м2 ва ундан ортиқ бўлган хоналар автоматик ёнғин сигнализацияси билан таъминланиши керак.

153. Бир сақлаш қўрилмасида ёнувчи металл қўшимчалари алюминий, силикоалюминий, фосфоросилиций кукунларини биргаликда сақлашга рухсат берилади. Кукунлар тайёрловчи завод тараларида, иситилмайдиган хоналарда, орасидаги масофа ушбу Қоидаларнинг 150 бандига мувофиқ алоҳида штабелларда сақланиши лозим.

Селитрани сақлаш хоналарида бир соатда бир марта хаво алмаштирилишини таъминлайдиган табиий вентиляция назарда тутилиши керак. Сақлаш хоналари қуруқ бўлиши, том ва поллардан ёғинлар ўтишига йўл қўймаслик керак. Сақлаш қурилмаларида подваллар ва ўралар бўлмаслиги лозим.

Сақлаш қурилмаларида, ёнғинга сабаб бўлувчи, алангали ва бошқа ишларни бажаришга йўл қўйилмайди.

154. Сақлаш қурилмаларига ички ёниш двигателли транспорт киритилмайди.

155. Иш жараёнида ҳосил бўлиб, супириб олинган ва бошқа чиқиндилар смена охирида йўқ қилишга жўнатилиши лозим.

156. Ишлаб чиқариш хоналари, бинолари ва синаш майдончаларини портловчи ва ёнғинга хавфли моддалар чиқиндиларини йўқ қилишга мўлжалланган миқдори меъёрлари лойихаларда белгиланган юклаш миқдорига биноан аниқланади ва технологик жараён регламенти талабларига мувофиқ минимал миқдорда бўлиши лозим.

157. Эълон қилинган юклаш меъёрларининг ҳисоби, ҳисоб қилган шахслар, объектнинг портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва қайта ишлаш директори (бошлиғи, бош инженер) имзолари билан, техника хавфсизлиги бўлими билан келишиб, корхона рахбари тасдиқлаган бўлиши лозим.

158. Портловчи модда, ярим фабрикатлар ёки портловчи модда компонентлари бўлиши мумкин бўлганҳар бир биноларда, иш жойларида уларнинг тасдиқланган юклаш меъёрлари, объект директори имзолаган жадваллар кўринишида осиб қўйилиши лозим.

159. Портловчи модда ишлаб чиқарилаётган ёки қайта ишланаётган биноларнинг умумий юклаш, вагонда ёки бошқа транспорт воситаларида ва тўплаш идишларидаги портловчи моддаларни ҳисобга олиб, 120 т дан ошмаслиги лозим.

160. Ходимларни хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларидан ҳимоя қилиш учун, ҳар йил корхонанинг бош инженери тасдиқлаган бу омилларнинг таъсирини камайтириш тадбирларини ишлаб чиқиш ва амалга ошириш зарур.

V. Ишлаб чиқариш ускуналари

1-§. Технологик ускуналарга бўлган талаблар

161.Заводлар,стационар ишлаб чиқиш пункти ва стационар тайёрлаш пунктларнинг ускуналари ушбу Қоидалар талабларига, маҳсуслаштирилган ташкилотлар ва Инспекция билан келишилган конструкторлик хужжатларига мос келиши лозим.

162.Корхонада белгиланган тартибда тасдиқланган,ускунани ишлаб чиқарган корхона ва Инспекция билан келишилган, тегишли конструкторлик хужжатлар мавжуд бўлса, фойдаланилаётган ускуна конструкциясига ўзгартиришлар киритишга рухсат берилади.

163. Фойдаланишга берилаётган барча ускуналарга паспортлар (формулярлар), улардан фойдаланиш Қоидалари ёки кўрсатмалар тузилиши лозим.

164.Оддий портловчи моддаларни ишлаб чиқарувчи ишлаб чиқариш ускуналари герметик ва аспирация тизимига уланган бўлиши керак.

165. Аспирация ва вентиляция тизимлари портлашга хавфсиз ижрода бажарилган бўлиши керак.

Автоматик ёнғин тизими вентиляция тизими билан блокировка қилинган бўлиши ва уни ёнғин рўй берганда ўчириши керак.

166. Портловчи моддалар билан ишлашда фақат учқунга хавфсиз инструментлардан фойдаланишга рухсат берилади.

167. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш(қайта ишлаш) объектларидаги ускуналарнинг техник ҳолати учун тасарруфида объект бўлган корхонанинг бош механиги ва бош энергетиги жавобгардирлар.

168. Ускуналарнинг конструкцияси амалдаги техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар белгилаган зарарланишдан юқори бўлмаган мумкин зарарликларни таъминлаши лозим.

169. Портлаш ва ёнғин хавфи бўлган хоналардаги барча ускуналар ерга уланиши зарур. Ерга улагичлар “Истемолчиларнинг электр ускуналаридан техник фойдаланиш Қоидалари»да

белгиланган муддатларда текширилиши лозим.

170. Қориш зарядлаш ва ташиш зарядлаш машиналарга портловчи моддани юклаш фақат юзаси 6 мм2дан кам бўлмаган ўтказгични машинадан ерга улаш қурилмасига уланганидан сўнг бажарилади. Улаш енгил ажратиладиган бўлиши керак (штекер, струбцина).Улашда ўтказгич олдин машинага мустахкамланади, сўнгра ерга улаш қўрилмасига бириктирилади. Қориш зарядлаш ва ташиш зарядлаш машиналаридан фақат ўз вазифаларини бажариши учун фойдаланиш лозим.

171. Қурилаётган завод, стационар ишлаб чиқиш пункти ва стационар тайёрлаш пунктларнинг ёки улар реконструкция қилинганидан сўнг ускуналарни фойдаланишга қабул қилишни, назорат ўлчаш асбоблари ва аппаратлари воситалари, вентиляция, ёнғинни ўчириш воситалари, ерга улаш тизимлари ва статик электрдан ҳимояни бир вақтда тегишли далолатномаларни расмийлаштириб амалга ошириш зарур. Аниқланган лойихадан чиқишлар бартараф қилиниши ёки белгиланган тартибда келишилиши лозим.

Қабул қилинмаган объектдан фойдаланилганда жавобгарлик тасарруфида объект бўлган корхона рахбарига юкланади.

172. Ускуналар ва уларнинг деталларини тайёрлашда мис, рух,қурғошин ва уларнинг қотишмалари оксидловчи моддалар билан контактда бўлиши мумкин бўлса, улардан фойдаланиш тақиқланади.

173. Ускуналарнинг конструкцияси ва ҳолати уларнинг бир бири билан ишқаланаётган қисмлари орасидаги тирқишларга маҳсулотларни тушишига йўл қўймаслиги керак.

174. Ускуналарнинг қопқоқлари, фланецлари, люклари эластик материаллардан тайёрланган қистирмалар ёрдамида уланиши керак.

175. Ускуналар, асбоблар, назорат ўлчаш асбоблари ва аппаратлари воситалари таъмирлангандан сўнг чизмаларни ва уларнинг техник тавсифларини қониқтириши лозим. Таъмирлаш хақидаги маълумотлар тегишли ускунанинг паспортига киритилиши ёки таъмирлаш карталари уларга ёпиштирилиши керак.

Портлашдан ҳимояланган ускунани таъмирлаш қонунларда белгиланган тартибда бажарилиши керак.

176. Завод, стационар ишлаб чиқиш пункти ва стационар тайёрлаш пунктлари ускуналарининг конструкцияси мойловчи материалларни портловчи модда ва оксидловчи моддаларга (оксидловчи эритмаларга) тушишига имкон бермаслиги керак.

Барча ускуналар ва идишлар ички кўрик ва тозалашга йўл қўйадиган бўлиши лозим.

177. Ускунада узоқ вақт бўлганда парчаланиш хусусиятига эга моддаларни ишлаб чиқариш ва қайта ишлаш ускуналари, шунингдек бундай моддаларни ташиш коммуникацияларида тўхтаб қолиш, йиғилиш ва қатқалоқ ҳосил бўладиган жойлари бўлмаслиги, аппарат ва коммуникацияларнинг юзаси текис, маҳсулотдан осон тозаланадиган бўлиши лозим.

178. Хизмат қилиш шароитларига биноан ходимлар бевосита уларнинг ёнида бўладиган иссиқлик коммуникациялари ташқи юзаси нинг харорати 450 Сдан ошганда улар теплоизоляция қилинган ёки тўсиқ билан ўралган бўлиши керак. Теплоизоляция материаллари ёнмайдиган ва қайта ишланаётган материалларга нисбатан химиявий инерт бўлиши лозим.

Ускунларнинг конструкцияси материаллари қайта ишланаётган портловчи модда компонентлари ва ярим фабрикатлари билан ўзаро таъсирга киришмаслиги лозим.

179. Ускуналарнинг портлаш хавфи бўлган моддалар билан туташадиган қисмлари зарба ва ишқалашда учқун чиқармайдиган материаллардан тайёрланиши керак.

180. Ускунанинг валига портловчи модда чанги тегиши мумкин бўлган барча ҳолларда, шу валга ўрнатилган подшипник ва ижро органи орасида 40 ммдан кам бўлмаган тирқиш бўлиши лозим.

Вал, портловчи моддали ускунанинг ички қисмида бўлганда, вал подшипниклари ташқарига чиқарилувчан яни бошқа ускунада ўрнатилган бўлиши керак. Подшипник ва портловчи модда ёки уни ўтиш йўли орасидаги девор (юза) оралиғи ҳам 40 ммдан кам бўлмаслиги керак.

181. Масофадан бошқариладиган ускуналарнинг иш жойидан ишга тушириш ва тўхтатишучун такрорлаш қурилмалари бўлиши зарур.

Нефть маҳсулотлари резервуарларининг ускуналари, улардан фойдаланиш, уларга хизмат кўрсатиш амалдаги қонунларга биноан бажарилиши керак.

182. Фойдаланишга қабул қилинаётган ускуналар, асбоблар, назорат ўлчаш асбоблари ва аппаратлари воситалари ишга тушишидан олдин имитаторларда текширилиши ва уларни портловчи моддалар билан ишлашга рўхсат берилганлиги далолатномаси тузилиши шарт.

183. Эмульсия учун бункерларда автоматик сув суғориш тизимлари ўрнатилиши, сув оқими уни авария ҳолатида совитиш учун насоснинг кириш тешигига 15 смдан йўналтирилган бўлиши лозим. Суғориш тизими ҳар ой текширилиши зарур. Насосни исиб кетмаслиги ёки бекорга ишламаслиги учун сув сарфи насоснинг максимал иш унумдорлигидан юқори бўлиши лозим.

Суғориш тизимининг автоматик клапани насосдан чиқиш хароратини назорат қурилмасидан бошқарилиши керак.

2-§. Технологик транспорт қурилмаларига бўлган талаблар

184. Портловчи моддаларни ишлаб чиқариш, қайта ишлашнинг портлаш ва ёнғинга қарши махсулотларини траспорт-технологик операцияларида қўлланиладиган транспортқурилмалари, юк кўтариш ва транспорт машиналари амалдаги қонунлар талабларини қониқтириши лозим.

185. Эмульсияли портловчи моддаларни ишлаб чиқаришда эмульсияни транспорт қилиш (суюқликни насос ёрдамида қуйишда) да шу ишлар учун махсус рухсат берилган насослар қўлланиши зарур. Бундай насослар двигателининг айланиш тезлиги 200 айл/мин дан, насосдан чиқиш босими 2,75 МПА дан ошмаслиги керак.

186. Умумий ишларга мўлжалланган кўтариш-транспорт ускуналарини (қўллаш техник усуллари КТУ) қўллашга:

а) портлаш ва ёниш хавфи бўлган хоналарда ва портлашга хавфли юклари бўлган ташқи қўрилмаларда операцияларни бажаришда портлашдан ҳимояланган, амалдаги қонунлар талабларига жавоб берадиган қуллаш техник усуллари (КТУ);

б) сақлаш қурилмалари, айвон остидаги тагликларда қопда ва қаттиқ тарадаги (қобиқлар, ящиклар, контейнерлар ва бошқалар) портлаш хавфи бўлган юклар билан операцияларни электр ускунаси ҳимояланган, умумий ишларга мўлжалланган кўтариш-транспорт воситаларидан,

кўтариш-транспорт ускуналаридан фойдаланиш қоидаларига риоя қилиб, бажаришга рухсат берилади.

187. Қулланилаётган кран ва тальларнинг механик қисмлари амалдаги қонунлар талабларини қониқтириши лозим.

188. Автомобиль кранлари ва автопогрузчиклар амалдаги қонунлар талабларига биноан қўшимча жиҳозланиши керак.

189. Портловчи моддалар ва оксидловчи қўшимчаларни ташишда винтли конвейерлар(шнеклар)да подшипниклар ташқарига чиқарилган бўлиши зарур. Шнек -винтлар, шнекнинг ён қисмларида маҳсулотнинг пресланиши ва маҳсулотларни подшипникларга киришига, шунингдек шнек-винтниишқаланиш эхтимолига йўл қўймайдиган қилиб тайёрланиши лозим.

190. Портловчи моддалар ва оксидловчи қушимчаларни ташишдаги шнек-винтлар зангламайдиган пўлатдан, конвейерларнинг кожухи алюминий қоришмаларидан тайёрланиши керак. Белгиланган тартибда келишилиб, қопламани зангламайдиган пўлатдан тайёрлашга рухсат берилади.

Бошқа материалларни ташишда қора металлдан тайёрланган шнек-винтли, винтли конвейер ўрнатишга рухсат берилади.

191. Конвейерларда (лентали, куракли ва бошқалар), шунингдек элеваторларда:

а) унинг узунлиги буйича исталган нуқтасидан конвейерни авария тўхтатиш қурилмаси;

б) ишлаб турган узатмада тортиш агрегати изидан чиққанда, узилганда ва (ёки) тўхтаганда конвейерни тўхтатиш қурилмаси бўлиши лозим.

192. Конвейернинг узатма, таранглovчи ва сўнги станциялари тўсиқланган бўлиши шарт.

Ечилган тўсиқларда конвейерни ишга тушириш мумкин бўлмайдиган қилиб, тўсиқлар конвейернинг узатма двигатели билан блокировкаланган бўлиши керак.

193. Таъмирлаш ва конвейерни тозалаш ишлари фақат конвейер тўхтатилганда ва ишга тушириш қурилмаси блокировка қилинганда рухсат берилади.

3-§. Элетр қурилмаларига бўлган талаблар

194. Портловчи моддаларни ишлаб чиқаришда электр қурилмаларига ушбу Қоидалар, “Истемолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари”, “Истемолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари” талаблари татбиқ қилинади.

Ишлаб чиқариш хоналарининг портлаш ва ёнғинга хавфлилиги таснифи ушбу қоидаларнинг 4-иловасида келтирилган.

195. Ҳар бир ишлаб чиқариш объектида (заводда,стационар ишлаб чиқиш пункти вастационар тайёрлаш пунктида):

а) объект планига киритилган кучли ток тармоғи, электр қурилмаларининг жойлашган

жойи (трансформатор подстанциялари, радио қурилмалар ва бошқалар) кўрсатилган электр таъминоти схемаси;

б) кучли ток тормоғи, электр қурилмалар, шунингдек ток тури, кабель васимларнинг юзаси, уларнинг узунлиги, маркаси, ҳар биркурилманинг кучланиши ва қуввати, барча ерга улагичларнинг ўрнатилган жойи кўрсатилган асосий бир линияли электр таъминоти схемаси бўлиши лозим.

Ўзгаришлар кейинги кундан кечикмасдан электр таъминоти схемаларига киритилиши лозим.

196. Ҳар бир ишга тушириш аппаратида, у ишга туширадиган қурилма кўрсатилган аниқ ёзув бўлиши шарт.

197.Кучланиши 1000 волтгача ва 1000 волтдан ортиқ бўлган электркурилмаларда ва линияларда ишлашда “Истемолчиларнинг электр қурилмаларидан техник фойдаланиш қоидалари” ва “Истемолчиларнинг электр қурилмаларидан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари”да белгиланган техник ташкилий тадбирлар бажарилиши шарт.

198. Электр қурилмаларга хизмат кўрсатишда зарур ҳимоя воситалари (диэлектрик қўлқоплар) қўлланиши лозим.

199. Ҳимоя воситаларини қўллашдан олдин пухта текширилиши керак. Ҳимоя воситалари белгиланган вақтларда даврий синовлардан ўтиши зарур.

200. Стационар электр подстанциялари ва тақсимловчи қурилмалар жойлашган хоналарда бирламчи ва иккиламчи коммутациялар, хаво ва кабель тармоқларининг схемалари, хизмат ходимларига кўрсатмалар, зарар кўрганларга врачгача ёрдам кўрсатиш қоидалари, огохлантирувчи белгилар ва плакатлар бўлиши лозим.

4-§. Ёритиш, ерга улаш, статик электрдан ҳимоя чоралари

201. Хоналарда суъний ёритиш амалдаги қонунлар талабларига риоя қилиб амалга оширилиши керак.

202. Портлашга хавфли бўлган зонали хоналарда эвакуация ёритилиши (аварияда эвакуация учун) бўлиши лозим.

203. Кучланишда бўлмаган, лекин изоляция бузилганда кучланишда бўлиши мумкин бўлган соз электр қурилмаларининг металл қисмлари ерга уланиши шарт.

204. Технологик жараёнларни ва ускуналарни ишлаб чиқиш моддаларни ишлаб чиқаришда ва қўллашда хавфли электрланишини олдини олиш заруриятини ҳисобга олиб бажарилиши керак. Статик электрнинг хавфли намоён бўлишини олдини олишнинг асосий тадбирлари деректив технологик жараёнда кўрсатилиши лозим.

Пункт конструкциясига ҳар қандай ўзгартиришлар киритилишида амалдаги статик электрдан ҳимоянинг мавжудлиги ва етарлилиги текширилиши ва зарур бўлганда уни қўшимча ҳимоя билан таъминлаш керак.

205. Статик электрдан ҳимояланаётган барча ишлаб чиқаришнинг технологик регламентларида ишлаб чиқаришда ишлов берилаётган моддаларнинг электр хусусиятлари

(солиштирма электр қаршилиги) ва электрстатик разрядларга сезгирлигини (алангаланишнинг минимал энергияси) тафсивловчи параметрлар бўлиши лозим.

Статик электрдан ҳимоя воситалари тафсифининг албатта мавжудлиги,технологик қўлланмалар ва техника хавфсизлиги қўлланмаларида- улардан фойдаланиш тартиби бўлиши лозим.

206. Элаш, майдалаш, аралаштириш, пневматик ва вакуум транспортлари аппаратларини юклаш ва бўшатишда электрстатик зарядларни пайдо бўлиши ва йиғилиши имкони жуда юқоридир. Ҳар бир маҳсулот турларини қайта ишлашда электрстатик хавфсизлигини таъминловчи моддалар ва материалларнинг рухсат берилган электрланиш даражаси, шунингдек жараённи олиб бориш параметрларини директив технологик жараён ва технологик жараён регламентларни ишлаб чиқарувчилар белгилайди.

207. Хавфли электрстатик разрядлари пайдо бўлиши имкониятини олдини олиш учун, ишлаб чиқаришнинг хусусиятларини ҳисобга олиб, қўйидаги ҳимоя чораларини кўриш лозим:

а) электр ўтказгичли ускуналар ва коммуникацияларни ерга улаш;

б) турли типдаги нейтрализаторларни қўллаш;

в) диэлектрик материалларнинг солиштирма хажм ва юза қаршиликларини камайтириш ва уларни электр ўтказгичларга алмаштириш;

г) турли белгили зарядлардан электрланувчи жуфт контактланувчи материалларни танлаш;

д) атроф атмосферасининг намланиши;

е) ускуналар учун электр ўтказгич материалларидан фойдаланиш;

ж) махсус кийим ва ҳимоя мосламаларини қўллаш.

208. Статик электр зарядларининг пайдо бўлиш жадаллигинисусайтириш учун:

а) технологик мумкин бўлган ҳар ерда, ёнувчи газлар, буғ ва чанг ва хаво аралашмаларини муаллақ суюқ ва қаттиқ заррачалардан суюқликларни- қаттиқ ва суюқ аралашмалардан тозалаш;

б) ёнувчи воситаларни портламайлиган концентрацияси чегарасида сақлаш;

в) ишлаб чиқариш технологияси талаб қилмайлиган ҳар ерда моддаларни сочиш, майдалаш ва пуркалашга йўл қўймаслик;

г) технологик жараёнларни белгиланган параметрларига биноан олиб бориш;

д) ташиш ва қайта ишлаш тезлигини, чанг, буғ, газ ва суюқликлар оқимларининг турбулентлигини камайтириш;

е) буғ ва газларни трубопроводлар, шланглар, форсункалар ва соплолардан чиқишида конденсатцияланиши ва кристалланишига йўл қўймаслик лозим.

209. Статик электр зарядлари пайдо бўлиши ва йиғилиши мумкин бўлган барча технологик ускуналар (аппаратлар, идишлар, коммуникациялар, иш столлари ва стеллажларнинг қопламалари, жиғозлар ва бошқалар) металлдан ёки электр ўтказувчи материаллардан тайёрланиши ва ерга уланиши лозим. (солиштирма хажм электр қаршилиги 105 Ом мдан юқори бўлмаган материаллар электр ўтказувчи ҳисобланади).

Трубопроводлар билан аппаратлар ва идишлар умумий тизимига уланган маҳсулотларни майдалаш, сочиш, пуркалаш бажарилаётган аппаратлар, идишлар, агрегатлар, алоҳида турган машиналар, агрегатлар, аппаратлар алоҳида шахобча ёрдамида, унга уланган коммуникациялар ерга уланишидан қаттий назар, ички ерга улаш контурига бириктирилиши лозим.

Ерга улаш шинасига (ўтказгичига) бир неча ерга уланаётган аппаратлар ва трубопроводларни кетма кет бириктиришга рухсат берилмайди.

Статик электрдан ҳимоялашнинг ерга улаш қурилмаларини электр ускуналарининг ҳимоя ерга улагичи билан бирлаштиришга рухсат берилади.

Қориш зарядлаш ва тайёрлаш зарядлаш машиналарини юклашдан олдин ерга улаш, ушбу қоидаларнинг 170 пунктига риоя қилиб амалга оширилади.

210. Технологик ускуналарнинг конструкция хужжатларида ерга улаш ўтказгичларининг бириктириш жойи ва мустахкамлаш усули кўрсатилиши лозим.

Ҳар бир ишлаб чиқариш биносида ерга улаш схемаси (картаси) тузилиши, унда ерга улаш керак бўлган барча ускуналар, жиҳозлар, инвентарлар ва бошқалар, ва кейинги назорат учун ерга улаш қаршилиги қиймати ёзиб қўйилиши зарур.

211. Электр ўтказувчан (нометалл) материаллардан тайёрланган ускунанинг исталган тенг узоқ нуқтаси ички юзаси ерга улагичининг қаршилиги ерга улаш ички контурига нисбатан 106 Ом дан ошмаслиги лозим.

Фақат статик электрдан ҳимояга мулжалланган ерга улаш қурилмасининг қаршилиги 100 Ом дан ошмаслиги керак.

212. Ерга улаш ўтказгичлари, уларни курикдан ўтказиш имкониятини таъминлаш учун, очиқ ўтказилиши зарур. Бунда уларнинг механик ва химик таъсирларга турғунлигини таъминлаш керак.

Ерга улагичлар, ерга улашнинг ташқи ва ички контурлари амалдаги қонунлар талабларига риоя қилиб бажарилиши лозим.

Статик электрдан ҳимоялашга мўлжалланган ерга улаш ўтказгичлари қора рангга бўялиши, технологик ускуналар ва ерга улашнинг ички контурига бириктирилиш жойларида кенглиги 15 мм бўлган қизил рангли паласа чизилиши лозим. Хоналарни тахт қилишга биноан ерга улаш ўтказгичларини бошқа рангга (қизилдан ташқари) бўяшга рухсат берилади, лекин уларни юқорида кўрсатилгандек қизил паласа билан маркалаш лозим.

213. Ерга улагичларнинг контури элементларини улаш, ерга улагичлар ва ерга улаш конструкцияларини бириктириш пайвандлаб бажарилиши лозим. Ерга улаш ўтказгичларини пайвандлаб бириктириш мумкин бўлмаганда, уларни ишончли резьба ёрдамида улашга рухсат берилади. Бунда ерга улаш ўтказгичларининг охирида асосий симлар билан электр бириктирилган қирқмайдиган халқаси бўлиши лозим. Резьбали бирикиш жойлари коррозиядан ҳимояланган бўлиши керак.

214. Бир бирига 0,1 м гача бўлган масофада параллель жойлашган трубопроводлар ҳар 20 м да кашаклар билан уланиши лозим. Трубопроводлар бир бири билан металл нарвонлар ва конструкциялар билан 0,1 м дан кам масофада кесишганда, улар ҳам кашаклар билан уланиши лозим.

215. Электрланишга қобилиятли машина ва аппаратларнинг ҳаракатланувчи қисмлари, ерга уланган корпуси билан контакти ишдан чиққанда, ерга уланишни таъминлаш учун махсус

қурилмалари (токосъемниклари) бўлиши лозим.

Моддалар жадал электрланиши мумкин бўлган аппаратларда, шунингдек виброускуналарнинг (вибролотоклар, механик узатмали ғалвирлар) ҳаракатланувчи қисмлари камида икки нуқтасида ерга уланиши зарур.

Понатасмали узатишлар бутунлай ўтказувчи материаллардан тайёрланиши ва ерга уланишлари лозим. Антистатик тасмалар тавсия қилинади.

216. Моддалар, таркиблар ва конструкцион материалларнинг солиштирма юза электрқаршилигини камайтириш учун, уларни технологик жараён шартларига биноан қўллашга рухсат берилганда, хавонинг нисбий намлигини 65% дан юқори сақлаш лозим.

217. Моддаларни иложи борича паст баландликдан ағдариш зарур. Ҳар ерда мунтазам муддатларда ўтирган чангдан ускуналарни, вентиляция хаво трубаларини ва хонадаги бошқа конструкцияларни нам усул билан тозалаш керак.

Сочма маҳсулотларни электрланувчи коғоз, полиэтилен, поливинилхлор ва бошқа қоплардан ёнувчи суюқликлар гази бўлган аппаратларнинг люкига бевосита юклаш тақиқланади. Бу ҳолда модданинг кам чангланишини таъминлайдиган ўтказувчи материаллардан тайёрланган юклаш қўрилмаларини қўллаш керак.

Сочма модданинг намунасини олиш ва асбоблар ёрдамида технологик параметрларни ўлчаш, чанг ўтирганидан сўнг бажарилиши керак.

218. Ишлаб чиқариш шароитида электрланиш параметрларини ўлчаш, тасдиқланган ўлчовларни ўтказиш графигига биноан, даврий, бир йилда камида икки марта ўтказилади, Ўлчашларни ўтказиш учун учқундан хавфсиз ва портлашдан ҳимояланиб ишланган, ушбу ишларда қўллашга рухсат берилган, ўлчовларни электростатик хавфсизлигини таъминловчи, давлат ёки идоравий синовдан ўтган асбоблар қўлланиши керак.

219. Статик электрланишдан ҳимоя қўрилмаларини фойдаланишга қабул қилиш, технологик ва энергетик ускуналарни қабул қилиш билан бир вақтда бажарилиши зарур.

Статик электрланишда ҳимоя қурилмаларидан фойдаланиш жараёнида:

а) иш бошлашдан олдин улаш жойларида ерга улаш ўтказгичларининг электр контакти ишончлилиги ва бутун узунлиги бўйича электр занжирининг узлуксизлигини текшириш;

б) технологик ускуналарнинг электр ўтказувчи қопламалари, иш жойлари ифлосланишига, механик зарарланишига, уларга ишқорлар, кислоталар ва органик эритмаларни узоқ таъсир қилишига йўл қўймаслик зарур.

220.Ерга улаш қурилмаларини кўрикдан ўтказиш ва электр қаршилигини ўлчаш, шунингдек технологик аппаратлар ва ускуналарнинг қаршилигини ўлчашни электр ускуналарини ерга улашни текшириш билан бир вақтда ўтказиш тавсия қилинади. Ерга улаш қурилмасини синов текшириш, шунингдек ревизия ва таъмирлаш натижалари ушбу ерга улаш қурилмасининг паспортига киритилиши зарур. Технологик аппаратлар, ускуналар, ҳаракатланадиган ускуналар, траспорт қурилмалари, жихозларнинг ерга улаш қаршиликларини ўлчаш натижалари махсус журналда қайд қилиниши лозим.

Статик электрдан ҳимоя воситаларини қўйидаги даврийликда назорат қилиш тивсия қилинади:

а) ерга улаш қурилмаларини (ерга улагичлар, контурлар) кўрикдан ўтказиш ва

қаршилигини ўлчаш- бир йилда икки марта;

б) пойафзалнинг электр ўтказиш қаршилигини ўлчаш- бир кварталда бир марта;

в) электр ўтказувчи материаллардан тайёрланган стационар технологик ускуналарни кўрикдан ўтказиш ва ерга улаш қаршилигини ўлчаш- кварталда бир марта;

г) ускуналарнинг ҳаракатланувчи қисмлари учун хам-бир ойда бир марта;

д) ўзи силжийдиган ускуналар ва намуна олғичлар учун ерга улаш ўтказгичлари ва намуна олғичларнинг бутлигини кўрикдан ўтказиш-смена бошланишидан олдин.

Статик электрдан ҳимоя воситаларини эхтиёт-режа таъмирлаш ва технологик ускуналар ва электр ускуналарини таъмирлашни бир вақтда ўтказиш зарур.

5-§. Хавфсизлик белгилари ва ускуналар ва коммуникацияларнинг фарқловчи бўёғи

221. Ишлаб чиқариш худуди, бинолар ва иш хоналарининг яхши ёритилган, кўриниб турадиган жойларида амалдаги қонунларга биноан хавфсизликнинг рангли белгилари ва символлари осиб қўйилиши лозим.

222. Худудга транспорт кириш дарвозалари, одамлар учун йўлаклар, ишлаб чиқариш биноларининг эшиклари ва ускуналарига тақиқловчи хавфсизлик белгилари осилиши лозим:

а) двигателининг газлар чиқиш трубаси учқун сундирчич қурилмаси билан жиҳозланмаган автотранспорт кириши;

б) енгил алангаланувчи суюқликлар, чекиш жиҳозларини олиб кириш, махсус рухсатсиз очиқ алангадан фойдаланиш.

223. Портловчи моддалар ва портловчи компонентларни тайёрлаш ускуналарида, улардан ташқари, учқун берувчи инструментлардан фойдаланишни тақиқловчи белгилар осилган бўлиши шарт.

224. Барча ускуналарнинг турида, носоз аппаратларда ишлаш ва иш вақтида уларни таъмирлаш тақиқланганлиги белгилари осилиши лозим.

225. Нефть маҳсулотларини сақлаш ва чиқим ускуналарида огоҳлантирувчи “Ёнғинга хавфли”.

Электр қувватли ускуналарда – «Юқори кучланиш. Ҳаёт учун хавфли» белгилари осилиши зарур.

Иш жойларида ва махсус кийим сақланадиган хонада «Иш кийимида ишла», чангли жойларда «Респиратордан фойдалан», «Хаво сурувчи уланганида ишла» огоҳлантирувчи плакатлари осилган бўлиши керак.

226. Биноларнинг кириш эшиклари, деворлари ва иш хоналарида аланга ўчиргичлар, ёнғинни ўчириш тизимларининг улаш кнопкалари жойлашган жойлар ва ёнғин хизматини ёнғиндан хабардор қилиш, шунингдек ишлаб чиқаришнинг хавфлилик категорияси кўрсатилган плакатлар осиб қўйилиши керак.

Уларнинг жойлашган жойлари маҳаллий ёнғиндан ҳимоя органи билан келишилади.

227. Ускуналар ва коммуникацияларнинг фарқловчи бўёғи амалдаги давлат техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларига биноан бажарилади.

228. Йўлларни кесиб ўтиш жойлари амалдаги қонунларга биноан йўл белгилари билан жиҳозланиши зарур.

6-§. Ускуналарни жойлаштиришда хавфсизлик талаблари

229. Ишлаб чиқариш ускуналарини биноларда жойлаштиришда, уларга хавфсиз хизмат курсатишни таъминлаш, одамлар ва транспортларнинг харакати учун йулаклар назарда тутилиши лозим.

Йулаклар, коридорлар ва эшикларнинг кенглиги, портловчи моддани ишлаб чиқариш учун қабул қилинган ускунанинг турига биноан, ҳар бир аниқ хол учун лойихалашда белгиланади.

7-§. Иш жойларида хавфсизлик талаблари

230. Иш вақтида иш жойларини тоза ва тартибда сақлаш лозим. Йўлаклар ва чиқиш жойлари тиқилинч булмаслиги керак.

231. Ишларни бажаришда тақиқланади:

а) бу ишларга хуқуқи булмаган шахсларни ишга қуйиш;

б) ишлаётган ускуналарни тозалаш ва таъмирлаш;

в) иш жойида бошқа предметларнинг бўлиши;

г) махсус кийимсиз, шахсий ҳимоя воситаларисиз ишлаш;

д) носоз ускунада, носоз назорат воситалари билан ишлаш;

е) тўхтатилган кириш-чиқиш вентиляциясида ишлаш.

8-§. Таъмирлаш ишларида хавфсизлик талаблари

232. Ускуналарни таъмирлаш тасдиқланган технологик ускуналарни таъмирлаш низомига (корхона стандартига) биноан бажарилиши лозим.

Электр ускуналарини таъмирлашга қуйилган шахслар, «Истемолчиларнинг электр ускуналаридан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари» га биноан электр хавфсизлигининг тегишли малака гурухига эга булишлари лозим.

233. Технологик ускуналарнинг электр қисмини таъмирлашда «Истемолчиларнинг электр ускуналаридан фойдаланишда техника хавфсизлиги қоидалари» га биноан ташкилий-техник тадбирлар бажарилиши шарт.

Ускуналарнинг механик қисмини таъмирлашда, таъмирланаётган механизмларни

адашиб ишга туширилишини олдини олиш учун, ишга солиш аппаратураси тўхтатилган булиши зарур.

Ишга солиш аппаратурасининг дасталарида «Ишга солма! Одамлар ишлаяпти!» плакатлари осилиши керак.

Агар ускуналарга хизмат курсатиш ёки таъмирлаш учун пол сатхидан 1,5 м дан юқорига кутарилиш лозим булса, бу ишлар учун қурилиш-монтаж ишлари хавфсизлиги қоидаларига биноан, пастки қисми баландлиги 0,4 м дан кам булмаган қопламали ва баландлиги 1,0 м дан кам булмаган тусиқларли яхлит сирпанмайдиган тушамали майдончалар ёки тахта супалар ўрнатилиши лозим.

Бу ишлар учун тасодифий таянчлардан фойдаланиш тақиқланади.

Майдончаларни ўрнатиш имконияти бўлмаганда ёки ишларни 2 м дан юқори баландликда нарвондан бажарилганда, ишчилар мустахкамлаш жойлари конструкцияларида белгиланган ва нарядларда курсатилган сақловчи пояслар ва хавфсизлик арқонларидан фойдаланиши шарт.

234. Сақловчи пояслар ва хавфсизлик арқонларини фойдаланишга беришдан олдин, шунингдек фойдаланиш жараёнида ҳар 6 ойда 400КН статик юкламага 6 минут давомида синалиши ва охирги синов санаси кўрсатилган тамғаси бўлиши керак.

235. Ишлаётган электр қурилмаларида (пайвандлашдан ташқари) ишлашда стропи ксерон лентасидан ёки шунга ухшаш материаллардан тайёрланган поясларни қуллаш керак.

Кучланишдан узилган ёки узоқдаги ток ўтказувчи қисмлардан кучланиш узилмагандаги пайвандлаш ишларида занжирли стропдан (осма арқондан) фойдаланиш зарур.

236. Портлаш ва ёнғинга хавфли ишлаб чиқаришларда ускуналарга малакали хизмат курсатиш, курикдан ўтказиш, тозалаш ва таъмирлашни тасдиқланган графикларда ўтказишни таъминловчи аниқ тартиб ўрнатилиши зарур

237. Ускуналарни ва хоналарни ремонт ишларига тайёрлаш аниқшароитлар учун ишлаб чиқилган кўрсатмаларга биноан бажарилади. Унда ускуналар ва хоналарни хавфсиз тозалаш чоралари курилади.

Ускуналарни тозалаш сув билан хуллаб ёки ювиб (буғлаб) бажарилади.

238. Фойдаланишда, улардапортловчи моддалари булган ускуналарни курикдан ўтказиш ва таъмирлашга, ишлаб чиқариш-техник таълимини олган, шунингдек таъмирлашда эхтиёткорлик чоралари ва қоидалари қулланмаларини олган ходимларга рухсат берилади.

239. Портлаш ва ёнғинга хавфли В-1а, В-П ва В-Па классдаги зоналарда ускуналарни курикдан ўтказиш ва таъмирлашда ушбу қоидаларнинг 5 иловасига биноан портлашга хавфли аралашмаларнинг тегишли категорияси ва гурухи учун портлашдан хавфсиз кучма светильникларни қуллашга рухсат берилади.

240. Технологик аппаратларнинг ички бўшлиқларин ёритиш учун, худди шундай, лекин 12 волтьдан юқори бўлмаган кучланишдан ишлайдиган светильникларни қуллашга рухсат берилади.

241. Ремонт ишларини В-1а, В-П ва В-Па классдаги портлашга хавфли зоналарда бажаришга, аппаратларда маҳсулот ва портлашга хавфли моддалар бўлмаганда, технологик аппаратларнинг ички бўшлиқларини ёритиш учун портлашдан ҳимоя воситалари бўлмаган калпак

ва сетка билан жихозланган, 12 волтьдан юқори бўлмаган кучланишдан ишлайдиган кучма светильниклардан фойдаланиш мумкин.

Светильникларни улаш учун штепсельларнипортлашга хавфли зонали хоналардан ташқарида жойлаштириш тавсия қилинади (пункт талабларига биноан хонага кириш яқинида).

242. Конструкцияси хусусиятлари сабабли портлаш ва ёнғинга хавфли моддалардан тўла тозалаш мумкин бўлмаган, таъмирлашга тайёрланаётган аппаратлар, қисмларга ажратишдан олдин сув билан тўлдирилиши лозим.

243. Ускуналарнинг одатдаги (кичик) таъмирлаш ва курикдан ўтказишни унинг иш вақтида, ишларни хавфсиз олиб бориш ва фойдаланишни таъминловчи курсатмаларга биноан ва маъсул шахс кузатишида, амалга оширишга рухсат берилади.

Ўрта таъмирлаш, ускуналар тўхтатилгандан, барча коммуникациялар ажратилган, электр энергияси узилганидан, пухта йиғиштирилганидан ва таъмирлаш лозим булган ускуна ва қушни ускуна, шунингдек бутун хона портлаш ва ёнғинга хавфли маҳсулотлардан тозалангандан сўнг ўтказилади.

Капитал таъмирлаш бино ёнғин ва портлаш хавфи булган барча маҳсулотлардан тўла бўшатилганидан сўнг ўтказилади.

Ускуналарни таъмирлаш, пайвандлаш ёки бошқа аланга қуллаш ишларига тайёрлаш далолатномасида: «Ускуна (қурилма, узел ва бошқалар) тозаланди ва тегишли ишларни олиб бориш учун хавфсиз» деб ёзилиши шарт.

244. Капитал таъмирлашдан сўнг ускунани фойдаланишга корхона (цех) белгилаган ва тасдиқлаган руйхатдаги комиссия қабул қилиши лозим.

245. Портлаш ва ёнғинга хавфли моддалар тўлдирилган аппаратнинг устидаги оғир юкларни кучириш тақиқланади.

246. Пайвандлаш ва бошқа алангали ишларни бажариш учун махсус рухсатнома расмийлаштирилиши лозим. Рухсатномада ишларни олиб бориш жойлари, санаси, эхтиёткорлик чоралари, рухсат берувчи ва ижрочининг фамилияси, исми, отасининг исми ва шахсий имзолари бўлиши лозим.

247. Тасаруфида портловчи моддаларни ишлаб чиқариш ва қайта ишлаш объекти булган ҳар бир корхона ушбу қоидаларнинг 246 пункти хужжатлари асосида алангали ишларни хавфсиз олиб боришни ташкил қилиш кўрсатмасини ишлаб чиқариши зарур.

248. Алангали ишлар куннинг фақат ёруғ вақтида бажарилиши шарт.

Оддий қумоқланган ва эмульсияли портловчи моддалар ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлигининг
қоидаларига 1-сонли илова

КИРИШ ИНСТРУКТАЖИ НАМУНАВИЙ ДАСТУРИ

1. Корхона хақида умумий малумотлар. Ишлаб чиқаришнинг ўзига хос хусусиятлари.

2. Мехнатни мухофаза қилиш қонунларининг асосий қоидалари:

а) мехнат шартномаси ва дам олиш вақти, аёллар ва 18 ёшгача булган ёшларнинг

механатини мухофаза қилиш. Имтиёзлар ва компенсациялар;

б) Корхонанинг ички мехнат тартиби қоидалари, қоидаларни бузиш жавобгарлиги;

в) Корхонада мехнатни мухофаза қилиш ишларини ташкил қилиш. Мехнатни мухофаза қилишнинг идоравий, давлат ва жамоат назорати.

3. Корхона худудидаги ишлаб чиқариш ва ёрдамчи биноларда ишловчиларнинг умумий ахлоққоидалари. Асосий цехлар, хизматлар ва ёрдамчи хоналарнинг жойлашиши.

4. Ушбу ишлаб чиқаришнинг ўзига хос асосий хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш хусусиятлари. Бахтсиз ходисалар ва касбий касалликларни олдини олиш воситалари ва усуллари: коллектив химоя воситалари, плакатлар, хавфсизлик белгилари, сигнализация. Электр травматизмини олдини олишнинг асосий талаблари.

5. Шахсий гигиенанинг асосий талаблари.

6. Шахсий химоя воситалари. Шахсий химоя воситаларининг меъёрлари ва бериш тартиби, фойдаланиш муддати.

7. Корхонада ва шунга ўхшаш ишлаб чиқаришларда хавфсизлик қоидаларини бузиш натижасида содир булган бахтсиз ходисалар, ёнғинлар, авариярларнинг алохида ўзига хос хусусиятлари ва сабаблари.

8. Бахтсиз ходисалар ва малакавий касалликларни текшириш ва расмийлаштириш тартиби.

9. Ёнғин хавфсизлиги. Ёнғинлар, портлашлар, авариярларни олдини олиш усуллари ва воситалари. Улар содир бўлганда ходимларнинг хатти-харакатлари.

10. Зарар курганларга биринчи ёрдам. Участка, цехда бахтсиз ходиса содир булганда ишловчиларнинг хатти-харакатлари.

Оддий қумоқланган ва эмульсияли портловчи моддалар ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлигининг
қоидаларига 2-сонли илова

Техника хавфсизлиги бўйича дастлабки ўқитиш учун асосий саволларнинг намунавий руйхати:

1. Мехнат хавфсизлигини ўқитиш тартиби.

2. Мехнат хавфсизлиги инструктажи.

3. Ишларни бажаришга нарядлар бериш ва уларни бажарилишини назорат қилиш.

4. Юқори хавфли ишларга нарядлар.

5. Завод (стационар тайёрлаш ва стационар ишлаб чиқиш пункт) биноларида таъмирлаш ишларини олиб боришнинг ўзига хос хусусиятлари.

6. Бошқа ташкилотлар бажараётган заводдаги таъмирлаш, қурилиш, ишга солиш-созлаш ишларини олиб бориш хусусиятлари.

7. Ходимларни яшаш жойидан иш жойига элтиш тартиби.

8. Узбекистон Республикасининг «Мехнатни мухофаза қилиш» Қонуни, Меҳнат кодекси («Меҳнатни муҳофаза қилиш» қисми).

9. Объектда фойдаланилаётган шахсий ва коллектив химоя воситаларининг тавсифлари.

10. Тиббий ёрдамини ташкил қилиш. Мажбурий тиббий куриклари. Малакавий касалликлар содир булиши хавфининг асосий омиллари

11. Даволаш-профилактика озиқ овқатлари билан таъминлаш тартиби.

12. Иссиқ климатларда ишлаш хусусиятлари: сув ичиш режими.

13. Корхонада хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларини назорат қилишни ташкил қилиш.

14. Рахбарият ва ишчиларни корхонада соғлом ва хавфсиз мехнат шароитларини таъминлашда ўзаро мажбуриятлари.

15. Очиқ кон ишларини олиб боришда мехнат фаолиятини белгиловчи амалдаги курсатмалар ва қоидалар.

Оддий қумоқланган ва эмульсияли портловчи моддалар ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлигининг
қоидаларига 3-сонли илова

ИШ ЖОЙИДА ИНСТРУКТАЖ НАМУНАВИЙ ДАСТУРИ

1.Ушбу иш жойида, ишлаб чиқариш участкасида, цехда технологик жараён ва ускуналарнинг умумий талаблари. Ушбу технологик жараёнда содир буладигин асосий хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари.

2. Иш жойини хавфсиз ташкил қилиш ва сақлаш.

3. Хавфли зоналар, машиналар, механизмлар, асбоблар, ускуналарнинг хавфсизлик воситалари (олдини олиш тормоз қурилмалари ва тусиқлар, блокировкалаш ва сигнализация тизимлари, хавфсизлик белгилари). Электр травматизмнинг олдини олиш талаблари.

4.Иш жойига элтиш тартиби.

5.Завод худудида одамларнинг харакатланиш ва ахлоққоидалари.

6.Эмульсияли портловчи моддаларни ишлаб чиқаришнинг хавфли омиллари.

7. Ишга тайёрланиш тартиби (ускуналарни ишга солувчи асбоблар, инструментлар ва мосламалар, блокировкалар, ерга улаш ва бошқа химоя воситалари созлигини текшириш).

8. Ишлашнинг хавфсиз йуллари ва усуллари: хавфли вазият содир булгандаги харакатлар.

9. Ушбу иш жойидаги шахсий химоя воситалари ва улардан фойдаланиш.

10. Цех, участка худудида ишловчиларнинг хавфсиз харакатланиш схемалари.

11. Цех ичидаги траспорт ва юк кутариш воситалари ва механизмлари. Юклаш-бушатиш ишларида ва ташишда хавфсизлик қоидалари.

12. Авариялар, портлашлар, ёнғинлар, ишлаб чиқаришдаги жарохатларнинг ўзига хос сабаблари.

13. Авариялар, портлашлар, ёнғинларни олдини олиш чоралари. Авария, портлаш, ёнғиндаги мажбуриятлар ва харакатлар. Участкадаги ёнғинни учириш, авариядан химояланиш ва сигнализация воситаларидан фойдаланиш усуллари, улар ўрнатилган жойлар.

Оддий қумоқланган ва эмульсияли портловчи моддалар ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлигининг
қоидаларига 4-сонли илова

ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ХАВФЛИЛИГИ БЎЙИЧА БИНО ВА ИНШООТЛАР ТАСНИФИ Бино (хоналар)нингномлари	Биноларнинг ОНТН24-86 бўйича хавфлилик категорияси	
Совуқ аралаштиришусулидақумоқланганпортловчимоддаларнитайёрлашбинолари: қумоқланганаммиакли селитра тайёрлашхонаси	В	1
Кукунсимон металл ёнувчиқўшимчаларнитайёрлаш(ўрамданбўшатиш, кукуннидозалашгаюбориш) хонаси	Б	2
Нефть махсулотларинитайёрлашхонаси: дизель ёқилғиси, минерал мойларниидишлардаиситиш, дозалашгаюбориш	В	3
Компонентларнидозалашвапортловчимоддаларнитайёрлаш(компонентларнидозалашвааралаштириш, элашватайёрмахсулотнитўпловчибункергаташиш) хонаси	Б	4
Тайёрпортловчимоддаларнивақтинчасақлашва транспорт-зарядлашмашинисигаюклаштўпловчибункерлихонаси	Б	5
Скважиналарнизарядлашжараёнида қумоқланган портловчимоддаларниишлабчиқаришучун қумоқланган аммиаклиселитранитайёрлашбиноси	Б	6
Қумоқланган аммиаклиселитранитайёрлашхонаси (ўрамданбўшатиш, элаш, тўпловчибункергаташиш)	В	7
Селитраниқориш-зарядлашмашинасигаюкловчи, тўпловчибункерли хона	В	8
Суватаркиблиэмульсиялипортловчимоддаларниишлабчиқаришдавақориш-зарядлаш машинасида скважинани зарядлаш жараёнида қўлланиладиган оксидловчи моддалар эритмаларива бошқа компонентларни тайёрлаш хонаси	В	9
Оксидловчи модда (моддалар)ни тайёрлаш, оксидловчи эритма чиқим захирасини ишлаб чиқариш ва йиғиш хонаси	В	10
Кукунсимон металл ёнувчи қушимчаларни тайёрлаш ва чиқим захираларини йиғиш хонаси	Б	11
Суюқ ёнувчи компонентлар ва эмульгаторни тайёрлаш хонаси	В	12
Дозалаш ва суюқ ёнувчи компонентларни қукунсимон металл ёнувчи қушимчалар билан аралаштириш хонаси:		13
Чанг ажралиб чиққанда	В	
Чанг ажралиб чиқмаганда	В	
Суюқ компонентларни(кальций, натрий селитралари ва натрий нитрати эритмалари) дозалаш ва насос ёрдамида қуйиш хонаси	В	14
Эмульсия тайёрлаш ва қориш-зарядлаш машинасига юклашхонаси	В	
Бошқаришпультихонаси	Д	15
Қуюқлантирувчи ва структура ташкил қилувчи ҳамда ингибитор эритмаларини тайёрлаш хонаси	Д	16
Заводдаишлабчиқарилганпортловчимоддаларнимеханизациялашганзарядлашга тайёрлаш (қайта тайёрлаш) учунтранспорт зарядлаш ва/ёки қориш-зарядлаш машиналаригаюклашстационар пункти биноси		17
Қумоқланганпортловчимоддаларнитайёрлашхонаси(ўрамларнибўшатиш, элаш, тўпловчибункергаташиш)	Б	
Транспорт зарядлаш ва қориш-зарядлаш машиналарга юклашучунтўпловчи-бункерхонаси	Б	
Транспорт зарядлаш, қориш-зарядлаш машиналари вапогрузчикларнитозалашваювиш ҳамда ходимлар учун кийимларнитозалаш бўлимивамаишийхизматхоналарибўлганмахсус марказлаштирилган биноси:		18
Зарядлашмашиналаривапогрузчикларнингбункерлариваузелларинитозалашваювишхонаси	В	
Махсускийимларнитозалашхонаси	В	
Назорат-таҳлил лабораторияси	В	19
Портловчи модда чиқиндиларинисақлашқурилмасиёкимайдончаси	Б	20
Алоҳидажойлашганёкиўрамлардагиселитраларнибўшатишвамайдалашбўлимларибўлганоксидловчимоддаларни(аммиакли, натрий ва кальций селитралари)сақлашқурилмаси	В	21
Ёнувчи металл (алюминий, ферросилиций вабошқалар)кукунларинисақлашқурилмаси	В	22
Портловчимоддаларнитайёрлашбиносининг йиғишидишларигаёки транспорт зарядлаш машиналаригақайтақуйишстанциясибилан жиҳозлангансуюқвақаттиқёнилғиларни (дизельёқилғиси, мойлар, мазут, эмульгатор ва стабилизатор) сақлаш қурилмаси	В	23
Қўшимчакомпонентларни (ингибитор, газ ишлабчиқувчи, структура ташкилқилувчи, қуюлтирувчи,карбамид) сақлашқурилмаси	Д	24
Натрий ва кальцийселитралари ҳамда натрий нитратиэритмаларинисақлаш қурилмаси	Д	25
Ёрдамчи материаллар, кийимларвашахсий ҳимоявоситаларинисақлашқурилмаси	В	26

Оддий қумоқланган ва эмульсияли портловчи моддалар ишлаб чиқариш ходимлари учун ишлар хавфсизлигининг
қоидаларига 5-сонли илова

Электродвигателлар, ишга тушириш аппаратлари, ёритиш аппаратлари, алоқа, яшинхимоя аппаратураси ва симларнинг ясалиши ва хоналарнинг таснифи

Хонанинг номи	ЭУТҚ га биноанёнгинвапортлашхавфизоналари класси	Ясалиши			ЭУТҚга биноан категорияси	Яшин химоякатегорияси
		Ёритқичлар	Электрдвигателлари	Ишга туширишаппаратураси		
1	2	3	4	5	6	7
1. Совуқ аралаштириш усули билан қумоқланган портловчи моддаларни ишлаб чиқариш биноси; қумоқланган аммиакли селитрани тайёрлаш хонаси	II - II а	IP44	IP44	IP44	3	III
Кукунсимон ёнувчи металл қўшимчаларнитайёрлашхонаси (қадоқларданбўшатиш, кукунидозалашгаузатиш); нефтьмахсулотларинитайёрлашхонаси:	B- II	2Exe11CT1 2Ex11CT1 2Ex11CT1	IExdIICT1	IExdIICT1 IExpIICTI	3	I
дизель ёқилғиси, минерал мойлар (идишлардаситишвадозалашгаузатиш).	B-Ia	2ExeIIBT3 2ExedIIBT3 2ExdIIBT3	IExdIIBT3	IExdIIBTS IExpIIBTS	3	I
Компонентларнидозалашвапортловчимоддаларниишлабчиқиш (компонентларнидозалашваараалаштириш, элашиватайёрмаҳсулотнитўпловчибункергташиш) хонаси.	П-Г	IP54	IP54	IP54	3	III
Тайёрпортловчимоддаларнивақтинчасақлашвауларни транспорт-зарядлашмашиналаригаюклашучунтўпловчибункерли хона.	B-II	2ExeIICT4 2ExedIICT4 2ExdIICT4	IExdIICT4	2ExdIICT4 2ExpIICT4	3	I
2.Скважиналарни зарядлашжараёнидатайёрланадиганқумоқланганпортловчимоддаларучунқумоқланганаммиаклиселитранитайёрлашбиноси						
Қумоқланганаммиаклиселитранитайёрлашхонаси (ўрамларданбўшатиш, элаш, тўпловчибункергаташиш).	II - II а	IP44	IP44	IP44	3	HI
Қоришзарядлашмашиналаригаселитраниюклашучунтўпловчибункерли хона.	II - II а	IP44	IP44	IP44	3	III
3.Скважиналарни зарядлаш жараёнида сувли эмульсияли портловчи моддаларни тайёрлаш учун қориш-зарядлаш машиналардаоксидловчи эритмаларни тайёрлаш ва бошқа компонентларни тайёрлаш бинолари						
Оксидловчимодда (оксидловчимоддалар)ни тайёрлаш, чиқимзахирасинитайёрлашватўплашваоксидловчиэритманитайёрлаш хонаси	II - II а	IP44	IP44	IP44	3	III
Кукунсимон металл ёнувчи қўшимчаларинитайёрлашвачиқимзахирасинийигишхонаси	B-II	2Exe11CT1 2ExdIICT1 2ExdIICT1	IExdIICT1	2ExdIICT1 2ExdIICT1	3	I
Суюқ ёнувчикомпонентларниваэмульгаторнитайёрлашхонаси	II-I	IP54	IP44	IP44	3	III
Суюқёнувчикомпонентларникукунсимон металл ёнувчиқўшимчалари биландозалашваараалаштиришхонаси	B-II	2Exe11CT1 2ExdIICT1 2ExdIICT1	1ExdIICT1	2ExdIICT1 2ExdIICT1	3	III
Суюққомпонентларни (калий, натрий, натрий нитратиэритмалари) дозалашванасосларёрдамидабошқажойгақуйишхонаси		IPX44	IPX44	IPX44	3	III
Эмульсиянитайёрлашва қориш-зарядлаш машинасига юклаш хонаси	II-I	IPX54	IPX54	IPX54	IP44	III
4. Заводда тайёрланган эмульсияли портловчи моддаларни механизациялашган зарядлашда уларни қориш-зарядлаш машинасига ёки транспорт зарядлаш машинасигаюклаш стационар тайёрлаш (қайта тайёрлаш) пунктибиноси	B-II					
Қумоқланганпортловчимоддаларнитайёрлашхонаси (ўрамданбўшатиш, элаш, тўпловчибункергаташиш); қориш-зарядлаш машинасига ёки транспорт зарядлаш машинасигаюклашучунтўпловчибункерли хона	B-II	2ExeIICT3 2ExdIICT3 2ExdIICT3 2ExeIICT3 2ExdIICT3 2ExdIICT3	2ExdIICT3 2ExdIICT3	2ExdIICT3 2ExdIICT3 2ExdIICT3 2ExdIICT3	3 3	II
5. Қориш-зарядлаш ва транспорт зарядлаш машинаси ҳамда погрузчикларни тозалаш ва ювиш, махсус кийимларни тозалаш ва ходимларга маиший хизмат кўрсатиш бўлимлари бўлган марказлаштирилган бино						
Зарядлашмашиналариванопогрузчикларнингбункерлариваюисмларинитозалашваювишхонаси		IPX4	IPX4	IPX4	3	III
6. Портловчи моддалар чиқиндиларини сақлаш қурилмаси ёки майдончаси	B-IIa	2ExeIICT3 2ExdIICT3 IExdIICTS	2ExdIICT3	2ExdIICT3 2ExdIICT3	3	III
7. Алоҳида жойлашган ёки ўрамларда келган селитрани ўрамлардан бўшатиш ва майдалаш бўлими билан бирга бўлган оксидловчи моддаларни (аммиакли, калий ва натрий селитралари) сақлаш қурилмаси	П-IIa	IP44	IP44	IP44	3	III
8. Ёнувчи металл кукунларини (алюминий кукуни, ферросилиций ва б.) сақлаш қурилмаси	II-IIa	IP44	IP44	IP44	3	III
9. Портловчи моддаларни тайёрлаш биноларининг тўплов идишларига ёки қориш-зарядлаш машинасига станциядан қуйиладиган қуюқ ва қаттиқ ёқилғиларни (дизель ёқилғиси, мойлар, мазут, эмульгит ва стабилизатор) сақлаш қурилмалари	II-I* B-Ia**	IP54	IP44	IP44	3	I
10. Натрий ва кальций селитраси ҳамда натрий нитрати эритмаларини сақлаш қурилмаси		IPX4	IPX4	IPX4	3	III

Алангалаш температураси 610С дан юқори булган нефть маҳсулорлари учун

****Алангалаш температураси 610сдан паст булган нефть маҳсулотлари учун***

ИЗОХЛАР:

1.Портлашга хавфсиз электр ускуналарининг маркировкаси ГОСТ 12.2.020-76 «Электр ускунаси портлашдан ҳимояланган. Терминлар ва таърифлар» ва ГОСТ 14254-96 (МЭК 529-89) «Қобиклар билан таъминланган ҳимоя даражаси (кодIP)»га биноан кўрсатилган ёнғинга хавфли зоналар учун электр ускуналари ГОСТ 14254-80 «Кучланиши 1000 V гача бўлган электр аппаратлари. Қобиқлар. Ҳимоя даражаси ва электр ускуналарини ўрнатиш қоидалари»га биноан қабул қилинган.

2. Портлаш хавфсизлигининг бир неча турлари ва даражаси тавсия қилинганда, санашда (рўйхатда) биринчи турган тури афзал ҳисобланади.

3.Чанг-ҳавонинг портлашга хавфли аралашмаларида электр ускуналарни маркалаш учун ПВ категориясини қўллашга рухсат берилади.

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 6-сонли илова

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш

ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар мулк шакли ва идоравий хусусиятидан қатъий назар, корхоналар, ташкилотлар ва муассасалар томонидан Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи моддалар, материаллар ва улар қўлланиладиган маҳсулотлар, шунингдек, ишлаб чиқариш мақсадлари учун белгиланган портлатиш воситаларини автомобиль транспортида ташиш тартиби, уларнинг техник жиҳатдан жойини ўзгартириш махсус талабларини ҳамда юк ташишни ташкил этиш, техник жиҳатдан таъминлаш ва хавфсизлиги бўйича асосий талабларни белгилайди.

Ҳарбий мақсадларга мўлжалланган портловчи материаллар ва маҳсулотларни ташиш махсус қоидалар ва йўриқномалар билан белгиланади.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Қоидаларда қўлланиладиган асосий тушунчалар:

Портловчи материаллар (ПМ) – портловчи моддалар (ПМод), портлатиш воситалари (ПВ), ўқ отиш ва портлатиш аппаратлари (ЎОПА).

ПИЯХҚ – портлатиш ишларида қўлланиладиган ягона хавфсизлик қоидалари;

ПМ ташиш учун транспорт воситалари ҳайдовчиси – тааллуқли тоифа ва иш стажига эга, инструктаж ва тиббий кўрикдан ўтган, ПМ ташиш учун рухсат этилган ҳайдовчи;

Юк жўнатувчи – ПМни ташиш учун юклаб жўнатувчи корхона;

Юкни қабул қилувчи – ташилаётган ПМ юкларини қабул қилиб олувчи корхона;

Юк ортувчилар – истеъмолчи, юк ташувчи ёки қабул қилиб олувчи корхонанинг ПМни ортиш-тушириш ишларини амалга оширувчи ва юк билан бирга борувчи ходимлари;

Колонна бўлиб ҳаракат қилиш – ПМни бир вақтнинг ўзида икки ва ундан ортиқ автомобиль орқали ташиш;

Йўл – ҳаракатланиш учун фойдаланиладиган ҳар қандай йўл, кўча, тор кўча.

ПМнинг омборлардан портлатиш ишларини амалга ошириш жойигача етказиб берилиши – ПМнинг сақланиш жойи (омборлар, майдончалар, тақсимлаш камералари)дан портлатиш ишларини амалга ошириш жойигача ер усти ва ер ости йўллари бўйича автомобиль ва бошқа транспорт турлари орқали кўчириб жойлаштирилиши.

ПМни ташиш – ПМнинг ҳар қандай турдаги (авто-, авиа-, темир йўл) транспортдан фойдаланган ҳолда доимий ёки вақтинчалик сақлаш жойидан ташқарига кўчириб жойлаштирилиши.

Тайёрловчи – ПМни ишлаб чиқарувчи ва ташиш учун ҳозирловчи (жойлаштирувчи, белгиловчи) корхона.

ПМни ташиш чоғида қўриқлаш – йўналиш манзилларида ҳамда юк ортиш ва тушириш чоғида ПМнинг бут сақланишини таъминлаш.

Юкни ташиш учун масъул шахс – ПМ етказиб бериш ҳуқуқига эга, етказиб бериш чоғида уларнинг хоссалари ва ўзига хос томонларини биладиган, шу жумладан, штатдан ташқари вазиятларда улардан фойдаланиш малакасига эга, корхона бўйича тегишли буйруқ орқали ПМни қабул қилиш, бут сақлаш ва қабул қилиб олувчи омборигача етказиб бериш учун шахсий моддий жавобгарлик вазифаси юкланган истеъмолчи-корхона ходими.

Портлатиш ишларини амалга ошириш жойи – омбордан етказиб келинган ПМни қўллаш ёки синаш жойи.

Махсус жиҳозланган автомобилларнинг тўлиқ юк кўтариш қобилияти – серияли автомобилнинг тўлиқ юк кўтариш қобилияти ва автомобилга ўрнатиладиган қўшимча жиҳозларнинг массаси ўртасидаги фарқ.

Корхона – корхона, ташкилот ва муассаса (мулк шаклидан қатъий назар) ва бошқа юридик шахслар.

Истеъмолчи-корхона – портлатиш ишлари (ёки ПМ билан ишлар)ни олиб борувчи, унга ташилаётган ПМ тегишли бўлган, уларнинг қабул қилиб олиниши, жўнатилиш йўлида кузатиб борилиши ва қўриқланишини, шунингдек, юк ташишни техник жиҳатдан таъминловчи корхона.

Юк ташувчи-корхона – ПМ ташишни бевосита амалга оширувчи корхона:
юк ташувчи вазифасини мужассамлаштирувчи ва ўз транспортидан фойдаланувчи
ёки бошқа корхонадан автомобиль воситаларини ижарага олувчи истеъмолчи-корхона ва/ёки истеъмолчи-корхона шартнома бўйича ПМ ташиш вазифасини юклаган ихтисослаштирилган автотранспорт корхонаси.

ПМ ортилган автомашиналарни кузатиб бориш – ҳаракат хавфсизлиги маҳкама хизмати ва/ёки Ўзбекистон Республикаси ИИВ Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги бошқармаси (ДЙҲХБ) томонидан корхона автотранспорти орқали ПМни ташишда ҳаракат хавфсизлигининг таъминланиши.

ПМ ташиш учун махсус транспорт воситалари – тайёрловчининг техник паспортига асосан ПМ ташиш учун мўлжалланган автомобиль: портлатиш пункти станцияси (ППС), перфоратор станцияси лабораторияси (ПСЛ) ва ҳ.к.

ПМ ташиш учун ихтисослаштирилган транспорт воситалари – мазкур Қоидаларга мувофиқ ПМ ташиш учун қайта жиҳозланган умумий ёки бошқа вазифаларга мўлжалланган автомобиль, тиркама, ярим тиркама.

Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими (ХТМБТ) – хавфли юкли транспорт

воситалари ҳаракатланиши чоғида хавф-хатар тўғрисида хабар берувчи ва йўл-транспорт ҳодисалари (ЙТҲ) ҳамда бошқа нохуш воқеалар оқибатларини бартараф этиш бўйича чора-тадбирларни белгиловчи тизим.

ПМни транспорт воситасида ташиш – ПМни ташиш билан боғлиқ фаолият тури.

II. Автомобиль транспортида ташишга рухсат этилган ПМ

2. Портловчи ва пиротехника (мушак-ракета маҳсулотлари) моддалари ҳамда таркиблар, шунингдек, улар билан биргаликдаги портловчи маҳсулотлар, шу жумладан, портлатиш воситалари, ўқланган ўқ отиш ва портлатиш аппаратлари автомобиль транспортида ташишга рухсат этилган ишлаб чиқариш мақсадлари учун белгиланган портловчи материаллар таркибига киради:

1. Портловчи моддалар (ПМод) – транспорт орқали ташишга йўл қўйилмайдиган (ҳаддан зиёд сезувчан ёки ўз-ўзидан осон парчаланадиган) ёки хавфлилик тури кўпинча бошқа турга мувофиқ келувчи моддаларни истисно этганда, атрофдаги нарсаларнинг шикастланишини қўзғатувчи тезлик (интенсивлик)да газ ажратувчи кимёвий реакцияга, ҳарорат ва босимга эга қаттиқ ёки суюқ моддалар ва аралашмали моддалар.
2. Транспорт орқали ташиш чоғида тасодифий оловланиши ёки иницияланишти сочиб юбориш, оловланиш, туташ, исиш ёки тарадан ташқари товуш таъсири каби аломатларга олиб келмайдиган хоссага ёки шундай миқдордаги ПМга эга мосламалардан ташқари, таркибида бир ёки бир неча портловчи моддалар мавжуд портловчи маҳсулотлар.
3. Пиротехника моддалари ёки маҳсулотлари, уларнинг таркибий қисмлари, яъни, нодетонацияланувчи экзотермик реакциялар натижасида ташқи таъсирлар (олов, товуш, газ ёки тутун, ёхуд уларнинг комбинацияси)ни амалга ошириш учун мўлжалланган моддалар ёки моддалар аралашмаси.

3. Ташиш чоғидаги хавфлилик даражаси бўйича портловчи материаллар **ПИЯХҚ** – портлатиш ишларида қўлланиладиган ягона хавфсизлик қоидаларига, шунингдек, халқаро ҳужжатлар (хавфли юкларни ташиш бўйича БМТ Экспертлар қўмитаси томонидан ишлаб чиқилган хавфли моддалар ва предметлар кўрсаткичи, автомобиль транспортида ташиш учун рухсат этилган хавфли моддалар рўйхати, Халқаро йўллар орқали хавфли юкларни ташиш (ХЙОХЮТ) тўғрисидаги Европа битими ва хавфли юкларни ташиш бўйича бошқа тавсияномалар)га асосан 1 турга мансубдир.

4. 1 турдаги ПМ 6 кичик турга ажратиб кўрсатилади:

1. 1.1 кичик тури (ПММ). Масса билан портлашга қодир портловчи ва пиротехника моддалари ҳамда маҳсулотлари.
2. 1.2 кичик тури (ПМР). Масса билан портламайдиган, лекин портлаш чоғида сочилиш ва атрофдаги предметларни сезиларли шикастлаш хавфига эга портловчи ва пиротехника моддалари ҳамда маҳсулотлари.
3. 1.3 кичик тури (ПМП). Ёниш чоғида катта миқдордаги иссиқлик ажратувчи ёки бирин-кетин унча катта бўлмаган таъсирли портлаш ёхуд сочилиш ёхуд ҳар иккиси билан бирга ёнувчи портловчи ва пиротехника моддалари ҳамда маҳсулотлари.
4. 1.4 кичик тури (ПМНХ). Транспорт орқали ташиш вақтида фақат алангаланиш ёки иницияланишти юз берган ҳоллардагина унча катта бўлмаган портлаш хавфига эга портловчи

ва пиротехника моддалари ҳамда маҳсулотлари.

5. 1.5 кичик тури (ПМНС). Транспорт орқали ташиш чоғида иницияланиш ёки оловланишдан детонацияланишга ўтиши юз бермаслиги лозим бўлган даражадаги носезувчан масса билан портлаш хавфига эга портловчи моддалар, шунингдек, таркибида фақат жуда оз миқдорда носезувчан, тасодифий инициялашни қўзғамайдиган детонацияловчи моддаларга эга маҳсулотлар.
6. 1.6 кичик тури (ПМЖНС). Таркибида масса билан портламайдиган ва тасодифий иницияланиш эҳтимоли кам детонацияланишга жуда ҳам носезувчан моддаларга эга портловчи материаллар.

5. Мазкур Қоидалар таъсир кучи жорий этиладиган ПМ техник номланиши, уларнинг хоссалари ва тавсифланиш кўрсаткичлари, ПМ ўзаро бир-бирига мос гуруҳлари мазкур Қоидаларга 1-сонли илова билан тасдиқланган.

6. Турли бир-бирига мос гуруҳлардаги ПМ алоҳида-алоҳида ташилиши лозим.

7. Бир-бирига мос бир гуруҳдаги, лекин ҳар хил кичик турлардаги ПМни,
уларга 1.1 кичик турига мансуб ПМ сифатида бир бутун хавфсизлик чоралари қўлланилган шароитда, биргаликда ташиш мумкин.

8. Бир-бирига мослик шартлари бажарилганда, B, C, D, E, G, N ва S гуруҳларидаги портловчи материалларни автомобиль транспорти орқали биргаликда ташишга йўл қўйилади.

III. ПМни ташишга тайёргарлик кўриш

9. ПМни ташиш ва иш жойига етказиб бериш портлатиш ишларидаги ягона хавфсизлик қоидалари (ПИЯХҚ), мазкур Қоидалар талабларига мувофиқ ҳамда портлатиш ишларини амалга ошириш ва ПМни ташишнинг, шунингдек, маҳаллий шароитларнинг ўзига хос хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда истеъмолчи-корхоналар томонидан ишлаб чиқилган йўриқномага асосан амалга оширилиши лозим. Йўриқнома Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) ва ички ишлар худудий органлари билан келишилган бўлиши лозим.

10. ПМни автомобиль транспорти орқали наряд-накладной бўйича тайёрловчи-заводдан омборгача ва/ёки бир омбордан бошқа омборга, уларнинг идоравий мансублиги ва ҳудудий жойлашишидан қатъий назар, юк ортиш ва тушириш майдончаларидан ПМ омборларигача ташиш портловчи материалларни ташишга рухсатнома асосида (кейинги ўринларда – ПМни ташишга рухсатнома) асосида амалга оширилади. Шунингдек ПМни ташишга рухсатнома асосида портлатувчининг наряд-йўл варақалари бўйича ПМни омбордан турли вилоятларда жойлашган портлатиш ишлари бажариладиган жойгача ташилиши амалга оширилади.

ПМни омбордан омборга корхонанинг чегараланган ишлаб чиқариш майдони доирасидаги технологик йўллар бўйича ташиш ишлари ПМни ташишга рухсатномаси расмийлаштирилмасдан амалга оширилади.

11. ПМни ташишга рухсатномани олиш тартиби Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2017 йил 6 июндаги 360-сон «Ер қаъридан фойдаланиш, хавфли ишлар, хавфли товарлар ва моддалар, портловчи материаллар ишлаб чиқариш, уларнинг айланиши соҳасида ҳамда бошқа соҳаларда рухсат бериш тартиб-таомилларидан ўтиш тартиби тўғрисидаги низомларни тасдиқлаш ҳақида»ги қарорига мувофиқ тартибга солинади.

12. ПМни портлатувчининг наряд-йўл варақаси бўйича омбордан бевосита Қорақалпоғистон Республикаси ёки бир вилоят ҳудудида жойлашган портлатиш ишлари бажариладиган жойгача ташишда ПМни ташишга рухсатнома талаб этилмайди. Бунда, бир-бирига мос турли гуруҳлар: портловчи моддалар (ПМод), портлатиш воситалари (ПВ) ҳамда ўқ отиш ва портлатиш аппаратлари (ЎОПА)ни биргаликда ташишга йўл қўйилади. Бундай юк ташишга портлатиш ишларини олиб борувчи корхона раҳбари ёки портлатиш ишлари раҳбари рухсат бериши мумкин.

13. Истеъмолчи-корхона ёки, унинг топшириғи билан, юк ташувчи-корхона ПМни ташиш билан боғлиқ қуйидаги техникавий ҳужжатларни тайёрлаши лозим:

- ПМни ташиш йўналиши (маршрути) (мазкур Қоидаларга 2-сонли илова);
- транспорт воситасининг ПМни ташишга рухсат этилиши тўғрисидаги гувоҳнома (мазкур Қоидаларга 3-сонли илова);
- ҳайдовчининг ПМни ташишга рухсат этилиши тўғрисидаги гувоҳнома (мазкур Қоидаларга 4-сонли илова);

14. Юк ташиш йўналишини танлаш истеъмолчи-корхона ёки, унинг топшириғи билан, истеъмолчи-корхона билан шартнома бўйича ПМ ташишни бажарувчи юк ташувчи-корхона томонидан амалга оширилади.

15. Юк ташиш йўналишини танлашда қуйидагиларга амал қилиш лозим:

- юк ташиш йўналиши имкон даражасида аҳоли яшаш пунктлари орқали ва саноат объектлари, дам олиш зоналари, табиат қўриқхоналари ва меъморий обидалар яқинидан ўтмаслиги лозим;
- йирик аҳоли яшаш пунктлари ичкарисидан ўтиш зарур бўлганда – манзарали, маданий-оқартув, ўқув, мактабгача ва даволаш муассасалари, маъмурий бинолар, йирик савдо майдончалари, бозорлар, ярмаркалар ва ҳ.к.лар яқинидан ўтмаслик;
- йўл йўналиши (маршрути)да ёқилғи қуйиш жойлари ва йўлнинг хавфли участкалари кўрсатилади (ўтиш йўллари ва хавфли участкаларни бекитиш транспорт воситаларининг ҳаракатланиш чекловларини ҳисобга олган ҳолда юк ташиш маршрутини келишиш чоғида Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) томонидан белгиланади).

16. ПМни ташиш маршрути корхона раҳбари томонидан белгиланади ва хизмат кўрсатиш ҳудудида ПМ ташишни амалга ошираётган корхона мавжуд бўлган ёки ПМ ташувчи транспорт воситалари рўйхатдан ўтган Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) органлари билан кейинчалик келишилган ҳолда тасдиқланиши лозим.

17. ПМ ташувчи корхона маршрутни тасдиқлаш учун ДЙҲХБ регионал органига қуйидаги рўйхатга мувофиқ маълумот юборади (мазкур Қоидаларга 5-сонли илова):

- маршрутнинг Қорақалпоғистон Республикаси ҳудудидан бошланиши ва ўтиши чоғида мазкур маршрут Қорақалпоғистон Республикаси ИИВ ДЙҲХБ, вилоятлар бўйича – вилоятлар ИИБ ДЙҲХБ томонидан тасдиқланиши лозим;
- маршрут бошқа вилоятлар ҳудуди бўйича давом этганда, юк ташиш маршрути ПМ юки ҳудуди бўйича транзит орқали олиб ўтилаётган ҳар бир вилоят ДЙҲХБ билан қўшимча равишда келишилади;
- юк ташиш маршрутининг туман (шаҳар) доирасида бошланиши ва ўтиши чоғида маршрутни тасдиқлаш учун маълумотлар туман (шаҳар) ички ишлар органларининг маҳаллий ЙХҲБга юборилади.

18. ДЙҲХБ 15-бандда кўрсатиб ўтилган маълумотларни олган вақтдан бошлаб 5 кун муддат ичида юк ташувчи-корхонага мазкур Қоидаларга 5-сонли иловада қайд этилган маълумотлар

кўрсатилган аниқлаштирилган юк ташиш маршрутини тақдим этади ёки асосланган рад жавобини жўнатади.

19. Корхона тасдиқнома(лар)да мавжуд маълумотлар асосида юк ташиш маршрути бланкаларини уч нусхада тўлдиради ва уларни мазкур Қоидаларнинг 13-бандида қайд этилган ҳужжатлар билан бирга вилоятлар ЙХҲБ ва/ёки Қорақалпоғистон Республикаси ЙХҲБ билан келишув учун ПМ ташишни амалга ошираётган корхонанинг жойлашган манзилига ёхуд ПМ ташувчи транспорт воситалари вақтинчалик рўйхатдан ўтказилган жойга юборади.

20. Автотранспорт корхонаси маршрутни мувофиқлаштириш учун тааллуқли Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) органига қўшимча равишда қуйидагиларни тақдим этади:

- ПМни ташиш маршрути тасдиғини олиш учун маълумот (мазкур Қоидаларга 5-сонли илова);
- транспорт воситасининг ПМ ташишга йўл қўйилиши тўғрисидаги гувоҳнома нусхаси (мазкур Қоидаларга 3-сонли илова);
- транспорт воситаси ҳайдовчисининг ПМ ташишга йўл қўйилиши тўғрисидаги гувоҳнома нусхаси (мазкур Қоидаларга 4-сонли илова).

Тааллуқли Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) органи
юқорида қайд этиб ўтилган ҳужжатларни олган вақтдан бошлаб 5 кун муддат ичида корхона билан юк ташиш маршрутини мувофиқлаштиради ёки асосли рад жавобини жўнатади.

21. Мувофиқлаштирилган юк ташиш маршрутининг амал қилиш муддати – кўпи билан 6 ой. Узоқ вақт мобайнида бир автокорхона томонидан доимий маршрут бўйича
юк ташиш амалга ошириладиганда 12 ой муддатгача юк ташиш маршрути келишувига йўл қўйилади. Мувофиқлаштирилган юк ташиш маршрутининг амал қилиш муддати давомида истеъмолчи-корхона фақат ПМ ташишга йўл қўйилганлиги тўғрисида гувоҳномага эга транспорт воситаси бошқаруви ҳайдовчилари томонидан юк ташишга йўл қўйилганлиги тўғрисида гувоҳнома олган транспорт воситаларидагина ПМни ташиши мумкин.

22. Мувофиқлаштирилган юк ташиш маршрутининг биринчи нусхаси маршрутнинг барча вилоятлар бўйича ўтиши тўғрисидаги тасдиқнома билан бирга уни тақдим этган Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) органида, иккинчи нусхаси – корхонада сақланади, учинчи нусхаси – ПМни ташиш вақтида юк ташиш учун масъул шахсда бўлади.

23. Мувофиқлаштирилган юк ташиш маршрутининг ўзгартирилишини талаб қилувчи вазият юз берганда корхона янги маршрутни аввалги юк ташиш маршрути келишуви ўтказилган Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) органида олдиндан мувофиқлаштириши шарт.
24. ПМни омбордан портлатиш ишлари амалга ошириладиган жойларга етказиб беришда, улар бир вилоят ҳудудида жойлашган ҳолларда портлатувчининг наряд-йўл варақаси бўйича (ПМдан фойдаланиш ёки унинг синов ишлари учун) юк ташиш маршрути корхона раҳбари ёки портлатиш ишлари раҳбари томонидан Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) маҳаллий органи билан келишув асосида белгиланади.
25. Қидирув ва фойдаланиш қудуқларида тезкор авария-тиклаш ишларини ўтказишдаги фавқулодда ҳолатларда, шунингдек, авария-қутқарув ишларида мувофиқлаштирилмаган маршрутсиз ПМни етказиб беришга йўл қўйилади. ПМни портлатиш жойига етказиб бериш ПМни жўнатувчи-корхона раҳбарининг ёзма рухсатномаси бўйича амалга оширилади, бу ҳақда йўлнинг тез ва хавфсиз кечишига кўмаклашишлари учун Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) маҳаллий органлари юк етказиб берилишидан аввал

хабардор бўлишлари лозим.

26. Тезкор авария-қутқарув ишлари ўтказилиши чоғида бир вақтнинг ўзида ташилувчи ПМ миқдори муайян бир авария вазиятини бартараф этиш учун зарурий эҳтиёждан ошмаслиги лозим.

IV. ПМ ташувчи транспорт воситаларининг техник ҳолатига бўлган талаблар

27. ПМ махсус, ихтисослаштирилган* транспорт воситалари ёки мазкур вазифалар учун мослаштирилган, қулф билан ёпиладиган ва тамғаланадиган “фургон” ёхуд “контейнер” туридаги ёпиқ ўграча (кузов)ли умумий мақсадларга мўлжалланган транспорт воситалари орқали етказиб берилиши лозим.
28. Махсус транспорт воситаларининг техник ҳолати Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2015 йил 24 декабрдаги 370-сонли қарори билан тасдиқланган Йўл ҳаракати Қоидалари (кейинги ўринларда – ЙҲҚ), тайёрловчи-завод йўриқномаси ва мазкур Қоидалар талабларига жавоб бериши лозим.
29. Мазкур боб талабларига мувофиқ жиҳозланган махсус ёки ихтисослаштирилган контейнерларда, умумий мақсадларга мўлжалланган контейнерларда, шунингдек, умумий мақсадларга мўлжалланган автомобиль ва тиркамаларда ПМ ташишга йўл қўйилади. Контейнерларда, таркибида 15%дан юқори миқдорда суюқ нитроэфирлар,
шунингдек, гексоген ва тэн мавжуд ПМларни истисно этган ҳолда, аммиак-селитрали ПМ, тротил ва унинг бошқа нитробирикмалар билан қотишмаларини ташишга рухсат этилади.
30. Автотиркамаларда детонаторлар ва тутунли порох ташиш ман этилади. Бир ўқли тиркамалар ҳамда қаттиқ шатак ва секинлатувчи (тўхтатувчи) мосламаларга, шунингдек, тааллуқли ёруғлик сигнализацияларига эга бўлмаган тиркамалардан фойдаланишга йўл қўйилмайди.
31. Портловчи моддалар ортилган контейнерларни юк ташиш автомобилларида, махсус контейнер ташувчи машиналарда, тиркамаларда ва ярим тиркамаларда ташишга рухсат этилади.

Контейнерларнинг юк билан биргаликдаги умумий оғирлиги транспорт воситасининг юк кўтариш қобилияти даражасидан ошмаслиги лозим. Ҳар бир контейнердаги портловчи моддаларнинг оғирлиги унинг кузатиб бориш ҳужжатларида кўрсатилади. Контейнерлар транспорт воситасида техникавий ҳужжатларда кўзда тутилган ва корхона раҳбарияти томонидан тасдиқланган юк ортиш схемасига мувофиқ жойлаштирилиши ва маҳкамланиши лозим.

32. ПМ ташиш учун мўлжалланган ихтисослаштирилган автомобиллар радиатор олдидан ўнг томонга чиқарилган шовқинни пасайтирувчи мосламанинг чиқариш трубаси билан жиҳозланади. Агар двигателнинг жойлашиши бундай қайта жиҳозланишни амалга ошириш имконини бермаса, чиқариш трубасини ўнг томонга, ўграча ва ёқилғи аппаратураларидан ташқарига олиб чиқишга йўл қўйилади.
33. ПМ ташувчи барча турдаги автомобиллар ва автотиркамаларнинг металл ўграчалари (туби, ён девори, “фургон” туридаги ўграчада шифти ҳам) учқун ҳосил бўлишини истисно этувчи ўт олиши қийин материалдан тайёрланган яхлит тўшама билан қопланган бўлиши лозим. Тўшама тайёрлашда ишлатиладиган тахта ёнғиндан ҳимояловчи таркиб билан сингдирилган бўлиши лозим.
34. Ёқилғи солинадиган идиш (бак) двигател, электр симлари ва чиқариш трубасидан узоқлаштирилган бўлиши ва имкон даражасида йўл-транспорт ҳодисалари (ЙТҲ) чоғида

шикастланишдан сақланиб қоладиган тарзда жойлаштирилиши лозим. Шикастланган идишдан ёқилғи оқиши чоғида, ёқилғи ташилаётган юкка тушмаслиги лозим.

Ёқилғи идиши аккумуляторли батареядан ажратилган ёки унинг тўсиқларидан узоқлаштирилган бўлиши лозим. Бундан ташқари, у туби ва ён томонларидан ҳимоя (металл қоплама) билан жиҳозланади.

35. ПМ ташувчи транспорт воситаларининг электр жиҳозланиши қуйидаги талабларни қондириши лозим:

- электр-жиҳозларнинг белгиланган қуввати 24 Wдан ошмаслиги лозим;
- электр симлар тармоғи унинг қизиб кетишини тўлиқ бартараф этадиган тарзда ҳисобга олиниши лозим;
- электр тармоғи заводда тайёрланган сақлагичлар ёки автоматлаштирилган ўчиргувчи (виключатель)нинг юқори зўриқишидан сақланиши лозим;
- электр симлар тармоғи қисқа туташувни истисно этадиган даражада мустаҳкам изоляцияланган бўлиши, автомобиль қисмларига урилишлар ва ишқаланишдан зарарланмайдиган даражада пухта мустаҳкамланиши ва жойлаштирилиши ҳамда двигателнинг чиқариш тизими томонидан ажратиладиган иссиқликдан ҳимояланган бўлиши лозим;
- электр симлар тармоғи зангламайдиган чоксиз қобиқ билан сақланувчи симлардан таркиб топган бўлиши лозим;
- транспорт воситаси ҳайдовчи кабинасидан ҳаракатга келтирилувчи икки қутбли ўчиргувчи (ёки бошқа восита) ёрдамида аккумуляторни барча тизимдан узиб қўйиш учун мосламага эга бўлиши лозим;
- транспорт воситасига резьбали тана (цоколь)га эга лампа ўрнатиш тақиқланади.

36. ПМ ташиш учун транспорт воситалари бузилмаган ва тоза ҳолатда бўлиши лозим. ПМни бузуқ транспортда ташиш тақиқланган.
37. Транспорт воситаси ҳар икки томондан орқани кўрсатадиган кўзгулар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Ҳайдовчи ва юкни кузатиб борувчи шахс юк ҳолатини назорат қилиб боришлари ва транспорт воситаси бораётган йўлда юз берадиган носозликларни бартараф этиш учун зудлик билан чоралар кўришлари шарт.
38. ПМ ташувчи “фургон” туридаги ўгрочали транспорт воситасида, шунингдек, автотиркамада ҳам ўграча тўлиқ ёпилган, мустаҳкам бўлиши лозим, тирқишлар бўлмаслиги, ички электр симлар тармоғига эга бўлиши ва ҳайдовчи кабинасидан камида 150 mm оралиқда ажратилган бўлиши лозим. Ўграча тайёрлашда ишлатиладиган тахта ёнғиндан ҳимояловчи таркиб билан сингдирилган бўлиши лозим. Ички қоплама учун учқун келтириб чиқармайдиган материаллардан фойдаланиш зарур. Ташилаётган юк билан хавфли бирикмалар ҳосил қилувчи материаллардан фойдаланиш тақиқланади. Фургон ташқи томондан металл тунука ёки тахта тунука билан қопланган бўлиши лозим.

Фургон эшиги автотранспорт воситасининг ўнг томонида жойлашган бўлиши лозим. Автомобиль кабинасига олиб ўтилган ва эшик очилганда ишга тушувчи сигнализация ўрнатилган шароитида эшикни фургоннинг орқа деворига ўрнатишга йўл қўйилади.
Эшик қулф билан ёпилиши ва махсус тамғалаш мосламаси билан тамғаланиши лозим. Бундан ташқари, эшик автомобилнинг ҳаракатланиши вақтида қулф илгагидан чиқиб кетган ҳолларда унинг очилишига тўсқинлик қилувчи мослама билан жиҳозланиши лозим.

Фургоннинг ички томондан ёритилиши портлаш-ёнғин хавфсизлигига риоя этган ҳолда шамчироқ (светильник) билан амалга оширилади, унинг қопқоғи (плафони) ҳимоя қопламали

ташқи электр симлар тармоғига эга ўгрчанинг олд девори юқори қисмига ўрнатилади.

39. Портловчи моддалар учун контейнерлар ташилаётган юкнинг бут сақланишини, портловчи моддаларнинг ташқи муҳитдан ҳимоясини, юк ташишда мустаҳкамлигини, контейнерга тара (упаковка – юк, маҳсулот жойланадиган ёки ўраладиган қоп, яшик ва ҳ.к.)лар ва портловчи моддаларнинг ёнишини қўзғатувчи учқунлар ёки бошқа олов манбаларининг тушишидан ҳимоялашни таъминлаши лозим.

Контейнер юк кўтарувчи механизмлар мосламалари томонидан маҳкам ушлаб (чангаллаб) олиш қурилмалари, шикастланишсиз юк босимига чидамли ва юк ташиш, ортиш ва тушириш ҳамда омбор ишлари жараёнида ўз-ўзидан эшик очилиб кетишини истисно этувчи эшик ва эшик қурилмалари, тамғалаш қурилмалари, контейнернинг транспорт воситасида ва юк ташишда бир-бирига мустаҳкам қўшилишини таъминловчи қурилмалар билан жиҳозланади.

Контейнер ичидан ўтдан сақлайдиган таркиб билан қопланган нометалл материал (фанер, ДСП, пластик, оргалит ва ҳ.к.) ёрдамида ўтга бардошли тарзда ишлов берилган бўлиши лозим.

40. “Кўчма ПМ омбори” туридаги автомобилда фургоннинг олд ўнг бурчагида ташқарига очиладиган эшик билан иницияланишт воситаси учун алоҳида бўлма жиҳозланган бўлиши лозим.
41. ПМ ортилган юк ташиш жойларини мустаҳкамлаш учун осон (тез) ёнувчи материаллардан фойдаланмаслик лозим.
42. ПМ ташиш учун мўлжалланган ҳар бир транспорт воситаси қуйидаги жиҳозлар билан тўлдирилади:

- транспорт воситасининг майда (авария) таъмирлови учун асбоб-ускуналар тўплами;
- транспорт воситасида ёнғинни ўчириш учун мўлжалланган ўтўчиргич ва ташилаётган ПМнинг тааллуқли турларига ўт тушган чоғда ёнғинни ўчириш учун мўлжалланган бир-иккита турли хилдаги ўтўчиргич; ҳар бир ўтўчиргичнинг сиғими камида 5 l ни ташкил этиши лозим;
- ўлчамлари транспорт воситаси турига мувофиқ келувчи ташқарига чиқишга қарши тиргаклар;
- кабинанинг чап томонига маҳкамлаб қўйиладиган қизил байроқча;
- қизил рангли милтиллаб турувчи фонар ва авария ҳолатида тўхташ белгиси;
- “Кириш ман этилади” икки белгиси;
- истеъмол учун ва техникавий (зарурат бўлганда) сув заҳираси;
- тиббий аптечка;
- сирғанишга қарши занжирлар тўплами; икки ва ундан ортиқ етакчи кўприкли автомобилларнинг сирғанишга қарши занжирлар билан тўлдирилиши зарурати корхона раҳбари томонидан белгиланади;
- пиротехника маҳсулотларини ташишда қўшимча равишда – белкурак ва камида 50 kg миқдорида қуруқ қум заҳираси.

43. ПМ ташувчи транспорт воситаларининг техникавий ҳолати ва жиҳозланиши, атроф-муҳит ҳимояси таъминловини ҳисобга олган ҳолда, амалдаги мавжуд қоидалар ва улардан техникавий фойдаланиш қўлланмалари талабларига жавоб бериши лозим.
44. Автомобиллар ўгрчаларида ёт нарсалар ёки бошқа маҳсулотлар мавжудлигида, ихтисослаштирилган автомобилларнинг ички штатли жиҳозланишини истисно этганда (СВП, ЛПС ва б.), ПМ ташиш ман этилади.
45. ПМ ташиш вақтида автомобиль ўгрчасида одам бўлишига йўл қўйилмайди. Камдан-кам ҳолларда, Инспекция ва ички ишларнинг худудий органлари билан келишилган ҳолда ПМ

ташиш вақтида автомобиль ўграчасида қўриқловчи шахслар бўлиши мумкин (улар учун жойлар жиҳозланган шароитида). Иш жойига ва иш жойидан қайтишда ПМ етказиб бериш вақтида ихтисослаштирилган автомобиллар бўлмалари (ўграчалари)да тайёрловчи йўриқномасида назарда тутилган миқдор ва тартибда портлатиш ишлари ходимлари бўлиши мумкин.

46. ПМ ташиш учун мўлжалланган транспорт воситасининг қатновга чиқиши олдидан корхона бўйича буйруқ билан тайинланган транспорт цехи (гаражи) масъул шахси томонидан ҳайдовчи гувоҳлигида транспорт воситасининг техникавий ҳолати назоратдан ўтказилиши, йўл варақасида: “Автомобиль текширилди, бузилмаган ва ПМ ташиш учун яроқли”, деган ёзув қайд этилиши лозим. Бундай ёзув мавжуд бўлмаса, юк ташиш учун ПМ берилиши ман этилади. Транспорт воситаси техникавий ҳолатининг текширилиши лозим бўлган кўрсаткичлари рўйхати корхонанинг техника бўйича раҳбари томонидан тасдиқланади.
47. Портлатиш ишлари (ПМ билан ишлар)ни олиб борувчи корхоналарда ПМ ташиш учун транспорт воситасининг қатновга чиқишига масъул шахслар корхона комиссияси томонидан Инспекция ва Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) вакиллари иштирокида (келишув бўйича) аттестациядан ўтишлари лозим.
48. ПМ ташувчи транспорт воситалари ярим йилда бир маротаба Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ)га техникавий кўрикдан ўтиш учун тақдим этилиши лозим.
49. Транспорт воситаларининг ПМ ташиш учун йўл қўйилиши тўғрисидаги гувоҳнома (мазкур Қоидаларга 3-сонли илова) транспорт воситаси рўйхатдан ўтказилган жой бўйича ёки вақтинчалик ҳисобга олинган жой бўйича Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) томонидан берилади.

V. ПМ ташувчи транспорт воситалари ҳайдовчиларига бўлган талаблар

50. ПМ ташилаётган транспорт воситаларини бошқаришга ҳайдовчи сифатида камида 3 йил узлуксиз иш стажига, тааллуқли тоифадаги транспорт воситасини бошқариш ҳуқуқини берувчи гувоҳномага эга, ПМ ташиш Қоидалари бўйича махсус йўриқнома ҳамда тиббий назоратдан ўтган ҳайдовчилар йўл қўйилади.

51. Такрорий йўриқнома ПМ ташиш тартиб-қоидаларининг ҳар бир ўзгаришида, лекин ярим йилда бир мартадан кам бўлмаган муддатда ўтказилади. Ҳайдовчиларнинг тиббий кўрикдан ўтиш муддатлари Соғлиқни сақлаш вазирлиги томонидан белгиланади. Йўриқнома ва тиббий назоратдан ўтганлик тўғрисида ҳайдовчининг ПМ ташишга йўл қўйилиши тўғрисидаги Гувоҳномага қайд этилади (мазкур Қоидаларга 4-сонли илова).

52. Вақтинча ПМ ташишга жалб этилган ҳайдовчи ПМ ташувчи-корхонада тааллуқли равишда расмийлаштирилган ҳолда ПМ ташиш Қоидалари бўйича махсус йўриқнома ва тиббий кўрикдан ўтади.

53. Йўлда бўлиш вақти 8 соатдан ошганда қатновга икки нафар ҳайдовчи жўнатилади.

54. ПМ ташишни амалга оширадиган ҳайдовчи, йўл ҳаракати қоидалари (ЙҲҚ)да қайд этиб ўтилган ҳужжатлардан ташқари, ўзида қуйидаги ҳужжатларга эга бўлиши лозим:

- транспорт воситасининг ПМ ташишга йўл қўйилиши тўғрисидаги гувоҳнома (мазкур Қоидаларга 3-сонли илова);

- транспорт воситаси ҳайдовчисининг ПМ ташишга йўл қўйилиши тўғрисидаги гувоҳнома (мазкур Қоидаларга 4-сонли илова);
- хавф-хатар тўғрисидаги маълумотлар тизими (ХХТМТ)нинг авария карточкаси (мазкур Қоидаларга 6-сонли илова).

55. Ҳайдовчи вазифалари:

- ПМ ташишда йўл ҳаракати қоидалари (ЙҲҚ) ва мазкур Қоидаларга риоя этиш;
- ПМ ташиш учун масъул ва юк ташиш тартибини белгиловчи шахснинг кўрсатмаларини бажариш;
- минимал хавф-хатарни назарда тутган ҳолда, муайян бир аниқ йўл шароитларида ҳаракат тезлигини танлаш;
- белгиланган юк ташиш йўналиши, ҳаракат тезлигига қатъий риоя этиш;
- дам олиш ёки тўхташ жойларида тўхтатиш мосламаларини ишга тушириш, қияликда эса қўшимча равишда ғилдираклар остига сирғанишга қарши тиргакларни қўйиш;
- йўналиш бўйича ҳаракатланиш вақтида транспорт воситасининг техникавий ҳолатини назорат қилиб бориш;
- ниҳоятда заруратсиз ва ПМ ташиш учун масъул шахснинг рухсатисиз транспорт воситасидан бошқа жойга чиқиб кетмаслик;
- транспорт воситасида транспорт ҳужжатларида назарда тутилмаган юкларни, шунингдек, бегона шахслар ва ПМ ташиш билан боғлиқ бўлмаган шахсларни ташимаслик.

56. Ҳайдовчининг йўл-транспорт ҳодисалари (ЙТҲ), автомобиль бузилган ҳолларда ва бошқа штатдан ташқари вазиятлардаги ҳаракатлари мазкур Қоидаларнинг XI боби билан белгилаб берилган.

57. Ҳайдовчига ПМ ортилган транспорт воситасини бошқариш чоғида қуйидагилар ман этилади:

- автотранспорт воситасини жойидан кескин ҳаракат тезлигини ошириш;
- кескин тўхтатиш;
- ўчирилган (тўхтатилган) илашиш (тиркагич) муфтаси, узатмалар қутиси ва двигатель (мотор) билан ҳаракатланиш;
- транспорт воситасида ва ундан 100 m дан яқин масофада чекиш;
- тўхташ жойларида гулхан ёқиш (камдан-кам ҳолларда, транспортдан 100 m дан яқин бўлмаган масофада овқат тайёрлаш учун гулхан ёқишга йўл қўйилади).

VI. ПМнинг жойлаштирилиши ва тарасига талаблар

58. Белгиланган тартибда тасдиқланган меъёрий-техникавий ҳужжатларга асосан тайёрланган ва тааллуқли тара (юк, маҳсулот жойланадиган ёки ўраладиган қоп, яшик ва ҳ.к.)га жойлаштирилган ПМ автомобиль транспорти билан ташишга йўл қўйилади.

59. Юк жўнатувчи ПМнинг транспортбоплиги, бут сақланишини, атроф-муҳитнинг ифлосланиши эҳтимолининг истисно этилишини ва транспорт орқали ташишдаги хавфсизлигини таъминлайдиган тарзда ПМни ташиш учун тайёрлаши шарт. Жойлаштириладиган упаковка (тара) бузилмаган, ёпиқ ва тамғаланган бўлиши лозим. Тарадаги ПМ уларнинг ички силжишини истисно этиш мақсадида ётқизилган ва мустаҳкамлаб қўйилган бўлиши лозим.

60. Ҳар бир упаковка (юк, маҳсулот жойланадиган ёки ўраладиган қоп, яшик ва ҳ.к.) унда

жойлаштирилган ПМларни маркалаш (белгилаш)нинг қуйидаги кўринишларига эга бўлиши лозим:

- тайёрловчининг техникавий шарт-шароитлари бўйича бошланғич маълумотлар;
- ГОСТ 14192-77 “Юкларни белгилаш” бўйича транспорт белгиси;
- ГОСТ 19433-88 “Хавфли юклар. Таснифланиш ва белгиланиш” бўйича ПМни ташишда хавфлилик тури ва даражасини тавсифловчи транспорт хавфлилиги белгиси;
- ГОСТ 14839.20-77 “Портловчи саноат моддалари. Упаковкалаш, белгилаш, транспорт орқали ташиш ва сақлаш” бўйича фойдаланишдаги хавфсизлик чора-тадбирлари.

61. Белгилар қўйиш учун материаллар ва уларнинг усуллари ГОСТ 14192-77 га мувофиқ бўлиши лозим.
62. ПМ жойлаштирилган упаковка (яшиклар, қоплар ва ҳ.к.)лар тайёрловчи томонидан муҳрланган бўлиши, асосий (таянч) омборда синов учун ПМ намуналари танлаб олинган яшик ва қоплар таянч омбори тамғаси билан етказиб берилиши лозим. Қолган ПМнинг оғирлиги (миқдори) тарада кўрсатилган бўлиши лозим.
63. Тара ПМни ташиш йўлида ёки ортиш ва бир жойдан бошқа жойга олиб ўтиш пайтида шикастланганида портловчи материаллар тузук қоплар ёки бузилмаган яшикларга қайта жойлаштирилиши лозим. Агар портлатиш воситалари алоҳида-алоҳида яшикларда ташилаётган бўлса, детонаторли қутичалар, заводда тайёрланганидан ташқари, мазкур Қоидалар билан назарда тутилган упаковкалаш шарт-шароитларининг таъминланиши учун қўшимча юмшоқ қистирмаларга эга бўлиши лозим.
64. ПМ тушириб олингач, бўш тараларни ташиш ПМдан фойдаланиш ёки таранинг тозаланиши учун масъул корхона вакили томонидан, маҳсулот-транспорт ҳужжати (накладной)да, унинг лавозими, имзоси ва имзоланган санаси кўрсатилган “Тара тозаланган, хавфсиз”, деган ёзув мавжуд бўлса, хавфсиз юк сифатида умумий асосларда амалга оширилади. Бундай ёзув мавжуд бўлмаса, бўш тара ПМ ташиладиган таралар учун белгиланган тартибларда етказиб берилади. Тозаланмаган тарани ташиш мумкин эмас.
65. Таркибида суюқ нитроэфирлар мавжуд ПМ ташилган тара, бундан ташқари, фасод изларининг йўқлиги борасида текшириб чиқилиши ва ишқорли сув билан ювиб ташланиши лозим.

VII. ПМни ортиш ва тушириш, транспорт воситасида жойлаштириш

66. Транспорт воситаларига юк ортиш ва тушириш ишлари махсус ажратилган ва жиҳозланган юк ортиш ва тушириш майдончаларида юк ортиш ва тушириш, ПМни қабул қилиб олиш операциялари бориши учун махсус тайинланган масъул шахс раҳбарлиги остида амалга оширилади. Юкни ортиш ва тушириш ишлари даврида майдончалар қуролланган соқчилик билан таъминланиши лозим.

Юк ортиш ва тушириш майдончалари Портлатиш ишларидаги ягона хавфсизлик қоидалари (ПИЯХҚ) талабларига мувофиқ жиҳозланган бўлиши лозим.

67. Ташилаётган юк шундай тарзда жойлаштирилиши зарурки, унинг қулаши, ўгрчада силжиши, яшикларнинг ўзаро бир-бирига урилиши ва транспорт воситаси ўгрчаси ён деворига урилишларни истисно этиши лозим.
68. Транспорт воситасига ПМ юкланиш ишлари юк ташишни амалга оширувчи корхонанинг тааллуқли хизмат раҳбари томонидан тасдиқланган меъёрий-техникавий ҳужжатларда ўз

аксини топган юкни жойлаштириш ва маҳкамлаш схемасига асосан бажарилади. Бунда, юк ўгрaчанинг бўйлама ўқига нисбатан симметрик равишда ва унинг бутун майдони бўйлаб бир текисда (оғирлиги бўйича) жойлашган бўлиши лозим.

Юк ортиш бўйича ишлар ПМни ташиш ёки юк ортиш операцияларини бажариш учун масъул шахсларнинг бевосита раҳбарлиги ва назорати остида амалга оширилади.

69. Юк туширишда транспорт воситаси (ўгрaча, контейнер, вагон) тўғри упаковкаланганлиги, тара сифати, тамғалар ва муҳрларнинг бутлигини, ПМ учун меъёрий-техникавий ҳужжатлар билан талаб этиладиган юкда ва йўл-транспорт ҳужжатларида қайд этилган маълумотларнинг бир-бирига мувофиқлигини, шу жумладан, маркаланиши ва оғирлигини текшириш мақсадида юкни қабул қилиб олувчи томонидан пухта кўрикдан ўтказилиши лозим.
70. Юкларнинг амалдаги миқдорини ҳисоблаб чиқиш шахсан юкни қабул қилиш ва олиш учун масъул шахс томонидан, бир вақтнинг ўзида унинг иккинчи бажарувчиси (ҳисоблагич)нинг мажбурий назорати остида амалга оширилади.

Юкларнинг амалдаги миқдори ва юк ташиш ҳужжатларидаги қайдномалар мос келганда қабул қилиш якунланган ҳисобланади ва қабул қилинган юклар миқдори юкни топширувчи ва қабул қилиб олувчи шахсларнинг имзолари билан тасдиқланади.

71. Камомад – юкларнинг амалдаги миқдори ва юк ташиш ҳужжатлари маълумотларининг ўзаро мос келмаслиги аниқланганда – қабул қилиб олиш учун масъул шахс юк қабул қилиб олувчи-корхона раҳбарига хабар бериши лозим, у эса амалдаги тартибга мувофиқ, ПМнинг йўқотилишидаги вазият каби зудлик билан юк жўнатувчини, юқори ташкилотни, Инспекцияни, ИИВ ва МХХ органларини хабардор этиши шарт. Бунда, белгиланган тартибда камомад тўғрисида тижорат ҳужжати тузилади.
72. Турли ўзаро мос келувчи гуруҳлардаги ПМни алоҳида-алоҳида ташишда юк ташишга йўл қўйилган транспорт воситасига юк ортиш, транспорт воситаси юк кўтариш қобилиятининг кўпи билан учдан икки қисмигача юкланиши рухсат этиладиган детонаторлар (“В” гуруҳидаги ПМ)ни ташиш ҳолларидан ташқари, тўлиқ юк кўтариш қобилияти даражасигача амалга оширилишига рухсат этилади.
73. ПМ ортилган юкларнинг тахланиши, ортилган юклар миқдорининг тезкор ва объектив ҳисоблаб чиқилишини таъминлаш мақсадида тизимли равишда, қаторлар билан вертикал бўйича ва қатламлар билан горизонтал бўйича амалга оширилади. Яшиклар ёни билан, бир-бирига зич жойлаштирилади, қоплар катакқути ёки вертикал тарзда тахланади.
74. Махсус ёпиқ муҳрланган контейнерлар орқали ПМ ташишда улар автомобиль деворлари даражасидан ошиши мумкин.
75. Турли ўзаро мос келувчи гуруҳлар (портловчи моддалар (ПМод), портлатиш воситалари (ПВ) ҳамда ўқ отиш ва портлатиш аппаратлари (ЎОПА)ни биргаликда ташишда, ПМни иш жойига етказиб беришда мазкур Қоидаларнинг 12-бандига мувофиқ қуйидаги шартларга риоя этилиши лозим:
    1. Транспорт воситасига, унинг юк кўтариш қобилиятининг кўпи билан учдан икки қисмигача юк ортиш; ихтисослаштирилган транспорт воситалари (СВП, ЛПС ва б.) учун юк ортиш тайёрловчи-заводнинг фойдаланиш бўйича йўриқномаси асосида амалга оширилади.
    2. Портлатиш воситаларини барча томондан юмшоқ қистирмали ёки СВП ёхуд ЛПС штатли упаковкаланадиган махсус, зич ёпиладиган яшикларда транспорт воситасининг олд қисмига жойлаштириш.
    3. Портловчи моддалар ортилган упаковкалар ва портлатиш воситалари ортилган яшикларни электр-ўт олдиргичли патронлар, бикфорд пилтаси (пилиги)дан ажратиш

ёки бошқа усуллар билан портловчи моддалар ортилган упаковкалар ва портлатиш воситалари ортилган яшикларнинг бир-бирига туташишини истисно этиш.

4. Порохлар ва перфораторли зарядларни завод упаковкасида ёки махсус яшикларда бошқа портловчи материаллардан камида 0,5 m масофада жойлаштириш.
5. ПМ ортилган яшиклар ва бошқа юкларни ўзаро бир-бирига урилиши ва ишқаланишини истисно этадиган тарзда маҳкамлаш.

76. Юк ташиш йўналишида қисман юк ортилиши ёки туширилиши зарур бўлган ПМни ташишда ҳар бир ПМ бир тўпи алоҳида-алоҳида маҳкамланиши лозим.
77. Омборлардан портлатиш жойларигача упаковкаланмаган ПМни Инспекция томонидан ушбу мақсадлар учун йўл қўйилган зарядли машиналарда, уларнинг мазкур Қоидаларнинг IV боби талабларига мувофиқ келган ҳолларда етказиб беришга рухсат этилади.
78. ПМ ташиш учун мўлжалланган автомобиллар юк ортиш ва тушириш жойларига юк ортиш ва тушириш ишлари учун масъул қилиб тайинланган шахс томонидан ягона тартиб бўйича келтирилиши лозим. Юк ортилишини кутаётган ва юк ортилган автомобиллар юк ортиш ва тушириш жойидан камида 100 м узоқликда туриши лозим. ПМ ортилган автомобиллар ишлаб чиқариш бинолари олдида тўхталиб қолмасликлари лозим.
79. ПМ ортилиши, қайта ортилиши ва туширилиши тартиби иш бажараётган ишчиларнинг юк билан урилиб кетишлари ёки унга тегиб кетишлари эҳтимолини истисно этиши лозим.
80. ПМни ташиш ҳамда юк ортиш ва тушириш операцияларида қуйидаги хавфсизлик чора-тадбирларига риоя қилиниши лозим:
    1. Юк ортиш ва тушириш вақтида автомобиль мотори ўчирилган, ҳайдовчи кабинадан ташқарида бўлиши, автомобиль тўхтатиб туриш тормози билан тўхтатиб қўйилган, ғилдираклар остига камида 2 та сирғанишга қарши тиргак ўрнатилган бўлиши лозим. Юк ортиш ва тушириш вақтида автомобилнинг ҳар қандай таъмирлов ишларини бажариш ман этилади.
    2. Портлатиш ишлари ходимлари ПМдан фойдаланишда юқори даражада эҳтиёткор бўлишлари лозим: ПМ урилишлар ва туртинишларга дуч келмаслиги лозим; шунингдек, ПМ ортилган яшик (тара)ларни улоқтириш, ирғитиш, судраш, қирралаб суриш (думалатиш) ва уларга урилиб кетиш ман этилади.
    3. ПМ билан фойдаланиш чоғида чекиш, шунингдек, ПМ жойлашган ердан 100 m дан яқин масофада очиқ олов қўлланиши ман этилади.

VIII. ПМ ташиш чоғида транспорт воситалари ҳаракатланишини ташкил қилиш

81. ПМ ташиш чоғида транспорт воситалари ҳаракатланишини ташкил қилиш йўл ҳаракати қоидалари (ЙҲҚ) ва мазкур Қоидаларга мувофиқ юк ташиш йўналишига асосан амалга оширилиши лозим.
82. ПМ ташиш чоғида транспорт воситаларининг ҳаракатланиш тезлиги йўл ҳаракати қоидалари (ЙҲҚ) билан белгиланади ва соатига 60 km/h дан ошмаслиги лозим; йўлнинг кўриниши ва/ёки унинг транспорт юрадиган қисми ҳолати ёмонлашган (чанг, туман, қор-ёмғир ёғиши, яхвонлик) чоғда ҳаракатланиш тезлиги ҳаракат хавфсизлигини таъминловчи қийматга қадар камайтирилиши лозим.

ПМни ихтисослаштирилган транспорт воситалари орқали ташишда тезлик мазкур транспорт воситасидан фойдаланиш бўйича йўриқнома билан белгиланган энг юқори қийматдан ошмаслиги лозим.

83. Колоннада автомобиллар ўртасидаги оралиқ масофа йўлнинг горизонтал қисми бўйича ҳаракатланишда камида 50 m, тоғли ҳудудда – 300 m дан кам бўлмаслиги лозим.
84. ПМ ташувчи транспорт воситалари бутун манзил давомида қайта камига ёқилғи куйишсиз уларнинг ўзида ўрнатилган баклар ҳисобига ёқилғи билан таъминланади. Истисно тариқасида, белгиланган хавфсизлик талабларига риоя этилган ҳолда, бензин ташувчи цистернали автомобиллардан ёки кузатиб борувчи қўшимча автомобилда ташиладиган махсус зич беркитилган (герметик) идишлар (канистрлар, бочкалар)дан камига ёқилғи қуйиб олинишига йўл қўйилади.
85. ПМ ташиш пайтида табиий ҳожатларни чиқариш ҳамда транспорт воситаси ва юкнинг техник ҳолатини текшириш учун давомийлиги 1 соатгача бўлган қисқа муддатли тўхталишларга йўл қўйилади; транспорт аҳоли яшаш пунктлари ташқарисида турар-жой бинолари ва одамлар тўпланган жойлардан камида 200 m масофада тўхтатилиши мумкин.
86. Транспорт воситасининг техникавий носозликлари, ПМ ташиш билан банд ходимга шошилинч тиббий ёрдам кўрсатиш зарурати юзага келганда, ҳаракатланишни давом эттиришга тўсқинлик қилувчи об-ҳаво шароитлари ёмонлашган ҳолларда кутилмаган тўхталишлар бўлиши мумкин.
87. Тўхталишлар, уларнинг давомийлиги ва тўхталишлар учун жой танланиши тўғрисидаги қарор юк етказиб берилиши учун масъул шахс томонидан амалга оширилади; автомобиллар ички ишлар органлари ходимлари гуруҳи томонидан кузатилиб ва қўриқланиб борилганда, ҳақиқий вазият ҳисобга олинган ҳолда гуруҳ бошлиғи билан биргаликда қарор қабул қилинади.
88. ПМни ташиш чоғида қуйидагилар ман этилади:
    1. Қўриқланувчи алоқа зоналари (ЭСЛ, газ-нефть қувурлари, сув узатгич қувурлари)да, кўприк усти ва остида, кўприк йўллар ва тоннелларда тўхташ.
    2. Аҳоли яшаш пунктлари доирасида дам олиш учун тўхташ жойлари ташкил этиш.
    3. ПМ ортилган автомобилларда таъмирлаш учун гаражга кириш ва уларни ўша ердаги тўхтаб туриш жойларига қўйиш.
    4. Учраши мумкин бўлган ёнғинлардан 300 m яқинликда ва нефть-газ конларида ёнаётган алангалардан 50 m яқинликда ўтиш.
    5. Қўриқхоналар, миллий табиий боғлар, қўриқланадиган сув ҳавзалари ҳудудида, қирғоқ бўйидаги ерларда, улардан ва бошқа алоҳида ҳимояланувчи табиий объектлар ва ҳудудлардан камида 300 m узоқликда тўхташ ва дам олиш учун жойлар ташкил этиш.
89. ПМ ташувчи автомобиллар сони уч ва ундан ортиқ бўлган ҳолларда, колоннани қўшимча равишда ПМ ташиш учун мослаштирилган захиравий автомобиль кузатиб бориши лозим. Захиравий транспорт воситаси колоннанинг охирида боради.
90. Юк ташиш йўналиши катта масофага эга бўлган ҳолларда колоннани ёқилғи-мойлаш материаллари (ЁММ) ва сув захирасига, захиравий ҳайдовчилик асбоб-ускуналар ва анжомларга эга техникавий таъминлаш автомобили кузатиб бориши мумкин.

IX. ПМ ортилган автомобилларни қўриқлаш ва кузатиб бориш тартиби

91. ПМ ортилган автомобиллар юк ташиш вақтида истеъмолчи-корхона ёки юк ташувчи-корхонанинг юк ташиш учун масъул шахси томонидан кузатиб борилиши, ички ишлар органларининг қуролланган қўриқчилиги билан таъминланиши ва Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ)нинг патруль автомашиналари томонидан кузатиб

борилиши лозим. Кузатиб бориш учун ҳақ белгиланган тартибда амалга оширилади.

92. Идоравий бўйсунувига ва ҳудудий бўлинишидан қатъий назар тайёрловчи-заводдан корхона омборига;

- идоравий бўйсунувига ва ҳудудий бўлинишидан қатъий назар омбордан омборга;
- транспорт пунктлари (юк ортиш ва тушириш майдончалари)дан ПМ омборига юк ташиш ишлари бажарилган ҳолларда, ПМ ортилган автомобиллар юк ташувчи (юк қабул қилиб олувчи, юк жўнатувчи) корхона билан шартнома бўйича ички ишлар органлари томонидан ажратиладиган ички ишлар органларининг қуролланган кўриқчилик ходимлари ва Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ)нинг патруль автомобиллари кузатуви (ички ишлар органларининг қўриқлаш ва кузатиб бориш гуруҳи) остида етказиб берилиши лозим.

ПМни икки ва ундан ортиқ автомобиллар орқали етказиб беришда, ҳудудий бўлинишдан қатъий назар, колонна Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ)нинг камида икки патруль автомобили томонидан колоннанинг олд ва орқасида жойлашган ҳолда кузатиб борилади.

Қўриқлаш гуруҳи таркибига ПМ ортилган ҳар бир автомобилга қўриқлаш учун ички ишлар органларининг бир нафардан ходими, шунингдек, гуруҳ бошлиғи (офицер) бириктирилади. ПМ бир автомобиль орқали етказиб бериладиган ҳолларда юкни қўриқлаш учун бир нафар ходим ва гуруҳ бошлиғи (офицер) бириктирилади.

Йўлда 8 соат ва ундан зиёд вақт юриладиган ҳолларда ҳар бир автомобилга ички ишлар органларининг икки нафардан ходими ажратилади. Бундай ҳолларда, захиравий ҳайдовчи ва ички ишлар органлари ходими Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ)нинг махсус кузатиб бориш автомашинаси (автомашиналари)га жойлашади.

93. ПМни турли вилоятлар ҳудудида жойлашган омбордан портлатиш ишлари амалга ошириладиган жойларга ва аксинча йўналиш бўйича етказиб бериш мазкур Қоидаларнинг 92-банди талабларига мувофиқ амалга оширилади.
94. Кузатиб бориш ва қўриқлаш гуруҳи, шартнома шартлари ва корхона буюртмасига мувофиқ, ҳар бир қатнов учун Қорақалпоғистон Республикаси ички ишлар вазири, Тошкент шаҳар ИИББ ва вилоятлар ИИБ бошлиқлари буйруқлари билан тайинланади.
95. Ички ишлар органларининг кузатиб бориш ва қўриқлаш гуруҳи таркибига тайинланган барча ходимлари қатновга чиқиш олдидан мазкур Қоидаларни билиши ва ташилаётган ПМ хоссалари, улар билан муомала қилиш қоидалари, уларни ташиш ва фавқулодда ҳолатлардаги ҳаракатлар тўғрисида махсус инструктаждан ўтишлари лозим.
96. Кузатиб бориш ва қўриқлаш гуруҳи таркибига тайинланадиган ички ишлар органларининг қуролланган ходимлари турлари ташилаётган юк миқдори ва хусусиятига боғлиқ ҳолда ички ишлар органи бошлиғи томонидан белгиланади.
97. ПМни бир вилоят ҳудудида жойлашган омбордан портлатиш ишлари амалга ошириладиган жойларга ва аксинча йўналиш бўйича етказиб бериладиган ҳолларда ПМ ортилган автомобиллар портлатувчи, омбор мудири (тақсимловчи), инструктаж қилинган портлатиш бригадаси ишчилари, шунингдек, ички ишлар органларининг қуролланган қўриқчилари томонидан кузатиб борилади. Бундай ҳолларда, ПМ ортилган автомобиллар Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) патруль автомашинаси ёки корхона томонидан кузатиб борилиши лозим.
98. Ўқ отиш ва портлатиш аппаратларини ўқ отиш-портлатиш ишларини ўтказиш учун қидирув ва фойдаланиш қудуқларига битта махсус лаборатория-автомобилида етказишда унинг вилоят ҳудуди доирасида Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) патруль автомашинаси ёки корхона томонидан кузатиб борилиши шарт эмас.
99. Икки ва ундан ортиқ автомобиллардан иборат колонна бўлиб ҳаракатланишда масъул шахс

олд томондаги автомобиль кабинасида бўлади.

100. Ўқ отиш ва портлатиш аппаратларини ўқ отиш-портлатиш ишларини ўтказиш учун қидирув ва фойдаланиш қудуқларига тезкор етказиб бериш, эшиклар ва дарчалар очилганда ишга тушиб кетадиган ва автомобиль кабинасидаги пультга олиб чиқилган товушли қўриқлаш сигнализацияли қулф билан ёпиладиган ва тамғаланадиган эшикларга эга “фургон” туридаги ўграча билан жиҳозланган фақат махсус лаборатория-автомобиллари (перфоратор станцияси лабораторияси – ПСЛ)да рухсат этилади.

X. ПМ ортилган транспорт воситаларини кузатиб борувчи шахсларга бўлган талаблар

101. ПМ ташишда истеъмолчи-корхона кузатиб борувчи шахслар: ПМ ташиш учун портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш, уларни амалга ошириш ёки ПМ омборига мудирлик қилиш ҳуқуқига эга масъул шахс, зарурат бўлганда эса – юк ортувчи ва туширувчи ишчиларни тайинлайди ҳамда ички ишлар органларининг кузатиб бориш ва қўриқлаш гуруҳларини ажратиш тўғрисида буюртма беради.
102. ПМ ташишда иштирок этадиган кузатиб борувчи шахслар ва ҳайдовчилар ҳар бир қатновга корхона бўйича буйруқ билан тайинланади. ПМни бир йўналиш бўйича бир неча бор такрорланадиган бир хилда етказиб бериш зарурати бўлганда, кузатиб борувчи шахслар ва ҳайдовчилар ишлар бажарилишининг бутун даври учун тайинланиши мумкин; улардан исталган бирини алмаштириш буйруқ билан расмийлаштирилиши лозим.
103. Кузатиб борувчи шахслар ўз ёнларида ПМни ташишда қатнашиш учун уларнинг ҳуқуқларини тасдиқловчи ҳужжатларни олиб юришлари шарт; ПМни ташиш учун рухсатномада ёки портлатувчининг наряд-йўл варақасида, шунингдек, ҳайдовчининг йўл варақасида, колонна бўлиб ҳаракатланиш чоғида эса – етакчи ҳайдовчи (бригадир)нинг йўл варақасида уларнинг фамилияси, исми, отасининг исми ва лавозими (касби) кўрсатилади.
104. Юк ташиш учун масъул шахс:
    1. ташиш учун мўлжалланган ПМ хоссалари ва ўзига хос хусусиятларини билиши, улардан фойдаланиш ва фавқулодда ҳолатлар юзага келганда ҳаракатланиш тартиби малакаларига эга бўлиши;
    2. йўлга чиқишга қадар камида бир сутка олдин қатновга ўз вақтида ва пухта тайёргарлик кўриш мақсадида ПМ ташиш учун қатновга тайинланган барча ходимлар билан сафар мақсадлари ва йўналишлари, етказиб бериладиган юк хусусияти, ҳаракатланиш тартиби, юк ташиш ҳар бир қатнашчисининг вазифалари ва масъулиятлари, фавқулодда ҳолатлардаги ҳаракатлар ва бошқа зарур маълумотлар тўғрисида инструктаж ўтказиши (ўтказилган инструктаж тўғрисидаги маълумот меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича инструктаж журналида инструктаждан ўтган барча шахсларнинг имзоси билан биргаликда қайд этилиши лозим);
    3. йўлга чиқиш олдидан:

- ҳайдовчиларда, юк ортувчи ва туширувчи ишчиларда шахсий ва бошқа зарурий ҳужжатлар мавжудлигини;
- транспорт воситаларининг ПМ ташишга шайлигини, шу жумладан, ички ишлар органларининг кузатиб бориш ва қўриқлаш гуруҳи бошлиғи билан биргаликда, ўграчаларнинг ишга яроқлилиги, ўграчалар эшиклари ёпилишининг мустаҳкамлилигини ва тамғалар ҳолатини;

- хавф-хатар тўғрисидаги маълумотлар тизими унсурлари мавжудлиги ва уларнинг тўлдирилиши тўғрилигини текшириши;

4. ташилаётган ПМнинг бут сақланишини таъминлаши;
5. қатнов йўналиши варақасида белгиланган юк ташиш йўналишига, фақат жуда зарур ҳолларда ундан чекинган ҳолда, қатъий риоя этиши;
6. ПМнинг кузатиб бориш автомобилларисиз етказиб берилиши ҳолларида ҳаракатланиш тезлиги ва тартибини, мажбурий тўхталишлар жойи ва давомийлигини белгилаши;
7. ички ишлар органларининг кузатиб бориш ва қўриқлаш гуруҳи бошлиғи билан келишган ҳолда транспорт воситаларини қўриқлаш ва тўхталишларда ходимлар томонидан уларни тарк этиш тартибларини белгилаши;
8. транспорт воситаларида ПМ ортилиши (туширилиши)нинг кетма-кетлиги ва тартибини белгилаши шарт.

105. ПМни ички ишлар органларининг кузатиб бориш ва қўриқлаш гуруҳи иштироки билан ташишда, корхона томонидан ПМни ташиш учун масъул шахс гуруҳ бошлиғи билан ўзаро мустаҳкам ҳаракат қилади. Улар биргаликда:
    1. қатновга чиқиш олдидан ПМни ташиш қатнашчиларида тааллуқли ваколатлар мавжудлигини текширишлари, уларни ҳаракатланиш йўналиши ва тартиби билан таништиришлари, ҳар бир қатнашчининг ҳуқуқ ва вазифаларини аниқлашлари, бўлажак қатнов йўналиши бўйича ПМни ташиш учун рухсат берувчи ҳужжатлар бутлигини, кузатиб борувчи ходимларнинг шахсий ҳужжатларини, автомашиналарнинг огоҳлантириш ва ёнғинни ўчириш воситалари билан техникавий таъминланганлигини, ходимларнинг улардан фойдалана билишларини текширишлари;
    2. ПМ ортилгандан сўнг, ПМ юклари ортилган автомобиллар ўгрчаларининг техникавий ҳолатини, ўгрчалардаги занжирлар, қулфлар ва тамғаларнинг бутлигини текширишлари, кузатиб бориш ва қўриқлаш гуруҳи томонидан ПМ юкини қўриқлаш учун қабул қилиб олиш тўғрисида икки томонлама қабул қилиш-топшириш актини, унда текширув натижалари акс эттирилган ҳолда (мазкур Қоидаларга 7-сонли илова) тузишлари;
    3. колоннада автомобилларнинг ҳаракатланиши ва уларда қўриқлаш ва кузатиб бориш шахсларининг жойлашиши тартибини, мазкур Қоидаларнинг VIII боби талабларига мувофиқ, энг мақбул хавфсизлик ва қўриқлаш шароитлари таъминланиши назарда тутилган ҳолда, ҳаракатланиш ва тўхталишлар режимини аниқлашлари;
    4. ПМни ортиш ва туширишда ҳамда тўхталиш жойларида хавфли зона ўлчамлари ва чегараларини белгилашлари;
    5. Қўл остидаги ходимлар томонидан уларнинг ўз вазифалари бажарилишини назорат қилишлари шарт.
106. Ички ишлар органларининг ҳимояси остида ПМни ташиш ҳолларида корхона томонидан ПМни ташиш учун масъул шахс қатнов йўналишида, юкни қўриқлаш билан боғлиқ масалаларни истисно этган ҳолда, мазкур Қоидалар билан назарда тутилган ўз вазифаларини бажаради.
107. Ички ишлар органлари ходимларининг вазифалари:
    1. доимо транспорт воситаси ёнида бўлиш; ташилаётган ПМни, уларнинг ўғирланиши ва йўқотилишига йўл қўймаган ҳолда, ҳушёрлик билан қўриқлаш;
    2. қатнов йўналишида мажбурий тўхталишлар жойларида (қўриқланмайдиган жойларда) юк ортиш ва тушириш вақтида, юк ташиш учун масъул муайян шахс томонидан ПМ ортилган транспорт воситаларига бегона шахсларнинг таъқиқланган

зона доирасида яқин келтирмаслик;

3. ПМ ортилган автомобилларга ҳужумни қайтаришдан иборат.

108. Ички ишлар органларининг кўриқлаш гуруҳи бошлиғи, мазкур Қоидаларнинг 107-бандида тасдиқланган вазифаларга қўшимча равишда:
    1. қатнов йўналишида ва мажбурий тўхталишлар жойларида ПМ юкининг доимий узлуксиз кўриқланишини ташкил этиши;
    2. юкни ортиш жойида қабул қилиб олишдан белгиланган якуний пунктда юкни тушириб олгунга қадар давр мобайнида юкнинг тўлиқ бут сақланишини таъминлаши;
    3. фавқулодда ҳолатлар юзага келган ҳолларда ПМ ортилган автомобил (автомобиллар)нинг зарурий айлана ҳимоясини ташкил этиши;
    4. ички ишлар органининг кузатиб бориш ва кўриқлаш гуруҳи ҳаракатларига, Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) ходимлари ҳаракатларига бошчиликни қўшган ҳолда, раҳбарлик қилиши шарт.

109. Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) патруль машиналари билан ПМ ортилган автомобилларни кузатиб боришда, Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) ходимлари:
    1. колоннанинг тасдиқланган юк ташиш йўналиши бўйича тўхтовсиз ва устувор ўтишини;
    2. ҳаракатланишнинг кузатиб бориш ва кўриқлаш гуруҳи бошлиғи ҳамда юк ташиш учун масъул корхона ходимлари билан келишилган энг мақбул режимини;
    3. йўналиш бўйича чиқиш йўлларининг кутилмаган чекланишлари ҳолларида энг мақбул ва хавфсиз айланма йўллар вариантлари танланишини;
    4. ҳаракатланиш вақтида ва мажбурий тўхталишлар вақтида йўл-транспорт ҳодисаларининг олди олинишини;
    5. фавқулодда ҳолатлар юз берган ҳолларда ПМ ортилган автомобил (автомобиллар)нинг кўриқланишида қатнашишни таъминлайдилар.

110. Кузатиб бориш патруль автомобиллари ўзаро ва йўналиш бўйича Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ)нинг энг яқин пости билан, шунингдек, алоқага чиқиш пайтида колонна кетаётган ҳудудда фаолият юритаётган ички ишлар ҳудудий органининг навбатчи қисми билан тезкор радио алоқага эга бўлишлари лозим. Идорага тегишли кузатиб бориш автомашиналари корхона диспетчери (базаси) билан тезкор радио ёки телефон алоқасига эга бўлишлари лозим.

111. Ички ишлар органларининг кўриқлаш бўлинмалари ходимлари томонидан қурол осиб юриш ва улардан фойдаланиш тартиби Ўзбекистон Республикаси ИИВнинг меъёрий-ҳуқуқий ҳужжатлари билан белгиланади.

XI. Кутилмаган ҳолатлар юзага келганда кузатиб борувчи шахслар ва ички ишлар органлари вакилларининг ҳаракатлари

112. ПМни ташиш чоғидаги кутилмаган ҳолатлар йўл-транспорт ҳодисалари (ЙТҲ) ва авариялари, ПМ ортилган транспорт воситасининг мажбурий тўхталишлари (техникавий носозлик, ёқилғи-мойлаш материаллари йўқлиги, юк тахламларининг бузилиши ва б.), шунингдек, юзага келган фавқулодда ҳолатлар (ёнғин, тошқин, момақалдироқ)дан иборат.

113. ПМ юкини кузатиб борувчи корхона ходимлари (ПМни ташиш учун масъул шахс, ҳайдовчилар, юк ортувчи ва туширувчи ишчилар ва б.) ва ички ишлар органлари вакиллари

йўл-транспорт ҳодисалари (ЙТҲ) чоғида йўл ҳаракати қоидалари (ЙҲҚ) ва мазкур Қоидаларга мувофиқ ҳаракат қилишлари лозим:

1. зудлик билан тўхташ ва ҳодиса юз берган жойда қолиш, ёруғлик сигнализациясини ёқиш ёки авариялы тўхташ белгисини ўрнатиш, ҳодисага алоқадор транспорт воситаси ва предметларни аралаштириб юбормаслик.
2. зарар кўрганларга биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш, тиббий ёрдам хизматини чақириш, агар бунинг имкони бўлмаса, уларни энг яқин даволаш муассасасига жўнатиш.
3. ПМ юки ёна бошлаганда, бир вақтнинг ўзида ёнғин хавфсизлиги бўлинмасини чақирган ҳолда авария карточкаси кўрсатмаларига мувофиқ ёнғинни бартараф этиш.
4. юз берган ҳодиса бўйича Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ)нинг энг яқин постига, маҳаллий ички ишлар органига ва истеъмолчи-корхона (юк ташувчи-корхона) маъмуриятига хабар бериш ҳамда ички ишлар органлари ходимлари етиб келишларини кутиш.
5. йўл-транспорт ҳодисаси (ЙТҲ) рўй берган жойга етиб келган ички ишлар органлари ва авария хизмати вакилларини ташилаётган ПМ юкининг хавфлилиги ва қўлланилган чора-тадбирлар тўғрисида хабардор этиш; транспорт ва юк учун рухсат берувчи ҳужжатларни тақдим этиш.
6. йўл-транспорт ҳодисаси (ЙТҲ) рўй берган жойга бегона шахсларни имкон қадар йўлатмаслик; юз берган ҳодиса изларини сақлаш, уларни ўраб олиш ва ҳодиса юз берган жойни айланиб ўтишни ташкил этиш учун имкон доирасида чоралар кўриш.
7. бошқа транспорт воситалари ўтишининг имкони бўлмаса – олдиндан гувоҳлар иштирокида транспорт воситаси ҳолатини ва юз берган ҳодисага тааллуқли предметлар

   ва изларни белгилаб қўйган ҳолда, йўлнинг транспорт ўтадиган қисмини бўшатиб қўйиш.
8. Ходимлар ва юкнинг бут сақланиши учун зарур хавфсизлик чораларини кўриш, зарурат бўлганда эса, уни хавфсиз жойга кўчириб ўтказиш. Агар йўл-транспорт ҳодисаси (ЙТҲ) аҳоли яшаш пункти доирасида рўй берган бўлса, зарурий қўриқлашни таъминлаш билан бирга юкни қайта ортиш ва транспорт орқали ташишда хавфсизлик чораларига риоя этган ҳолда, ПМни унинг ташқарисига олиб чиқиш учун шошилинч чора-тадбирлар кўриш.

114. Транспортнинг мажбурий тўхталишлари чоғида:
    1. йўл ҳаракати қоидалари (ЙҲҚ)га асосан транспорт воситаси тўхтаган жойни белгилаш, шунингдек, транспортни йўлнинг ташқарисига кўчириб ўтказиш чораларини кўриш; йўлдан тушиш имкони бўлмаса, транспорт воситасини йўлнинг четида, лекин аҳоли яшаш пунктларидан 200 m дан яқин бўлмаган масофада тўхтатиш. Агар тўхталиш аҳоли яшаш пункти доирасида юз берган бўлса, зарур бўлганда, ички ишлар органлари вакилига ёрдам учун мурожаат этиб, зарурий қўриқлашни таъминлаш билан бирга юкни қайта ортиш ва транспорт орқали ташишда хавфсизлик чораларига риоя этган ҳолда, ПМни унинг ташқарисига олиб чиқиш учун шошилинч чора-тадбирлар кўриш.
    2. транспорт воситасининг ПМ тараси ёки упаковкаси шикастланганлиги туфайли мажбурий тўхталишида, тўхталиш жойини қўшимча равишда транспорт воситасининг олд ва орқа томонида 100 m масофада иккита “Кириш ман этилади” белгиси билан белгилаш.
    3. автомобилнинг бузилганлиги ва техникавий носозликнинг ўз кучлар билан бартараф этиш имкони йўқлиги тўғрисида Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати

(ДЙҲХБ) ва истеъмолчи-корхонага хабар бериш, зарурат бўлганда эса, истеъмолчи-корхона ёки юк ташувчи-корхонадан техникавий ёрдам кўрсатувчи машина чақириш.

115. Момақалдироқ пайтида транспорт турар-жой ва ўрмондан камида 200 m масофада очиқ жойда тўхтатилиши лозим. Автомашиналар бир-биридан камида 50 m оралиқ масофада жойлаштирилиши лозим. Зарур қўриқловчилардан ташқари одамлар, момақалдироқ пайтида, ПМ ортилган автомашиналардан камида 200 m масофада узоқлашишлари лозим. Мазкур талабларни бажариш имкони бўлмаганда, юк ташиш учун масъул шахс ўз ихтиёрига кўра зарурий хавфсизлик чораларини кўради.
116. Ички ишлар органлари вакилларининг ҳаракатлари:
    1. ПМ ташишда юз берган йўл-транспорт ҳодисаси (ЙТҲ) тўғрисида хабар қилинганда ёки ариза келиб тушганда, Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) ёки ички ишлар органининг навбатчилик бўлинмалари:

а) ҳодиса юз берган жойни ва вақтини, унинг хусусиятлари ва оқибатларини, ПМ номланиши ва уларнинг хавфлилик хоссаларини, шошилинч чора-тадбирлар коди (ШЧТК), юкнинг сочилганлиги ёки сочилмаганлигини, алангаланиш ёки зарарланиш ўчоғини аниқлайди;

б) зарур ҳолатларда, тез тиббий ёрдам ва ёнғин хавфсизлиги хизмати, экология ва атроф мухитни муҳофаза қилиш ва фавқулодда ҳолатлар хизмати (ФҲХ) органлари ходимларини чақиради; уларга ПМ ва уларнинг хавфлилик хоссалари, зарарланиш ўчоғи ва шошилинч чора-тадбирлар коди тўғрисида хабар беради;

в) йўл-транспорт ҳодисаси (ЙТҲ) юз берган жойга Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ)нинг йўл-патруль хизмати инспекторини ёки патруль-пост хизмати нарядини жўнатади, уларга зарурий эҳтиёт чоралари тўғрисида хабар беради;

г) зарар кўрганларнинг фамилияси, исми, отасининг исми, ёши, турар-жой манзили, иш жойи, уй ва хизмат телефони; уларга тиббий ёрдам кўрсатилган ёки кўрсатилмаганлиги, улар қаерга ва қайси транспортда жўнатилганлиги тўғрисидаги маълумотларни аниқлайди;

д) йўл-транспорт ҳодисаси (ЙТҲ)га алоқадор транспорт воситалари, уларнинг тури, давлат рақами белгиси, кимга тегишли эканлиги, қаердалиги тўғрисидаги маълумотларни аниқлайди;

е) ариза берган шахснинг фамилияси, исми, отасининг исми, турар-жой манзили, телефони тўғрисидаги маълумотларни аниқлайди;

ж) ҳодиса юз берган жойга тезкор гуруҳ билан чиқишни ташкил этади;

з) юқори ички ишлар органининг навбатчилик қисмига йўл-транспорт ҳодисаси (ЙТҲ) ва кўрилган чора-тадбирлар тўғрисидаги зарурий маълумотларни етказади.

    2. йўл-транспорт ҳодисаси (ЙТҲ) юз берган жойга етиб келган йўл-патруль хизмати инспектори Ички ишлар вазирлигининг меъёрий-ҳуқуқий ҳужжатларида назарда тутилган ҳаракатларни, шунингдек, қуйидагиларни бажариши шарт:

а) йўл-транспорт ҳодисаси (ЙТҲ) юз берган жойларнинг белгилар билан тўғри белгиланишини назорат қилиш ва аниқланган камчиликларни бартараф этиш;

б) авария карточкасига мувофиқ, йўл-транспорт ҳодисаси оқибатларини бартараф этишда кўмаклашиш;

в) зарурат бўлган ҳолларда, зарарланиш ўчоғи ёйилишини чеклаш учун чоралар кўриш;

г) зарурат бўлганда, ПМ ортилган транспорт воситаларини хавфсиз зонага кўчиришни

ташкил этиш;

д) ЙТҲ оқибатларини бартараф этиш жараёни тўғрисида ички ишлар органини хабардор этиб туриш.

Йўл-транспорт ҳодисаси (ЙТҲ)ни ҳисобга олиш карточкасини тўлдирувчи мансабдор шахс, мазкур карточканинг “Қўшимча маълумотлар” бўлимида ташилаётган ПМ номланиши, уларнинг тури ва кичик турини кўрсатиб ўтади.

117. ПМ ортилган транспорт воситаларининг йўл ҳаракатининг бошқа қатнашчилари учун хавф туғдирадиган мажбурий тўхталиши тўғрисида хабар берилганда ёки ариза келиб тушганда, Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) ёки ички ишлар органининг навбатчилик бўлинмалари мазкур Қоидаларнинг 116-банди билан назарда тутилган ҳаракатларни амалга оширади ва тўхталиш жойига йўл-патруль хизмати инспектори ёки патруль-пост хизмати нарядини юборади.
118. Юзага келган вазиятни ҳисобга олган ҳолда, ПМ ортилган транспорт воситаларининг мажбурий тўхталиши жойида йўл-патруль хизмати инспектори ёки патруль-пост хизмати наряди бошлиғи:
    1. йўл ҳаракати қоидалари (ЙҲҚ) ва мазкур Қоидалар билан назарда тутилган тўхталиш жойларини белгилар билан белгилашнинг ҳайдовчи томонидан тўғри амалга оширилганлигини текширади.
    2. зарурат бўлганда, ПМ ортилган транспорт воситаларини хавфсиз зонага кўчиришни ташкил этади.
    3. зарурат бўлган ҳолларда, мажбурий тўхталиш жойларидан транспорт воситаларининг айланма ҳаракатларини ташкил этади.
    4. тўхталиш сабабларини бартараф этиш учун имкон даражасида ёрдам чақиради.
    5. зарурат бўлган ҳолларда, зарарланиш ўчоғи ёйилишини чеклаш учун чоралар кўради.
    6. тўхталиш сабабларини бартараф этиш ва зарарланиш ўчоғига барҳам бериш якунлангандан сўнг транспорт воситаларининг кейинги ҳаракатланишлари мумкинлиги тўғрисида навбатчи қисмга хабар беради.

119. ПМ ортилган автомобилларга ҳужум қилинганда ички ишлар органлари ходимларининг ҳаракатлари Ўзбекистон Республикаси ИИВнинг меъёрий-ҳуқуқий ҳужжатлари билан белгиланади.

XII. Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими

120. Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими – хавфли юклар ортилган транспорт воситаларининг ҳаракатланиши чоғидаги хавф-хатар тўғрисида хабар берувчи ва йўл-транспорт ҳодисалари (ЙТҲ) оқибатларини бартараф этиш бўйича чора-тадбирларни белгиловчи тизим.
121. Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими қуйидагилардан ташкил топади:

- йўл-транспорт ҳодисалари (ЙТҲ) оқибатларини бартараф этиш бўйича чора-тадбирларни белгилаш учун авария карточкаси (мазкур Қоидаларга 6-сонли илова);
- транспорт воситаларини белгилаш учун ахборотлар жадвали (мазкур Қоидаларга 8-сонли илова).

122. Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими авария карточкаси истеъмолчи-корхона ёки юк ташувчи-корхона томонидан тўлдирилади, йўл варақасига илова қилинади ва транспорт воситасида сақланади.
123. Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими ахборотлар жадвали истеъмолчи-корхона ёки юк ташувчи-корхона томонидан тузилади ва транспорт воситасида ўрнатилади.
124. Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими ахборотлар жадвалларининг энг катта ташқи ўлчамлари (габаритлари) намунага мос келиши лозим (мазкур Қоидаларга 9-сонли илова).
125. Ахборот жадваллари фақат юк ортилаётган транспорт воситаларига юкни қабул қилиш жойига қадар 3-4 km масофада ўрнатилади; ПМ тушириб олингач, ахборот жадваллари олиб ташланиши лозим.
126. Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими ахборотлар жадваллари транспорт воситаларига унинг бўйлама ўқига тик чизиқ бўйича олд ва орқа томонларидан жойлаштирилади. Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими ахборотлар жадвали олд томондан бампернинг ўнг томонига маҳкамланади; у унинг габарит ўлчамларидан ўнг томонга ва пастга чиқиб кетмаслиги, шунингдек, автомобилнинг давлат рақамини ёпиб қўймаслиги лозим. Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими ахборотлар жадвали орқа томондан, габарит ўлчамлардан чиқиб кетмаган ҳамда давлат рақамини ва ташқи ёритиш асбобларини ёпиб қўймаган ҳолда ўграча деворига ўрнатилади.
127. Хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими ахборотлар жадвалларини маҳкамлаш учун транспорт воситасида жадвалларнинг мустаҳкам ўрнатилишини таъминловчи махсус мосламалар жиҳозланади.
128. ПМни биргаликда ташиш ҳолларида транспорт воситасига ПМнинг энг хавфли турларини тавсифловчи ахборотлар жадвали ўрнатилади.
129. ПМни ташиш чоғида йўл-транспорт ҳодисалари (ЙТҲ) юз берган ҳолларда, уларнинг оқибатларини бартараф этиш бўйича чора-тадбирлар хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими авария карточкаси ёки хавф-хатар тўғрисида маълумот бериш тизими ахборотлар жадваллари бўйича ШЧТК йўл-йўриқларига асосан амалга оширилади.
130. Портловчи моддаларни бир автомашина орқали ташиш чоғида ПМ ортилган автомашинага юк ташиш вақти давомида йўл ҳаракатининг бошқа қатнашчиларини огоҳлантириш учун қўшимча ахборот воситаси ҳисобланадиган ва имтиёзли ҳаракатланиш ҳуқуқини бермайдиган сариқ рангли ялтироқ маёқ ўрнатилади.
131. Колонна бўлиб ҳаракатланиш чоғида барча автомашиналарда кундузги вақтда яқин ёруғлик фаралари ёқилади.

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 1-сонли илова

Саноатга оид портловчи материаллар

РЎЙХАТИ

№№	Номланиши	Мос келиш гуруҳи	БМТ рўйхати бўйича[1] №№	ПМ кичик тури	ШЧТК[2]	Ёнғинни ўчириш восита-лари	Эриш T°C	Аланга олиш T°C
I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX
1	Инициялловчи воситалар (ИВ)							
1.1	КД-8 туридаги капсюл-детонаторлар, (КЗДШ) туридаги реле ва РП-8 туридаги ноэлектрикавий детонаторлар	B	0029	1.1	Э	III	140	215
1.2	ЭД-8 туридаги электродетонаторлар, электропилталар, электр-ўт олдиргичлар	B	0030	1.1	Э	III	140	215
1.3	Капсюл-ўт олдиргичлар	B	0377	1.1	Э	III	-	-
1.4	(ДША, ДШВ, ДШЭ, ДШТТ) туридаги детонацияловчи зич шнур	D	0065	1.1	2 4 Э	I	140	215
1.5	Металл қобиқли детонацияловчи шнур	D	0290	1.1	2 4 Э	I	-	-
1.6	Зич детонацияловчи шнур	D	0289	1.4	2 4 Э		-	-
1.7	Металл қобиқли детонацияловчи шнур	D	0102	1.2	2 4 Э	I	-	-
1.8	Металл қобиқли суст ҳаракатланувчи детонацияловчи шнур	D	0104	1.4	2 4 Э	I	-	-
1.9	Детонациявий найчалар	D	0409	1.2	2 4 Э	I	-	-
2	Портловчи моддалар (ПМод)							
2.1	Отиладиган ПМод							
2.1.1	Овчилик тутунсиз порохи ва ундан тайёрланган маҳсулот	C	0161	1.3	2 4 Э	I	-	190-310
2.1.2	Механизмларни ишга тушириш учун патронлар (ёнлама отувчи ер (грунт) мосламаларига)	C	0381	1.2	2 4 Э	I	-	-
2.1.3	Тутунсиз порох (25-45%ли спиртли намликка эга коллоксилинлар)	C	0342	1.3	2 4 Э	I	-	-
2.1.4	Тутунли порохли (ДВП)	D	0027	1.1	2 4 Э	I	-	-
2.2	Порохли бошқа маҳсулотлар							
2.2.1	(АДС) туридаги босим аккумуляторлари	C	0161	1.3	2 4 Э	I	-	220-340
2.2.2	Бикфорд пилта (пилик)лари	G	0066	1.4	2 4 Э	I	-	320

2.2.3	Ракетали моторлар, композицион аралашмалар учун отиш зарядлари	C	0274	1.3	2 4 Э	I	-	-
2.3	Парчаланувчи ПМ							
2.3.1	Гексоген	D	0072	1.1	2 4 Э	I	200	230
2.3.2	Детонацияловчи узайтирилган зарядлар (ДУЗ)	D	0065	1.1	2 4 Э	I	200	230
2.3.3	Оралиқ детонаторлар, Т400Г, ТГ-500, ДЗ-2,6 туридаги ногабаритни сочиб юбориш воситалари	D	0042	1.1	2 4 Э	I	80	300
2.3.4	Капсюл-детонатор (КД)ларсиз кумулятив зарядлар (ЗПК, ЗПКО, ЗКН, ЗКП)	D	0059	1.1	2 4 Э	I	200	230
2.3.5	(ПР, КПРУ, ПКОС) туридаги кумулятив зарядлар	D	0124	1.1	2 4 Э	I	200	230
2.3.6	Шиша қобиқли кумулятив зарядлар (ЗПКС)	D	0439	1.2	2 4 Э	I	-	-
2.3.7	Кумулятив зарядлар (ЗС, ДЗС)	D	0442	1.1	2 4 Э	I	-	-
2.3.8	(ПР) нефть қудуқлари учун перфораторли зарядлар	D	0124	1.1	2 4 Э	I	-	-
2.3.9	(ШКЗ, УКЗ) линияли турдаги мосланувчан кумулятив зарядлар	D	0288	1.1	2 4 Э	I	-	-
2.3.10	Линияли, мосланувчан кумулятив зарядлар	D	0237	1.4	2 4 Э	I	-	-
2.3.11	Кумулятив зарядлар	D	0463	1.1	2 4 Э	I	-	-
2.3.12	(ТШТ, ТКО) нефть қудуқлари учун торпедалар	D	0099	1.1	2 4 Э	I	-	-
2.3.13	Тротил, гранулотол	D	0209	1.1	2 4 Э	I	80	300
2.3.14	ТП-400, ТП-200 кубиксимон портлатгич (шашка)ларда зичланган тротил	D	0042	1.1	2 4 Э	I	80	300
2.3.15	ТЛ-2,5, ТЛ-1,0 литияли тротил	D	0042	1.1	2 4 Э	I	80	300
2.3.16	Тритонал (аммотол)	D	0390	1.1	2 4 Э	I	-	-
2.3.17	Гексатонал (ТГА аралашмаси)	D	0393	1.1	2 4 Э	I	-	-
2.3.18	Тетрил	D	0208	1.1	2 4 Э	I	130	190
2.3.19	Тэн (пентаэритриттетранитрат)	D	0150	1.1	2 4 Э	I	140	215
2.3.20	Таркибида угленитлар, детонитлар, аммонатлар туридаги нитроэфирлар мавжуд портловчи моддалар	D	0081	1.1	2 4 Э	I	-	190
2.3.21	6ЖВ, ПЖВ-20, Т-19 аммонитлари, динафталатлар	D	0082	1.1	2 4 Э	I	80	300
2.3.22	Тошлоқ (қоя) ишларига мўлжалланган аммонитлар	D	0082	1.1	2 4 Э	I	80	230
2.3.23	Аммоналлар, алюмотоллар	D	0084	1.1	2 4 Э	I	80	300
2.3.24	ГП-87К гексопласт туридаги пластик ПМ	D	0084	1.1	2 4 Э	I	-	230
2.3.25	Гранулитлар, гранитоллар, игданитлар	D	0082	1.1	2 4 Э	I	-	260
2.3.26	Граммонитлар, акватоллар, акваналлар, карботоллар	D	0082	1.1	2 4 Э	I	80	300
2.3.27	МАНФО-0, 4, 8 аралашмалари	D	0081	1.1	2 4 Э	I	-	-
2.3.28	Гранулитлар, акваналлар, порэмитлар	D	0331	1.5	2 4 Э	I	-	-
2.3.29	Парчалайдиган портловчи моддалар, Е тури	D	0332	1.5	2 4 Э	I	-	-
2.3.30	Таркибида парчалайдиган портловчи моддалар мавжуд маҳсулотлар	D	0352	1.4	2 4 Э	I	-	-
2.3.31	Зичланган тутунли (қора) порох ёки кубиксимон портлатгич (шашка)лар-даги тутунли (қора) порох	D	0028	1.1	2 4 Э	I	-	-
2.3.32	Nobelit 216Z;	D	0332	1.1	24Э	I	-	240
2.3.33	Саянит-П	D	0332	1.1	24Э	I	-	240
2.3.34	Nobelan 2080	D	0082	1.1	24Э	I	150	240

3.	Таркибида детонацияловчи портловчи моддалар ва инициялловчи воситалар мавжуд қўшилган торпедалар, отиш аппаратлари ва бошқа маҳсулотлар	F	0330	1.1	Э	III	-	-
4.	Пиротехникавий ва бошқа маҳсулотлар							
4.1	Товушли патронлар, сигнал ракеталари	G	0195	1.3	2 4 Э	II	-	320-600
4.2	Бир ва кўп юлдузли сигнал патронлари	G	0092	1.3	2 4 Э	II	-	700
4.3	Бикфорд пилтаси (пилиги)ни ўт олдиргичлар	G	0131	1.4	2 4 Э	II	-	-
4.4	“Алазань”, “Облако” (“Булут”) туридаги дўлга қарши ракеталар	G	0183	1.2	2 4 Э	I	-	190
4.5	Линияли отиш ракеталари	G	0240	1.3	2 4 Э	I	-	190
4.6	Барча турдаги пиропатронлар	G	0275	1.3	1 Э	II	140	215
4.7	ПГИ-М туридаги дўлга қарши маҳсулотлар, ПВ туридаги фаол таъсир кўрсатувчи патронлар	G	0335	1.3	2 4 Э	I	-	860
4.8	Пиротехникавий ўт олдиргичлар	G	0335	1.3	1 Э	II	-	900
4.9	Темир йўллар сигнал машъалалари	G	0191	1.4	1 Э	II	-	880
4.10	Темир йўллар мушаклари (петардалари)	G	0192	1.4	2 4 Э	I	-	310
4.11	Темир йўллар портловчи мушаклари (петардалари)	G	0193	1.4	2 4 Э	I	-	-
4.12	Сузувчи тутунли кубиксимон портлатгич (шашка)лар	G	0197	1.4	2 4 Э	I	-	880
4.13	Термомуфелли кубиксимон портлатгич (шашка)лар, термитли патронлар	G	-	1.5	1 Э	II	-	1300
4.14	Ёруғ-тутунли фальшфейерлар, мушаклар (фейерверклар)	G	0191	1.4	1 Э	II	-	800
4.15	Тўппончали сигнал патрон-ракеталари	G	0054	1.3	2 4 Э	II	-	-
4.16	Барча турдаги пиропатронлар	G	0275	1.3	1 Э	II	-	-
4.17	Пиротехник маҳсулотлар учун порох	G	0305	1.3	2 4 Э	I	-	-
4.18	Ўт олдиргич патронлар	G	0312	1.4	2 4 Э	II	-	-
4.19	Алангалантиргичлар	G	0315	1.3	2 4 Э	II	-	-
4.20	Ўт олдиргич найчалари	G	0316	1.3	2 4 Э	II	-	-
4.21	Ўт олдиргич найчалари	G	0317	1.4	2 4 Э	II	-	-
4.22	Алангалантиргичлар	G	0325	1.4	2 4 Э	II	-	-
4.23	Таркибида портловчи моддалар ва пиротехникавий воситалар мавжуд маҳсулотлар	G	0353	1.4	2 4 Э	II	-	-
4.24	Техникавий мақсадлар учун пиротехникавий маҳсулотлар	G	0430	1.3	2 4 Э	II	-	-
4.25	Нефть ва бошқа қудуқлар учун патронлар	G	0278	1.3	2 4 Э	II	-	-
4.26	Дастаки сигналли қурилмалар (фальш-фейерлар)	S	0191	1.4	2 4 Э	I	-	-
4.27	Техникавий мақсадлар учун пиротехникавий маҳсулотлар	S	0451	1.4	2 4 Э	I	-	-
4.28	Алангалантиргичлар	S	0454	1.4	2 4 Э	II	-	-
4.29	Портловчи моддалар (кам газли бирикмалар)	S	0481	1.4	2 4 Э	I	-	-
5	Ниҳоятда паст сезувчан портловчи маҳсулотлар	N	0486	1.6	2 4 Э	I	-	-

[1] БМТ рўйхати бўйича моддалар № – Бирлашган Миллатлар Ташкилотининг Хавфли юкларни ташиш бўйича экспертлар қўмитаси томонидан хавфли моддага берилган тартиб рақами

[2] Шошилинч чора-тадбирлар кодларининг белгиланиши:

1 – СУВДАН ФОЙДАЛАНМАСЛИК! ҚУРУҚ ЁНҒИННИ ЎЧИРИШ ВОСИТАЛАРИДАН ФОЙДАЛАНИШ!

2 – СУВ ЖИЛҒАЛАРИДАН ФОЙДАЛАНИШ!

3 – ПУРКАЛГАН СУВДАН ФОЙДАЛАНИШ!

4 – КЎПИКДАН ЁКИ СОВУТГИЧЛАР АСОСИДАГИ БИРИКМАЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШ!

Э – ОДАМЛАРНИ КЎЧИРИШ ЗАРУР!

Ёнғинни ўчириш воситалари:

I – *сув жилғалари, кўпик ёки совутгичлар асосидаги бирикмалар*

II – *қуруқ қум*

III – *ўт ўчириш воситалари назарда тутилмайди, чунки маҳсулотлар механик таъсирларга ва оловга ўта сезувчан, портлайди*

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 2-сонли илова

«ТАСДИҚЛАНГАН»

Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати

(ДЙҲХБ) бошлиғи

_____

(фамилияси, исми-шарифи, имзо, муҳр)

«____»_____20 й.

Амал қилиш муддати

20 йил «____» _____ дан

20 йил «____» _____ гача

Портловчи материалларни ташиш

ЙЎНАЛИШИ

(хавфли гуруҳлар I тури)

Юкнинг техникавий номланиши	
ГОСТ 19433-88 бўйича хавфли юкнинг *тури* ва кичик *тури*	
Шошилинч чора-тадбирлар коди (ШЧТК)	
БМТ рўйхати бўйича моддалар №	

Юкнинг бир транспорт воситасидаги умумий оғирлиги_____t.

Бир вақтнинг ўзида юк ташувчи транспорт воситаларининг миқдори_____

_____автомобиль.

Юкнинг хавфсиз етказиб берилиши қоидалари ким томонидан ва қачон тасдиқланган_____

_____

Ҳаракатланишнинг алоҳида қоидалари (шартлари)

1. Қатнов масофасини ўтишда йўл қўйиладиган тезлик_____km/h.
2. Ҳимоялаш (бутун йўналиш бўйича, алоҳида участкаларда, зарурати йўқ)_____

   _____
3. Чекланган кўринишли ҳолларда ҳаракатланиш (рухсат этилган, ман этилган)_____

_____

4. Тунги ҳаракатланиш (рухсат этилган, ман этилган) _____

_____

5. Ҳаракатланишни ташкил этиш (колонна, алоҳида автомобиль)_____

_____

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 2-сонли илованинг давоми

(Юк ташиш йўналишининг орқа томони)

Ҳаракатланиш йўналиши	
Юк жўнатувчининг почта манзили ва телефони	
Юк қабул қилиб олувчининг почта манзили ва телефони	
Транспорт воситалари ўтувчи кўчалар, аҳоли яшаш пунктларининг номланиши	
Транспорт воситалари ўтувчи аҳоли яшаш пунктларидан ташқаридаги йўлларнинг номланиши	
Зарурий ҳолларда, юкни топшириш мумкин бўлган оралиқ пунктларининг почта манзиллари	
Қисқа вақтли тўхталишлар жойлари	
Ёқилғи қуйиш жойлари	
Йўлнинг хавфли участкалари	

Юк ташиш йўналиши схемаси илова қилинади

Ҳаракатланиш йўналишининг ўзгариши (зарурат бўлганда, Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ) ходимлари томонидан тўлдирилади)					
Ўзгаришлар санаси	Йўналишдан олиб ташланган участкалар	Ҳаракатланиш учун рухсат этилган участкалар	Ўзгаришларнинг амал қилиш муддати	Ўзгаришлар киритган ДЙҲХБ ходимининг лавозими ва фамилияси	Имзо ва муҳр

Корхона раҳбари

_____

(фамилияси, исми-шарифи, имзо)

(муҳр)

«____» _____ 20 й.

Мазкур йўналишнинг амал қилиш муддати **ДЙҲХБ бошлиғи**

20. йил «____»_____гача узайтирилган _____

(фамилияси, исми-шарифи, имзо)

(муҳр)

Мазкур йўналишнинг амал қилиш муддати **ДЙҲХБ бошлиғи**

20. йил «____»_____гача узайтирилган _____

(фамилияси, исми-шарифи, имзо)

(муҳр)

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 3-сонли илова

Транспорт воситаларининг портловчи материалларни ташишга

йўл қўйилиши тўғрисида

20 йил «____» _____даги ____-сонли

ГУВОҲНОМА

Мазкур гувоҳнома шуни тасдиқлайдики, қуйида кўрсатилган транспорт воситаси “Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш Қоидалари”, “Йўл ҳаракати қоидалари” билан белгиланган кўрсатмалар талабларига жавоб беради ва портловчи материалларни ташишга йўл қўйилади.

1. Транспорт воситалари (автомобиль, тиркама, ярим тиркама)нинг маркаси ва модели_____

2. Транспорт воситалари ўгрчаларининг турлари: фургон, контейнер ташувчи, тиркама(сиз)ли, ёпиқ ярим тиркамали (**керагининг остига чизиб қўйилсин**).

3. Фургон (контейнер) ўграчаси эшиклари қулф билан_____(ҳа, йўқ); тамғалаш ускуналари билан_____(ҳа, йўқ) жиҳозланган; эшиклар ва қулфлар ҳолати мустаҳкам_____(ҳа, йўқ).

4. Транспорт воситалари (автомобиль, тиркама, ярим тиркама)нинг давлат рақам белгиси:_____

5. Автотранспорт корхонаси ёки ишлаб чиқариш корхонасининг автотранспорт бўлинмаси номланиши ва унинг манзили_____

:_____

6. 20 йил «____»_____гача амал қилади.

7. Мазкур гувоҳнома, қайд этилган транспорт воситалари фойдаланишдан истисно этилганда, эгаси ўзгарганда, гувоҳноманинг амал қилиш муддати тугагач ва транспорт воситалари қайта жиҳозланган ҳолларда, уни тақдим этган ДЙҲХБ бўлинмасига қайтарилиши лозим.

ДЙҲХБ бошлиғи_____

(ички ишлар органи номланиши,

_____

фамилияси, исми-шарифи, имзоси)

м.ў.

8. Мазкур гувоҳноманинг амал қилиш муддати

20. йил «____»_____гача узайтирилган

ДЙҲХБ бошлиғи_____

(ички ишлар органи номланиши,

_____

фамилияси, исми-шарифи, имзоси)

м.ў.

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 4-сонли илова

Ҳайдовчининг портловчи материалларни

ташишга йўл қўйилиши тўғрисида

ГУВОҲНОМА

Транспорт воситаси ҳайдовчиси_____

(фамилияси исми, отасининг исми)

_____га шу ҳақида берилдики,

у _____

(портловчи материалларнинг муайян аниқ тури номланиши)

_____ни хавфсиз етказиб бериш қоидалари билан танишди

ҳамда йўриқномадан ўтди ва қайд этилган юк ташишни бажаришга йўл қўйилди.

Йўриқнома 20 йил «____»_____ да ўтказилди.

Тиббий кўрик 20 йил «____»_____ да ўтказилди.

Гувоҳнома 20 йил «____»_____гача амал қилади.

Корхона раҳбари _____

(фамилияси, исми-шарифи, имзоси)

(муҳр)

«____» _____ 20 й.

ПМ ташиш қоидалари бўйича йўриқномадан ўтганлик тўғрисидаги қайдлар

«____» _____ 20 й. _____

(йўриқнома ўтказган шахснинг

Ф.И.Ш., лавозими ва имзоси)

(муҳр)

«____» _____ 20 й. _____

(йўриқнома ўтказган шахснинг

Ф.И.Ш., лавозими ва имзоси)

(муҳр)

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 5-сонли илова

Портловчи материалларни ташиш йўналишларини тасдиқлатиш учун

Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХБ)га

автотранспорт корхоналари томонидан йўлланадиган

МАЪЛУМОТЛАР РЎЙХАТИ

1. Ташиладиган ПМнинг техникавий номланиши.
2. ПМнинг тури, кичик тури, ўзаро мос келиш гуруҳи.
3. Ёнғин ва портлаш хавфи. Тирик организмлар учун хавфлилиги.
4. Шошилинч чора-тадбирлар коди. БМТ рўйхати бўйича рақами.
5. Юк ташиш муддати: 20 йил «____»_____дан

   20 йил «____»_____гача.
6. Бир автотранспорт воситасида ташиладиган хавфли юкнинг массаси (оғирлиги), бир вақтнинг ўзида юк ташувчи транспорт воситаларининг миқдори.
7. Юк ташиш йўналишининг бошланғич, оралиқ ва охирги аҳоли яшаш пунктлари.
8. Ҳаракатланишнинг йўл қўйиладиган энг юқори тезлиги.
9. Ҳимоявий автомобиль ва захиравий автомобиль мавжудлиги.
10. Тунда ва мураккаб йўл шароитларида ҳаракатланиш (рухсат этилган ёки ман этилган).

11. Ёқилғи қуйиш жойлари.
12. Юк ташиш схемаси.

ДЙҲХБнинг портловчи материалларни

ташиш йўналишлари тасдиқномаларидан

ўрин олиши лозим бўлган

МАЪЛУМОТЛАР РЎЙХАТИ

1. ПМ ортилган транспорт воситалари ўтишига рухсат берилган аҳоли яшаш пунктлари ва улар кўчаларининг номланиши.
2. ПМ ортилган транспорт воситалари ўтишига рухсат берилган аҳоли яшаш пунктларидан ташқаридаги йўлларнинг номланиши.
3. Ҳаракатланиш тезлигининг чекланиши.
4. Тўхталишлар ва тўхтаб туриш жойларига боғлиқ чекланишлар.
5. Ҳаракатланишнинг бошқа шартлари.
6. Юк ташиш йўналишининг амал қилиш муддати.
7. Юк ташиш схемаси.

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 6-сонли илова

Хавф-хатар тўғрисида ахборот бериш тизими

АВАРИЯ КАРТОЧКАСИ

1. Портловчи материалнинг техникавий номланиши_____

_____

2. Бошқа номланишлари (синонимлари, маънодош сўзлар)_____

_____

3. Ўзаро мос келиш бўйича гуруҳи_____ Хавфлилик белгиси

4. Хавфли моддаларнинг тури ва кичик тури_____

5. Шошилинч чора-тадбирлар коди (ШЧТК)_____
6. БМТ рўйхати бўйича берилган рақами_____ ПОРТЛАЙДИ
7. Эриш ҳарорати, °С_____ 1.1 D
8. Аланга олиш ҳарорати, °С_____
9. Портлаш хавфи_____

_____

10. Ёнғин хавфи_____

_____

11. Ёнғин чоғида тавсия этиладиган ўт ўчириш воситалари_____

_____

12. Заҳарлилиги (одам организмига таъсири бўйича)_____

_____

13. Хавфсизлантириш усуллари ва воситалари_____

_____

14. Йўл-транспорт ҳодисаси ҳолатидаги ҳаракатлар_____

_____

15. Транспорт воситасининг бузилиши ҳолатидаги ҳаракатлар_____

_____

16. Юк ташиш учун масъул корхона_____

(тўлиқ номланиши)

_____

17. Юк ташиш учун масъул корхона вакили _____

_____

(лавозими, фамилияси, исми-шарифи, шахсий имзоси)

Истеъмолчи-корхона раҳбари_____

(фамилияси, исми-шарифи, имзоси)

«____» _____ 20 й.

м.ў.

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 6-сонли илованинг давоми

Хавф-хатар тўғрисида ахборот бериш тизими

авария карточкасини тўлдириш

ҚОИДАЛАРИ

1. Хавф-хатар тўғрисида ахборот бериш тизими авария карточкаси истеъмолчи-корхона томонидан ташиладиган муайян портловчи материал учун тўлдирилади.

2. Хавфли юкнинг номланиши: саноатга оид ПМ учун юк жўнатувчининг юклаб жўнатиш ҳужжатлари бўйича транспорт номланиши ва БМТ рўйхати бўйича рақами кўрсатилади.

3. ГОСТ 19433-88 бўйича юк ташиш чоғида хавфлилик даражаси: тури, кичик тури, ўзаро мос келиш гуруҳи кўрсатилади.

4. Заҳарлилиги: ГОСТ 12.1.0007-76 бўйича одам организмига таъсир даражасига кўра хавфлилик тури кўрсатилади.

5. Ёнғин ва портлаш хавфи: ташқи таъсирларга сезувчанлиги: импульсларга (урилишлар, ишқаланишлар, очиқ оловга ва б.), портлайди ёки ёнади, алангаланиш ёки иницияланишт оқибатлари (масса билан портлайди, парчаланади, маҳсулотларнинг ноаниқ йўналишда учиб кетиши, ёниши, упаковка доирасида намоён бўлиши ва ҳ.к.).

6. Ёнғин чоғида ПМ кичик турларининг хавфли зона радиуслари белгиланади: 1.1 – 500 m, 1.2 – 200 m, 1.3 – 100 m, 1.4 – 50 m, 1.5 – 100 m ва 1.6 – 50 m.

7. Ёнғин тугаганидан сўнг авария оқибатларини бартараф этиш вақти: ПМнинг 1.1, 1.5 ва 1.6 кичик турлари учун – камида 1 соатдан кейин, 1.2, 1.3 ва 1.4 кичик турлари учун – 2 соатдан кейин.

8. Одам учун хавфлилиги: токсинлиги (заҳарланиш) ва/ёки авария чоғида (портлашдан – зарбали (шикастловчи) тўлқинидан ёки парчалар учишидан).

9. Йўл-транспорт ҳодисаси юз берган авария вазиятида (ҳар бир ПМ учун) ПМдан отилиб

чиқадиган моддаларнинг хавфлилиги ва токсинлигини, шунингдек, атроф-муҳитни муҳофазалашнинг муайян усуллари ва воситаларини кўрсатиш.

10. Авария карточкасини тўлдириш учун дастлабки маълумотлар ишлаб чиқарувчининг ПМнинг муайян маркаси (транспорт номланиши)га техникавий қоидаларидан ёки юк жўнатувчи томонидан юкни қабул қилиб олувчига юк етказиб бериш ёки юк ташиш учун шартнома тузиш чоғида олдиндан йўлланиладиган йўриқнома (қўлланиши бўйича қисқача кўрсатма)дан олинади.

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 7-сонли илова

ИИБ қўриқлаш гуруҳининг (қўриқлаш ёки кузатиб бориш) соқчилик назорати остида ПМ юкини қабул қилиш-топшириш

РАСМИЙ ҲУЖЖАТИ (АКТИ)

_____ _____

тузилган сана тузилган жойи

Биз, қуйида имзо чекувчилар, _____номидан

(юк ташувчи-корхона номланиши)

_____бўйича 20 йил «_____»_____даги _____-сонли

(корхона номланиши)

буйруқ билан тайинланган ПМ ташиш учун масъул шахс_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

_____бир томондан ва

_____бўйича 20 йил «_____»_____даги _____-сонли

(ички ишлар органи кўрсатилади)

буйруқ билан тайинланган қўриқловчи_____

(лавозими, унвони, Ф.И.Ш.)

_____иккинчи томондан, мазкур қабул қилиш-топшириш расмий ҳужжатини шу ҳақида тузишдики, биринчиси ПМ юкини топширди, иккинчиси эса ушбу юкни_____дан

(юк ортиш пункти кўрсатилади)

_____гача

(юк тушириш пункти кўрсатилади)

қўриқлаш ва кузатиб бориш учун қабул қилиб олди.

ПМ юки _____та автомобилга ва _____та тиркамага жойлаштирилди.

ПМ ортилган автомобилларни сиртдан текшириш чоғида қуйидагилар аниқланди:

1. _____сонли давлат тартиб рақамига эга _____турдаги ўгрочали _____автомашина;

(маркаси)

ўграча яроқли ҳолатда, қулф билан ёпилган ва_____босма изли _____ пломбали орқа эшикларга эга.

(пломбалар миқдори ва тури)

2. _____сонли давлат тартиб рақамига эга _____турдаги ўгрочали _____автомашина;

(маркаси)

ўграча яроқли ҳолатда, қулф билан ёпилган ва_____босма изли _____ пломбали орқа эшикларга эга.

(пломбалар миқдори ва тури)

3.

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 7-сонли илованинг давоми

4.

5. _____сонли давлат тартиб рақамига эга _____турдаги ўгрчали _____тиркама;

(маркаси)

ўграча яроқли ҳолатда, қулф билан ёпилган ва_____босма изли _____ пломбали орқа эшикларга эга.

(пломбалар миқдори ва тури)

Қулфлар калити _____да сақланади.

(Ф.И.Ш. кўрсатилади)

Хавфлилик тўғрисидаги ахборотлар белгилари тўлиқ ва ПМ ортилган автомашиналарга ўрнатилган.

Ёнғинга қарши асбоб-ускуналар: углекислотали ўтўчиргичлар ҳар бир автомашинада _____миқдорда мавжуд.

Қўшимча мулоҳазалар:_____

_____

_____

_____

Расмий ҳужжат 2 нусхада – ҳар бир Томонга бир нусхадан тузилган.

ПМ юкини қўриқлаш учун топширди: ПМ юкини қўриқлаш учун қабул қилди:

(_____) (_____)

Юк етказиб берилгандан кейинги қайдлар:

ПМ юки_____да етказиб берилди.

(юк тушириш санаси,

_____

пломбалар, ўгрочалар, юк ҳолати алоҳида кўрсатилади)

_____

Корхона раҳбари: _____ (_____)

(муҳр ўрни) (Ф.И.Ш.) (имзо)

Юк ташиш учун масъул шахс:_____ (_____)

(Ф.И.Ш.) (имзо)

Кузатиб бориш ва

қўриқлаш гуруҳи бошлиғи: _____ (_____)

(Ф.И.Ш.) (имзо)

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 8-сонли илова

Хавфлилик белгилари ва уларнинг қайд этилиши

1.4 1.5 1.6

ПОРТЛАЙДИ

1.1 B **1.4 D** **1.5 G** **1.6 N**

Іа чизмаси **Іб чизмаси** **Ів чизмаси** **Іг чизмаси**

Тури ва кичик тури	**Чизма №№**	**Хавфлилик рамзи**	**Фон**	**Юк хавфлилигини ва кичик тур тартиб рақами*)ни тавсифловчи қайд**
1 тури 1. 1. кичик тури 2. кичик тури 1.3 кичик тури	Іа	Портлаётган қора бомба	Тўқ сариқ	Портлайди 1. 1. B, D, F 2. C 3. G
1.4 кичик тури	Іб	Баландлиги 30 mm ва қалинлиги 5 мм қора рангли 1.4 рақамлари (10x10 cm ўлчамли белгилар учун)	Тўқ сариқ	1. 4. D, G
1.5 кичик тури	Ів	Баландлиги 30 мм ва қалинлиги 5 мм қора рангли 1.4 рақамлари (10x10 cm ўлчамли белгилар учун)	Тўқ сариқ	1.5 G
1.6 кичик тури	Іг	Баландлиги 30 mm ва қалинлиги 5 mm қора рангли 1.4 рақамлари (10x10 cm ўлчамли белгилар учун)	Тўқ сариқ	1.6 N

*) тартиб рақами белгига туширилади

Хавфлилик белгилари шартли равишда икки тенгёқли учбурчакка бўлинган томонлари камида 100 мм, бурчакка бурилган тўғри тўртбурчак шаклига эга бўлиши лозим. Белгининг юқори учбурчагига: 1.1, 1.2 ва 1.3 кичик турлари учун – портлаётган қора бомба хавфлилик рамзи; 1.4, 1.5 ва 1.6 кичик турлари учун – уларнинг тартиб рақамлари (йирик), пастки учбурчакнинг қуйи бурчагига – ўзаро мос келиш гуруҳи туширилади. ПМнинг биринчи уч кичик турлари учун, ўзаро мос келиш гуруҳидан ташқари, кичик турлар тартиб рақамлари ҳам кўрсатилади

Ўзбекистон Республикасида худудида портловчи материалларни автомобиль транспортида ташиш қоидаларига 9-сонли илова

ТРОТИЛ ташувчи транспорт воситаларини

белгилаш учун ахборот жадвали

(мисол учун)

Шошилинч чора-тадбирлар коди (ШЧТК):

2 4 Э

БМТ рўйхати бўйича №:

0 2 0 9

ПОРТЛАЙДИ

1.1 D

* Махсус автомобиль ёки контейнер – ПМ ташиш учун мўлжалланган автомобиль (контейнер), ихтисослаштирилган автомобиль – ПМ ташиш учун жиҳозланган автомобиль (контейнер).

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 7-сонли илова

Ўзбекистон Республикаси худудида портловчи материалларни темир йўл транспортида ташиш

ҚОИДАЛАРИ

Мазкур Қоидалар мулкчлик шаклидан ва идоравий бўйсунишидан қатъий назар турли корхона, ташкилот ва муассасалар томонидан Ўзбекистон Республикаси ҳудудида темир йўл транспорти орқали портловчи моддалар, материаллар ва буюмларни ҳамда саноат мақсадли портловчи воситаларини (қуйида матнда ПМ деб юритилади) ташиш, улардан фойдаланган ҳолда технологик жойини ўзгартириш тартибини, ҳамда ташкилотга, техник таъминот ва ташиш хавфизлигига қўйиладиган асосий талабларни белгилашади.

Ҳарбий мақсадли портловчи моддалар ва буюмларни ташиш махсус қоида ва йўриқномалар билан тартибга солинади.

I. Умумий қоидалар

1. Темир йўл транспорти орқали фақат темир йўл транспортида ташиш мумкин ПМ рўйхатига киритилган ПМларни ташиш рухсат этилади (05 апрел 1996 йилда Мустақил Давлатлар Ҳамдўстлиги иштирокчилари-давлатларнинг темир йўл транспорти бўйича Кенгашининг 15-сонли йиғилишида тасдиқланган хавфли юклани ташиш Қоидаларига 10-сонли Илова, қуйида темир йўл орқали хавфли юклани ташиш Қоидалари деб аталади).
2. ПМларни қуйидаги составларда ташиш тақиқланади:
    - йўловчи ташиш вагонлари, бошқа портлашга хавфли ёки ёнувчи юкли вагонлари мавжуд составларда;
    - сиқилган ёки суюлтирилган газ, тез ёнувчи суюқлик билан юкланган;
    - тез ёнадиган қаттиқ моддалар билан юкланган;
    - ўз-ўзидан ёнувчи моддалар ва сув, ҳамда ҳаво намлиги таъсирида ёнувчи газлар ажратадиган моддалар билан юкланган;
    - оксидланувчи моддалар ва органик пероксидлар, заҳарли моддалар билан юкланган;
    - тепаси учинчи, пастки қисми учинчи ва ундан ортиқ даражали ногабаритли юклар билан қўшилган, ён қисмининг ногабаритлилиги тўртинчи ва ундан ортиқ даражали юклар билан юкланган;
    - бундай поездлар кетиш йўлидаги қабул қилиш-жўнатиш жойлари сиғимидан

узунроқ бўлган составларда.

ПМларни йўловчи, почта-багаж, одамларни ташувчи поездларда ташиш тақиқланади.

3. ПМ билан юкланган вагонларни жўнатиш учун режа бўйича узоқ масофага жўнатиладиган поездлар назарда тутилган бўлса, ушбу вагонларни яқин масофага жўнатиладиган поездларга қўшиш тақиқланади.
4. Ҳар бир ПМ ёки ПМ гуруҳларига юк жўнатувчи томонидан авариявий карталар ишлаб чиқилади (мазкур Қоидаларга 1-соли илова), уларда ПМ хусусиятлари, уларнинг ёнғин ва портлаш хавфлилиги, одамлар ҳаёти учун хавфи, эҳтиёт ва хавфсизликка оид аниқ чоралар, авария ҳолати юз берганда амалга ошириладиган ҳаракатлар ва унинг оқибатларини бартараф этиш тартиби кўрсатилади.

Ишлаб чиқилган ва белгиланган тартибда тасдиқланган авариявий карталарсиз янги ПМларни рўйхатга қўшиш ва ташиш учун тақдим этиш ман этилади.

5. ПМни темир йўл орқали ташилиши Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2017 йил 6 июндаги 360-сон «Ер қаъридан фойдаланиш, хавфли ишлар, хавфли товарлар ва моддалар, портловчи материаллар ишлаб чиқариш, уларнинг айланиши соҳасида ҳамда бошқа соҳаларда рухсат бериш тартиб-таомилларидан ўтиш тартиби тўғрисидаги низомларни тасдиқлаш ҳақида»ги қарорига мувофиқ бериладиган ПМ ташишга рухсатнома асосида ва темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидалари талабларига мувофиқ расмийлаштирилган транспорт-жўнатиш ҳужжатлар бўйича амалга оширилади.
6. Темир йўл орқали ПМни ташиш юк жўнатувчига (юкни қабул қилувчига) тегишли ёки улар томонидан ижарага олинган махсус вагон ёки контейнерларда фақат Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги бўлинмаларининг қуролланган қўриқлови остида амалга оширилади.

ПМни ташиш маршрути юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) томонидан “Ўзбекистон темир йўллари” АЖ билан келишган ҳолда, имконият борича йирик бекат ва аҳоли яшайдиган йирик жойларга кирмасдан ўтадиган қилиб ишлаб чиқилиши лозим.

7. Алоҳида турдаги ПМни ташиш, темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидалари талабларига мувофиқ, фақатгина махсус конструкцияли ва махсус рангларга бўялган вагонларда амалга оширилиши керак.
8. Очиқ турдаги ҳаракатдаги составларда ПМни ташиш тақиқланади.

Юк жўнатувчи ёпиқ вагонда ПМни жойлаштириш ва маҳкамлаш усулини белгиланган тартибда темир йўл билан мажбурий тарзда келишиш ва ишлаб чиқиш шарти билан, ПМни ташиш учун ёпиқ вагонлардан фойдаланишга ҳақли.

Вагонлар, юк жўнатувчи томонидан ишлаб чиқилган ортиш усули ёки темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидаларига мувофиқ, юкларни маҳкамлаш учун махсус мосламалар билан жиҳозланган бўлиши шарт. Ушбу вагонларда бирон бир қўшимча юкларни ташиш тақиқланади.

Бундай вагонларни бўш ҳолда қайтариш тўлиқ йўловчи ҳужжатлар асосида, юк жўнатувчи томонидан эшиклари пломбаланган ва эшик ҳамда люклар бурагич билан ёпилган ҳолатда амалга оширилади.

9. ПМни ташиш учун мўлжалланган махсус контейнерлар конструкцияси ва ўлчамлари аниқ маҳсулот учун белгиланган тартибда келишилган техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар талабларига жавоб бериши шарт. Аниқ ПМни ташиш учун

контейнернинг техник жиҳатдан ҳам, тижорат жиҳатидан ҳам яроқлилиги юк жўнатувчи томонидан аниқланади. Махсус контейнер ва вагонларнинг техник ҳолати учун жавобгарлик, уларнинг эгаларининг зиммасига юклатилади.

10. Махсус контейнерларда ПМни ташиш, вагонга фақат тўлиқ комплект қилиб ортиш йўли билан амалга оширилади. Очиқ кўчма составларда ташиганда, бундай контейнерларнинг ички ҳажми 5 $м^3$ дан кам бўлмаслиги шарт.
11. Бир вагонда ёки бир нечта контейнерда бир вагонга ортиб, ПМ ва бошқа турдаги хавфли юкларни биргаликда ташиш тақиқланади.

Бир юк жўнатувчидан бир нечта юкни қабул қилувчиларга майда тўп ПМни йўлда қисман тушириш ва ортиш билан ташиш рухсат этилади. Бундай ташишда қуйидаги шартларга риоя қилган ҳолда амалга оширилиши керак:

а) бир вагонга, агар манзил бекатлар бир йўналишда бўлса, бир ва ундан кўп манзил учун мўлжалланган ПМ ортилиши мумкин. Йўлда бундай вагонга, фақат ПМ қисман тушириладиган жойларда, фақат вагонда қолган ПМ мўлжалланган бекатгача етказиладиган юклар билан ва фақат ташишда ПМ билан бирга олиб кетилиши мумкин бўлган юклар билан қўшимча юк ортилиши мумкин;

б) юк ортганда юк жўнатувчи вагонда ПМни шундай тартибда жойлаштириши керакки, бутун йўл давомида вагон бир маромда юкланишини таъминланиши шарт. Бунда эшик олдига биринчи навбатда тушириладиган юк жойлаштирилиши керак.

в) вагонда ПМ, юк ўринларини қайта тахламасдан маркировка ва ҳар бир партияда юк ўринлари миқдорини текшириш имкониятини таъминлаган ҳолда жойлаштирилиши ва маҳкамланиши керак, ҳар бир навбатдаги партия бошқа юкларни жойини алмаштирмасдан ва маҳкамлаш мосламаларини тегмасдан туширилиши мумкинлигини таъминлаш шарт;

г) ПМ ортилиши, туширилиши ва қўшимча ортилиши фақат юкни қабул қилувчига тегишли ёки у томонидан ижарага олинган шохобча йўлларда амалга оширилиши шарт.

д) бундай усулда етказиб берилаётган ПМ партиялари бутун йўл давомида бевосита юкни қабул қилувчиларга (юк жўнатувчилардан) юкни топшириш (қабул қилиб олиш) учун жавобгар ташкилотнинг масъулиятли ходими томонидан кузатиб борилиши шарт. Қисман юк туширилганидан (қўшимча юк ортилганидан) сўнг вагон айтиб ўтилган мутахассис (жавобгар шахс) томонидан пломбаланади, бунинг учун юк жўнатувчи ушбу шахсларни пломбалаш мосламалари билан таъминлаши шарт (пломбалар, қулфлаш-пломбалаш мосламаси, исканжа, пломбани олиш мосламаси ва ҳоказо);

12. ПМ темир йўл кўчма составига, юк жўнатувчининг махсус контейнерларига уларнинг юк кўтариш қобилиятидан ошмаган миқдорда, белгиланган тартибла ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ПМни юклаш техник меъёрларига қатъий риоя қилган ҳолда юклатилиши шарт.

Ёпиқ вагонларда, контейнерларда, шу жумладан махсус контейнерларда, ҳамда кўчма составда ўрнатиладиган контейнерларда ПМни жойлаштириш ва маҳкамлаш схемалари юк жўнатувчи томонидан ишлаб чиқилади ва белгиланган тартибда “Ўзбекистон темир йўллари” АЖ билан келишган ҳолда тегишли вазирлик – идоралар ва юк жўнатувчилар томонидан тасдиқланади.

13. Юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) корхона, муассаса, ташкилот раҳбарлари томонидан ПМ ортиш, тушириш, ташишга алоқадор ходимлар мунтазам равишда, ярим йилда камида бир маротаба инструктаж олишларини таъминлашлари ва улар томонидан мазкур Қоидалар

бажарилиши текширилиши шарт.

14. Минтақавий темир йўл узелари бошлиқлари, поездлар ҳаракати хавфсизлиги бош тафтишчилари, темир йўлда юк ташиш, локомотив, вагонлар хўжалиги бошқармалари (бўлимлари) бошлиқлари, локомотив ва вагон деполари раҳбарлари ҳар ярим йилликда ПМ ташиш билан боғлиқ темир йўл ходимларини уларнинг вазифалари бўйича йўриқномадан ўтказишлари шарт, ва улар томонидан мазкур Қоидалар бажарилиши текширилиши шарт.

II. Юкни ташишга тайёрлаш, ўраш ва маркалаш

15. Ташишга тақдим этишдан аввал, юк жўнатувчи ПМ унга тегишли техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар жавоб беришини аниқлаши лозим. ПМ ўрами, ҳамда алоҳида юк ўринларидан шакллантирилган транспорт пакетлари маҳкам, нуқсонсиз ва техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларига жавоб бериши керак, ГОСТ 26319-84 “Хавфли юклар. Ўрам” га мувофиқ ПМ сақланишини таъминлаши керак.

Тарага солинган ПМ техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар талабларига мувофиқ, тара ичида юк силжишини ва транспорт пакетида юк ўринлари силжишини истисно қилиб ётқизилган ва маҳкамланган бўлиши шарт.

16. ПМни жўнатишга тайёрлаганда, битта юк ўрнида (тарада), ҳамда транспорт пакетида ҳар хил номли ПМларни бирлаштириш ман этилади, улар тўп қилиб ташиш ҳолати бундан истисно. ПМни бошқа юк, шу жумладан хавфсиз юк билан бир ўрамга солиш тақиқланади. Турли ПМларни ўрашда, аниқ ПМ тури учун ўраш усули темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидалари билан белгиланади.
17. Ҳар бир юк бирлиги аниқ турдаги ПМга тегишли меъёрий-техник ҳужжатга мувофиқ ГОСТ 14192-77 бўйича транспорт белгиси билан маркаланади, ҳамда ПМ тури ва хавфлилик даражасини ифодаловчи белгига (қуйида транспорт белгиси деб аталади) эга бўлиши керак.

Хавфлилик даражасини таърифловчи белги ГОСТ 19433-88 га мувофиқ, ўрам, транспорт пакети, ҳамда контейнер ва темир йўл транспорт воситасига қўйилади.

ПМ белгиси мазкур Қоидаларга 2-сонли Иловага мувофиқ асосий ва қўшимча хавф белгиларидан иборат бўлиши керак.

ПМни экспортга жўнатишда, маркалаш ташқи савдо ташкилот (шартнома шартлари) томонидан бериладиган буюртма-наряд, ГОСТ 19433-88, мазкур Қоидаларга мувофиқ амалга оширилиши керак ва меъёрий ҳужжатларга мос бўлиши керак.

Ўрамга туширилган белгилар транспорт пакетининг ён томонларидан аниқ кўриниб турса, ПМнинг транспорт хавфлилигини ифодаловчи белгиларни транспорт пакетига туширмаслик рухсат этилади.

18. ПМ учун тара, пакетлаш воситалари ёки транспорт воситалари музкур ПМнинг транспорт хавфлилигини ифодаловчи белгиларга эга бўлишлари шарт.

ПМнинг транспорт хавфлилигини ифодаловчи белгиларни, агар уларни ўрамнинг ён томонларига тушириш имконияти бўлмаса, ўрам қопқоғига тушириш мумкин. Бу ҳолатда вагоннинг эшик ўрнидаги жойга олиб кетилаётган ПМнинг транспорт хавфлилигини ифодаловчи ёзувли жадвал осиб қўйилади.

Цилиндр шаклли панжарали тарага, юқорида айтиб ўтилган белгилар, бошқа белгилардан

бўш ён томонига туширилади.

19. Портловчи материаллардан бўшаган юксиз тарани хавфсиз юк сифатида, уни тозалаш, ташқи ва ички қисмини зарарсизлантириш, хамда хавфлилигини ифодаловчи белгиларни олиб қўйиш шарти билан умумий тартибда ташиш мумкин. Бунда юк қоғозининг “юк номланиши” қисмига юк жўнатувчи томонидан “(кўчирилган юк номи қўрсатилади)дан бўшаган, қайтариладиган тара, тозаланган, хавфсиз” ёзуви киритилади.
20. Махсус вагонларда ёки ижарага олинган вагонларда ташиладиган портловчи материаллардан бўшаган тара, юкни қабул қилувчи томонидан ушбу юк туширилганидан сўнг, ушбу юк учун мўлжалланган вагонларда ташилади.

Бундай тарани бошқа вагонларда ташиш тақиқланади.

Бўш тара, ташқи қисми тозаланган, қопқоқлари маҳкам ёпилган ҳолда, унда ташилган юкка қўйиладиган шартларда ташилади.

Юк қоғозининг “юк номланиши” қисмига юк жўнатувчи томонидан “(кўчирилган юк номи қўрсатилади)дан бўшаган, қайтариладиган тара” ёзуви киритилиши шарт.

Юк туширилгандан сўнг юк жўнатучиларга (юкни қабул қилувчиларга) тегишли ёки улар томонидан ижарага олинган кўчма составни ҳамда темир йўл вагонларини тозалаш ва ювиш, портловчи материалларни жўнатувчи (олувчи) ҳисобига, белгиланган экологик талабларга риоя қилган ҳолда амалга оширилади.

21. Тагликларга қўйилган ва ғилофларга ўралган ПМларни ташиганда, хавфлилик белгиси ва шартли рақам ғилофларга туширилади, уларни ортиш-туширишга тегишли белгилар эса, ГОСТ 14192-77 бўйича тагликларга туширилади.

Транспорт хавфлилигини ифодаловчи белгиларни, транспорт белгилари ва маҳсулотни таърифловчи белгилар билан биргаликда бир ёрлиқда кўрсатиш мумкин. Бунда ёрлиқ катталиги белгилар сонига каррали равишда ошади.

Белгиларни тушириш учун усул ва материаллар ГОСТ 14192-77 га мувофиқ қўлланилади. Йирик ўлчамли тара, контейнер ва темир йўл транспорт воситасига олинадиган хавфлилик ёрлиғи ўрнатилган бўлиши керак, унда авариявий карта рақами ва ПМнинг шартли рақами уч бурчак ичида ёки ПМ номи ва рақами тўрт бурчак ичида кўрсатилган хавфлилик белгиси туширилади, ушбу ёрлиқ юк туширилганидан сўнг, юкни қабул қилувчи томонидан олиб қўйилади.

III. Ташиш ва ташиш ҳужжатларига буюртма расмийлаштириш

22. Юкни қабул қилувчи ўнкунлик бошланишидан камида уч кун аввал бекат бошлиғи орқали Минтақавий темир йўл узели бошлиғига юк ортишга ўн кунлик буюртма бериши шарт, буюртма ўнкунлик кунлари бўйича тақсимланган бўлиши керак ва унга ПМни ташишга рухсатнома илова қилиниши шарт.
23. ПМларни ортиш учун вагонлар бериш тўғрисида хабар бериш, темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидаларига мувофиқ амалга оширилади.

Минтақавий темир йўл узели ПМ ортиш учун вагонлар берилиши тўғрисида, ҳаракат бошланишидан камида бир кун аввал, темир йўл қисми ва бекат бошлиғини, ҳамда Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги Транспортда жамоат хавфсизлигини таъминлаш бош бошқармасини ёзма равишда хабардор қилиши шарт.

Вагонларни ПМ ортишга берилиши тўғрисида, темир йўл қўшимча темир йўл участка ва станцияси харбий комендантига ахборот бериши керак, ИШБ ва МХХ юклари бўйича эса – ИШБ.

24. Юк жўнатувчи юк ортилиши бошланишидан камида 24 соат аввал жўнатувчи бекатга юк қоғози ёки ПМга тегишли ҳужжатлар тўпламини тақдим этиши шарт, ушбу ҳужжатлар темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидаларининг 6-бўлими ва мазкур Қоидаларга мувофиқ расмийлаштирилган бўлишлари шарт. Вагонлаб ёки майда тўп қилиб ПМ ташилганда, ҳар бир вагон ёки майда тўп учун белгиланган шаклда юк қоғози ёки ҳужжатлар тўплами расмийлаштирилади.
25. ПМни ташиш учун юк ҳужжатларини расмийлаштиришда юк қоғозининг “Юк номланиши” қисмида, юк жўнатувчи томонидан юк номи ёки унинг шартли рақами, юкнинг транспорт номи, таснифлаш шифри, авариявий карта рақами кўрсатилиши шарт.

ПМни ташиш учун юк қоғози расмийлаштирилганда, унинг олд томонининг юқори қисмига, юк жўнатувчи қизил рангли “ПМ”, “Ҳимоя” ёзувли тамғаларни босади, уларда қуйидаги маълумотлар келтирилади:

а) “Қияликдан туширилмасин” (зарурият бўлганда);

б) “Тормозни ўчир” – мазкур Қоидалар талабларига кўра, ўчирилган автотормозлар билан ташиладиган ПМлар учун мўлжалланган вагонлар, ҳамда бундай ПМлар автотормозлар ўчирилиши талаб қилмайдиган юклар билан биргаликда бир вагонда ташилганда киритилади.

в) “Секция. Ажратилмасин”.

г) “Ўта хавфли”.

Зарурият бўлганда юк қоғозига “Мутахассис томонидан кузатиб борилади”, “Қўриқланадиган” ва бошқа белгилар босилади.

Наряд-йўл варақаси “Юк номи қатори”да қоровул бошлиғи Ф.И.Ш.и, юк жўнатувчи (юк қабул қилувчи) ёки ИШБ наряди, портловчи материални мутахассис кузтганда унинг паспорти ёки бошқа паспорт ўрнига берилган шахсини тасдиқловчи хужжат рақами ва хизмат сафари гувохномаси кўрсатилиги керак.

26. Юк жўнатувчи ёки кўчма составга ПМни ортиш, жойлаштириш ва маҳкамлаш учун жавобгар ташкилот ходимлари, юк қоғозининг орқа томонидаги қисмида, қуйидаги ёзувни киритиб, уни ўз лавозими ва фамилиясини кўрсатган ҳолда имзолаб, тақдиқлашлари керак: “Мазкур билан, мен, ушбу юк қоғози бўйича жўнатишга тақдим этилган юк таркиби, юк қоғозида келтирилган номланиш, миқдорга тўлиқ мос келишини, юк тегишли тартибда таснифланган, ўралган, маркаланган, хавфлилик белгилари билан таъминланган, жойлаштирилган, маҳкамланганлигини, ва барча жиҳатлардан темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидалари талабларига мувофиқ, темир йўл транспортида ташиш учун тегишли ҳолатда эканлигини тасдиқлайман”.
27. ПМни транспорт, ҳамда вагонлар гуруҳлари ёрдамида юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) мутахассислари кузатуви билан ташиганда, жўнатиш бекати темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидаларининг 6-бўлимига мувофиқ, белгиланган шаклда вагон варақасини ва йўл варақасини (ведомость) тайёрлайди. Юк ташишга тегишли ҳужжатларни расмийлаштираётган бекат ходимлари вагон варақаси ва йўл варақасининг орқа томонидаги тегишли катакларига, мазкур Қоидалар билан назарда тутилган ва юк жўнатувчи томонидан юк қоғозида келтирилган муҳр ва белгиларни киритишади.

Бунда “ПМ” муҳри ва ёниб кетган ПМларни ўчириш усуллари тўғрисида белгилар йўл

варақасининг “хавфлилик тоифаси тўғрисида муҳр” катагига қўйилади.“Қияликдан туширилмасин” ва “Секция. Вагонлар ажратиб қўйилмасин”, ҳамда “печкали иститкич” белгили тамғалар, ушбу йўл варақаси бўйича жўнатилаётган вагонлар рўйхатининг “Изоҳ” қисмига босилади.

28. Йўл давомида қисман тушуриш билан майда тўплаб ПМни ташишда, ПМни ташиш учун қабул қилган бекат, кейинчалик эса, ҳар бир ПМни қисман тушириш бекатида йўл ҳужжатлари юк етиб бориши лозим кейинги бекатгача мўлжалланган йўл варақасидан тайёрланган пакетга солинади. Ушбу йўл варақасининг орқа томонига юк жўнатувчи томонидан қўйилган барча тамға ва белгилар кўчирилади. Ушбу вагонда бошқа бекатларгача етказилаётган юкларнинг йўл варақасига тамға ва белгилар, фақатгина ушбу йўл варақаси ҳужжатларни пакетлаш учун фойдалангандагина кўчирилади. Вагон варақаси ПМ қисман биринчи туширилган бекатда қолдирилади, ушбу бекатда ПМ туширилгандан (ортилгандан) сўнг янги вагон варақаси тузилади.
29. Бекат бошлиғи, унинг ўринбосари ёки савдо идораси мудири ҳар бир шундай ҳолатда ташиш ҳужжатлари (юк қоғози, декларция, йўл варақаси ва вагон варақаси, ПМларни ташишга рухсатнома) мавжудлигини ва улар тўғри расмийлаштирилганлигини, ҳамда улар мазкур Қоидалар талабларига жавоб беришини текширишлари шарт.

IV. Юк ортиш учун вагонларни тайёрлаш ва бериш

30. ПМлар тоза ва ишга яроқли, навбатдаги даврий таъмирига камида 15 кун қолган, роликли ғилдирак жуфтликлари ва қалинлиги 30 мм.дан кам бўлмаган композицион тормоз колодкалари билан жиҳозланган вагонларга ортилиши керак.

ПМни ташиш учун ўтиш майдончалари мавжуд ёки тўхтаб туришда қўл тормози қўлланадиган вагонлардан фойдаланиш рухсат этилади.

31. Вагонларни техник кўрикдан ўтказмасдан, ҳамда уларни тижорат жиҳатидан текширмасдан ва ушбу турдаги юкларни ташиш учун яроқли деб тан олмасдан, ПМларни вагонларга ортиш таъқиқланади. Вагонлар бўш ҳолатда ортиш бошланадиган кунда кўрикдан ўтказилиши шарт.
32. Вагонларга техник хизмат кўрсатиш ва уларни ПМ ташиш учун яроқли деб тан олиш темир йўл вагон ҳўжалиги ходимлари томонидан белгиланган тартибда амалга оширилади.
33. Юк жўнатувчи (қабул қилувчи)га тегишли ёки улар томонидан ижарага олинган кўчма составнинг ҳаракатлантирувчи қисмлари, ғилдирак жуфтликлари, букс узели, вагон роми, тормоз ва уриб-тортиш мосламаларининг техник кўриги ва юк ташишга яроқлилиги, юк жўнатувчи ёзма буюртмаси ёки рўйхатга олинган телефонограммаси асосида темир йўл вагон ҳўжалиги ходимлари томонидан белгиланган тартибда амалга оширилади.
34. Мазкур вагонларнинг техник ҳолати ва ПМни ташиш учун яроқлилиги (пол, деворлар, том, эшик ва люклар қопқоғлари қопламасининг ҳолати), қопқоқлар маҳкам ёпилиши, ҳамда вагонлар тозалиги ва барча ташқи ва ички жиҳозларнинг аҳволи юк жўнатувчи томонидан текширилади.
35. ПМ юклаш учун берилаётган вагонларни, шу жумладан, юк жўнатувчиларга (юкни қабул қилувчиларга) тегишли вагонларни ва улар томонидан ижарага олинган вагонларни техник кўрикка тақдим этишни ҳисобга олиш белгиланган шаклда юритилган алоҳида китобда амалга оширилади. Вагонлар кўрикдан ўтганлиги ва ПМ ташиш учун техник жиҳатдан яроқлиги тўғрисидаги ёзув мазкур китобга кўрикни амалга оширган ходимлар томонидан

киритилади, унда автотормозлар ёқилганлиги ёки ўчирилганлиги тўғрисида қўшимча маълумотлар, ҳамда охирги даврий таъмир вақти ва жойи ҳақида маълумот киритилади ва ходим имзоси билан тасдиқланади.

36. Тижорат жиҳатидан вагон яроқлилиги юк жўнатувчи томонидан аниқланади. Юк жўнатувчига (юкни қабул қилувчига) тегишли ва улар томонидан ижарага олинган кўчма составни ҳамда юк туширилгандан сўнг темир йўл вагонларини тозалаш ва ювиш ПМ юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) воситалари ҳисобига амалга оширилади.
37. ПМ ортишдан аввал юк жўнатувчи ёпиқ вагонларнинг эшик ва люк ўринларидаги тирқиш ва оралиқларни бекитиши шарт. Бундай вагонларнинг ён ва шифт люклари дастлаб маҳкам ёпилиб, ичкаридан сим ёки брус билан ўрнатилган талабларга мувофиқ маҳкамланади.
38. ПМ ташиганда, агар бундай талаб юк қоғозида мавжуд бўлса, вагонларнинг автотормозлари ўчирилган бўлиши керак. Ушбу ПМни ортиш учун вагонларни беришдан аввал, вагонларни кўриб чиқувчи шахс ажратувчи кранни ёпиб, ушбу ҳолатда уни сим билан маҳкамлаб, пломбалаши шарт. Айтиб ўтилган вагонларнинг автотормозларини ўчириш топшириш йўлда, шахобча йўлларига хизмат кўрсатиш бўйича йўриқнома билан белгиланган тартибда амалга оширилади. Манёврлар фақат ёқилган тормозлар билан амалга ошириладиган бекатларда, бекатдан жўнатилаётгн ПМ ташувчи вагонларнинг тормозлари, ушбу вагонлар кўчма состав таркибига уланганидан ва бу поездда тормозлар ёқилганидан сўнг ўчирилади. Бекатга етиб
келган вагонларнинг тормозлари, улар поезддан ажратилишидан аввал ёқилиши
керак.
39. Автотормозларни ўчириш, уларни ўчириш зарурлиги тўғрисида вагон хўжалиги ходимларига хабар бериш тартиби, ҳамда темир йўл локомотивлари томонидан хизмат кўрсатилаётган шахобча йўлларида, бундай вагонлар билан манёврлар амалга оширишда хавфсизликка оид қўшимча чоралар, Минтақавий темир йўл узели бошлиғи тасдиқлаган маҳаллий йўриқнома билан белгиланади.
40. Вагонларни кўрикдан ўтказадиган ходимлар мавжуд бўлмаган бекатларда, ПМ ортиш учун бериладиган вагонларга техник хизмат кўрсатиш ва уларни тайёрлаш тартиби, ҳамда иккиланган амалиётларни амалга ошириш тартиби ҳар бир ПМ ортиш нуқтаси бўйича “Ўзбекистон темир йўллари” АЖ томонидан белгиланади.
41. Юк жўнатувчилар махсуслаштирилган, ўзига тегишли ёки ижарага олинган вагонларга, контейнерларга ПМ ортишда, ҳар бир ортишдан аввал бекат ва вагон депоси ходимларига вагон ва контейнерлар техник яроқлиги тўғрисида гувоҳномаларни, шу жумладан аниқ портловчи материал ташилишининг хавфсизлигини таъминловчи жиҳозларни тақдим этишлари шарт.

Гувоҳнома рақамини вагон хўжалиги ходимлари белгиланган шаклда
юритилган китобга қайд этишади, юк жўнатувчи эса, юк қоғозининг орқа тарафида тегишли катакка мазкур Қоидаларга 3-сонли илова бўйича “вагон ва унинг жиҳозлари техник ва тижорат жиҳатдан яроқли ва белгиланган талабларга жавоб беради” деган белги қўяди.

42. ПМ учун ўз янги махсуслаштирилган вагонларни техник кўрикдан ўтказиш далолатномаларини тузишда ва уларни темир йўлларда ишлатиш учун яроқли деб тан олишда вагон хизмати ходимлари вагон конструкцияси мувофиқлиги ва техник бажарилишига рухсатнома мавжудлигини текширишади.

V. ПМларни келтириш, ортиш, тушириш ва қайтадан ортмоқ

43. ПМ ортилиши (туширилиши) фақат юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи)га тегишли ёки улар томонидан ижарага олинган, тегишли омборхона ва айтиб ўтилган юклар ўз вақтида ортилиши ёки туширилишини ва ишлар олиб борилиши хавфсизлигини таъминловчи бошқа мосламаларга эга, портлатиш ишларида ягона хавфсизлик Қоидалари ва темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидаларига мувофиқ жиҳозланган темир йўл шохобча йўлларида амалга оширилиши шарт.
44. Корхона, ташкилот, муассаса темир йўл шахобча йўлларида ҳамда темир йўл бекатларининг очиқ майдончаларида ПМ ортилиши ёки туширилиши жўнатувчи (юкни қабул қилувчи)га тегишли восита ва кучлар билан кечаю кундуз, портлатиш ишларида ягона хавфсизлик Қоидалари ва мазкур Қоидаларга мувофиқ амалга оширилади. Корхона, ташкилот, муассаса темир йўл шахобча йўлларига вагонларни бериш ва олиш тартиби темир йўл шохобча йўлларидан фойдаланиш шартномаси билан, унга темир йўл локомотиви ёрдамида хизмат кўрсатилса, вагонларни бериш ва олиш шартномаси билан белгиланади.
45. ПМ ортилиши ёки туширилиши юк жўнатувчи ёки юкни қабул қилувчининг махсус ажратилган масъулиятли вакили раҳбарлигида, Минтақавий темир йўл узели ўт учирувчи хизмати вакили ҳузурида ва ички ишлар органлари қуролланган қўриғи остида амалга оширилиши шарт. Бунда айтиб ўтилган вакил темир йўл бекатида ажратилган махсус очиқ майдончаларга ПМ келтирилиши ва улардан олиб кетилиши ташкил этилишини, ПМ вагонларга тасдиқланган усулга мувофиқ тўғри ортилиши, жойлаштирилиши ва маҳкамланишини, ПМ биргаликда ортилиши шартлари ва ортиш-тушириш ишларини бажарганда хавфсизлик чоралари бажарилишини, юкланган вагон темир йўлга топширилгунча ёки темир йулдан келган вагондан юкни тушириш учун қабул қилинган пайтдан ички ишлар органлари томонидан ПМ кўриқланишини таъминлайди.
46. Юк жўнатувчи ПМ ташиш учун вагонларнинг махсус жиҳозларини, ҳамда ПМ маҳкамлаш учун ва вагонларни тайёрлаш учун материалларни (ёғоч, устун ва тўсиқлар, шит, панжара, тагига солинадиган юмшоқ материал, кигиз, брезент, крафт-қоғоз, елим ва ҳоказо) олдиндан тайёрлаб қўйиши керак.
47. ПМ жўнатишга топширилишидан аввал, ҳамда ПМ ортиш жараёнида барча юк ўринлар ўрам тўғрилиги, тара сифати, маркировка мавжудлиги ва ПМ ҳамда ташиш ҳужжатларида ПМнинг шартли рақами ва юк оғирлиги тўғри кўрсатилганлиги, агар юк пломбаланган бўлса, пломба ва муҳрлар бутунлигини текшириш мақсадида юк жўнатувчи томонидан текширилиши шарт.

Барча аниқланган нуқсон ва носозликлар, ҳамда ортиш-тушириш жараёнида тара шикастланиши иложи борича қисқа муддатда алоҳида ажратилган жойларда бартараф этилиши шарт.

Агар ПМ ортишда, нуқсонини ортиш бошлангуча бартараф этиш мумкин бўлмаган юк ўирнлари аниқланса, ҳамда юк тукилиши, оқиб чиқиши аниқланса, уларни ташиш таъқиқланади ва улар юк жўнатувчи томонидан, ПМ авариявий картаси тақдимномасига мувофиқ, дарҳол бекат ҳудудидан олиб кетилиши шарт.

48. Ортиш жойига ПМ етказилиши бекат бошлиғи ёки унинг ўринбосари томонидан белгиланган муддатда амалга оширилиши шарт.

ПМни бекатга олиб келишдан аввал ушбу ишларни олиб бориш учун юк жўнатувчи томонидан ажратилган жавобгар вакил, бекат бошлиғидан, агар у йўқ бўлса, унинг ўринбосаридан ПМни бекатга олиб кириш мумкинлиги ва аниқ вақти тўғрисида тасдиқнома олиши керак. Бундай тасдиқнома бекат бошлиғи ёки унинг ўринбосари томонидан, жўнатилиши лозим бўлган бутун юк

кўчма состав билан албатта таъминланиши шарти бажарилгандагина берилади. Тасдиқнома олинмасдан бекатга юк олиб келиш тақиқланади.

49. Ортиш жойига ПМни олиб келишдан аввал юк жўнатувчи дастлаб ортишда зарур бўладиган асбоб-ускуналар ва материалларни, ҳамда юк ўринлари шикастланганда ёки авария вужудга келганда уларнинг оқибатларини бартараф этиш учун керак жиҳозларни олиб келиши шарт.
50. ПМ бекатга қисмлаб олиб келинганда, биринчи партия билан бирга бекатга юк ортиб туширадиган ишчилар етиб келиши шарт.
51. ПМ ортилгандан сўнг, юк амалдаги тармоқ ёки маҳаллий техник шартларга ёки чизма (схема)ларга мувофиқ, белгиланган тартибда қаттиқ маҳкамланади.

ПМни жойлаштириш ва маҳкамлаш чизмалари қўйидаги умумий ҳолатларни инобатга олишлари шарт:

- Юк ўринлари пол бўйича бир маромда, бир-бирига тақаб жойлаштирилади;
- Қутилар қопқоғи тепага, бочкалар тиқинлари тепага қаратилган ҳолда жойлаштирилишади;
- Механик таъсирга энг сезувчан юкли ўринлар шундай жойлаштирилиши керакки, улар охирги навбатда ортилиши керак ва бирични навбатда туширилиши керак.

ПМга тегишли техник ҳужжатларда ПМни жойлаштириш усули ва миқдори бўйича алоҳида кўрсатмалар мавжуд бўлса, чизмаларни ишлаб чиқишда ушбу кўрсатмаларга асосланиш лозим.

Ташишда алоҳида ўринлар силжиши ва тушиб кетишининг олдини олиш мақсадида, ПМнинг тепа қаторлари маҳкамланишининг ишончлилигига алоҳида эътибор бериш лозим. ПМни вагонда маҳкамлаш катта эҳтиёткорлик билан, иш вақтида учқун чиқармайдиган асбоблардан (жес, мис, бронзадан тайёрланган асбоблар) фойдаланган ҳолда амалга оширилиши лозим; тарани туртиш, унга зарба бериш, босиш ман этилади.

52. Юк ортилгандан сўнг, вагонлар эшиклари маҳкам ёпилади, эшикни ёпадиган мосламалар бекитиш-пломбалаш мосламалар ёрдамида ёки плашкали сим бурамалар билан маҳкамланади ва вагон юк жўнатувчи пломбалари билан пломбаланади.

Вагон фақатгина ортиш бўйича жавобгар раҳбар ортиш белгиланган талабларга мувофиқ бажарилганини ва ПМ ишончли маҳкамланганини текшириб чиққанидан сўнг пломбаланиши мумкин. Вагонларни юклаш, улардан юк тушириш, пломбалаш, пломбаларни ечиш мажбурий тарзда юкни кузатиб борган мутахассис иштирокида амалга оширилади.

53. ПМ бекатга етиб келиши, ҳамда ПМ ортилган вагонлар юк туширишга шохобча йўлларига ёки бекатнинг алоҳида ажратилган жойларига берилиши тўғрисида, тайинланган жойдаги бекат юкни қабул қилувчини, бекат бошлиғи томонидан ўрнатилган тартибда, аввалдан огоҳлантиради.

Юкни қабул қилувчи ПМ ортилган вагонларни, улар бекатга етиб келган пайтдан бошлаб 2 соатдан кечикмасдан қабул қилиб олиши шарт.

ПМли вагонларни келиши хақида, ҳамда уларни ташишга олиб келиниши хақида станция бошлиғи темир йўл участка ва станцияси харбий комендантига хабар бериши керак, ИШБ ва МХХ юклари бўйича эса – ИШБ.

54. ПМ тайинланган бекатга етиб келганда, юкни қабул қилувчи қуйидагиларни бажариши шарт:

Вагонлар юкни туширишга берилган пайтга юк туширувчи ишчиларни юк тушириш бўйича

жавобгар раҳбар билан биргаликда юбориш, улар ПМ туширилиши белгиланган муддатда амалга оширилишини таъминлашлари шарт;

Юк Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлигининг Транспортда жамоат хавфсизлигини таъминлаш бош бошқармаси наряди томонидан қўриқлашга қабул қилиши учун керакли чоралар кўриш;

Вагонлар юк туширилиши учун берилган пайтдан бошлаб 12 соатда ПМни бекатдан ҳудудий ички ишлар органи қўриғи остида олиб кетиш;

ПМ қисман туширилса, қолган юк бўшаган жойга ағанамаслиги учун, ички ишлар органлари томонидан узлуксиз юк қўриқловини таъминловчи чораларни амалга оширган ҳолда, юкнинг барча қаватлари ва бутун баландлиги бўйича, белгиланган талабларга мувофиқ бир вақтда шит ва тиргак устунлар ёрдамида ишончли маҳкамланиши шарт.

Юк ортиш-тушириш майдончаси корхонага тегишли шохобча ҳудудида жойлашган бўлиб, унда портлатиш ишлари амалга оширилаётган тақдирда, ПМни ташиш портлатиш ишларини амалга ошираётган корхона жавобгар ходимлари ҳузурида амалга оширилади. Корхона ёки ички ишлар органлари томонидан қуролланган қўриқчиларни ажратиш масаласи корхона раҳбари томонидан ҳудудий ички ишлар органлари билан келишган ҳолда ҳал қилинади.

55. Бекатда юк ортиш ёки юк тушириш учун алоҳида ажратилган жойларига берилаётган вагонларнинг сони, ушбу йўл сиғими ёки ортиш-тушириш майдони узунлигидан ортиқ бўлмаслиги шарт. Транспорт таркибига кирувчи қолган вагонлар, ўрнатилган талабларни инобатга олган ҳолда, йўлларда жойлаштирилиши керак.

Агар бекатнинг йўл тузилиши юк ортиш-тушириш ишларини бир вақтда икки ва ундан ортиқ жойларда амалга ошириш имкониятини берса, юк ортиш, тушириш ва қайта ортиш ушбу жойларда бир вақтда, улар бир-биридан камида 200 метр масофада жойлашиши шарти билан бажарилиши мумкин.

56. Юк ортиш-тушириш ишларини амалга ошириш ҳуқуқи, махсус ўқитилган ва тиббий кўрикдан ўтган шахслар – юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) вакилларига берилади.

Юкни ортиш, туширишдан аввал, ушбу ишни бажариш учун тайинланган шахслар йўриқнома олишлари ва уларнинг хавфсизлик техникасига оид билимлари иш раҳбари томонидан текширилиши шарт.

57. Бекатнинг махсус ажратилган йўлларида ПМни ортиш, тушириш ва қайта ортиш, жойлари, ҳамда бундай юкли вагонлар поездлардан алоҳида, шакллантирилган составлардан ажратилган ҳолда туриш жойлари (ПМ ортилган вагонлар тўпланиш учун турадиган саралаш йўллари бундан истисно) турар жой, ишлаб чиқариш бинолари, электр кучини мословчи станция, юк омборхоналари, юкларни ортиш, тушириш, сақлаш умумий жойлари, хавфли суюқ юкларни қуйиш ва тортиш жойлари, бекатнинг асосий йўлларидан камида 125 метр масофадан узоқ жойлашган бўлиши шарт.
58. Электрлаштирилган жойларда ПМни ортиш, тушириш ва қайта ортиш учун, қоидага кўра, электрлаштирилмаган йўллар ажратилади. Электрлаштирилмаган йўлларни ажратиш имконияти мавжуд бўлмаса, электрлаштирилган йўллар ажратилиши мумкин. Ушбу йўлларнинг контакт тармоғи, қўшимча ерга уланган ҳимояловчи сим билан жиҳозланган, алоҳида секциявий узиб қўйиш мосламаси орқали электр токи билан таъминланадиган мустақил гуруҳга ажратилиши шарт.
59. Электрлаштирилган йўлларда электродетонаторларни ортиш ва тушириш, ҳамда юккўтаргич механизм ва мосламалардан фойдаланган ҳолда ва контакт тармоғига одамлар,

юк, механизм, мосламалар 2 метрдан кам масофага яқинлашиши зарурияти билан боғлиқ барча юк ортиш-тушириш ишларини ушбу йўлларда бажариш, фақат контакт тармоғидан ток кўчланиши олингандан сўнггина амалга оширилиши шарт. Бундай ҳолатларда ортиш ва тушириш ишларига раҳбарлик қилаётган шахсларга, улар бекат бошлиғи ёки бекат бўйича навбатчи томонидан электр кучланиши ўчирилганлиги ва сим ерга уланганлиги тўғрисида ёзма хабарнома олишмагунча, ишга тушиш ман этилади.

60. ПМни ортиш-тушириш ишларини амалга ошириш учун мўлжалланган жойлар ёнғин ўчириш учун зарур воситалар ва арматурали кўчмас ва кўчма портлашга хавфсиз тайёрланган электр ёритиш мосламаларига эга бўлишлари шарт. Айрим ҳолатларда, тизимий тарзда ПМ жўнатилиши ёки қабул қилиниши амалга оширилмайдиган жойларда, очиқ турдаги ёритиш мосламаларидан фойдаланиш рухсат этилади, улар бундай юкларни ортиш, тушириш, сақлаш жойидан камида 100 метр масофада жойлашган бўлишлари керак.
61. Кўчмас ва кўчар электр ёритиш мосламалари тегишли корхона, муассаса, ташкилот раҳбарлари томонидан белгиланган хавфсизлик чоралари талабларига мувофиқ тайёрланган бўлишлари керак.

Юк ортиш ва тушириш жойларига автомашина транспорти ўтиши учун, келиш йўллари қулай бўлиши керак. Айтиб ўтилган жойларни бекатда танлаш ва уларни фойдаланишга қабул қилиш, қонунчилик билан ўрнатилган тартибда амалга оширилади.

62. Мазкур боб билан белгиланган талабларга жавоб берадиган жой мавжуд бўлмаса, комиссия ушбу мақсадлар учун, маҳаллий шароитларни инобатга олган ҳолда қўшимча хавфсизлик чораларини кўриб, энг қулай жойни танлаши мумкин. Жойни танлаш комиссия аъзолари томонидан имзоланган далолатнома билан расмийлаштирилади.
63. ПМни ортиш, тушириш учун белгиланган жойлар, ҳамда ПМ ортилган вагонлар турадиган йўллар бекатнинг техник-бошқарув далолатномасида кўрсатилади.
64. Корхона, муассаса, ташкилотларнинг шахобча йўлларида, ҳамда бекатларда махсус ажратилган жойларда ПМни ортиш ва тушириш, керакли ёритиш мосламалари мавжудлигида куну тун амалга оширилади.

Бекатларда махсус ажратилган жойларида етарли ёритилган юк ортиш ва тушириш фронтонлари мавжуд бўлмаганда, ПМни ортиш ва тушириш фақат куннинг ёруғ вақтида амалга оширилади. Қоронғи тушгандан сўнг иш тўхтатилиши ва ПМни узлуксиз қўриқлаш учун чоралар кўрилиши керак.

65. Ҳалокат (авария)га учраган вагонлардан ёки вагонларда юк жойлаштирилиш тартиби бузулганлигининг аниқ белгилари мавжуд бўлган вагонлардан барча ПМни тушириш ва қайта ортиш фақат ёруғ вақтда амалга оширишга рухсат этилади. Ушбу ишлар арматурали ва портлашга хавфсиз ёритиш мосламалари ёрдамида кучли электр ёритиш билан амалга оширилади. Ёруғлик даражаси етарлилиги юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) томонидан мазкур ишлар олиб борилиши устидан раҳбарлик қилиш учун махсус ажратилган жавобгар вакил томонидан аниқланади.
66. ПМ билан ишларда қўлланиладиган барча ортиш ва юк кўтариш воситалари (замбилғалтак, аравача, сирпанғич, рольганг, транспортер, чиғир, кран, аккумуляторли ортувчи ва ҳоказо) ишга яроқли ва юк тушиб кетишидан сақловчи мослама ва қурилмалар билан жиҳозланган бўлишлари шарт.

Юк кўтаргич машиналарнинг юк кўтарадиган чиғирлари, ўқли кранларнинг эса, кран ўқини кўтарадиган чиғир ҳам, ПМ билан ишлашда иккита тормоз билан жиҳозланган бўлиши керак. Бундай жиҳозланган юк кўтаргич машиналарнинг юкланиши техник ҳужжатлар (формуляр, паспорт ва йўриқнома) билан белгиланган меъёрдан ошмаслиги шарт.

Юк кўтаргич машиналарнинг юк кўтарадиган чиғирлари, ўқли кранларнинг эса, кран ўқини кўтарадиган чиғир ҳам, иккинчи тормоз билан жиҳозланмаган бўлса, машинанинг юкланиши, ушбу турдаги юккўтаргич механизм учун рухсат этилган юк кўтариш қобилиятининг 75 фоизидан ошмаслиги шарт.

Шамол даражаси ушбу машиналар учун рухсат этилган даражанинг 75 фоизидан ошса, ўқли кран ва бошқа турдаги кранлардан фойдаланиш ман этилади.

67. ПМни ортиш, тушириш ва қайта ортиш учқун чиқармайдиган штатдаги ва бундай юклар билан ишлашга рухсат этилган юк кўтаргич такелаж ва мосламалар билан амалга оширилади.

ПМни ортиш, тушириш ишларида темир ва пўлат арқон ва бошқа ушлаб турувчи мосламалардан фойдаланиш зарурияти бўлса, штатдаги ва техник ҳужжатлар билан ушбу юклар билан ишлаш учун назарда тутилган ва керакли изоляцияга эга юклаш мосламаларни ўрнатиб, ишлатиш рухсат этилади.

ПМ билан ортиш-тушириш ишларида фойдаланишга мўлжалланган юк кўтаргич ва юкловчи воситаларнинг яроқлилиги ва бутунлиги ушбу ишлар бошланишидан аввал юк жўнатувчи ёки юкни қабул қилувчининг махсус ажратилган масъулиятли вакили томонидан текширилади.

68. ПМ билан ортиш-тушириш ишлари максимал эҳтиёткорлик билан амалга оширилади. Юкли жойларга зарба бериш, туртиш, силкитиш ман этилади, уларни секин ва силтамасдан кўтариш ёки тушириш лозим. Қўлда ёки замбилдан юкни ташиш ниҳоятда эҳтиёткорлик билан амалга ошириш лозим. Фавқулотда вазиятларда фақат силлиқ тахта тўшама бўйича, алоҳида эътибор ва эҳтиёткорлик билан оғир ўринларни судраш рухсат этилади. Яхвонлик мавжуд бўлганда, ишчилар сирпанишининг олдини олиш учун, ПМни ортиш, тушириш ва қайта ортиш жойларига қум ва кул сепилган бўлиши керак.
69. ПМ юкланган вагонларни ПМ ортиш-тушириш жойи узунасига силжитиш ман этилади.

Кабестан, электрошпилли ва бошқа механик мосламалар билан жиҳозланган бекат йўлларида ва шохобча йўлларида ПМ билан юкланган вагонлар ўтиш тартиби тегишли равишда минтақавий темир йўл узели ёки шохобча йўлидан фойдаланувчи корхона, муассаса, ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган махсус йўриқномалар билан белгиланади.

70. Юк ортиш-тушириш ишларини амалга оширганда, мазкур Қоидалар ва бошқа меъёрий ҳужжатлар билан назарда тутилган ёнғин хавфсизлиги ва экологик хавфсизлик шарт ва талабларига риоя қилиш шарт.

VI. Поездларни шакллантириш ва манёврларни амалга ошириш

71. ПМ юк поездларида якка вагонлаб, вагонлар гуруҳи билан, поездлар ҳаракати жадвали билан назарда тутилган хавфли юкларни ҳимоя қилиш меъёрларига мувофиқ, меъёр доирасида ва поезд узунлигига қараб шакллантирилган тегишли ҳимоя қўйилган маршрутлар бўйича ташилиши керак. ПМ билан юкланган вагонларни оғир вазнли поездлар таркибига қўшиш мумкин.

Йўл давомида тўхтаб қолиш ва кечикишларнинг олдини олиш мақсадида ПМ имтиёзли равишда ўтказиб юборилиши керак. Махсус поездларни имтиёзли равишда ўтказиб юбориш

тартиби “Ўзбекистон темир йўллари” АЖ томонидан белгиланади.

72. Саралаш ва участка бекатлари ўртасида ПМ билан юкланган вагонлар шакллантириш режасига асосан бошқа юк поездлар таркибида олиб борилиши мумкин.

Бундай вагонлар оралиқ бекатлардан энг яқин участка бекати ёки саралаш бекатларигача ва орқа йўналишда терма, олиб кетиладиган поездлар билан ёки диспетчер локомотивлари билан боришлари, узел бекатлари ва узел олди бекатлар ўртасида топшириладиган ва олиб кетиладиган поездлар билан боришлари мумкин.

73. Таркибига ПМ билан юкланган вагонлар қўшилган терма поездга тузувчи ёки кондукторлар бригадаси (поездга ҳамроҳлик қиладиган, участкада диспетчер локомотиви билан ишлайдиган ёки оралиқ бекат штатига кирадиган) томонидан хизмат кўрсатилиши керак.
74. Поезд ишини режалаштирганда Минтақавий темир йўл узели бўйича навбатчилар, бекат ва манёврлар бўйича диспетчерлар биринчи навбатда бекатга келаётган ПМ билан юкланган вагонларни иложи борича камроқ поездлар билан жўнатишни таъминлашлари шарт.
75. ПМли вагонлар поездга бир гуруҳ қилиб уланади, бунда бир манзилга мўлжалланган вагонларни бутун йўл давомида ажратиш мумкин эмас.
76. Юкни кўриқлаётган ички ишлар органлари ходимлари юриши учун махсус ажратилган ва жиҳозланган вагон ишлатилади. Бунда ички ишлар органлари ходимлари кўриқловдаги вагон ёки вагонлар гуруҳидан бешинчи вагондан узоқ бўлмасликлари керак.
77. ПМ юкланган ва автотормозлари ўчирилган вагонлар поездга ўрнатилган тартибда қўшилади.

ПМ юкланган вагонлар юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) мутахассислари томонидан кузатув билан юборилганда, улар поездга бир гуруҳ қилиб уланишади. Ушбу вагонларни бир-биридан ва поезд таркибидаги бошқа вагонлардан ҳимоялаш хавфсиз юкли вагонлар, бўш вагонлар ёки хавфсиз юкдан бўлган цистерналар билан амалга оширилади.

78. Вагонлар бў вагонлар билан жўнаш нуқтасидан бориши лозим жойгача ҳимояланганда, бўш вагонларнинг рақамлари темир йўл юк қоғозига темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидаларига мувофиқ ёзиб қўйилади ва уларнинг йўлда бўлиши учун ҳақ юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) томонидан тўланади.
79. Ташишга тегишли ҳужжатларда “Ҳимоя” муҳри босилган тақдирда, ПМ юкланган вагонларни поездга қўйганда ва манёвр ишлари олиб борилганда, темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидаларининг №1-сон жавдалига мувофиқ энг кам меёр билан белгиланган ҳимоядан кам бўлмаган ҳимоя билан таъминланган бўлишлари шарт.
80. Бекат бўйича навбатчи, манёврлар диспетчери ёки темир йўл қиялиги бўйича навбатчи ПМ ортилган вагонлар билан манёврлар бажариш зарурияти пайдо бўлганда, ушбу ҳақида поездларни тузувчини огоҳлантириши шарт, у эса, ўз навбатида ПМ билан юкланган вагонлар билан ишлаш тўғрисидаги мааҳаллий йўриқномада назарда тутилган тартиб ва воситалар ёрдамида ўз ёрдамчисини ва локомотив машинистини хабардор қилиши лозим.

Саралаш йўлига қўйилгандан сўнг ушбу вагонлар қиялиқ, ярим қиялик ва тортиладиган тарафдан икки қўриқловчи бошмоғи ёрдамида дарҳол тўсилиши шарт. Ушбу бошмоқлар икки рельсга бир биридан 25 метр масофада қўйилади ва бунда, ПМ юкланган ва тўсилаётган вагонлардан саралаш мосламасидан биринчи бўлиб қўйилган бошмоққача масофа 50 метрдан кам бўлмаслиги керак.

81. Ушбу йўлларга жўнатилаётган кейинги вагонлар қўриқлаш тормоз бошмоқлари жойлашган жойдан аввал тўхтатилиб, камида 10 вагондан иборат гуруҳга тўпланишлари керак. Вагонларни тарқатиш меъёрий тартиби ёки уларни манёвр бажарганча итариб силжитиш орқали йўналтириш фақат ушбу ПМ ортилган вагонлар (ёки транспорт вагонлари) юқорида айтилган вагонлар гуруҳи билан дастлаб уланиб, улар томонидан ёпилиб ҳимояланган бўлганда амалга оширилади.

Агар ПМ ортилган вагонлардан ёки транспорт вагонларидан қиялик, ярим қиялик ёки тортиладиган тараф томонидан парк тормоз позицияси охиригача 50 метрдан кам масофа бўлса, ушбу йўлларга кейинги вагонларни фақат чекинтириш орқали жўнатиш мумкин.

82. Ташиш ҳужжатларида “Қияликдан туширилмасин” ёзуви мавжуд бўлмаган ПМ ортилган вагонларни саралаш қиялигидан тушириб тарқатиш ёки уларни итариб манёвр қилиш мумкин. Бундай вагонлар бошқа вагонлар билан уланганда уларнинг бир-бирига тўқнашиш тезлиги 5 км/соат дан ортиқ бўлмаслиги шарт.

Вагонларни тарқатиш жараёнида қиялик бўйича навбатчи (бошқарув пост оператори) ёки қияликдаги поездларни тузувчи бажарувчи постлар операторлари, вагонлар ҳаракатланиши тезлигини тартибга солувчи, стрелкачи постлар навбатчиларини ПМ ортилган вагонлар ажратилиши ҳақида огоҳлантиришлари шарт.

Вагонларни тарқатишда иштирок этаётган барча ишчилар, бундай вагонлар қияликдан туширилганда, ҳамда ҳар қандай вагонни ПМ ортилган вагонлар мавжуд йўлга ўтказганда, алоҳида эътиборли бўлишлари, тарқатиш хавфсизлигини ва кўчма состав сақланишини таъминлаган бўлишлари шарт.

Сурилиш тезлиги, ҳамда тормоз позицияларида вагонларни тормозлаш кучи, вагонлар ўртасида зарур оралиқни яратишни ва ушбу вагонлар бошқа вагонлар билан белгиланган тўқнашиш тезлигига қатъий риоя қилиш шартларини инобатган олган ҳолда бошқарилиши шарт.

83. ПМ ортилган вагонлар билан манёврларни амалга оширганда, машинист локомотив бошқарувини машинист ёрдамчисига бериши қатъий ман этилади.
84. ПМ ортилган вагонлардан иборат поездлар тўхтаб туриш жойи, уларни улаш ва тўсиш тартиби меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ белгиланади, поездлар саралаш йўлларида тўпланиш мақсадида жойлаштирилиши бундан истисно.
85. ПМ ортилган вагонларни шахобча йўлларига бериш ва улардан олиш, қоидага кўра, тепловоз ёки суюқ ёқилғи ишлатадиган паровозлар ёрдамида амалга оширилади.

ПМ ортилган вагонлар қаттиқ ёқилғи ишлатадиган паровозлар ёрдамида шохобча йўлларига берилса ёки олинса, улар учқун ўчирувчи мосламалар билан жиҳозланган бўлишлари керак ва ҳар бир объект учун комиссия тартибида ўрнатилган ёнғин ва экологик хавфсизлиги чораларига риоя қилиш лозим.

86. ПМ ортиш учун вагонларни беришдан аввал, манёврлар бўйича диспетчер (бекат навбатчиси) ПМ ортилган вагонлар билан ишлаш бўйича маҳаллий йўриқнома билан ўрнатилган тартибда барча вагонлар кўрикдан ўтганлигига ва бундай юкларни ташиш учун техник жиҳатдан яроқли эканлигига ишонч ҳосил қилиши шарт.
87. ПМ ортилган вагонларни корхона ва ташкилотлар шахобча йўлларига бериш ва улардан олишда, улар меъёрга мувофиқ ҳимояловчи тўсиққа эга бўлишлари керак.

ПМ ортилган вагонларни қабул қиладиган ва жўнатадиган шахобча йўлларига хизмат кўрсатиш бўйича маҳаллий йўриқномаларда бундай вагонлар бериш ва олиш маршрутлари, ПМ ортилган вагонли манёвр қилувчи составлар ҳаракатланиш тезлиги, йўлни кесиб ўтган ва

қўриқлаш жойларидан ўтиш тартиби, ҳамда маҳаллий шароитларга кўра хавфсизликни таъминлаш учун зарур бошқа чоралар белгиланган бўлиши керак.

88. ПМ ортилган вагонлар мавжуд поездга натура варақасида, бекат технологик маркази оператори ёки бекат навбатчиси “Алоҳида белгилар” қисмида бундай юк ортилган ҳар бир вагон рақами қаршисида белгиланган тартибда, ташиш ҳужжатларига асосан белги қўйиб чиқиши лозим.
89. ПМ ортилган вагонларда бўр ёки бошқа восита ёрдамида ортиш ва тушириш бекати ҳамда юк таърифи тўғрисида қандайдир белги қўйиш ман этилади.
90. Барча саралаш ва участка бекатларида, ортиш, тушириш, қайта ортиш бекатларида, ҳамда Минтақавий темир йўл узели бошлиғи зарур деб ҳисоблаган бошқа бекатларда, ПМ ортилган вагонлар билан ишлаш тартибини белгиловчи ва қуйидагиларни назарда тутган маҳаллий йўриқнома ишлаб чиқилиши лозим:

ПМ ортилган вагонларни қабул қилиш, тўппа-тўғри ўтказиш, жўнатишга тайёрлаш ва жўнатиш, манёвр ишларини амалга ошириш тартиби;

Яроқли учқун ўчирувчи ва учқун тутиб қолувчи мосламалар билан жиҳозланган локомотивлар беришни ҳужжатлаштириш тартиби;

Манёвр ишларини амалга оширганда автотормозларни ўчириш тартиби;

ПМ ортилган вагонлар ва поездларга техник хизмат кўрсатиш ва улани тижорат кўригидан ўтказиш тартиби;

ПМ ортилган вагонлар бекатда бўлишини ҳисобга олиш ва уларни, зарурият бўлганда, авариявий карталари билан идентификациялаш;

Фавқулотда об-ҳаво шароитларида ва ишни қийинлаштирувчи вазиятларда (туман, бўрон, жала, қаттиқ шамол, қор уюми, техник воситалар ишламай қолиши ва ҳоказо) хавфсизлик чоралари;

Авариявий ҳолатлар вужудга келганлиги тўғрисида бекат ходимларини огоҳлантириш ва уларнинг ҳаракатлари тартиби;

ПМ ортилган вагонларни техник ҳужжатларда шартли белгилари;

Манёвр ишларини амалга оширганда оғзаки буйруқлар бериш тартиби ва бошқа зарур маълумотлар;

ПМ ортилган вагонлар билан саралаш қияликларида қияликдан тарқатишга рухсат мавжуд бўлганда ва рухсат мавжуд бўлмаганда манёвр ишларини амалга ошириш тартиби;

ПМ ортилган вагонлар поезд таркибидан ташқарида ёки тўпланиш жараёнида туриш жойи;

ПМ билан ишлаш учун ёзма нарядлар;

Темир йўл томонидан белгиланадиган бошқа маҳаллий хусусиятлар.

VII. Йўлда вагонларга техник хизмат кўрсатиш, носозликларни бартараф этиш ва вагонларни таъмирлаш

91. ПМ ортилган поезд (вагон)лар техник хизмат учун тақдим этилганда, маҳаллий йўриқнома

талабларига риоя қилиш шарт. Техник хизмат кўрсатиш шахобчаси ходимлари ПМ ортилган поездлар таркибидаги вагонларнинг таъмирига, бундай вагонлар рақамлари ва иш олиб бориш учун рухсатнома олмагунча, тушишлари мумкин эмас.

92. ПМ ортилган поезд (вагон)лар техник хизмат учун тақдим этилишини ҳисобга олиш темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидаларига мувофиқ амалга оширилади.

Техник хизмат кўрсатиш шахобчаси ходимлари ўрнатилган китоб наъмунасида бундай поезд (вагон)ларни кўрикдан ўтказиш натижалари ҳақида тегишли белги қўйишлари керак ва уни ўз имзоси билан тасдиқлашлари зарур.

93. Йўл давомида эшелонлардаги вагонларни бир-биридан ажратиш ман этилади.

Юк силжиб кетиши ёки маҳкамланишининг носозликлари, вагонда (шу жумладан ПМ ортилган вагонда) бошқа тижорат ёки техник носозликлар аниқланса, ушбу носозликлар бартараф этилгунча ёки носоз вагонларни яроқли вагонлар билан алмаштиргунча эшелон (транспорт) тўхтатилиши шарт.

Носозлик таърифи, иш шароитлари ва ҳажмига қараб, таъмир вагонни ажратиб ва уни алоҳида, мазкур мақсад учун ихтисослаштирилган йўлга бериб ёки вагонни поезд таркибидан ажратмасдан амалга оширилиши мумкин.

94. Юкни қайта ортиш, темир йўл бекати бошлиғи буйруғи билан тайинланган юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) темир йўл бекати масъулиятли вакили иштирокида ва юкни қўриқлаётган ички ишлар органлари ходимлари томонидан юкни қайта ортиш жойини ўраб олишга қаратилган чораларни кўрган ҳолда амалга оширилади.

Ушбу ишни амалга оширишда иштирок этаётган темир йўл ишчиларига ПМни тушириш ортиш (қайта ортиш) ва маҳкамлаш қоидалари ҳамда бундай ишларни амалга оширганда риоя қилиниши лозим бўлган шахсий хавфсизлиги чоралари мутахассислар томонидан тушунтирилиши лозим.

95. Юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) бекат бошлиғидан талабнома олганидан сўнг, айтиб ўтилган мутахассис дарҳол жўнатилишини таъминлаши лозим.
96. Таъмир ёки юк қайта ортилиши тугатилганидан сўнг, вагонлар тўхтатилган эшелон таркибига қайта уланиб, манзил бўйича юборилиши шарт.
97. Юкланган вагоннинг ғилдирак жуфтликларини алмаштириш ёки аравачаларини чиқариш зарурияти мавжуд бўлганда, вагон кузови равон кўтарилиши таъминланиши шарт, вагоннинг бир тарафи кўтарилганда, буфер бруси бўйича ўлчанадиган кўтарилиш баландлиги дастлабки ҳолатдан 650 мм дан ортиқ бўлмаслиги шарт.
98. ПМ ортилган вагонларга техник хизмат кўрсатиш, носозликларни бартараф этиш ва таъмирлаш, ёнғин ва экология хавфсизлиги шартлари ва чораларига риоя қилган ҳолда амалга оширилиши шарт.

VIII. Юкни қўриқлаш ва уни йўлда кузатиб бориш

99. ПМ ортилган вагонларни ташиш шартномавий асосда Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги Транспортда жамоат хавфсизлигини таъминлаш бош бошқармаси жамоат тартибини сақлаш бўлимининг кузатув бўйича Махсус батальони (кейинги ўринларда батальон деб аталади) қўриқлови ва кузатуви остида амалга оширилади.

Айтиб ўтилган қўриқсиз вагонлар ташишга қабул қилинмайди.

Зарурият мавжуд бўлганда вагонларни юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) томонидан тайинланган мутахассис кузатиб боради. Айтиб ўтилган юкларни батальон нарядлари қўриқлашисиз йўл бўйича ташиш ман этилади.

99. Батальон ПМ ортилган вагонларнинг жўнатиш бекатидан манзил бекатигача, ҳамда Ўзбекистон Республикаси давлат чегарасини ўтган жойдан манзил бекатгача қўриғини таъминлайди. Техник жиҳатдан носоз, ҳамда ишлатиш муддати ўтган вагонлар қўриққа қабул қилинмайди.

ПМ ортилган вагонларни қўриқлаш батальон нарядлари томонидан босқичма-босқич, “Ўзбекистон темир йўллари” АЖ узел саралаш бекатларида алмашиш билан таъминланади.

100. Бекатда қўриқ остида бўлмаган ПМ ортилган вагон аниқланса, у дарҳол қўриқ остига олиниб, қоровул ёки темир йўл қуролланган қўриқчиларига белгиланган тартибда олиниши керак ва Транспортда жамоат хавфсизлигини таъминлаш бўлимига хабар берилиши шарт.

101. ПМ ортилган вагонлари топшириш-қабул қилиш батальон наряди каттаси томонидан “Ўзбекистон темир йўллари” АЖ ва юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) ваколатли вакиллари билан биргаликда, юк йўқотилиши ва ўғирлашига сабаб бўладиган ҳолатлар мавжуд эмаслиги, пломба ва бурамалар бутлиги ва мавжудлигини аниқлаш мақсадида техник ва тижорат кўрикдан ўтказиш ва мазкур Қоидаларга 4-иловага мувофиқ далолатнома тузиш орқали амалга оширилади.

ПМ ортилган вагонларни, уларга юк ортиш, тушириш ва қайта ортишда белгиланган тартибда амалга оширилади.

102. Йўлда кузатишни талаб этган ПМ ортилган вагонларни кузатиб бориш, юк жўнатувчи ёки юкни қабул қилувчи томонидан ажратиладиган масъулиятли шахслар (қуйида мутахассислар деб аталади) томонидан таъминланади.

ПМни кузатиб борадиган мутахассис сифатида юк хусусиятлари, уни ташишда хавфсизлик чоралари, биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш қоидаларини, тара, махсус кўчма составнинг тегишли узел ва контейнерларда вужудга келиши мумкин бўлган носозликларни бартараф этиш кўникамаларига эга ва мазкур Қоидалар, темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидалари ва маълум юкни кузатиб бориш бўйича йўриқномаларни билиши бўйича синов топширган юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) ходимлари тайинланиши лозим. Ушбу мутахассислар, ҳамда йўқни қўриқлаётган қўриқчилар шахсий ҳимоя воситалари, биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш, ўт ўчириш, сигнализация воситалари, электр аккумуляторли чироқ, асбоблар тўплами, қопловчи материал захираси ва тара, махсус кўчма состав, контейнер носозликларини бартараф этиш учун зарур мосламалар билан таъминланган бўлишлари шарт.

Восита, асбоб-ускуна, материал, мосламалар рўйхати ва уларнинг энг кам миқдори маълум юк хусусиятларини инобатга олган ҳолда юк жўнатувчи томонидан белгиланади ва ПМни ташишда кузатиб бориш тартибини белгиловчи йўриқномада акс эттирилади.

103. Юкни қабул қилувчига илова қилинган ва бошқа ҳужжатларни батальон наряди каттаси ёки транспорт бошлиғи орқали бир тўплам қилиб юборганда, вагон рўйхати икки нусхасининг бири ушбу тўпламга қўшилади.

Вагонлар бир манзил бекатига, аммо ҳар хил юк қабул қилувчилар номига жўнатилганда, ҳар бир юкни қабул қилувчи учун вагон рўйхати алоҳида тузилади ва унда қуйидаги маълумотлар киритилади:

1. ПМ ортилган вагонларни йўлда ва тўхташ жойларида қўриқлаш хусусиятлари, ёнғин хавфсизлиги чоралари, ПМ ортилган вагонларни тўсиш тартиби, қўриқланаётган вагонлар ажратилганда қўриқчилар ҳаракатлари, шахсий хавфсизлик чоралари, бегона шахслар ушбу поезд билан юриши мумкин эмаслиги, темир йўл йўлларида ва вагонда бўлганда ҳулқ қоидалари;
2. Техник хизмат кўрсатиш, вагонларни таъмирлаш, манёвр ишларини бажариш ва бошқа зарур ҳолатларда қўриқлаётган вагонларга темир йўл ходимларини қўйиш тартиби;
3. Авариявий ҳолатларда ҳаракат тартиби. ПМ ортилган вагонларни қузатиб борадиган мутахассислар, транспорт бошлиғи хизмат сафари гувоҳномасида юк жўнатувчи берилган кўрсатмалар ҳақида белги қўйиши керак.

104. Юк жўнатувчи батальон наряди, транспорт бошлиғи ва ПМни кузатиб борадиган мутахассисларни тегишли йўриқнома билан белгиланган сигнал ва поездни шошилинч равишда тўхтатиш зарурияти мавжуд бўлганда уларни бериш тартиби билан таништириши шарт.
105. Манзил бекатига келган ПМ ортилган вагонлар, юкни қабул қилувчига юкни топшириш жараёнида кузов, эшиклар, люк, қулф ва пломбалар бутунлигини аниқлаш мақсадида кўрикдан ўтказилиши шарт.

Вагонга киришда юкни қабул қилувчи темир йўл вакили ва батальон наряди каттаси билан биргаликда уни ичкарида кўрикдан ўтказиши ва тара бутунлиги ва тўкилган (оқиб кетган) ПМ мавжуд эмаслигига ишонч ҳосил қилиши шарт.

Ортиш-тушириш ишларини амалга оширганда ПМ қисми сочилган (ўрамдан тушиб қолган) ёки тўкилганлиги аниқланса, ушбу ишлар раҳбари мазкур юкка тузилган авариявий карта билан белгиланган хавфсизлик чораларига асосланиши керак.

106. ПМ ортилган вагонлар манзил бекатишга етиб келганидан сўнг ушбу вагонларни юкни қабул қилувчи темир йўлдан қабул қилиб олгунча батальон нарядлари билан қўриқланади.

Юкни қабул қилувчи вагонларни темир йўлдан қабул қилиб олганидан сўнг, топшириш-қабул қилиш учун жавобгар шахс ёки бекат бошлиғи буйриғи билан ваколат олган бошқа ходим, бу ҳақида топшириш-қабул қилиш далолатномасига белги қўяди (мазкур Қоидаларга 4-сонли илова)

107. ПМ ортилган вагонлар юкни қабул қилувчи омборининг бевосита шахобча йўлларига олиб келинганда, ПМ ортилган вагонлар омборхона куролли қўриқчиларига, манзил бекатидан ПМ кейинчалик ПМ омборхонасигача автотранспорт ёрдамида ташилса – манзил бекатидан ПМ омборхонасигача қўриқлов ва кузатиб боришни таъминловчи ҳудудий ички ишлар органи нарядига топширилади.
108. ПМ омборхонаси куролли қўриқчиларига ёки ҳудудий ички ишлар органи нарядига қўриқлаш учун ПМ ортилган вагонларни топширгунча батальон наряди ушбу вагонларни ҳар қандай сабабларга кўра ташлаб кетиши қатъий ман этилади.

IX. ПМ ортилган вагонларни юкни ташувчидан қабул қилиши тартиби

109. ПМ ортилган вагонлар қабул қилинганда, улар юкни қабул қилувчи ваколатли вакили томонидан бекат бўйича топшириш-қабул қилиш учун жавобгар шахс, қўриқлаш батальони

наряди каттаси ҳузурида кузов, эшик, люк, қулф, сим бурамалар ва пломбалар бутлиги ва мавжудлигини аниқлаш мақсадида кўрикдан ўтказилиши шарт.

110. Пломбалар сони ва улардаги юк жўнатувчи ва жўнатиш бекат муҳрининг изи ташиш ҳужжатлари маълумотларига (вагонга темир йўл юк қоғози ёзувларига) мос келиши шарт.

111. Агар чегара ва божхона назорати, йўлда санитария ва бошқа текширишлар мақсадида йўлда вагонлар очилган бўлса ва оқибатда дастлабки ўрнатилган пломбалар алмаштирилган бўлса, юк жўнатувчи ёки жўнатиш бекати пломбаларига яроқли ҳолатдаги божхона пломбалари ва темир йўл бекати пломбалари тенглаштирилади.

Бунда ташиш ҳужжатларига вагонни очиш далолатномаси илова қилиниши ёки темир йўл юк қоғозида тегишли белги қўйилган бўлиши шарт. Далолатноманинг бир нусхаси манзил бекатида юкни қабул қилувчига юк билан биргаликда топширилади; юк қоғозида эски пломбалар ҳақида ёзувлар ўчирилган ва янги ўрнатилган пломбалар тўғрисида ёзув киритилган бўлиши керак.

112. Вагонга нисбатан эътироз мавжуд бўлмаганда, юкни қабул қилувчи уни ташувчидан қабул қилиб олади ва қабул қилиш-топшириш далолатномаси тузилади ёки темир йўл юк қоғозига тегишли белги қўйилади.

113. Юкни қабул қилиш учун жавобгар шахс ва юкни қабул қилувчи бекат вакили иштирокида вагон қабул қилиниб, пломбалар ечилиб ва вагон эшиклари очилганидан сўнг, тегишли далолатнома тузиш билан юк миқдор ва сифат бўйича қабул қилинади.

114. Вагон очилганидан сўнг уни ичкаридан текшириб, тара бутунлиги ва сочилган ПМ мавжуд эмаслигига ишонч ҳосил қилиш лозим. ПМ тўкилганлиги аниқланса, мазкур юкка тузилган авариявий карта билан белгиланган хавфсизлик чораларини кўриш шарт.

115. ПМ носоз вагонларда, пломбасиз вагон ёки пломбалари бузилган вагонда келгшан бўлса, юк ўринлари сони, юк оғирлиги ва ҳолати юкни қабул қилувчи томонидан юкни тушириш жараёнида ёки юк омборхонасида жойлаштирилганидан сўнг, темир йўл вакили иштирокида текширилади, бунда ҳақиқий мавжудлик ва юк ўринлари сони ва юк оғирлиги темир йўл юк қоғозига мослиги ҳақида далолатнома, юк камомади ва (ёки) юк бузилиши мавжуд бўлса – тегишли тартибда тижорат далолатномаси тузилади.

116. Ҳақиқий мавжудлик ва юк ўринлари сони ташиш ҳужжатларида келтирилган маълумотларга тўғри келса, қабул қилиш тугатилган ҳисобланади.

Бунда юкни қабул қилиш учун жавобгар шахс ва қўриқлаш батальони наряди каттаси иштирокида қабул қилиш далолатномаси тузилади.

Далолатномада ҳақиқатда туширилган юк ўринлари сони, тара аҳволи, ўрам ёрлиқлари мавжудлиги, ПМ тўкилганлиги ва тўлиқ тўлдирилмаган юк ўринлари, уларнинг завод рақами ва аниқланган камомад (ортиқча) сони (оғирлиги) кўрсатилган ҳолда акс эттирилади. Нуқсонли юк ўрамлари, юк жўнатувчи вакили келгунча ёки улар билан кейинчалик ҳаракатлар тўғрисида унинг қарорини олмагунча, ПМ омборхонада ўзгартиришсиз сақланиши шарт.

117. Қабул қилишда етказиб келтирилган юк ташиш ҳужжатларига мос эмаслиги аниқланган тақдирда, юкни қабул қилувчи ваколатли вакили, манзил бекати вакили ва батальон наряди каттаси иштирокида камомад ҳақида далолатнома тузилади. Далолатномада етказиб келтирилган ПМ номланиши ва партия рақами, темир йўл юк қоғози рақами ва вагон рақами, қабул қилишда қулф ва пломбалар аҳволи, ҳақиқатда етказиб келтирилган юк ўринлари сони ва аниқланган номувофиқлик (камомад ёки ортиқча), унинг таърифи (юк ўринлари сони бўйича, тарада ички камомад, шикастланган тарада камомад), қабул қилиб олишни бошланиши ва номувофиқлик аниқланган вақт кўрсатилади.

X. Ёнғин олдини олиш чоралари

118. Шахобча йўллар ёки бекатларда ПМ ортиш, тушириш ва қайта ортиш учун алоҳида ажратилган жойлар юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) томонидан, юк операциялари бажарилаётган ПМ хусусиятларига қараб, авариявий картага мувофиқ ўт ўчириш учун зарур воситалар билан таъминланиши шарт. Ўт ўчириш воситалари олдиндан юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) томонидан тайёрланиб, ПМ ортиш (тушириш) жойига келтирилиши шарт. ПМ ортиш, тушириш ва қайта ортиш учун жойларни таъминлаш учун зарур ўт ўчириш воситалари ва асбоблар меъёрлари темир йўл бекати бошлиғи томонидан тасдиқланади.

119. ПМ ортилган вагонлар билан ишларни амалга оширганда (техник хизмат кўрсатиш ва вагонларни таъмирлаш, ортиш-тушириш ишлари ва манёвр ишлари) қуйидагилар қатъий ман этилади:

1. ёритиш учун очиқ олов, ҳамда керосинли ёки шамли ёритгичлардан фойдаланиш. Бу мақсадлар учун фақат яроқли аккумуляторли ёки батареяли электр ёритгичлардан фойдаланиш рухсат этилади;
2. таъмирлаш ва техник хизмат кўрсатиш ишларини ёнаётган машъал, уч, манқал, газ ёки электр пайвандлаш асбобларини ишлатиб амалга ошириш;
3. ПМ ортиш, тушириш, қайта ортиш жойидан 100 метр масофадан яқин жойда чекиш;
4. аккумуляторли ёки батареяли электр ёритгичлардан ПМ ортилган вагон ичида фойдаланиш;

Ортиш-тушириш ишлари раҳбари ёнида гугурт, ўт ёндиргич ва бошқа чекиш буюмлари мавжуд шахсларни ПМ билан ишлашга қўймаслиги шарт.

120. ПМ ортилиши (туширилиши) бошланишидан аввал транспорт органи вакиллари ва ортиш-тушириш ишлари раҳбари ёнғин вужудга келса ёки портлаш хавфи пайдо бўлса, мулкни тарқатиш, вагонларни тезкор олиб қўйиш ва ПМ ортилган автомашиналарни хавфсиз масофага тезкор олиш тартибини ишлаб чиқишлари шарт.

ПМ ортилган юк машиналарнинг бекат чегарасида ва уларнинг ортиш (тушириш) жойига келиши юк жўнатувчи (юкни қабул қилувчи) масъулиятли вакили томонидан тартибга солинади.

121. Портловчи моддаларни ташиганда, темир йўл орқали хавфли юкларни ташиш Қоидаларига мувофиқ, вагонларнинг автотормозлари ёқилган бўлишлари керак.

Ўзбекистон Республикасида портловчи материалларни темир йўл транспортида ташиш қоидаларига 1-сонли илова

-СОНЛИ АВАРИЯВИЙ КАРТА

ПОРТЛОВЧИ МАТЕРИАЛЛАР РЎЙХАТИ

Хавфли юкнинг шартли рақами (БМТ рақами)	Юк номланиши	Хавфлик даражаси

		ГОСТ 19433-88 бўйича “Хафли юклар. Таснифлаш ва маркалаш”	**ГОСТ 12.1.Q07-76 бўйича “Зарарли моддалар. Таснифлаш ва хавфсизлик бўйича умумий талаблар”**

Портловчи материал

АСОСИЙ ХУСУСИЯТЛАРИ ВА ХАВФ ТУРЛАРИ

Асосий хусусиятлари

Авариявий карталарни ишлаб чиқариш ва уларни тўлдириш бўйича талаблар Ҳамдўстлик иштирокчи-давлатлар темир йўл бўйича Кенгаши томонидан 2000 йилда қабул қилинган темир йўлда ташиш қоидалари ва тарифлари Тўпламида, МДҲ, Латвия Республикаси, Литва Республикаси, Эстония Республикаси темир йўллари орқали ташилаётагн хавфли юкларга авариявий карталар қисмида келтирилган.

Ўзбекистон Республикасида портловчи материалларни темир йўл транспортида ташиш қоидаларига 2-сонли илова

Хавфлилик белгилари ва уларнинг таърифи

Хавфлилик белгилари ПМ турига қараб тўқ сариқ фонда бажарилади. Рақамлар баландлиги

30 мм, йўғонлиги 5 мм.ни ташкил этади. “Портлайди” ёзуви халқаро юк ташишда инглиз, француз ёки испан тилида ёзилади.

Хавфлилик белгилари бурчакка туширилган, тўғри тўртбурчак шаклига эга бўлиши лозим. Ўрам ва (ёки) транспорт пакетига туширилган тўртбўрчак хавфлилик белгилари томонлари камида 100 мм бўлиши керак (ўрамнинг ўлчамлари имконият бермаса, тўртбурчак томони катталигини 50 мм гача камайтириш, “Портлайди” ёзуви ўрнига “портлаш” ёзувини тушириш рухсат этилади), контейнер, темир йўл транспорт воситасига туширилган тўртбўрчак хавфлилик белгилари томонлари камида 200 мм бўлиши керак.

Ўрам ва (ёки) транспорт пакетига туширилган хавфлилик белгисининг қора ранг билан чизиладиган чегараси белги четидан 5 мм масофада, контейнер, темир йўл транспорт воситасига туширилган ҳавфлилик белгиси четидан 15 мм масофада бўлиши лозим.

ПМ шартли рақами хавфлилик белгиси остида жойлаштириладиган тенгёқлама учбурчак ичига ёзилади. Учбурчак томони узунлиги транспорт бирлигига туширилганда 50, 80 ёки 150 мм дан кам бўлмаслиги керак, контейнер, темир йўл транспорт воситасига туширилганда томонлар узунлиги 250 мм дан кам бўлмаслиги лозим. Учбурчак томони узунлиги 50, 80 мм бўлганда, қора ранг билан чизиладиган чегараси учбурчак четидан
5 мм масофада, учбурчак томони узунлиги 150 ёки 250 мм бўлганда учбурчак четидан
15 мм масофада бўлиши лозим.

Учбурчак томони узунлиги 150 ёки 250 мм бўлганда, ПМ шартли сони рақамлари баландлиги 50 мм бўлиши керак. Юк ўринлари ўлчами катта бўлмаганда, ПМ шартли рақами учбурчаги томони узунлигини 25 мм гача камайтириш рухсат этилади, юкнинг шартли рақамини белгиловчи сонлар баландлигини 10 мм гача камайтириш мумкин. Юкнинг транспорт хавфлилигини таърифловчи маркалаш қуйидагиларга туширилади:

- ўрам ва (ёки) транспорт пакетида – контраст фонга ёки ГОСТ 14192-77 (темир йўл орқали юкларни ташиш Қоидаларининг 3-бўлими) бўйича манипуляция белгилари ёнидаги ёрлиққа;
- контейнерда – эшикка, ён деворларга ва, агар конструкцияси имконият берса, томига, контейнер-цистерналарда – тўрт томонидан ва тепасига;
- ёпиқ вагонда – ортиш-тушириш, манёвр, авриявий-тиклаш ишларини амалга оширганда ишчиларга кўринадиган қилиб икки эшик ўртасига.

Ўзбекистон Республикасида портловчи материалларни темир йўл транспортида ташиш қоидаларига 3-сонли илова

Портловчи материалларни ташиш учун

вагон кузови (контейнер) техник ҳолати тўғрисида

РУХСАТНОМА

Мазкур рухсатнома, вагон (контейнер)_____

вагон (контейнер) кузови техник ҳолати бўйича (шу жумладан жиҳозлари) _____

(ташилаётган юк номланиши)

хавфсиз ташилишини кафолатлашини тасдиқлайди.

Рухсатнома амал қилиш муддати: _____гача

Муҳр ўрни

Вагонларга техник хизмат кўрсатиш

бўйича жавобгар цех, хизмат рахбари

Ўзбекистон Республикасида портловчи
материалларни темир йўл транспортида ташиш
қоидаларига 4-сонли илова

ПМ юкини ИИБ қўриқлаш гуруҳи (қўриқлаш ва кузатиб бориш)

қўриқлови остига топшириш-қабул қилиш

ДАЛОЛАТНОМАСИ

_____ _____

Тузилган сана тузилган жой

Биз, қуйида имзо чекувчилар, _____ номидан _____

(юк ташувчи корхона номи)

_____ бўйича _____ даги _____-сонли буйруқ

(корхона номи)

билан тайинланган ПМ ташиш учун жавобгар шахс _____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

бир томондан ва _____ бўйича _____ даги _____-сонли

(ички ишлар органи номи)

буйруқ билан тайинланган, қўриқлаш ва кузатиб бориш гуруҳи каттаси _____

_____ иккинчи томондан

(лавозими, унвони, Ф.И.Ш.)

мазкур топшириш-қабул қилиш далолатномасини қуйидагилар ҳақида туздик:

биринчи тараф ПМ юкини топширди, иккинчи тараф ушбу юкни

_____ дан _____ гача

(ортиш жойи кўрсатилади) *(тушириш жойи кўрсатилади)*

етказиб беришда қўриқлаш ва кузатиб бориш учун қабул қилди.

Юк _____-сонли _____та вагонларда жойлаштирилган.

ПМ ортилган вагонларни ташқи кўрикдан ўтказганда, қуйидагилар аниқланди:

1. _____-сонли вагон _____

_____

(вагон ҳолати кўрсатилади)

Қўлф билан бекиладиган ва _____ муҳрли _____

(пломбалар сони ва уларнинг кўриниши)

пломбалар билан пломбаланган ёпиқ эшикларга эга.

2. _____-сонли вагон _____

_____

(вагон ҳолати кўрсатилади)

Қўлф билан бекиладиган ва _____ муҳрли _____

(пломбалар сони ва уларнинг кўриниши)

пломбалар билан пломбаланган ёпиқ эшикларга эга.

Ўзбекистон Республикаси ҳудудида
портловчи материалларни темир йўл
транспортида ташиш Қоидаларига

4-сонли илова

3. _____-сонли вагон _____

_____

(вагон ҳолати кўрсатилади)

Қулф билан бекиладиган ва _____ муҳрли _____

(пломбалар сони ва уларнинг кўриниши)

пломбалар билан пломбаланган ёпиқ эшикларга эга.

Қулфлар калитлари _____да сақланади

(Ф.И.Ш. кўрсатилади)

Хавфлилик белгилари мавжуд ва _____да ўрнатилган.

Ёнғинга қарши мосламалар: карбонат ангидридли ўт ўчиргичлар ҳар бир вагонда _____ миқдорида мавжуд.

Қўшимча изоҳлар: _____

_____
_____
_____
_____

Далолатнома ҳар бир Тараф учун бир нусхадан икки нусхада тузилди.

ПМ юкини қўриқ остига топширдим: ПМ юкини қўриқ учун қабул қилдим:

(_____) (_____)

Юк етказилгандан сўнгги белгилар:

Юк _____

(тушириш санаси, пломбалар, кузов юк аҳволи алоҳида кўрсатилади)

_____
_____

Юк ташувчи корхона вакили _____(_____)

(муҳр) *(имзо)*

Юк ташиш учун жавобгар шахс _____(_____)

(имзо)

Юкни қабул қилувчи корхона вакили _____(_____)

(муҳр) *(имзо)*

Ички ишлар органи юкни қўриқлаш

ва кузатиб бориш гуруҳи каттаси _____(_____)

(имзо)

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 8-сонли илова

Ходимларнинг портлаш ишлари бўйича тайергарлигини ва билимларини синаш тартиби тўғрисидаги

НИЗОМ

Мазкур Низомпортлатувчиларни, портлатувчи – мутахассисларни, портлаш материаллари тарқатувчиларни ва омборхоналари мудирларини, портлаш материаллари омборхоналари лаборантларини, ҳамда механизациялашган тайергарлик шахобчаларида ва портловчи моддалар тайерлаш шахобчаларида, аралаштирувчи – қувватловчи, қувватловчи машиналарга хизмат кўрсатувчи ишчиларни, шунингдек, ўз фаолияти тури бўйича портловчи материаллар билан боғлиқ, ягона малакавий гувоҳнома бериладиган, шахсларни, шунингдек, Ўзбекистон Республикасида портловчи материаллар билан боғлиқ ходимларни билимини синаш тартибини, мулкчилик шакли ва идоравий мансублиги қандай бўлишидан қатъий назар ташкилотларни ва муассасаларни тартибга солади.

Мазкур Низомнинг амал қилиши Мудофаа, ички ишлар вазирлиги, Фавқулотда ҳолат Вазирлиги ва Ўзбекистон Республикаси давлат хавфсизлик хизмати корхоналарига, муассаса ва ташкилотларига таалуқли эмас.

I. Портловчи материаллар билан боғлиқ бўлган ходимларни тайёрлаш тартиби

1. Портлаш ишлари бўйича ишга, портловчи материаллар қўллаш билан боғлиқ ишларга тугалланган олий ва ўрта тоғ-техник таълимини битирган ёки бу ишлар билан шуғулланиш ҳуқуқини берувчи махсус таълим муассасасини ёки курсларини битирган, шунингдек, портлатувчи (портлатувчи мутахассис) дастури бўйича Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) вакили бошчилигида малакавий комиссия имтиҳонини топширганан сўнг портлатувчининг (портлатувчи мутахассиснинг) Ягона дафтарчасига эга бўлган шахслар йўл қўйилади.

2. Портлатиш ишларини олиб борувчи муҳандис- техник ишчилар, шунингдек, портловчи материалларни ишлатиш билан боғлиқ бўлган техник назорат (сақлаш, ташиш, тайерлаш, илмий – тадқиқот, тажриба ва таълим мақсадларида қўллаш) ишларини амалга оширувчи шахслар лавозимга тайинлангангач, ва ундан кейин уларнинг ўз ваколатлари ва мажбуриятларига кирадиган масалалар бўйича портлаш иши йўриқномалари ва хавфсизлик нормалари бўйича, портлаш ишларида ягона хавфсизлик қоидаларидан билими бўйича ҳар уч йилда белгиланган тартибда аттестациядан ўтишлари шарт. Белгиланган ишлар бўйича бошқариш корхона раҳбарияти буйруғи билан белгиланган шахслар йўл қўйилади.

3. Портловчи ашёлар билан муомала қилиш иши билан боғлиқ бўлган (портлатувчилар, портлаш ишлари мутахассислари, портловчи ашёлар омборларига мудирлик қилувчилар, зарядловчи устахоналарга мудирлик қилучилар, портловчи ашёлар тарқатувчилар, портловчи ашёлар омборлари лаборанти, механизациялашган тайёргарлик пунктлари, портловчи моддалар ишлаб чиқарувчи, аралаштириш-зарядлаш ва зарядловчи машиналар пунктларга хизмат кўрсатувчи ишчилар, ва ўз фаолиятининг табиати бўйича портловчи ашёлар билан муомала қилиш билан боғлиқ бўлган бошқа шахслар), тиббий қарши кўрсатмалари бўлмаган ходим тегишли дастурлар бўйича ўқув таълимини ўтайди.

4. Портлатувчи ва портлатиш ишлари бўйича мутахассиси (кейинги ўринларда умумий ҳолатларда - портлатувчилар) касбларига ўқитишни тўлиқ ўрта таълимга эга бўлган (мактаб таълимининг 9 синфи) ва қуйидаги ёш ва иш стажига эга эркак жинсидаги шахслар ўтайди.

а) газ ва чанг хавфи бўлган кўмир конларида – 22 ёшдан кичик бўлмаган ва проходкачининг ерости ишларида ва забойлар тозалаш ишчиси сифатида 2 йилдан кам бўлмаган иш стажига эга;

б) ва бошқа порлатвчи ишларда 20 ёшдан кичик бўлмаган ва корхона (ташкилот) ишларининг характерига мос келувчи мутахассислик бўйича 1 йилдан кам блмаган иш стажи.

Портлатувчи ва портлатиш ишлари бўйича мутахассис касбини эгаллаш имкониятини яратадиган мутахассисликлар номенклатураси ташкилот томонидан ишлаб чиқилади (кўмир ва сланец конларидан ташқари) ва Инспекция билан мувофиқлаштирилади.

5. Газ ва чанг хавфига эга шахталардаги (конлардаги) ишлар учун фақатгина портлатиш ишлари бўйича мутахассис касбига ўқитиш амалга оширилади.

6. Иссиқ тоғ жойлари (массивлари) портлатиш ҳуқуқини берувчи таълимни 2 йилдан кам бўлмаган портлатиш ишлари бўцича иш стажига эга портлатувчилар ўтайди.

7. Портловчи ашёлар тарқтувчи ва портловчи ашёлар омбори лаборантлари касбларига ўқитишни тўлиқ бўлмаган ўрта (мактаб таълимининг 9 синфи) таълимдан кам бўлмаган таълимга эга шахслар ўтайди.

8. Портловчи ашёлар билан муомала қилиш иши билан боғлиқ бўлган ходимни ўқитиш ишлаб чиқаришдан узоқроқда бўлмаган қуйидаги курсларда ўталади: ўқув муассасаларида, тегишли тармоқдаги илмий-тадқиқот ташкилотларида ёки портлатиш ишларини олиб борувчи ва ушбу фаолият турида лицензияга (руҳсатномага) эга бўлган ишлаб чиқариш корхоналарида.

9. Портлатувчилар, шунингдек аралаштириш-зарядлаш, зарядловчи машиналар ва қурилмаларга хизмат кўрсатувчи портлатувчиларни, шу билан бирга портловчи ашёлар омборларигамудирлик қилувчи ва портловчи моддалар билан муомала қилиш иши билан боғлиқ бошқа касбларнинг бошқа ишчиларинитайёрлаш махсус дастурлари Санооат хавфсизлиги давлат қўмитаси билан келишилган ҳолда ушбу ишлар билан шуғулланувчи ташкилотлар томонидан ишлаб чивилади ва тасдиқланади.

Портлатувчиларни тайёрлаш қуйидаги турдаги портлатиш ишлари учун ишлаб чиқилади:

- ерости ковланаётган конларда портлатиш ишлари ва газ хавфи бўлган ёки чанг отилиш хавфи бўлган қатламлар ишлаб чиқарувчи кўмир ва сланец шахталари юзасида;

- ерости ковланаётган конларда портлатиш ишлари ва газ ёки чанг отилиш хавфи бўлмаган қатламлар ишлаб чиқарувчи кўмир ва сланец шахталари юзасида;

- ерости ковланаётган конларда портлатиш ишлари ва газ ёки чанг хавфи бўлган конлар (тоғ-кон ва норуда саноат объектлари) юзасида;

- ерости ковланаётган конларда портлатиш ишлари ва газ ёки чанг хавфи бўлмаган конлар (тоғ-кон ва норуда саноат объектлари) юзасида;

- очиқ ковланаётган тоғ конларда портлатиш ишлари;

- сейсморазведкада портлатиш ишлари, шунингдек, отиб тушариш- портлатиш ишларида ва нефт, газ, сув ва бошқа ёриқ жойлардаги бошқа ишларда;

- музлаган грунтларни ёриш, ботқоқликларда, музни портлатиш, сувости портлатиш ишлари;

- иссиқ тоғ жойларни (массивларни) бузиш; порлатиш энергиясига эга ашёларни (кесиш, пайвандлаш, мустаҳкамлаш ва бошқалар) қайта ишлаш; биноларни, иншоотларни қулатиш, асослар ва қотиб қолган рудаларни парчалаш;

- тўнкаларни кесиб ташлаш, музлаган балансларни ёриш, тиқинларни бартараф этиш, ўрмон ёнғинлари билан курашиш;

- ерости ковланаётган конларда ва нефт шахталари юзаларида;

- тунеллар ўтқазишда ва метрополитен қуришда;

- тоғ-разведка ковланаётган конлари ўтқазишда;

- илмий ва ўқув мақсадларида портловчи ашёлардан фойдаланиш билан боғлиқ бўлганлар.

Портлатувчилар фақатгина уларнинг соғлиги, тайёргарлиги, ёши ва ишлаб чиқариш стажи белгиланган талабларга мувофиқлиги шарти билан бир неча турдаги имтихонлар топшириш учун киритиладилар.

Таълим якуни бўйича портловчи ашёлар билан муомала қилиш иши билан боғлиқ бўлган ходим Инспекция вакили раислиги остида малакавий комиссияга имтиҳон топширади.

11. Портловчи ашёлар билан муомала қилиш иши билан боғлиқ бўлган ходимни тайёрлаш бўйича буйруқлар, имтиҳонларни қабул қилиш баённомалар ва бошқа хужжатлар, таълим амалга оширилган ташкилот алоҳида курсларда киритиши лозим.

12. Баённоманинг бир нусхаси Инспекцияга тақдим этилади ва портлатувчи (портлатиш ишлари бўйича мутахассис) ягона дафтари тузилиши, рўйҳатга олиниши ва берилишининг асоси саналади.

13. Портлатиш ишларини бошқариш ҳуқуқига эга бўлган шахслар таълимсиз, малакавий комиссияга имтиҳон топширгач ва малакали портлатувчи бошчилигида 1 ой давомида стажировка ўтагач портлатувчи сифатида ишлашга ҳақли.

14. Портловчи ашёлардан илмий-тадқиқот, тажриба ва ўқув мақсадларида фойдаланадиган ташкилотларда портловчи ашёлар билан ишлашга илмий ходимлар, портлатувчи (портлатиш ишлари бўйича мутахассис) ягона дафтарига эга ва “портлатиш ишларидаги Ягона Хавфсизлик Қоидалари” да кўрсатилган муддат ичида малакали мутахассис бошчилиги остида стажировка ўтаган ўқитувчи ва лаборантлар йўл қўйилади.

15. Портлатувчи (портлатиш ишлари бўйича мутахассис) портлаш ишларини мустақил равишда малга оширишига фақатгина малакали портлатувчи бошчилиги асосида 1 ой давомида

стажчи сифатида ишлаганидан сўнггина йўл қўйилади.

16. Портловчи ашёлар билан муомала қилиш иши билан боғлиқ бўлган касбларга ўқитилаётган шахсларнинг стажировка давомийлиги тегишли дастурлар асосида белгиланади.

17. Портловчи ашёлар билан муомала қилиш иши билан боғлиқ бўлган ходимнининг стажировка ўташ жойи, муддати ва раҳбар ташкилот буйруғига асосан белгиланади.

18. Таълим якуни ва имтиҳонлар топширилгач, портловчи ашёлар билан муомала қилиш иши билан боғлиқ бўлган ходимга мазкур Қоидаларда белгиланган тартибда малакавий гувоҳнома – портлатувчининг (портлатиш ишлари бўйича мутахассиснинг) ягона дафтари – Илова № 1 ёки бошқа касблар учун гувоҳнома - Илова № 2 берилади.

II. Портлатувчининг (Портловчи ишлар мутахассиси) ягона дафтарчасини чиқариш ва юритиш тартиби

19. Махсус дастур бўйича ўқитилган ва Инспекция вакили бошчилигида малака комиссиясининг имтиҳонларини топширган шахсларга малакавий гувоҳнома – тегишли малакага эга портлатувчининг (портлатувчи ишлар мутахассиси) Ягона дафтарчаси (№1 илова) берилади.

20. Портлатувчининг ягона дафтарчаси (портлатувчи ишлар мутахассиси) тўғридан-тўғри белгиланган шаклдаги гувоҳнома (илова қилинган) ва ва унгв ягона рақами ва сериясига эга бўлган Талон №йдан иборат бўлиши керак. Портлатувчи (портлатувчи ишлар мутахассиси) ягона дафтарчалари Инспекцияда рўйхатдан ўтказилди.

Гувоҳнома ва купонни малакавий комиссия раиси ва машғулотларида тайёрланган портлатувчилар ташкилотининг вакили имзолайдилар. гувоҳномаИнспекция муҳри билан тасдиқланган бўлиши керак.

Портлатувчининг ягона дафтарчаларини тўлдириш ва рўйхатга олиш серияси Инспекция томнидан ҳар бир ҳудудий Инспекция давлат инспектори томонидан ўрнатилади. Портлатувчиларнинг ягона дафтарчалари (портлатувчи ишлар мутахассиси) рақамли Инспекциянинг махсус журналида нашр этилганда ва рўйхатга олинган вақтида тайинланади.

Портлатувчи бажаришига рухсат берилган, гувоҳномада бажарилиши учун портлатиш операциялари турлари кўрсатилади.

Малакавий гувоҳнома олиш Инспекциянинг махсус журналида портлатувчилар рўйхатига киритилган.

Инспекция билан келишилган ҳолда портлатишнинг бошқа турларини ишлаб чиқариш ва малака комиссияси экспертизаларини ўтказиш учун қўшимча ўқув дастурларини тайёрлашда ушбу турдаги портловчи моддаларни ишлаб чиқариш учун қўшимча ҳуқуқларни олиш баённомаси малака комиссиясининг синовида ўтказилади.

21. Бошқа ташкилотга кўчирилганда, портлатувчи (портловчи ишлар мутахассиси) портловчи моддаларнинг ягона дафтарчасида кўрсатилган портлаш ишларини турини бажариш ҳуқуқини чақлаб қолади.

22. Портлатиш жараёнида портловчининг ягона дафтарчаси (портлаш ишлари мутахассиси) фақатгина портловчининг узида сақланиши лозим.

Баъзи ҳолатларда, ташкилотнинг раҳбари, Инспекция билан келишилган ҳолда портлатиш бўйича етакчилик амалиёти, портлатувчининг (портлаш ишлари мутахассиси) бирлашган китобларини сақлаш учун бошқа тартибни белгилаши мумкин. Шу билан бирга, назорат қилувчи органлар томонидан белгиланган млака гувоҳномаларини текшириш мумкин.

23. Портлатувчининг ягона дафтарчаси йўқолган тақдирда, портлатиш ишларини олиб борувчи ташкилот раҳбари томонидан Ўзбекистон Республикасининг тегишли ҳуқуқий давлат техника инспекцияси томониданнусхасини кўриш мумкин.

Шу билан бирга, “Нусха” ёзуви портлатувчининг (портлатувчи ишлар мутахассиси) ягона дафтарчасига киритилади.

24. Портлатувчининг (портлатиш ишлари мутахассиси) ягона дафтарчасига барча стажировкалари киритилиши лозим.

25. Инспекция ходимлари ва портлатиш ишларини олиб борувчи ташкилотнинг мансабдор шахслари томонидан эълон қилинган портлатиш материалларини сақлаш, ташиш, ишлатиш ёки ҳисобга қўйишнинг белгиланган тартибини бузганлик учун портлатувчидан (портлатувчи мутахассис) огоҳлантирувчи Талони олиб қўйилиши мумкин. Шу билан бирга, Талонни олиб қўйиш учун унинг устида асослари кўрсатилади: корхонанинг (ташкилотнинг) (шахта, кон, карьер ва бошқалар) буйруғи (кўрсатмасининг) рақами ва санаси кўрсатилади. Олиб қўйилган Талон ташкилотнинг кадрлар бўлимида портловчининг шахсий картаси билан бирга сақланади.

Агар портлатувчи портловчи моддаларни сақлаш, ташиш, ишлатиш ёки рўйхатга олишнинг белгиланган тартибини бузган бўлса, портлатувчи (портлатувчи мутахассис) компания бошлиғининг буйруғи билан белгиланган уч ойгача портлатиш ҳуқуқидан маҳрум этилади.

Ушбу муддат ўтгач, ишчи ушбу модда қоидалари талабларига мувофиқ портлатувчининг касб имтиҳонини топширишига рухсат берилиши мумкин.

Агар огоҳлантируччи Талонни олиб қўйилганидан кейин 6 ой мобайнида портловчи материалларни сақлаб қўйиш, ташиш, ишлатиш ва рўйхатга олиш учун белгиланган тартибни бузмаган бўлса, огоҳлантирувчи Талон қайта тикланади.

Корхонанинг портлатиш бўлинмаси бошлиғи томонидан огоҳлантирувчи Талонни қайта тиклаш тўғрисида огоҳлантириш Талонида тегишли ёзув киритилади.

26. Инспекция ва портлатиш ишларини олиб борувчи ташкилотнинг мансабдор шахслари таклифига биноан, агар портлатувчи (портлатувчи мутахассис) белгиланган сақлаш тартибини, материалларни етказиб бериш, улардан фойдаланиш ёки бухгалтерия ҳисобини юритишда хатоликларга йўл қўйиб, бу эса авария содир бўлишига ёки портловчи моддаларни йўқотишга олиб келган ёки олиб келиши мумкун бўлса, Талони бор тақдирда ҳам, бу портлатувчининг ягона дафтарчасини олиб қўйилишига асос бўлаолади.

27. Портлатиш ишларини бажариш ҳуқуқидан маҳрум қилинган портловчининг (портлатувчи мутахассис) ягона дафтарчалари корхонанинг (ташкилотнинг) (шахта, кон, карьер ва бошқалар) маъмурияти томонидан Ўзбекистон Республикаси давлат инспекциясига йўқ қилиш учун топширилади.

Портлатувчининг (портлатувчи мутахассис) ягона дафтарчаси йўқолиши Инспекция бошлиғининг махсус журналда қайд қилинган ўзбошимчалик билан шаклининг буйруғи асосида олиб борилади.

Портлатувчининг (портлатувчи мутахассис) ягона дафтарчаларининг нусхалари берилмайди.

28. Портлатувчининг (портлатувчи мутахассис) ягона дафтарчалар бланкаларини ишлаб чиқариш тартиби Инспекция томонидан белгиланади.

Портлатувчининг ва портлатувчи мутахассиснинг ягона дафтарчалари бланкалари алоҳида тайёрланиши лозим.

III. Портловчи моддаларни ишлатиш билан боғлиқ ходимларнинг билимларини текшириш тартиби

29. Камида икки йилда бир марта портловчи моддаларни ишлатиш учун рухсат этиладиган ходимларнинг портловчи моддаларни ишлатишда хавфсизлик талабларини билиш учун Инспекция вакили томонидан ўтказиладиган махсус комиссия томонидан текширилиши керак. Портлдовчи моддаларни ишлатиш учун авалдан портлатувчилар ва ходимлар портлатиш ишларини олиб борувчи корхона (ташкилот) бошлиғи томонидан тасдиқланган ва Инспекция билан келишилган ўқув дастурларидан ўтишлари керак. Синовдан ўтишга тайёргарлик олдиндан тайёргарлик портлатиш ишларини олиб борувчи ташкилотда (шахта, кон, карьер ва бошқаларда) ўтказилади.

Ташкилот раҳбарлари (шахталар, кон, карьер ва бошқалар) ёки Инспекция талабига биноан, ходимнинг билими фавқулодда текшируви, агар у портловчи моддаларни сақлаш, ташиш, улардан фойдаланиш талабларини бузган деб топилган бўлса, амалга оширилиши мумкин. Ахборотни фавқулодда текшириш корхона (ташкилот)нинг махсус комиссияси томонидан қўшимча ўқитишсиз амалга оширилади.

Синовларни муваффақиятли топширган тақдирда, отишни ўрганиш ва портловчи моддалар билан ишлашга рухсатга эга бўлган ходимларнинг билимларини текширганда улар мустақил равишда амалиётсиз ишлашлари мумкин.

Портлатувчилар ва синовдан ўтмаган портловчи моддаларни ишлатиш ҳуқуқига эга бўлган шахслар касб-ҳунарларда ишлаш ҳуқуқидан маҳрум бўлиб, билимларни қайта тайёрлашдан сўнг махсус комиссия томонидан қайта синовдан ўтказилиши мумкин, бу ҳақида компания бошлиғининг буйруғи бўлиши лозим (шахталар, кон, карьер ва бошқалар).

Мунтазам ва фавқулодда билим синовлари натижалари байённомалар билан расмийлаштирилади ва махсус комиссия аъзолари томонидан имзоланади.

30. портловчи моддаларни тайёрлаш ва билим синовларини ўтказиш ва сақлаш тартибини портлатиш операциялари ўтказадиган корхона (ташкилот) раҳбари белгилайди.

31. Портлатувчиларни портлатув ишининг янги турига ўтказиш пайтида улар корхонанинг (ташкилотнинг) раҳбари томонидан тасдиқланган тегишли дастур бўйча қайта тайёрлаш ва Инспекция билан келишилган ҳолда махсус комиссия экспертизасидан ўтишлари керак. Янги турдаги портлатишнинг мустақил ишлаб чиқарилишига киришдан олдин, портлатувчи 10 кунлик малакадан ўтиши лозим.

Газ ёки газ учун хавфли бўлган кўмир (сланецли) конларига ўтишга, Инспекция билан келишилган дастурга мувофиқ, портловчи моддаларни қазиб олишда қўшимча тайёргарликдан ўтиш лозим, малака комиссиясининг экспертизасини ўтказади ва 15 кунга маъданлар ўта

даражали ёки хавфли кўмир, тош ва газ эмиссияси сабабли хавфли бўлиб, амалиёт 20 кун ичида ўтказилиши лозим.

Касбий фаолиятида бир йилдан ортиқ вақтдан буён ишдан бўшатилганидан сўнг, портлатувчилар фақат 10 кун давомида корхона (ташкилот) (шахталар, кон, карьер ва бошқалар) махсус комиссияси экспертизасидан ўтганидан сўнг ва портлатиш ишларини мустақил равишда амалга оширишга рухсат берилиши мумкин. Портлатувчилар корхонанинг (ташкилотнинг) буюртмаси бўйича қўшимча тайёргарсизлик махсус комиссия имтиҳонини топширишга рухсат этилади.

32. Илгари қўлланилмаган портлатиш материаллари, жиҳозлари ва асбоб-ускуналарига келтирилганда, портлатиш ишлари ва портлатиш ишлари материаллари билан банд бўлган барча шахслар уларнинг фаолияти ва хусусиятлари билан қўшимча танишиб олишлари лозим.

Портловчи моддалар билан ишлашга вақтинча жалб қилинган шахслар ишда ишлатиладиган материаллар ва жиҳозларнинг ҳусусиятларини, меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича кўрсатмалар, портловчи моддаларни ишлатишда хавфсзлик чоралари ва мажбуриятлари билан танишиб чиқиши ва шунингдек, ички ишлар вазирлиги томонидан портловчи моддаларни ишлатиш учун тасдиқланиши лозим.

Ходимларнинг портлаш ишлари бўйича
тайергарлигини ва билимларини синаш тартиби
тўғрисидаги низомига
1-сонли илова

(Инспекция органининг номи)

(корхона, корхона таъсисчиси номи)

Фотокарточка

Ўрни

Корхона м.ў.

Портлатувчининг (портлатувчи мутахассис)

ягона дафтарчаси

№ _____

Серия_____

Фамилияси _____

Исми_____

Шарифи_____

Қуйидаги турдаги портлаш ишларини амалга ошириш ҳуқуқига эга:

_____
_____
_____
_____
_____
_____

Берилган сана «___»_____20 й

_____
_____Қошидаги малакавий комиссиясининг

Ходимларнинг портлаш ишлари бўйича
тайергарлигини ва билимларини синаш тартиби
тўғрисидаги низомига
2-сонли илова

Малакавий комиссия имтиҳонларини топширганлиги тўҳрисида

Гувоҳнома шакли

Инспекция органининг номи

Корхона, корхона таъсисчиси номи

№____рақамли Гувоҳнома

_____

_

(Фамилияси, исми, шарифи)

_____дастури бўйича

(дастур номи)

_____

_

(ташкилот номи)

_____Қошидаги малакавий комиссия имтиҳонини топширди

ва №___ рақамли “___”_____ 20 йилги баённомага мувофиқ малакавий комиссиянинг қарорига биноан унга_____

_____

_(ПМ омбор раҳбари, қувватлаш устахоналари раҳбари, ПМ тарқатувчиси ва ҳоказо)

малакаси (ихтисослиги) берилди.

Малакавий комиссия раҳбари _____

(лавозими,)

_____

_

(фамилияси, исми, шарифи)

_____

(имзо)

Инспекция органининг м.ў.

Корхона раҳбари _____

(лавозими,фамилияси, исми, шарифи)

_____

(имзо)

«_____» _____20 й

Гувоҳнома эгаси имзоси _____

Портлатувчининг (портлатувчи – мутахассиснинг) №_____ сонли

_____серияли ягона дафтарчасига

ОГОҲЛАНТИРИШ ТАЛОНИ

Фамилияси_____

Исми_____

Шарифи_____

Малакавий комиссия вакили_____

_____

_

(лавозими, фамилиси, исми)

Давтоғтехназорат органининг м.ў. _____

(имзо)

Корхона вакили_____

_____

(лавозими, фамилиси, исми)

“____”_____20 й _____

(имзо)

Талон_____асосида олинган

Сана “___”_____20 й №_____

_____

_

(портлаш ишлари бўйича раҳбарнинг лавозими, фамилияси, исми, шарифи

_____

_

Корхона – шахта, кон, мартабаси ва ҳоказо)

_____

(имзо)

Корхонанинг (шахта,

кон, мартабаси ва ҳоказо) м.ў.

Талон тикланди “___”_____20 й

_____асосида“___” _____20 йилда

_____

_

(портлаш ишлари бўйича раҳбарнинг лавозими, фамилияси, исми, шарифи)

_____

_

Корхонанинг м.ў.

_____

(имзо)

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 9-сонли илова

Тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлиги назорат қилиш инспекцияси назорати ости корхоналарида, ташкилотларида ва объектларида мутахассисларга кончилик ва портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқини бериш тартиби тўғрисида

НИЗОМ

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Низом Ўзбекистон Республикаси Мудофаа вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги ҳамда Давлат хавфсизлиги хизмати тизимлаларига мансуб бўлган ташкилотлар ва тузилмалардан ташқари Ўзбекистон Республикаси ҳудудида мулкчилик, ташкилий-ҳуқуқий шаклларидан ва идоравий бўйсинишидан қатъи назар барча ташкилотлар, корхоналар ҳамда муассасалар томонидан турли объектларда кончилик ва портлатиш ишларини хавфсиз олиб бориш бўйича мутахассисларни тайёрлаш ва уларнинг билимларини текшириш тартибини ўрнатишни, мансабдор шахсларда ушбу ишларга техник раҳбарлик қилиш ҳуқуқини берадиган ҳужжатларнинг мавжудлигини, шахсларни хавф юқори бўлган ишларга қабул қилиш учун белгиланган махсус талабларга риоя этилишини ва ушбу ишларга раҳбарлик (техникавий раҳбарлик) қилиш ҳуқуқини бериш тартибини белгилайди.

2.Техникавий раҳбарлик деганда, корхона, муассаса ва алоҳида ишлаб чиқариш объектларида кончилик ва (ёки) портлатиш ишларининг, шу жумладан портловчи моддалар билан муомала қилишга боғлиқ ишларнинг технологик жараёнлари бажарилишини бевосита бошқариш ҳамда бу ишлар таркибини ва уларнинг бажарилиши тартибини белгиловчи лойиҳавий, техник, услубий ҳамда бошқа ҳужжатларни ишлаб чиқиш, мувофиқлаштириш ва тасдиқлаш тушунилади.

3.Ўзбекистон Республикаси ташкилотлари ва корхоналари (кейинги ўринларда - ташкилотлар деб аталади) тизимида қурилаётган, қайта тикланаётган ҳамда фойдаланаётган объектларда кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига, портловчи моддалар билан боғлиқ ишларга техник раҳбарлик қилишга тегишли таълим йўналиши бўйича тугалланган кон – техникавий (олий ва ўрта техник) маълумотга (бакалавр. магистр академик даражасига) эга бўлган мутахассисларга рухсат берилиши мумкин.

Барча ҳолларда кончилик ва (ёки) портлатиш ишларининг раҳбарлари, портловчи моддалар билан муомила қилиш билан боғлиқ бўлган ишларни бажарувчилар саноат хавфсизлиги талаблари бўйича аттестациядан ўтишлари ва тегишли малака гувохномасини – “

Портлатувчининг (портлатувчи устанинг) ягона китобчаси”ни олишлари шарт

4. Кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига, портловчи моддалар билан боғлик ишлар раҳбарларини тайёрлаш олий, ўрта техник ва касб-ҳунарга ўқитиш марказлари таълими, ҳамда ўкув муассаларига қарашли курсларда урнатилган тартибжа давлат аккредитациясига эга булган Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) билан келишилган таълим дастурларига мувофиқ амалга оширилади.

5. Аввал амалда бўлган нормаларга мувофиқ Ўзбекистон Республикаси ҳудудида кончилик ва (ёки) портлатиш ишлари раҳбарлигига қўйилган шахслар, ушбу ишларга раҳбарлик қилиш ҳуқуқини “Руда,норуда ва сочма холдаги конларни ер ости усули билан қазиб олишда ягона хавфсизлик қоидалари”, “Фойдали қазилма конларини очиқ усулда қазиб олишда хавфсизлик қоидалари”, “Портлатиш ишларида хавфсизликнинг ягона қоидалари” ва бошқа норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар бўйича бажарилаётган ишларнинг хусусиятига тегишли саноат хавфсизлиги талабларига биноан аттестациядан ўтганларидан сўнг сақлаб қоладилар.

II. Мутахассисларга кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига, портловчи моддалар билан боғлик ишларга техник раҳбарлик ҳуқуқи

6. Ихтисослиги бўйича бакалавр, магистр академик даражасига эга бўлган олий маълумотли мутахассисларни қўшимча ўқитмасдан аттестациядан ўтиши натижасига кўра ер ости, очик, геотехнологик усулларда қазиб олишда кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига, портловчи моддалар билан боғлиқ ишларга техник раҳбарлик қилиш ҳуқуқи қўйидаги таълим йуналишларига берилади:

6.1. Бакалавр академик даражаси:

5311600 – Кончилик иши (ер ости кончилик ишлари, кўмир конларини қазиб олиш);

6.2. Магистр академик даражаси:

5A311601 – Фойдали қазилма конларини қазиш (қазиш усуллари бўйича);

5A311602 – Шахта ва ер ости мухандислиги (фаолият тури бўйича);

5A311604 – Портлатиш иши;

7. Ихтисослиги бўйича бакалавр, магистр академик даражасига эга бўлган олий маълумотли мутахассисларни қўшимча ўқитмасдан аттестациядан ўтиши натижасига кўра очиқ, геотехнологик усулларда қазиб олишда кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига, портловчи моддалар билан боғлик ишларга техник раҳбарлик қилиш ҳуқуқи қўйидаги таълим йўналишларига берилади:

7.1. Бакалавр академик даражаси:

5311600 – Кончилик иши (ер ости кончилик ишлари, кумир конларини казиб олиш, очиқ кончилик ишлари);

5312300 – Маркшейдерлик иши ;

5321100 – Ноёб ва радиоактив металлар рудаларини қазиб олиш, қайта ишлаш техникаси ва технологияси;

7.2.Магистр академик даражаси:

5А311601 – Фойдали қазилма конларини қазиш (қазиш усуллари бўйича);

5А311602 – Шахта ва ер ости мухандислиги (фаолият тури бўйича)

5А311604 – Портлатиш иши

5А310705 – Кончилик машиналари ва жиҳозлари

8. Ихтисослиги бўйича бакалавр, магистр академик даражасига эга бўлган олий маълумотли мутахассислар мазкур Низомнинг тегишли П-1.П-2, П-3-сонли иловада келтирилган намунавий ўқув режасига асосан тузилган дастур буйича максадли қўшимча ўқитишдан сўнг аттестациядан ўтиши натижасига кўра ер ости, очик, геотехнологик усулларда қазиб олишда кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига, портловчи моддалар билан боғлиқ ишларга техник раҳбарлик қилиш ҳуқуқи қўйидаги таълим йуналишларига берилиши мумкин.

8.1. Бакалавр академик даражаси:

5311600 – Кончилик иши (очиқ кончилик ишлари, фойдали қазилма конларини бойитиш);

5311700- Фойдали қазилма конлари геологияси, қидирув ва разведкаси (кон турлари бўйича);

5312200 - Кончилик электр механикаси;

5312300 – Маркшейдерлик иши;

5321100 – Ноёб ва радиоактив металлар рудаларини қазиб олиш, қайта ишлаш техникаси ва технологияси;

5140800 – Геология;

5140900 – Геофизика;

5340700 – Гидротехника қурилиши;

8.2. Магистр академик даражаси:

5А310705 – Кончилик машиналари ва жиҳозлари;

5А311603 – Фойдали қазилмаларни бойитиш (қазилма турлари бўйича);

5А311701 – Фойдали қазилма конлари геологияси, қидирув ва разведкаси (кон турлари бўйича);

5А311702 – Нефть -газ конлари геологияси;

5А311706 – Нефть ва газ конларини қидирув-разведка ишларининг геофизик методлари;

5А311707 – Кончилик геологияси ва геофизикаси;

5А321101 – Ноёб ва радиоактив металлар рудаларини қазиб олиш, бойитиш ва қайта ишлаш технологияси;

5А321102 – Ноёб ва радиоактив металлар рудаларини қазиб олиш, ва қайта ишлашни механизациялаштириш, электрлаштириш ва автоматлаштириш;

5А140801 – Геология;

5А140805 – Уран геокимёси ва минералогияси;

5А140806 – Геологик съемка ва фойдали қазилмалар конларини қидириш;

5А140901 – Геофизика;

5А340202 – Кўприклар, тоннеллар ва метрополитен қурилиши (иншоатлар тури бўйича);

5А340702 – Геотехника ва ер ости гидротехника иншоатлари;

9. Ихтисослиги бўйича бакалавр, магистр академик даражасига эга бўлган олий маълумотли мутахассисларга мазкур Низомнинг тегишли П-4-сонли иловада келтирилган намунавий ўқув режасига асосан мақсадли қўшимча ўқитишдан сўнг аттестациядан ўтиши натижасига кўра илмий-тадкикот ишлари учун ўз мутахассисликлари бўйича портловчи моддалар билан боғлик ишларга техник раҳбарлик қилиш ҳуқуқини бериш мумкин.

10. Илмий даражага эга бўлган, фан соҳаларидан қатъий назар мазкур Низомнинг 5 – сонли иловасида мутахассислиги кўрсатиб ўтилган илмий ходимларга, илмий ёки техник тадқиқотларни бажариш заруриятида портловчи моддалар билан боғлиқ ишларга техник раҳбарлик қилиш хуқуқини мақсадли қўшимча ўқитмасдан аттестациядан ўтиши натижасига кўра “Портлатувчининг (Портлатувчи устанинг) ягона китобчаси”ни бериш мумкин.

III. Махсус курсларни тугатган мутахассисларга бериладиган кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига, шунингдек, портловчи моддалар билан боғлик ишларга техник раҳбарлик ҳуқуқи

11. Ихтисослиги бўйича бакалавр, магистр академик даражасига эга бўлган мутахассислар кончилик ва (ёки)портлатиш ишларига, портловчи моддалар билан боглиқ ишларга лицензияга эга аккредациядан ўтган ўкув муассасаларида мақсадли қўшимча ўқитишдан сўнг мазкур Низомнинг 1.4.- бандида белгиланган тартибда аттестациядан ўтганларидан кейин берилиши мумкин.

IV. Корхона ва муассасаларда мутахассислардан кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига раҳбарлик қилишга доир малака ва гувоҳномага эга бўлиши талаб этиладиган лавозимлар рўйхати

12. Шахталарда, рудникларда, конларда, карьерларда, разрезлар ва ер ости қурилиши объектларида, уларнинг идоравий тегишлигиги ҳамда мулкчилик шаклларидан қатъий назар – кўрсатилган ташкилотларнинг (объектларнинг) раҳбарлари (директорлари, бошлиқлари) ёки уларнинг ўринбосарлари (техник директорлар, бош муҳандислар, ишлаб чиқариш ва капитал қурилиши бўйича ёрдамчи техник раҳбарларнинг (бош муҳандисларнинг ўринбосарлари); ишлаб чиқариш бўлимларининг бошлиқлари ва уларнинг ўринбосарлари, бош технологлар (технологлар), бош маркшейдерлар (маркшейдерлар), бош геологлар (геологлар); бош механиклар (энергетиклар); кончилик (кон-капитал, эксплуатацион, лаҳим) участкалари (цехлар) бошлиқлари, уларнинг ўринбосарлари ва ёрдамчилари; участкалар (цехлар) ёки хизматлар (бурғилаб портлатиш, портлатиш ишлари) бошлиқлари; вентиляция ва хавфсизлик техникаси хизматлари

(участкалари) раҳбарлари (бошлиқлари) ҳамда уларнинг ўринбосарлари, хавфсизлик техникаси бўйича профилактика ишлари хизматлари (участкалари) раҳбарлари (бошлиқлари) ва уларнинг ўринбосарлари, хавфсизлик техникаси бўйича муҳандислар; сменалар бошлиқлари, участкалар механиклари, кон усталари, кон диспетчерлари, лаҳим бошлиқлари ва уларнинг ўринбосарлари; ҳарбийлаштирилган кон-қутқариш қисмлари штабларининг бошлиқлари ва район муҳандислари, ҳарбийлашган кон-қутқариш отрядлари ҳамда взводларининг командирлари, уларнинг ўринбосарлари ва ёрдамчилари; кончилик ва (ёки) портлатиш ишларини лойиҳалаштириш хизматларининг ходимлари; янги кончилик техникалари ва технологияларини жорий этиш бўйича муҳандис- тадқиқотчилар ва муҳандислар (техниклар).

13. Нефть ёки газ қазиб олиш корхоналарида, шунингдек, геофизик ҳамда геологик экспедициялар, партиялар, отрядлар ва бошқармаларда, нефть-газ-қазиб олиш бошқармалари, марказий ҳамда туманлар муҳандис-техник хизматлари, цехлари, участкалари, сменалари ва очиқ нефть ҳамда газ фавворалари пайдо бўлишининг олдини олиш ва уларни бартараф этиш бўйича ҳарбийлашган қисмларда – тегишли раҳбарлар (директорлар, бошқарувчилар, бошлиқлар); техник раҳбарлар (бош муҳандислар) ва уларнинг ўринбосарлари; бош геологлар (геофизиклар) ҳамда уларнинг ўринбосарлари, катта геологлар (геофизиклар); кончилик ва портлатиш ишлари бўйича катта муҳандислар ҳамда муҳандислар; кончилик ва бурғилаш ишлари рахбарлари; бош (катта) механиклар ва энергетиклар ҳамда уларнинг ўринбосарлари; участкалар ва цехларнинг бошлиқлари ҳамда уларнинг ўринбосарлари, смена бошлиқлари, кончилик усталари; муҳандислар ва техник-маркшейдерлар, геологлар, ҳарбийлашган махсус қисмларнинг командирлари, уларнинг ўринбосарлари.

14. Портловчи моддалардан фойдаланадиган илмий-тадқиқот институтларида (ташкилотларида), конструкторлик бюроларида (ташкилотларида), ташкилотлар раҳбарларининг ўринбосарлари, бош муҳандислар, уларнинг портлатиш ишлари ва (ёки) портловчи материаллар билан боғлиқ ишлар бўйича ўринбосарлари, тегишли лабораториялар, бўлимлари раҳбарлари ҳамда уларнинг ўринбосарлари, мавзулар раҳбарлари, меҳнат муҳофазаси бўлимлари бошлиқлари, тегишли мутахассислар;

15. Олий ўкув муассасаларида агар икки ва ундан ортик факультетларда кончилик ва (ёки) портлатиш ишлари бўйича таълим берилса (ИТИ ўтказилса) ўқув (илмий) ишлар бўйича проректорлар, уларда мазкур Низомнинг 2.0. бандида курсатилган мутахассисликлар буйича укиш ёки илмий тадкикот ишлари олиб борилса деканлар, кафедра мудирлари, мавзу раҳбарлари, лаборатория мудирлари, меҳнат муҳофазаси бўлимлари раҳбарлари (бошликлари).

16. Портлатиш ишларини бажаришга ихтисослаштирилган ташкилотларда, шунингдек, кон қазиш ва қурилиш ташкилотларининг портлатиш ишларини бажарувчи ихтисослаштирилган бўлинмаларида эса бундай ташкилотларнинг биринчи раҳбарлари (бош директорлар, директорлар, бошлиқлар ва шу кабилар), техник раҳбарлари (бош муҳандислари), бош технологлари, ишлаб чиқариш-техник бўлимлари бошлиқлари ҳамда уларнинг ўринбосарлари, ихтисослашган бошқармалари бошлиқлари ва уларнинг ўринбосарлари, хизматлари (участкалари) бошлиқлари ҳамда уларнинг ўринбосарлари, хавфсизлик техникалари бўйича муҳандислари, катта ишбошқарувчилари, ишбошқарувчилари ва усталари.

V. Кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқига мутахассисларни тайёрлаш бўйича курсларни тугатган шахслар, шундай ишларни амалга ошириши ва қўйидаги лавозимларни эгаллашлари мумкин

17. Конлар, карьерлар, разрезларда ва ер ости қурилишлари объектларидаги участкалар бошлиқлари, уларнинг ўринбосарлари ҳамда ёрдамчилари, участкалар хизматларининг механиклари, сменалар бошлиқлари, кон усталари, шу жумладан, чанг вентиляция хизмати устаси, портловчи моддалар омборларининг мудирлари каби лавозимларни;

18. Геология ва геофизика корхоналаридаги (ташкилотларидаги) кончилик ишлари ишбошилари, кон усталари, геофизик операторлар, портловчи моддалар омборларининг мудирлари, механиклар каби лавозимларни;

19. Бурғилаш ташкилотлари, нефть-газ қазиш бошқармаларидаги бурғилашнинг катта усталари, қазиб олиш, бурғилаш ва мураккаб ишлар бўйича, шунингдек, қудуқларни ер ости ҳамда капитал таъмирлаш бўйича усталар, минора-монтаж цехларининг ишбошилари, портловчи материалларнинг омборлари мудирлари каби лавозимларни;

20. Кон массаси бўйича йиллик унумдорлиги 50 минг м3гача бўлган карьерлар ва разрезларда бош механиклар (механиклар) ҳамда бош энергетиклар (энергетиклар) каби лавозимларни;

21. Нефть ва газ конларида портловчи материаллардан фойдаланиб бажариладиган мураккаб ишлар бўйича усталар лавозимини.

22. Таълим йуналишлари: 5312200 – Кончилик электр механикаси, 5А310705 - Кончилик машиналари ва жиҳозлари ихтисосликлари бўйича бакалавр, магистр академик даражасига эга бўлган олий маълумотли мутахассислар олий таълим муассасасини битирганларидан сўнг газ ёки чанг хавфи бўлган шахталарда (конларда) камида икки йил ишлаган шахсларга, бундай шахталар ва конларда кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига техник рахбарлик килиш хукуки мазкур Низомнинг тегишли П-6-сонли иловада келтирилган намунавий ўқув режасига асосан мақсадли қўшимча ўқитишдан сўнг аттестациядан ўтиши натижасига кўра берилиши мумкин.

VI. Якуний қоидалар

23. Хорижий давлатларда ўқиб олий таълим олганлик тўғрисидаги диплом олган шахслар ўрнатилган тартибда бу дипломини бизнинг мамлакатимизда тан олиш ва нострификациялаш (эквивалентлигини қайд этиш) тўғрисида тегишли гувоҳнома олиб тақдим этишлари керак. Фақат шу шарт билан бу шахсларга мазкур Низом талаблари асосида аттестациядан ўтиб тегишли кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига, портловчи моддалар билан боғлиқ ишларга техник раҳбарлик қилиш ҳуқуқи берилиши мумкин.

Изоҳ: портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш малакаси ва ҳуқуқи фақат Ўзбекистон Республикаси резидентларига берилиши мумкин

24. Мутахассисларни тайёрлаш, аттестациядан ўтказиш ҳамда кончилик ва (ёки) портлатиш ишларига, портловчи моддалар билан муомала қилиш билан боғлиқ бўлган ишларни бажаришда раҳбарлик қилиш малакаси ва ҳуқуқи берилиши ташкилотларнинг буйруклари билан ташкиллаштирилади ва ўрнатилган тартибда Инспекция билан келишилади ва иштирок этади.

Тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси назорати ости корхоналарида, ташкилотларида ва объектларида мутахассисларга кончилик ва портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқини бериш тартиби тўғрисидаги низомга 1-сонли илова

Ихтисослиги бўйича бакалавр, магистр академик даражасига эга бўлган олий маълумотли мутахассисларни фойдали қазилма конларини ерости конларида (шахталарда) кончилик ишларига техник раҳбарлик ҳуқуқига қўшимча ўқитиш курсларининг

ТАВСИЯ ЭТИЛАДИГАН НАМУНАВИЙ ЎҚУВ РЕЖАСИ

т/р	Фанларнинг номлари	Соатлар сони	Имтиҳон ёки синов
1	Ўзбекистон Республикасининг ривожлантириш стратегияси	56	Имтиҳон
2	Фойдали қазилма (кумир, руда) конларини ерости усули билан қазиб олиш технологияси ва комплекс механизацияси	126	Имтихон
3	Ер ости бойликлари ва табиатдан фойдаланиш бўйича тартибга солувчи норматив –хуқуқий хужжатлар	34	Имтиҳон
4	Ер ости усули билан қазиб олиш ишларига саноат хавфсизлиги талаблари	56	Синов
	Жами:	272	

Тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси назорати ости корхоналарида, ташкилотларида ва объектларида мутахассисларга кончилик ва портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқини бериш тартиби тўғрисидаги низомга 2-сонли илова

Ихтисослиги бўйича бакалавр, магистр академик даражасига эга бўлган олий маълумотли мутахассисларни фойдали қазилма конларини очиқ усул билан қазишда кончилик ишларига (кумир, руда) карьерларда техник раҳбарлик ҳуқуқига қўшимча ўқитиш курсларининг

ТАВСИЯ ЭТИЛАДИГАН НАМУНАВИЙ ЎҚУВ РЕЖАСИ

т/р	Фанларнинг номлари	Соатлар сони	Имтиҳон ёки синов
1	Ўзбекистон Республикасининг ривожлантириш стратегияси	56	Имтиҳон
2	Фойдали қазилма (кумир, руда) конларини очиқ усул билан қазиб олиш технологияси ва комплекс механизацияси	126	Имтихон
3	Ер ости бойликлари ва табиатдан фойдаланиш бўйича тартибга солувчи норматив –хуқуқий хужжатлар	34	Имтиҳон
4	Очик усулда казиб олиш ишларига саноат хавфсизлиги талаблари	56	Синов
Жами:		272	

Тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси назорати ости корхоналарида, ташкилотларида ва объектларида мутахассисларга кончилик ва портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқини бериш тартиби тўғрисидаги низомга 3-сонли илова

Ихтисослиги бўйича бакалавр, магистр академик даражасига эга бўлган олий маълумотли мутахассисларни фойдали қазилма конларини ер ости (шахталарда) ва очиқ конларда (кўмир, руда) портлатиш ишларига техник раҳбарлик ҳуқуқига қўшимча ўқитиш курсларининг

ТАВСИЯ ЭТИЛАДИГАН НАМУНАВИЙ ЎҚУВ РЕЖАСИ

т/р	Фанларнинг номлари	Соатлар сони	Имтиҳон ёки синов
1	Фойдали қазилма(кумир, руда) конларини ерости (очик) усули билан қазиб олиш технологияси ва комплекс механизацияси	126	Имтиҳон
2	Портлатиш ишларининг технологияси, ташкил этилиши ва хавфсизлиги	140	Имтихон
3	Портлатиш ишларига саноат хавфсизлиги талаблари	56	Имтихон
4	Ер ости ёки очиқ усулда қазиб олиш усулларига саноат хавфсизлиги талаблари	56	Имтихон
	Жами:	378	

Тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси назорати ости корхоналарида, ташкилотларида ва объектларида мутахассисларга кончилик ва портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқини бериш тартиби тўғрисидаги низомга 4-сонли илова

Ихтисослиги бўйича бакалавр, магистр академик даражасига эга бўлган олий маълумотли мутахассисларни илмий-тадқиқот ишлари учун ташкилотлари ва ўқув юртларида портловчи моддалар билан боғлиқ ишларга раҳбарлик қилиш ҳуқуқига қўшимча ўқитиш курсларининг

ТАВСИЯ ЭТИЛАДИГАН НАМУНАВИЙ ЎҚУВ РЕЖАСИ

т/р	Фанларнинг номлари	Соатлар сони	
		жами	Шундан амалий машғулотлар
1	Портловчи моддалар ва портлаш назарияси	24	6
2	Портловчи моддалар. Саноатда қўлланиладиган портловчи моддалар. Тажриба ишларида қўлланиладиган портловчи моддалар	16	4
3	Портловчи моддаларни инициялаш воситалари	8	4
4	Ток манбаи, назорат-ўлчаш аппаратураси	12	4
5	Хавфсиз масофа	6	2
6	Портловчи материалларни сақлаш ва ҳисобга олиш	8	2
7	Портловчи моддалар ташиш	4	2
8	Портловчи моддалар синаш ва йўқ қилиш	4	2
9	Портлатиш ишлари ва портловчи материаллар билан ишлашдаги технологик жараёнлари, жиҳозлар ва ускуналар	14	4
10	Портлатиш ишлари ва портловчи материаллар билан ишлашни ташкиллаштириш	16	8

т/р	Фанларнинг номлари	Соатлар сони	
		жами	Шундан амалий машғулотлар
11	Портлатиш ишлари ва портловчи материаллар билан ишлашга оид норматив, лойиҳа ва рухсатнома ҳужжатларига қўйиладиган асосий талаблар	16	8
12	Портловчи материалларни сақлаш ва портлатиш ишларига саноат хавфсзлиги талаблари	10	2
	Жами:	138	48

Тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси назорати ости корхоналарида, ташкилотларида ва объектларида мутахассисларга кончилик ва портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқини бериш тартиби тўғрисидаги низомга 5-сонли илова

Илмий даражага эга бўлган илмий ходимларнинг тегишли курсларда ўқимасдан “Портлатувчининг(Портлатувчи устанинг) ягона китобчаси”ни олишга имтиҳон топшириш ҳуқуқини берадиган мутахассисликлари номлари

1	01.02.03 – Тупроқ ва кон жинслари механикаси;
2	01.02.04 – Деформацияланувчи қаттиқ жисмлар механикаси;
3	01.04.12 – Юқори энергиялар физикаси;
4	02.00.07 – Композицион материаллар кимёси ва технологияси;
5	02.00.08 – Нефть ва газ кимёси ва технологияси;
6	03.00.10 - Экология;
7	04.00.03 – Геотектоника ва геодинамика;
8	04.00.05 – Муҳандислик геологияси;
9	04.00.06 – Рудали ва норуда конлар геологияси, қидирув ва разведкаси; Металлогения;
10	04.00.09 – Геофизика, фойдали қазилмаларни қидиришнинг геофизик усуллари;
11	04.00.10 – Қаттиқ ёнилғи қазилма конлари геологияси, қидируви ва разведкаси;
12	04.00.11 – Нефть ва газ конлари геологияси, қидируви ва разведкаси;
13	04.00.12 – Кончилик саноати геологияси ва геофизикаси;
14	05.15.01 - Маркшейдерлик;
15	05.15.02 – Фойдали қазилма конларини очиқ ва ер ости усулларида ишлаш, геомеханика;
16	05.15.03 – Шахта қурилиши;
17	05.15.04 – Бурғилаш технологияси ва қудуқлардан фойдаланиш;
18	05.15.06 – Нефть ва газ конларини ишга тушириш ва улардан фойдаланиш;
19	05.15.07 – Кончилик ишлаб чиқаришининг физик жараёнлари;
20	05.15.08 – Фойдали қазилмаларни бойитиш;
21	05.15.09 - Геология-разведка ишларининг техникаси ва технологияси;
22	05.23.02 – Замин ва пойдеворлар. Ерости иншоотлари, кўприклар ва транспорт тоннеллари;
23	05.26.01 – Меҳнат муҳофазаси ва инсон фаолияти хавфсизлиги;
24	05.26.02 – Фавқулодда вазиятларда хавфсизлиги (тармоқлар бўйича);
25	11.00.01. – Ландшафтларнинг физикавий географияси, геофизикаси ва геохимияси

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 10-сонли илова

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида

ЙЎРИҚНОМА

Мазкур Қоидалар мулк шакли ва идоравий хусусиятидан қатъий назар, портловчи материалларни қўллаш соҳасидаги фаолиятни белгиланган тартибда амалга оширувчи корхоналар, ташкилотлар ва муассасалар томонидан Ўзбекистон Республикаси ҳудудида портловчи моддалар, материаллар ва улар қўлланиладиган маҳсулотлар, шунингдек, портлатиш воситаларини ишлаб чиқариш, харид қилиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тартибини белгилайди.

Мазкур Йўриқнома Мазкур Йўриқнома таъсир кучи Ўзбекистон Республикаси Мудофаа вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги, Милий гвардия ва Давлат хавфсизлик хизмати корхоналари, муассасалари ва ташкилотларига тадбиқ этилмайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Йўриқномада қўлланиладиган асосий тушунчалар:

Портловчи материаллар (ПМ) – портловчи моддалар (ПМод), портлатиш воситалари (ПВ), ўқ отувчи ва портлатувчи аппаратлар (ЎОПА).

ПМ етказиб берилиши – ПМнинг сақланиш жойи (омбор, майдончалар, тақсимлаш камералари)дан портлатиш ишларини амалга ошириш жойигача ер ва ер ости йўллар бўйлаб автомобиль ва бошқа транспорт турлари орқали кўчириб жойлаштирилиши.

ПИЯХҚ – портлатиш ишларидаги Ягона хавфсизлик қоидалари.

ТШ – техник шарт-шароитлар.

Ишлаб чиқарувчи – портлатиш ишлари учун ПМ, аппаратура ва жиҳозларни ишлаб чиқарувчи корхона.

ПМ етказиб берилиши учун масъул шахс – ПМ ташиш ҳуқуқига эга, ташиш чоғида уларнинг хоссалари ва ўзига хос томонларини биладиган, улар билан муомала қилиш малакасига

эга, корхона бўйича тегишли буйруқ орқали ПМни қабул қилиш, сақлаш ва етказиб бериш учун шахсий моддий жавобгарлик вазифаси юкланган истеъмолчи-корхона ходими.

Портлатиш ишларини амалга ошириш жойи – омбордан етказиб келинган ПМни қўллаш ёки синаш жойи.

ПМни сақлаш ва етказиб бериш чоғида қўриқлаш – сақлаш жойларида, ташиш йўналишларида ҳамда юк ортиш ва тушириш чоғида ПМнинг бут сақланишини таъминлаш.

ПМни транспорт воситасида ташиш – ПМни доимий ёки вақтинчалик сақлаш жойларидан ташқаридаги жойларга кўчириб ўтказиш билан боғлиқ фаолият тури.

ПМ ва ПВ қўлланилиши – уларнинг ишлаб чиқаришда мақсадли фойдаланилиши билан боғлиқ фаолият тури.

ПМ ишлаб чиқарилиши – Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси талабларига мувофиқ ишлаб чиқилган ва тасдиқланган техникавий ҳужжатларга асосан сотиш ва корхона шахсий эҳтиёжлари учун ПМ тайёрлаш.

ПМни сотиш – Ўзбекистон Республикаси ҳудудида фойдаланишга рухсат этилган, саноат мақсадидаги ПМни бошқа корхоналарга ўтказиш билан боғлиқ фаолият тури.

ПМни ишлаб чиқиш – ПМ янги турларини ишлаб чиқиш ва ишлаб чиқаришга тайёрлаш ёки аввал тайёрланган ПМ турларини замонавийлаштириш билан боғлиқ фаолият тури.

Сиртқи ПМ омбори – умумий чегараланган ва қўриқланадиган ҳудудда жойлашган ва белгиланган қоидаларга мувофиқ ПМ сақланиши учун мўлжалланган ер юзасидаги бино ва иншоотлар мажмуи.

Ер ости ёки чуқурликдаги ПМ омбори – ПМни сақлаш учун ер ости камералари ва хоначалари ҳамда ер ости қазилма конларидаги алоҳида тақсимлаш камералари

ПМ ҳисоб-китоби – Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси томонидан белгиланган меъёрлар ва қоидаларга мувофиқ, ПМнинг сақланиш, тайёрланиш ва қўлланиш жойлари бўйича ҳаракатларининг ҳужжатли расмийлаштирилиши.

ПМ сақланиши – ПМнинг омборларга жойлаштириш ва портлатиш ишларини амалга ошириш жойларида уларнинг бут сақланишини таъминловчи фаолият тури.

ПМ учун сақланадиган жойлар – ПМ омбори ҳудудида ПМни жойлаштириш учун махсус ёки мослаштирилган бино ва иншоотлар.

2. Портлатиш ишларида техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар бўлган ПМларни, олиб кирилаётган ПМлар учун – Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2017 йил 6 июндаги 360-сон қарор билан тасдиқланган Ер қаъридан фойдаланиш, хавфли ишлар, хавфли товарлар ва моддалар, портловчи материаллар ишлаб чиқариш, уларнинг айланиши соҳасида ҳамда бошқа соҳаларда рухсат бериш тартиб-таомилларидан ўтиш тартиби тўғрисидаги низомига мувофиқ бериладиган олиб кирилаётган портловчи материалларни қўллашга рухсатномаси бўлганларини қўллашга рухсат берилади.

II. Портловчи материалларни ишлаб чиқариш

1§. Портловчи материалларни синаш ва ишлаб чиқаришга йўл қўйиш тартиби

3. ПМни ишлаб чиқариш Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2022 йил 21 февралдаги 80-сонли қарори билан тасдиқланган махсус электрон тизим орқали айрим фаолият турларини лицензиялаш тартиби тўғрисида ягона низом ва Портловчи ва заҳарли моддаларни, уларни қўллаган ҳолда материаллар ва маҳсулотларни, шунингдек, портлатиш воситаларини яратиш, ишлаб чиқариш, ташиш, сақлаш ва реализация қилиш фаолиятини лицензиялаш паспортига мувофиқ қабул қилинган лицензия асосида амалга оширилади.

4. Портлатиш ишларини олиб бораётган корхоналарда бевосита портловчи моддаларни тайёрлаш учун фойдаланиладиган барча янги ПМ, портлатиш ишлари механизация воситалари, ускуналарини ишлаб чиқариш техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар ва бошқа меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ саноат шароитларида ишлаб чиқарилиши ҳамда синаш ва қўлланишга йўл қўйилиши лозим.

Маҳсулот намуналари ишлаш хавфсизлиги бўйича ишлаб чиқарилган жойда ишлаб чиқарувчи ва Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) вакилининг мажбурий иштироки остида назорат синовларидан, шунингдек, ишлаб чиқариш шароитларида қабул қилиш синовларидан ўтказилиши лозим.

Назорат синовлари қайта ишлаб чиқилган ва замонавийлаштирилган маҳсулотларнинг уларни тайёрлаш ва қўллаш техникавий ҳужжатларида белгиланган талаблар, шу жумладан, хавфсизлик бўйича қоидалар ва меъёрларга мувофиқлигини аниқлаш, шунингдек, синовларни ишлаб чиқариш шароитларида ўтказиш мумкинлиги ва мақсадга мувофиқлигини аниқлаш мақсадида амалга оширилиши зарур.

Назорат синовларининг ижобий натижалари чоғида маҳсулот ишлаб чиқарувчи томонидан зарурий техникавий ҳужжатлар, шу жумладан Инспекция ва синов ўтказиладиган корхона билан мувофиқлаштирилиши лозим бўлган ишлаб чиқариш шароитларидаги синовлар дастури ва услуби тузилади.

5. Ишлаб чиқариш шароитларида маҳсулотни қабул қилиш синовини ўтказиш тўғрисидаги қарор Инспекция томонидан қуйидаги ҳужжатлар асосида қабул қилинади:

буюртмачи-корхона хати;

эксперт хулосасини ўз ичига олган назорат синови акти;

ишлаб чиқариш шароитларидаги синов дастурлари ва услублари;

маҳсулот умумий кўринишининг чизмаси (асосий қисмларини йиғиш чизмаси);

портловчи моддаларни тайёрлаш ва қўллаш хавфсизлиги бўйича инструкция;

истеъмолчи-корхоналарда тайёрланадиган ПМ учун ТШ (ТШ лойиҳаси) ва қўлланиш (фойдаланиш), шу жумладан, технологик жараённинг белгиланган вақти бўйича эксплуатациявий ҳужжатлар (қўлланма, инструкция).

Тақдим этилган ҳужжатлар белгиланган тартибда тасдиқланган (мувофиқлаштирилган) бўлиши лозим.

Синовлар буюртмачи, ишлаб чиқарувчи ва синовлар амалга ошириладиган корхона вакилларидан иборат комиссия томонидан ўтказилиши зарур. Комиссия таркибига Инспекция вакиллари киритилиши шарт.

Синовлар бошланишидан олдин, уларни ўтказаётган шахслар янги маҳсулотларнинг

хоссалари ва ўзига хос хусусиятлари билан танишиб чиққан бўлишлари лозим.

Қабул қилиш синовлари якунлангач, комиссия ишчи гуруҳлар фаолияти натижаларини умумлаштиради ва синов маҳсулоти (намунаси)нинг ишлаб чиқариш шароитларида мунтазам қўлланилишига йўл қўйилиши ёхуд бошқа қарорлар тўғрисида тавсияномали акт тузади.

III. Портловчи материалларни сотиб олиш

6. Корхоналар томонидан ПМни сотиб олиниши Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2017 йил 6 июндаги 360-сон «Ер қаъридан фойдаланиш, хавфли ишлар, хавфли товарлар ва моддалар, портловчи материаллар ишлаб чиқариш, уларнинг айланиши соҳасида ҳамда бошқа соҳаларда рухсат бериш тартиб-таомилларидан ўтиш тартиби тўғрисидаги низомларни тасдиқлаш ҳақида»ги қарорига мувофиқ бериладиган портловчи материалларни сотиб олишга рухсатнома (кейинги ўринларда – ПМ сотиб олишга рухсатнома) асосида амалга оширилади.

7. ПМ сотиб олишга рухсатномаси бўлмаган бошқа корхонага ПМни сотиш,
ПМни ташишда эса – Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг
2017 йил 6 июндаги 360-сон «Ер қаъридан фойдаланиш, хавфли ишлар, хавфли товарлар ва моддалар, портловчи материаллар ишлаб чиқариш, уларнинг айланиши соҳасида ҳамда бошқа соҳаларда рухсат бериш тартиб-таомилларидан ўтиш тартиби тўғрисидаги низомларни тасдиқлаш ҳақида»ги қарорига мувофиқ бериладиган портловчи материалларни ташишга рухсатномасиз (кейинги ўринларда – ПМ ташишга рухсатнома) ман этилади.

IV. Портловчи материалларни сақлаш

1§. Портловчи материалларни сақлаш тартиби

8. ПМ портлатиш ишларидаги Ягона хавфсизлик қоидалари (ПИЯХҚ) ва бошқа меъёрий-ҳуқуқий ҳужжатлар талабларига жавоб берувчи мазкур мақсад учун мўлжалланган бинолар ва жойлар (кейинчалик – ПМ сақланиш жойлари)да сақланиши лозим.

ПМ сақланишини ташкил этиш уларнинг йўқотилишини, сақлаш шароитлари эса – маҳсулотнинг бузилишини ёхуд ўз-ўзидан ишга тушиши (портлаши, ўз-ўзидан алангаланиши ва ёниши)ни истисно этиши лозим.

Портловчи моддаларни уларни ишлаб чиқаришда фойдаланиладиган портлаш хавфи мавжуд таркибий қисмлари (аммиакли селитра, алюминли пудра) билан биргаликда сақлашга йўл қўйилади.

Омборларда ПМ сақланиши Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг
2017 йил 6 июндаги 360-сон «Ер қаъридан фойдаланиш, хавфли ишлар, хавфли товарлар ва моддалар, портловчи материаллар ишлаб чиқариш, уларнинг айланиши соҳасида ҳамда бошқа соҳаларда рухсат бериш тартиб-таомилларидан ўтиш тартиби тўғрисидаги низомларни тасдиқлаш

ҳақида»ги қарорига мувофиқ бериладиган портловчи материалларни сақлашга рухсатнома (кейинги ўринларда – ПМ сақлашга рухсатнома) асосида амалга оширилади. Ҳар бир омборда ва ҳар бир алоҳида сақланиш жойида сақланаётган ПМ миқдори ва турлари портловчи материалларни сақлашга рухсатномада кўрсатилган маълумотларга мувофиқ келиши зарур.

9. ПМ йўқотилиши ҳолатларини текшириш порловчи материаллар муомаласи соҳасида фаолият олиб борувчи ташкилотларда портловчи материаллар йўқотилиши ҳолатларини техник текшириш ва ҳисоботини юритиш тўғрисидаги Йўриқномага (рўйхат рақами 2803, 2016 йил 20 июндаги) мувофиқ амалга оширилади.

10. Сақлаш жойлари турлари бир-биридан қуйидагича фарқланади:

хизмат муддати бўйича – 90 кун муддатгача ПМ сақлаш учун майдонча жиҳозланади, кўпроқ муддатда ПМ омборлари: қисқа муддатли – 1 йилгача, вақтинчалик – 3 йилгача ва доимий – 3 йилдан зиёд муддатга барпо этилади;

белгиланган вазифаси – ПМни бошқа омборга топшириш учун таянч омборлар, портлатишларни амалга ошириш учун портлатувчига, шунингдек, бошқа омборга топшириш учун ПМ чиқим омборлари;

омборнинг нисбатан кундузги юзада жойлашиши – сиртқи (сақланиш жойи бинолари пойдеворининг ер сирти даражасида жойлашиши), ярим чуқурлаштирилган (бинолар тупроқда ер сиртидан пастроқда кўпи билан карнизгача чуқурлаштирилган ёки аналогик тарзда марза олиб ўралган), чуқурлаштирилган (сақланиш жойи устида 15 метрдан зиёд бўлмаган тупроқ қатламига эга) ва ер ости (тааллуқли равишда, 15 метрдан зиёд) омборлар;

омборнинг жойлашган ери – транспорт воситалари: автомашиналар ёки тиркамалардаги кўчма (кўчма хусусиятга эга ишларни бажаришда, йўллар, каналлар қурилишида, сейсмологик-текширув ишларида ва ҳ.к.) ва кўчмас омборлар.

11. ПМ омборида сақланиш жойлари миқдори, уларнинг турлари ва ўлчамлари ПМ омборида склад Паспортига мувофиқ (мазкур Йўриқномага 5-сонли илова) омборлар ва алоҳида сақланиш жойларининг қуйидаги сиғим меъёрларига асосан турли гуруҳларнинг ўзаро мослиги бўйича алоҳида сақланишини таъминлаши зарур.

Таянч омборининг умумий сиғими чекланмаган; алоҳида сақланиш жойларининг сиғимлилиги 420 т ВВ (нетто)дан ошмаслиги лозим.

Сиртқи ва ярим чуқурлаштирилган чиқим омборларида:

1. Доимий ПМ чиқим омборининг барча сақланиш жойлари умумий сиғими: портловчи моддалар – 240 т, детонаторлар – 300 минг дона, детонацияловчи шнур (портлагич моддага олов ўтказувчи пилик) – 400 минг м.дан ошмаслиги лозим, алангаланувчи сим шнури ва уни ёқиш воситалари – чекланишсиз.
2. Вақтинчалик ПМ чиқим омборининг барча сақланиш жойлари умумий сиғими: портловчи моддалар – 120 т, детонаторлар – 150 минг дона, детонацияловчи шнур – 200 минг метрдан ошмаслиги лозим, алангаланувчи сим шнури ва уни ёқиш воситалари – чекланишсиз.
3. Кўчмас қисқа вақтли ПМ чиқим омборининг барча сақланиш жойлари умумий сиғими: портловчи моддалар – кўпи билан 36 т, детонаторлар – 75 минг дона, детонацияловчи шнур – 100 минг м.дан ошмаслиги лозим, алангаланувчи сим шнури ва уни ёқиш воситалари – сиғими чекланмаган.
4. Доимий ПМ чиқим омбори ҳар бир сақланиш жойининг энг кўп сиғими 120 тонна, вақтинчалик омборларда – 60 тонна, қисқа вақтли кўчмас омборларда – кўпи билан 18

тоннадан ошмаслиги лозим, алоҳида сақланган ҳолатда кўчма омборларда: портловчи моддалар – тўлиқ юк кўтариш даражасигача, детонаторлар учун транспорт воситасининг юк кўтариш даражасининг учдан икки қисмигача бўлиши зарур.

12. Ер ости (ярим чуқурлаштирилган) чиқим омборининг умумий сиғими ва алоҳида камера (хонача)лар сиғими лойиҳа билан белгиланади. Мазкур сиғим, тақсимлаш камералари сиғимини ҳисобга олмаганда, кўмир ва сланец конлари учун портловчи моддаларнинг етти суткалик заҳирасидан ҳамда портлатиш воситалари (ПВ)нинг ўн беш суткалик заҳирасидан ошмаслиги лозим.

13. Камерали турдаги омборларда камералар энг кўп сиғими – 2 тонна ПМ,
хоначали турдаги омборларда хоначаларнинг энг кўп сиғими – 400 кг ПМ. Ер ости қазилма конларидаги алоҳида тақсимлаш камераларининг энг кўп сиғими 2 тонна портловчи моддаларни ва тааллуқли миқдордаги ПВни, сақланиш жойининг алоҳида участкали пункти эса – 1 тонна портловчи моддаларни ва тааллуқли миқдордаги ПВни ташкил этади.

14. Портловчи моддалар ва инициэациялаш воситаларининг мослиги бўйича ПМ турли гуруҳларини биргаликда сақлашда, мазкур Йўриқномага 6-сонли иловага мувофиқ ПМ миқдори қуйидагича белгиланади:

1. Турар-жой бўлмаган бинолар, ертўлалар, палаткалар кабиларда жойлашган кўчмас қисқа вақтли омборларда – 3 тонна портловчи моддалар ва 10 минг дона детонаторлар, шунча миқдордаги детонацияловчи ва алангаланувчи сим шнури; омбор ва алоҳида сақланиш жойларининг аниқ сиғими Инспекция билан келишув бўйича белгиланади.
2. Кўчма қисқа вақтли омборлар сиғимлилиги – Инспекция билан келишув бўйича белгиланади.

15. Алоҳида ҳолатларда, Инспекция билан келишув бўйича, қуйидаги шартларга риоя қилинган ҳолда, ПМ таянч омборида портлатувчиларга қадоқланган портловчи материалларни бериш ва улардан фойдаланилмаган портловчи моддаларни омборга қабул қилиш операциясини амалга оширишга рухсат этилади:

1. Таянч омборига кириш (чиқиш) йўлидан яқин масофада ва ПМ омборининг асосий сақланиш жойларидан камида 20 м узоқликда жойлашган фақат махсус ёрдамчи хонадан (сақланиш жойи)гина ПМни бериш-қабул қилишни амалга оширишга рухсат этилади.
2. Ёрдамчи сақланиш жойлари ёнмайдиган материаллардан қурилиши ва камида
25 см қалинликдаги яхлит (тешикларсиз) ёнмайдиган (ғиштли, бетонли) девор билан икки қисмга бўлинган бўлиши, портловчи моддалар ва портлатиш воситаларини бериш ва қабул қилиш учун икки даҳлиз (тамбур)га эга бўлиши лозим.
3. Қайд этиб ўтилган сақланиш жойида барча номланишдаги ПМнинг умумий миқдори 3 минг кг, шу жумладан, детонаторлар миқдори кўпи билан 10 минг донадан ошмаслиги лозим.
4. Электр-детонатор ёки капсулали-детонаторли қути (яшик)лар сақланиш жойининг ташқи деворларидаги сўриларга жойлаштирилиши лозим.
5. Портловчи моддалар ва портлатиш воситаларининг берилиши (қабул қилиниши) сақланиш жойининг турли даҳлизлари орқали амалга оширилиши лозим.
6. ПМ ҳисоб-китоби портловчи материалларнинг берилиши ва қайта топширилишини ҳисобга олиш Китоби бўйича (мазкур Йўриқномага 7-сонли илова) амалга оширилади.

16. ПМни сақлаш жойларидаги ёнғинга қарши жиҳозлар.

1. Омбор ва бошқа сақланиш жойларини лойиҳалаштириш, жиҳозлаш ва улардан фойдаланиш

ёнғин хавфсизлиги бўйича белгиланган меъёрлар ва қоидаларга мувофиқ келиши лозим.

2. Қисқа вақтли сақланиш жойларини истисно этган ҳолда, таянч, доимий, вақтинчалик омборларда “В” ва “Д” мувофиқлигидаги гуруҳлари ПМли сақланиш жойларида ёнғин ва қўриқлаш сигнализациялари қурилмалари ўрнатилиши шарт. (“В” – таркибида инициялювчи портловчи моддалар мавжуд маҳсулот; “Д” – иккиламчи детонизацияловчи портловчи моддалар; тутунли порох, таркибида портлатиш воситаларсиз ва отиладиган зарядларсиз детонизацияловчи портловчи моддалар).
3. Ер ости ва чуқурлаштирилган ПМ омборлари ёнғинга қарши жиҳозлар (ёнғин сигнализацияси, ёнғинни ўчириш автоматлаштирилган воситалари мавжудлиги, ёнғин асбоб-ускуналари миқдори ва жойлаштирилиши ва бошқалар) ва Инспекция ва тоғ-кон корхоналарини таъминловчи ҳарбийлаштирилган тоғ-қутқарув қисми (ҲТҚҚ) раҳбарияти билан мувофиқлаштирилиши лозим.

17. ПМ сақланиш жойлари ва омборларида электр жиҳозлари ва ёритиш воситалари электр хавфсизлиги бўйича белгиланган талабларга жавоб бериши лозим.

18. ПМ омборлари портлатиш ишларидаги Ягона хавфсизлик қоидалари (ПИЯХҚ)га мувофиқ чақмоқдан ҳимоялаш воситалари билан жиҳозланиши лозим.

19. ПМ сақланиш жойлари эга-корхона, Инспекция вакиллари, ички ишлар органлари назорат-лицензия тизимлари ва ёнғин назорати вакилларидан иборат комиссия томонидан, ер ости чиқим омборлари эса – шунингдек, ҳарбийлаштирилган тоғ-қутқарув хизмати томонидан фойдаланишга қабул қилиниши лозим. Қабул қилиш омбор ва алоҳида ҳар бир сақланиш жойининг жойлашган ери, тури, сиғими кўрсатиладиган ҳужжат билан, шунингдек, сақланиш жойларининг лойиҳа ҳужжатларига ва мазкур Йўриқнома талабларига мувофиқ расмийлаштирилади.

20. Корхоналар ҳар бир доимий ва вақтинчалик кўчмас ПМ омборлари, тақсимлаш камералари, юк ортиш ва тушириш майдончалари учун паспортга (мазкур Йўриқномага 5-сонли илова) эга бўлишлари шарт. Паспортнинг бир нусхаси ПМ омбори мудирининг иш жойида сақланиши лозим.

21. ПМ омбори ва ҳар бир алоҳида сақланиш жойида омбор паспортига мувофиқ ва ПМ сақлашга рухсатномаларда сақланиши кўрсатиб ўтилган портловчи материаллар тури ва миқдори сақланишига рухсат этилади.

22. Ҳар қандай ПМ омбори камералари, сўрилари ва ғарамлари ёнида портловчи моддалар ёки портлатиш воситалари номланиши, уларнинг амалдаги миқдори, бир тўп маҳсулот рақамлари, тайёрланиш саналари ҳамда сақланиш ва фойдаланишда яроқлилигини аниқлаш учун навбатдаги синов муддати кўрсатилган табличка осиб қўйилган бўлиши лозим.

23. Сақланиш жойларида ПМ мавжуд очилган қутилар, қоплар, коробкалар ва контейнерлар қопқоқлар билан ёпилган ёки боғланган бўлиши лозим. Ҳар бир жойда омбор мудири имзоси остида ПМ миқдори кўрсатилган ёзув солинган бўлиши зарур.

24. ПМдан фойдаланиш билан боғлиқ ишлар тўхтатилганда, омборда 6 ойдан зиёд муддат қолиб кетган портловчи материаллар бошқа ПМ сақлаш жойларига олиб ўтилиши, ПМ омбори фаолияти эса тўхтатилиши ёки тугатилиши лозим. Омборнинг тугатилиши тўғрисида Инспекция ва ички ишлар органлари, омборнинг очилиши ва фаолият олиб бориши учун аввал қабул қилинган ҳужжатлар қайтарилган ҳолда хабардор этилади.

25. ПМнинг портлатиш ишлари олиб бориладиган жойлар яқинида жойлашган участка пунктлари, қутича (сейф)ларда сақланиши, илмий ва ўқув муассасаларида эса – сейфли хоналар ва

сейф-хоналарда сақланиши корхоналар раҳбарлари томонидан тасдиқланган инструкциялар билан белгиланади ва Инспекция ва ички ишлар органларига тегишли билдириш хати юборилгандан сўнг йўл қўйилади.

V. Портловчи материалларни ташиш

26. ПМни автомобиль ва темир йўл транспорти орқали ташилиши Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2017 йил 6 июндаги 360-сон «Ер қаъридан фойдаланиш, хавфли ишлар, хавфли товарлар ва моддалар, портловчи материаллар ишлаб чиқариш, уларнинг айланиши соҳасида ҳамда бошқа соҳаларда рухсат бериш тартиб-таомилларидан ўтиш тартиби тўғрисидаги низомларни тасдиқлаш ҳақида»ги қарорига мувофиқ бериладиган портловчи материалларни ташишга рухсатнома (кейинги ўринларда – ПМ ташишга рухсатнома) асосида тегишли меъёрий ҳужжатлар билан расмийлаштириладиган транспорт-жўнатиш ҳужжатлари бўйича амалга оширилади.

27. Қорақалпоғистон Республикаси ёки вилоятлардан бири ҳудудида жойлашган ПМ омборидан портлатиш ишлари ёки ПМ синовлари амалга ошириладиган жойларга ПМ етказиб берилиши портлатувчининг наряд-йўл варақаси бўйича амалга оширилади. Етказиб бериш маршрутлари Давлат йўл ҳаракати хавфсизлиги хизмати (ДЙҲХХ)нинг маҳаллий (туман, шаҳар) органлари билан келишув бўйича корхона раҳбари ёки портлатиш ишлари раҳбари томонидан белгиланади.

28. ПМни, шунингдек, портловчи моддалар таркибий қисмларини омбордан портлатиш ишлари бажариладиган жойга корхонанинг чегараланган ишлаб чиқариш майдончаси доирасидаги технологик йўллар орқали қориштириш-зарядли машиналарда етказиб бериш наряд-йўл варақаси (наряд-накладной) бўйича амалга оширилади. Бундай ҳолатда ПМ ташишга рухсатномани расмийлаштириш талаб этилмайди.

29. ПМ омборидан портлатиш ишлари ёки ПМ синовлари амалга ошириладиган жойларга ПМ етказиб берилиши, агар маршрут бир қатор вилоятлар ҳудуди бўйлаб ўтган бўлса ёки Қорақалпоғистон Республикаси ҳудудидан бошланиб ва бирон-бир вилоят ҳудудида ниҳоясига етса ёхуд бирон-бир вилоят ҳудудидан бошланиб ва Қорақалпоғистон Республикаси ҳудудида ниҳоясига етса, юк етказиладиган жой бўйича тегишлилигича Қорақалпоғистон Республикаси ИИВ, Тошкент шаҳар ИИББ ва вилоятлар ИИБ патруль-пост хизмати ва жамоат тартибини сақлаш Бошқармалари томонидан бериладиган ПМ ташишга рухсатнома асосида портлатувчининг наряд-йўл варақаси билан амалга оширилади.

30. ПМнинг тайёрловчи-заводдан, омбордан омборга, шунингдек, юк ортиш ва тушириш майдончасидан ПМ омборигача етказиб берилиши, уларнинг маъмурий мансублигидан қатъий назар, агар юк ташиш маршрути бир қатор вилоятлар ҳудуди бўйлаб ўтган бўлса ёки Қорақалпоғистон Республикаси ҳудудидан бошланиб ва бирон-бир вилоят ҳудудида ниҳоясига етса ёхуд бирон-бир вилоят ҳудудидан бошланиб ва Қорақалпоғистон Республикаси ҳудудида ниҳоясига етса, Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги томонидан бериладиган ПМ ташишга рухсатнома асосида жўнатув ҳужжатлари (наряд-накладной) бўйича амалга оширилади.

31. ПМнинг тайёрловчи-заводдан, омбордан омборга, шунингдек, юк ортиш ва тушириш майдончасидан ПМ омборигача етказиб берилиши, уларнинг идоравий мансублигидан қатъий назар, агар юк ташиш Қорақалпоғистон Республикаси ёки бир вилоят ҳудуди доирасида бажарилса, Қорақалпоғистон Республикаси ИИВ, Тошкент шаҳар ИИББ ва вилоятлар ИИБ

томонидан бериладиган ПМ ташишга рухсатнома ва жўнатув ҳужжатлари (наряд-накладной) бўйича амалга оширилади.

VII. Портловчи материаллардан фойдаланиш

32. ПМ фақат бевосита белгиланган вазифаси бўйича қўлланилиши лозим.

33. ПМдан корхоналар, муассасалар, ташкилотлар, шу жумладан, илмий-тадқиқот институтлари, лабораториялар ва ўқув юртларида портлатиш ишларидаги Ягона хавфсизлик қоидалари (ПИЯХҚ) талабларига ҳамда ПМнинг қўлланилиши ва тайёрланиши бўйича Йўриқномаларга мувофиқ фойдаланиш лозим.

34. Корхона объектларида ПМ зарядларининг шайланиши ва портлатилиши портлатиш ишлари учун лойиҳалар бўйича ёки портлатиш ишларидаги Ягона хавфсизлик қоидалари (ПИЯХҚ) талаблари билан мувофиқликда расмийлаштирилган бурғилаш-портлатиш (портлатиш) ишлари учун паспортлар бўйича амалга оширилиши лозим.

35. Илмий-тадқиқот ва ўқув ишларида портловчи материалларни тажриба мақсадлари учун тайёрлашга йўл қўйилади. Тайёрланадиган портловчи материалларнинг миқдори илмий-тадқиқот муассасаси ёки билим юрти раҳбари томонидан тажрибавий ишлар ўтказилиши учун мўлжалланган ҳажмга мувофиқликда белгиланиши лозим. Янги ПМ ишлаб чиқиш ва тажрибавий партияларини ишлаб чиқариш борасидаги ишларни олиб бориш Инспекция билан келишилган бўлиши лозим.

VIII. Портловчи материалларни қабул қилиш, бериш ва ҳисобга олиш

36. Сақланиш жойларига келтирилган ПМ зудлик билан сақланиш хоналарига, майдончаларига жойлаштирилиши ва юк жўнатувчи завод (транспорт) ҳужжатлари, наряд-накладной ёки наряд-йўл варақаларига асосан кирим дафтарига қайд этилиши лозим. ПМ ортилган транспорт омборга сутканинг қоронғи тушган пайти етиб келганда, омборни белгиланган тартибда қўриқлашга топшириш орқали унинг омбор ҳудудида жойлаштирилишига йўл қўйилади.

37. Корхона портловчи материалларнинг кирим ва чиқимини ҳисобга олиш Китобида (мазкур Йўриқномага 8-сонли илова) ва портловчи материалларни бериш ва қайта қабул қилиб олиш Китобида (мазкур Йўриқномага 7-сонли илова) ПМ омборларида портловчи материалларнинг кирим ва чиқимини ҳисобга олиб бориши шарт.

38. Корхонада ПМ ҳаракатининг ҳисобга олиб борилиши қуйидаги мажбурий ҳужжатлар шакллари бўйича амалга оширилади:

1) ПМнинг кирим ва чиқимини ҳисобга олиш Китоби рақамланган, боғичланган ва Инспекция муҳри ёки пломбаси билан тасдиқланган (скрепкаланган) бўлиши лозим. Китоб таянч ва ПМ чиқим омборлари мудирлари ва тарқатувчилари томонидан юритилади.

Ҳар бир номланишдаги ПМ алоҳида ҳисобга олиниши лозим. Ҳар бир номланишдаги ПМ қолдиқлари ҳисоблаб чиқилиши ва китобга жорий сутка сўнгига қайд этилиши лозим. Китобдаги қайдларни сутка давомида миқдори ўзгарган портловчи материаллар бўйичагина амалга ошириш

зарур.

2) ПМни бериш ва қайта қабул қилиб олиш Китоби рақамланган, боғичланган ва Инспекция муҳри ёки пломбаси билан тасдиқланган бўлиши лозим. Китоб портлатувчиларга ПМ бериш ва улардан ПМ қолдиқларини қабул қилиб олиш амалга ошириладиган омборлар ва тарқатиш камералари мудирлари ва тарқатувчилари томонидан юритилади. Ҳар бир сутка ниҳоясида сарфланган ПМ номланиши ва миқдори ҳисобга олиб борилади ҳамда уларнинг чиқими қайд этилади (қайта топширилганлардан ташқари берилган ПМ). ПМни бериш ва қайта қабул қилиб олиш Китобига киритилган портловчи материалларнинг сутка давомида сарфланган миқдори ҳар куни ПМнинг кирим ва чиқимини ҳисобга олиш Китобида қайд этиб борилиши лозим.

Ялпи портлатишлар амалга оширилишида, шу мақсад учун ПМни бериш ва қайта қабул қилиб олиш Китобининг алоҳида мўлжалланган намунасида расмийлаштирилган ҳолда, ПМнинг бевосита иш жойида берилишига йўл қўйилади. Юқорида таъкидланган тартибда ПМ чиқими тўғрисидаги маълумотлар, шунингдек, ПМ омборида сақланадиган ПМни бериш ва қайта қабул қилиб олиш Китобининг асосий намунасида ҳам тасдиқланиши лозим, унда 7, 11-устунларига ПМни иш жойларига етказиб берган шахс имзо чекади.

ПМнинг сақланиш участка пунктларидаги ҳаракати ПМнинг кирим ва чиқимини ҳисобга олиш Китобида қайд этилиши лозим (мазкур Йўриқномага 9-сонли илова).

3) Наряд-накладной (мазкур Йўриқномага 10-сонли илова) ПМнинг бир сақланиш жойидан иккинчисига берилиши учун асос бўлиб хизмат қилади.

Наряд-накладной ПМни берувчи омбор тассарруфида бўлган корхонанинг ҳисоб-китоб бўлими томонидан тўрт нусхада ёзиб берилиши лозим, наряд-накладной, тааллуқли равишда, корхона раҳбари ва бош (катта) ҳисобчи томонидан имзоланади, корхонанинг асосий муҳри билан тасдиқланади ва ҳисоб-китоб бўлимининг махсус китобида тартиб рақами, берилган санаси ва қабул қилиб олувчи номланиши кўрсатилган ҳолда қайд этилади. Наряд-накладной ҳисоб-китоб бўлими томонидан қабул қилиб олувчига омборда портловчи материалларни олиш учун ишончнома билан бирга тақдим этиш учун берилиши лозим.

ПМни берган омбор мудири (тарқатувчиси) наряд-накладнойнинг бир нусхасини омборда сақлаши, бошқа бир нусхасини илова қилинган ҳужжат сифатида қабул қилиб олувчига бериши ҳамда икки нусхасини қабул қилиб олувчининг ишончномаси билан бирга ҳисоб-китоб бўлимига топшириши шарт. Нусхалардан бири ҳисоб-китоб ўтказиш бўлимида омбордан ПМни ҳисобдан чиқариш учун қолдирилади, бошқа бир нусхаси ҳисоб-китобга қўшиб қўйилади ва қабул қилиб олувчига жўнатилади.

Бир корхонага тегишли бўлган бир ПМ омборидан бошқасига ПМ берилиши чоғида, наряд-накладной уч нусхада ёзиб берилади. Омбор мудири, ПМни берган ҳолда, икки нусхасини омборда қолдириши ва бир нусхасини илова қилинган ҳужжат сифатида қабул қилиб олувчига бериши шарт.

Портловчи материалларни омбордан омборга етказиб беришда, ПМ қабул қилиб олган етказиб берувчи ҳамда портловчи материалларни берган омбор мудири (тарқатувчиси) наряд-накладнойда ПМни қабул қилиб олганлиги ва топширганлиги тўғрисида имзо чекади.

Наряд-накладной бўйича, шунингдек, етказиб берувчиларга сақланиш участка пунктларига ва ялпи портлатишлар жойларига ташиш учун омбордан ПМ бериш ҳам ҳисобга олинади. Бундай ҳолатларда, наряд-накладной корхонанинг портлатиш ишлари раҳбари ёки портлатиш ишлари цехи (хизмати) бошлиғи томонидан икки нусхада имзоланиши мумкин. Омбор мудири (тарқатувчиси), талаб этилган портловчи материалларни бергач, наряд-накладнойнинг бир

нусхасини омборда сақлаши, иккинчи нусхасини – илова қилинган ҳужжат сифатида етказиб берувчига бериши шарт.

4) Портлатиш ишларини амалга ошириш учун наряд-йўл варақаси (мазкур Йўриқномага 11-сонли илова) портлатиш ишларини бажариш мақсадида портлатувчилар (портлатувчи-мастерлар)га ПМ бериш учун хизмат қилади.

Наряд-йўл варақаси портлатиш ишлари олиб борилаётган участка (цех) бошлиғи ёки унинг ўринбосари (прораб, катта мастер) томонидан имзоланади.

Имзолар намуналари ПМ бериш пунктларида сақланиши лозим.

Газ ва аланга бўйича хавфли шахта ва конларда наряд-йўл варақаси, шунингдек, портлатиш ишлари ва вентиляция хизмати раҳбарлари (ёки уларнинг ўрнини босувчи шахслар) томонидан имзоланади ва шахта раҳбари (шахта бўйича наряд берувчи шахс) томонидан тасдиқланади.

Қабул қилиб олинган ПМнинг иш вақтида бутлиги (портлатишнинг амалга оширилиши, ПМнинг портлатиш жойига ва қайта омборга етказиб берилиши,
портлатиш жойида сақланиши) учун наряд-йўл варақаси ўз номига ёзиб берилган портлатувчи (портлатувчи-мастер) жавобгар бўлади. ПМнинг бошқа шахсларга
берилиши, ўз ҳолича бартараф этилиши, иш жойида ташлаб кетилиши, белгиланган вазифа бўйича қўлланмаслиги, уларнинг йўқотилиши ёки нобудгарчилигига йўл қўйилмайди.

Бригада таркибида бир вақтнинг ўзида бир неча портлатувчилар ишлаган ҳолатда, улардан бири бригадир (етакчи) қилиб тайинланади ва унинг номига, қабул қилиб олинган ПМнинг бутлиги, улардан фойдаланиш ва уларнинг сарфланиши учун жавобгарлик юклатилган ҳолда, наряд-йўл варақаси, шунингдек, смена охирида портлатиш ишлари якуни бўйича сарфланган ПМ учун ҳисобот ёзиб берилади.

Портлатиш ишлари якунлангандан сўнг наряд-йўл варақаси ўз номига ёзиб берилган портлатувчи (портлатувчи-мастер), мазкур наряд-йўл варақасида ишлар бажарилган жой, сарфланган ПМ миқдори кўрсатилган ҳолда портлатилган зарядлар миқдори тўғрисидаги аниқ амалдаги маълумотлар кўрсатади ва чиқим тўғрисидаги ёзувни ўз имзоси билан тасдиқлайди. Сменадаги ишларга раҳбарлик қилган техник назорат шахси наряд-йўл варақасида портловчи материалларнинг амалдаги чиқимларини ва уларнинг белгиланган вазифа бўйича қўлланилганлигини ўз имзоси билан тасдиқлаши шарт.

ПМ қолдиқлари, шунингдек, наряд-йўл варақалари, иш сменаси якунлангач, портлатувчилар томонидан ПМ омборлари (тақсимлаш камералари, сақлаш участка пунктлари)га шахсан топширилиши лозим. Истисно ҳолатларда, ПМ қолдиқлари ва наряд-йўл варақаларини қайтариш тартиблари, муайян шароитларни ҳисобга олган ҳолда, Инспекция билан келишув бўйича ўзгартирилиши мумкин.

Аввал қабул қилиб олинган ПМнинг сарфланиши бўйича ҳисобот бермаган портлатувчи (портлатувчи-мастер)ларга ПМ берилиши қатъиян ман этилади.

Наряд-йўл варақаси омборда берилган ПМнинг портловчи материалларни бериш ва қайта қабул қилиб олиш Китобида қайд этилиши учун, иш якунидан сўнг тўлдирилиши эса – портловчи материалларнинг кирим ва чиқимини ҳисобга олиш Китобида уларнинг ҳисобдан чиқарилиши учун асос ҳисобланади.

39. Сақланиш жойидан ПМ берилишида амалда берилган ПМ миқдори чиқим ҳужжатларида қайд этилганидан кўп бўлмаслиги лозим (мазкур Йўриқномага 10- ва
11-сонли иловалар).

40. Кирим-чиқим ҳужжатларида қалам билан ёзиш, доғ ва ёзувларнинг ўчириб тузатилишига йўл қўйилмайди, ҳар қандай тузатишлар эса янги рақамлар қўйилиши орқали амалга оширилиши лозим. Ҳар бир тузатиш уни киритган шахс томонидан изоҳланиши ва имзоланиши лозим.

41. Мазкур Йўриқноманинг 56-пунктида қайд этиб ўтилган кирим-чиқим ҳужжатлари корхонада камида уч йил сақланиши лозим.

42. ПМ омборида портловчи материалларни бериш учун наряд-йўл варақалари
ва наряд-накладнойларни имзолаш ҳуқуқига эга шахсларнинг муҳр ва имзолари
изи намуналари, шунингдек, ПМ қабул қилиб олиш ва ПМнинг амалдаги чиқимини тасдиқлаш ҳуқуқига эга шахсларнинг имзо намуналари бўлиши лозим.
Имзолар намуналари корхона раҳбари томонидан тасдиқланган бўлиши лозим.
Бошқа шахслар томонидан имзоланган қайд этиб ўтилган ҳужжатлар бўйича портловчи материалларнинг берилиши ва ПМ чиқими тўғрисидаги ҳисоботнинг қабул қилиниши ман этилади. Мансабдор ва бошқа шахслар алмаштирилганда уларнинг имзолари, тааллуқли равишда, янгиланиши лозим.

43. Тақсимлаш камераларида ПМни ҳисобга олиш ПМ омборлари учун белгиланган тартибда амалга оширилади.

44. ПМнинг кирим ва чиқимини ҳисобга олиш корхонанинг ҳисоб-китоб бўлими томонидан ПМ омборлари мудирлари томонидан тақдим этиладиган кирим-чиқим ҳужжатлари асосида амалга оширилади.

45. Корхона маъмурияти портлатиш ишларига жалб этиладиган, фойдаланиш, синаш, транспорт орқали ташиш ва сақлаш учун ПМ ва портлатувчи жиҳозларни қабул қилиб оладиган барча ходимлар билан тўлиқ шахсий моддий жавобгарлик тўғрисида шартнома тузиши лозим.

46. Авто-темир йўллар ва автотранспорт орқали юк ташишда ПМ юкларини қабул қилиб олиш тартиби махсус қоидалар билан белгиланади.

47. Портловчи моддаларга эга маҳсулотларнинг индивидуал завод рақамлари портлатувчиларга берилиши чоғида портловчи материалларни бериш ва қайта қабул қилиб олиш Китобида қайд этилиши лозим. Металл гильзалардаги электродетонаторлар ва капсюл-детонаторларни корхонани ва портлатувчининг шахсий рақамини билдирувчи махсус қурилмалар билан маркировкалашга, уларнинг портловчи материалларни бериш ва қайта қабул қилиб олиш Китобида ва портлатувчининг наряд-йўл варақасида қайд этилиши билан бирга йўл қўйилади.

Зарба тўлқини найчасилик ноэлектрик портлатиш воситаларини маркалаш завод ишлаб чиқарувчининг йўриқномаси асосида амалга оширилади.

X. Портловчи материалларни қўриқлаш

48. Барча ПМ транспорт орқали ташишда, омборларда сақланишда ва портлатиш ишлари амалга ошириладиган жойларда уларнинг йўқотилиши ва ўғирланишини истисно этувчи узлуксиз қўриқлаш остида бўлиши лозим.

49. Барча транспорт турлари орқали юк ташишда ПМни қўриқлаш ва кузатиб боришга бўлган талаблар тегишли меъёрий ҳужжатлар билан белгиланади.

50. ПМ сақланиш жойининг қўриқланиши:

1. Барча ПМ омборлари кеча-кундуз қўриқланиши лозим. Узоқ вақт сақланувчи ПМ омборларини қўриқлаш Ўзбекистон Республикаси Миллий гвардияси томонидан шартнома асосида амалга оширилади, қисқа вақтли сақланувчи, кўчма чиқимли ва ер ости ПМ омборларини қўриқлаш ички ишлар органлари ёки идоравий ҳарбийлаштирилган қўриқлаш хизмати томонидан амалга оширилиши мумкин.
2. Ер ости туридан ташқари, барча турдаги ПМ омборларини қўриқлаш ўқ отар қуроли билан қуролланган бўлиши лозим.

Қўриқлаш тури, постлар таркиби ва миқдори, қуролланиш, қўриқлаш ва кириш-чиқиш тизимининг тартиби, штатдан ташқари вазиятлар юзага келганда ПМ омбори қоровулининг ҳаракатлари корхона раҳбари томонидан тасдиқланган ва ички ишлар билан келишилган ички йўриқнома (низом) орқали бошқарилади.
Зарурат бўлганда, ички ишлар органлари талаби бўйича қўриқлаш кучайтирилиши мумкин.

Қўриқлаш постлари миқдори ва қўриқлаш хизмати режимининг ўзгартирилишига фақат ички ишлар органлари билан келишув бўйича йўл қўйилади.

Алоҳида муҳим ва тоифаланган объектларга киритилган ПМ омборларини қўриқлаш тартиби алоҳида муҳим ва тоифаланган объектларнинг қўриқланиши ва мудофааланишини ташкил этиш бўйича қонунлар билан белгиланади.

3. Қўриқлашни кучайтириш учун блок-постларда жойлаштириладиган қўриқлаш итларидан фойдаланиш мумкин.
4. Омборлар ташқарисидаги ер ости қазилма шахта ва конларида жойлашган металл қутичалар ёки сейфларда жойлаштирилган ПМ ва ПМга эга тарқатиш камераларини қўриқлаш тартиби Инспекция ва
ички ишлар органлари билан келишув бўйича корхона раҳбари томонидан
белгиланади.
5. Ер ости ПМ омборларини қўриқлаш фақат тиғли қурол билан қуроллантирилади ва мазкур вазифа, ПМ тарқатувчиларига, уларнинг мазкур омборларда узлуксиз кеча-кундузги навбатчилиги шароитида юклатилиши мумкин.
6. ПМ омборларида барча ПМга эга сақланиш жойлари қулф билан ёпилиши, пломбаланиши (муҳрланиши) ва тилхат остида қўриқлашга топширилиши лозим. Тарқатувчиларнинг кеча-кундузги навбатчилиги остидаги ПМ омборларида сақланиш жойларини пломбалаш ёки муҳрлаш амалга оширилмаслиги ҳам мумкин.
7. ПМ омборлари ва сақланиш жойлари портлатиш ишларидаги Ягона хавфсизлик қоидалари (ПИЯХҚ) талабларига мувофиқ периметрик ва/ёки ички қўриқлаш сигнализацияси билан жиҳозланади.
8. Ҳар бир сиртқи ПМ омбори ҳудуди атрофида тўсиқдан ҳисоблаганда камида 50 м кенгликда тақиқланган зона ўрнатилади. Зона чегараси ва ундан фойдаланиш тартиби ички ишлар органларининг назорат-лицензия тизими ва омборни қўриқлашни амалга оширувчи бўлинма вакиллари иштирокида корхона раҳбари томонидан белгиланиши лозим.
9. Ер ости туридан ташқари, барча турдаги ПМ омборларида қоровул пости ва қоровул хонаси ўртасида бевосита икки томонлама телефон алоқаси, қоровул хонаси ва ички ишлар ҳудудий бўлими, ёнғиндан сақлаш ва корхона идораси ўртасида эса – бевосита телефон ёки кўчмас радио алоқа билан жиҳозланади.
10. Ер остидаги доимий ва вақтинчалик ПМ омборларида ПМ омбори ва ишлаб чиқариш участкаси диспетчери (навбатчиси) ўртасида бевосита икки томонлама телефон алоқаси жиҳозланади. Ҳар бир тақсимлаш камераси ёнида телефон ўрнатилади.

11. ПМни ортиш ва тушириш учун майдончалар периметр бўйлаб узлуксиз режимда ПМ турган бутун даври давомида қуролланган қўриқчилар била қўриқланиши лозим.
12. Омбор ҳудудига ёки ПМ сақланадиган бошқа жойларга одамларнинг кириши ПМ омбори тегишли бўлган корхона раҳбарининг рухсати билан бериладиган доимий ёки бир маротабалик кириш рухсатномаси бўйича амалга оширилади.

51. Омбор масъул ходими ҳамкорлигида хизмат гувоҳномаси бўйича ПМ омборига кириш ҳуқуқидан Инспекция, ички ишлар органлари назорат-лицензиялаш тизими ва юқори ташкилотлар вакиллари фойдаланади. Бошқа вазирликлар, муассасалар ва хизматлар вакиллари ПМ омборларига алоҳида муҳим объектлар қўриқланишини ташкил этиш назорати бўйича Республика идоралараро комиссияси, Вазирлар Маҳкамаси топшириғига ёки юқори марказий ташкилотларнинг ёзма фармойишига асосан хизмат гувоҳномаси бўйича омбор масъул ходимлари ҳамкорлигида киришлари мумкин.

52. ПМни омборлардан бевосита портлатиш ишлари бажариладиган жойларга етказиб бериш портлатувчи ёки тарқатувчи ва йўриқнома олган ходимлар қўриқлови остида амалга оширилади. Портлатувчи бригадасига корхонанинг қўшимча қуролланган соқчиларини қўшиш масаласи ички ишлар органлари билан келишув бўйича ҳал этилади.

53. Портловчи материалларни портлатиш ишлари бажариладиган жойга етказиб бериш портлатувчи ва унинг бригадаси узлуксиз қўриқлови остида бўлиши лозим.

54. Портловчи материалларни портлатиш ишлари бажариладиган жойга етказиб бериш ва у ерга алмашинадиган ПМ заҳирасини жойлаштиришда фойдаланиладиган транспорт воситалари корхонанинг навбатчилик хизмати билан тезкор телефон ёки радио алоқа воситалари билан жиҳозланган бўлиши лозим.

XI. Портловчи материаллар омборлари ва сақланиш жойлари фаолияти устидан назоратни ташкил этиш

55. ПМнинг омборларда ҳисобга олиниши, сақланиши ва ҳаракатланиши, улар қўриқланиши ва техникавий таъминланганлиги ҳолати белгиланган қоидаларга риоя этилишини назорат қилиш корхона раҳбари тайинлаган шахслар томонидан ҳар ойда (ички назорат) ва даврий, вақти-вақти билан – Инспекция, ички ишлар органлари назорат-лицензиялаш тизими, ёнғин хавфсизлиги ва юқори ташкилотлар вакиллари томонидан (ташқи назорат) текширилиши лозим.

Бошқа бўлинмалар, вазирликлар, муассасалар ва хизматлар вакиллари алоҳида муҳим объектлар қўриқланишини ташкил этиш назорати бўйича Республика идоралараро комиссияси, Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ва қарамоғида портловчи материаллар омбори бўлган юқори ташкилотларнинг топшириғига асосан портлатиш материаллари омборларига кириш ҳуқуқига эгалар.

56. Текшириш амалга оширилиши чоғида очилмаган қутилар, қоплар, коробкалар ва контейнерларнинг бутлиги ҳамда пломба ва упаковкаларнинг бутунлиги ҳолатида уларни очмасликка йўл қўйилади.

57. Очилган қутилардаги электродетонаторлар, капсюллар-детонаторлар, пиротехник релелар, инициялашнинг бошқа воситалари сони сақланиш жойи даҳлизида, алоҳида камерада ёки

сақланиш жойидан ташқарида текширилиши лозим. Бунда, маҳсулотларни меъёрий-ҳуқуқий ҳужжатлар талабларига жавоб берувчи стол устига қўйиш зарур бўлади.

58. Корхона вакиллари томонидан ўтказилган текширув натижалари қолдиқларни ҳисобдан чиқариш ҳужжати билан расмийлаштирилади, ташқи назоратни амалга оширувчи вакилларининг текширув натижалари эса ПМнинг кирим ва чиқимини ҳисобга олиш Китобида қайд этилади ва ҳужжатда акс эттирилади.

59. Текширув чоғида ПМ камомади ёки ортиқчалиги аниқланган ҳолатда, бу ҳақида зудлик билан корхона раҳбарига, Инспекцияга, ички ишлар органларига ва юқори ташкилотларга хабар берилиши лозим.

60. Инспекция ва ички ишлар органлари назорат-лицензиялаш тизими вакиллари ўз ваколатлари доирасида қуйидагиларни текширадилар:

1. ПМни қабул қилиш, бериш, ҳисобга олиш ва ундан фойдаланиш қоидаларига риоя этилиши;
2. ПМ сотиб олиш, тайёрлаш, сақлаш, фойдаланиш ва ташиш, шунингдек портлатиш ишларини амалга ошириш ҳуқуқи учун ҳал қилув ҳужжатларни расмийлаштириш тартиби;
3. омбор хоналарининг яроқлилиги, уларни юк билан тқлдириш меъёрларига риоя этилиши, кириш йўлларининг мавжудлиги ва ҳолати ҳамда чақмоқ (яшин)дан ҳимоя воситалари;
4. ПМ омборлари ва сақланиш жойларининг техника билан таъминланганлиги, тўсиқлар, ёруғлик воситалари, тақиқланган зона, ички ва ташқи алоқа воситалари ҳолати;
5. қўриқлаш ва ёнғин сигнализациялари, бошқа қўриқлаш техник воситалари мавжудлиги ва ҳолати;
6. ПМ сақланадиган хоналар жойлашган бино ва хоналар, шунингдек, атроф ҳудуднинг ёнғин хавфсизлиги ҳолати;
7. режимли ва ички объект талабларига, шу жумладан, фуқароларнинг ПМ айланмаси (савдоси) билан боғлиқ иш жойига киритилиши тартибига риоя этилиши;
8. омборда бажариладиган ишлар хавфсизлиги ҳолати;
9. омбордан ПМни олиб кетиш тартиби (пропуск тўғри расмийлаштирилиши, пропусклар намуналари мавжудлиги, махсус транспорт воситаларининг жиҳозланиши, упаковкалар ҳолати, олиб кетиш йўлида қўриқлаш мавжудлиги);
10. ўтган давр мобайнида назорат қилувчи органларнинг кўрсатмалари, текширув актлари ва бошқа ҳужжатларида қайд этилган аниқланган камчиликлар ва етишмовчиликларнинг корхона томонидан бартараф этиш бўйича кўрилган чора-тадбирлар;
11. мазкур Йўриқномада ҳамда ПМни ҳисобга олиш, сақлаш, транспорт орқали ташиш ва улардан фойдаланиш тартибини бошқарувчи бошқа меъёрий ҳужжатларда назарда тутилган талабларнинг бажарилиши.

61. Ички ишлар органлари назорат-лицензия тизими вакиллари қўшимча равишда қуйидаги текширувларни амалга оширади (Ўзбекистон Республикаси Миллий гвардияси томонидан қўриқланадиган омборхоналаридан ташқари):

1. қўриқлаш хизмати шахсий таркибининг тўлдирилганлиги, қўриқлаш постлари жойлашишининг амалдаги мавжуд куч ва воситаларга мутаносиблиги;
2. қўриқлаш хизмати шахсий таркибининг хизмат қилишга яроқлиги (ёши, соғилиғи, штатдан ташқари вазиятлардаги ҳаракатларга тайёргарлик кўрганлиги, тегишли инструкцияларни, қурол билан муомала қилиш қоидаларини билиши);
3. объектни қўриқлаш бўйича хизмат ўташни ташкил этиш, постларнинг давомийлиги, сменалар ва алмаштириш тартиби, овқатланиш, дам олишни ташкил

этиш;

4. табел (рақамли) қурол ва ўқ-дори сақлаш ва олиб юриш ҳуқуқи учун рухсат берувчи ҳужжатларнинг тўғри расмийлаштирилиши;
5. табел қуроли ва ўқ-дорининг бутлигини, ҳисобга олиниши, фойдаланиши, бериш-қабул қилишнинг тўғрилигини таъминловчи шароитларнинг, қурол ва ўқ-дориларнинг бутлигини назорат қилишни ташкил этиш мавжудлиги.

62. Юқори ташкилотлар мазкур Йўриқнома, идоравий буйруқлар ва бошқа меъёрий ҳужжатлар билан белгиланган тартибда назоратни амалга оширади.

63. Инспекция ва ички ишлар органлари назорат-лицензия бўлинмалари вакиллари портловчи материалларни сотиб олиш, ҳисобга олиш, сақлаш, транспорт орқали ташиш ва улардан фойдаланиш тартибларига риоя этилиши устидан назоратни амалга оширишда қуйидаги ҳуқуқларга эга бўлади:

1. хизмат гувоҳномаси бўйича маъмурий ва ишлаб чиқариш, омбор ва ёрдамчи хоналарга ҳеч бир монесиз кириш; ПМ ишлаб чиқариш, сақланиш ва портлатиш ишлари амалга ошириладиган жойларга корхона ходимлари ҳамкорлигида кирилади;
2. корхона раҳбарларига бажарилиш муддати кўрсатилган ҳолда, ПМ айланмаси қоидалари бузилишларини бартараф этиш тўғрисида бажарилиши мажбурий бўлган кўрсатмалар бериш;
3. аниқланган камчиликларнинг белгиланган муддатда бартараф этилмаган ҳолатларида ва уларнинг хусусиятига боғлиқ ҳолда ПМ омборларини ва алоҳида сақланиш жойларини вақтинчалик ёпиш (муҳрлаб қўйиш);
4. аниқланган камчиликларнинг бартараф этилмаслиги ПМнинг йўқотилиши ёки ўғирланиши хавфини вужудга келтираётган ҳолатларда – портловчи материалларни зарур шароитларга эга ПМ омборларига кўчириб ўтказишни талаб этиш;
5. тааллуқли лавозимга белгиланган тартибга ҳилоф равишда қабул қилинган ёки меъёрий ҳужжатлар талабларини мунтазам бузадиган шахсларнинг ишдан четлатилишини талаб этиш;
6. жавобгар шахсларни қонунда белгиланган жавобгарликка тортиш учун материалларни расмийлаштириш;
7. ПМ сақлашга рухсатномага эга бўлмаган ПМ омборларининг фаолият кўрсатишини тақиқлаш. Бундай ҳолатларда корхона раҳбарияти назорат қилиш органлари кўрсатмаларига асосан омборнинг Инспекциядан рўйхатдан ўтказилиши ва ПМ сақлашга рухсатномасни олиш учун ҳужжатларни расмийлаштириши, бу вақтда эса, ПМнинг тўлиқ бутлигини ёки уларнинг рухсат этувчи ҳужжатларга ва сақлаш шарт-шароитларига эга омборларга кўчириб ўтказилишини таъминлаши шарт.

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқномага 1-сонли илова

_____

(корхонанинг номланиши)

Портловчи материаллар омбори

Паспорти

1. ПМ омбори_____

(омбор номланиши ва жойлашган ери)

2. Омбор тури_____

(таянч, чиқимли, доимий, вақтинчалик, сиртқи,

_____

ярим чуқурлаштирилган, чуқурлаштирилган, ер ости)

3. Омбор ҳудудида жойлашган сақланиш хоналари (жойлари):

Портловчи моддалар сақланиши учун_____

(сақланиш хоналари сони ва рақами)

_____--

Инициялювчи воситалар сақланиши учун_____

(сақланиш хоналари сони ва рақами)

ЎОПА сақланиши учун_____

(сақланиш хоналари сони ва рақами)

4. Бино қайси материалдан қурилган:_____

а) портловчи моддалар сақланиши учун_____

_____

_____-сонли сақлаш хонаси

_____

_____-сонли сақлаш хонаси

_____

_____-сонли сақлаш хонаси

б) Инициялювчи воситалар сақланиши учун _____

_____

_____-сонли сақлаш хонаси

_____

_____-сонли сақлаш хонаси

в) ЎОПА сақланиши учун_____

_____

_____-сонли сақлаш хонаси

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқномага 2-сонли илова

Портловчи материалларнинг улар билан муомала қилганда

хавфлилик даражаси бўйича бир-бирига мос гуруҳлари

(ГОСТ 19433-88 “Юклар хавфли. Тасниф ва маркировка”)

Бир-бирига мос гуруҳлар	Портловчи моддалар ва маҳсулотлар номланиши
A	Инициялювчи портловчи моддалар
B	Таркибида инициялювчи портловчи моддалар мавжуд маҳсулотлар
C	Отиладиган портловчи моддалар ва бошқа дефлагияланадиган портловчи моддалар ёки маҳсулотлар, уларнинг таркиби
D	Иккиламчи детонацияланадиган портловчи моддалар, тутайдиган порох; таркибида детонацияланадиган портловчи моддалар мавжуд инициялювчи воситаларсиз ва отиладиган зарядларсиз маҳсулотлар
E	Таркибида иккиламчи детонацияланадиган портловчи моддалар мавжуд инициялювчи воситаларсиз, лекин отиладиган зарядларга эга маҳсулотлар (енгил оловланадиган суюқликлардан ташқари)
F	Таркибида иккиламчи детонацияланадиган портловчи моддалар, инициялювчи воситалар, отиладиган зарядлар мавжуд маҳсулотлар (таркибида енгил оловланадиган суюқликлар ёки гиперголик суюқлик мавжуд маҳсулотлардан ташқари)
G	Пиротехник моддалар ва/ёки таркибида улар мавжуд бўлган маҳсулотлар, шунингдек, таркибида ҳам портловчи моддалар, ҳам ёритувчи, ёндирувчи, кўзни ёшлантирувчи ёки тутун ҳосил қилувчи моддалар мавжуд маҳсулотлар (сувда фаоллашадиган маҳсулотлар ёки таркибида оқ фосфор, фосфидлар, енгил оловланадиган суюқликлар ёки гелий мавжуд маҳсулотлардан ташқари)
N	Таркибида ниҳоятда носезилувчан детонацияловчи моддалар мавжуд маҳсулотлар
S	Тасодифий ишга тушиб кетган ҳолатда ҳар қандай хавфли нишоналар упаковканинг ўзидаёқ чекланадиган, агар тара олов билан бузилган бўлса, портлаш таъсири ёки сочилиб кетиши чекланадиган даражада упаковкаланган ёки тузилган маҳсулотлар ёки моддалар, бу эса авария чора-тадбирларини ўтказишга ёки ёнғинни бевосита упаковка яқинида ўчиришга тўсқинлик қилмайди.

Эслатма:

1. Муайян портловчи материалнинг бир-бирига мос гуруҳга мансублиги, шунингдек, кичик гуруҳга мансублиги ишлаб чиқарувчи томонидан белгиланади, ишлар хавфсизлиги бўйича эксперт – ташкилот томонидан тасдиқланади ҳамда мажбурий тартибда, техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатларда ва фойдаланиш бўйича инструкция (қўлланма)ларда, шунингдек, Инспекция қарорларида кўрсатиб ўтилади.
2. Турли гуруҳлардаги портловчи материаллар алоҳида-алоҳида етказиб берилиши лозим.
3. Биргаликда сақланишига йўл қўйилади.

3.1. Тутайдиган (D гуруҳи) ва тутамайдиган (C гуруҳи) порохлар ҳужжатларга мувофиқ улар орасидаги энг таъсирлидир.

3.2. Олов ўтказувчи шнурлар, уни ва порохларни ёқувчи воситалар, сигналли ва порохли

патронлар ҳамда сигнал ракеталари (G гуруҳи) B, C ва D гуруҳлари портловчи материаллари билан.

3.3. Детонацияловчи шнурлар ва детонацияловчи ленталар (D гуруҳи) капсюллар-детонаторлар, электродетонаторлар ва пиротехника релелари билан.

4. Портловчи материалларнинг B, C, D, E, F, G, N ва S гуруҳларини автомобиль транспорти орқали биргаликда етказиб берилишига қуйидаги талаблар бажарилган ҳолатда йўл қўйилади:

4.1. Ўзаро мос бир гуруҳдаги, лекин турли кичик гуруҳ (класс)даги портловчи материалларни уларга 1.1 подклассига эга портловчи материаллар сифатида хавфсизлик чоралари қўлланилган шароитларда биргаликда ташиш мумкин.

4.2. E (агар мазкур гуруҳдаги юк ташилаётган бўлса) ёки C (E гуруҳи портловчи материаллари мавжуд бўлмаган ҳолатда) мос гуруҳига киритилган кичик рақамли подкласслар учун белгиланган талаблар бажарилган ҳолатда, C, D ва E гуруҳлари портловчи материалларини ўзаро биргаликда ташиш мумкин.

4.3. S мос гуруҳидаги портловчи материалларни бошқа кўрсатиб ўтилган мос гуруҳлари портловчи материаллари билан биргаликда ташиш мумкин.

4.4. N мос гуруҳи портловчи материаллари, одатда, S мос гуруҳидаги портловчи материаллардан ташқари, бошқа мос гуруҳдаги портловчи материаллар билан биргаликда ташилиши керак эмас. Бироқ, агар N мос гуруҳи портловчи материаллари C, D ва E гуруҳлари портловчи материаллари билан биргаликда ташилса, уларнинг барчаси D.7 мос гуруҳига эга сифатида баҳоланиши лозим.

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқномага 1-сонли илова

Портловчи материалларнинг кирим ва чиқимини ҳисобга олиш КИТОБИ

Портловчи материалларнинг номланиши

Кирим							**Чиқим**					
Кун, ой	Ҳар кунги қолдиқ	Қаердан, қандай ҳужжат орқали қабул қилинган	Тайёрлан-ган санаси	Партия рақами	Сутка давомида кирим	Жами ой боши-дан	Кун, ой	Қаерга, қандай ҳужжат орқали юборилган	Партия рақами	Сутка давомида чиқим	Жами ой бошидан	Текширувчи имзоси

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқномага 2-сонли илова

Портловчи материаллар берилиши ва қайтарилишини ҳисобга олиш Китоби

Берилган сана	Портлатувчи (портлатувчи-мастер) фамилияси	Наряд-йўл варақаси санаси, рақами	Берилаётган Пм номланиши, партия, маҳсулот рақамлари	Ўлчов бирлиги	Берилган ПМ миқдори	Портлатувчи (портлатувчи-мастер)нинг ПМ қабул қилиб олганлиги тўғрисидаги имзоси	Сарфланган ПМ миқдори	Қайтарилган ПМ миқдори, маҳсулот рақами	Тарқатувчи (бўлим мудири)нинг ПМ қабул қилиб олганлиги тўғрисидаги имзоси	Портлатувчи (портлатувчи-мастер)нинг ПМ топширганлиги тўғрисидаги имзоси

Эслатма: турли ПМдан фойланилганда, ҳар бир графада портловчи материаллар, инициялювчи воситалар, ўқ отувчи ва портлатувчи аппаратлар (ЎОПА), шунингдек, электродетонаторлар секинлашув босқичларининг фақат бир туригина ёзилиши учун 4,6,8 ва 9-бандлар қўшимча равишда бўлиниши лозим.

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқномага 3-сонли илова

Портловчи материалларнинг кирим ва чиқимини ҳисобга олиш Китоби

Портловчи материаллар сақланиш участка пунктининг _____-сонли шкафи

Сана, смена	ПМ етказиб берган шахснинг Ф.И.Ш.	Кирим																
		Наряд-накладной рақами, сана	Портловчи материаллар номланиши															
			ПМ (кг), патронлар рақами			ЭД (дона)					Ёндирувчи патронлар, найчалар		ДШ, м					
											ОШ, м	КД, дона						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	

		Шахс имзоси		Портлатиш учун олинган													
Ампулалар дона	Полиэтиленли идишлар, дона	ПМни етказиб берган	ПМни қабул қилиб олган	Наряд-йўл варақаси рақами	ПМ номланиши												
					ПМ (кг), патронлар рақами				ЭД (дона)				Ёндирувчи патронлар, найчалар		ДШ, м		
19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқномага 4-сонли илова давоми

					Имзо		Қайтарилган									
			Ампулалар, дона	Полиэтиленли идишлар, дона	ПМни қабул қилиб олган портлатувчи	ПМни берган шахс	Портлатувчи моддаларнинг номланиши									
							ПМ (кг), патронлар рақами			ЭД (дона)					Ёндирувчи патронлар, найчалар	
36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52

							Имзо		Сақлаш участка пунктидаги умумий қолдиқ							
					Ампулалар, дона	Полиэтиленли идишлар, дона	ПМ қабул қилиб олган портлатувчининг имзоси	ПМни берган шахс имзоси	Портловчи материалларнинг номланиши							
ДШ, м									ПМ, кг, патронлар рақами			ЭД, дона				
53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69

										Шахс имзоси	
Ёндирувчи патронлар, найчалар		ДШ, м					Ампулалар, дона	Полиэтиленли идишлар, дона		ПМни топширган имзоси	Пмни қабул қилиб олган имзоси
ОШ, м	КД, дона										
70	71	72	73	74	75	76	77	78		79	80

Эслатма:

1. Турли ПМдан фйдаланилганда номланишли графалар портловчи моддаларнинг алоҳида турлари, шунингдек, ЭД алоҳида секинлашув босқичи ёзувлари учун бўлиниши лозим.

2. Зарурат бўлганда, корхоналар Инспекция билан келишилган ҳолда, Китоб шаклига ўзгартиришлар киритиши мумкин

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқномага 5-сонли илова

_____

(корхона номланиши)

_____-сонли наряд-накладной

ПМ омборига_____

_____юбориш учун

_____орқали

_____юбориш санаси

ПМ номланиши	Ўлчов бирлиги	Талаб этилган	Юборилган				ПМни берган имзоси	ПМни қабул қилиб олган имзоси
			миқдори	Тайёрловчи-завод	Тайёрланиш санаси	Партия рақами		
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Корхона раҳбари

Бош (катта) ҳисобчи

Эслатма:

Зарурат бўлганда, корхоналар Инспекция билан келишилган ҳолда, наряд-накладной шаклига ўзгартиришлар киритиши мумкин.

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқномага 6-сонли илова

Корхона_____Участка_____Смена__

_____

_____-сонли **наряд-йўл варақаси**

“____”_____20 йил портлатиш ишларини амалга ошириши учун

портлатувчи_____

(фамилияси, исми-шарифи, иш рақами)

Иш жойи (қазилма, объектлар номланиши)	Портлатиши лозим		Ҳисобдан чиқарилган							
	Шнурларда зарядлар сони (кудуқларда ва б.), дона	Шнурдаги масса заряди (кудуқларда ва б.), дона	ПМ номланиши бўйича, кг			Секинлаштириш бўйича электродетонаторлар, дона		Капсюлалар-детонаторлар, дона		Олов ўтказувчи шнур, м
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11

Жами ёзилган_____

Жами берилган_____

Участка раҳбари_____

Вентиляция хизмати раҳбари_____

ПМни топширди_____

(омбор мудири ёки тарқатувчиси)

Портлатиш ишлари хизмати раҳбари_____

Тасдиқлайман_____

(шахтанинг техник раҳбари)

Берилган сана_____

ПМни қабул қилиб олдим_____

(портлатувчи)

Портлатиш ишларига рухсат бераман

_____

(техник назорат шахси – мазкур сменадаги портлатиш ишлари раҳбари)

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқномага 7-сонли илова давоми

		Берилди									
Электр ўт олдиргич патронлар, найчалар, дона	Детонацияловчи шнурлар, м	Номланиши бўйича портловчи материаллар			Секинлаштирувчи электродетонаторлар, дона			Капсюллар-детонаторлар, дона	Олов ўтказувчи шнурлар, м	Электр ўт олдиргич патронлар, найчалар, дона	Детонацияловчи шнурлар, м
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23

Портловчи материалларни ишлаб чиқариш, сотиб олиш, сақлаш, транспортда ташиш, улардан фойдаланиш ва ҳисобга олиш тўғрисида йўриқномага 8-сонли илова давоми

(орқа томони)

Иш жойи (казилма, объектлар номланиши)	Портлатилди		Сарфланган										Портловчи материаллар чиқимини тасдиқловчи техник назорат шахсининг имзоси
	Шнурларда зарядлар сони (қудуқларда ва б.), дона	Шнурдаги масса заряди (қудуқларда ва б.), дона	Номланиши бўйича портловчи материаллар			Секинлаштирувчи электродетонаторлар, дона			Капсюллар-детонаторлар, дона	Олов ўтказувчи шнурлар, м	Электр ўт олдиргич патронлар, найчалар, дона	Детонацияловчи шнурлар	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

Жами сарфланган_____

_____

(портлатувчининг имзоси)

ПМ қолдиғини қабул қилиб олди_____

(ПМ омбори мудири ёки тарқатувчи)

Сана_____

Портловчи материаллар чиқимини тасдиқловчи, мазкур сменада портлатиш ишлари раҳбари - техник назорат шахсининг фамилияси ва исми-шарифи _____

_____

Портловчи материалларни етказиб беришга жалб этиладиган ишчи-ходимларнинг фамилияси ва исми-шарифи_____

_____

Эслатма:

Зарурат бўлганда, корхоналар Инспекция билан келишилган ҳолда, наряд-йўл варақалари шаклига ўзгартиришлар киритиши мумкин

· фақат газ ва олов бўйича хавфли шахта ва конлар учун.

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 11-сонли илова

Портловчи материалларнинг муомаласи соҳасида фаолиятни амалга оширувчи ташкилотларда портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш ва ҳисобга олиш тартиби тўғрисидаги

ЙЎРИҚНОМА

Мазкур Йўриқнома портловчи материалларнинг муомаласи соҳасида фаолиятни амалга оширувчи ташкилотларда (бундан буён матнда ташкилот деб юритилади) портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш ва ҳисобга олиш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Мазкур Йўриқномада қуйидаги асосий тушунчалардан фойдаланилади:

портловчи материаллар — саноат мақсадидаги портловчи моддалар ва портлатиш воситалари;

портловчи материалларнинг муомаласи — портловчи моддаларни, шу жумладан уларни қўллаган ҳолда материаллар ва маҳсулотларни, шунингдек портлатиш воситаларини яратиш, ишлаб чиқариш, ташиш, сақлаш ва реализация қилиш.

2. Мазкур Йўриқнома талаблари Ўзбекистон Республикаси Мудофаа вазирлиги, Ички ишлар вазирлиги ҳамда Давлат хавфсизлик хизмати тузилмаларга кирувчи ташкилотлардан ташқари, портловчи материалларнинг муомаласи соҳасида фаолиятни амалга оширувчи барча ташкилотларга нисбатан татбиқ этилади.

3. Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш ушбу ҳолатнинг юзага келиш сабабларини аниқлаш мақсадида ва фақат шу ҳолатларни ўрганиш доирасида ўтказилади.

4. Ташкилотда портловчи материаллар йўқолганда ташкилот раҳбари:

портловчи материаллар йўқолган жойдаги ишни вақтинча тўхтатиб туриши;

портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш бошлангунга қадар портловчи материаллар йўқолган жойдаги дастлабки ҳолатни сақлаб туриши ва унинг қўриқланишини таъминлаш;

йўқолган портловчи материалларни қидириб топиш ҳамда қайтаришга қаратилган тезкор чоралар кўриши;

Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) ҳудудий бошқармаси ёки кон-техника инспекцияси (бундан буён матнда ҳудудий бошқарма ёки кон-техника инспекцияси деб юритилади), ҳудудий ички ишлар органига, Давлат хавфсизлик хизматининг ҳудудий бўлинмасига ҳамда юқори турувчи органига (ўзи бўйсунувчи ташкилотга) (агар мавжуд бўлса) зудлик билан тезкор хабар юбориши;

портловчи материалларнинг йўқолишига олиб келган сабаб ва шарт-шароитларни бартараф этиш ҳамда уларнинг олдини олиш чораларини кўриши;

портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текширишда иштирок этиши;

портловчи материаллар йўқолишининг ҳисобини юритиши шарт.

5. Портловчи материаллар йўқолганлиги ҳақидаги тезкор хабарда қуйидаги маълумотлар кўрсатилиши лозим:

портловчи материаллар йўқолган ташкилотнинг ташкилий-ҳуқуқий шакли кўрсатилган тўлиқ номи ва жойлашган ери (почта манзили);

портловчи материаллар йўқолган сана, вақт ва жой;

йўқолган портловчи материалларнинг тури, номи, миқдори ва хоссалари;

портловчи материаллар йўқолишининг қисқача тафсилоти.

Портловчи материалларнинг йўқолиши ҳақидаги тезкор хабар ташкилот раҳбари томонидан имзоланади.

6. Худудий бошқарма ёки кон-техника инспекцияси , ҳудудий ички ишлар органи ҳамда Давлат хавфсизлик хизматининг ҳудудий бўлинмаси тезкор хабар келиб тушганда, бу ҳақда юқори турувчи органини дарҳол хабардор қилиши шарт.

7. Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш харажатларини молиялаштириш ташкилот томонидан амалга оширилади.

II. Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текширишни ташкил этиш

8. Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш Инспекция бошлиғи (бошлиқ ўринбосари) буйруғи билан тузиладиган ҳудудий бошқарма ёки кон-техника инспекцияси вакили раислик қиладиган Портловчи материалларнинг йўқолиши сабабларини техник жиҳатдан текшириш комиссияси (бундан буён матнда Комиссия деб юритилади) томонидан амалга оширилади.

Комиссия йўқолган портловчи материалларнинг тури, номи, миқдори, хоссалари, йўқолган жой ва бошқа ҳолатлардан келиб чиқиб Инспекция вакили раислик қиладиган таркибда тузилиши мумкин.

9. Комиссия таркибига:

тегишлича Қорақалпоғистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги, вилоят ички ишлар бошқармаси ёхуд Тошкент шаҳар ёки Тошкент вилояти ички ишлар бош бошқармаси (бундан буён матнда ҳудудий ички ишлар бошқармаси деб юритилади) вакили (вакиллари) (Комиссияга Инспекция вакили раислик қилганда — Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлиги вакили (вакиллари);

портловчи материаллар йўқолган ташкилот вакили (вакиллари);

портловчи материаллар йўқолган ташкилотнинг юқори турувчи органи (агар мавжуд бўлса) вакили (вакиллари) киритилади.

Зарурат бўлганда, Комиссия таркибига тегишли давлат ёки хўжалик бошқаруви ёхуд маҳаллий давлат ҳокимияти органи вакили (вакиллари) ҳам келишув асосида киритилиши мумкин.

10. Техник жиҳатдан текширишга портловчи материалларнинг муомаласи соҳасидаги ва бошқа тегишли соҳалардаги эксперт ташкилотлари, экспертлар ва мутахассислар келишув асосида жалб этилиши мумкин.

11. Комиссия портловчи материалларнинг йўқолганлиги ҳақида ҳудудий бошқарма ёки кон-техника инспекциясига тезкор хабар келиб тушган кундан бошлаб бир кун ичида тузилиши (Комиссияни тузиш ҳақидаги тегишли буйруқ қабул қилиниши) лозим.

12. Комиссияни тузиш ҳақидаги буйруқ қабул қилинган куни унинг нусхаси Инспекция томонидан Ўзбекистон Республикаси Давлат хавфсизлик хизматига юборилади.

13. Комиссияни тузиш ҳақидаги буйруқ қабул қилинган куннинг эртасидан кечиктирмай Комиссия аъзолари ташкилотга етиб келиши ва ўз фаолиятини дарҳол бошлаши лозим.

14. Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш муддати 15 кундан ошмаслиги лозим. Юз берган ҳолатни қўшимча равишда ўрганиш талаб этилган ҳолларда, техник жиҳатдан текшириш муддати Комиссия раисининг асослантирилган ёзма мурожаатига асосан Инспекция бошлиғи томонидан қўшимча равишда 30 кунгача узайтирилиши мумкин.

15. Комиссия томонидан портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текширишда:

портловчи материаллар йўқолган жой кўздан кечирилади, бунда кўздан кечириш натижалари юзасидан баённома тузилади, жойнинг чизмаси чизилади, жой суратга олинади, зарур ҳолларда, видеотасвирга туширилади;

йўқолган портловчи материалларнинг тури, номи, миқдори ва хоссалари аниқланади;

портловчи материалларнинг муомаласига масъул бўлган ташкилот ходимлари, гувоҳлар ва ташкилотнинг мансабдор шахслари билан сўров ўтказилади ва улардан ёзма равишда тушунтириш олинади;

портловчи материаллар йўқолишининг дастлабки ҳолатлари ва ушбу ҳолатлар юзага келиши сабаблари таҳлил қилинади;

портловчи материалларнинг йўқолиши сабаблари бўйича жалб қилинган эксперт ва мутахассисларнинг ёзма хулосалари олинади;

ишлаб чиқариш назорати фаолияти таҳлил қилинади;

технологик жараёнларнинг бузилиши ҳолатлари ҳамда ускуналардан фойдаланиш шарт-шароитлари аниқланади;

портловчи материалларнинг муомаласига масъул бўлган ташкилот ходимларининг мутахассислиги ва малакаси уларнинг эгаллаб турган лавозимига мувофиқлиги ўрганилади;

портловчи материалларнинг йўқолиши сабаблари ҳамда уларни келтириб чиқарган шарт-шароитлар аниқланади;

портловчи материалларнинг муомаласи соҳасидаги норматив-ҳуқуқий ва норматив-

техник ҳужжатлар талабларига риоя этилиши аҳволи таҳлил қилинади;

портловчи материалларнинг муомаласи соҳасидаги норматив-ҳуқуқий ва норматив-техник ҳужжатлар талабларининг бузилишида айбдор бўлган шахслар аниқланади;

портловчи материалларнинг йўқолишига олиб келган сабаб ва шарт-шароитларни бартараф этиш ва келгусида бундай ҳолатларга йўл қўйилишининг олдини олиш бўйича ташкилот учун бажарилиши мажбурий бўлган чора-тадбирларни ишлаб чиқади;

портловчи материалларнинг йўқолиши натижасида етказилган тахминий моддий зарар ўрганилади;

портловчи материалларнинг йўқолиши тафсилотлари ва сабабларини тўла-тўкис ва объектив ёритишга қаратилган бошқа чоралар кўрилади.

16. Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текширишда Комиссия:

ташкилотнинг иш фаолиятига халақит бермаслиги;

давлат ва тижорат сирларининг сақланишини таъминлаши;

ҳуқуқбузарлик ҳоллари аниқланган тақдирда, уларни бартараф этиш ва айбдор шахсларни қонун ҳужжатларида белгиланган тартибда жавобгарликка тортиш чораларни кўриши мажбурдир.

17. Ташкилотнинг мансабдор шахслари йўқолган портловчи материалларга оид зарур бўлган барча ҳужжатлар ва маълумотларни техник жиҳатдан текшириш жараёнида ўрганиш учун Комиссияга тақдим этиши шарт. Комиссия аъзолари томонидан сўралган ҳужжатлар асл нусхада тақдим этилиши лозим. Зарур ҳолларда, Комиссия томонидан ҳужжатлардан нусха олиниши мумкин. Тақдим қилинган ҳужжатлардаги ёзувларни ўчириш ва унга тузатишлар киритиш тақиқланади.

18. Портловчи материалларнинг йўқолиши оқибатида етказилган иқтисодий зарар ташкилот томонидан ҳисоблаб чиқилади ҳамда ташкилот раҳбари ва бош бухгалтери (бухгалтери) томонидан тасдиқланади.

III. Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш натижаларини расмийлаштириш

19. Комиссия портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш натижаларини далолатнома (бундан буён матнда далолатнома деб юритилади) билан расмийлаштирилади.

20. Далолатномада қуйидаги маълумотлар кўрсатилиши шарт:

далолатнома тузилган сана ва жой номи;

портловчи материаллар йўқолган ташкилотнинг ташкилий-ҳуқуқий шакли кўрсатилган тўлиқ номи, жойлашган ери (почта манзили), телефон ва факс рақамлари;

ташкилот раҳбарининг фамилияси, исми, отасининг исми, паспорт серияси ва рақами, доимий яшаш жойи манзили;

Комиссия раиси ва аъзоларининг фамилияси, исми, отасининг исми ҳамда лавозимлари;

портловчи материаллар йўқолган жойнинг умумий тавсифи;

йўқолган портловчи материалларнинг тури, номи, миқдори ва хоссалари;

портловчи материаллар йўқолишининг тафсилотлари;

суриштирув давомида топилган портловчи материалларнинг тури, номи, миқдори ва хоссалари ҳамда ким томонидан, қачон ва қандай ҳолатларда топилганлиги;

портловчи материаллар йўқолишининг техник ва ташкилий сабаблари;

портловчи материалларнинг муомаласи соҳасидаги норматив-ҳуқуқий ва норматив-техник ҳужжатлар талабларига риоя этилиши аҳволи;

портловчи материалларнинг йўқолишида айбдор бўлган шахслар ва уларга тегишли жавобгарлик чораларини қўллаш бўйича хулосалар;

портловчи материалларнинг йўқолишига олиб келган сабаб ва шарт-шароитларни бартараф этиш ва келгусида бундай ҳолатларга йўл қўйилишининг олдини олиш бўйича чора-тадбирлар (бажариш муддати ва бажариш учун масъул шахсларни кўрсатган ҳолда);

портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш давомида аниқланган бошқа муҳим маълумотлар.

21. Далолатнома Комиссиянинг барча аъзолари томонидан имзоланади. Далолатномани имзолашдан бош тортган Комиссия аъзоси ўз фикрини ёзма равишда тақдим қилиши лозим. Бунда Комиссия аъзосининг ёзма равишда тақдим қилган фикри далолатномага илова қилинади.

22. Далолатноманинг бир нусхаси имзолангандан сўнг, ташкилот раҳбарига тақдим этилади.

23. Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш бўйича расмийлаштирилган ҳужжатлар алоҳида йиғмажилдда қуйидаги тартибда жойлаштирилади:

Комиссияни тузиш ҳақидаги буйруқ;

портловчи материаллар йўқолишининг сабаблари ва ҳолатларини ўрганиш юзасидан тузилган баённомалар, чизмалар ва уларга илова қилинган материаллар;

портловчи материалларнинг муомаласига масъул бўлган ташкилот ходимлари, гувоҳлар ва ташкилотнинг мансабдор шахслари томонидан берилган ёзма тушунтиришлар;

Комиссия раисининг эксперт ва мутахассисларни жалб этиш тўғрисидаги (агар мавжуд бўлса) ва бошқа қарорлари;

жалб қилинган эксперт ва мутахассисларнинг портловчи материаллар йўқолишининг сабаблари бўйича ёзма хулосалари (агар мавжуд бўлса);

ишлаб чиқариш назорати фаолиятининг ёзма таҳлили;

портловчи материалларнинг муомаласига масъул бўлган ташкилот ходимларининг мутахассислиги ва малакаси тўғрисидаги маълумотлар;

ташкилотда мавжуд бўлган ва йўқолган портловчи материалларнинг ҳисобига оид ҳужжатлар;

портловчи материалларнинг муомаласига масъул бўлган ташкилот ходимларининг тегишли мутахассисликлар (ишлар, лавозимлар) бўйича ихтисослаштирилган курсларда ўқиганлигини тасдиқловчи ҳужжатлари (агар мавжуд бўлса) ҳамда лавозим йўриқномаларидан кўчирмалар;

портловчи материалларнинг кирими ва чиқими ҳамда берилиши ва қайтарилиши

ҳисобини юритиш китобларидан кўчирмалар;

портловчи материаллар муомаласи соҳасидаги норматив-ҳуқуқий ва норматив-техник ҳужжатлар талабларининг бузилишида айбдор бўлган шахслар ҳақида маълумотлар;

талаблари бузилган портловчи материаллар муомаласи соҳасидаги норматив-ҳуқуқий ва норматив-техник ҳужжатлардан (тегишли тузилмавий бирлиги кўрсатилган ҳолда) кўчирмалар;

портловчи материалларнинг йўқолиши натижасида етказилган моддий зарар акс эттирилган ҳужжатлар;

портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш давомида расмийлаштирилган бошқа ҳужжатлар;

портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш далолатномаси.

Йиғма жилдда унга киритилган ҳужжатларнинг рўйхати кўрсатилади.

24. Ташкилот раҳбари портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш бўйича расмийлаштирилган ҳужжатлар йиғмажилдининг нусхасини:

Инспекция ҳамда Ўзбекистон Республикаси Ички ишлар вазирлигига (Инспекция вакили Комиссия раиси бўлганда);

ҳудудий бошқарма ёки кон-техника инспекциясига ҳамда ҳудудий ички ишлар бошқармасига (ҳудудий бошқарма ёки кон-техника инспекцияси вакили Комиссия раиси бўлганда) юборилишини таъминлайди.

Йиғмажилдининг нусхалари юборилганлигини тасдиқловчи ҳужжатлар ташкилот раҳбари томонидан Комиссия раисига тақдим этилиши лозим.

Зарурат бўлганда, йиғмажилдининг нусхаси Комиссия раиси томонидан бошқа ташкилотга (ташкилотларга) уларнинг сўровига асосан юборилади.

25. Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш якунлангандан сўнг, ташкилот раҳбари томонидан 3 кун ичида Комиссия хулосасига асосан портловчи материалларнинг йўқолишига олиб келган сабаб ва шарт-шароитларни бартараф этиш ва келгусида бундай ҳолатларга йўл қўйилишининг олдини олиш бўйича чора-тадбирлар режаси тасдиқланади ҳамда портловчи материалларнинг йўқолишида айбдор бўлган ходимларга нисбатан интизомий жазо чорасини қўллаш бўйича буйруқ чиқарилади. Бунда тасдиқланган чора-тадбирлар режаси ва қабул қилинган буйруқнинг нусхаси 1 кун ичида мазкур Йўриқномани нинг 24-бандида назарда тутилган ташкилотларга юборилади.

IV. Портловчи материалларнинг йўқолишини ҳисобга олиш

26. Ташкилот томонидан портловчи материалларнинг йўқолиши юз берган ҳар бир ҳолат мазкур Низомнинг иловасига мувофиқ шаклда юритиладиган Портловчи материалларнинг йўқолишини ҳисобга олиш журналида ҳисобга олиниши шарт.

27. Портловчи материалларнинг йўқолишини ҳисобга олиш журнали рақамланган, ип ўтказиб тикилган ва ташкилот раҳбари томонидан имзоланиб, муҳрланган бўлиши лозим.

Мазкур журнал ташкилот раҳбари томонидан тайинланган масъул шахс томонидан юритилади.

28. Портловчи материалларнинг йўқолишини ҳисобга олиш журнали тўлиқ тўлдирилгунча юритилиши шарт.

Портловчи материалларнинг муомаласи соҳасида фаолиятни амалга оширувчи ташкилотларда портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш ва ҳисобга олиш тартиби тўғрисидаги
йўриқномага 1-сонли илова

_____ **да**
(ташкилотнинг номи)
ПОРТЛОВЧИ МАТЕРИАЛЛАРНИНГ ЙЎҚОЛИШИНИ ҲИСОБГА ОЛИШ ЖУРНАЛИ

Юритилиши бошланди: 20 ____ йил «____»_____.

Юритилиши тугатилди: 20 ____ йил «____»_____.

Т/р	Портловчи материалларнинг йўқолиши санаси ва вақти	Портловчи материалларнинг йўқолиши сабаби (йўқолиш, талон-торож, ташлаб юбориш)	Портловчи материалларнинг йўқолган жой (объект, портлатиш ишлари олиб борилган жойнинг номи)	Портловчи материалларнинг йўқолган бўлинма номи (цех, участок, гуруҳ)	Йўқолган портловчи материалларнинг тури, номи, миқдори ва хоссалари	Портловчи материалларнинг йўқолиши бўйича қисқача тафсилот	Портловчи материаллар йўқолишининг ҳолатлари ва шарт-шароитлари	Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш натижалари бўйича қисқача тавсиф	Топиб қайтарилган портловчи материалларнинг тури, номи, миқдори ва хоссалари	Изоҳ
	1	*2*	*3*	*4*	*5*	*6*	*7*	*8*	*9*	*10*

Портловчи материалларнинг муомаласи соҳасида фаолиятни амалга оширувчи ташкилотларда портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш ва ҳисобга олиш тартиби тўғрисидаги
йўриқномага 2-сонли илова

Портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш

ДАЛОЛАТНОМАСИ

1. Юридик шахснинг номи, идоравий бўйсинуви ва манзили _____

_____

2. Комиссия таркиби:

Раис _____

(лавозими, фамилияси, исми, отасининг исми)

Аъзолари:_____

(лавозимлари, фамилиялари, исмлари, оталарининг исми)

_____

_____

3. Портловчи материалларнинг йўқолиши санаси ва вақти: _____

4. Портловчи материаллар йўқолган объект (жойнинг) қисқача тавсифи: _____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

5. Йўқолган портловчи материалларнинг тури, номи ва миқдори: _____

_____

_____

6. Портловчи материалларнинг йўқолиши тафсилотлари (зарур ҳолларда далолатномага илова қилинган схема, режа, сурат ва бошқа материаллар келтирилади):

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

9

Портловчи материалларнинг муомаласи соҳасида фаолиятни амалга оширувчи ташкилотларда портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш ва ҳисобга олиш тартиби тўғрисидаги
йўриқномага 2-сонли илованинг давоми
(далолатноманинг орқа томони)

7. Суриштирув давомида топилган портловчи материаллар тури, номи ва миқдори, ким томонидан, қачон ва қандай ҳолатларда топилганлиги: _____

_____

_____

_____

8. Ҳолатнинг ишлаб чиқариш, ташкилий ва техник сабаблари, бузилган норматив-ҳуқуқий ва норматив техник ҳужжатлари _____

_____

_____

_____

_____

_____

9. Техник суриштирув натижалари бўйича портловчи материаллар йўқолишининг олдини олиш юзасидан амалга оширилиши лозим бўлган тадбирлар ва уларнинг ижро муддатлари:

№	Амалга оширилиши лозим бўлган тадбирлар	Ижро муддати

10. Портловчи материаллар дахлсизлигини таъминлаш учун масъул бўлган шахсларга жавобгарлик чораларини қўллаш юзасидан хулоса:

_____

_____

_____

_____

11. Бошқа эътиборга лойиқ масалалар юзасидан хулосалар: _____

_____

_____

_____

_____

Илова: қуйидаги суриштирув материаллари: _____

_____, ___ вар.

Далолатнома 20__ йил «____»_____ куни _____ да тузилди.

(аҳоли яшаш пункти)

Имзолар: _____ (_____)

(фамилияси, исми, отасининг исми)

_____ (_____)

(фамилияси, исми, отасининг исми)

_____ (_____)

(фамилияси, исми, отасининг исми)

_____ (_____)

(фамилияси, исми, отасининг исми)

_____

(_____)

(фамилияси, исми, отасининг исми)

Портловчи материалларнинг муомаласи соҳасида фаолиятни амалга оширувчи ташкилотларда портловчи материалларнинг йўқолишини техник жиҳатдан текшириш ва ҳисобга олиш тартиби тўғрисидаги
йўриқномага 3-сонли илова

20 ___ йил давомида _____ да

(юридик шахс номи)

портловчи материлларнинг йўқолиши ҳақидаги

маълумотлар

Т.р.	Портловчи материалларнинг йўқолиши санаси ва вақти	Йўқолиш рўй берган объект ёки бўлинма номи (цех, участок)	Йўқолиш тури (талон-торож қилиш, йўқотиш, ташлаб қўйиш)	Йўқолган портловчи материалларнинг тури, номи ва миқдори	Йўқолишнинг қисқача тафсилотлари	Қайтарилган портловчи материалларнинг тури, номи ва миқдори	Изоҳ
1	2	3	4	5	6	7	

Р а ҳ б а р : _ _ _ _ _ _ _ _ _ _ _ _

(_ _)

(фамилияси, исми, отасининг исми)

м.ў.

20___ йил « ___ »_____

Изоҳ: маълумотлар ҳисобот йилидан кеийнги йилнинг 5 январидан кечиктирмай Инспекцияга юборилади.

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 12-сонли илова

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб бориш бўйича

Йўриқнома

Мазкур Йўриқнома қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини (ҚПТИ) амалга оширишда етакчи ҳужжат ҳисобланади. Бу ерда ҚПТИ амалга оширишдаги асосий талаблар, етакчи ҳужжатга (ЕҲ) мувофиқ белгилаб кўйилган, қудуқларда портловчи воситалардан (ПВ) фойдаланишинг ўзига хос хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда хал қилинадиган масала ва шартлар келтирилган.

Йўриқнома портлатиб-тешиш ишларини бажарувчи барча корхоналарга мажбурийдир.

ЕҲда амалга оширилаётган бошқа низомлар баёнини такрорламаслик мақсадида йўрикномада қуйидагилар ёритилмаган:

a) “Қудуқларда геофизик изланишлар олиб боришнинг техник йўриқномаси”да ёритилган ҚПТИ ва умумий геофизика ишларида фойдаланиладиган аппаратура ва ускуналарни тайинлаш ва шарт-шароитларини самарали амалга ошириш;

b) шу йўриқномада кўрсатилган жинсларни тешиш намунаолгичлари ёрдамида саралаш масалалари;

c) “Геофизика ишларида қудуқ тайёрлаш техник шартлари” йўриқномасининг 1-иловасида баён қилинган қудуқ тайёрлашга талаблар;

d) фойдаланиш йўриқномаларида ёритиб берилган ва портлатиб-тешиш ускуналарининг (ПТУ) муайян турлари билан иш олиб боришнинг ўзига хос хусусиятлари;

e) “Портлаш ишларида ягона ҳавфсизлик қоидалари”да “Геологоразведка ишларида ҳавфсизлик қоидалари”да (Тошкент, 1997 й) ва “Нефтгазқазибчиқариш” саноатида ҳавфсизлик қоидалари”да келтирилган низомлар;

f) “Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларинини олиб боришнинг техник йўриқномаси” вертикал сейсмик профиллашдаги (ВСП) портлатиш ишлари сейсморазведкасида ва қудуқлардаги бошқа кузатишларда татбиқ этилмайди.

I. Умумий талаблар

1-§. Иш таркиби ва тузилиши

1. Портлатиб-тешиш ишлари (ПТИ) нефтда бурғилаш, газ ва фойдали қазилмалар каби барча турдаги қудуқларда кузатилади.

2. Фойдали қазилмалар конларини излаш, қазиб олиш ва разведкаларда қудуқларда портлатиб-тешиш ишларининг куйидаги турларидан фойдаланилади:

a) кумулятив ва ўқли тешгичларда қатламни очиш;

b) қатламга портлашнинг таъсири;

c) қудуқларда портлатиш изоляция ишлари;

d) қудуқларни қуриш, текшириш ва ишлатишда ПТУдан фойдаланиш билан боғлиқ бошқа техник операциялар.

3. Қудуқларни қуриш, текшириш ва ишлатишда ПТИ техник операцияларига қуйидаги иш услублари киради:

a) очиқ танада қудуқ кесимларининг геофизик тадқиқотлари мажмуаси;

b) очиқ танада қидирув ва разведка қудуқларининг синаб кўриши;

c) қидирув ва разведка қудуқларини синаб кўриш, мустаҳкамловчи қувурларни маҳкамлаш;

d) ишлатилаётган қудуқларни тугатиш;

e) қудуқларда таъмирлаш ишлари;

f) қудуқларда бурғ асбобларининг сиқиб қўйишини олдини олиш ва фалокат ҳолатларига барҳам бериш.

4. Очиқ танадаги қудуқларнинг геофизик ишлар мажмуида ПТИ усуллари тешиш намунаолгичлари билан жинсларни саралашда фойдаланилади.(23)

5. Излов ва разведка очиқ қудуқлари жинсларни синаш мажмуида ПТИ усуллари қатламларнинг ўтказилган оралиқ кесимларига портлаш таъсири учун қўлланилади.

6. Мустаҳкамловчи қувурлар билан маҳкамланган, ишлатилаётган ва излов разведка қудуқлари синовини тугатиш бўйича ишлар мажмуида ПТИ усуллари қуйидаги мақсадларда амалга оширилади:

a) берилган иш оралиғида қатламларнинг гидродинамик боғлиқлиги ва қудуқлар танасини қувурларни мустаҳкамлаш йўли билан тешиш;

b) тешиш оралиғида қатламларга портлатишнинг таъсири;

c) қудуқлар танасида ажратувчи портлатиш кўприкларини ўрнатиш;

d) қатламлар қудуқ туби атрофига ишлов беришнинг кислотали ва бошқа тур тешиш оралиғида портлатиш усулларини қатламга технологик бириктириш таъсирини жадаллаштириш.

7. Таъмирлаш ишлари мажмуида, шунингдек қудуқларда фалокат ҳолатларини олдини олиш ва тугатиш ишларида, ПТИ усуллари насос-компрессор ва бурғ қувурларини қисилиб қолишини тугатишда, новларнинг емирилишида, қувурлар носозлиги бўлган жойларда

ажратилган тармоқ қисқа (труба) қувурлари ўрнатишда, қудуқ тубини тозалаш ва б.қ..ларда қўлланилади.

8. ПТИ бажарилаётганда, қуйидаги геофизика асбоб-ускуналаридан фойдаланилади:

a) бажариладиган ПТИ усулларига мувофиқ қудуқ портлатиб тешиш ускуналари (ПТУ);

b) ПТУ ишга туширилишини назорат қилувчи ускуналар, уни белгиланган чуқурликда ўрнатиш, ўзгартирувчи ва тўсувчи ускуналар;

c) портлатиш машиналари ва бошқа асбоблар;

d) ПТИ олиб боришда қудуқлар оғзини герметик беркитиш учун асбоб-ускуналар (масофадан бошқариладиган сурилма қопқоқлар, лубрикаторлар, огоҳлантирувчи асбоблар);

e) ПТУ тайёрлаш, издан чиққан портлатиш ускуналарини тугатиш ва тўхтатиш учун ёрдамчи асбоблар;

f) портловчи ашёлар ва ПТУни ташиш учун махсус техник воситалар;

g) қудуқларнинг геофизика ишларида тушириб-чақириш жараёнларини олиб бориш учун белгиланган каротаж кўтаргич, кабель ва бошқа асбоблар.

9. ПТИ технологияси, усули ва техникасида бажариладиган ишнинг мақсадига мувофиқ қуйидагилардан фойдаланилади:

a) қудуқлар тўғрисида маълумот (чуқурлиги, ўлчами, тузилиши, бурғ ва қопқоқли асбоблар таркиби, ювиладиган суюқликлар параметри, иш оралиғида қатлам босими ва ҳарорати ва б.қ.);

b) қудуқнинг очиқ танасида олиб борилган геофизика ишларининг натижаси;

c) қудуқдан танлаб олинган кернанинг ўрганилган маълумоти;

d) каротаж кабел ва қувурлар қатламсиновчиси томонидан олиб бориладиган, қудуқнинг очиқ танасида қилинган синов ва текширишлар натижаси;

e) қудуқларни цементлаш сифатига, гидрофизик ва гидродинамик изланишларнинг техник ҳолатига мувофиқ баҳолашда геофизик изланишлар натижаси;

f) қудуқларда илгари қилинган портлатиб-тешиш ишлари ҳақида маълумот.

10. Сифатли амалга оширилган ПТИ қуйидагиларни таъминлайди:

a) қудуқ кесимларини керн ашёлари билан ёритилишини оширишни;

b) қудуқларни синашда яратилган зарур шароитлар, келгусида амалга ошириладиган технологик жараёнлар самарали бажарилишда ва шу билан бирга қалин қатлам-коллекторларининг фойдаси, оқувчан моддалар туташ жойлашуви, ўтиш зоналарининг барпо этилиши, қатлам-коллектор ва қудуқларнинг маҳсулдорлиги каби геофизик параметрлар белгиларини ҳисоблашни;

c) фойдали қазилма конларидаги ишни тартибга солиш самарадорлигини оширишни;

d) ПТИ ишлари билан боғлиқ бўлмаган қудуқларни мустаҳкамлаш, синаш ва фойдаланишда бўладиган фалокатларни олдини олиш ва уларни бартараф қилиш учун кетадиган ҳаражатларни камайтиришни;

e) қудуқларда ажратиш ва таъмирлаш ишлари учун сарф-ҳаражатларни камайтиришни.

11. Портлатиб-тешиш ишларини бажарилиш сифатини баҳолашда:

a) ПТИ олиб бориш билан техник боғлиқ бўлган геофизик изланишлар натижалари;

b) Очиқ тана ва мустаҳкамловчи қувурларда амалга оширилган геофизик ва газгидродинамик изланишлари натижаларидан фойдаланилади.

12. ПТИ сифатсиз бажарилиши, ПТИ техник йўриқномасидаги талабларни бажармаслик, қудуқларни тайёрлаш ишларидаги техник тайёргарлик ва жараёнларда ПТУ фойдаланиш йўриқномасига амал қилмаслик шароитни оғирлашувига ёки фалокатга олиб келади.

2-§. Ишни лойиҳалаш ва ташкил қилиш.

13. Геологоразведка ва фойдали қазилма конларига ишлов бериш лойиҳаларида ПТИни амалга ошириш кўзда тутилади. Бунда, олиб бориладиган ишнинг шартлари келтирилган йиллик шартнома ва буюртмачининг бир марталик талабномасига биноан юритилади.

Бунда томонлар сифатида:

a) кон ва геология кузатув ташкилотлари ёки уларнинг таркибига кирувчи бурғ ва бошқа корхоналар (буюртмачи-корхона);

b) қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб борувчи геофизика корхоналари (пудратчи-корхона) иштирок этадилар.

14. Буюртмачи-корхона ҳамда пудратчи корхона билан тузиладиган шартнома геофизика ва портлатиб-тешиш ишлари соҳасида амалда бўлган бошқарув ҳужжатларига асосан тузилади (15,16).

15. Шартнома таркибига асосан пудратчи-корхона “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари”да кўрсатиб ўтилган, ПТИ тур ва ҳажмларини ўз ичига олган қуйидаги буюртма-ҳужжат (паспорт)ни тузади:

a) қудуқ бўйича маълумот;

b) ПТУ бўйича маълумот;

c) геофизика ускуналари бўйича маълумот;

d) иш тартиби;

e) хавфсизлик чоралари.

16. Пудратчи-корхона ПТИ олиб боришда шартнома таркибига мос равишда ишнинг турлари ва ҳажмидан келиб чиқиб:

a) қудуқларда бевосита портлатиб-тешиш ишларини олиб борувчи гуруҳлар;

b) пудратчи-корхона ишлаб-чиқариш омборида жойлашган, гуруҳни иш билан таъминлайдиган доимий бўлимлар (цех, майдон, омбор ва б.қ.)ни ташкил қилади.

17. Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини бажарувчи ва пудратчи-корхона таркибига кирувчи гуруҳлар қуйидаги ихтисослик бўйича бўлинишлари мумкин:

a) қудуқларда барча геофизик изланиш ва портлатиб-тешиш ишларини олиб борувчи комплекс (каротаж-тешгичли) гуруҳлар;

b) қудуқларда фақат портлатиб-тешиш ишларини олиб борувчи тешгичли гуруҳлар;

c) қудуқларда алоҳида турдаги портлатиб-тешиш ишларини олиб борувчи ихтисослашган гуруҳлар.

18. ПТИ олиб борувчи квалификацияланган ва ҳисобга олинган гуруҳлар таркиби амалдаги бошқарув ҳужжатларига асосан танланади (2,21).

19. Гуруҳларни иш билан таъминловчи геофизика корхоналарининг доимий бўлимлари қуйидаги ихтисосликлар бўйича булиниши мумкин:

a) портлатиб-тешиш ускуналари ҳолатини текшириш, уларни тайёрлаш, йиғиш ва ҳисобга олиш бўлимлари (доимий тайёрлов устахоналари ва ПВ омборлари);

b) ПТИ учун ишлатиладиган асбоб-ускуналарни техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ва текширилишини олиб борувчи бўлимлар. Тегишли бўлимлар (устахона, цех ва майдонлар) гефоизика корхоналарининг геофизик ускуналарни техник таъмирлаш, хизмат кўрсатиш ва кузатишга ихтисослашган бўлиши мумкин;

c) майдонларда белгиланган тешишлар учун синов стендлари, чидамлилик ва зичлигини синаб кўриш ҳамда ПВ ва ПТУ қолдиқларини синаш ва йўқотиш майдонлари;

d) ПТИ олиб бориш учун гуруҳларга бериладиган, ҳисобга олинадиган ва сақланадиган ПВнинг ҳаражат омборлари ва ишлатилмаган ортиқча ПВни қайтариш;

e) ишлаб-чиқарувчи заводдан олинган, ПВ ҳаражат омборларини таъминлаш учун қўлланиладиган ПВнинг асосий базаси;

f) ПТИ олиб боришда ишлатиладиган, умумий мақсадда фойдаланиладиган геофизика аппаратларга техник хизмат кўрсатиш бўлимлари (кабел белгилаш майдонлари ва б.қ.).

20. ПТИ олиб бориш учун чиқиш, буюртмачи-корхонадан юборилган бир марталик талабнома орқали пудратчи-корхона томонидан амалга оширилади. Бир марталик талабномага мувофиқ, ПТИ олиб бориш пудратчи-корхонага тегишли ходимлар ва гуруҳ асбоб-ускуналари ёрдамида бажарилади.

21. Гуруҳларни иш жойига келишидан олдин бурғ (синовчи, таъмирловчи) бригадалари:

a) қудуқларни тайёрлашнинг амалдаги техник шарт-шароитларига мос равишда ПТИ олиб бориш учун қудуқ ва иш майдонларини тайёрлашни (23);

b) бурғ (синовчи, таъмирловчи) бригадаларига берилган, ПТИ ўтказилиши учун зарур техника ускуналарини тайёрлашни таъминлайди.

22. Қудуқларда портлатиб-тешиш ишлари олиб борилаётганда, геофизика бўлим ва навбатчиликларини мувофиқлаштиришни амалга оширувчи бурғ (синовчи, таъмирловчи) навбатчилик гуруҳлари ва албатта буюртмачи томонидан жавобгар вакил қатнашиши шарт. Навбатчилик буюртмачи вакил орқали қуйидагиларни таъминлайди:

a) гуруҳ бошлиқлари томонидан кўрсатилган бурғлаш чегарасидан геофизика ускуналарини тушириш, кўчириш ва ортиш билан боғлиқ ёрдамчи ишларнинг бажарилишини;

b) ПТИ бажаришда зарур бўлган бурғ (синовчи, таъмирловчи) ускуналари билан боғлиқ техник бошқарув гуруҳлари томонидан ўтказиладиган технологияланган жараёнларни.

23. ПТИ олиб боришда мажбурий шарт сифатида:

a) геофизика корхонаси бўйича портлатиш ишларини бошқариш ҳуқуқини ПТИни бажараётган гуруҳ бошлиғига буйруққа асосан бериш;

b) портлатиш ишларини бажаришга ҳуқуқи бўлган ишчи-ходимлар мавжудлиги;

c) ПТИ бажарувчи ишчи-ходимларни касбга оид ўргатиш ва ПТИга жалб қилинган ишчиларга йўл-йўриқлар бериш кўрсатилади.

24. Қудуқларда ПТИ олиб борилаётганда юз берган фалокатларни текшириш ва уларга барҳам бериш амалдаги йўриқномага асосан бажарилади (10).

25. ПТИ бажарилишида келиб чиққан ва фалокат сифатида (I ёки II тоифа) квалификацияланмаган ускуна ёки техник жараёнлардаги алоҳида носозликлар, геофизика корхоналари вакили ва буюртмачиларни ўз ичига олган комиссия томонидан текширилади. Бундан мақсад:

a) носозликлар сабабини топиш, оқибатларини бартараф қилиш, моддий зарарни аниқлаш ҳамда шунга ўхшаш носозликлардан огоҳлантириш чора-тадбирларини ишлаб чиқиш;

b) техник жараёнларда, ускуналарнинг ишлатилишида, меъёр ва хавфсизлик қоидаларига амал қилмасликнинг сабаб, вазият ва характерини аниқлаш, шу билан бирга йўл қўйилган носозликларга жавобгар шахсларни аниқлаш ва юзага келган оқибатларни белгилашдир.

3-§. Ишни олиб бориш шартлари.

26. ПТИ олиб борилишида қуйидаги шартлар ҳисобга олинади:

a) қудуқларни ўрнатиш ва иш жойига геофизика асбоб-ускуналарини транспорт воситаларида ташиш;

b) ПТИ олиб боришда қудуқлар оғзи асбобларини (бурғ, синовчи ва таъмирловчи) ҳозирлиги;

c) қудуқларнинг тузилишидаги хусусиятлар ва уларни тўлдириш;

d) қудуқларни цементланиш сифати ва мустаҳкамловчи қувурлар ҳолати;

e) ПТИ олиб бориш оралиғида термобарик шароитлар;

f) ПТИ олиб бориш оралиғида қатламлар тузилиши ва жинсларнинг сизилма- сиғими хусусияти;

g) қудуқлардаги қатлам ва гидростатик босимлар.

27. Қудуқлар жойлаштирилиши бўйича:

a) оддий якка қудуқлар;

b) шоҳсимон бурғилаш қудуқлари;

c) денгиз асосига, осма кўприкларига, ва сузувчи бурғларга ўрнатилган қудуқларга бўлинади.

28. ПТИ олиб боришда керакли бўлган қудуқ оғзи ва бурғ-ускуналарининг

ҳозирланишини қўйидаги гуруҳларга бўламиз:

a) бурғилаш ускуналари ва доимий минора билан жиҳозланган қудуқлар;

b) кўчма минора ва синовчи ёки таъмирловчи ускуналар билан жиҳозланган қудуқлар.

29. Геологик-техник аломатларига кўра иншоотларнинг классификацияси йўриқномада кўрсатилган (6).

30. Мазкур шароитларда қудуқларда портлатиб-тешиш ишлари олиб бориш тақиқланади:

a) портлатиш ёки тешиш ускуналарини ишга туширишда учрайдиган тўсиқлар бўлганда;

b) портлатиш ёки тешиш ускуналари қулаши ва қисиб қолиши ҳавфи бўлганда;

c) лойиҳа бўйича кўрсатилган қудуқлар оғзини сурилма қопқоқлари йўқлигида;

d) портлатиш ёки тешиш ускуналарида ишлатиладиган портловчи моддалар босимига, портлатиш ишлари оралиғидаги босимга таъсир қиладиган ҳароратнинг керагидан юқори бўлганида;

e) ПТИ олиб бориладиган ёпиқ бурғ иншоотларидан ташқари, очиқда қилинаётган ишларда бўрон, кучли ёмғир, қуюқ туманда кўриш 50%дан кам бўлганда;

f) лубрикатор ишлатмасдан ютувчи эритма ва қуруқ газли қудуқларда;

g) ҳавфли зона ва иш жойларида қоронғулик тушгандан кейин етарли ёруғлик бўлмаганда;

h) Махаллий халқ депутатлари йиғини томонидан белгиланган очиқ жойларда ишлаш учун ҳаво ҳароратининг кескин пасайганида.

4-§. Портлатиб тешиш ишларини бажаришда умумий қоидалар

31. ПТИ амалга оширишдаги кўзда тутилган технологик жараёнларда ишлаб чиқариш қуйидаги ҳужжатлар талаблари билан мос келиши керак:

a) ишлаб чиқариш жараёнлари, ПТИ қудуқларда олиб бориладиган барча турдаги геофизика ишлари учун умумий бўлган “Қудуқларда олиб бориладиган геофизика изланишлари ўтказилиши бўйича техник йўриқнома”даги талабларга;

b) ПТИ олиб боришдаги ўзига хос ишлаб-чиқариш жараёнлари мазкур йўриқнома ва “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари”га (1);

c) ПТУни алоҳида турларини ишлатишда ўзига хос ишлаб-чиқариш жараёнлари ускуналардан фойдаланиш йўриқномасидаги техник талабларга (12, 22).

32. ПТИни ўтказишда бир марталик талабнома орқали комплекс ишлар ўз ичига:

a) геофизика корхоналаридаги ишлаб-чиқариш омборларида тайёргарлик ишларини;

b) иш жойига ишчи ходимлар, портлатиш воситалари ва портлатиб-тешиш ускуналарни олиб боришни;

c) қудуқларда тайёрлов ишларини;

d) қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб бориш ва қудуқларда якунловчи ишларни;

e) ишлатилмаган ПТУни, ПВнинг қолдиқларини ва ишчи-ходимларни геофизика корхонаси омборига қайтаришни;

f) геофизика корхонаси омборида якунловчи ишларни олиб боришни олади.

33. Геофизика корхоналарининг ишлаб-чиқариш омборларида тайёрлов ишлари.

1) Буюртма қабул қилиш ва ҳужжатларни расмийлаштириш қуйидагича амалга оширилади:

a) буюртмачи корхона қудуқнинг техник ҳолати ҳамда портлатиб-тешиш ишлари учун талабнома юборади. Талабнома пудратчи-корхонанинг диспетчери томонидан қабул қилиниб, “ПТИ талабномаларини бажариш ва рўйҳатга олиш дафтари”га ёзиб қўйилади.

b) ПТИ олиб боришга қудуқлар тайёрлиги талабномаси гуруҳ жўнаб кетишидан олдин тасдиқланган бўлиши керак, ёхуд қудуқлар тайёр эмаслиги сабабли жўнаш ўз вақтида бекор қилиниши зарур;

c) қабул қилиб олинган талабномага асосан гуруҳга портлатиб-тешиш ишларини олиб бориш учун “Буюртма-наряд” паспорт (Илова 1), ПТУ ва ПВ олиш учун “Наряд-йўлланма” (Илова 2) ва йўл варақаси берилади. ПТИ билан геологик кесим оралиғини боғлаш учун гуруҳ бошлиғи илгари олиб борилган радиоактив каротаж (РК) диаграммасини олади.

2) Геофизик асбоб-ускуналарни техник ҳолатини текшириш ва тешгич станциялар лабораторияси (ТСЛ):

a) умумий ҳолатининг ташқи кўринишидан ташкил топган юккўтаргичларни текшириш ҳамда алоҳида тугунлар (тушириб-чиқариш дастгоҳлари, коллекторлар, ускуналар) ва симларнинг беркитилгани, бутунлигини текшириш, беркитилиш қаршилигини ўлчашни (қудуқдан ташқарида 2.0 Мом дан кам бўлмаслиги керак);

b) каротаж станция лабораториясининг тайёрлигини – қудуқлардаги ишни ўзидагидек боришда куч чизиқлари беркитилганлиги ва ўлчов воситаларини текшириш. Шунингдек, беркитиш воситалари, фотоқоғоз, реактивларнинг борлигини текширишни;

c) тешиш станциялар лабораториясини текшириш – ПТУ йиғишда ишлатиладиган ускуна ва мосламалар, шу билан бирга ишлатиладиган асбобларни ўз ичига олади.

3) ПВ ва ПТУ қабул қилиб олиш.

Портлатувчи ишчи портлатиш воситалари ва портлатиб-тешиш ускуналарини ҳаражат омборларидан ёки “наряд-йўлланма”да кўрсатилган, тайёрлаб қўйилган доимий устахоналар таркибидан олиши мумкин (Илова 3). ПВ ва ПТУ беришдан олдин уларни ташқи кўриниши, маҳсулотнинг ўзи, фойдаланиш ва кафолат муддати, йиғилиши текширилиши зарур. Электпортлагичлар, портловчи патронлар ва электрёнувчи асбобларда қўшимча электр қаршилиги ўлчанади (33).

Сақлаш муддати тугаган ёки навбатдаги синовдан ўта олмаган ПВни ишлаб чиқаришга бериш таъқиқланади.

Портлатувчига кумулятив зарядни бериш ва ҳисобга олиш амалдаги йўриқномага мувофиқ бажарилади (3).

Электрпортлагичларга белги қўйиш ва уларни ҳисобга олиш амалдаги йўриқномага кўра олиб борилади.

34. Портлатиш воситалари ва портлатиб-тешиш ускуналарини иш жойига транспорт воситасида ташиш.

1) Олинган ПВ ва ПТУ иш жойига махсус транспорт воситаларида (ТСЛ) ёки умумий фойдаланишга тайинланган транспорт воситаларида, айнан шу мақсадга йўналтирилган Ўзбекистон Республикасида амалда бўлган меъёрий хужжатлардаги талабларга:

автомобилда ташишда – “Портловчи воситаларни автомобил траспортида ташиш қоидалари”га;

темир йўл орқали ташишда - “Электр зарядланган юкларни ташиш қоидалари”га;

ҳаво йўллари орқали ташишда - “Хавфли юкларни хаво йўлларида бехатар ташиш техник йўриқномаси”, “Хавфли юкларни ташиш қоидалари” ва “Хавфли юкларни хаво йўлларида ташиш қоидалари”, га;

амал қилган ҳолда ташилади.

2) ПТУни иш жойига етказиш ва уларни қайтариш амалда белгиланмаган воситалар орқали бажарилади. Портловчи патронлар, электропортлагичлар, электрёнувчи ва зарядланган ПТУни жойлаштиришида уларни металл буюм ва мосламалар билан туташишига йўл қуймаслик, улардаги кўриниб турувчи симларини калта қилиб беркитиш зарур;

3) Транспорт воситаларида ПВ ва ПТУни жойлаштириш ва мустаҳкамлаш ишларида “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари”даги талаблар бажарилиши зарур.

35. Қудуқларда тайёргарлик ишлари.

1) Иш майдони ва қудуқни тайёрлаш.

ПТИ олиб бориш учун қудуқ ва иш майдони буюртмачи томонидан қудуқ тайёрлашнинг амалдаги техник шартларига (ТШ) мувофиқ тайёрланади (23).

Қудуққа етиб келган гуруҳ бошлиғи иш майдони ҳозирлигини текширади ҳамда қудуқнинг геологик-техник ва геофизик маълумотларини аниқлайди.

Қудуқларни тайёрлашда ТШ бажарилганида, бевосита қудуқда буюртмачи вакили ва гуруҳ раҳбари томонидан “ПТИ ўтказилиши учун қудуқнинг тайёрлиги акти” (Илова 2) имзоланади ва гуруҳ иш бошлашга киришади.

Портлатиб-тешиш ишларига қудуқларни тайёрлашда техник шартлар қисман бажарилмаса, буюртмачи ва пудратчилар раҳбарият билан келишилган қарорга мувофиқ қудуқнинг тайёрлигини текшириш актига камчиликлар қайд қилингандан кейингина иш олиб боришлари мумкин бўлади.

2) Қудуқларда ТСЛ ва юккўтаргичларни ўрнатиш.

Тайёрланган майдонларда ПТИ олиб бориш учун қабул қилувчи кўприклар томонидан қудуқ оғзидан 30 м дан кам бўлмаган масофада каротаж юккўтаргичлар ўрнатилади, ҳамда 20 м дан яқин бўлмаган масофада – суриладиган зарядланган устахона (перфоратор станциялар лабораторияси) шундай ўрнатилиши керакки, юккўтаргич бошқарувчиси қудуқ оғзини, ҳаракатдаги кабель ва йўналтирилган блокни яхши кўриб туриши керак (1, 17, 18).

Каротаж юккўтаргич тормозга қўйилган ва ғилдираклари тагидан таянч билан

мустаҳкамланган бўлиши керак.

Тушириб-чиқариш операцияларини бажаришда кабел йўналтириш учун, юккўтаргич йўналтирувчи ва осма блоклар билан боғланган бўлиши зарур. Бурғилаш минораси мавжудлигида осма блок тал системаси илгагига осилади. Осма блокда кабел таранглик кучини ўлчашни таъминлайдиган, таранглик қабул қилувчи ва узатувчи қурилма (датчик) ўрнатилади. Йўналтирувчи блок махсус қотирилган, доимо бурғ асосига бурғ роторидан 2 м дан узоқ бўлмаган масофада жойлашган тугунга мустаҳкамланади. Йўналтирувчи блокнинг мустаҳкамловчи тугуни қудуқнинг лойиҳаланган чуқурликдаги узунлигига тенг бўлган, каротаж кабел вазнидан 2,5 марта ошадиган юк оғирлигида синалади. ПТУни тушириш ва чиқариш тезлиги, ҳамда чуқурлигини ўлчаш учун йўналтирувчи блокка датчик ўрнатилади (23).

Бурғ асосида йўналтирувчи блокнинг мустаҳкамловчи тугуни бўлмаса, қудуқ портлатиб-тешиш ишлари олиб боришга тайёрланмаган деб ҳисобланади.

Қудуқда осма блокни мустаҳкамлаш учун доимий миноранинг йўқлигида, тушириб-чиқариш жараёнларидаги ўзиюрар агрегат “А-50”дан фойдаланилади. ПТИ олиб боришда тартибдан ташқари, фақат бурғ минораси ва ўзиюрар агрегат мавжуд бўлмагандагина блок мувозанатдан фойдаланиш мумкин. Вазни 50 кг ёки узунлиги 2 м дан ошиқ бўлган портлатиш-тешиш асбоблари қудуқ оғзида кўтарилиши ва юккўтарувчи механизмлар орқали туширилиши зарур.

Юккўтаргич электр занжири ишлаши учун саноат тизимининг 380 В дан юқори бўлмаган кучланиши билан таъминланади. Юккўтаргич ва перфоратор станциялар лабораторияси бурғ ертуташтириш чегарасига маҳкамланган, алоҳида эгилувчан кўпсим қисқичли очиқ электр симлар билан ертуташтирилиши зарур. Вилка бўлганда эса, юккўтаргич розетка орқали ертуташтирилган электр ўтказгичнинг қаршилик ўлчами йиғиндисига мувофиқ, бурғ ертуташтириш чегараси электроасбобларининг қуввати 100 кВА дан кўп бўлганда 40 м дан, қуввати 100 кВА кам бўлганда, 10 Ом дан ошмаганда ертуташтирилиши мумкин.

Куннинг қоронғи қисмида ПТИ олиб боришда, иш майдонидаги ёруғлик меъёрига мос келиши керак.

36. Қудуқларда назорат қолиплари ва геологик кесимга тешиш оралиқларини боғлаш.

1) Қудуқнинг ўтказувчанлигини текшириш учун қудуқ танасининг назорат қолипини ўтказиш керак бўлади. Гидростатик босим ва бурғ эритмасининг ҳароратига оид маълумотлар бўлмаса, портлатиш ва тешиш ишлари оралиғида тешгич билан иш бошлашдан олдин (торпеда билан ва б.қ. портлатиш ишлари) ўлчаш ишлари ўтказилади; Р ва Т қолипларини қўшиб ўлчаш ишлари олиб боришга руҳсат берилади.

Олдиндан қолиплар текширилмаганда, Р ва Т тўғрисида маълумотлар йўқлигида, берилган тешгич оралиғи ва портлатиш ишларида тешиш ва портлатиш ускуналарини ишга тушириш тақиқланади.

2) Қолипнинг узунлиги, айланаси ва вазни ишлатилаётган асбобнинг ҳажмига мос келиши керак.

3) Кабелни қолип билан тушириш ва чиқариш тезлиги қудуқ танасининг техник ҳолатидан келиб чиқиб, қолипнинг тури ва қудуқни тўлдириб турувчи қовушқоқ суюқликка қараб белгиланади, лекин 7000 м/с дан ошмаслиги керак. Қолип ва кабел ҳаракати тўхтаб қолса, охирги тушириш тўхтатилади, кабел ва қолип ўрами яхши ҳолга (керакли чуқурликда) келгунича ўраб тортилади, сўнг синаб тушириш амалга оширилади.

4) Қудуқ танаси бўйлаб қолип ҳаракатини юккўтаргичнинг чуқурлиги, тезлиги ва тортилиши буйича кузатув панели назорат қилади. Қолипнинг ўтишидаги суюқлик, ўйиқ жой, сузиш майдонлари, устунлардаги ўтиш жойлари, устунлар бошмоғи сатҳи чуқурликка қараб белгиланади ва ПТУ туширилишида ҳисобга олинади. Тиқин ҳосил бўлиши билан (беркитувчи қоплама ва ўйиқ жойларда), тўсиқни қолип билан тешиш тақиқланади.

Қолип ўтмай қолганда иш, бурғ ускунасининг туширилишига тўсқинлик қилаётган тўсиқ олиниб, қудуқ ювиб ташлагунча тўхтатиб турилади.

5) Қолипни ПТИ интервалидан паст бўлган 10-15 м га ёки қудуқ тубидан қолипни узгандаги чуқурликни кўрсатувчи ҳисоблагичга, динамометр кўрсатгичлар ёки қия локатор муфталарга қараб чуқурликни белгилаш мумкин.

6) Қудуқ тубига кабел тушираётганда йўриқномада санаб ўтилган хавфсизлик талабларига қатьий риоя қилиш керак (11). ПТУ ни насос-компрессор қувурларида тушираётганда эса, ҳар бир НКҚ устки қатламда ўлчанган ва қолипланган бўлиши зарур.

7) Тешиш ишлари оралиғини геологик кесимга боғлаш фақат радиоактив каротаж усуллари билан амалдаги йўриқномага мос равишда олиб борилади (6).

8) Кабелни назорат қолипи билан синаш учун туширишда ва геологик кесимга улашда, механизмлар, юккўтарувчи ускуналар, ердаги панелларни ўлчаш ускуналари ва бошқа назорат-ўлчов асбобларининг иш кучи лаёқати текширилади. Аниқланган носозликлар ПТИ бошлашдан илгари бартараф этилиши лозим.

37. ПТИ хавфли доираларини белгилаш.

ПТИ ни бошлашдан олдин, қудуқ оғзининг 50 м дан кам бўлмаган айланаси бўйича хавфли доирани кўрсатиб турувчи шартли белгилар қўйилиши зарур (1). ПТУ 50 м дан ортиқ қудуқ тубига туширилганда, хавфли доира айланаси 10 м гача қисқариши мумкин.

Шоҳларда бир вақтнинг ўзида бурғ ишлари, нефт қудуқларини ўзлаштириш ва ишлатиш олиб борилганда, хавфли доира қудуқ шоҳларини қуриш лойиҳаси белгиланиб, асбоб-ускуналарни жойлаштириш чизмасида кўрсатилиши зарур (7). Иш майдонлари денгиз асосида, осма кўприклар ва сузувчи бурғларда жойлашган бўлса, хавфли доира қудуқ қурилиши лойиҳасида белгиланади.

38. Қудуқларда ПВ ва ишга тайёрланган ПТУ ни сақлаш.

Қудуқларда ишлаш учун келтирилган ПВ ва ПТУ қудуқ оғзидан 50 м дан кам бўлмаган масофада махсус ажратилган жойларда ёки 20 м дан кам бўлмаган масофада жойлашган суриладиган заряд устахоналарида (тешиш лаборатория станциялари) сақланади.

39. ПТУни йиғиш ва ишга тайёрлаш.

1) ПВ ҳамда ПТУ билан ишлашни бошлашдан олдин, хавфли доира чегарасидаги огоҳлантирувчи белгилар мавжудлигини текшириш, шу билан бирга хавфли доирадаги одамларни кўчириш, ПТИ билан боғлиқ бўлмаган ишларни тўхтатиш зарур.

2) ПТУ ни йиғиш ва тайёрлашда ўзиюрар заряд устахонасидан (ТСЛ), шунингдек қудуқ яқинида жойлашган махсус турар жой (чодир,шийпон, уйча, омборхона) ёки бурғилашдан 20 м дан кам бўлмаган масофада узоқлаштирилган очиқ майдонлардан фойдаланилади.

3) Йиғилиб тайёр қилинган ПТУ қудуқ оғзига келтириб, кабел бошига улашга ва ўрнатиш воситаларига қулай бўлиши учун текис майдон (бурғилаш сатҳи)га қуйилади.

4) ПТИ да каротаж кабелдан фойдаланганда электрпортлаш тармоқларида йиғиш ишлари бошлангач, хавфли доира чегарасида бўлган барча электрўрнатгич, кабел, боғловчи ва бошқа очиқдаги ўтказгичлар токсизлантирилиши керак. Бу ҳолатда доирадан ташқарида бўлган, ишчилар кўзини қамаштирмайдиган, қуввати 36 В дан ошмайдиган (шамчироқларда) чироқчалар ўчирилмайди. Ишлаб чиқаришдаги насос-компрессор қувурларида тешгич билан тешиш ишлари ўтказилаётганда электр-ускуналар токсизлантирилмайди.

5) ПТИ бўлаётган хавфли доирада электрасбобларни ўчиришга имкон бўлмаган ҳолда, электрпортлаш тизимининг блокировка мосламасидан фойдаланиш керак (масалан, УБМ).

6) Саноат тизимидан энергия билан таъминланганда, бурғилаш электр тармоқдаги фалокат тартибидан ташқари ПТУ ни тешиш оралиғида муддатидан илгари ишлаб кетишини олдини олиш, электр муҳитининг таъсирини ва геофизик кабелнинг ўралишидаги қаршилик ўлчамини татбиқ қилиш керак.

7) ПТУ ни кабелга улашдан олдин, мажбурий равишда охирги ускунада электр кучланиш йўқлиги текширилиши керак. Текширишга сарфланган вақт 1 минутдан кам бўлмаслиги керак.

8) Тешиш ва портлатиш ускуналари бевосита қудуқ оғзида асбоблар ишга туширилишидан олдин ўрнатилади. Тасодифан ускуналар ишлаб кетишини олдини олувчи блокировка ишлатилганда, портлатиш (тешиш) ускунаси тешиш станциялар лабораторияси (суриладиган заряд установохоналари) да ўрнатилишига руҳсат берилади.

ПТУ ўрнатишни, ПТУ кабелга (электрпортлаш тармоқ) улашни ва портлатишни портлатувчи бажаради. ПТУ кабелга улаш жойида бошқа шахсларнинг бўлиши тақиқланади.

9) ПТУ юзасида бўлган, электрпортлаш тармоғига уланган симларни текшириш тақиқланади. Электрёнувчи тармоқларда эса фарқли равишда, электр симларнинг бутунлиги ва қудуқларда ускуналар ўрнатилгунча, ўрнатилиб бўлгандан кейин ва портлатишдан олдин кўприкларнинг электр қаршилигини текшириш амалга оширилади (1).

40. Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини ўтказиш.

1) ПТУ қудуқларга тушириш ва уларни ишлатиш.

Портлатиш ва тешиш асбоб-ускуналарини қудуққа тушириш: чуқурлиги буйича – кабелдаги махсус белгига, чуқурлик ўлчагич ёки махсус асбобларга; кабел таранглиги бўйича - динамометрга; тезлиги бўйича – тезлик кўрсаткичига қараб назорат қилинади.

2) Ускуналарни тушириш тезлиги ишлатишга тегишли русумдаги ускуналар фойдаланиш йўриқномасидаги белгиланган кўрсатмалардан ошмаслиги керак. Ускуналар сув сатҳига, ўйиқ жойга, тананинг кескин бурилишига, сузғич оралиғига яқинлашганда тезлигини икки баробар секинлаштириши керак.

3) Тешиш оралиғини очиш, кабел таранглигини диққат билан кузатган ҳолда пастдан юқорига қараб амалга оширилади. Бунинг учун чуқурлик кўрсаткичи, кабелдаги махсус белгилар, қия индикаторлар билан бошқарилган тарзда ПТУ қудуқ тубигача ёки очиш оралиғидан пастга туширилади ва геологик кесимга тешиш оралиғини улаш учун белгиланган вақтга қадар секин кўтарилади. Агар очилаётган қатлам сувли горизонт билан қопланса, у ҳолда ускуна шу горизонт шипидан 0,5 м дан кам бўлмаган баландликка ўрнатилади.

4) Қувурларда қулфли, муфтали боғлашга қарши ажратиш ёки узиш мақсадида торпедаларни ўрнатиш, шу билан бирга торпедаларни тутилиш аниқлагичи ва локатор билан

бирга ишга тушириш қувурларни қисилиб қолиш зоналарини бўшатиш мақсадида амалга оширилади.

5) Қудуқларга тешиш ва портлатиш ускуналарини тушириб-чиқариш ишлари фақат электрпортловчи магистраллардаги (каротаж кабел) барча симлар ажратиб ўралгандагина мумкин бўлади.

6) ПТУЭ даги электр манбаларини ишонарли ишлаши учун, электрпортлаш тармоғи доимо ҳаракатда бўлган 1 А дан кам бўлмаган ток кучи билан, портлатишда эса 2,5 А дан кам бўлмаган ўзгарувчан ток билан таъминлаб турилиши зарур. Бунинг учун талаб қилинаётган ток манбаси электрпортлаш тармоғининг умумий қаршилиги ва тузилиш чизмасига биноан белгиланади. Электрпортлаш тармоғида қўшимча қаршилик ва чиқиб кетишини ҳисобга олган ҳолда, ҳисобланган кучлантиришни 1,5 баробар ошириш мақсадга мувофиқдир.

7) Тешиш ёки портлатишни ҳаракатга келтирувчи Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси томонидан ишлатишга руҳсат этилган ускуналар билан амалга оширилиши керак.

8) Портлатиш асбоб-ускуналари сақланадиган жойнинг калити фақат портлатувчида бўлиши керак. Бегоналарга бериш тақиқланади.

9) ПТУ билан тешгандан (портлатгандан) сўнг, тезлик билан электрпортлаш тармоғидан токни узиб, кабелни кўтаришга киришиш керак.

10) Қудуқ оғзига 100 м масофа қолганида ускуналарни (асбоб, учлик, юк ва б.к.) кўтариш тезлиги пасайтирилиши керак.

11) Тешгични навбатдаги туширилишида, тешгичнинг берилган зичлиги ва туридан (узунлигининг таъсири) келиб чиққан ҳолда илгариги ҳолатидан баландроққа ўрнатилади. Тешгич туширилишининг бу тарздаги чуқурликларини аниқлаш кабелда вақтинчалик белгилар билан белгиланиб қўйилади.

12) Агар тешиш ёки портлатиш ускуналари қудуқнинг буюрилган чуқурлигига тушмаса, улар қайтиб чиқарилиши керак. Қайтариб чиқарилаётганда қудуқ олдида фақат портлатиш ишчилари ёки юккўтаргич механизмида ишловчи ишчилар бўлиши мумкин.

13) Тешиш оралиғини вазиятга қараб белгилаш.

Тешиб бўлинганда тешгич ускуна кўтарилгандан сўнг, насос-компрессор қувурларидаги тешгичлардан ташқари (НКҚ) ҳамма ҳолатларда шарт бўлган тешиш оралиғи вазиятга қараб белгиланади.

Тешиш оралиғини вазиятга қараб ўрганиш муфта локаторлари, индукцион нуқсонўлчагичлар ва электрҳароратўлчагичларда амалдаги йўриқномага асосан назорат қилинади (6).

41. Кучли ёмғирдан олдин гуруҳнинг эҳтиёт чоралари.

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб борилаётганда кучли ёмғир эҳтимоли туғилса:

а) ёмғир тугагунча қудуқ тубига портлатиш ёки тешиш ускуналарини тушириб-чиқариш ишлари тўхтатилиши;

b) қудуқ юзасида очиқда бўлган портловчи воситалар, зарядланган портловчи ва тешувчи ускуналарни тезлик билан бурғилаш ва тешиш лабораториялар станцияларига олиб

бориш ёки олдиндан тайёрланган ўраларга (табиий чуқурлик бўлмаса) 1 м чуқурликда қудуқ оғзидан 50 м дан кам бўлмаган масофада жойлаштирилиши зарур.

42. ПТИ носозликларни бартараф қилиш.

Тешиш ёки портлатиш ускунаси ишдан чиққан заҳоти, тезлик билан токдан узилиши ва коллекторда симлар беркитилиши зарур. Кейин ускуна юзага чиқарилиб, уни фойдаланиш йўриқномасида кўрсатилган тарзда қисмларга ажратилади.

43. Қудуқдаги якунловчи ишлар.

Қудуқдаги якунловчи ишларга қуйидагилар киради:

а) юккўтаргич ва ТСЛ ни омборга қайтаришга тайёрлаш. Бунинг учун асбоб-ускуналар тайёрлангач транспорт юкхонаси токчаларига жойлаб, маҳкамлаб қўйиш;

b) гуруҳ раҳбари томонидан “Қудуқда ПТИ бажарилгани хақида расмий ҳужжат” тайёрлаш. ПТИ буюртма-наряд ҳужжатида олиб борилган ишларнинг натижасини ёзиб қўйиш.

44. Ишдан чиққан ПВ ва ПТУ ни йўқотиш.

Ишдан чиққан, фойдаланишга яроқсиз бўлиб қолган ускуналар ва ПВ ни белгиланган тарзда йўқотиш учун омборларга қайтарилади. Портлатиш ишлари раҳбари иштирок этган ҳолдагина ускуна ва ПВ иш жойининг ўзида (омборга қайтармасдан) расмий ҳужжатга асосан йўқотилади.

45. Ишчи ходимларни, ускуналарни ва гуруҳ асбобларини геофизика корхонасининг ишлаб чиқариш омборига ташиш.

1) Қудуқдан гуруҳларни олиб кетишда худди келиш учун риоя қилинган хавфсизлик чораларига амал қилинади.

2) Ишлатилмаган тешиш ва портлатиш ускуналарини тармоқдан чиқариб олинади, ушбу ускуналарни геофизик корхона омборига олиб бориб асосий заряд устахонасига ёки ПВ сақлаш хонасига жойланади.

46. Геофизика корхонаси омборидаги якунловчи ишлар.

Омбордаги якунловчи ишлар қуйидагиларни ўз ичига олади:

а) геофизика бўлимларнинг хизматига мос келадиган ҳужжатларни топшириш (ПТИни геологик кесимга улаш диаграммаси, ПТИ бажарилгани ҳақидаги расмий ҳужжат).

b) асосий заряд устахонасига ёки ҳаражат омборига ортган портловчи воситалар ва ПТУ қайтариш;

c) кўп марта ишлатиладиган асбоб-ускуналарни омборга (цех, майдон ва б.қ. га) топшириш;

d) юккўтаргич ва ТСЛ ни тартибга келтириш (тозалаш ва ювиш).

47. Қудуқларда ПТУ билан бўладиган ишлаб чиқариш носозликлари ва ҳалокат ҳолатини олдини олиш.

1) Ишлаб чиқариш носозликлари ва ҳалокат ҳолатини бартараф қилиш учун:

а) бурғилаш ва қудуқ танасини тайёрлаш, тушириб-чиқариш ускунасини, ўлчовчи асбоб-ускуналарни созлигини текширишни;

b) ПТУ ва ПВ ишлаш учун танлаш, ПТУ тайёрлаш ва кабелга улашни;

c) геологик кесимга улаш, ПТУ ўрнатиш ва ишга тушириш, ишлаш омили ва тўлиқлигига баҳо беришни бевосита сифатли назорат қилиш керак.

2) ПТИ олиб боришда ҳалокатни бартараф қилиш ишлари геофизик гуруҳларнинг техник воситаларидан фойдаланган ҳолда, ҳамда кон ва бурғилаш корхоналарида:

a) каротаж юккўтаргич ёрдамида қисилиб қолган ПТУ ни кабелда тортиш ва бўшатиш йўли билан тузатиш, кабел бошига уланган жойдан узиш, қисилиб қолган ПТУ ни (мумкин бўлган ҳолда) бўшатиш ёки бузиш мақсадида кичкина ўлчамли торпеда билан портлатиб қудуқ тубига тушириш;

b) бурғ асбобларини ишлатган ҳолда, ПТУ ни овершот қувурларининг кабел тагидаги тармоқланган қисқа қувур тушириш ёрдамида бўшатиш, ПТУ қувурларда туширилган овершот ва шлипслар ёрдамида чиқариб олиш, кабелни бурғилаш лебедкаси ёрдамида узиш, қувурлар устунини итариш йўли билан ПТУ қудуқ тубига тушириш, узилган кабелни қувурларда тушириладиган “ерш” ва “бахтли илмоқ” ёрдамида тутиб олиш ва чиқариш ишлари амалга оширилади.

3) Алоҳида оғир ҳалокатлар содир бўлганда (очиқ фавворалаш ва б.қ.), махсус иш турлари ва техник мосламалардан, шу билан бирга махсус лойиҳада бажариладиган портлатиш ишларидан ҳам фойдаланилади.

II. Қатламларни отувчи тешгичлар билаш очиш

1-§. Асосий қоидалар

48. Мустаҳкамлаш қувурлари билан қотирилган қудуқларда қатламларни очиш қувур деворларидан кесиб ўтувчи, цемент халқа (ёки бир неча халқалар) ва қатламда тугайдиган каналлар тузилишини ўз ичига олади. Ҳозирги пайтда қатламларни очишдаги асосий иш ҳажмини кумулятив ва ўқли отувчи тешгичлар билан амалга оширилади.

49. Тешгич билан отиш пайтида қудуқ ва қатламдаги босимнинг мос келишидан келиб чиқиб, очишни қуйидаги турларга ажратиш мумкин:

a) тешиш оралиғида қудуқдаги босим қатлам босимидан паст ҳолатда депрессия босимда қатламларни тешиш усули;

b) тешиш оралиғида қудуқдаги босим қатлам босимига тенг ҳолатда мувозанатли босимда қатламларни тешиш усули;

c) тешиш оралиғида қудуқдаги босим қатлам босимидан юқори ҳолатда репрессия босим қатламларни тешиш усули;

d) юқорида кўрсатилган усуллар бирикмаси қудуқларда оралиғдаги олиб бориладиган бир нечта тешиш цикларида амалга оширилади.

50. Тешгични қудуққа тушириш:

a) қудуқларда геофизика ишларини олиб боришда ишлатиладиган асбоб-ускуналардан фойдаланган ҳолда каротаж кабел билан;

b) қудуқларни бурғилаш, синаш ёки таъмирлашда ишлатиладиган асбоб-ускуналардан фойдаланган ҳолда насос-компрессор қувурлари билан амалга оширилади.

51. Қудуқдаги отувчи тешгичнинг ишлашини:

a) каротаж кабелда туширилганда - кабел орқали импульс электр токи бериб туриш йўли билан;

b) насос-компрессор қувурларида туширилганда – ишлатишга мўлжалланган тешгичнинг тузилишида кўрсатиб ўтилган уриб ҳаракатга келтириладиган ёки бошқача йўл билан ишлайдиган ускуналар таъминлаб турадилар.

52. Қатламларни тешгичлар ёрдамида очишнинг технологик жараёнларини белгиловчи асосий параметрларга қуйидагилар киради:

a) тешиш оралиғи - оралиқнинг юқори ва пастки чегараси жойлашуви, м;

b) бир марта тушириб чиқариш жараёнида тешиш зичлиги - тешгич узунлиги бирлигига заряд миқдори, теш./м;

c) тешишнинг якуний зичлиги - тешиш оралиғи узунлигига тешиклар умумий миқдори, теш./м;

d) тешишнинг такрорийлиги - қудуқда бир турдаги тешиш оралиғини қайта-қайта олиб борилганлиги умумий миқдори;

e) тешиш оралиғидаги ҳарорат, 0C;

f) тешиш оралиғидаги босим, мПа;

g) локал қисилишни ҳисобга олган ҳолда, насос-компрессор қувурлари ёки мустаҳкамлаш устунининг ички энг кичик диаметри, мм;

h) қудуқни тўлдириб турувчи суюқлик зичлиги, к/см3;

i) қудуқларнинг қиялик бурчаги, градус;

j) қудуқлар танасининг тузилиши – тешиш оралиғида устунлар сони, цементлаш сифати, тананинг коваклилиги ва б.қ.;

k) тешиш оралиғида кесимнинг кон-геологик хусусияти – қатлам босими, олдиндан айтилган қатлам флюидларининг таркиби, тешиш оралиғида қатламларнинг бир хиллик даражаси ва б.қ.... мустаҳкамлаш ёки насос-компрессор қувурларининг ички деворлари билан тешгич оралиғи – δ . 10 -3м (2 жадвал).

2-§. Иш усуллари

53. Тешиш йўли билан қатлам очиш усулини танлашда отувчи тешгичларнинг ўзига хос хусусиятлари ҳисобга олинади.

l) Тешиш зичлигининг чекланиши оқибатида ва қудуқ тузилишига кучсиз таъсирида депрессия ҳолатидаги насос-компрессор қувурлари билан (НКҚ) туширилган НККТ типлари орқали тешиш ишлари ўтказилганда, баланд ва ўрта ўтказувчан қатламларни очиш, бундай қатламларда қудуқ қиялиги бурчагига қарамасдан доира контурлари яратиш, қувур

ташқарисининг цементланиш сифати ва қатлам босими меъёрдан чиққанлигини текшириш ўтказилиши тавсия қилинади (13).

Қуйидаги ҳолларда НККТ типидаги тешгичлар ишлатиб қатлам очишга руҳсат берилмайди:

а) тешиш оралиғида отиш ишлари бажариб бўлингандан кейин НКҚ ни кўтармасдан, геофизик асбоб-ускуналарни тушириш мўлжалланган бўлса;

b) қатламдан мумкин бўлган қаттиқ фаза катта ҳажмининг оқими жараёнида юзага келган, ювилган суюқлик ёки жинс қолдиқларини қудуққа чиқариш имкони бўлса;

c) қувуроғзи беркитиш қопқоғи бўлмагани сабабли тажовузкор флюидларга тўйинган қатламларни очиш ва қудуқларда ишни қувуроғзи орқали ҳаракатга келтириш лозим бўлса.

2) Босимнинг депрессия ёки мувозанат ҳолатида НКҚ орқали туширилган ПР ва КПРУ типдаги тешгичлар билан, қудуқ қия бурчаги 40 0гача бўлган ҳамда қувур ташқариси сифатли цементланган қатлам босимининг аномал ҳолатидан мустақил тарзда бир хил ёки ҳар хил қатламларни очиш мумкин (14).

ПР ва КПРУ типдаги тешгичларни қўллаш мумкин бўлмаган ҳолатлар:

а) контакт доираларини очишда, агар бу доиралар сифатсиз цементланган деб топилса;

b) тешиш оралиғида 2 тадан ортиқ мустаҳкамловчи қувурлар бўлганида;

c) тешиш оралиғи гилли ювувчи суюқлик билан тўлганда.

3) Босимнинг репрессия ҳолатида тешишда юпқақатли, ҳар хил ва бир хил қатламларнинг контакт доираларини очишда тешгич типлари ва тешиш воситалари йўриқномасига амал қилган ҳолда иш олиб борилади. Бу усулларни тажовузкор флюидларга тўйинган қатламларни очишда қўлланилади.

4) Очишнинг умумлашган усули репрессия ҳолатида тешиш орқали қатлам очишни депрессия ҳолатида қудуқлар суюқликка тўлган ва НКҚ билан туширилган ҳолатни ўз ичига олади. Умумлашган усулни ўтказувчанлиги паст ва зич қатламларда ишлатиш тавсия қилинади. Бунда алоҳида ҳар бир оралиғда тешгични бир марта туширганда 6-12 т/м тешиш зичлиги ҳосил қилинади. НКҚ туширилгандан сўнг, жадал қуритиш ишлари ҳамда депрессия ҳолатини сақлаб туриш 5 кундан кам бўлмаган муҳлатда давом этади. Тешиш ишларида эса кичкина ўлчамли ПР типдаги тешгичлардан фойдаланилади. Агар депрессия ҳолатида тешишдан сўнг кўзда тутилган миқдорга ета олмаса, депрессия ҳолатида тешиш зичлигини 10-20 кундан кейингина ошириш мақсадга мувофиқ бўлади.

54. Отувчи тешгичлар билан қатламларни очиш сифати жиддий равишда қулай танланган катталикдаги депрессия ва репрессия ҳолатидаги тешишнинг флюид чўзилувчанлик таркибига боғлиқ..

1) Тешишдаги депрессия ҳолати катталиги чегараланган бўлиши керак. Бу ўз навбатида мустаҳкамланган қувур деворларидаги тешиш ўйиқларини жинсларнинг шлам билан тиқилиб қолишини, қатламнинг қудуқ олди доирасига оғир нефт бўлаклари ва газ конденсатини тушишини, таъсир босими тўсатдан ошганда қатлам зичланишига йўл қўймасликни таъминлайди. Газ ва газ конденсат қатламларни очишда депрессия катталигини қатлам босими катталигидан 10% га чегаралаш, нефт қатламларини очишда муносиб депрессия катталиги 2-3,5 мПа бўлиши ва 10 мПа дан ошмаслиги тавсия қилинади.

2) Тешишдаги репрессия миқдори тешиш ишларини олиб боришда ҳалокатсиз ишлашни, қудуқларда ҳалокатли фавворалашни, ҳамда қатламга катта ҳажмда суюқлик оқиб киришини тўхтатишни таъминлайди. Бунинг учун қудуқдан суюқлик қувури гидростат босими қатлам босимидан:

a) қудуқ чуқурлиги 1200 m гача бўлганда 10-15% га, лекин 1,5 МРа дан ошмаслиги зарур;

b) қудуқ чуқурлиги 1200 m дан 2500 m гача бўлса 5-10% га, 2,5 МРа дан ошмаслиги зарур;

c) қудуқ чуқурлиги 2500 m дан кўп бўлганда 4-7% га, 3,5 МРа дан ошмаслиги зарур бўлган миқдорда оширилиши мумкин.

Регрессия ҳолатини оширишга интилиш нафақат тешиш ишларида хавфли оширади, балки тешиш ва қатлам ёришдаги ҳалокат фаввораси отилишига ва қудуққа тезлик билан қатламдан газ ва газ суюқликлари оқиб киришига шароит яратиб беради.

55. Тешгичлар билан қатлам очишнинг техник процесси тешишдаги қудуқларни тўлдириши мумкин бўлган суюқликларга бўлган эҳтиёжларни ўз ичига олади.

1) Депрессия ҳолатида қатлам очишда, қудуқ тубидан зарб тўлқини қайтиши ва портлатиш маҳсулотларини кенгайиши вақтинчалик репрессия ҳолатини юзага келтиришини ҳисобга олиш зарур. Бундан ташқари қатлам флюидларини қудуқ суюқлиги билан аралашиб кетиши қудуқ танасида кристалгидрат тиқин ва қовушқоқлиги юқори секинсурилувчи бирикмалар ҳосил бўлишига сабаб бўлади. Шунинг учун депрессия ҳолатида тешишдан олдин НКҚ бошмоғи ёки ПНКҚ тешгичлари НКҚ билан шундай чуқурликкача туширилиши керакки, тешиш оралиғи ва ундан 100-200 м юқорида бўлган ҳолда суюқликни махсус тузли эритмаларга алмаштириш имкони қолиши керак. Суюқлиги алмаштирилган тешгич ёки НКҚ мос ҳолда қудуқ оғзига ўрнатилади ва депрессия ҳолати яратишга киришилади.

2) Репрессия ҳолатида қатлам очишда қудуқ тубигача ювилган НКҚ тушириш лозим. Шундан сўнг қудуққа эритмалар ёки нефт асосидаги эритмалар (инверт эмульсия) билан бойитилган 3-5 m3 сув хайдалади. Хайдалган суюқлик тешиш оралиғи ва ундан 100-150 m баландда қудуқ танасини тўлдиришни таъминлайди. Шу билан бирга суюқликни бутунлай тузли эритмага алмаштириш қудуқдаги зичликни оширишни таъминлайди. Хлорли кальций ва хлорли рух туз эритмаларидан фойдаланилганда, очиқ детонация занжири бор бўлган ПКС, ПКСУЛ ва КПРУ типдаги тешгичларни ишлатиш тавсия этилмайди. ПНКТ типдаги тешгич билан репрессия ҳолатида қатламларни очишда, тешиш оралиғи ва ундан 100-200 m баландликда суюқлик алмаштирилиши НКҚ ни тешгич билан туширгандан сўнг амалга оширилади.

56. Тешиш орқали қатламларни очиш ва қудуқларни кўзда тутилган суюқлик таркиби билан тўлдиришда қўлланилган усулларга мос келадиган отувчи тешгичнинг энг қулай ўлчамли типи 1- жадвалга асосан белгиланади. 1- жадвалдан фойдаланганда бевосита унинг тузилиш хусусиятини ҳисобга олиш зарур. Жадвалда тикка ва ётиқ чизиқлар кесишган қаторларда битта ёки бир нечта сонлар бор бўлиши мумкин. Битта сон шу бўлакда кўрсатилган барча типдаги тешгичлар параметрларининг бир хиллигини кўрсатади. Ётиқ чизиқда кўрсатилган ва нуқта-вергул билан ажратилган иккита сон, шу тикка чизиқда жойланган иккита тузилиш ва ҳар хил фойдаланиш шартларига эга тешгичлар мавжудлигини кўрсатади. Ётиқ чизиққа жойлаштирилиб, чизиқча билан ажратилган иккита сон шу бўлакнинг тикка бўлимида жойлашган тешгичларни шартлари ўзгариши маъёрини кўрсатади. Тикка чизиқда иккита ёки учта сонлар шу бўлакдаги барча тешгичлар параметрини кўрсатади. Бунда тепадаги биринчи тешгичга, биринчи тепадаги

параметр, иккинчисига - иккинчи ва ҳ.з. мос келади. Агар ётиқ чизиқ ва тикка бўлак кесишган жойда ётиқ чизиқ билан бўлинган икки гуруҳ сонлар бўлса, мазкур тикка бўлакда жойлашган чизиқ устидаги параметрлар юқоридаги биринчи тешгичга, чизиқ тагидаги параметрлар иккинчи тешгичга таалуқли бўлади.

57. Отувчи тешгич ўлчам типини танлаш қуйидаги тартибда амалга оширилади:

1) Дастлаб керакли термобарик шароитларда ишлатиш мумкин бўлган отиш тешгичларининг барчаси танлаб олинади.

2) Танланган гуруҳдан ишлатишга яроқсиз бўлган тешгичлар санаб ўтилган сабабларга қўра чиқариб ташланади:

a) 2- жадвалда келтирилган НКҚ ёки мустаҳкамловчи қувурлар ва тешгич орасида тор тирқишлар етарли эмаслигида;

b) қудуқ қиялиги бурчаги катталигида (кабелда туширилган барча тешгичлар қудуқ қиялиги бурчаги 40 0дан кўп бўлганда ўтиши қийинлашади);

c) тешиш оралиғида иккитадан ортиқ мустҳкамловчи устунлар бўлганда;

d) мустаҳкамловчи қувурларда сезиларли камчиликлар бўлганида ва флюидлар орасига яқин жойнинг сифатсиз цементланганида;

e) қатлам флюидларидаги тажовузкор таркибда (водород сульфиди ва б.қ.);

f) отиш ишлари ўтказилгандан кейин тешиш оралиғида геофизик асбоб-ускуналарни туширишга зарурат бўлганида;

g) тешиш оралиғида гидростат босимнинг етарли эмаслигида (ПНКТ ва ПКО учун);

h) қатламдан катта ҳажмдаги шламлар ва ювилувчи суюқлик қаттиқ фазасини чиқариш кутилганда.

3) Қолган тешгичлар орасидан яхши ишлайдиган ва тешиш имкони катта бўлганлари танлаб олинади. Бунда тешгичларнинг мазкур хусусиятлари ҳисобга олинади:

a) Мустаҳкамловчи қувурлар деворларида нуқсон бўлганида, цемент тошлари сифатсизлигида ва туташ доиралар очишда ПНКТ, ПК, ПКО ва ПКОТ типдаги тешгичлардан фойдаланиш мумкинлиги;

b) алоҳида тешгич типлари учун, уларнинг иш бошлаши мумкин бўлган гидростат босимнинг энг кам миқдори мавжудлиги;

c) ПНКТ дан фойдаланганда оқимнинг жадаллашуви ва тешиш зичлигининг ошишида НКҚ тешгич корпуси билан бутунлай чиқариш талаб қилингани;

d) юпқақатли қатламларни очишда ва қатлам ёриш йўли билан қатлам флюидини жадаллаштиришда фойдаланиш тавсия қилингани.

58. Тешиш оралиғининг аниқ ҳолатини белгилаш муфта локаторлари (МЛ), индукцион нуқсонўлчагичлар (ДСИ), электриссиқўлчагичлар билан қудуқ ўлчамларини ўтказиш ва б.қ. усуллар билан амалга оширилади.

1) МЛ дан қатлам очишда 1- жадвалда келтирилган барча тешгичлар ишлатилганда фойдаланиш мумкин.

2) ДСИ дан мустаҳкамловчи қувурлар деворида дарз ҳосил қиладиган ва тешиш

оралиғида мустаҳкамловчи қувурлар йўғонлигини оширадиган корпуссиз катта кучли тешгич ишлатилганда фойдаланилади (ПКС 105, ПКСУЛ 105, КПРУ тешгичлари).

3) Иссиқўлчагичдан (термометрия) тешиш оралиғидаги қўпол хатоликларни бартараф қилиш учун фойдаланилади ва стандарт иссиқўлчагичлар билан амалга оширилади (ТЭГ-36, ТЭГ-60, Т-5, ТР-7). Кесимга термограмма улашни аниқлаш учун иссиқўлчагични (термометр) тушириш ва чиқаришда харорат рўйхатга олинади. Тешгичнинг охирги отиши ва ҳароратни рўйхатга олиш ўртасидаги вақт 3 соатдан ошмаслиги керак.

4) Ҳар доим бир хил оралиғда кўп марта тешгич ишларини олиб боришда, отишгача бўлган оралиқнинг аниқ ҳолатини белгилаш учун иссиқўлчагичдан фойдаланиш усули қўйидаги радиоактив каротаж усуллари билан комплекс равишда:

a) терриген жинслардан бўлган тешиш оралиғларида гамма-каротаж усули билан;

b) карбонатли жинслардан бўлган тешиш оралиғида нейтрон каротаж усули билан амалга оширилади.

III. Портлатиш усуллари билан оқимни жадаллаштириш

1-§. Асосий қоидалар

59. Қатламга портлатиш таъсири вазифасига:

a) қидирув, синов ва фойдаланиладиган қудуқларда қатлам флюидлари оқимини жадаллаштириш;

b) ҳайдаш қудуқларида қатлам сўрилувчанлиги ошириш киради.

60. Қатламга портлатиш таъсирида қуйидагилар қайта ишлаш объекти бўла олади:

a) мавжуд қудуқларда кесим оралиғларини тешиш орқали очиш;

b) синалган, ишлатилган ва фойдаланилаётган очиқ тубли қудуқларнинг тайёр бўлмаган кесимлари.

61. Қатламга портлатиш таъсирида:

a) ПГДБК типидаги босим порохли генератори (9);

b) АДС типидаги босим аккумулятори;

c) ҳар хил турдаги портлатгичлардан (мазкур йўриқноманинг 5 бўлими) фойдаланилади.

62. Порохли генератор ва босим аккумуляторларни ишлатиш доираси яратилаётган қудуқ босим ҳажмига ва порохли заряднинг ёниш жараёнига қараб белгиланади. Ишлатилаётган босим порохли генератори ва аккумуляторлар типлари ҳақидаги маълумотлар 3-жадвалда кўрсатилган.

Порохли генераторлар ва босим аккумуляторлари қуйидаги мақсадларда ишлатилади:

a) ПГДБК-100М, ПГДБК-150М типидаги босим генераторлари ва АДС-6 типидаги босим аккумуляторлари қатлам ёриш учун;

b) АДС-5 типидаги босим аккумуляторлари асосан қудуқ туби доираларига иссиқлик

бериш учун.

63. Қудуқларда порох зарядини ёндириш йўли билан қатлам ёриб портлатиш натижасида, қатламда қолдиқ дарзлар вужудга келтириш учун зарур бўлган босим юзага келади. Қудуқда порох зарядлари ёндирилганда қатлам туби доирасига ишлов бериш таъсири билан бирга босим узилиб-узилиб туриши билан боғлиқ гидродинамик вазифалар ёрдамида қудуқ танасидан чиқаётган суюқлик ва ёнувчи моддаларнинг иссиқлик ва кимёвий таъсири амалга оширилади.

64. Қатламнинг портлатиш таъсири техник жараёнининг асосий параметрлари қуйидагилар:

a) қатламга отиш таъсири оралиғи тешиш оралиғини пастки ва юқори чегаралари жойлашуви;

b) босим генератори (аккумулятор) ўрнатиш ва порох заряди вазни оралиғи;

c) портлатиш таъсири оралиғида тешишнинг охирги зичлиги;

d) портлатиш таъсири бўлиниши – портлатиш таъсири жараёни умумий сони қудуқдаги ҳар бир ўша оралиғга бўлинади;

e) қудуқдаги термобарик шароитлар;

f) мустаҳкамловчи устунларнинг ички айланаси;

g) қудуқ танасини тўлдириб турувчи суюқлик таркиби;

h) қатламга портлатиш таъсири оралиғида туташган майдонни цементланиш сифати;

i) қатламга портлатиш таъсири оралиғида баландлик ва қатлам босими;

j) қатламга портлатиш таъсири оралиғида кесимнинг геологик-кон хусусиятлари, шу билан бирга кўзда тутилаётган газгидродинамик тадқиқот маълумотлари.

2-§. Иш усуллари

65. Порохли генераторлар билан портлатишда тоғ жинсларига бевосита таъсир қиладиган босим, тешиш каналлари орқали суюқлик ҳаракатида вужудга келадиган қудуқ босимидаги ўлчам йўқотиш босимидан кичик бўлади. Бундай йўқотишларни камайтириш учун қатламга портлатиш таъсири ўтказишдан олдин, портлатиб ишлов бериш оралиғида қўшимча тешиш ишлари ўтказилиши зарур. Қўшимча тешиш ўтказилаётганда қуйидагилар тавсия қилинади:

a) оралиқда яхшиланган коллектор хусусиятлари ва табиий дарзлилиги бўлган ишлов бериш майдонлари бор бўлганда, қўшимча тешиш майдонлари бор бўлганда, қўшимча тешиш ана шу майдонларнинг бирида 2-3 m қалинликда радиоактив каротаж ёки бошқа геофизик тадқиқот усуллари маълумоти ёрдамида амалга оширилади;

b) табиий дарзлилик доирасини ажратиш мумкин бўлмаган зич жинсларнинг портлатиш оралиғини қайта ишлашда қўшимча тешиш ҳар бир оралиқда ўтказилади;

c) оралиқлар бир нечта бўлганда, тавсия қилинган портлатиш таъсирини ёриш кўп марта бажарилади. Бунда қўшимча тешиш ва портлатиш таъсири алоҳида оралиқлар буйича, пастдан

юқорига бўлган тартибда амалга оширилади. Портлатиш таъмири учун керак бўлган ПТУ ни қўшимча зичланган тешиш майдонидан 2-4 m баланд оралиқ масофасига ўрнатилади. Ўрнатиш радиоактив каротаж маълумотидаги чуқурлик билан боғлиқ ҳолда олиб борилади.

66. Порохли газ билан ишлов бериш оралиғи таъсири ва унинг самарадорлигини белгилайдиган, қатламларга портлатиш таъсиридаги ПТУ нинг асосий параметрлари бўлиб:

a) қудуқда яратилган энг катта босим;

b) порохли заряд ёндирилганда вақт буйича босимнинг градиент ўзгариши;

c) дарзга суюқлик ва газ ҳайдаш, ҳамда қатлам тубида дарзнинг тарқатилиши давомидаги вақт;

d) қудуқдаги ортиқча босимни чиқариш пайтида дарзларга оқиб кирадиган суюқлик ва газ миқдори кўрсатилади.

67. Қудуқда порох заряди ёндирилганда мавжуд бўлган босим миқдори, суюқлик ва газнинг қудуқ ва қатлам юқорисига қараб дақиқа ичидаги ҳаракати ва ўзининг вазнига боғлиқ..

68. ПГДБК типидаги босим генераторлари билан ишлаш 2 босқичда олиб борилади. Ҳар бир босқичда заряд миқдорини танлаш 4 ва 5- жадвалга биноан ишлаб чиқилади.

1) Агар порох зарядларини ёнишида ишлаб чиқарилган босимни биринчи марта қайта ишлов бериш жараёнида тоғга яқинлиги сабабли қатламга озгина бўлса ҳам суюқлик кирса, иккинчи босқичда ишлашдан олдин тешиш оралиғида яна қўшимча тешиш амалга оширилади.

2) Агар бир марта ишлов беришда қудуқдаги босимни тоғ сатҳигача кўтара олмаса, қатламга кираётган суюқлик бундан дарак беради, у ҳолда иккинчи босқич амалга оширилади.

3) Агар иккала босқичдан сўнг хам қудуқдаги босимни тоғ сатҳигача кўтара олинмаса, порох зарядини ошириш шарти билан қайта ишлов бериш бажарилади.

69. АДС-6 аккумулятор заряд миқдорини нефт қудуқлари АДС-6 босим аккумуляторлари порох заряди вазни учун берилган номограмма асосида танланади (6 -жадвал).

70. Қатламга портлатиш таъсирининг самараси бевосита қудуқ танасидаги суюқлик таркиби боғлиқ.

1) ёриш суюқлиги сифатида хлорли кальций эритмаси ишлатишни, зарур бўлганда қудуқ суюқлик устуни босими кўтарилганда бромли кальций тузлар ва хлорли рух эритмасидан фойдаланиш тавсия этилади;

2) Қатламларга портлатиш таъсирини кимёвий ишлов бериш билан бирга олиб боришда, қудуқ туби доирасига ёриқ суюқлиги сифатида карбонатли кесимларда туз-кислотали эритма ва нефт-кислота эмульсияларидан, терриген кесимларда эса гил-кислотали эритмалардан фойдаланиш мумкин.

71. Қудуқ тубига кимёвий ишлов беришини қатламга портлатиш таъсири билан бирга олиб борилганда кислотали эритма ва эмулсиялардан кетма-кетликда фойдаланиш амалга оширилади.

72. Қатламларга портлатиш таъсири цементланиш сифати юқори бўлган ва мустаҳкамловчи устуналарида шикастланиши бўлмаган қудуқларда олиб борилади.

73. Қатламларда портлатиш таъсири ўтказишдан олдин қудуқдаги суюқлик сатҳи қудуқ оғзидан 50-60 м дан кўп бўлмаган масофада бўлиши керак.

IV. Қудуқларда портлатиш ажратиш ишлари

1-§. Асосий қоидалар

74. ПТУ ишлатиш билан биргаликда қўйида санаб ўтилган ажратиш ишлари олиб борилади.

1) Берилган оралиқда тешиш мустаҳкамловчи қувурларни очиш йўли билан қувуроғзи цемент ҳалқасининг бутунлигини тиклаш ва тешиш йўллари орқали навбатдаги цементли эритмани юбориш. Шу каби ишлар олиб борилганда ПТИ техникаси, иш усуллари ва технологияси қатламларни отиш тешгичлари билан очишда ишлатилиши билан бир хилда олиб борилади (мазкур йўриқноманинг § 5 бўлимига қар.).

2) Цемент эритмаси билан тўлдирилган цементли ажратиш кўприкларини кабелда желонка тушириш йўли билан ўрнатиш. Белгиланган чуқурликда қудуқ

тубининг бузилишига ва у ерга цемент эритмасининг ўзи қуйилишига олиб келадиган, желонканинг пастки қисмида жойлашган қўпориш патрони портлатилади.

3) Қудуқларда портлатиш пакерларини ўрнатиш.

Портлатиш пакерлари билан ишлаш вазифасига қуйидагилар киради:

a) фойдаланилаётган, текширилган ва ҳайдаш қудуқларидаги ёнма-ён объектларни бўлиш учун ажратиш кўприкларини ўрнатиш, фойдаланилаётган қудуқ қатлам бўлакларини ажратиш, қудуқларни вақтинча беркитиш,, уларнинг ўз-ўзига куйилишини, газланишини олдини олиш ва х.з.;

b) қудуқнинг иккинчи танасини бурғилашда ёки қувурларда туширилган қатламсиновчининг қуйи жойини бўшатишда оғдиргич учун сунъий таянч ўрнатиш;

c) пастки қатламдан фойдаланилаётганда юқори қатламни ажратиш учун, ишлатилаётган ва ҳайдаш қудуқларида ажратувчи қувурларни ўрнатиш;

d) асосий ва қушимча устунлар орасидаги халқа тирқишини зичлаш (насос-компрессор, кичкина айланали мустаҳкамловчи устунлар);

e) қувур ташқариси цементининг зичлиги ва мустаҳкамлигини тиклаш;

f) пакерости доирасида навбатдаги қатлам гидропортлатишини амалга ошириш учун портлатиш пакери ўрнатиш;

g) тезоқар насосдаги оқимни жадаллаштириш учун портлатиш пакери ўрнатиш ва б.қ.;

75. Қудуқларда портлатиш ишларини олиб боришда ҳар хил типдаги портлатиш пакерларидан фойдаланилади

1) Босими кутилмаганда 15 МРа гача тушиб кетган ва пакер ўрнатиш оралиғида гидростат босими 68,6 МРа гача бўлган ишлатилаётган ва ҳайдаш қудуқлари асосий фойдаланиш соҳаси ҳисобланган ВП типли портлатиш пакери. Бу пакерни алоҳида ёки қўшимча цемент эритмаси қуйиб ишлатилади (агар қудуқда тажовузкор эритма кутилса ёки босим мумкинлик даражасидан тушиб кетса);

2) Босими 50 МРа гача ва ундан кўпроқ тушиб кетадиган чуқур текшириш қудуқлари

асосий фойдаланиш соҳаси ҳисобланган ВПШ типидаги портлатиш пакери. Мазкур пакерни алоҳида ва қўшимча цемент қўприклар билан биргаликда(торпедалаш, кумулятив тешгич тўлқини ва тажовузкор эритма таъсири кутилганда) ишлатиш мумкин;

3) Гидростат босим, ҳарорат юқорилиги ёки босим тушиб кетиши натижасида ВП пакерини ишлата олмасликда, мустаҳкамловчи қувурларнинг ички айланасида (диаметр) ПТУ нинг мазкур типларда мумкинлик даражаси ошиб кетганлиги сабабли ВПШ пакеридан фойдаланиш мумкин бўлмаганда ПВЦ портлатиш пакери ишлатилади;

4) ПВР 48 типидаги портлатиш пакери айланаси 73 mm ва ундан кўпроқ бўлган насос-компрессор қувурлари орқали берилган ораликда туширилиши мумкин. Ушбу ҳолатда қудуқларга кўп марта ишлатиладиган махсус ускуналар ёрдамида кичкинаўлчамли колонка билан цементли эритма қуйиб, цементли кўприк ясашда керак бўладиган олдиндан таянч яратувчи ҳаракат-дастак тизими туширилади. ПВР 48 типидаги портлатиш пакеридан мақсадга мувофиқ бўлган ажратиш кўприкларини ўрнатишда насос-компрессор қувурларини кўтаришга шошилмасдан, айниқса бир-бирига яқин турган иккита қатламни ажратиш керак бўлганда фойдаланилади. ПВР 48 пакери ёрдамида сифатли иш даражасига эришиш учун, кўприк ўрнатиш оралиғида суюқлик оқиб кириши ва газланишни бутунлай тўхтатиш зарур.

5) КВП типидаги портлатиш пакеридан қудуқда ажратувчи қисқа қувур ўрнатишда фойдаланилади. КВП пакери ўрнатиш натижасида қудуқ танасида ўтиш оқимининг сезиларли камайиши юзага келади, бу эса КВП нинг фақат фойдаланилаётган қудуқларда ишлатилишига сабаб бўлади.

6) ПВЭ типидаги портлатиш пакери асосий ва қўшимча қувурлар орасидаги ҳалқа тирқишларини зичлашда ишлатилади. ПВЭ пакери қўшимча қувурнинг ўтиш оқимига эквивалент бўлган, ўзи орқали геофизик асбоб-ускуналарни, насос-компрессор қувурларни ва б.қ. ўтказиш имконини берадиган ўтиш оқимига эга.

7) Қувуролди цемент ҳарқаси зичлиги ва мустаҳкамлигини тиклаш ПВЦ типидаги пакер билан зич боғланган насос-компрессор қувурлари орқали босим остида цемент эритмаси юбориш билан амалга оширилади. Пакердаги тескари клапан мавжудлиги суюқликни ўтиши шароитида пакерости ва қувур ортида цемент эритмасининг қотишини таъминлайди. Пакер остига цемент эритмаси қуйилгандан кейин, цемент эритмаси қолдиқларини ювиб ташлаш учун насос-компрессор қувурлари пакер устига кўтарилади.

8) Шу билан бирга ПВЦ ва ПВЭ портлатиш пакерлари пакер остида ўрнатилган тез оқимни жадаллаштирувчи насос ва қатламни гидроёришда ишлатилади.

2-§. Иш усуллари

76. Портлатиш пакери тип ўлчамини танлаш объектларни ажратиш мақсадидан келиб чиққан ҳолда 7- жадвалда кўрсатилган мустаҳкамловчи қувур айланаси, пакер ўрнатиш оралиғидаги босим ва ҳарорат кўрсаткичига боғлиқ ҳолда олиб борилади.

77. Пакер ўрнатиш чуқурлиги ва ажратиш майдонлари ўртасидаги оралиқ буюртмачи-корхона томонидан белгиланади.

78. Ҳар бир портлатиш пакерига энг қулай ўлчамдаги порох заряди ўрнатилади.

1) ВП ва КВП пакерлари учун порох заряди ўлчами фойдаланиш йўриқномасида

кўрсатилган махсус жадвалда кўрсатилган пакер ўрнатиш оралиғидаги мустаҳкамловчи қувурлар айланаси ва гидростат босимга боғлиқ ҳолда танланади. Заряд ўлчамини танлашда 10% дан кўп хатоликка йўл қуйилиши пакер танасининг бузилишига ёки шаклининг ўзгаришига олиб келади.

2) Шу жадвалга асосан, ПВР 48 портлатиш пакери цемент желонкаси учун гидростат босимга қараб порох заряди ўлчами танланади.

3) ВПШ, ПВЦ ва ПВЭ портлатиш пакерлари ва мустаҳкамловчи қувурлар ички айланасида ишлатиш мумкин бўлган ягона ЭВПШ зарядидан фойдаланилади (7 жадвал).

4) Ажратувчи кўприк сифатида фойдаланиладиган ЦВ, ВПШ ва ПВЦ портлатиш пакерлари устига қудуқ тубига тушириладиган желонка ёрдамида қўшимча цемент кўприк ўрнатиш мумкин. Баландлиги 2-3 m бўлган қўшимча цемент кўприкларини қўйидаги ҳолларда ўрнатиш тавсия қилинади:

a) навбатдаги тешишдан олдин;

b) навбатдаги туз-кислотали қайта ишлов беришдан олдин;

c) узоқ муддат (бир ойдан кўпроқ) ўрнатилган пакерга ювиш суюқлигининг таъсири бўлганда;

d) қувур шаклининг ўзгаришида;

e) пакер оралиғида цемент қолдиқлари бўлганда;

f) умумий босим (гидростатик ва пресслаш) ВП учун 68,6 МРа дан ошганда.

79. Мазкур ҳолларда барча типдаги портлатиш пакерларини ўрнатишга йўл қуйилмайди:

a) олдиндан қолипнинг ўтиши мумкинлиги текширилмаган қудуқда;

b) қудуқ оралиғи пакер ўрнатиш майдонларидаги мустаҳкамловчи қувурлар юзасида цемент қолдиқлари сақланиб қолганда.

80. Қудуқларга портлатиш пакерларини тушириш ва уларни берилган оралиқда ўрнатиш, пакерлардан фойдаланиш йўриқномасидаги кўрсатмаларга мос равишда амалга оширилади. Пакерни туширгандан сўнг қудуқдан юккўтаргични секин кўтарган ҳолда кабелни пакердан ажралганини текшириб кўрилади. Кабел ажралганига ишонч ҳосил қилгач, юк тушириш (ёки портлатиш пакери камераси) билан пакернинг қудуқдаги аниқ ҳолати белгиланади.

V. Қудуқларда юз берадиган фалокатларни бартараф қилиш ва ишлаб чиқаришдаги камчиликларни олдини олиш бўйича портлатиш ишлари

1-§. Асосий қоидалар.

81. Юз берадиган фалокатларни бартараф қилиш ва ишлаб чиқаришдаги камчиликларни олдини олиш бўйича қудуқларда детонацияловчи шнурлар, ПКОС типидаги тешгич ТДШ, ТШТ, ТКО, ТКОТ типидаги торпедалар ва ТРК кумулятив қувур қирқгичдан фойдаланилади (8).

82. Қудуқларда ПТУ дан фойдаланган ҳолда юз берадиган фалокатларни бартараф қилиш ва ишлаб чиқаришдаги камчиликларни олдини олиш бўйича қуйидаги ишлар бажарилади:

a) “силкитиш” усули, бураб бўшатиш, узиш ва кесишни бошқа усуллари билан боғлиқ

ҳолда қисилиб қолган қувурни бўшатиш (ванна, фрезерлаш ва б.қ.);

b) синалаётган ва фойдаланилаётган қудуқларда сузғичларни тозалаш;

c) қудуқда қолдирилган металл буюмларни парчалаш;

d) қудуқ туби ва қувурнинг ички бўшлиғини бегона буюмлардан тозалаш;

e) қувур деворларидан цемент қолдиқларини олиб ташлаш;

f) желобларни парчалаш билан бурғ асбобларининг қисилиб қолишини олдини олиш.

83. Қувурларни “силкитиш” усули қисиб қолиш доираси қаршисидаги қувурда ёки долот устида ўрнатилган ТДШ типли торпедани портлатиш йўли билан амалга оширилади.

84. Қувурларни бураб бўшатиш усули, қисиб қолиш доираси устида резбали боғланишга қарама-қарши қисилиб қолган қувурлар устида ТДШ типли торпедани портлатиш йўли билан амалга оширилади.

85. Қувурларни узиш усули ТШТ типли торпедани портлатиш орқали, қувур қирқгич билан кесиш усули эса қисиб қолиш доирасининг усти ёки остида ўрнатилган ТРК ускунаси билан бажарилади.

86. Синалаётган ва фойдаланилаётган қудуқларда сузғичларни тозалаш ишлари ТДШ типли шнурли торпеда ёрдамида олиб борилади.

87. Қудуқда қолдирилган металл буюмларни парчалаш имкон қадар парчаланаётган объектга яқин ўрнатилган ТКО ёки ТКОТ типли торпедалар билан амалга оширилади. Парчалаш қудуқнинг тикка ўқи бўйлаб йўналтирилган кумулятив тез оқиш ва портлатиш зарядининг умумий фугас ҳаракати билан биргаликда олиб борилади. ТКО типли торпедадан фойдаланиш майдони уларни гуруҳлаштириш йўли билан кенгайтирилиши мумкин. Торпедани қудуққа тушириш ва бир вақтнинг ўзида учтагача ТКО торпедасини портлатишда ГК типли кассетали бошчалар ишлатилади. ТКО ва ТКОТ типли торпедалар ва кассетали бошчалар қудуққа кабел ёки бурғилаш қувурида туширилади. Уларни бурғилаш қувурида тушириш учун парчаланадиган металл ўрнатишда ва детонация жўштиришда ВУКГ ускунасидан фойдаланилади.

88. Қудуқ тубини ва қувур ички бўшлиғини бегона буюмлардан тозалаш ишлари имплозив тутқичлар ёрдамида бажарилади. Баъзида қабул қилувчи камеранинг зичлиги бузилиши портлатиш патрони ишлатиш йўли билан амалга оширилади.

1) Айланаси 5-108 mm бўлган қудуқ танаси ва тубини тозалаш учун, ҳамда айланаси 70-140 mm бўлган мустаҳкамловчи, бурғ ва насос-компрессор қувурларини скрапдан, металл буюмлардан, шламдан, қумли ва бошқа тиқинлардан тозалаш учун КП типли қабул қилиш камераси билан ЛИМ типли кабелдаги кичкина ўлчамли имплозив тутқичлари ишлатилади.

2) Шарошка, долот ва бошқа бегона буюмларни айланаси 170 дан 269 mm гача бўлган номустаҳкам қудуқ танасидан чиқариш учун қувурларда КП типли қабул қилиш камераси билан ЛИТ типли кабелдан фойдаланилади.

89. Қувур деворларидан цемент қолдиқларини олиб ташлаш детонар шнурдан кўп марта заряд чиқариш йўли билан амалга оширилади.

90. Қудуқларни бурғилашда пайдо бўлган желобларни портлатиб парчалаш ишлари бурғ қувурларининг қисилиб қолишини олдини олиш мақсадида олиб борилади. Портлатиш натижасида желоб қудуқ танаси айланасигача кенгаяди; желобни парчалаш учун ТШ 84 ва ТШТ типли торпеда шашкаларидан ташкил топган узайтирилган зарядлардан фойдаланилади.

2-§. Иш усуллари.

91. Қувур қисилиб қолишини бартараф қилиш бўйича олиб бориладиган ишлар.

1) Қувур қисилиб қолишининг юқори чегарасини тутилиш аниқлагичи билан аниқлаш.

2) Торпеда узунлиги бутунлай қисилиш доирасини беркитиб қўйиши мумкинлигида ва ҳалокат бўлганидан оз вақт ўтган ҳолларда “силкитиш” усули бўйича иш олиб бориш мақсадга мувофиқ бўлади. “Силкитиш” усулидан фойдаланиш эритманинг айланишини тиклашга ҳам имкон беради. Ушбу жараён кўп вақт олмайди ва мувоффақиятсиз натижа бўлса ҳам қувурларни қисилиб қолишини бартараф қилишдаги навбатдаги ишларда қийинчилик келтирмайди.

3) “Силкитиш” усулини ишлатишга тўғри келмаганда ёки имкони бўлмаганда, портлатиш орқали қувурларни бураб бўшатиш усулидан фойдаланилади. Кўп ҳолларда бу усул барча қувурларни бураб бўшатишни ёки аксарият қисмини схемага биноан тепадан пастга қараб бўшатиш амалга оширилади.

92. Бошқа усуллар керакли натижа бермаганда, қувурни муаллақ қисмини бўшатиш мақсадида энг охирги чора-қувурларни узиш иши қўлланилади.

1) Ўтиш тирқиши силлиқ қувурларда ишлашда қудуқ ҳолатида мумкин бўлган барча ҳолларда бевосита кумулятив қувур қирқгичлар билан, улар бўлмаганда эса ТШТ фугас торпедаларидан фойдаланиш мумкин.

2) Насос-коспрессор қувурларини узиш учун, мустаҳкамловчи қувурларни ички цементланишига зарар етказмасдан ишлашига имкон берадиган, унча катта бўлмаган ВВ зарядли кумулятив қувур қирқгичлардан фойдаланилади. Қувурларни текис қирқилиши насос-компрессор қувурларининг қудуқда қолган қисмини чиқаришидаги ишларни енгиллатади.

93. Қудуқларда қолдирилган анча катта ҳажмдаги металл буюмларни парчалаш бир неча марта портлатиш йўли амалга оширилади. Иш олиб бориш жараёнида катта зарядли ТКО торпедачини ҳаракатга келтириш қудуқ тузилиш элементларига зарар етказиши мумкинлигини инобатга олиш зарур.

94. Бурғилаш турбинаси долотининг айланмайдиган бўлиб тўхтаб қолишида фалокатни тугатиш учун бурғилаш турбинасидан ускуналарни тушириб туриб, корпусда катта бўлмаган кумулятив торпеда портлатиш мумкин.

95. Желобларни парчалаш учун портлатиш жойи кўтарувчи бурғ қувурида ўз ўрни бўлган қудуқ танаси кесими ўлчамлари ва ускунанинг “давомли” маълумотини ҳисобга олган ҳолда танланади. Желобларни парчалаш учун торпеда заряди айланаси қудуқнинг 0,2 дан 0,4 гача бўлган ўлчамида белгиланади.

96. Портлатиш патронини шнурли торпедага ёки каротаж кабелга улаш ёки ТШТ торпедалари ва ТРК қувур қирқгичларини уларга ўрнатилган портлатиш патрони билан каротаж кабелга улаш бевосита торпедани қудуққа туширишдан олдин амалга оширилади.

97.Торпеда ёки кумулятив қувур қирқгич ишлашдан тўхтаб қолса, роторни стопордан ажратиш зарур. Бунда барча эҳтиёт чораларига амал қилган ҳолда ажратиш учун торпедани кўтаришга ҳаракат қилинади.

98. Қудуқларда “силкитиш” усули билан иш олиб боришда тайёрлов жараёнидан сўнг:

a) торпедани қудуқ тубига тушириш ва уни барча қисилиш доираларига қарама-қарши белгиланган ораликда ўрнатиш (ёки тўхтаб қолган долот устида);

b) қувурларни мумкин бўлган куч билан чўзиш;

c) торпедаларни портлатиш;

d) қудуқдан кабелни торпеда асоси билан бирга тортиб чиқариш зарур.

99. Қудуқларда бураб бўшатиш усули билан иш олиб боришда тайёрлов жараёнидан сўнг:

a) торпедани қудуқ тубига тушириб, уни берилган оралиғда қисилган қувурлар уланиш бурамасига қарама-қарши йўналишда ўрнатиш;

b) қувурнинг тепа қисми оғирлиғидан келиб чиқиб, мўлжалланган бураб бўшатиш бурамасини бўшатиш;

c) қувурларга тескари айланмани (ўнг бурамали қувурга соат стрелкасига қарама-қарши) 1/3 тенг лекин ½ кўп бўлмаган бураш вақти билан белгилаш ва роторни тўхтатиш;

d) торпедаларни портлатиш;

e) роторни стопордан ажратиш ва қудуқдан кабелни торпеда асоси билан бирга тортиб чиқариш лозим.

100. Қувурларни узиш ишлари олиб боришда тайёрлов жараёнидан сўнг:

a) торпеда ёки кумулятив қувур қирқгичларни қудуққа тушириш ва белгиланган ораликда ўрнатиш (торпеда учун имкон қадар бурамага қарама-қарши улаш);

b) қувурларни мумкин бўлган куч билан чўзиш;

c) торпеда ёки кумулятив қувур қирқгични портлатиш;

d) қудуқдан кабелни торпеда асоси ёки кумулятив қувур қирқгич билан тортиб чиқариш зарур.

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб бориш
бўйича
йўриқномага 1-сонли илова

Буюртмачи _____ ТАСДИҚЛАЙМАН

_____

корхона портлатиш ишлари раҳбари

_____ 200 ___ г.

БУЮРТМА-НАРЯД (ПАСПОРТ)

портлатиб-тешиш ишлари учун

Сана _____ 200 __ й.

Иш тури ва мақсади _____

Майдон _____ Қудуқ № _____

Портлатувчи _____ Гуруҳ (отряд) № _____

Гуруҳ таркиби _____

1. Қудуқ буйича маълумотлар

1.1. Қудуқ тури _____

1.2. Қудуқ туби, m _____

1.3. Мустаҳкамловчи қувурнинг ички айланаси, mm _____

1.4. Иш оралиғида мустаҳкамловчи қувурлар сони _____

Мустаҳкамловчи қувур бошмоғи, m _____

Иш оралиғида мустаҳкамловчи қувур деворлари қалинлиги, mm _____

1.5. Насос-компрессор қувурларининг (НКҚ) ички айланаси, mm _____

НКҚ бошмоғи, m _____

1.6. Қудуқ бурчагининг максимал қиялиги _____

1.7. Қудуқ цементлангани ҳақида маълумот, m _____

Цементланиш сифати _____

1.8. Ювувчи суюқлик:

Тип _____ Сатҳи, m _____ Зичлиги, kgf·cm^3_____

Қовушқоқлиги, c _____ Сув берувчанлиги, cm^3 30 мин _____

1.9. Портлатиб-тешиш иш оралиғи (ПТИ), m _____

1.10. Қатлам босими, МРа _____

1.11. Иш орасидаги ҳарорат, ^oC _____

1.12. Суюқлик (газ) оқиб ўтиши _____

1.13. Қудуқ оғзи асбоб-ускуналари _____

(бурғ станоги, А-50 ва б.қ.)

1.14. Илгари олиб борилган ПТИ ҳақида маълумот:

ПТИ ўтказилган сана _____ ПТИ оралиғи, m _____

Портлатиб-тешиш ускунаси (ПТУ) типи _____

ПТУ зичлигини 1 m оралиғига тайёрлаш _____

Диспетчер _____

2. ПТУ ҳақида маълумот

2.1. ПТУ типи _____ 2.2. Заряд типи, шашкалар _____

2.3. ПВ оғирлиги,g _____ 2.4. Детонар шнур типи _____

2.5. Керакли воситалар типи _____

2.6. ПТУ зичлигини 1 m оралиғига тайёрлаш _____

2.7. Иш ҳажми (портлатувчи пакер, торпеда, тирқиш ва б.қ. нинг умумий сони)

_____

2.8. Қабул қилиб олинадиган юк _____

Қудуққа кетишдан олдин ПТУ тайёрлигини текширди _____

3. Геофизика ускуналари тўғрисида маълумот

3.1. Юккўтаргич типи _____ 3.2. Каротаж лаборатория типи _____

3.3. Перфоратор станция лабораторияси типи _____

3.4. Кабел типи _____

Ускуналар тайёрлигини текширди _____

4. Қудуқдаги ишлар

4.1. Қудуқни назорат қолиплаштириш _____

Ўтказилган ёки йўқ

4.2. ПТИ ни геологик кесимга боғлаш оралиғи усули _____

4.3. ПТИ оралиғини аниқ жойлашиш ўрнатиши усули _____

4.4. Тунгги вақтдаги иш _____

5. Эҳтиёт чоралари

5.1. Радиусдаги хавфли доира _____ m қудуқ оғзидан ПТУ туширилгунча ва

_____ m туширилгандан сўнг.

5.2. Перфоратор станция лабораторияси қудуқ оғзидан _____ m бўлган масофада ўрнатилган.

5.3. Юккўтаргич қудуқ оғзидан _____ m бўлган масофада ўрнатилган.

5.4. ПТУ йиғиш жойи _____

5.5. Қудуқда ПВ ни сақлаш _____

5.6. ПТИ олиб борилаётганда ишчилар турар жойи _____

5.7. “Геофизика ишлари олиб бориш учун қудуқ тайёрлашнинг техник шартлари” га асосан геофизика ускуналари ўрнатиш майдонини тайёрлаш.

5.8. Юккўтаргич, каротаж лаборатория ва перфоратор станция лабораторияси ертуташтирилган.

5.9. Портлатиб-тешиш ишларини “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари” даги талабларга қатъий амал қилган ҳолда олиб бориш керак.

Қўшимча чора-тадбирлар _____

фалокат ҳолатлари ёки ишлаб чиқаришдаги носозликларда

_____

ПТИ натижалари _____

_____

Гуруҳ бошлиғи _____

Буюртмачи _____

лавозими, имзо

Эслатма: 1. БПГ (босимнинг порохли генератори) жадаллаштиришда 1.14.б. тўлдирилади.

2. Портлатиб-тешиш ишлари буюртма-наряд (паспорт) ига ўзгаришлар Буюртмачи ва Пудратчи раҳбариятининг қарорига асосан амалга оширилади.

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб бориш
бўйича
йўриқномага 2-сонли илова

ПТИ олиб бориш учун қудуқлар тайёрлигини текшириш

АКТи

_____ 200 ___ й. Буюртмачи_____

Пудратчи _____

Қудуқ № _____ Майдон _____

Биз, қуйида имзо чеккан Буюртмачи вакиллари: Бурғ мастер _____

ва чироқчи _____ бир томондан, ва геофизика корхонаси вакили гуруҳ бошлиғи _____ ва каротаж-тешувчи _____ иккинчи томондан, мазкур актни туздик шу ҳақдаки, портлатиб-тешиш ишлари учун _____ сонли қудуқ тайёрлиги текширилди.

Текшириш натижасида қуйидагилар белгиланди:

1. Қудуқ туби чуқурлиги _____ m

2. Тайёр ювувчи суюқлик хажми _____ m^3,

таркиби_____ , зичлиги _____ $kgf \cdot cm^3$,

қовушқоқлиги_____ с, сув берувчанлиги_____ cm^3 30 мин.

3. Қудуқдаги ювувчи суюқлик сатҳи _____ m.

4. Қолип ва бурғ асбобларини охирги тушуришда кузатилди

_____

(тортилиш ва бошқа асоратлар)

5. Перфоратор сурилма қопқоғининг ўтиш айланаси _____ mm,

Перфоратор сурилма қопқоғи максимал босимда зичланган _____ MPa,

(«____»_____ 200__ й.да стендда зичланган, «____»_____ 200__й. да қудуқ оғзида)

6. Йўналтирилган блокни маҳкамлаш учун оғирликни синовчи мослама мавжуд _____ t.

7. Бурғилаш амалдаги “Геофизика ишлари олиб бориш учун қудуқ тайёрлашнинг техник шартлари” га мос равишда тайёрланади

8. Электрасбоблар ҳолати _____

_____

(ижобий)

9. Бурғилаш майдони ёруғлиги: қудуқ оғзи, қабул қилувчи кўприклар _____ lk,

_____ lk. 50 m радиус майдонида

10. Кабел ажратиш қаршилиги _____ Ом

11. ПТИ билан боғлиқ ёрдамчи ишларни амалга ошириш учун геофизика гуруҳи бурғилаш бригадаси таркибидан _____ одам ажратилди.

Бурғилаш мастери _____ Гуруҳ бошлиғи _____

Чироқчи _____ Каротаж-тешувчи _____

_____

Текшириш (иш олиб бориш учун қудуқлар тайёрлиги) акти гуруҳ бошлиғига _____ сонли соат _____ дақиқа _____ да топширилди «_____»_____ 200___ й.

Махсус мулоҳазалар _____

_____

_____

Гуруҳ бошлиғи _____

Қудуқ тайёрлаш бўйича мулоҳазалар билан танишдик:

Бурғилаш мастери _____

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб бориш
бўйича
йўриқномага 3-сонли илова

Корхона _____ Гуруҳ _____ Портлатиш ишлари гуруҳи раҳбари_____

(исми, шарифи)

НАРЯД-ЙЎЛЛАНМА № _____

портлатиш ишларини амалга ошириш учун «_____» _____ 200____ й.

портлатувчига _____

Иш жойи, буюртма-чи, қудуқ № ____, оралиқ,m	Иш ҳажми			ПВ чиқарилди			Типлар бўйича ПВ берилди (сони)	Пакер ва торпеда портлатиш амалга оширилди (сони)	Типлар бўйича ишлатил-ган ПВ(сони)	Ишлатилган ПВни тасдиқ-ловчи техник ходимнинг имзоси	Қайтарилган ПВ сони типлар бўйича
	Иш тури	Торпеда,пакер тирқиш-лари сони	Корхона диспет-чери имзоси	ПВноми,типи	Ўлчаш бирлиги	Сони					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Омбордан ПВ беришга руҳсат бераман Қолган ПВни топширди_____

(портлатувчи имзоси)

Корхона портлатиш ишлари раҳбари Қолган ПВни қабул қилди_____

_____

(сана, омбор мудири имзоси)

ПВ берди _____

(сана,омбор мудири имзоси)

ПВ қабул қилди _____

(портлатувчи имзоси)

ПВ олиб боришга жалб қилинган ишчилар рўйҳати:

_____

Эслатма: Зарур бўлганда корхона Тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси билан келишган ҳолда наряд-йўлланма формасига ўзгартириш киритиши мумкин.

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб бориш бўйича
йўриқномага 1-сонли жадвал

Қатлам очиш учун тавсия қилинган отувчи тешгичлар комплекси .

Тешгичларнинг асосий техник таснифи	Тешгичлар типи								
	Кумулятив								Ўқли
	Корпусли				Корпуссиз				ПВКТ70
	ПК85ДУ ПК105ДУ ПК103	ПК80Н ПК95Н	ПНКТ73 ПНКТ89	ПКОТ73 ПКОТ89	ПКОТ73 ПКОТ89	ПКСУЛ80 ПКСУЛ80-1 ПКС105У	ПР43 ПР54	КПРУ65	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Ишлатишдаги энг юқори ҳарорат, °С	180, 200	200	170	200	200	100, 150	150	150	200
Мумкин бўлган энг юқори гидростат босим, МРа (тешгич ўрнатилган чуқурликда)	80	120	100	70	120	50, 80	80	80	100
Мумкин бўлган қудуқдаги энг кам гидростат босим , МРа	-	-	10	20 ЗПКО73 10 ЗПКО73Е 20 ЗПКО89 10 ЗПКО89Е	40 50	10 15 10	0,1	0,1	-
Мустаҳкамловчи қувурларнинг энг кичик ички айланаси (ёки кичикгабаритли тешгичлар учун НКҚ), mm	98 118 118	96 118	96 118	96 118	96 118	96 96 118	50 62	76	98
Тешиш оралиғида мустаҳкамлаш қувурлари сони, та	1 1-2	1-3	1-3	1-3	1-3	1-3	1 1-2	1-2	1-3
Репрессия «+»	+	+	+	+	+	+	+	+	+
Депрессия «-»			-				-	-	
Бир марта отилгандаги энг кўп зарядлар сони*, та	20	20	250*	60Т100°С 20Т100°С* 45100°С 15100°С*	40 Т100°С 20 Т100°С* 30 Т190°С 15 Т100°С*	100*	100	300	12
Бир марта тешилганда энг кўп зичлик, отв/m	12	12	6	10 6 ЗПКО89 10 ЗПКО89Е	10	6 11 6	10	8	2
Стандарт шароитда умум-лашган нишондаги каналнинг тўлиқ узунлиги**, mm жинслар қаттиқлиги 700 МРа (кам бўлмаслиги керак)	95 145 145	185 265	185 250	155 250	155 250	165 165 275	120 150	200	
Умумлашган нишонда каналнинг ўртача айланаси***, mm жинслар қаттиқлиги 700 МРа (кам бўлмаслиги керак)	5 8,5 8,5	10 12	11 12	11 12	11 12	8 8 12	8 10	9	25

* ПКСУЛ, ПКС, ПНКТ, ПКО, ПКОТ типли тешгичларнинг бир марта тешилгандаги энг кўп зарядлар сонини қудуқлар геологик-техник шароитларидан, қувурлар ва цемент тошининг ҳолатидан, корпус ва портлатиш воситасининг сифатидан келиб чиққан ҳолда белгиланади.Тешгич ва мустаҳкамловчи қувур орасидаги тирқиш минимал бўлганида, портловчи воситалар ҳамда корпуснинг сифатсизлигида бир мартада отиладиган заряд камайтирилиши ва ҳар бир аниқ ҳодисаларда ўрнатилиши зарур.

** Умумлашган нишон 10 mm қалинликдаги пўлат ясси жисмдан, 20 mm қалинликдаги цемент тошидан ва 700 МРа қаттиқликдаги сунъий қумтошдан иборат.

***Каналнинг ўртача айланаси қатламда тешилган ўрта интеграл аҳамиятли канал айланаси каби белгиланади.

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб бориш бўйича
йўриқномага 2-сонли жадвал

Отувчи тешгич ва мустаҳкамловчи қувур девори ёки НКҚ орасидаги мумкин бўлган энг кичик тирқиш айланаси (айланалардаги фарқ).

Тешгич типи	Тешгич айланаси ёки кўндаланг ўлчами, mm	Қудуқдаги суюқлик зичлиги,$\sigma \cdot 10^3$ kgf·cm^3	Мумкин бўлган энг кичик тирқиш $\delta \cdot 10^{-3}$m
1	2	3	4
ПК	80-105	<1.3 1.3÷1.5 >1.5	13 15 22
ПКО, ПКОТ	73-89	≤1.5 >1.5	23 25
ПКСУЛ, ПКС	80-105	≤1.5 >1.5	13 22
ПР	43-54	≤1.0	7-8
КПРУ	65	≤1.0	11
ПВКТ	70	0.8-2.3	23

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб бориш бўйича
йўриқномага 3-сонли жадвал

Босим генератор ва аккумуляторларидан фойдаланиш таснифи.

Кўрсаткичлар	ПГДБК-100М	ПГДБК-150	АДС-5	АДС-6
1	2	3	4	5
Ташқи айлана, mm	95	95	112	112
Мустаҳкамловчи қувурнинг энг кичик ички айланаси, mm	118	118	130	130
Мумкин бўлган энг катта гидростат босим, МРа	80	100	50	50
Мумкин бўлган энг кичик гидростат босим, МРа	5	5	3	3
Мумкин бўлган энг юқори ҳарорат, °С	100	150	100	100
Энг юқори ҳароратда қудуқда туриш мумкин бўлган вақт.с	3	3	3	3
Бир марта туширилгандаги мумкин бўлган зарядлар сони	12	25	12	12
Порох заряди оғирлиги, kg	9.75	5.5	16	14
Ўт олдиргич	ПП-9	ППТ-230	электро-пираль	электро-пираль

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб
бориш бўйича
йўриқномага 4-сонли жадвал

ПГДБК-100М босим генераторига заряд ҳажмини танлаш

Қудуқ чуқурлиги, m	1000-2000	2000-3500	3500-4000	4000-5000
1 босқичда зарядлар сони, та.	1-2	2-3	3-4	4-5
2 босқичда зарядлар сони, та.	5-6	6-7	7-8	8-9

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб
бориш бўйича
йўриқномага 5-сонли жадвал

ПГДБК-150 босим генераторига заряд ҳажмини танлаш

Қудуқ чуқурлиги, m	3000-3500	3500-4000	4000-4500	4500-5000	5000-5500	5500-6000
1 босқичда зарядлар сони, та.	3	4	4	4-5	5	6
2 босқичда зарядлар сони, та.	10-11	11-12	12-13	13-14	14-15	15-16

Қудуқларда портлатиб-тешиш ишларини олиб
бориш бўйича
йўриқномага 7-сонли жадвал

Портлатиш пакерларидан фойдаланиш таснифи.

Порт-латиш пакери типи	Ташқи айлана, mm	Мустаҳ. қувур.энг кичик айланаси, mm	Мустаҳ. қувур.энг кичик ички айланаси, mm	Мум. бўл.энг катта босим, МРа	Мум. бўл.энг юқори ҳаро-рат,°С	Мум. бўл.энг кўп босим тушиб кетиши, МРа	Узун-лиги, mm	Оғир лиги, kg
1	2	3	4	5	6	7	8	9
ПВР48	48	98	154	100	200	35	2850	20
ПВЭ118	118	125.7	133.0	150	150	50	920	47
ПВЭ135	135	144.1	152.4	150	150	50	920	61
ПВЭ146	146	154.8	164.0	150	150	35	920	70
ПВЭ182	182	195.1	205.1	150	150	35	1000	121
ВП88	88	96.3	98.3	68.6	150	15	475	5.13
ВП92	92	100.3	102.3	68.6	150	15	490	6.30
ВП102	102	109	115	68.6	150	15	535	7.90
ВП110	110	117.7	124	68.6	150	15	570	9.64
ВП118	118	125.2	133	68.6	150	15	605	11.62
ВП135	135	144	152	68.6	150	15	605	15.08
ВПШ82	82	88	96	150	200	50	375	9.6
ВПШ102	102	109	122	150	200	50	404	15.6
ПВЦ110	110	117.7	124	150	150	30	605	22.5
ПВЦ118	118	125.2	133	150	150	30	605	24.6
ПВЦ135	135	144	152	150	150	30	625	31.7
КВП118	118	125.2	133	30	100	20	12-16 10^3	-
КВП135	135	144	152	30	100	20	12-16 10^3	-

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонлиқарорига 13-сонли илова

Шахта ва рудникларнинг ер ости кон лахимларида қумоқланган портловчи моддаларни пневматик зарядлаш ишларининг хавфсизлиги бўйича

ЙЎРИҚНОМА

Мазкур Йўриқнома ер ости кон лахимларида шпур, скважина ва камераларни қумоқланган портловчи моддалар билан пневматик зарядлашда минимал бажарилиши шартбўлган ва портлатиш ишларини хавфсиз ташкил қилиш талаблари белгиланган.

I. Умумий қоидалар

1. Ушбу “Йўриқнома” талабларини, шахта ва рудникларнинг ер ости кон лахимларида шпур, скважина ва камераларни пневматик зарядлаш билан боғлик бўлган барча ташкилотларнинг мансабдор шахслари, портлатиш ишлари раҳбарлари ва ижрочилари бажариши шарт.

Ушбу “Йўриқнома” газ ва чангга хавфли кўмир ва сланецли шахталарга тегишли эмас.

“Йўриқнома” талаблари портлатиш ишларини механизациялаш ускуналари ва қурилмаларини ишлаб чиқувчи, тайёрловчи ва таъминловчи ташкилотларнинг фойдаланиш хужжатларида, шунингдек регламентлар, дастурлар ва синов услубларини ишлаб чиқишда ва ходимларни тайёрлашда ҳисобга олиниши лозим

2. Портлатиш ишларини олиб борувчи ташкилотлар, зарурият туғилганда, портловчи моддаларни пневматик зарядлашни аниқ шароитлари ва ҳусусиятларини ҳисобга олиб Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) нинг ҳудудий органларида кўриб чиқиб, ушбу “Йўриқнома” асосида, “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари»га зид бўлмаган портлатиш ишларини бажариш лойихаларида (паспортларида, ялпи портлатиш лойихаларида) белгиланган қарорларни амалга оширишга ўзгартиришлар ва қўшимчалар киритилган маҳаллий йўриқномалар ишлаб чиқиши мумкин.

3. Шахта ва рудникларнинг ер ости кон лахимларида шпур, скважина ва камераларни портловчи моддалар билан пневматик зарядлаш “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари”, ушбу “Йўриқнома”, зарядлаш ускуналаридан фойдаланиш йўриқномаси, тегишли портловчи материалларни қўллаш йўриқномаси, шунингдек механизациялашган зарядлашга жалб қилинган ишчиларнинг хавфсизлик талабларини белгиловчи йўриқномаларга амал қилиб бажарилиши зарур.

4. Таркибида нитроэфирлар, гексоген, тэн ёки сенсибилизаторлар бўлган қумоқланган портловчи моддаларни пневматик зарядлашга рухсат берилмайди.

5. Газга хавфли, шунингдек сульфид рудаларини қазиб олаётган шахта ва рудникларда, қумоқланган аммиак селитрали портловчи моддаларни пневматик зарядлаш Инспекцияни хабардор қилиб, хавфсизликнинг қўшимча талабларини таъминлаб, амалга оширишга рухсат берилади.

6. Сочма қумоқланган портловчи моддалар ёки уларнинг компонентларини қабул қилиш сиғимларига (бункерлар, вагонеткалар ва бошқалар) пневматик транспорт қилиш, портловчи моддаларни намламасдан ёки хўлламасдан, лекин чанг ажралиши, чанг-хаво аралашмалари ҳосил бўлишига йўл қўймайдиган зарурий чораларни бажариб, шунингдек статик электрдан ҳимояни таъминловчи чоралар амалга оширилганда, рухсат берилади.

7. Сочма қумоқланган портловчи моддаларни қабул сиғимларига (бункерларга) улар орасидаги масофа 20 м дан кўп бўлганда ёки узатувчи ва қабул қилувчи қурилмалари операторлари орасида тўғридан-тўғри кўриш мумкин бўлмаганда ва икки томонлама алоқа бўлмаганда, пневматик транспорт қилишга рухсат берилмайди.

II. Пневмозарядлаш ускуналарига асосий талаблар.

8. Тайёрловчи – заводлардан етказиб берилаётган барча ускуналарнинг зарур техник хужжатлари бўлиши шарт: паспорт(формуляр), техник тавсифи ва фойдаланиш кўрсатмаси, шунингдек портловчи моддалар чанги билан курашга мўлжалланган заҳира узеллари ва қурилмалари.

9. Ташкилотда зарядлаш ускуналарнинг созлигига маъсул шахслар тайинланиши, шунингдек бу ускуналарни кўрикдан ўтказиш ва таъмирлаш тартиби белгиланиши лозим.

10. Зарядлаш машиналари номерланган бўлиши шарт. Ҳар бир зарядлаш ускунасига “Зарядлаш ускунасининг техник ҳолати ва ишлашини ҳисобга олиш журнали” (Иловада кўрсатилган) юритилиши, “Зарядлаш ускунасининг техник ҳолати ва ишлашини ҳисобга олиш журнали” номерланган, тикилган ва ташкилот ва Инспекциянинг худудий органи мухри билан мухрланган бўлиши шарт.

11. Зарядлаш ускуналарининг холати текширилади ва текшириш натижалари журналда қайд қилинади:

а) зарядлаш ускунасини фойдаланишга топширишдан олдин ва навбатдаги зарядлашдан олдин;

б) зарядлаш тугаганидан сўнг;

в) узоқ муддатда зарядлаш ускунасига талаб бўлмаганда уни сақлаш учун юборишдан олдин консервация қилишда ёки бошқа эгага беришдан олдин;

г) ҳар қандай таъмирлашдан сўнг;

д) тасарруфида зарядлаш ускунаси бўлган ва портлатиш ишларини назоратини бажарувчи ходимларнинг даврий текширишида.

Зарядлаш ускуналарининг ҳолатини а ва б пункти бўйича смена кон усталари, в пункти бўйича- ташкилот бўйруғи билан тузилган комиссия, г пункти бўйича – участка бошлиғи-ҳар хафта, шахта(рудник) портлатиш ишлари хизмати (участка) раҳбари-бир ойда икки марта, шахтанинг(рудникнинг) бош механиги, бош энергетиги ва бош мухандиси-бир ойда бир марта

текширишлари лозим.

III. Зарядлаш ускуналарини таъмирлашга бўлган умумий талаблар.

12. Зарядлаш ускуналарини қўйидаги тамирлашлар лозим: оддий, ўрта ва капитал таъмирлаш.

Оддий таъмирлашни хизмат кўрсатаётган (фойдаланаётган) ёки участканинг таъмирлаш хизмати ходимлари бажариши мумкин. Ўрта таъмирлаш шахта(рудник)нинг ёки ташкилотнинг таъмирлаш хизмати кучи билан бажарилиши, капитал таъмирлаш – ташкилотнинг таъмирлаш устахонаси ёки махсуслаштирилган заводларда амалга оширилади.

13. Оддий ремонт (алоҳида узелларни алмаштириш) зарядлаш машинасини сув билан ювиб ва портловчи моддалардан синчиклаб тозаланганидан сўнг фақат махсус ажратилган жойда (гаражда, камерада, кон лахимида) бажарилиши мумкин. Иш жойида назорат ўлчов –аппаратурасини, ишга тушириш кранларини ва намловчи курилмаларни алмаштиришга рухсат берилади.

14. Зарядлаш машиналарини таъмирлашнинг тури, таркиби ва даврийлиги ишлаб чиқарувчи-завод хужжатларига биноан режа-эҳтиёт таъмирлашлар жадвалида белгиланади.

15. Таъмирлашга берилаётган зарядлаш ускунаси портловчи моддалар қолдиқларидан тозаланиши, ювилиши ва йиғилган ҳолда таъмирлаш жойига элтилиши лозим.

16. Зарядлаш ускунаси билан биргаликда таъмирлаш устахонасига (заводга) юборилади:

- участка бошлиғи ва механиги имзолаган зарядлаш ускунасининг таъмирлашга тайёрлиги далолатномаси;

- зарядлаш ускунасининг техник паспорти(формуляри);

- техник шартлар;

- дефект деталлар ва узеллар қайдномаси.

17. Зарядлаш ускуналарини таъмирлашда, машинани ишлаб чиқарган ташкилотни хабардор қилмасдан, конструктив ўзгартиришлар ва материалларни алмаштиришга рухсат берилмайди.

18. Ишлаб чиқариш таъмирлаши зарядлаш ускунасининг техник паспортида (формулярда) қайд қилиниши лозим.

19. Зарядлаш ускунасидан фойдаланишда ва таъмирлашда унга зарбалар бериш, портловчи моддалар билан контактда бўлган металл юзаларини ишқалаш ва қириш мумкин эмас.

20. Зарядлаш ускунасини ўрта таъмирлашдан таркибида участка бошлиғи, механик ва фойдаланувчи ходимлардан бўлган шахс иштирокидаги комиссия далолатномани расмийлаштириб қабул қилиши лозим. Капитал таъмирлашдан қабул қилишда комиссия таркибига шунингдек корхонанинг (шахта, рудникнинг) бош механиги ва меҳнатни муҳофаза қилиш ва техника хавфсизлиги хизмати раҳбари киритилиши керак. Бунда ҳам далолатнома расмийлаштирилади.

IV.Статик электр ҳосил бўлишидан ҳимоянинг асосий талаблари.

21. Барча зарядлаш ускуналари ва трубопроводларни ерга улаш зарур. Зарядлаш ускуналарининг узеллари ва деталлари орасида диэлектрик қистирмалар ва кашаклар бўлмаслиги лозим. Порцияли пневмозарядлаш ускуналарида қумоқланган портловчи моддаларнинг бир марталик дозаси 5 кг гача ва зарядлаш трубопроводи (металл трубкаси) узунлиги 5 м гача бўлганда, махсус ерга улаш бажарилмаслиги мумкин.

22. Кумоқланган алюминий ва тротил таркибли портловчи моддаларни олдиндан намламасдан пневмозарядлашга рухсат берилмайди.

23. Барча зарядлаш ускуналари зарядланаётган портловчи моддага ўлчовли миқдорда сув ёки ҳўлловчи қўшимчалар берувчи узеллар (мосламалар) билан жиҳозланиши шарт.

Портловчи моддаларни сиқилган хаво билан ташиш фақат электр ўтказувчи трубопроводларда бажарилиши керак. Портловчи моддаларни механизациялашган зарядлашда барча электр ўтказувчи трубопроводлар материалларининг солиштирма электр қаршилиги 10 Ом.м дан ошмаслиги, шунингдек завод тасдиқлаган мослик сертификатива труба материалини белгилаган завод маркировкаси бўлиши зарур.

24. Гранулит–игданит портловчи моддаси билан шпурларни зарядлашда солиштирма ҳажм электр қаршилиги 10 Ом.м дан юқори бўлмаган полиэтилен ва резина трубопроводларини (шлангларини) қўллашга рухсат берилади.

25. Механизациялашган зарядлашда барча трубопроводлар фойдаланишдан олдин, электр ўтказувчан трубопроводларнинг техник шартларида белгиланган услубда, солиштирма ҳажм электр қаршилигига текширилиши зарур.

26. Шахтада ёки рудникда ҳар бир зарядлаш трубопроводига инвентар рақами берилиши ва у шланга ёки уловчи муфтага ёзилиши лозим.

27. Шпур ва скважиналарни миеханизациялашган зарядлашда қўлланган трубопроводларни бошқа мақсадларда қўлланишига йўл қўйилмайди.

28. Турли тип ва номли портловчи моддаларни бир трубопроводдан пневмозарядлаш тақиқланади.

29. Ер ости кон лахимларида хавонинг нисбий намлиги 70% ортиқ бўлганда металл зарядлаш трубкали ёки электр ўтказувчи зарядлаш трубопроводининг узунлиги 7 м дан узун бўлмаган зарядчиклар билан шпурларни пневматик зарядлаш, маҳсус ерга улагичларсиз рухсат берилади.

30. Солиштирма ҳажм электр қаршилиги 10 Ом. м дан юқори бўлган тоғ жинслари ковжойларида, хавонинг нисбий намлиги 70% дан кам бўлганда, ерга улаш ва электр ўтказувчан трубопроводларни қўллашдан ташқари, скважиналарни зарядлашдан олдин ковжойларга сув сепиш ва скважиналарни сув билан ювиш, шунингдек ерга улаш жойларини намлаш зарур.

Корхонада пневматик зарядлашни жорий қилишда ва кейинчалик камида
1 кварталда бир марта, ковжой фазоси хавосининг нисбий намлиги аниқланиши лозим.

Тоғ жинсларининг солиштирма ҳажм электр қаршилигини корхона ёки махсус ташкилот аниқлайди.

Ўлчовлар натижалари «Тоғ жинсларининг электр қаршилигини ўлчаш журнали»да қайд

этилади.

V. Пневматик зарядлашда ишларни хавфсиз олиб боришни ташкил қилиш

1-§. Ишларни ташкил қилишга умумий талаблар.

31. Механизациялашган зарядлаш лойиха - техникҳужжатларга (лойиха, бурғилаш - портлатиш ишлари паспорти, ялпи портлашни ўтказиш тартиби) биноан бажарилиши зарур.

32. Лойиха-техник ҳужжатларида скважина, шпур ёки камераларни зарядлашга тайёрлаш, портловчи материалларни сақлаш ва зарядлаш жойларини хавфсиз холатга келтириш чоралари каби (тўсиқлар ўрнатиш, тўсиш, заколларни (осиқ тоғ жинсларини) бартараф қилиш ва бошқалар), портлашни тайёрлаш ва бажаришдаги ташкилий-техник тадбирлар назарда тутилиши лозим. Тадбирларда портловчи материалларни элтишда қўлланиладиган ускуналар, қўлланиладиган зарядлаш ускунасининг тури, статик электрни қайтариш чоралари, зарядлаш, портлаш занжирини йиғиш ва портлаш вақтидаги хавфсиз масофалар, зарядлаш даврида ишлар тўхтатиладиган кон лахимлари ва бошқалар кўрсатилади.

33. Портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш ҳуқуқига эга мутахассислар, ушбу йўриқномани ўрганишлари ва Инспекциянинг худудий органи вакили раислигидаги комиссияга, биринчи марта механизациялашган зарядлаш жорий қилинганда, кейинчалик даврий, “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари” билимларини текшириш имтихонларини топшириш билан биргаликда имтихон топширишлари шарт.

34. Механтзациялашган зарядлашга, “Портлатиш ишлари ходимларини тайёрлаш ва билимларини текшириш тартиби” қоидалари талабларига биноан ўқиган ва имтихондан ўтган портлатувчиларга (портлатувчи усталарга) рухсат берилади.

Зарядлаш ускунасининг бошқа турига ишга ўтказилганда портлатувчи корхонанинг портлатиш ишлари раҳбарлигида, янги зарядлаш ускунасининг (машинасининг) механизациялашган зарядлашдаги ўзига хос хусусиятлари, конструкцияси, фойдаланиш қоидалари, бошқа портлатиш материалларига ўтилганда-тавсифлари, хусусиятлари, портловчи материаллар билан ишлаш хавфсизлик қоидалари билан имзо қўйиб танишиши шарт.Зарурият туғилганда, ташкилот раҳбарининг қарорига биноан портлатувчилар қўшимча мақсадли курсларда(малака оширишда) ўқитилади.

35. Пневматик зарядлашда портлатувчига ёрдамчилар тайинлашга рухсат берилади. Улар инструкция олишлари ва портлатувчининг бевосита рахбарлиги ва назоратида, зарядлаш ускунасини бошқариш, портлатиш воситалари билан ишлаш, жанговор патронлар, шунингдек шпур ва скважиналарни зарядлаш билан бевосита боғлиқ ишлар, шу ҳисобда манипулятор билан ишлашдан ташқари, бошқа ишларни бажаришлари мумкин.

36. Механизациялашган зарядлашда ёрдамчи операцияларни бажаришга жалб қилинган ходимлар лойиха-техник ҳужжатлар (лойиха, бурғилаш портлатиш ишлари паспорти, ялпи портлашни ўтказиш тартиби) билан имзо қўйиб таништирилишлари лозим.

37. Шпур ва скважиналарни пневматик зарядлашда портлатувчилар ва уларга ёрдам беришга жалб қилинган ишчилар ишларни хавфсиз усуллари билан имзо қўйиб таништирилишлари, шахсий ҳимоя воситалари (қўлқоплар, кўзойнаклар, чангга қарши респираторлар ва б.қ.) билан таъминланишлари зарур. Ишларни хавфсиз усуллари йўриқномалари

портлатувчиларга ва ишчиларга имзо қўйдириб тарқатилиши лозим.

38.Шахта ва рудникларнинг ер ости кон лахимларида шпур, скважина, камераларни портловчи моддалар билан механизациялашган зарядлаш ишларига техник раҳбарлик қилиш “Портлатувчининг ягона китобчаси”га эга ва Инспекция назоратидаги ташкилотлар, корхоналар ва объектларда “Кончилик ва портлатиш ишларига раҳбарлик ҳуқукини бериш тартиби тўғрисида”ги низомига биноан имтихондан ўтган техник назорати шахсларига рухсат берилади.

2-§. Зарядлаш ускуналари ва трубопроводларини ерга улаш қурилмалари.

39. Пневматик зарядлаш бошланишидан олдин барча зарядлаш қурилмалари ва трубопроводлар, ушбу йўриқноманинг тўртинчи бўлимида белгиланган ҳоллардан ташқари, махаллий ерга улаш билан ерга уланиши, умумий ерга улагич билан бирлаштирилиши ёки электр ускуналарининг ерга улаш қурилмалари билан умумлаштирилиши лозим.Маҳаллий ерга улагичлар, ерга уланаётган объектдан 20 м дан ошмаган масофада ўрнатилади.

40. Маҳаллий ерга улагич қурилмаси сифатида қалинлиги 2 мм дан, юзаси 0,06 м2 дан кам бўлмаган пўлат полосаларни ёки диаметри 25 мм дан кам бўлмаган ва узунлиги 0,3 м пўлат трубаларни қўллаш зарур. Пўлат полосали ерга улагичлар сув тўлдирилган сув чиқариш ариқларида ва кон лахими заминида ўйилган чуқурликларда ётқизилиши лозим.Пўлаттрубали ерга улагич чуқурлиги 0,25 м дан кам бўлмаган шпурга ўрнатилиши керак.

41. Ерга улагичларнинг ўтказгичлари сифатида юзаси 15 мм2 кам бўлмаган сим ёки трос қўлланиши мумкин.

42. Платформасида зарядлаш қурилмаси ўрнатилган ўзи юрар машиналар ҳам скважиналарни зарядлаш учун ўрнатилган жойларида маҳаллий ерга улагич билан ерга уланиши зарур, ундан ташқари, кон лахимининг заминида 25 см дан кам бўлмаган масофада контактни таъминловчи ерга улаш занжири билан жиҳозланиши лозим.

43. Зарядлаш машиналарида ерга улаш ўтказгичларини бириктириш учун махсус гайкали больтлари (больтнинг диаметри 87 мм дан кам бўлмаган) бўлиши, зарядлаш трубопроводларида ерга улаш ўтказгичларини юзаси 25 мм2 дан кам бўлмаган пўлат полосалардан тайёрланган, юқоридагидек болт вагайкали хомутлар билан мустаҳкамлаш керак.

44. Трубопроводларда металл муфталар бўлганда, улар ерга уланиши зарур. Асосий трубопроводлар электр қаршилигидан қаршилиги юқори бўлган трубаларнинг алоҳида қўшилган участкалари, шунингдек муфталар, қистирмалар, шайбалар бўлишига йўл қўйилмайди.

45. Зарядлаш тизимининг электр қаршилиги ерга улаш қурилмасига нисбатан
10 Ом дан ошмаслиги, ерга улаш қурилмасининг эса 100 Ом дан ошмаслиги керак.

46. Зарядлаш ускуналарининг ерга улаш занжири ва транспорт трубопроводларини кўрикдан ўтказиш ва қаршилигини ўлчаш иш бошланишидан олдин бажарилиши лозим. Кўрикдан ўтказиш ва қаршиликларини ўлчаш натижалари “Зарядлаш ускунасининг техник ҳолати ва ишни ҳисобга олиш” журналига киритилади.

3-§. Чангга қарши курашнинг асосий тадбирлари.

47. Механизациялашган зарядлашда портловчи моддаларнинг тўкилиши, атроф фазога портловчи моддалар чангини ажралиши, тасодифан портлаш ва одамларни заҳарланишини олдини олиш чоралари, шунингдек статик электрдан ҳимояни таъминловчи чоралар кўрилиши зарур. Иш зонасидаги хаво таркибида чанг миқдори Ўзбекистон Республикаси соғлиқни сақлаш вазирлиги тасдиқлаган техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлардан: тротил (тринитротолуол) - ўртача смена концентрацияси 0,1 мг/м3- максимал концентрация 0,5мг/м3; ПП-1 ва ПП-2 маркали алюминий кукуни- 2 мг/м3; аммиакли селитра- 20 мг/м3; дизель ёқилғиси бўғлари- 100мг/м3 дан ошмаслиги лозим.

48. Кон ҳавоси намунасини олиш тартиби, портловчи моддалар чангининг миқдори белгиланган тартибда келишилган ва ташкилотнинг техник раҳбари тасдиқлаган йўриқномага биноан аниқланади.

Умумий чангланишни, лекин албатта энг захарли компонентни ажратиб, назорат қилиш мумкин.

49. Зарядлаш ускуналарини юклаш, портловчи моддаларни зарядлаш иш жойларида портловчи моддалар чанги компонентларининг миқдорини назорат текширишлари ташкилотнинг техник раҳбари тасдиқлаганграфикларга асосан, камида бир ойда бир марта, шахтага (рудникка) хизмат кўрсатувчи Ҳарбийлаштирилган кон қутқарув ҳизмати ходимлари томонидан ўтказилади. Янги портловчи моддалар ёки зарядлаш машиналари қўлланилганда назорат текширишлари ташкилотнинг техник раҳбари тасдиқлаган графикка биноан амалга оширилади.

50. Портловчи моддаларнинг чангланиши ва тўкилишини камайтириш учун:

- зарядлашда – зарядлаш трубопроводининг оҳирини скважина ўқига нисбатан марказлаштириш;

- шланг охиридан зараядгача бўлган оптимал масофани сақлаш (зарядланаётган бўшлиқдан портловчи моддалар чанги чиқишини камайтириш учун);

- алюминий ва тротил таркибли сочма қумоқланган портловчи моддаларни пневмозарядлашда портловчи моддалардан фойдаланиш кўрсатмаларида ва зарядлаш қурилмалари йўриқномаларида белгиланган миқдорда сув ёки хўлловчи эритмалар қўшиш. Бунда сув ёки хўлловчи эритмалар портловчи модда массасида тенг тақсимланиши, портловчи моддалар зарядлаш машинасида ёки зарядлаш трубопроводининг бошланишида намланиши ёки хўлланилиши;

- чанг ушлаш қурилмаларини қўллаш лозим.

51. Зарядланаётган камерадан портловчи моддаларни хаво оқими олиб чиқишини олдини олиш учун, унга кириш фильтрловчи мато тортилган рама билан беркитилиши зарур.

Чиқаётган ҳаво оқимида чангланишни камайтириш учун сув пуркагич ва тумансимон сув пардалари ўрнатилиши лозим.

52. Ҳарбийлаштирилган кон қутқарув ҳизматлари лабораториясига скважиналарни механизациялашган зарядлаш жойларидан чанг ҳаво намуналари келганда, улар биринчи навбатда текширилиши лозим.

53. Намуналар тайёр бўлгач, намуналар тахлили натижалари хабарномаси зудлик билан шахтанинг (рудникнинг) бош муҳандисига юборилиши зарур. Портловчи моддалар чанги иш зонаси хавосида чегаравий рухсат берилган концентрациясидан юқори бўлган ҳолларда тезлик билан чангланишни камайтириш ва хаво муҳити ҳолатини нормаллаштириш чоралари кўрилиши

лозим.

54. Техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар талабларидан юқори бўлган намуналар тахлили натижалари хабарномаси дарҳол шахтанинг(рудникнинг) техник раҳбарига ва шу объектга бириктирилган давлат кон-техник инспекторига юборилишикерак.

Чангланишни қайта текшириш, уни камайтириш чоралари кўрилганидан сўнг ўтказилиши ва ўтказилган чоралар ҳакида Инспекциянинг худудий кон-техника инспекторлари хабардор қилиниши лозим.

55. Зарядлаш ускунасининг бункеридан портловчи моддалар чангини отилиб чиқишига йўл қўймаслик учун, бункердаги портловчи модда қатламини ҳар доим 15-20 см дан кам бўлмаган қалинликда сақлашзарур.

4-§. Зарядлаш ускуналаридан фойдаланишда хавфсизликнинг қўшимча талаблари.

56. Зарядлаш ускунаси уни ўрнатиш жойига, ялпи портлашни тайёрлаш районига портловчи моддаларни элтишни бошлашдан олдин олиб келиниши ва пухта ерга уланиши лозим.

57. Зарядлаш ускунасини олиб келишдан олдин, уни ўрнатиш жойи пухта текширилиши ва кон лахимининг шипи ва ён томонларидан тоғ жинслари бўлаклари тушиб травмалашига йўл қўймаслик учун хавфсиз меҳнат шароитларини яратиш чоралари кўрилиши керак.

58. Зарядлаш ускунаси тоза вентиляция оқимида жойлаштирилиши, қопларни бункерга бўшатишда портловчи моддалар чанги билан ифлосланган хаво оператор иш жойига ва портловчи моддаларни элтиш ва ўрамлардан бўшатишда ишлаётган ишчиларнинг иш жойига келмайдиган бўлиши керак.

59. Портловчи моддаларни ташиш, ўрамлардан бўшатиш ва зарядлашда бўшатилаётган бункерга тоғ жинслари бўлаклари, металл ва бошқа предметларни тушишини олдини олиш чораларини кўриш лозим.

60. Зарядлашда зарядлаш ускунаси ва трубопроводларда сиқилган хаво босимини зарядлаш машиналари (қурилмалари) ва шлангларда (трубопроводларда) уларнинг паспорти ёки техник шартларида белгиланган кўрсаткичларидан ошириш тақиқланади. Сиқилган хаво чегаравий босимини сақловчи клапан, узлуксиз ҳаракатланувчи машиналарда манометр ёрдамида чегараланади.

Зарядлаш қурилмасига берилаётган иш босими унинг паспортидаги чегаравий босимдан ошмаса, сиқилган хаво босимини чегаралаш ёки сақловчи клапан ёки манометр ёрдамида назорат қилиш керак эмас.

5-§. Пневматик зарядлашга тайёрлаш.

61. Шпур, скважина ёки камераларни механизациялашган зарядлаш ишларини бошлашдан олдин, портлатувчи ва сменадаги портлатиш ишлари бевосита раҳбари

-кон лахимининг шипи ва ён томонлари ҳолатини кўрикдан ўтказиши ва уларни хавфсиз ҳолатга келтириш чораларини кўриши;

- зарядлаш ускуналари, трубопроводларни ўтказиш, портловчи материалларни жойлаштиришни энг қулай ва хавфсиз жойларини аниқлаши;

- ускуна ва ковжой иш жойларининг шамоллатиш ҳолатини текшириши;

- ёнғинга қарши воситаларнинг мавжудлигини текшириши лозим.

62. Иш бошлашдан олдин портлатувчи зарядлаш ускунасининг техник ҳолати билан танишиши зарур ва:

- ускунанинг узеллари ҳолати;

- сиқилган хаво берувчи шлангларнинг ва портловчи моддаларни намлаш воситаларининг созлиги;

- узелларни мустаҳкамланганлиги;

- зарядлаш ускуналари ва трубопроводларнинг ерга улагичларининг созлиги;

- редуктор ва двигатель мойланганлиги;

- назорат-ўлчов аппаратурасининг мавжудлиги;

- зарядлаш машинаси операторива портловчи моддаларни скважиналарга зарядлаш жойидаги портлатувчи билан алоқанинг ишончлилиги (алоқа воситалари заводда тайёрланган бўлиши лозим);

- сақловчи сетка ва решеткаларнинг мавжудлиги;

- барча уланиш жойларининг пишиқлиги ва зичлиги (мойлар оқишига йўлқўйилмайди);

- чангга қарши кураш қурилмаларининг созлигини текшириши зарур.

63. Машина кўрикдан ўтказилгандан сўнг, уни салт юришда ишда текшириш зарур ва трубопроводни сув хаво аралашмаси билан пуфлаб тозалаш керак.

64. Зарядлаш машинасининг кўрик натижалари “Зарядлаш ускунасининг техник ҳолати ва ишни ҳисобга олиш журналига” киритилади. Илова-1.

65. Зарядлаш ускунасини зарядлашда қатнашаётган шахсларни огоҳлантирмасдан ишга тушириш тақиқланади.

66. Машинанинг барча ҳаракатланадиган ва айланадиган қисмлари кожухлар ёки сеткалар билан тўсилиши зарур.

67. Ялпи портлашда портловчи моддалар лойихада белгиланган миқдорда олиб келинади. Блокни қабул қилувчи комиссия, блок ялпи портлаш лойихасига биноан тайёрланганини аниқлаганидан ва бу тўғрисида далолатнома тузилганидан сўнг, портловчи моддаларни блокка элтиш бошланади.

68. Портлатиш ишлари раҳбари ёки ялпи портлашни бажаришга маъсул шахс, блок ва зарядлаш қурилмалари бу ишларга тайёрлилигига ишонч ҳосил қилганидан сўнг, зарядлаш ускунасининг бункерини юклаш ва бевосита зарядлаш бошланади.

69. Портловчи моддаларни зарядлаш машинаси бункерига пневмотранспорт қилиш жараёнида ёки пневмозарядлашда олдиндан келишилган командаларқўлланилиши зарур. Бундан ташқари ташкилотдаги мавжуд алоқа тизимлари орқали зарядлаётганлар шахта (рудник) диспетчери билан оператив алоқа билан таъминланиши лозим. Алоқа бўлмаганда скважиналарни

зарядлаш тақиқланади.

70. Зарядлаш трубопроводи шундай ўтказилиши керакки, шикастланмаслиги вабошқа предметлар билан қисилмаслиги, шунингдек кескин эгилишларга йўл қўймаслиги зарур. Трубопроводнинг узунлиги зарядланаётган ковжойнинг турли нуқтасига етадиган минимал ҳисобдан танланади. Трубопровод юқорига йўналган кон лахимларидан ўтказилганда уни мустаҳкамлагич элементларига ишончли мустаҳкамлаш зарур. Юқорига йўналган кон лахимларида мустаҳкамлагич бўлмаганда трубопроводни юқорига йўналган кон лахимига кириш ва чиқиш жойларида маҳкамлаш чоралари кўрилиши керак.

71. Портловчи моддаларни скважиналарга узатишдан олдин уларнинг чуқурлиги ва тозалигини, горизонтал ва пастга йўналган скважиналарни зарядлашда – сув мавжудлигини текшириш зарур. Зарурият бўлганда уларни сиқилган хаво билан тозалаш керак.

Қазиб олинган бўшлиққа бир неча бор чиқадиган шпур, скважина ва камераларни зарядлашда, уларни олдиндан гермитизацияламасдан зарядлашга рухсат берилмайди.

VI. Пневматик зарядлаш технологияси ва ишларни ташкил қилишга хавфсизлик талаблари

72. Механизациялашган зарядлашда лойихада(паспортда) аниқланган, лекин зарядлаш ускунасидан 50 м дан кўп бўлмаган масофада тақиқланган зона киритилади. Тақиқланган зона чегарасидан ташқаридаги хавфли зонада ялпи портлаш тартиби максимал чегаралаган одамларни бўлишига рухсат берилади.

73. Скважиналарни зарядлаш ва зарядлаш машинаси турган жойдан ва трубопроводлардан лойихада (бурғилаш - портлатиш ишлари паспортида) белгиланган, лекин 50 м дан узоқ бўлмаган хавфли зона чегарасида бевосита зарядлаш ишлари билан боғлиқ бўлмаган бирорта бошқа ишларни бажариш тақиқланади. Скважиналарни зарядлаш, зарядлаш машинаси ўрнатилган, портловчи моддалар, зарядлаш трубопроводларининг ҳар икки томонида 50 м масофада контакт электр тармоқлари ўчирилиши, автомат фидер виключателида «Ишга солма! Зарядлаш бажарилаяпти!» табличкаси осилиши ва кўриқчилар пости қўйилиши лозим.

74. Шпур, скважина ёки камераларни бир сменадан ортиқ вақтда зарядланганда, портловчи материалларни ҳисобга олиш, сақлаш ва тарқатиш тартибиҳар бир ҳолда Инспекциянинг худудий органларини хабардор қилиб ташкилотнинг техник раҳбари аниқлаши ялпи портлашни ўтказиш тартибида белгиланади.

75. Портловчи материалларни ялпи портлашни тайёрлаш районида сақлаш, ишончли мустаҳкамлагичли ёки турғун тоғ жинсларидаги кон лахимларида амалга оширилади. Чакка томганда, портловчи моддаларни хўлланилишини олдини олиш чоралари кўрилиши керак.

76. Портловчи моддаларни сақлаш жойлари ёнғинни ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши зарур:

- иккита ҳажми 10 литрли кукунли ўт ўчиргич, зарядлаш машинаси ўрнатилган жойдан 2 м масофада соф хаво оқими келаётган томонда жойлаштирилиб;

- иккита ҳажми 10 литрли кукунли ўт ўчиргич, портловчи моддалар штабелидан 2 м масофада соф хаво оқими келаётган томонда жойлаштириб.

77. Портловчи моддалар зарядлаш жойида сақланганда, зарядлаш ускунаси бункеридаги

портловчи модданинг детонацияси яқин вагондаги (штабелдаги) портловчи моддаларга узатиб бўлмаслигини таъминловчи хавфсиз масофада бўлиши шарт. Хавфсиз масофа ялпи портлаш лойихасида аниқланади.

78. Бевосита зарядлаш ускунаси ёнида (ускунанинг смена унумдорлигидан ошмайдиган миқдорда) лойихада (паспортда) белгиланган миқдордаги портловчи моддаларни жойлаштиришга рухсат берилади.

79. Портловчи моддалардан бўш тараларни (қоплар,яшиклар) махсус жойда, зарядлаш ускунасидан 8 м дан ошмайдиган масофада портловчи моддали вагонларданқарама-қарши томонда омборлаш мумкин. Зарядлаш тугаганидан сўнг портловчи моддалар таралари курикдан ўтказилиши, портловчи моддалар қолдиқларидан тозаланиши ва йўққилиш учун ер юзасига чиқарилиши шарт.

1-§. Зарядлаш технологияси ва техникаси хавфсизлигининг талаблари.

80. Зарядлаш ускуналарини бошқаришни ушбу ускуна туридамеханизациялашган зарядлашга хуқуқи бўлган портлатувчилар бажариши лозим.

81. Пневмотранспорт ёки пневмозарядлашда олдиндан келишилган командаларни қўллаш зарур. Командаларнинг мазмуни ва бериш тартиби тегишли ишлар хавфсизлиги йўриқномаларида аниқланади.

82. Тақиқланади:

- таркибида тротил ёки алюминий пудраси бўлган портловчи моддаларни бир вақтда зарядлашни бажариш ёки икки ва ундан кўп портловчи моддаларни аралаштириш;

- солиштирма электр қаршилиги 10 Ом.м дан юқори бўлган диэлектрик материаллар ва краскалар билан бўялган зарядлаш трубопроводларини қўллаш;

- электр ўтказувчанлик хусусиятлари назорат қилинмаган трубопроводларни портловчи моддаларни пневмотранспорт қилувчи магистраларда қўллаш;

- боши берк кон лахимларида шамоллатиш бўлмаганда зарядлашга киришиш;

- зарядланаётган скважина (шпур) қаршисида бўлиш.

83. Бир забойда механик таъсирларга юқори сезгирли портловчи моддалардан асосий зарядни қўлда шакллантириш ва пневматик зарядлашни бир вақтда бажаришга рухсат берилмайди.

84. Кон лахимлари заминида тўкилган портловчи моддаларниқолдириш тақиқланади. Юқорига йўналган скважиналарни зарядлаш жойларида тўкилган портловчи моддаларни йиғиб олишни таъминлаш учун брезент ёки бошқа материал ёйилиши керак. Тўкилиш содир бўлганда портловчи моддалар йиғиб олиниши ва белгиланган тартибда йўққилиниши зарур.

85. Механизациялашган зарядлашда тўкилган портловчи моддалардан фойдаланиш ва зарядланаётган скважина остида ва зарядлаш ускунаси атрофида сочилган портловчи моддаларни йиғилиши тақиқланади.

86. Камераларни пневмозарядлашда уларга киришга механизациялашган зарядлаш жараёни тугаганидан ва камера тўла шамоллатилганидан сўнг рухсат берилади.

87. Пневмозарядлашда сиқилган хаво ҳарорати (автоном компрессор ишлаганда), шунингдек портловчи моддалар ўтаётган зарядлаш қурилмасининг узелларини қизиши +600С ошмаслиги лозим.

88. Шпурларни механизациялашган сочма ковжой материаллари билан тиқинлаш сиқилган хаво босими 0,6 МП дан юқори бўлмаган эжекторлар ёрдамида бажарилиши лозим.

89. Скважина (шпур)ларни 2 м дан юқори баландликда зарядлаш махсус жихозланган тахта супадан ёки шипларни тозаловчи ёки бошқа Инспекциянинг тегишли рухсати бўлган машиналарнинг кўтариш майдончаларидан фойдаланиб амалга оширилиши зарур.

2-§. Портлашни кўзғатиш усуллари ва воситаларига хавфсизлик талаблари.

90. Скважина зарядлари портлашини қўзғатиш оралиқ детонаторлар (патронлашган портловчи моддалар, шашкалар) билан амалга оширишга рухсат берилади, бунда оралиқ детонаторнинг детонация тезлиги асосий заряд портловчи моддасининг детонация тезлигидан паст бўлмаслиги лозим.

91. Шпур, скважина, камерага жанговор патрон ёки оралиқ детонаторни киритиш қўлда бажарилади. Бу мақсадлар учун забойниклар ва зарядлаш шлангларидан фойдаланишга рухсат берилади.

92. Электр портлатишда зарядларни фақат тўғри қўзғатиш билан портлатишга рухсат берилади. Электрдетонаторли жавговор патрон зарядланаётган бўшлиққа пневмозарядлаш жараёни туганидан, зарядлаш ускунаси зарядлаш жойидан чиқарилганидан сўнг киритилиши лозим (Инспекция рухсат берган ҳоллар бундан мустасно).

93. Пневмозарядлаш даврида ковжойда электродетонаторларни бўлиши тақиқланади.

94. Ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимларини қўллаб ва детонацияловчи шнур ёрдамида зарядларни портлатишда тўғри ва тескари портлашни қўзғатиш қўлланилиши мумкин. Бу ҳолда жанговор патрон портловчи модда киритилганда уни силжишига ва капсюль детонаторга портловчи модда оқими механик таъсир кўрсата олмайдиган қилиб ўрнатилиши зарур. Капсюль детонатор гильзаси жанговор патронга узунлиги бўйича тўла киритилиши лозим. Барча ҳолларда капсюль детонаторнинг кумулятив ўйиғи заряд томонига қаратилган бўлиши керак.

95. Горизонталь ва пастга йўналган шпурларда(скважиналарда) сув оқими мавжуд бўлса, зарядлашдан сўнг шпурнинг зарядланмаган оғиз томони сув фильтрациясини таъминловчи тиқин билан тўлдирилиши лозим. Бу ҳолда зарядни портлашини қўзғатиш сув турғун портловчи моддадан тайёрланган жанговор патрон ёки сув турғун детонацияловчи шнур ёрдамида амалга оширилиши лозим.

3-§. Зардлаш тугаганидан сўнг хавфсизлик талаблари.

96. Зарядлаш тугаганидан сўнг портлатувчи (оператор) зарядлаш машинасини сиқилган хаво билан пухта тозалаши ёки сув билан ювиши лозим.Бунда бункер ва таъминлаш бўшлиғи портловчи моддалардан синчиклаб тозаланиши лозим.

97. Портловчи моддаларнинг ювиб бўлмайдиган қолдиқлари мавжуд бўлса, ускуна шу ишлар учун махсус ажратилган жойларда пар ёки иссиқ сув билан ювилади. Портловчи моддалар қолдиқларини металл предметлар билан тозалаш тақиқланади.

98. Зарядлаш ускуналари ва трубопроводлар алоҳида қулфланадиган хоналарда сақланилиши лозим. Зарядлаш машиналаридан ҳар куни фойдаланилганда, уларни ишга яқин махсус ажратилган жойларда сақлашга рухсат берилади.

99. Авария холати содир бўлганда зарядлаш жараёни дарҳол тўхтатилиши зарур. Портлатувчи аварияга хавфли ускунани тўхтатиши, одамларни авария ҳолати содир бўлганлигиҳақида огоҳлантириши, авария ҳолати ҳақида техник назорати шахсига хабар бериши зарур. Портлатувчилар мумкин бўлган авария ҳолатлари аломатларини ва уларни бартараф қилиш чораларини билишлари зарур.

100. Сиқилган хаво бериш тўхтатилганда портлатувчи (оператор)барча ишга тушириш қурилмаларини беркитиши лозим.

101.Зарядлаш ускунасини бошқарувчи портлатувчи ва блокда скважиналарни зарядлаш ишларини бажараётган портлатувчи орасида алоқа бузилганда, алоқа қайта тиклангунча ишларни тўхтатиш зарур.

102. Транспорт тизимида пробкалар ва зарядлаш ускунасида носозлик пайдо бўлганда зарядлашни тўхтатиш, хаво босимини олиб ташлаш, машинадан зарядлаш шлангасини ажратиш ва фойдаланиш йўриқномасига биноан носозликларни бартараф қилиш чораларини кўриш зарур. Зарядлаш трубопроводидаги пробкани бартараф килишдан олдин уни скважинадан чиқариш ва мустаҳкамлаш керак. Пробкани сиқилган хаво билан бартараф қилишда (портловчи моддаларсиз) трубопровод силкитилади. Пробкани сиқилган хаво билан бартараф қилиш мумкин бўлмаганда, портловчи моддалар сув билан ювиб чиқарилади.

103.Машиналарни таъмирлаш, мойлаш ва портловчи моддалар ва кирлардан тозалаш, шунингдек хаво берувчи шланг, сув магистрали ва зарядлаш трубопроводларидаги носозликларни бартараф қилиш фақат зарядлаш машинаси тўхатилганда, сув ва хаво босими олиб ташланганда амалга оширилади.

Шахта ва рудникларнинг ер ости кон лахимларида қумоқланган портловчи моддаларни пневматик зарядлаш ишларининг хавфсизлиги бўйича йўриқномага илова

Зарядлашускунасининг техник ҳолативаишниҳисобгаолишжурнали

Зарядлашускунасинингноми_____

Инвентаррақами_____

Сана_____

Смена _____

Зарядлашускунасининг техник ҳолатиниишданолдинтекширишнатижалари

_____

Текширишниўтказганшахснингфамилиясиваимзоси _____

Ускунаниишлашигарухсатберган техник назоратишахсинингфамилиясиваимзоси _____

Ишлангансоатлар сони _____

Зарядланганпортловчимоддамиқдори (кг) _____

Ускунанингишлашидааниқланганносозликлар _____

Зарядлашнибажарганшахснингфамилиясиваимзоси _____

Изох:

Журнал участка бошлиғида сақланади.

Ишвақтида журнал машинада сақланади. Унисақланишигапортлатувчи (оператор) жавобгардир.

Журнал рақамланган, тикилган ва корхона Инспекция худудий органлари мухрлари билан мухрланган бўлиши шарт.

Зарядлаш қурилмаларининг ҳолати кон усталари, участка механиги, участка бошлиғи, шахтанинг (рудникнинг) бурғилаш – портлатишишлари бошлиғи, бош механик, бош энергетик вашахтанинг (рудникнинг) бош муҳандиси томонларидан текширилади ва журналда қайд қилинади. Текшириш давомийлиги ушбу йўриқномaнинг 2.4 бандида келтирилган.

Журналнинг мавжудлиги тегишли техник назорати шахсини паспортни(формулярни) олиб бориш заруриятидан озод қилмайди.

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 14-сонли илова

Ер юзаси ва ер ости кон лахимларида портловчи моддаларнинг портламай қолганзарядларини олдини олиш, аниқлаш ва бартараф қилиш бўйича ЙЎРИҚНОМА

I. Умумий бўлим

1. МазкурЙўриқномаҚонунига биноан ишлаб чиқарилган ва корхоналар, идоралар ва ташкилотларнинг мулкчилик шакли ва идоравий мансублигидан қаттий назар, уларга тегишли бўлиб, портлатиш ишларини олиб боришда портламай қолган зарядларнинг сабаблари, уларни олдини олиш чоралари, техника хавфсизлиги ва портламай қолган зарядларни бартараф қилиш ишларини ташқил қилиш тўғрисидаги маълумотлардан иборат.

Ушбу йўриқнома мудофаа вазирлиги, ички ишлар, фавқулотда вазиятлар вазирликлари ва Ўзбекистон Республикаси давлат хавфсизлик хизмати корхоналари, идоралари ва ташкилотларига тегишли эмас.

Ушбу намунавий йўриқнома асосида корхоналарда аниқ шароитлар, кончилик ва портлатиш ишларини ташқил қилишнинг ўзига хос хусусиятларини ҳисобга олиб, «Портлатиш ишлари хавфсизлигининг ягона қоидалари» га зид бўлмаган ўзгартиришлар ва қўшимчалар киритилган йўриқномалар ишлаб чиқарилиши лозим. Бундай йўриқномалар портлатиш ишларини олиб борувчи корхоналарда Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) ҳудудий органи билан келишиб тасдиқланиши лозим.

II. Портламай қолган зарядлар хақидаумумий маълумотлар, уларнинг таснифи ва сабаблари

2. Портлатиш занжирига портлашни қўзғатиш импульси юборилганидан сўнг заряд, унинг қисми ёки зарядлар гуруҳи тўла ёки қисман портламаслиги портламай қолган зарядлар деб тушунилади. Барча ҳолларда, агар зарядлар техник хусусиятлар сабабли портламаса, улар хам портламай қолган зарядлар деб ҳисобланиши лозим.

3. Портламай қолган зарядлар якка, гуруҳ ва оммавий портламай қолган зарядларга бўлинади:

- якка портламай қолган заряди – бир портловчи модда заряди портламаса, шунингдек бир неча зарядлар, лекин портлатиш занжирининг ҳар бир участкасида бир портламай қолган

заряди бўлса;

- гуруҳ ряд зарядлари- бир участка портлатиш занжирига уланган ва портлатишга мўлжалланган портловчи моддалар зарядларининг бир қисми (икки ва ундан ортиқ) портламаса;

- оммавий портламай қолган зарядлар- умумий портлатиш занжирига уланган бир неча блоклар (забойлар) портлатилганда, барча портловчи моддалар зарядлари, бир ёки бир неча блокларнинг зарядлари портламаса

4. Ташқи белгиларига биноан портламай қолган зарядлар бўлинади:

- очиқ портламай қолган зарядлар, ташқи кўрикда аниқланадиган зарядлар (портлатилган кон массаларида портловчи материалларнинг мавжудлиги, кон массасининг ўзига хос уюми, емирилмаган тоғ жинсларининг массивива бошқалар);

- яширин портламай қолган зарядлари- портлашдан кейинги забой кўригида ташқи белгиларига биноан аниқлаб бўлмайдиган портламай қолган зарядлар.

5.Даврийлигига биноан портламай қолган зарядлар бўлинади:

- тасодифий портламай қолган зарядлари– турли сабабларга кўра номунтазам юз берадиган портламай қолган зарядлар;

- мунтазам (доимий) портламай қоладиган зарядлари - бир хил сабабларга кўра тез-тез юз берадиган портламай қолган зарядлар.

6. Портламай қолган зарядлар техник, технологик ва ташқилий сабаблар натижасида руй беради.

Техник сабабларга портловчи моддалар ва портлатиш воситаларининг қониқарсиз сифати, портлатиш асбобларининг носозлиги, шунингдек қўлланилаётган портловчи материалларнинг кон-техник ва кон-геологик шароитларига мос эмаслиги тегишлидир.

Технологик сабабларга биноан портламай қолган зарядлар, портлаш билан емирилаётган материал тавсифларининг қабул қилинган бурғилаш-портлатиш ишлари технологияси параметрларига мос эмаслигига боғлиқ. Шундай сабабларга, тоғ жинсларига нисбатан бурғилаш-портлатиш параметрларини нотуғри танлаш ёки уларга амал қилмаслик, бу параметрлар ва қабул қилинган портлатиш схемаларини аниқ шароитларга мос келмаслиги ва бошқалар киради.

Ташқилий сабабларга портлатиш ишларини тайёрлаш ва бажаришда портлатиш ходимларининг қониқарсиз малакаси ва ишлаб чиқариш интизоми қониқарсизлиги сабабли белгиланган талабларга риоя қилмаслик, шунингдек портловчи материаллар ва асбобларни қўллашга тайёрлаш, зарядлаш, портлатиш занжирини йиғиш ва портлатиш ишларини қониқарсиз назорат ва ташқил қилиш киради.

7. Детонацияловчи шнурни қўллаб портлатишда, асосан ер юзаси(ташқи) ва скважина ичи занжирининг шикастланиши натижасида портламай қолган зарядлар содир булади.

Ер юзаси портлатишзанжирининг ишончлилиги, занжирни йиғиш схемаси, унинг элементларининг карралиги ва такрорланиши, портлатиш воситаларининг (детонацияловчи шнур, пиротехник реле) сифати ва ишончлилигига, скважина ичи занжирининг эса, улардан ташқари, оралиқ детонаторни тўғри тайёрлаш, портлатиш параметрлари
ва портлатилаётган кон массивининг геологик ва структура хусусиятларига боғлиқ.Улар скважиналарни бошқа скважина заряди портлашидан сезиларли зарарланишига сабаб бўлиши мумкин.

Детонацияловчи шнурнинг скважина ичи занжирининг бутунлиги бузулишининг кенг тарқалган сабаби скважина уриб-сурвориши (30%дан 70% гача портламай қолган зарядлар). Скважина ичи детонацияловчи шнур толаси бўтлигини шикастланишининг кўп тарқалган сабаби, бу скважина бошқа скважина портлашидан зарарланишидир. Детонацияловчи шнурларнинг бириктириш жойида детонацияни узилиши, асосан детонацияловчи шнурнинг нуқсонлари ва улаш жойлари сифатсиз бажарилиши натижасида шнурнинг сезгирлиги пасайиши сабабли рўй беради.Бундай портламай қолган зарядлар скважина ичи детонация шнурларини ер юзаси портлатиш занжири билан уланган жойларида айниқса хавфлидир.

Кўпчилик ҳолларда гуруҳ скважина портламай қолган зарядлари пиротехник релеларнинг ишга тушиш муддати номиналдан сезиларли фарқ қилганда, айниқса кам томонга, релелар амалда дарҳол портлаганда, юз беради.

Шунингдек ер ости ишларида детонацияловчи шнурни зарбали ҳаво тўлқини шикастлаши портламай қолган зарядлар сабаби бўлиши мумкин

8. Сифатли (бузмасдан) электр портлатиш, электродетанаторлар, портлатиш асбоблари, симларнинг созлиги ва электр портлатиш занжирини улаш сифатига боғлиқ.

Портламай қолган зарядлар электродетонаторларнинг маркалаш тартиби бузилганда, уларнинг чўғланиш кўприкчаларининг шикастланиши, шунингдек электродетанаторларнинг нуқсонлари сабаблиҳам содир бўлиши мумкин.

9. Портлатиш асбоблари сабабли портламай қолган зарядлар электр занжирига юборилган ток кучининг ёки ток импульсининг етарли бўлмаслиги билан боғлиқ. Бу конденсаторли портлатиш асбобларида заряд индикаторининг нотўғри кўрсатиши ёки тўпловчи конденсаторнинг сиғими камайиши, «Взрыв» кнопкаси контактларининг яхши ишламаслиги, шунингдек портлаш асбобларини ўз вақтида назоратдан ўтказилмаганлиги билан боғлиқ.

Уч фазали ўзгарувчан токдан «учбурчак» схемасида портлатилганда портламай қолган зарядлар фазалардан бирини улаш моментининг кечиқиши сабабли рўй бериши мумкин.Бу рубильникнинг пичоқлари ёки мойли ўчирғичнинг штоклари носозлиги, шунингдек уларни бир вақтда улашни созлашнинг сифатсизлиги натижасида содир бўлади. Портламай қолган зарядлар бу ҳолларда кучли токда электр портлатиш занжири мавжудлиги электр детонаторларнинг ишга тушиш вақтидан камлиги ва электр портлатиш занжири кечиккан фаза уланишидан олдин узилиши сабабли рўй беради.

Сусайтирилган электродетанаторларни ёритиш - кучланиш тармоқларидан портлатилганда, портламай қолган зарядлар чўғланиш кўприкчаси ёнишидан сўнг электрдетанатор деворини ёндирувчи кучли электр ёйи пайдо бўлиши, бу эса гильзада босимнинг пасайиши ва сусайтирувчи таркибни ёнишини ўчириши сабабли портламай қолган зарядлар содир бўлади. Шунга ўхшаш ҳодиса қисқа сусайтирилган (сусайтириш муддати 50 мсекдан юқори) электродетанаторларни ўзгарувчан токдан, агар алангалантирувчи ток нихоятда юкори (5А кўп) бўлса, портлатилганда руй бериши мумкин.

Электродетанаторларни кетма-кет улашда,ток кучи етарли бўлмаганлиги сабабли портламай қолган зарядлар юз бериши хавфи ошади. Бу сезгирроқ ва тез харакатланувчи электродетанатор ишга тушиши ва сезгирлиги пастрок электродетанаторлар алангалангунча ток занжирини узиши мумкинлиги сабабли содир бўлади. Ўзгарувчан токдан фойдаланиб портлатилганда электрдетанаторнинг ишга тушиш муддати одатда ўзгарувчан ток давридан кам, лекин электр портлатиш занжири узилгунча оладиган энергия микдори токнинг қийматидан ташқари, алангалантирувчи ток фазаси билан боғлик. Портламай қолган зарядларни олдини олиш

учун номувофик фазали ток улашда алангалантирувчи ток кучини (унинг самарадор қийматини) доимий токка нисбатан ошириш зарур.

Симларни улаш жойларида изоляциянинг сифати пастлиги сабабли токнинг ерга сирқиши, шунингдек жанговор патронларни зарядларга ўрнатишда электр детанатор симларининг изоляциясини шикастланиши сабабли портламай қолган зарядлар кўп таркалган. Бундай портламай қолган зарядлар сувли шароитларда тез-тез учрайди, чунки симларни улашда изоляция қилиш сифатига боғлик қаршилиги пасаяди ва портлашни тайёрлаш вақтининг давомийлиги унга таъсир қилади.

Электр алангали портлатишда портловчи моддаларнинг портламай қолган зарядлари қўйидаги сабабларга биноан содир бўлади:

- касюль детанаторларнинг завод нуқсонлари;

- капсюль детанаторнинг аланга ўтказувчи шнур билан бириктириш жойи гидроизоляциясининг етарли даражада эмаслиги;

- аланга ўтказувчи шнурнинг завод нуқсони;

10. Ноэлектрик портлашни кўзғатиш тизимлари қўлланганда портламай қолган зарядлар детанатор ва тўлқин ўтказгичларнинг завод нуқсонлари, уларни ташиш ва портлатиш занжирини йиғишда шикастланишларига боғлиқ. Белгиланган схемаларга риоя қилмаслик, портлатиш занжирини йиғишнинг паст сифати, шунингдек ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимлари билан биргаликда ишлатишга мўлжалланмаган портловчи моддалар, оралиқ детанаторлар ва портлатиш воситаларини қўллаш ҳам портламай қолган зарядларнинг сабаблари бўлиши мумкин.

III.Портлатиш ишларида портламай қолган зарядларнинг олдини олиш.

1-§. Лойиҳалаш босқичида ва портловчи материалларни қўллашга тайёрлашда портламай қолган зарядларнинг олдини олишга бўлган асосий талаблар

11. Ташкилотларда портлатиш ишларини лойиҳалаш портламай қолган зарядларнинг статистик маълумотлари тахлилини ҳисобга олиб бажарилиши лозим.

Барча ҳолларда портловчи материаллар турларини танлаш асосий заряд портловчи моддалари, оралиқ детанатор (жанговар патрон), портлатишни кўзғатиш воситалари, уларни кон геологик шароитларга мослиги, шунингдек самарадорлиги ва бирга қўллаш ишончлилигини ҳисобга олиб аниқланади.

Портлатиш воситаларини танлашда оралиқ детанаторнинг мумкин бўлган конструкцияси, оралиқ детанаторнинг турини аниқлашда – портлатилаётган зарядниng хоссалари ва тавсифи (критик диаметри, зичлиги, детанация тезлиги) ва портлатиш шароитлари (температура, сув мавжудлиги, агрессив мухит ва бошқалар) ҳисобга олиниши лозим.

Асосий заряд портловчи моддалари портлатилаётган массивнинг хусусиятлари ва зарядлаш давомийлигини ҳисобга олиб танланади.

Сув турғун бўлмаган портловчи моддалар сувли шпур ва скважиналарга, уларни ишончли гидроизоляцияланганда (полиэтелен шланг ва бошқалар) ёки қўшма зарядларда уларни пастга йўналган скважиналарнинг (шпурларнинг) қуруқ қисмида жойлаштириб қўллашга руҳсат берилади.

Портлатиш занжирини йиғиш схемасини танлаш, қўлланилаётган портлашни қўзғатиш воситаларининг ишончлилиги ва портлаш параметрларидан аниқланади. Магистрал линиясининг узунлиги 100 м дан ва детанацияловчи шнурнинг умумий узунлиги 300 м дан ортик бўлса, портлатиш занжирини такрорлаш лозим. Скважин зарядларининг чуқурлиги 15 м дан юқори ва камера зарядларини портлатишда, портлатиш занжирларини такрорлаш шарт.

Ноқулай шароитларда (кўзга ташланадиган тектоник бузуқликлар бор массив участкалари, муз мавжудлиги ёки музлоқ ва бошқалар) портлатиш ишлари раҳбари скважина ва шпурларни бошқа портлашдан зарарланишини олдини олишнинг махсус лойиҳа қарорини қабул қилиши лозим.

Электр портлатишда портлатиш ҳажми ва шароитларини ҳисобга олиб, ток манбааси, симларнинг маркаси ва электродетанаторларнинг тури, шунингдек ишончли электр портлатиш занжири схемасини танлаш керак.

Электр портлатиш занжирининг схемаси, ҳар бир электродетанатордан меъёрий ток қиймати ўтишини, йиғишда оддий, портлатиш занжирини хафвсиз ва ишончли текшириш ва уни тўғри йиғилганлигини таъминлаши керак.

Бу талабларга, бутлиги ва умумий қаршилигини назорат-ўлчаш асбоблари билан аниқланиши мумкин бўлган оддий кетма - кет уланган электр портлатиш занжири тўла жавоб беради.

Портлатиш занжирини ҳисоблашда нормал сезгирли электрдетанаторларда алангалантирувчи токнинг меъёрий қиймати 100 тагача кетма-кет уланган электродетанаторларни доимий ток билан портлатишда 1А дан, 300 тагача электродетанаторларни портлатишда 2,5 А дан, ўзгарувчан токдан портлатилганда 2,5 А дан кам бўлмаслиги лозим.

Бурғилаш- портлатиш ишлари лойиҳа техник ҳужжатларини тайёрлашда ер ости кон лахимларини ўтишдан олдин барча ҳолларда «Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари»да белгиланган тартибда тажриба портлашларини ўтказиш зарур.

12. Портловчи материаллар, портлаш ва назорат ўлчаш асбобларини қўллашга тайёрлаш, уларни портлатувчиларга беришдан олдин бажарилиши мажбурийдир. Техник тартибга солиш соҳасидаги норматив хужжатлар талабларига жавоб бермайдиган портловчи материаллар ва носоз асбобларнинг портлатиш жойларига бориб қолишига йўл қўймаслик учун, уларни тайёрлаш портловчи материаллар омборларида ва бу ишлар учун махсус ажратилган жойларда бажарилади.Портловчи моддалар, портлашни қўзғатиш воситалари, портлатиш асбоблари ва назорат ўлчаш асбобларини синаш тартиби «Портлатиш ишлари хавфсизлигининг ягона Қоидалари», шунингдек аниқ маҳсулотларнинг меъёрий техник хужжатлари талабларига асосан белгиланади.

2-§. Зардлашда ва портлатиш занжирини йиғишда портламай қолган зарядларни олдини олишнинг асосий талаблари

13. Портлатиш ишларининг ҳудудий шароитларига биноан барча портлатувчилар махсус кийим, зарур инструментлар ва асбоблар (забойниклар, пичоқлар, қисқичлар, соатлар ва бошқалар) билан таъминланиши зарур.

14. Қўлланилаётган портлашни қўзғатиш воситалари ва тизимларидан қаттий назар,

пастга йўналган тик ва қия сувли скважиналарни пробкасиз, заряд қисмларини осилиб қолдирмасдан зарядлаш зарур. Бунинг учун скважинага портловчи моддани кичик порцияларда (10-20 кг) тушириш ва портловчи моддазарядининг узунлигини вақти -вақти билан назорат қилиб, ёки скважинанинг пастки қисмида сув устуни остидан механизациялашган зарядлашни қўллаб бажариш лозим. Скважиналарни тиқинлаш портловчи модда колонкаси жадал чукиши тугаганидан сунг бажарилади.

15.Жанговар патронларни (оралиқ детанаторларни) патронлаштирилган кукунсимон портловчи моддалардан тайёрлашда патрондаги детанацияловчи шнурнинг учи тугилиши ёки камида икки марта буқилиши лозим. Патрон (патронлар тўпи) атрофида детанацияловчи шнурни ўраб мустахкамлашга руҳсат берилади. Электр- алангали, электр ва ноэлектрик портлатишларда «Портлатиш ишлари хавфсизлигининг ягона қоидалари» ва маҳсулотларни қўллаш кўрсатмаларида ўрнатилган тартибда капсюл детанатор ва электр детанаторлар патронга узунлиги бўйича тўла киритилтиши ва ишончли маҳкамланиши лозим.

16. Турли пресланган ва қуйма портловчи модда шашкаларидан тайёрланган оралиқ детанаторлар, бу шашкалар ва фойдаланалиётган портлашни қўзғатиш воситаларини қўллаш кўрсатмаларида белгиланган усулларда бажарилади.

17. Оралиқ детанаторларнинг заряддан (скважина, шпурдан) чиқадиган детанацияловчи шнур ёки тўлқин ўтказгич толаси бир хил узунликда, халқасиз ва бурамасиз бўш тортилган бўлиши керак. Скважина (шпур) детанацияловчи шнури тўлқин ўтказгич толаларини, шпур ёки скважина электрдетанаторларининг сўнги симларини улаб узайтиришга руҳсат берилмайди.

18.Портлатиш занжирининг ички қисмларидан чиқадиган портловчи модда зарядлари(скважиналари) детанацияловчи шнурларининг бўш учлари, зарядлаш муддати 12 соатдан ортиқ бўлганда, маҳсус калпоқчалар билан ёки техник шартларга биноан бошқа усуллар билан ишончли гидроизоляция қилиниши шарт.Шашка-детанаторларни ягона детонацияловчи шнури толасига йиғишда ва оралиқ детанаторларни сувли зарядларда (скважиналарда) қўллашда, шнурнинг портловчи модда зарядидаги учини ҳам ишончли изоляциялаш керак.

19. Скважина ичида турли типдаги детанацияловчи шнурларни фақат турли зарядларга портлашни қўзғатиш импульсини узатишда қўллаш мумкин. Портлашни қўзғатиш импульсининг асосий ва такрорлаш детанацияловчи шнурлари толалари бир заряд учун детанацияловчи шнурнинг бир туридан бўлиши лозим.

20. Турли вақтда портлатиладиган зарядлар гуруҳини бирлаштирувчи ер юзасидаги икки қўшни участкаларнинг детанацияловчи шнурлари магистралларининг орасидаги масофани камида 0,5 м қабул қилиш, участка магистралларини эса бош магистрал детанацияловчи шнурининг детанациялаш йўналишидан ҳисоблаб бир вақтда портлатиладиган зарядлар линияси ташқарисида жойлаштириш зарур.

21. Электр ва ноэлектрик тизимларда асосий ва такрор детанацияловчи шнур занжирлари барча ҳолларда бир портлатишни қўзғатиш воситасидан бажарилиши лозим.

22. Детанацияловчи шнур ва тўлқин ўтказгичли портлатиш занжирида кўп нуқтали портлашни қўзғатишни қийин портланувчан тоғ жинсларини порчалашда қўллаш зарур. Кам сувли скважиналарда, сув устуни 3 м гача бўлганда, учрашувчи портлашни қўзғатишни, сувли скважиналарда сув устуни портловчи модда заряди баландлигига тенг ёки юқори бўлганда – кўп нуқтали ёки тескари портлашниқўзғатишдан фойдаланиш керак. (зарядларнинг портлашини тескари қўзғатиш скважиналарнинг чуқурлиги 15 м гача бўлганда қўллаш лозим).

23. Портлатиш занжирини йиғишдан олдин барча зарядлаш, тиқинлаш, машина ва

механизмлари, детанацияловчи шнурларни (ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимлари тўлқин ўтказгичлари, электр портлатиш занжири симлари)ни босишга йўл қўймаслиги учун хавфли зона чегарасидан чиқарилиши лозим.

24. Ер юзаси ва ер ости кон лахимларида электр портлатиш занжирини йиғишда электр симларини улаш жойлари махсус мосламалар (шахта қисқичлари) билан изоляцияланиши лозим

25. Детанацияловчи шнур ва тўлкин ўтказгичли занжирларни ўтказиш ва йиғишда детанация йўналишини кескин ўзгартирувчи ҳалка, бурам, сиртмок, букилган, қиррали бурчаклар бўлишига йўл қўйилмайди. Детанация шнурларини бир – бирини кесиб ўтишига, шунингдек уларни магистрал детанация йўналиши бўйлаб устма- уст улашга йўл қўйилмайди.

26. Портлатиш занжирини йиғиш тугагач, уни кўздан кечиришда (текширишида) электр симлари, детанацияловчи шнур, тўлқин ўтказгичларнинг уланишларини сифатли бажарилишига, пиротехник релелар ва ноэлектрик портлашни қўзғатиш тизимлари капсюль детанаторларининг тўғри ўрнатилишига, шунингдек электр портлатиш занжирининг участка ва магистрал симларини узайтирилган жойларида изоляция мавжудлиги ва сифатига алоҳида эътибор берилиши керак.

27. Ёритиш етарли бўлмаганда портлатиш ишлари ва портловчи материалларни тайёрлаш тақиқланади.

3-§. Ер юзасида портлатишга қўшимча талаблар

28. Ҳаво оралиқли скважина зарядлари қўлланганда, портловчи модданинг юқори колонкасини тўсатдан чўкишига имкон бермайдиган, ҳаво бўшлиқларини ҳосил қилувчи мосламалардан фойдаланиш зарур.

29. Бир неча блокларни биргаликда портлатишда, уларни портлатиш навбати олдинги блоклар портлашидан сочилган тоғ жинслари бўлакларини кейинги блок портлатиш занжирини шикастлантиришига йўл қўймаслиги лозим.

30. Ногабаритни бевосита блок устида, забойда ва блок портлашида кон массаси ёйилиши билан кесишганда ногабаритларни фақат капсюльсиз (детанацияловчи шнурдан фойдаланиб) портлатишда уларни блок билан бирга портлатишга руҳсат берилади.

Бунда ногабарит зарядларининг детанацияловчи шнур портлатиш занжирини халқалаш ва ногабарит блокдан олдин портлайдиган қилиб, зарядларни портлаш занжирига кетма кет улаш лозим.

31. Ногабаритларни шпур ва ташқи зарядлар билан портлатишда детанацияловчи шнур портлатиш занжирини такрорламасдан йиғишга руҳсат берилади.

32. Портлатиш занжирига пиротехник релеларни ўрнатишда, релени магистрал шнури билан бириктириш, пиротехник релеларни қўллаш кўрсатмаларига биноан бажарилиши керак. Пиротехник реле ишга тушмай қолишига йўл қўймаслик учун уларни ёмғир остида ёки кўлмакда қолиб намланишига йўл қўймаслик керак.

4-§. Ер ости кон лахимларида портлатишга қўшимча талаблар

33. Ялпи портлашларда детанацияловчи шнур ёки тўлқин ўтказгичларни тиқин материаллари, кон лахимларининг шипи ва ён томонларидан ўпирилиб тушадиган тоғ жинслари бўлакларидан зарарланмайдиган қилиб ўтказиш керак.

34. Содир бўлиши мумкин бўлган портламай қолган зарядларнинг олдини олиш учун магистрал линияларга детанацияловчи шнурнинг толалари ёки ноэлектрик портлатиш тизимларини техник шартларга биноан бириктириш лозим.

35. Кон массасини елпиғичсимон скважина зарядлари билан ўйиб олишда ва етарли ҳажмда компенсация фазоси (25 % юқори) мавжуд бўлса, портлатишлар серияси орасидаги сусайтириш интервалини 15-25 мс, сиқилишда портлатишда 50-100мс қабул қилиш керак.

36. Юқорига йўналган скважиналарда, тескари портлашни қўзғатишда, жанговар патрон, уни шикастланишини олдини олиш учун, скважина тубидан маълум масофада жойлаштирилиши лозим.

Бу, лойиҳада аниқланган оралиқ, олдиндан портловчи модда билан тўлдирилиши лозим.

Юқорига йўналган скважиналар зарядларини тўғри портлашни қўзғатишда, жанговар патрон ишончли мустаҳкамланиши лозим.

37. Ер ости шароитларида скважиналар билан ўйиб олишда занжирларни йиғиш қўйдаги тартибда бажарилади: жанговор патронларни тайёрлаш, жанговор потронларни скважиналарга ўрнатиш,магистраль ва жанговар узелни йиғиш;жанговар патрон портловчи модда патрони (ёки шашкаси), пиротехник реле ёки ноэлектрик портлатиш тизими, капсюль детанатори (такрорлаш учун иккита реле қўйиш шарт) ва детанацияловчи шнур ёки тўлқин ўтказгич бўлакларидан иборат. Детанацияловчи шнур занжири ёки ноэлектрик портлатиш тизимини такрорлашда реле (капсюль детанаторлар) детанацияловчи шнурнинг ҳар бир толасига ўрнатилади. Бу ҳолда бир хил номиналли реле жанговар патрондан бир хил масофада ўрнатилиши ва бир хил сусайтириш интервалини таъминлаши керак.

38. Скважинага сусайтирувчи жанговар патрон киритишда релени (ноэлектрик портлатиш тизими капсюль детанаторини) скважина оғзидан ташқарида жойлаштиришга йўл қўйилмайди. Скважинанинг зарядланмаган қисми лойиҳада белгиланади. Скважинанинг зарядланмаган қисми катта бўлганда (3 м ва юқори), оралиқ детанатор ва сусайтирувчи жанговор патрон, детанацияни иккинчисидан биринчисига детанацияловчи шнур ёрдамида узатиб, алоҳида жойлаштирилишига руҳсат берилади.

39. Жанговар патрон механиқ таъсирдан химояланган бўлиши лозим.

40. Скважиналарда пиротехник реле бўлганда уларни тиқинлашга руҳсат берилмайди. Улар ер юзасида портлаш занжирига ўрнатилиши керак.

41. Ялпи портлашда фойдаланадиган электордетанаторлар бир хил (5% номиналга ёки 10 % абсолют фарқи) қаршиликка эга бўлиши лозим. Электр портлатиш занжирига параллел уланган ҳаммаси бир хил гурухли электродетанаторлар (секция, гурух, участка) ҳам бир хил (10% абсолют фарқи) қаршиликка эга бўлишлари керак. Электродетанаторлар сони турлича бўлган гуруҳларда уларнинг қаршилигини тенглаштириш учун алоҳида гуруҳларда зарядларга жойлаштирилмаган «сохта электродетанаторлар» ўрнатилади ёки гуруҳга кетма-кет уланган, қиймати бўйича тегишли махсус қўшимча қаршиликлар киритилади

Алоҳида гуруҳларнинг қаршилигини йиғиш симларининг турли узунлиги, кабеллар

толаларини кўпайтириш (симларнинг кундаланг кесими юзасини ошириш ёки камайтириш) ҳисобига тенглаштириш мумкин.

42. Электр портлашни қўллаб ялпи портлашларда ҳар бир скважина (мина) зарядига иккита, бир ёки икки жанговар патронга жойлаштирилган электродетанаторлар киритилиши лозим. Барча ҳолларда ҳар бир электродетанатор ўз занжирига (асосий ёки такрорлаш) ўрнатилади. Асосий ва такрорлаш электр портлатиш занжирлари бир хил, мустақил ва бир манбаадан бир вақтда ва тенг миқдорда (занжирларнинг қаршилиги тенг) ток олиши лозим.

Портлатиш занжирини йиғишнинг маъсулиятли мансабдор шахсида электр детанаторларнинг ҳисобланган қаршиликлари, секциялари, гуруҳлари, йиғиш ва магистрал симларининг узунликлари ва бошқалар кўрсатилган электрпортлатиш занжирининг аниқ схемасининг нусҳаси бўлиши шарт.

43. Портлатиш занжирини йиғишни, портлатиш ишлари бошланишидан олдин махсус кўрсатмалар олган, энг тажрибали портлатувчилар бажариши лозим. Электр портлатиш занжирини йиғишда камчиликларга йўл қўймаслик учун ҳар бир бажарувчида ўз йиғиш участкасининг портлаш лойиҳаси нусхаси, йиғилаётган участка электр портлатиш занжирининг схемаси, электр детанаторларнинг ҳисобланган қаршиликлари, секциялар (гуруҳлар) йиғиш симларининг узунликлари, гуруҳларни магистрал симларига улаш жойлари (ВШК туридаги каробкаларга), йиғилаётган участканинг ҳисобланган қаршиликлари кўрсатилган схемаси бўлиши шарт. Уларда ҳар бир электр портлатиш занжирига йиғилаётган веерларнинг (скважина гуруҳларининг) сусайтириш поғоналари, шунингдек хар бир гуруҳнинг маркировкаси кўрсатилади.

44. Барча ҳолларда электр портлатиш занжири икки симли бўлиши шарт. Симлардан бири сифатида сув, ер, трубалар, рельслар, тослар ва шу кабилардан фойдаланиш тақиқланади.

45. Электр портлатиш занжирлари соз изоляция ва ишончли электр бириктиришларга эга бўлиши лозим. Симларнинг учи пухта тозаланиши, зич бириктирилиши, бириктириш жойлари махсус қисқичлар ёки лойиҳада кўрсатилган воситалар билан изоляция қилиниши лозим.

46. Сувли шахта стволининг забойи ёки бошқа пастга йўналган кон лахимининг электр портлатиш занжири антенна симларидан фойдаланиб йиғилиши лозим.

Антенна симларини ўрнатиш таянчлари, антеннага сув етмайдиган баландликда бўлиши лозим.

47. Стволларни (шурфларни) ўтишда (чуқурлаштиришда) магистраль симлари сифатида қобиғи нам ўтказмайдиган эгилувчан кабелларни қўллаш зарур.Улар ўтказиш полокидан паст тушмаслиги керак.

48. Кўмир конларида тебратиб портлатишда зарядларнинг портлашини қўзғатишни сусайтиришнинг охирги боскичи 220 мс дан ошмайдиган сақловчили электродетанаторлар билан амалга ошириш зарур, қатламларни очишда улар ялангғочлангунча сусайтиришнинг охирги боскичи 320 мс дан ошмайдиган электрдетанаторлар қўлланади.

Барча ҳолларда, газ ва чанг хафви бўлган кумир шахталарида, ток манбааси сифатида факат махсус тайёрланган портлатиш асбобларидан фойдаланиш зарур.

49. Зарядлаш бошлангунча портлатувчи портлатиш магистрали, уловчи симларни кўрикдан ўтказиши ва уларнинг созлигига ишонч ҳосил қилиши лозим.

Газ ва (ёки) чанг хафви бўлган шахталарда боши берк кон лахимларини ўтишда,

шунингдек тебратиб портлатишда забойларга Инспекция руҳсат берган махсус кабеллардан доимий магистраллар ўтказилиши керак. Барча ҳолларда доимий портлатиш магистрали портлаш жойидан кўпи билан 100 м орқада қолиши мумкин.

50. Электр портлатишда жанговар патрон шпур оғзидан биринчи бўлиб жойлаштирилиши зарур. Электродетанаторни жанговар патронда шундай жойлаштириш керакки, унинг туби, шпурнинг тубига йўналган бўлиши лозим. Электродетанаторли жанговар патронни шпурнинг тубидан биринчи бўлиб жойлаштириш мумкин. Бу ҳолда электродетанаторнинг туби шпурнинг оғзи йўналишида бўлиши керак. Электродетанаторлардан чиққан симларнинг қисқа туташиши сабабли портламай қолган зарядларни олдини олиш учун,шпурларни зарядлаш, жанговар патронларни киритиш ва тиқинлашни, изоляция ва симларни шикастланишига йўл қўймай, жуда эхтиёткорлик билан бажариш лозим.

51. Шпур ва ташқи зарядларни портлатишда занжирни йиғиш ва электрпотлатиш занжири кўрикдан ўтказилганидан сунг, барча ҳолларда лойихада (паспортда) кўрсатилган хавфсиз жойдан, занжирнинг ўтказувчанлиги текширилиши лозим.

52. Скважина, камера ва шпур зарядларини портлатишдан олдин (лойиха техник ҳужжатларида назарда тутилган ҳолларда) электр портлатиш занжирининг умумий қаршилиги ҳисобланиши, сунгра хавфсиз жойдан электр ўлчов асбоблари билан ўлчаниши лозим. Агар ҳисобланган ва ўлчанган қаршиликларнинг қийматлари фарқи 10 % дан ошиқ бўлса, электр портлатиш занжирининг ҳисобланган қаршилигидан фарқланувчи носозликларни бартараф қилиш лозим. Уч фазали ток манбаасидан фойдаланиб портлатишда фазаларнинг бирининг уланиши кечикканлиги сабабли портламай қолган зарядларнинг олдини олиш учун штокларни бир вақтда уланишини регулировка қилиш, тажриба электр портлатиш занжирининг портлашида станцияни текшириш, гуруҳлаб портлатишда дарҳол ишга тушувчи электродетанаторларни қўлламаслик керак. Занжирда дорҳол ишга тушувчи электродетанаторлар бўлганда фақат икки фазали ток манбаасидан фойдаланиш лозим.

53. Нолектрик портлашни қўзғатиш тизимларидан фойдаланилганда (Нонель,СИНВ, Эдилин ва бошқалар) портламай қолган зарядларни олдин олиш ишларини бажариш тартиби аниқ маҳсулотнинг қўллаш кўрсатмаларида аниқланади.

IV. Портламай қолган зарядларни аниқлаш ва бартараф қилишишларини ташқил қилиш

1-§. Умумий қоидалар

54. Портламай қолган зарядларни ўз вақтида аниқлаш ва уларнинг тўсатдан портлашини олдини олиш учун, портлаш жойларининг барчаси, портлашдан сунг пухта кўрикдан ўтказилиши шарт.

Ялпи портлашларда портламай қолган зарядларни аниқлаш учун портлаш жойларини кўрикдан ўтказиш лойихада белгиланган тартибда бажарилади.

55. Портламай қолган зарядлар мавжудлиги белгилари қўйдагилардан иборат: скважина оғзи қолдиқларининг мавжудлиги, портлатилган кон массаси забойларида ва улар сочилган жойларда портловчи материалларнинг мавжудлиги (портловчи модда, детанацияловчи шнур бўлаклари, пиротехник реле, электродетанаторлар, симлар ва ҳокозо); скважинаёки шпур

жойлашган жойларда портлашда емирилмаган массивдўнглари; забойни портламаган целикка ўхшашлиги, қўшни, қазиб олинган участкаларга нисбатан кон массасини юклашни қийинланиши ва бошқалар.

56. Смена портлатиш ишлари раҳбари, унинг ўзи ёки топшириғига биноан бригадир портлатувчи билан биргаликда портламай қолган зарядлар йўқлиги ва бу ерда ишлаш хавфсиз эканлиги аниқлангандан сунг, одамларга портлаш жойида ишлашга руҳсат беради.

57. Ҳар бир портламай қолган заряд (ёки гумон қилинган портламай қолган заряд), шунингдек кон массасини юклаш жараёнида аниқланган портламай қолган заряд, ушбу Йўриқномада белгиланган шаклда “Портлатиш ишларида портламай қолган зарядларни руйхатга олиш журнали”га ёзиб қўйилиши шарт.

“Портлатиш ишларида портламай қолган зарядларни руйхатга олиш журнали”га портламай қолган зарядларни бартараф қилиш вақти ёзилиши шарт. Агар портламай қолган заряд экскаватор сменасини қабул қилиш- топшириш китобида ёзилган бўлса, бу китобда хам уни бартараф қилинганлиги хақида ёзув бўлиши шарт.

Журнални сақлаш жойи ва уни тўлдириш тартибини ташкилотнинг техник раҳбари аниқлайди.

Ташкилотнинг портлатиш ишлари раҳбари журналдаги барча портловчи модда портламай қолган зарядлари хақидаги ёзувларнинг тулиқлигини, ўз вақтида ёзилганлигини ва тўғрилигини мунтазам назорат қилиши лозим.

58. Портламай қолган зарядларни бартараф қилишда йиғилган портловчи материалларнинг қолдиқлари “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари” талабларига биноан йўқ қилиниши шарт.

59. Ёритиш етарли бўлмаганда портламай қолган зарядларни бартараф қилиш ишларини бажариш тақиқланади.

60. Агар зарядларни бартараф қилиш, портламай қолган зарядларни бартараф қилиш йўриқномасида белгиланган усуллар билан қандайдир сабабларга кўра мумкин бўлмаганда, портламай қолган зарядларнинг бартараф қилишнинг масулиятли шахси бу туғрисида кон диспетчери (шахта, карьер) ва корхонанинг портлатиш ишлари раҳбарига маълум қилади.

Бу ҳолларда портламай қолган зарядларни бартараф қилиш коннинг (шахта, карьер) техник раҳбари тасдиқлаган махсус лойихага биноан бажарилади.

61. Ер юзасидаги ва ер ости кон лахимларидаги скважина ва камера портловчи моддалар зарядларининг гурух ва оммавий портламай қолган зарядлари ҳам барча ҳолларда ташкилотнинг техник раҳбари тасдиқлаган лойихаларга биноан амалга оширилади.

Портловчи модда шпур зарядларининг гурух ва якка портламай қолган зарядлари улар содир бўлган участка бошлиғи (ёрдамчиси) тасдиқлаган схемаларга биноан бартараф қилинади.

62. Ташкилотнинг портлатиш ишлари раҳбари портламай қолган зарядларни текшириш ва бартараф қилиш жараёнларида портламай қолган сабабларини аниқлашни таъминлаши, мунтазам, ярим йилда камида бир марта портламай қолган зарядлар сони ва сабабларини стастистик тахлили, шунингдек тахлил натижаларига асосланиб, портламай қолган зарядларни олдини олиш чораларини ишлаб чиқиши ва бурғилаш портлатиш ишларининг лойиха техник хужжатларига ўзгартиришлар киритиши лозим. Ҳар бир, портловчи материаллар сифати билан боғлик портламай қолган зарядлар хақида, портлатиш ишлари раҳбари тайёрловчи заводга ва

Инспекциянинг ҳудудий органига тегишли маълумот жўнатиши зарур.

2-§. Портловчи моддаларнинг портламай қолган зарядлари аниқланганда ишчилар ва техник назорати шахсларининг вазифалари

63.Портлатувчи (портлатувчи уста) портламай қолган зарядни (ёки унга гумон бўлганда) аниқлаб портлаш жойини кўрикдан ўтказишда:

- ер юзасида портламаган заряд ёнида фарқловчи белги (байроқча, рейка ва бошқалар), ер ости кон лахимларида-огахлантирувчи ангшланг қўйиши ёки забойни чалиштирилган ёғочлар билан беркитиши;

- электр детанаторлар симлари ёки гуруҳ портламай қолган зарядлари электр портлатиш занжирининг участка симлари топилганда уларни қисқа туташтириши;

-техник назорати шахсини (сменадаги портлатиш ишлари раҳбарини) хабардор қилиши;

-техник назорати шахслари келгунча одамларни хавфли зонага қўймаслиги;

- техник назорати шахси раҳбарлигида портламай қолган зарядни бартараф қилиши шарт.

Агар портламай қолган зарядни бартараф қилиш учун қўшимча лойиха-техникавий ва руҳсат берувчи ҳужжатлар талаб қилинмаганда ва шу забойда портлатиш ишларига ажратилган вақтда (хавфли зона постларини олишгача), портламай қолган зарядларни бартараф қилиш тугаса, уста портлатувчига ягона шпур ва ташқи зарядларни, руҳсат берилган усулларнинг бири билан, мустақил бартараф қилишга руҳсат берилади.

64. Барча ҳолларда ўйиб олинган кон массасида ёки забойда кон массасини юклаш жараёнида портламай қолган зарядлар аниқланганда, уни аниқлаган шахс зудлик билан бу ҳақда ўзининг раҳбари ёки диспетчер ёки сменадаги портлатиш ишлари раҳбарига хабар бериши, шу ҳудудда ишлаётган одамларни огохлантириши шарт. Портламай қолган зарядлар бор жойларда, уларни бартараф қилишдан ташқари, бошқа ишларни бажариш тақиқланади.

65. Портламай қолган зарядни аниқлаган (ёки гумон қилган)экскаватор машинисти:

- зудлик билан барча юклаш (қайта юклаш) ишларини тугатиши;

- локомотив машинистлари ва автосамосвал хайдовчиларига харакатланувчан таркибларни хавфли зона чегарасидан чиқариш ҳақида кўрсатмалар бериши;

- портламаган заряд ёнида фарқловчи белги қўйиши;

- карьер(ташкилот) диспетчерини портламай қолган заряд аниқланганлиги хақида хабардор қилиши ва техник назорати шахсини (кон мастери, смена бошлиғини) чақириши;

- техник назорати шахслари келгунча ёки ёрдамчиси орқали белгиланган хавфли зона чегарасида ҳеч қандай ишларни бажарилишига йўл қўймасликни назорат қилиши шарт. Портламай қолган заряд аниқланган вақти, қабул қилинган хавфсизлик чоралари, шунингдек портламай қолган зарядлар аниқланганлигини кимларга хабар берилганини экскаватор машинисти сменани қабул қилиш - топшириш журналига киритади.

66. Скрепер лебедкаси машинисти, мустахкамловчи ишчи, проходчик, кон ишчиси, чуқур скважиналарни бурғиловчи ва ер ости конининг (шахтанинг) бошқа ишчилари портламай қолганз

аряд аниқланганда барча ишларни тўхтатиши, одамларни хавфли зонадан чиқариши, кон лахимини ёғочлар билан чалиштириши ва зудлик билан сменанинг кон устасига хабар бериши шарт.

67. Карьер диспетчери портламай қолган заряд аниқлангани хақида хабар олганидан сунг зудлик билан бу хақда ташкилотнинг портлатиш ишлари раҳбарини ёки унинг вазифасини бажарувчи шахсни хабардор қилиши, хавфли зона чегарасида портламай қолган зарядларни бартараф қилишдан ташқари барча ишларни тўхтатиш учун зарур чораларни кўриши шарт.

68. Смена техник назорати шахслари (кон усталари) портламай қолган зарядлар аниқланганда ёки бу тўғрисида хабар олганларида шахсан ёки карьер (кон, шахта) диспетчери орқали ташкилотнинг техник раҳбари ёки портлатиш ишлари раҳбарига хабар беришлари, сунгра портламай қолган заряд жойига келиб зарур хавфсизлик чораларини куриши:

- хавфли зонада барча ишларни тўхтатиши, портламай қолган заряд олдида фарқловчи белги қўйиши, портламай қолган зарядларни бартараф қилишда ўзбошимчаликка йўл қўймаслиги лозим.

69. Портламай қолган заряд аниқланганда, уни бартараф қилиш билан боғлиқ бўлмаган барча одамлар зудлик билан хавфли зона чегарасидан чиқарилиши шарт. Портламай қолганз арядларни бартараф қилишда, зарядлаш ва портлатиш занжирини йиғиш вақтидагидек аниқланган, портламай қолган зарядни бартараф қилишнинг барча вақтида хавфли зона белгиланади. Хавфли зона чегараларида постлар қўйилади.

70. Корхона портлатиш ишлари раҳбарининг талабига муофиқ карьернинг (корхонанинг) маркшейдрия хизмати портловчи модда портламай қолган зарядларини ўз вақтида съемка қилишни ва уларни маркшейдрия планларига киритишни таъминлайди.

71. Портламай қолган заряд бартараф қилинганидан сунг, бу ишнинг маъсул шахслари портлатилган кон массасини пухта курикдан ўтказилишини, барча портловчи материалларни йиғиш ва “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари”га биноан йўқ қилишни ташқил қилишлари лозим.

72. Портламай қолган заряд бартараф қилинганидан кейин одамларни ер ости кон лахимларига қўйиш, хавфсизлик чоралари (тўла шамоллатиш, портлаш натижаларини текшириш ва бошқалар) кўрилганидан сунг руҳсат берилади.

3-§. Портловчи моддалар портламай қолган зарядларини бартараф қилишда ишларни ташқил қилиш ва умумий хавфсизлик талаблари

73. Портламай қолган зарядларни бартараф қилиш ишлари портлатиш ишларига раҳбарлик қилиш хуқуқига эга бўлган техник назорати шахси раҳбарлигида корхона раҳбари тасдиқлаган ва Инспекциянинг ҳудудий органи билан келишилган йўриқномага асосан бажарилади.

74. Зарурият бўлганда портламай қолган зарядлар сабабларини аниқлаш учун, тайёрловчи завод вакили иштирокида портловчи материалларнинг қолдиқлари ва портламай қолган зарядни портлашда ишлатилган ва яна омборхонада мавжуд бўлган портловчи материаллар партияси намуналари синалади. Синовларнинг натижалари далолатномалар билан шакллантирилади. Синовлар натижасида ташкилотнинг техник раҳбари ушбу партия портловчи материалларидан

кейинги фойдаланиш хақида қарор қабул қилади.

75. Ушбу сменада портламай қолган зарядларни бартараф қилиш ишлари тугатилмаса, шунингдек кумир шахталарида тебратиб портлатиш режимидаги портлатиш ишларида хам, уларни давом эттиришни кейинги смена портлатувчиси (портлатувчи устаси) ва кейинги смена техник назорати шахсига, наряд топшириққа ва портлатувчига бериладиган наряд путевкага тегишли ёзув киритиб, топшириш мумкин. Бу ҳолда портламай қолган заряд бартараф қилинган жойга одамларни киришига портламай қолган зарядни бартараф қилишнитугатишга раҳбарлик қилган техник назорати шахси руҳсат беради. Портламай қолган зарядларни бартараф қилишда наряд путевкаларни шакллантириш портловчи материалларни бериш-қайтариб олиш ва ҳисобга олиш портлатиш ишлари (тебратиб портлатиш режимида ҳам) учун белгиланган тартибда бажарилади.

76. Барча ҳолларда, уларда портловчи материаллар қолдиқлари борлиги ёки йўқлигидан қаттий назар,“стаканларни” бурғилаш ман қилинади.

77. Портламай қолган зарядларни бартараф қилишда, жанговар патронларга киритилган аланга ўтказувчи ёки детанацияловчи шнурларни, шунингдек электродетанаторлар симларини ёки ноэлектрик портлатиш тизимлари тўлқин ўтказгичларини суғуриб олиш ёки тортиш ман қилинади.

78.Электро-алангали портлатишда портлатувчи портлаётган зарядлар ҳисобини олиб бориши лозим. Ҳар бир камомат портламай қолган заряд деб ҳисобланади.

79. 800дан юқори температурали иссиқ массивларни портлатишда портламай қолган зарядларга бориш атмосфера таркиби ўлчанганидан, портлашни қўзғатиш вақтидан камида бир соатдан сунг, бу муддат ўтганидан сунг аммиакли селитра парчаланмаса, иссиқ массив температураси 800дан паст бўлганда 15 минутдан сунг руҳсат берилади.

80. Портламай қолган зарядларни бартараф қилувчи маъсул ходимлар, жойига келиб портламай қолган зарядлар мавжудлиги ва табиати, тахминий сабаби, шунингдек бартараф қилиш усуллари ва бу ишларни бажаришда хавфсизлик чораларини аниқлашлари лозим.

Аниқ портламай қолган зарядни бартараф қилишнинг “Портлатиш ишларида ягона хавфсизлик қоидалари”да ва ушбу Йўриқномада руҳсат берилган барча усулларидан энг хавфсиз ва бажаришда осонини танлаш лозим.

81. Ялпи портлашлар ёки тебратиб портлашда портламай қолган зарядларни бартараф қилиш ишларини фақат меъёрий кон атмосфераси тикланганидан, портлаш ҳудуди атрофидаги кон лахимлари кўрикдан ўтказилганидан сунг бошлаш мумкин.

82. Газ ва портловчи чанг ажралиб чиқувчи ер ости кон лахимлари забойларида портламай қолган зарядларни бартараф қилишдаги портлатиш ишлари ушбу забой учун ўрнатилган портлатиш режимига риоя қилиб бажарилиши лозим

4-§. Ер ости кон лахимларида портловчи моддалар портламай қолган зарядларини топиш ва бартараф қилишнинг ўзига хос хусусиятлари

83. Кон лахимларининг ўтиш забойи портлатилганидан сунг портламай қолган зарядларни бартараф қилишнинг ўзига хос хусусиятлари, бу уларни топиш мураккаблиги ва бартараф қилиш ишларининг ўта хавфлилиги, газ ва (ёки) чанг хавфи бўлган шахталарда - газ

чанг аралашган хавонинг алангаланиши хавфидир.

55 – параграфда кўрсатилгандан ташқари, портлатилган забойда шпур (шпурлар) портламай қолган зарядлари мавжудлиги мумкинлигини тасдиқловчи умумий ажратиб турадиган белгилар қўйидагилардир:

- портлатилган кон массасида портловчи моддалар патронларининг қолдиқлари ва патронларнинг коғоз ўрамлари қолдиқлари мавжудлиги;

- забой юзасида портлаш таъсирида емирилмаган шпур қолдиқлари;

- шпурлардан чиқиб турган электродетанаторлар симлари мавжудлиги;

- шпур ва «стаканлардаги» портловчи модда қолдиқлари мавжудлиги;

- забойнинг етарли илгариламаганлиги, чуқур «стаканлар» мавжудлиги;

- забой юзасида туртиб чиққан жойлар мавжудлиги ва забой шаклининг кон лахимларининг паспорт кўрсаткичларига мос эмаслиги;

- тоғ жинсларини кливаж бўйлаб ажралиб чиқиши, забой юзаси тўла ёки қисман текис бўлиб, портламай қолган зарядларни ёки портловчи модда қолдиқлари бўлган «стаканларни» ёпиб туриши;

- юклаш мумкин бўлмаган парчаланмаган целиклар, забой остида пағоналар мавжудлиги.

Портламай қолган зарядни бартараф қилишга мулжалланган заряд (зарядлар) портлашидан сунг, портлатувчи портлатилган массани синчлаб текшириши, портламай қолган заряднинг барча портловчи материалларини йиғиши ва уларни йўқ қилиш учун портловчи материаллар омборига топшириши лозим. Портламай қолган зарядлардан қолган портловчи материалларни топшириш, қабул қилиш, ҳисобга олиш ва йўқ қилиш тартиби ташкилотнинг техник раҳбари тасдиқлаган «Портловчи моддалар портламай қолган зарядларини бартараф қилиш» йўриқномасида белгиланади.

Шпурларнинг ялпи портламай қолган зарядларини бартараф қилиш қўйидаги тартибда бажарилади:

- хавфсиз жойдан, шу мақсадлар учун мулжалланган асбоблар билан, электр портлатиш занжири ёки унинг элементлари қаршилиги ёки ўтказувчанлиги текширилади;

- электр портлатиш занжирини кўз кўриги ўтказилади, ҳамма аниқланган камчиликлар бартараф қилинади ва зарур бўлганда, алоҳида элементлари алмаштирилади;

- техник хусусиятларга биноан содир бўлган ялпи портламай қолган зарядларинингсабаблари аниқлангани ва ўрганилганидан сунг, қайта портлатиш бажарилади.

Портлатиш учун ажратилган вақтда ялпи портламай қолган зарядларнинг сабабини аниқлаш ва бартараф қилиш мумкин бўлмаса, техник назорати шахси, электр портлатиш занжирини қисман ёки тўла ажратиши, хавфли зонани ўрашни (қуриқлашни) таъминлаши лозим. Ушбу ялпи портламай қолган шпур зарядларини, портлатиш ишлари раҳбари тасдиклаган лойихаларга биноан бартараф қилинади.

84.Портловчи модда скважина портламай қолган зарядларини ер ости кон лахимларида бартараф қилишнинг хусусиятлари қўйидагилардан иборат:

- одатда, бартараф қилинаётган заряднинг катта оғирлиги, натижада зарбали ҳаво тўлқини таъсири хавфли зонаси радиусининг ошиши;

- очик кон ишларида бартараф қилинаётган заряднинг ўзгарган (камайган) энг қисқа қаршилик чизиғи тоғ жинслари

бўлакларини хавфли сочилишига олиб келса, ер ости шароитларида тоғ жинслари бўлакларини сочилиши якин зона - кон лахимларининг деворлари ва шипи билан чегараланади.

Скважина портламай қолган зарядларини бартараф қилишда, асосий этибор портламай қолган зарядларни бартараф қилишда ишларнинг хавфсизлигини таъминловчи тайёрлов операцияларини (портламай қолган заряд жойини хавфсиз ҳолатга келтириш, портламай қолган зарядга бориш йўлларини тозалаш, катталашган хавфли зонани қуриқлаш ва бошқалар) бажаришга алоҳида этибор бериш лозим.

85. Ногабаритларни парчалашда портламай қолган зарядларни бартараф қилишнинг хусусиятлари, уларни аниқлаш ва бартараф қилишнинг нисбий оддийлигида-одатда улар якка очиқ ташқи портламай қолган зарядлардир.

Электродетанаторлар, детанацияловчи шнур ва бошқалар ишга тушмаганда сифатсиз портлатиш воситаларини алмаштириш ва одотдаги тартибда қайта портлатишга руҳсат берилади.

Ташқи портламай қолган зарядни бартараф қилишда, унга янги заряд ўрнатиб қайта портлатишга руҳсат берилади. Заряднинг оғирлигини баҳолашда, портлатувчи иккала зарядларнинг (асосий ва қўшимча) умумлаштирилган оғирлигини ҳисобга олиши зарур.

Рудани чиқаришда портлатувчига ташқи портламай қолган зарядларни қайта портлатишни одатдаги тартибда бажаришга руҳсат берилади.

Тоғ жинсларининг йирик ногабаритидаги скважинада портловчи модда топилганда (ялпи портлашда скважина портламай қолган заряди), уни бартараф қилиш техник назорати шахсининг ёзма наряди ва бевосита иштирокида бажарилиши шарт.

Бундай портламай қолган зарядларни бартараф қилиш усулини, заряднинг массаси ва жойлашган жойини ҳисобга олиб техник назорати шахси аниқлайди.

Рудани чиқаришда кон массасининг алоҳида ногабарит бўлакларида аниқланган скважина портламай қолган зарядларини бартараф қилишнинг мумкин бўлган усуллари:

- янги жанговор патрон киритиб, портлатиб йўқ қилиш;

- ногабаритларни (фавқулотда ҳолларда) ташқи зарядлар билан кичик бўлакларга бўлиб вақўл билан ёки ювиб портловчи моддалар қолдиқларини чиқариш.

86. Юқорига йўналган кон лахимларини ўтишда секцияларга бўлиб портлатишда портловчи модда портламай қолган зарядларини бартараф қилишнинг хусусиятлари:

Агар портламай қолган заряд ташқи портлаш занжирининг бутлиги бузилганда содир бўлса, портламай қолган зарядлар қайта портлатиб бартараф қилинади.

Портламай қолган скважина заряди электродетанаторларидан чиққан симлар топилганда хавфсиз жойдан асбоблар билан электродетанатор кўприкчасининг ўтказувчанлигини текшириш ва портловчи модда портламай қолган зарядини одатдаги тартибда портлатишга руҳсат берилади.

Барча бошқа ҳолларда, портламай қолган зарядларни бартараф қилиш, ташкилотнинг техник раҳбари ёки унинг портлатиш ишлари бўйича муовини тасдиқлаган махсус лойихага биноан бажарилади.

V. Портламай қолган зарядларни бартараф қилиш усуллари

1-§. Якка портламай қолган зарядларни бартараф қилиш

87. Кичик камерали (рукава ва бошқалар) портламай қолган зарядлар, уларга рукав узунлигининг 1/3 дан кам бўлмаган масофада ўтказилган ёрдамчи рукав зарядини портлатиб бажарилиши шарт.

88. Портламай қолганкамера зарядлари тиқинни чиқариб, янги жанговор патрон киритиб, тиқинлаб ва одатдаги тартибда портлатиб бажарилади (агар портламай қолган зарядниng энг қисқа қаршилик чизиғи камаймаган бўлса).

Агар энг қисқа қаршилик чизиғи текширилганда, кон массаси бўлакларини хавфли сочилиши ёки портлашда зарбали хаво тўлқини тасири мумкинлиги аниқланганда, портламай қолган зарядни портлатиш тақиқланади. Бундай ҳолларда тиқинни ажратиш ва портловчи материалларни чиқариб олиш зарур.

Бундай портламай қолган зарядлар бартараф қилингунча, қуриқланиши лозим.

Камера портламай қолган зарядларини бартараф қилиш учун қўшимча лахимлар ўтиш зарур бўлса, бу ишлар ташкилот раҳбари тасдиқлаган лойихага биноан бажарилиши керак.

89. Скважина портламай қолган зарядларини бартараф қилишга руҳсат берилади:

а) портламай қолган зарядни портлатиб, агар портламай қолган заряд ташқи портлатиш занжирининг бутлиги бузилиши натижасида содир бўлса ва портламай қолган зарядниng энг қисқа қаршилик чизиғи камаймаганда; агар текширишда кон массаси бўлакларининг хавфли сочилиши ёки қўриқланаётган объектларга зарбали хаво тўлкини таъсири мумкинлиги аниқланганда, портламай қолган зарядни қайта портлатиш тақиқланади ва портламай қолган заряд бошқа руҳсат берилган усуллар билан бартараф қилинади;

б) портламай қолган заряд жойлашган жойда тоғ жинсларини ажратиб ва уни қўл билан чиқариб олиб; тротил портловчи моддали заряд ва таркибида порохлар, нитроэфирлар ёки гексоген бўлмаган аммиак селитрали портловчи зарядларни детанацияловчи шнур ёрдамида портлатилганда, портламай қолган заряд атрофидаги тоғ жинсларини ажратиш, портловчи модда ва детанацияловчи шнурга ковш тасирига йўл қўймасдан, экскаватор билан бажаришга руҳсат берилади.

Тоғ жинсларини ажратиш мумкин бўлмаганда скважинани ундан камида 1 м масофада бурғиланган шпур зарядларини портлатиб, очишга руҳсат берилади. Бу ҳолда шпурларнинг сони, йўналиши, чуқурлиги ва алоҳида зарядларнинг массаси лойихада ёки ташкилотнинг (шахта, рудник, карьер ва бошқалар) портлатиш ишлари раҳбари томонидан аниқланади;

в) портламай қолган скважина зарядидан камида 3 м масофада параллел бурғиланган скважина зарядини портлатиб;

г) детанацияловчи шнурни қўллаб мослиги Д гуруҳи портловчи моддалари (тутунли порохдан ташқари) портлатилганда – зарядни скважинадан ювиб чиқариб ёки зарядни туз эритмаси билан флегматизациялаб (эксперт- ташкилот билан келишиб);

д) портламай қолган зарядларни санаб утилган усуллар билан бартараф қилиб бўлмаганда – ташкилот раҳбари тасдиқлаган лойихага биноан.

90. Экскаватор билан ажратишни махсус кўрсатмалар олган, Йуриқнома билан

таништирилган, портламай қолган зарядларни бартараф қилишнинг маъсул шахслари иштирокида, уларнинг экскаваторни смена кабул қилиш- топшириш журналига киритилган ёзма руҳсатномаси ва руҳсат бериш нарядига биноан, экипаж аъзолари бажаради.

Экскаватор экипажларига ишларни хавфсиз олиб боришва портламай қолган зарядларни ажратиш усуллари кўрсатмалари, ташкилотнинг техник раҳбарининг фармойиши билан тайинланган техник назорат шахслари томонидан (камида участка бошлигининг уринбосари) бир йилда камида бир марта махсус журналда кўрсатма ўтказган вакт кўрсатилиб, кўрсатма берган шахснинг имзоси билан ўтказилиши лозим.

Кон массасини экскаватор билан ажратиш шундай олиб борилиши керакки, унда тўкилаётган кон массаси портламай қолган зарядниng портловчи материалларига таъсир кўрсатмаслиги керак. Биринчи навбатда тоғ жинслари заряд колонкасининг ён томонларидан олиниши лозим. Портламай қолган заряд якинидаги кон массаси алохида эхтиётлик билан, кичик порцияларда, яхши куринаётган жойлардан ажратилиши лозим. Портловчи модда заряди детанацияловчи шнурга экскаватор ковшининг тегишига йўл куйилмайди.

Ажратиш жараёнида экскаватор машинистива портламай қолган зарядни бартараф қилишга маъсул уста (портлатувчи) забойни диккат билан кузатиши шарт. Детанацияловчи шнурнинг узун булаклари ва оралик детанатор куринганда тоғ жинсларини ажратишни вактинча тухтатиш ва қўлда эхтиёт чораларига риоя қилиб, оралик детанатор ва детанацияловчи шнурни чиқариб олиш лозим.

Портламай қолган зарядларга портлатувчиларни якинлашини осонлаштириш учун турли люлькали ва телескопли майдончалардан фойдаланишга руҳсат берилади.

Портламай қолган скважина зарядидан оралик детанатор ва детанацияловчи шнурни чиқариб олинганидан сунг, эхтиёткорлик чораларига риоя килиб, портламай қолган заряд портловчи моддасини тула чиқариб олингунча тоғ жинсларини ажратишни давом эттириш зарур.

Портламай қолган скважинанинг ортикча бурғуланган кисмидаги (перебурдаги) зарядни ювиб ёки кушимча шпур зарядини портлатиб бартараф қилинади.

Скважина портламай қолган зарядини бартараф қилишда ортикча бургиланган кисмидаги заряд топилмаса, уни бартараф қилинмаган заряд деб ҳисоблаб, «Портлатиш ишларида портламай қолган зарядларни ҳисобга олиш» журналига тегишли ёзув киритилиши лозим (иловага кара). Скважинанинг ортикча бургиланган кисмидаги портламай қолган заряд маркшейдрия планларига киритилиши ва жойида белгиланиши зарур. Бу ҳудудда кон массасини юклаш портламай қолган зарядни ажратиш деб ҳисоблаб, корхонанинг техник раҳбари белгилаган эхтиёткорлик чораларига риоя килиб олиб борилиши керак.

Забойда кон массасини юклаш ишларини давом эттириш, портламай қолган зарядни тула бартараф қилинганидан сунг, портламай қолган зарядни бартараф қилиш маъсул шахсининг ёзма руҳсатномасига биноан руҳсат берилади.

Ишларни давом эттиришга руҳсатни техник назорат шахси вакти ва санасини кўрсатиб “Экскаватор сменасини топшириш-кабул қилиш” журналига ва “Портламай қолган зарядларни ҳисобга олиш журнали”га ёзиб куйиши керак.

91. Якка портламай қолган шпур зарядларини, уларни портлашини қўзгатиш усуллари ва йуналишидан каттий назар (горизонтал, кия, тик), портламай қолган зарядларга 30 см дан кам бўлмаган масофада параллел бургиланган ёрдамчи шпур зарядларини портлатиб, бартараф қилишга руҳсат берилади. Ёрдамчи шпурларнинг сони, уларни жойлаштириш жойи ва

йуналишини техник назорат шахси аниқлаши лозим. Бу шпурларнинг йуналишини аниқлаш учун портламай қолган заряд огзидан 20 см гача тиқинни чиқаришга руҳсат берилади.

Газ ва чанг хавфи бўлмаган шахталарда (рудникларда) портламай қолган шпур зарядидан чикиб турган электродетанаторлар симлари топилганда, портлатувчига хавфсиз жойдан шу ишлар учун мулжалланган асбоблар билан электродетанатор куприкчасининг ўтказувчанлигини текшириш ва портламай қолган зарядни одатдаги тартибда портлатишга руҳсат берилади.

Газ ва чанг хавфи бўлган шахталарда, бу усул билан портламай қолган зарядларни бартараф қилишга факат энг қаисқа каршилик линияси камаймаган, очилмаган портламай қолган зарядларни, белгиланган хавфсизлик талабларига бошқа шароитлар хам мос келганда руҳсат берилади.

Гидромониторлар урнатилган забойларда, портлатувчи ва техник назорати шахси назоратида, портламай қолган шпурларни сув окими билан бартараф қилишга руҳсат берилади. Портламай қолган зарядни бевосита бартараф қилиш вактида, забойда одамлар бўлмаслиги ва сувни ишга тушириш масофадан туриб бажарилиши лозим. Бу ҳолда ювиб чиқарилган жанговар патроннинг электродетанаторини тутиш чоралари курилиши лозим.

92. Портловчи модда ташқи портламай қолган зарядини бартараф қилишни, тиқин материалини кулда эхтиёткорлик билан олиб ташлаш, портламай қолган зарядга янги жанговар патрон ўрнатиш, тиқинни тиклаш ва одатдаги усулда портлатиб бажаришга руҳсат берилади.

93. Тункаларни қўпоришда портламай қолган зарядларни бартараф қилиш шпурдан (чукурдан) тиқинни кулда чиқариб олиш, портламай қолган зарядга янги заряд урнатиш ва қайта портлатиб бажарилади.

94. Уйиб тепалик ҳосил қилишда портламай қолган зарядларни бартараф қилиш учун портламай қолган зарядли скважинадан 0,6 – 1,0 м масофада унга параллел килиб янги скважина бургиланиши, тула заряд билан зарядланиши ва портлатилиши лозим.

95. Боткокларда портлатиш ишларини олиб боришда портламай қолган зарядлар мавжуд бўлса, уларни портламай қолган заряд ёнига қуйилган қўшимча зарядни портлатиб бартараф қилинади.

96. Торфларни юмшатишда портламай қолган зарядларни бартараф қилиш шпурдан (скважинадан) суюқ тиқинни сиқиб чиқариб (забойник билан), портламай қолган зарядга янги жанговар патрон урнатиб ва уни портлатиб амалга оширилади.

97. Металл ва металл конструкцияларни парчалашда портламай қолган шпур зарядларини бартараф қилиш, тиқинни чиқариб олиб, шпурга янги жанговар патрон ўрнатиб ва уни портлатиб амалга оширилади.

98. Музларни портлатишда ва сув ости портлатиш ишларида портламай қолган зарядларни охирги портлашдан камида 15 минут утгандан сунг чиқариб олишга руҳсат берилади.

Портламай қолган зарядни портлатиб бартараф қилишда, унга портламай қолган зарядниng массасидан 25 % дан кам бўлмаган янги заряд боғланиши ва сувда портлатилиши лозим. Портламай қолган зарядлардан портлатиш воситаларини чиқариб олиш тақиқланади.

99. Сейсморазведка ишларида скважина (шпур) портламай қолган зарядлари чиқариб олиниши ва портламай қолиши сабаблари бартараф қилинганидан сунг яна берилган чуқурликка туширилиши лозим. Агар портламай қолган зарядни чиқариб олиш имконияти бўлмаса, уни қушимча туширилган ташқи зарядни портлатиб бартараф қилинади. Бошқа ҳолларда портламай

қолган зарядни бартараф қилиш махсус лойихага биноан бажарилади.

100. Қупориш (портлаш) аппарати портламай қолган зарядида, уни кўтариб чиқарилганидан сунг портлаш симларини портлаш магистралидан ажратиш ва қисқа туташтириш лозим.

Скважинадан кўтариб чиқарилган қўпориш (портлаш) аппаратини портлатувчи текшириши лозим. Бунда портлатиш воситалари чиқарилиши ва уларнинг симлари қаисқа туташтирилиши лозим, аппарат эса зарядлаш устахонасига етказилиши керак. Аппаратда тула портламаслик натижасида колган портловчи моддалар колдикларини йигиб олиш ва белгиланган тартибда йук қилиш лозим.

Қўпориш (портлаш) аппарати скважинада тикилиб колганда жихозланган аппаратни бартараф қилиш ёки ер юзига кутариш билан боглик ишларни қўпориш-портлатиш ишларини олиб борувчи ташкилотнинг портлатувчи ходимлари буюртмачи билан келишилган режа асосида бажаришлари лозим.

101. Иссиқ массивларни портлатишда шпурдаги портловчи модда портламай қолган зарядларини сув билан ювиб бажарилади.

102. Портламай қолганпорох зарядлари, таркибида порох ва ракета ёкилгиси бўлган портламай қолган зарядлар, ушбу Йурикноманинг талабларига риоя килиб бартараф қилинади. Агар портламай қолганпорох зарядлари кушимча утилган кон лахимларида портлатиб бартараф қилинса, уларни одатдаги саноат портловчи моддалари билан (порохлар билан эмас) зарядлаш зарур.

Коллоидли порох траншея ва скважина портламай қолган зарядларини бартараф қилиш, қайта портлатиб амалга оширилади. Портламай қолган зарядни бартараф қилишга белгиланган тартибда тасдикланган лойиха тузилиши лозим. Агар оралик детанаторнинг массаси етарли эмаслиги натижасида портламай қолган заряд содир бўлса ва буни портлатиш занжири ишга тушганда асосий заряд портламаганлиги тасдикласа, траншея жанговар патронлар урнатилган жойларида очилади, массаси юкори бўлган (оралик детанаторлар) урнатилади, тиқинланади ва қайта портлатилади. Бунда хам портламай қолган зарядлар содир бўлса траншеяни (скважинани) зарядниng бутун узунлиги бўйича очиш лозим.

Порох билан зарядланган траншея ёки скважинани, заряд юзасига 0,5-0,6 м етмасдан, экскаватор билан очишга руҳсат берилади. Грунтнинг колган кисмини (тиқинни) қўлда, ёгоч ва учқун чиқармайдиган металл лопаткалар билан олиб ташлаш керак. Заряд очилганидан сунг унинг устига қалинлиги 10-.15 см бўлган аммонит 6ЖВ қатлами (ёки шунга ўхшаш, капсюль детанатор ёки детанацияловчи шнур импульсига сезгирли портловчи модда) тўкилади ёки зарядниng бутун узунлиги бўйича аммонитли коплар зич килиб жойлаштирилади, сунгра оралик детанаторлар урнатилади, тиқинланади ва портлатилади. Портлашдан сунг портламай қолган порох (унинг асосидаги махсулотлар) йиғилиши ва бартараф қилиниши лозим

103. Утилизация қилинган, таркибида гексоген бўлган ўқ-дорилардан тайёрланган портламай қолган зарядларни бартараф қилиш, ташкилотнинг техник раҳбари тасдиклаган махсус лойихага биноан, ушбу портловчи моддалардан фойдаланиш қўлланмаларида белгиланган усуллар билан амалга оширилади.

Бундай портламай қолган зарядларни, тоғ жинсларини экскаватор билан ажратиб, бартараф қилиш тақиқланади.

2-§. Гурух портламай қолган зарядларини бартараф қилиш

104. Емирилмаган массивда жойлашган портловчи моддалар портламай қолган скважиналар зарядлари топилганда (ташқи портлаш занжири бутлиги бузилганлиги сабабли), уларни қайта портлатишдан олдин портламай қолган зарядларнинг энг қаисқа каршилик линиясини ўлчаш лозим. Агар текширишда энг қаисқа каршилик линияси узгарганлиги аниқланса ва портлашда тоғ жинслари булакларинингхавфли сочилиши имконияти пайдо бўлганда, портламай қолган зарядларни қайта портлатиш тақиқланади. Бу ҳолда портламай қолганз арядларни бартараф қилиш махсус лойихага биноан бажарилади.

Агар портламай қолган зарядларнинг энг қаисқа каршилик чизиғи узгармаган бўлса, портлаш занжири тикланади ва қайта портлатилади.

Қайта портлатиб бартараф қилинган гурух портламай қолган зарядларининг жойлашган жойи фаркловчи белгилар билан белгиланиши ва кон ишлари режасига киритилиши лозим. Бу ҳудудда кон массасини йигиб олиш, қайта портлатишда аниқланмаган портламай қолган зарядлар учраб қолиши тасодифига зарур хавфсизлик чоралари белгиланган наряд- руҳсатга асосан бажарилади.

105. Портламай қолган гурух зарядларини бартараф қилиш блокнинг портламай колган кисмида портламай қолган зарядлар портлаш занжирини тиклаш ва занжирни қайта портлашини кузгатиш йўли билан амалга оширилади.

Агар бази портламай қолган зарядларни, техник сабабларга кура тикланаётган портлашт занжирига улаш мумкин бўлмаганда, бундай портламай қолган зарядларни бартараф қилиш белгиланган тартибда тасдиқланган махсус лойихага биноан бажарилади.

3-§. Ялпи портламай қолган зарядларни бартараф қилиш

106. Агар кучланиш уланганда портлаш рўй бермаса, портлатувчи асбобдан (ток манбаасидан) электр портлатиш занжирини ажратиши, унинг учларини қаисқа туташтириши, ўзи билан асбобнинг (портлатиш қурилмаси жойлашган ящикнинг) калитини олиши ва шундан сунг портламай қолганлиги сабабини аниқлаши лозим. Пана жойдан, электрдетанаторлар туридан каттий назар, камида 10 минутдан сунг чиқиш мумкин.

107. Электр портлатишда портламай қолган зарядларни бартараф қилиш куйидаги тартибда амалга оширилади: пана жойдан электр портлатиш занжири ва унинг элементларининг ўтказувчанлиги, шу максадлар учун мулжалланган асбоблар билан, текширилади; портлатиш машинкасининг созлиги текширилади; электр портлатиш занжири кўздан кечирилади (кўригидан ўтказилади), аниқланган носозликлар бартараф қилинади ва зарурият бўлганда баъзи элементлари алмаштирилади; портламай қолган зарядлар сабаблари аниқлангандан ва камчиликлар бартараф қилинганидан сунг қайта портлатиш амалга оширилади.

108. Детанацияловчи шнур билан портлатишда ялпи портламай қолган зарядлар бўлса техник назорати шахси раҳбарлигида ва унинг иштирокида портлаш занжири кўздан кечирилади (кўрикдан ўтказилади), камчиликлар аниқланади ва бартараф қилинади, портламай қолган заряднинг мумкин бўлган сабаби аниқланади. Зурурият бўлса портлатиш ишлари раҳбарининг карорига биноан портлатиш занжирига қўшимча резерв (такрорлаш) элементлари киритилади.

Детонацияловчи шнурли портлаш занжирини электр усулида портлашини кузгатишда (электродетанатарлар ёрдамида) дастлаб, шу максадлар учун мулжалланган асбоблар билан, электр портлатиш занжирининг ўтказувчанлиги ва портлатиш асбобининг созлиги аниқланади, зарур бўлса, магистрал симлари ва электрдетанаторлар кўздан кечирилади (кўрикдан ўтказилади).

Камчиликлар бартараф қилингандан ва портлаш занжири тиклангандан сунг қайта портлатиш амалга оширилади.

109. Қайта портлатиш техник сабабларга кўра мумкин бўлмаганда, портлашнинг маъсул раҳбари раҳбарлигида ер юзасидаги портлаш занжири ажратилади ва «отбой» сигналини беришга руҳсат этилади. Портлашни бажаришни мумкин эмаслиги хакида карьер (ташкилот) диспетчери ва портлатиш ишлари раҳбари хабардор қилинади. Портлатиш ишлари раҳбари блокни куриклашни ташқил килади. Бундай блокни кейинги портлашга, белгиланган тартибда тасдикланган махсус лойиха тузилади.

4-§. Ноэлектрик портлашни кузгатиш тизимларидан фойдаланиб портлатишда якка, гурух ва ялпи портламай қолган зарядларни бартараф қилиш

110. Ноэлектрик портлашни кузгатиш тизимларидан фойдаланиб портлатишда, портламай қолган зарядларни бартараф қилиш, шу махсулотларни (СИНВ, ИСКРА, Реонель, НОНЕЛЬ ва бошқалар) қўллаш кўрсатмаларида белгиланган усуллар билан амалга оширилади.

VI. Портловчи моддалар портламай қолган зарядларини бартараф қилишда хавфсизлик чоралари

111. Ер ости кон лахимларида ишчиларни портламай қолган зарядлар бартараф қилиш жойига боришларига руҳсат беришдан олдин, техник назорат шахси кўрсатмасига биноан портлашнинг захарли махсулотлари (газлар) концентрацияси ўлчаниши ва портлаш ҳудудида осилиб турган тоғ жинслари булаклари олиб ташланиши лозим. Бундан ташкари, газ ва чанг хавфи бўлган шахталарда ёнувчи газлар концентрацияси ўлчаниши ва чангни бостириш чоралари бажарилишини текшириш керак.

Портлашнинг захарли махсулотлари концентрациясини ўлчаш ва портлатиш ишларидан сунг чанг режимива кон лахимларини шамоллатиш талабларига риоя қилишни портловчи моддалар портламай қолган зарядларини бартараф килган портлатувчи (портлатувчи уста) бажаради.

112. Портлашдан сунг емирилган массивнинг пастки кисмидаги портламай қолганшпур зарядини аниқлашда кон массасини ажратиш ва портламай қолган зарядни чиқариб олиш факат кулда бажарилишига руҳсат берилади.

1-§. Тақиқланади:

Портловчи моддалар портламай қолган зарядларини бартараф қилиш жойида, бу ишлар

билан боглик бўлмаган ишлар;

Электродетанатор симларини ва ноэлектрик тизимлардан фойдаланиб портлатишда тулкин ўтказгичлар булакларини суғириб олиш ёки тортиш;

Текширилмаган портлашни кузгатиш воситаларини, кафолат муддати утган ва синов далолатномалари бўлмаган портловчи моддаларни қўллаш;

Текширилмаган ёки носоз назорат ўлчаш ва портлаш асбобларини қўллаш;

Олдинги портлашдан шикастланган магистрал симлардан электр портлатиш занжирини йигишда фойдаланиш;

Электр портлатиш занжирининг каршилигини (ўтказувчанлигини) текширмасдан портлашни бажариш;

Портламай қолган зарядларни бартараф қилишга кўрсатма (шунингдек 3 ойдан ортик татилдан кайтган) олмаган ва икки йилда бир марта билимларни текшириш экзаменидан утмаган портлатувчиларни жалб қилиш;

Ер ости кон лахимларида бундай шароитларда қўллаш руҳсат берилмаган портловчи материаллардан фойдаланиш;

Сувли шпур ва скважиналарни зарядлашда махсус кобиги бўлмаган сувга нотургун портловчи моддаларни қўллаш;

Бургилаш махсулотларидан (шламдан) тозаланмаган шпурларни зарядлаш;

Жанговар патронларни асосий заряд билан бирга скважинага (шпурга) киритиш;

Одамларни портлаш жойига портлашдан сўнг портламай қолган зарядлар борлигини текширмасдан боришига руҳсат бериш;

Детанацияловчи шнурлар кесишишига грунтдан ёки ёгочдан калинлиги 10 см дан кам бўлмаган кистиргичлар куймасдан руҳсат бериш;

Асосий ва такрорлаш занжирини турли типдаги шнурлардан йигиш;

Бир электр портлатиш занжирини йигишда турли шартларда турли тайёрловчи заводлар тайёрлаган электродетанаторларни қўллаш;

Умумий портлаш занжирига каршилиги 10% ортик фарк килувчи электродетанаторлар гурухини улаш.

2-§. Портлашни масофадан бошқариш аппаратурасида портламай қолган зарядларни бартараф қилиш ишларини ташқил қилиш.

113. Портлашни масофадан бошқариш аппаратураси ради «ГРОМ2, «ДРУЗА» ва шунга ўхшаш аппаратураларда содир булиши мумкин:

-портлатилаётган блоклар радиосигналларни ишончсиз кабул қилиш заналарида жойлашганда;

- илгари уйиб олинган блоклардаги скважина зарядларини портлаши сейсмик таъсиридан микросхема занжирини шкастланиши;

-электродетанаторларни асбобнинг чиқиш клеммаларига нотугри уланиши натижасида ижро блокининг чиқиш клеммаларида контактнинг йуклиги.

Бир ёки бир неча ижро блоклари портламай қолганберганда олдинги портлашдан камида 2,5 минутдан сунг ва купи билан 5 минутгача бўлган вактда портлатишга қайта команда бериш мумкин.

114. Бир неча портламай қолганпортлашда, шунингдек ижро блокидан суралганда блокировка қилинганлиги хакида сигнал бўлмаса, портлашдан сунг «Заблокировать» командаси берилиши ва ижро блокидан блокировка ҳолатини қайта сураш лозим. Жавоб сигнали бўлмаса, сурокни 10 минутдан сунг қайтариш зарур. Агар сигнал қайтарилганидан сунг жавоб бўлмаса, масофадан бошқариш аппаратурасининг радини бартараф қилиш ишлари техник назорати шахси раҳбарлигида, факат хар бир аниқ ҳол учун махсус тузилган лойихага биноан амалга оширилади.

115.Портлатишходимларини карьерда аппаратура радини бартараф қилишга ва блокларни қайта портлатишга тайёрлашга куйишни портлашнинг маъсул раҳбари амалга оширади.

Портламай қолганбажарувчи ижро блокига келган портлатувчи техник назорат шахси иштирокида:

- бажарувчи ижро блокида «Взрывная сеть блокирована» ёзуви ёкилиб турганига ишонч хосил қилиши;

- ижро блокининг кискичларини қаисқа туташтириши;

- электродетанаторлар симларини кискичлардан ажратиши ва қаисқа туташтириши;

- скважина зарядлари ва детанацияловчи шнурлар магистраль линияларининг коммутация схемаларини курикдан ўтказиши ва камчиликларни бартараф қилиши;

- ижро блокини алмаштириши лозим.

Ижро блоки текширилганидан ва уланганидан, портлатиш ходимлари хавфли зона чегарасидан чиқарилганидан сунг, қайта портлатиш амалга оширилади.

Ер юзаси ва ер ости кон лахимларида портловчи моддаларнинг портламай қолганзарядларини олдини олиш, аниқлаш ва бартараф қилиш бўйича йўриқномага илова

«Портлатиш ишларида портламай қолган зарядларни ҳисобга олиш» журналининг шакли.

№№ ПП	Портлатиш санаси,сменаси	Портлатиш жойи	Умумий зарядлар сони шт.	Портлатиш натижалари		Портламай қолган зарядларни аниқлаган портлатувчининг имзоси	Бартараф қилинганпортламай қолган зарядлар сони	Сана,смена	Портламай қолган зарядларни бартараф килган портлатувчининг имзоси	Портламай қолган зарядларни бартараф қилишгараҳбарлик килган техник назорати шахсининг имзоси	Изох(портламай қолган зарядларнинг тахминий сабаблари)
				Портлаган зарядлар сони	Портламай қолган зарядлар сони						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Ўзбекистон Республикаси
Вазирлар Маҳкамасининг
20___ йил «___» _____ даги
____- сонли қарорига 15-сонли илова

Ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишларини бажариш хавфсизлиги бўйича

НАМУНАВИЙ ЙЎРИҚНОМА

Мазкур Йўриқнома ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишларини бажариш тартибини белгилайди.

I. Умумий қоидалар

1. Ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишларини бажариш, мазкур Намунавий йўриқнома ва “Портлатиш ишларида хавфсизликнинг ягона қоидалари” талабларига мувофиқ бажарилиши лозим.

Ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишлари (бундан буён матнда ялпи портлатиш ишлари деб юритилади) жумласига, бажариш чоғида кон (шахта, участка) ни шамоллатиш ва кон ишларини давом эттириш учун кундалик ишларни ташкил этишда кўзда тутилганидан кўпроқ вақт талаб этиладиган портлатиш ишлари киритилиши лозим.

2. Белгиланган вазифасига кўра ялпи портлатиш ишлари қуйидаги турларга ажратилади:

а) технологик ялпи портлатиш ишлари - асосий массивдан парчалаб олиш, ундан қирқиб ажратиш, шунингдек шиплар ва целикларни қават ости доирасида қулатиш бўйича;

б) махсус ялпи портлатиш ишлари - камераларнинг шипларини, камералар ўртасидаги целикларни бутун қават баландлигида қулатиш, блок (блоклар гуруҳи) доирасида бўшлиқларни бартараф этиш, ҳалокатли вазиятларни бартараф этиш бўйича;

в) тажрибавий ялпи портлатиш ишлари - ялпи портлатиш ишларида бурғилаш-портлатиш ишлари кўрсаткичларини аниқлаш учун.

3. Ялпи портлатиш ишлари, мазкур Намунавий йўриқноманинг 2-иловасига мувофиқ техник ҳисоб-китоблардан ва 3-иловасига мувофиқ ялпи портлатиш ишларини ўтказиш тартибларидан иборат лойиҳалар бўйича амалга оширилиши зарур.

4. Ялпи портлатиш ишлари лойиҳалари, бурғилаш-портлатиш ишларини бажариш ёки қурилиш объектларида бурғилаш-портлатиш ишларини бажариш намунавий лойиҳалари (бундан

буён матнда намунавий лойиҳалар деб юритилади) га мувофиқ ишлаб чиқилиши лозим.

5. Махсус ва тажрибавий ялпи портлатиш ишлари фақат алоҳида портлатишлар учун тузиладиган ва мазкур Намунавий йўриқномaнинг 8-бандида кўрсатилган маълумотлар ва ечимларни ўзида акс эттирган лойиҳалар бўйича бажарилиши мумкин.

Технологик ялпи портлатиш ишлари намунавий лойиҳаларда берилган ечимлар бўйича бажарилиши мумкин. Лекин бунда ялпи портлатиш ишларининг аниқ кон-техник шароитлари, геология ва маркшейдерлик хизматлари кўрсатмалари, кон ва портлатиш ишлари хавфсизлиги бўйича меъёрий ҳужжатлар талаблари ҳисобга олинган техник ҳисоб-китоблари ва тартиблари ишлаб чиқилиши шарт.

6. Кон қазилмаларини қазиб олиш корхоналарида бурғилаш-портлатиш ишларини бажариш намунавий лойиҳаси, тасдиқланган конни қазиб олиш лойиҳаси, тажрибавий ва саноат портлатишлар натижалари, ўхшаш шароитларда бажариладиган портлатиш ишларига доир илғор ишлаб чиқариш амалиёти бўйича илмий-техник ишлаб чиқишлар,

“Портлатиш ишларида хавфсизликнинг ягона қоидалари” талаблари асосида бажарилиши керак.

Қурилиш объектларида бурғилаш-портлатиш ишларини бажариш лойиҳаси, лойиҳа ишлаб чиқариш ташкилоти ечимлари, техник лойиҳа, қурилиш-йиғиш ташкилотларининг иш режалари, тажрибавий ва саноат портлатишлар натижалари, ишлаб чиқариш тажрибаси, “Портлатиш ишларида хавфсизликнинг ягона қоидалари” ва Тоғ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси (кейинги ўринларда – Инспекция) томонидан тасдиқланган бошқа меъёрий ҳужжатлар талаблари асосида ишлаб чиқилиши лозим.

7. Намунавий лойиҳалар, бурғилаш-портлатиш ишларини бажариш лойиҳалари ҳамда махсус ва тажрибавий ялпи портлатиш ишлари учун лойиҳалар корхона (қурилиш) нинг бош мухандиси томонидан тасдиқланиши ва корхона (қурилиш) раҳбари томонидан амалда жорий этилиши керак. Буйруқларда корхона (қурилиш) ходимларини, аҳолини, ялпи портлатиш ишлари бажариладиган жойга нисбатан хавфли яқин масофада жойлашган бошқа корхоналарнинг ходимлари ва зарур ҳолларда маҳаллий ҳукумат органларини ялпи портлатиш ишлари тўғрисида огоҳлантириш чоралари кўзда тутилган бўлиши керак.

Ялпи портлатиш ишлари пудрат усулида бажарилганда кўрсатилган лойиҳалар буюртмачи ва пудратчи корхоналарнинг бош муҳандислари томонидан тасдиқланиши, ишларнинг хавфсизлигини таъминлаш ва портлатиш материалларини сақлаш масалалари бўйича томонларнинг жавобгарлиги аниқ кўрсатилиши ва бундай корхоналар раҳбарларининг биргаликдаги буйруғи билан амалда жорий этилиши керак.

Технологик ялпи портлатиш лойиҳаларини тасдиқлаш тартиби, қабул қилинган ялпи портлатиш ишларини ташкил этиш ва портлатиш, корхона (қурилиш) тузилмасини ҳисобга олган ҳолда, Инспекция ҳудудий бошқармаси ёки кон-техника инспекцияси билан келишилган ҳолда корхона (қурилиш) раҳбари томонидан белгиланиши керак.

8. Намунавий лойиҳада: қазиб олинадиган тоғ жинси қатламининг қисқача кон-геология тавсифи берилади; танланган шпур ва қудуқ диаметрлари, бурғилаш техникаси ва портлатиш материалларини асослаш; бурғилаш ишлари ва ялпи портлатиш усуллари ва уларнинг кўрсаткичларининг умумий ҳисоб-китоблари; заряд ва боевиклар тузилмаси тўғрисида маълумотлар; танланган ялпи портлатиш ишлари механизация воситалари, портлатиш ва назорат-ўлчаш асбобларини асослаш; портлатиш тармоқларининг чизмалари; портлатиш тармоқлари, шамоллатиш вақти, хавфли масофаларни ҳисоблаш усуллари, ялпи портлатиш ишларига

тайёргарлик кўриш ва уларни бажариш босқичлари, хавфсизлик техникасига доир тадбирлар, ҳимояланиш қурилмалари турлари ушбу аниқ кон-техник вазиятда улардан фойдаланиш шароитлари.

Қурилиш иншоотларида бурғилаш-портлатиш ишларини бажариш лойиҳасида юқорида қайд этилгандек, бурғилаш-портлатиш ишларини бажаришга доир ўхшаш ечимлар бўлиши керак.

9. Бурғилаш-портлатиш ишларининг ҳажми ва уларни бажаришнинг ўзига хос жиҳатларига қараб корхона (қурилиш) да ялпи портлатиш ишлари, одатда, ихтисослаштирилган бўлинмалар томонидан бажарилиши керак.

10. Агар корхонада бир ойда иккитадан ортиқ ялпи портлатиш ишлари амалга оширилса, бундай портлатиш ишлари корхонанинг бош мухандиси томонидан тасдиқланган тартиб бўйича бажарилиши керак.

II. Ялпи портлатиш ишларини лойиҳалаш

11. Технологик ялпи портлатиш ишлари лойиҳаси мазкур Намунавий йўриқномaнинг 2 ва 3-иловаларига мувофиқ, умумий маълумотлар ва техник кўрсаткичларни, шу жумладан ялпи портлатиш ишлари маълумотлари жадвалини ўз ичига олган, техник ҳисоб-китоблар, илова қилинадиган ҳисоб-китоб, ташкилий-кўрсатма ҳужжатлари, график ҳужжатлар ва ялпи портлатиш ишлари тартибидан иборат бўлиши лозим.

Умумий қисмда, ялпи портлатиш ишларининг вазифаси, у ўтказиладиган вақт ва жойи, лаҳим ялпи портлатиш ишларининг масъул раҳбари тўғрисида маълумотлар акс эттирилиши зарур.

Техник ҳисоб-китобларда, ялпи портлатиш ишларига доир умумий тартибланган далиллар ва маълумотлар, шунингдек махсус тузилган жадвалда аниқ кўрсатигичлар келтирилади.

Ялпи портлатиш ишларини ўтказиш тартиби, ялпи портлатиш ишларига тайёргарлик кўриш ва уни бажариш бўйича ишларни ташкил этиш, ишчи ва ходимларни ер ости лаҳимларига, шу жумладан ялпи портлатиш ишлари лаҳимига кириш хавфсизлигини таъминлашга доир тадбирларнинг бажарилиш кетма-кетлиги тартибида ифодаланишини ўз ичига олади.

Ялпи портлатиш ишлари лойиҳасига, чизма ва ташкилий-кўрсатма материаллари, шу жумладан блок, панел, горизонт режалари; тегишли кесимлар; заряд қўйиладиган лаҳимларининг жойлашиш чизмалари; портлатиш тармоғи ва шамоллатиш йўллари; зарур ҳисоб-китоблар; ялпи портлатиш ишларини бажаришга техник тайёрлик далолатномаси, мазкур Намунавий йўриқномaнинг 4 иловасига мувофиқ; ҳарбийлаштирилган кон-кутқарув қисмлари (ҲККҚ) бўлинмаси томонидан кон (шахта) га хизмат кўрсатиш режаси; корхона (кон, шахта ва бошқалар) нинг бош мухандиси томонидан тасдиқланган, ялпи портлатиш ишларига тайёргарлик кўриш ва уни ўтказиш ишларини бажариш учун белгиланган шахслар рўйхати илова қилинади.

Режа ва чизмаларни бажаришда асос сифатида қабул қилинган, геология-маркшейдерлик ҳужжатларидан фойдаланиш лозим.

Ялпи портлатиш ишлари лойиҳасини тасдиқловчи бош мухандиснинг қарорига асосан, тегишли ҳолларда мазкур Намунавий йўриқномaнинг 2-иловасида кўрсатилган алоҳида ҳужжатларни ишлаб чиқиш ўрнига, намунавий лойиҳада (бурғилаш-портлатиш ишлари лойиҳасида) берилган ечимлардан, шу жумладан чизмалардан, фойдаланиш мумкин.

12. Махсус ялпи портлатиш ишлари лойиҳаси, мазкур Намунавий йўриқноманинг 8 ва 11-бандларида кўрсатилган маълумот ва кўрсаткичларни ўз ичига олиши керак. Бундан ташқари, портлатиш жойининг кон-техник тавсифида қулатадиган лаҳимнинг кўрсаткичлари, унинг ва заряд ўрнатиладиган бўшлиқлар (қудуқлар) нинг ҳолати, блокнинг шипи очилиш майдони; осма ёнбош, камералар ўртасидаги целиклар, ёндош блоклар ва бошқа лаҳимларининг ҳолати; тоғ жинсларининг қулаш баландлиги кўрсатилади.

Жойнинг топографияси, ер юзаси ва ер ости иншоотларининг мавжудлиги, юзагаа келиши мумкин бўлган хавфли силжиш жойлари (қулаш жойлари), сув ҳавзалари ва сувли горизонтларнинг мавжудлиги ҳисобга олиниши керак.

Бундай ялпи портлатиш ишларига тайёргарлик кўриш ва уни ўтказиш бўйича ташкилий-техник тадбирларда аниқ шароитлар ҳисобга олинган ҳолда мансабдор шахсларнинг хатти-ҳаракатлари ва ҳужжатлари акс эттирилади.

Махсус ялпи портлатиш ишлари лойиҳасига, мазкур Намунавий йўриқноманинг 2-иловасида кўрсатилганлардан ташқари, қуйидаги график материаллар илова қилинади:

а) ялпи портлатиш ишлари давридаги хавфли силжишлар ва хавфли жойларни кўриқлаш постлари кўрсатилган ер юзасининг умумий режаси;

б) зарядларни ўрнатиш вақтидаги хавфли лаҳимларнинг чегаралари ва постлар қўйилган жойлар кўрсатилган тепа ва пастки ташиш горизонтлари режалари;

в) шахта (ёндош шахталар) нинг шамоллатиш тармоғи;

г) агар портлашнинг сейсмик таъсир ҳудудида муҳим объектлар жойлашган бўлса, “объект-заряд” линияси бўйича геологик кесимлар илова қилинади.

График материаллар, лаҳим ва объектларнинг ялпи портлатиш ишлари лойиҳаси ишлаб чиқилаётган пайтдаги ҳолатини акс эттириши ва корхона бош мухандиси томонидан тасдиқланган “Маркшейдерлик ишларини бажариш бўйича йўриқнома” га мувофиқ бажарилиши лозим.

Махсус ялпи портлатиш ишларини ўтказиш тартибида, мазкур Намунавий йўриқноманинг 3-иловасида кўрсатилган масалалардан ташқари, ишларнинг хавфсизлигига доир аниқ шароитлар ҳисобга олинган, бошқа тадбирлар тартиби ва уларни амалга ошириш муддатлари кўрсатилиши лозим.

13. Тажрибавий ялпи портлатиш ишлари лойиҳаси белгиланган вазифасига қараб, технологик ялпи портлатиш ишлари лойиҳасида ёки махсус ялпи портлатиш ишлари лойиҳасида акс эттирилиши керак бўлган масалаларни ўз ичига олиши керак.

14. Ялпи портлатиш ишлари лойиҳаси корхона (кон, шахта ва бошқалар) да кўриб чиқилгандан сўнг ва тегишли келишувлардан кейин тасдиқланиши мумкин.

Ялпи портлатиш ишларини ўтказиш тўғрисидаги буйруқлар (фармойишлар) да ҳар бир алоҳида ҳолатда ялпи портлатиш ишлари учун аниқ масъул раҳбар белгиланиши керак.

III. Ялпи портлатиш ишларини ташкил этиш

15. Қудуқлар (шпурлар) жойлашган нуқталарни белгилаш, мина камераларини жойлаштириш тартиби ва усуллари корхонанинг бош мухандиси томонидан белгиланади.

16. Қудуқлар (шпурлар) ни бурғилаш, мина камераларини қазиш ишлари тугагандан

кейин қулатилиши мумкин бўлган массивнинг маркшейдерлик тасвири қилиниши (қаватости, панел, блок ва бошқалар) ва заряд ўрнатиладиган лаҳимларнинг ҳақиқий жойлашуви кўрсатилган режалар (кесимлар) тузилиши керак. Мазкур Намунавий йўриқноманинг 2 - иловасида кўрсатилган ялпи портлатиш ишлари техник ҳисоб-китобларининг 3 - бўлимида санаб ўтилган маълумотлар кўрсатилган, ялпи портлатиш ишлари кўрсаткичлари жадвали тузилади.

17. Ялпи портлатиш ишларини ўтказиш тўғрисида корхона (кон, шахта ва бошқалар) раҳбари томонидан буйруқ (фармойиш) чиқарилиши керак.

18. Ялпи портлатиш ишлари учун тайёрланган қаватости (блок, панель ва бошқалар), корхона (кон, шахта ва бошқалар) раҳбари тайинлаган комиссия томонидан текширилади. Текшириш натижалари корхона (кон, шахта ва бошқалар) нинг бош мухандиси томонидан тасдиқланган, мазкур Намунавий йўриқноманинг 4-иловасида кўрсатилган шаклдаги далолатномада акс эттирилиши лозим.

19. Ялпи портлатиш ишлари бўйича масъул раҳбар портлатишни ўтказиш тўғрисидаги буйруқ (фармойиш) ни олгандан кейин портлатиш ишларига тайёрлик тўғрисидаги далолатнома билан танишиб чиқиши, сўнгра мухандис-техник ходимлар ва ишчиларни уларнинг фаолиятига тааллуқли ҳужжатлар ва портлатиш бўйича вазифалари билан таништириши, ишларнинг хавфсизлиги бўйича, шу жумладан портлатувчи материаллар билан ишлаганда, тегишли йурикномалар ўтказиши керак.

Ялпи портлатиш ишлари бўйича масъул раҳбар тегишли корхона хизматларининг раҳбарлари иштирокида ялпи портлатиш ишлари лойиҳасида кўзда тутилган ишларни бажариш тартиби ва муддатларини, масъул шахсларни белгилайди, зарур кўрсатма ҳужжатларни тайёрлайди.

20. Корхона (кон, шахта ва бошқалар) нинг техник раҳбари ва ялпи портлатиш ишлари бўйича масъул раҳбар, ҳарбийлаштирилган кон-қутқарув қисми бўлинмаси командири билан биргаликда ялпи портлатиш ишларигача, ялпи портлатиш ишлари пайтида ва ундан кейин кон-қутқарувчилари томонидан бажариладиган ишлар режасини ишлаб чиқадилар.

21. Портлатувчи материалларни ташиш, уларни ер ости лаҳимларига тушириш ва зарядлар ўрнатиладиган жойларга етказиш ишлари корхонада қабул қилинган ишларнинг хавфсизлиги бўйича йўриқнома талабларига риоя қилган ҳолда бажарилиши керак.

22. Портлатувчи материалларни ташиш ва етказиб бериш учун ишлатиладиган транспорт воситаларининг техник созлиги ҳар ой ялпи портлатиш ишларига тайёргарлик кўришдан олдин ва портлатишга тайёргарлик пайтида ҳар сменада махсус тайинланган муҳандис-техник ходимлар томонидан текширилиши керак. Портлатувчи материаллар қувур орқали ўтказилганда идишлар, қувурлар ва ёпиш арматураси корхона (кон, шахта ва бошқалар) нинг техник раҳбари томонидан тасдиқланган йўриқнома бўйича юқорида қайд этилган тартибда тафтиш қилиниши керак.

23. Шахта ер юзасида, вагонетка ва бошқа транспорт воситаларига портловчи моддаларни ортиш ишлари стационар тўсиқли махсус майдончада бажарилиши керак.

Ишлаб турган шахталарда, стационар майдончалар қуриш имконияти бўлмаган ҳолларда, ортиш-тушириш ишлари пайтида тўсиқли вақтинчалик майдончалар билан жиҳозланиши лозим.

24. Ер ости лаҳимларида портловчи модда ортилган вагонеткалардан поезд карвони ташкил этилиши ва бевосита ялпи портлатиш ишларига тайёрланиш лаҳимларига етказиб берилиши ёки махсус жиҳозланган лаҳимларда жойлаштирилиши керак. Ҳар қайси портловчи

моддалар тўпланадиган жой камида тўртта кўпикли ўт ўчиргич, шунингдек ёнғинга қарши сув магистралига уланган ўт ўчириш стволи, енги ёки шланги билан таъминланиши лозим.

25. Портловчи моддаларни ташишда электровоз машинисти ва кузатиб борувчи шахслар ўртасида хабар бериш тартиби келишиб олинган бўлиши керак.

26. Зарядларни шакллантириш, ишларнинг хавфсизлиги бўйича белгиланган талабларга мувофиқ бажарилиши керак. Бунда ҳақиқий зарядлаш миқдорлари ялпи портлатиш ишлари кўрсаткичлари жадвалида кўрсатилади.

Портловчи моддаларни етказиб беришда иштирок этадиган ходимлар ўз-ўзини қутқариш воситалари билан таъминланиши керак.

27. Заряд қурилмаси жойлашган лаҳимда ва зарядлар жойлаштирилаётган лаҳимларда ҳаво оқимининг тезлиги “Руда, норуда ва очиқ конларни ер ости усули билан қазиб олишда хавфсизликнинг ягона қоидалари” талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

28. Қудуқлар (шпурлар, камералар) га электр детонаторли боевикларни (шай патрон) жойлаштириш, портлатишга биринчи туртки воситаларини детонация шнурига улаш ва ялпи портлатиш ишлари тармоғини йиғиш ишларини бажаришга фақат бевосита зарядлаш тугагандан ва ялпи портлатиш ишлари тармоғини йиғиш билан боғлиқ бўлмаган одамлар, шунингдек ускуналар хавфсиз масофага олиб чиқилгандан кейингина рухсат этилади.

29. Корхоналарда Инспекция ҳудудий бошқармаси ёки кон-техника инспекцияси билан келишилган, ўтказилаётган ялпи портлатиш ишлари тўғрисида хабардор этиш тартиби белгиланган бўлиши керак. Ҳар бир махсус ялпи портлатиш ишлари тўғрисида Инспекция ҳудудий бошқармаси ёки кон-техника инспекцияси камида 2 кун олдин хабардор этилиши керак.

30. Одамларни яшаб турган жойларидан кўчириш талаб этиладиган ялпи портлатиш ишлари тўғрисида маҳаллий ҳукумат органи хабардор этилиши керак.

31. Ҳарбийлаштирилган кон-қутқарув қисми бўлинмаларига электр, сувни чиқариш, вентилятор қурилмаларини ишга тушириш ва бошқа ишларни бажариш учун юзада жойлашган асосий вентилятор қурилмалари биноларига ялпи портлатиш ишларидан кейин кириш ва ер ости лаҳимларига (портлаш ҳудудидан ташқарида) ялпи портлатиш ишларидан кейин 1 соат ўтгач тушишга рухсат этилади.

Ялпи портлатиш ишлари ҳудудида, ишларни, улар портлаш ўтказилгандан 2 соат ўтгандан кейин бажаришлари мумкин.

32. Ялпи портлатиш ишларидан кейин техник назорат ходимлари ва ишчилар ер ости лаҳимларига, уларнинг ҳолати ҳарбийлаштирилган кон-қутқарув қисми бўлинмалари томонидан текширилгандан сўнг, шахтанинг барча лаҳимларида нормал кон атмосфераси тиклангандан ва лаҳимларни тиклаш бўйича ишларни ташкил этиш режаси тасдиқлангандан кейин қўйилиши мумкин, жумладан:

а) электр подстанциялари, сувни ер юзасига чиқариш, кўтариш ва вентилятор қурилмаларига хизмат кўрсатиш ва ялпи портлатиш ишлари лаҳимларидан ташқари участкаларда ишлаш учун – ялпи портлатиш ишларидан камида 2 соат ўтгандан кейин;

б) портлаш лаҳимида ишларни бажариш учун - ялпи портлатиш ишларида камида 8 соат ўтгандан кейин.

33. Ялпи портлатиш ишлари лаҳимларида ишлашга одамларни қўйиш учун рухсатнома, Ҳарбийлаштирилган кон-қутқарув қисмидан зарур маълумотлар олингандан сўнг, ялпи портлатиш

ишлари бўйича масъул раҳбар ёки унинг ўринбосари (диспетчер) томонидан берилади.

34. Ялпи портлатиш ишларидан кейинги биринчи иш сменасида участка раҳбарлари ёки уларнинг ўринбосарлари участкадаги забойларнинг ҳолатини шахсан текширишлари шарт.

35. Ялпи портлаш ишлари лаҳимидаги ва унга туташ лаҳимлар портлашдан кейинги давомийлиги кон (шахта ва бошқалар)нинг техник раҳбари томонидан белгиланадиган, дастлабки пайтда кучайтирилган назорат остида бўлиши керак. Техник назорат ходимлари, лаҳим мустаҳкамлагичлари, шипи ва ёнбошларининг мустаҳкамлигини, шунингдек кон атмосферасини мунтазам назорат қилишлари шарт.

Хавф-хатар белгилари аниқланганда, одамлар хавфсиз жойларга олиб чиқилиши ва бу ҳақда диспетчер ва корхона (кон, шахта ва бошқалар) раҳбарига хабар берилиши керак.

36. Ялпи портлатиш ишларидан кейин, якка ёки гуруҳли портламай қолиш ҳолатлари аниқланганда, ялпи портлатиш ишлари бўйича масъул раҳбар, белгиланган талабларга мувофиқ уларни бартараф этиш бўйича ҳаракат қилиши керак.

37. Ялпи портлатиш ишлари ёрдамида парчаланган тоғ жинсини олиб чиқиш чоғида, уларда портлатиш материаллари мавжуд ёки йўқлиги назорат қилиниши керак.

38. Ер юзасининг ўпирилиш эҳтимоли бўлган (маркшейдерлик маълумотлари бўйича) ҳудуди, унга одамларнинг киришига йўл қўймаслик учун тўсилиши керак.

39. Бажарилган ялпи портлатиш ишлари натижалари корхоналар (қурилиш иншоотлари)да мунтазам таҳлил қилиб борилиши керак. Бунинг асосида кўрсаткичларни аниқлаш ва бурғилаш-портлатиш ишларини такомиллаштириш бўйича қарорлар қабул қилинади.

Ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишларини
бажариш хавфсизлиги бўйича
намунавий йўриқномага
1-сонли илова

1. Ҳавонинг зарбали тўлқини таъсири бўйича хавфсиз масофаларни аниқлаш

Конларни ер ости усули билан қазиш учун хавфсиз масофа ҳисоби номограмма бўйича аниқланади, бунинг учун К ва I катталиклар ҳисоблаб топилиши керак.



бу ерда:Q –заряд массаси, кг;

m – ПМ энергиясини зарбали тўлқинга ўтиш коэффициенти, m=0,2 қабул қилинади;

S – лаҳимларнинг зарбали тўлқин ҳаракатланадиган ўртача кесими;

f(*nδγθ)* – зарбали тўлқиннинг заряддан ўлчанадиган жойгача ҳаракатланиши пайтида кон лаҳимлари туташувлари, бурилишлари ва кенгайишлари натижасида кучсизланиши коэффициентлари. Коэффициентларнинг ҳар бирининг миқдори 1-иловада берилган. Агар тўлқиннинг ҳаракатланиш йўлида бир нечта бир хил туташув ёки бурилишлар мавжуд бўлса, улар неча марта учраса шунча марта ҳисобга олиниши керак. Кучсизланиш коэффициентлари зарбали-ҳаво тўлқинининг заряддан то одамлар турган жойгача энг қисқа ҳаракатланиш йўли бўйича белгиланади.

і катталик қуйидаги ифода бўйича аниқланади:



бу ерда, - лаҳимнинг диаметри (баландлиги), м;

- лаҳимнинг ғадир-будурлик коэффициенти.

қийматлари қуйида келтирилган:

Мустаҳкамланмаган лаҳимлар учун:

жинсларнинг тарқалиш майдони бўйича ўтказилганда …….. 0,02;

жинсларнинг тарқалиш майдонига устма-уст ўтказилганда:

тўлқин жинслар тушишига тескари йўналишда ҳаракатланади…… 0,035;

тўлқин жинслар тушиши йўналишида ҳаракатланади …… 0,025;

нотекис этакли ва тоғ жинсларини ортиш мосламаси 0,05;

Мустаҳкамланган лаҳимлар учун:

бетон мустаҳкамлагич билан …… 0,01;

тўлиқсиз мустаҳкамлаш рамаси билан……. 0,025;

аркали мустаҳкамлагич билан ……. 0,03;

тоғ жинсларини ортиш мосламаси тўлиқсиз мустаҳкамлагич рамаси билан …… 0,035.

К ва і аниқлангандан кейин номограмма бўйича ушбу миқдорларга тўғри келадиган эгри чизиқларнинг кесишиш нуқталари топилади. Ушбу нуқтанинг хавфли масофалар ўқидаги проекцияси ҳавонинг зарбали тўлқини таъсири бўйича хавфли масофа катталиги ҳисобланади.

2. Ер юзасида ва ер ости лаҳимларидаги иншоотлар учун сейсмик хавфсиз масофаларни ёки йўл қўйиладиган заряд оғирлигини аниқлаш

Ялпи портлатиш ишларини бажаришда сейсмик хавфсиз масофалар ёки йўл қўйиладиган заряд оғирлиги портлатишлар келтириб чиқарадиган сейсмик тебранишларни ўлчаш асосида аниқланади.

Ялпи портлатиш ишлари сейсмик таъсирини баҳолашнинг умум қабул қилинган мезони – бу тебранишларнинг йўл қўйиладиган тезлигидир. Ялпи портлатиш ишлари келтириб чиқарадиган ва мазкур объектлар учун йўл қўйиладиган тебранишларнинг тезлигини билган ҳолда, йўл қўйиладиган заряд оғирлиги ҳисоблаб топилади ёки заряд оғирлиги аниқ бўлганда хавфсиз масофа аниқланади. Тебранишларнинг йўл қўйиладиган тезлиги мазкур Намунавий йўриқноманинг 2 иловасига мувофиқ у ёки бу синфдаги бино ва иншоотларнинг белгиланган вазифаси ва ҳолатига боғлиқ.

Бино ва иншоотларнинг синфи мазкур Намунавий йўриқномanинг 3-жадвалига мувофиқ аниқланади.

Агар гуруҳда турли синфдаги бир нечта бино ва иншоотлар бўлса, йўл қўйиладиган тезлик уларнинг энг кўп бузилиш эҳтимоли учун қабул қилинади.

Портлатиш ишларининг сейсмик кўрсаткичлари кон горизонти, блокларнинг жойлашуви, портлатиш лаҳимидаги тоғ жинсларининг физик-механик хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда алоҳида тарзда аниқланади.

Ялпи портлатиш ишларини бажаришда ер юзасида жойлашган бино ва иншоотлар учун йўл қўйиладиган тебраниш тезлиги 1 см/с бўлган ва уларнинг сақланиши етарлича кафолатланган хавфсиз масофалар қуйидаги ифода ёрдамида аниқланиши мумкин:

Елпиғичсимон қудуқ зарядлари портлатилганда кон лаҳимларини ковлаш тизимлари унсурлари, ҳимоя целиклари ва қазиб олинадиган массив учун сейсмик хавфсиз кўрсаткичлар, уларнинг елпиғич текислигига нисбатан жойлашишига қараб белгиланади.

Қўриқланадиган объектлар, елпиғич қудуқ зарядларига ёнбош жойлашганда:

ҳимоя целиклари

камералар ўртасидаги руда целиклари, лаҳимлар

$Q = 0,072$ ^{3};

Қўриқланадиган объектлар, елпиғич қудуқ зарядларига нисбатан нормал жойлашганда:

ҳимоя целиклари $Q = 0,178I^{3}$;

камера бортлари, шиплар, лаҳимлар

; $= 1,235$;

қазиладиган массив $Q=00,62$ ^{3};

Ялпи портлатиш ишлари пайтида, уларнинг сейсмик таъсирини камайтириш учун хавфли ҳудудда қатор тадбирлар амалга оширилиши лозим:

кон ишлари бажарилиши, ялпи портлатиш ишларидан қўриқланадиган иншоотлардан узоқроқда ва сейсмик узувчи тўлқинлар қазилган бўшлиқ орқали ўтишини таъминлаш зарур;

Портловчи моддалар зарядлари гуруҳларини детонациялаш, битта портлатиш блокида бир нечта блокларда ялпи портлатиш ишлари кетма-кет амалга оширилиши ва унинг навбатчи ялпи портлатиш ишларидан ҳимоя қилинадиган лаҳимларга бир нечта портлаш кетма-кетлиги. Агар қўриқланадиган лаҳимлар тескари йўналишда бажарилиши ва икки ёнида жойлашган бўлса, бундай шароитларда руда парчаланиши ёнида марказий қирқма массивда портлатиш кўзда тутилиши лозим;

блокда ялпи портлатиш ишлари йўналиши портлатиладиган елпиғич текислиги қўриқланадиган объектнинг узун томонига перпендикуляр тарзда бўлишини таъминлаш керак;

Портловчи моддалар зарядларининг умумий оғирлигини энг кўп бўлган гуруҳларга

бўлиниши ва ялпи портлатиш ишлари қисқа секинлаштирилган портлатиш усули билан бажарилиши керак. Агар қўриқланадиган лаҳимлар фойдали қазилма қатлами узун ёнбошида жойлашган бўлса, рудани қазиб олиш ишлари қўриқланадиган лаҳимларда тескари йўналишда олиб борилади.

Ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишларини
бажариш хавфсизлиги бўйича
намунавий йўриқномага
2-сонли жадвал

Тоифа	Бино ва иншоотларнинг тавсифи	Синфлар бўйича йўл қўйиладиган тебранишлар тезлиги, см\с		
		I	II	III
I	Ғишт ва бошқа тўлдирувчили темир-бетон ёки металл каркасли, антисейсмик кучайтиргичларга эга саноат ёки фуқаролик бино ва иншоотлари. Қурилиш ишларининг сифати яхши, тутиб турувчи унсурлар ва тўлдирувчида дарзлар йўқ.	5	7	10
II	Ғишт ва бошқа тўлдирувчили темир-бетон ёки металл каркасли, антисейсмик кучайтиргичларсиз бинолар. Биноларда бузилишлар йўқ. Тутиб турувчи деворли янги ғишт иншоотлар, антисейсмик кучайтиргичлар бор. Ғиштнинг терилиш сифати яхши, лойиҳадан четга чиқишлар, дарзлар ва бошқа бузилишлар мавжуд эмас.	2	5	7
III	Каркасли бинолар, тўлдирувчи сифатида ғишт терими ва бошқалар ишлатилган. Тўлдирувчида дарзлар мавжуд. Янги ёки эски йирик блокли ёки ғиштли антисейсмик кучайтиргичларсиз иншоот. Қурилиш ишларининг сифати яхши, биноларда дарзлар мавжуд эмас.	1,5	3	5
IV	Тўлдирувчисида сезиларли бузилишлар мавжуд бўлган каркасли бинолар, каркасда дарзлар мавжуд. Капитал деворлари ва пойдеворларида алоҳида майда дарзлар бўлган янги ёки эски ғишт ёки йирик блокли бино.	1	2	3
V	Каркасида дарзлар, алоҳида унсурлари ўртасидаги уланишларда бузилиш ҳолатлари бўлган эски ёки янги каркасли бино. Деворларида қийшиқ дарзлар кўринишидаги сезиларли бузилишлар, бурчакларида дарзлар ва бошқалар бўлган ғишт ёки йирик блокли бино.	0,5	1,0	2,0
VI	Темир-бетон каркаснинг бузилиши, каркас арматурасининг коррозияга учраши, тўлдирувчидаги йирик дарзлар. Тутиб турувчи деворлари ва бошқа унсурларида кўплаб дарзлар, ташқи ва ички деворлари ўртасидаги уланишларда бузилишлар ва бошқалар бўлган бино. Йирик панелли бинолар	0,3	0,5	1,0

Ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишларини
бажариш хавфсизлиги бўйича
намунавий йўриқномага
3-сонли жадвал

Бино ва иншоотларнинг синфлар бўйича тавсифи

Бино ва иншоотнинг синфи	**Бино ва иншоотларнинг тавсифи**	**Изоҳ**
I	Давлат аҳамиятидаги ўта муҳим бино ва иншоотлар, яқинида портлатиш ишларини бажариш фақат истисно ҳоллардагина рухсат этиладиган тарихий ва архитектура ёдгорликлари	
II	Катта аҳамиятга эга саноат иншоотлари: қувурлар, катта ўлчамдаги цех бинолари, шахта копёрлари, босимли сув миноралари ва хизмат муддати 20-35 йил бўлган бошқа иншоотлар, одам кўп тўпланадиган фуқаролик иншоотлари, турар жойлар, маданият уйлари, кинотеатрлар	
III	Режадаги ўлчами нисбатан кичик ва баландлиги уч қаватдан ошмайдиган саноат ва хизмат иншоотлари: механика устахоналари, компрессор хоналари, одам кам тўпланадиган маиший комбинатлар, турар жойлар, дўконлар, хизмат хоналари	
IV	Бузилиши инсонлар ҳаёти ва саломатлигига хавф туғдирмайдиган қимматбаҳо машина ва асбоблар жойлашган саноат ва фуқаролик бинолари: омборхоналар, транспорт воситаларини жиҳозлаш жойлари, автоматлаштирилган совуткичлар, компрессор қурилмалари хоналари ва бошқалар.	

Ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишларини
бажариш хавфсизлиги бўйича
намунавий йўриқномага
2-сонли илова

_____

корхона (қурилиш) нинг номи

ТАСДИҚЛАЙМАН:

_____

"____" _____ 20 ____Й.

ЯЛПИ ПОРТЛАТИШ ИШЛАРИНИНГ ТЕХНИК ҲИСОБ-КИТОБЛАРИ

(тавсиявий йўлланма)

1. УМУМИЙ ҚИСМ

Шахта (кон) _____ участка _____ горизонт _____м

Портлатиш мақсади _____

Блок, панель № _____

Портлатиш бажариладиган вақт _____ соат _____ мин

_____ _____ _____

(кун) (ой) (йил)

Ялпи портлатиш ишлари бўйича масъул шахс

_____

(фамилияси, исми, отасининг исми)

_____

(лавозими)

2. ЯЛПИ ПОРТЛАТИШ ИШЛАРИ КЎРСАТКИЧЛАРИ

№	Кўрсаткич	Ўлчов бирлиги	Жами	Портлатиш ҳажми		
				қиркма	ўйма	руда массиви
1	Парчаланадиган масса ҳажми	минг. т (м³)				
2	Қудуқ (шпур) нинг диаметри	мм				
3	Қудуқ (шпур) нинг чуқурлиги	м				
4	Қудуқ (шпур) ларнинг умумий узунлиги	м				
5	Қудуқ (шпур) ларнинг сони	дона				
	Заряд камераларининг миқдори	дона				
6	Портловчи моддалар жойлаштирилиши керак:					
	қудуқлар	м				
	заряд камералари	дона				
	шпурлар	м				
7	Портлатиш материаллари миқдори					
	а) портловчи моддалар	кг				
	б) детонацияловчи шнур	м				
	в) электр детонаторлар					
	Жами:	дона				
	оралиқлар бўйича:	дона				
	г) электр сими	м				

	д) пиротехник реле:					
	Жами:	дона				
	ораликлар бўйича:	дона				
8	Портловчи моддаларнинг ҳисобий солиштирма сарфи	кг/т (кг/м)				
9	Портловчи моддаларини жойлаштириш усули					
10	Заряд ва боевик тузилиши					
11	Портлатиш усули ва тармоғи					
12	Ток манбаи					

3. ЯЛПИ ПОРТЛАТИШ ИШЛАРИ КЎРСАТКИЧЛАРИ ЖАДВАЛИ

Портлатиш жойи (қаватости камера, ўйма ва х.), елпиғич (кудук) №	Портловчи модда номи	Заряд рақами	Кудук (шпур) узунлиги, м	Портловчи модда жойлаштирилган узунлиги, м	Портловчи модда жойлаштирилмаган узунлиги, м	Портловчи моддалар заряди оғирлиги, кг		Электр детонаторлар тури ва миқдори	Детонация-ловчи шнур тури ва миқдори	Пиротех-ник реле тури ва миқдори	Изоҳ
						лойиҳавий	ҳақиқий				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Изоҳ. Якка кўрсаткичлар тегишли графада вертикал тарзда умумий ёзув билан кўрсатилиши мумкин.

4. Техник ҳисоб-китобларга иловалар

1. Зарбали ҳаво тўлқинлари ва заҳарли газларнинг хавфли таъсири омиллари бўйича хавфли лаҳимлар кўрсатилган горизонт режалари ёки улардан кўчирмалар.

2. Геология-маркшейдерлик маълумотлари билан тузатилган қаватости (блок, панель) режа ва кесимлари.

3. Қудуқлар, шпурлар, камераларнинг жойлашиш чизмалари.

4. Ҳар қайси электр детонаторга келадиган ток кучи ва секинлашиш оралиқлари ҳисоб-китоблари келтирилган портлатиш (электр портлатиш) тармоғи схемаси.

5. Ҳисоб-китоблари келтирилган шамоллатиш вақти ва тармоғи.

6. Ялпи портлатиш ишларига техник тайёрлик далолатномаси.

7. Ялпи портлатиш ишларига тайёргарлик кўриш ва уни ўтказиш, шу жумладан таъқиқланган доира учун тайинланган шахслар рўйхати.

8. Ялпи портлатиш ишларига тайёргарлик кўриш, уни ўтказиш ва оқибатларини бартараф этиш бўйича Ҳарбийлаштирилган кон-қутқарув қисмининг хизмат кўрсатиш режаси.

Келишилган:

Корхонанинг ялпи портлатиш ишларига тайёргарлик кўриши,

уни ўтказиш ва оқибатларини бартараф этишда иштирок

этадиган раҳбарларнинг

фамилиялари_____

_____

_____

Лойиҳани ишлаб чиқди_____

(лавозими, Ф.И.Ш, сана)

_____

(имзо)

Лойиҳани текширди _____

(лавозими, Ф.И.Ш, сана)

_____

(имзо)

Ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишларини бажариш хавфсизлиги бўйича
намунавий йўриқномага
3-сонли илова

Ялпи портлатиш ишларини ўтказиш тартиби
(тавсиявий йўлланма)

Ялпи портлатиш ишлари бўйича масъул раҳбар жойлашган жой

_____

_____

_____

1. Портлатувчи материалларни етказиб бериш

А. Портловчи моддалар

_____омбордан

№_____ маршрут бўйича

_____ шахта ортиш-тушириш майдончасига

№ _____ автомобиллар билан етказиб берилади, махсус вагонларга

қайта ортилади ва _____ ствол бўйлаб

_____горизонт ствол олди лаҳимига туширилади.

Портловчи моддалар ортилган вагонлар электровоз поездга бирлаштирилади,
_____ маршрут бўйлаб
_____зарядлаш машинасига етказилади.

Портловчи моддаларни вақтинчалик сақлаш _____

_____ лаҳимларда амалга оширилади.

_____соат_____мин "_____"_____20____йилдан

_____соат_____мин "_____"_____20____йилгача.

Б. Портлатиш воситалари сарфлаш омборидан _____

_____ портлатувчилар томонидан махсус контейнерлар (сумкалар) да
_____ маршрут бўйича етказиб берилади.

Портловчи моддаларни етказиб бериш учун масъул:

ер юзасида _____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

шахтада _____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Портлатиш воситаларини етказиб бериш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Ҳар сменада портлатиш материалларини етказиб бериш, қудуқларни зарядлаш, зарядлаш машиналарига хизмат кўрсатиш, боевикларни тайёрлаш ва ишга тушириш, портлатиш тармоғини йиғиш, таъқиқланган ва хавфли доирани ҳимоя қилишда банд бўлган шахслар рўйхати шахта (кон) да тузилади ва топшириқлар китобига киритилади ёки лойиҳага илова қилинади.

Кўрсатилган ишларга одам ажратиш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

2. Қудуқ (шпур) лар, камераларни зарядлаш

Блок № _____ панель № _____ да электр энергияси

"____"_____ 20____й. соат _____ _____ минутда ўчирилсин

Бунда электр қурилма, контакт симлар ва кабеллар, шу жумладан ёритиш тармоғи кабеллари, 42 В кучланишли кабеллардан ташқари, _____ м радиусда (заряд машиналар, портловчи модда ва зарядлар ортилган вагонлар жойлашган жойлардан бошланган лаҳимлар бўйича бутун зарядлаш ишлари пайтида) токдан узилиши керак.

Блокда электр энергиясини ўчириш ва қисқа туташувларни ўрнатиш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Зарядлаш бошланади ____соат____мин "_____"_____20___й.

Зарядлаш тугатилади __соат___ мин "_____"_____20___й.

Портловчи моддалар блок № _____ га етказиб берилган пайтдан бошлаб портловчи моддалар ва заряд машиналар сақланадиган жойдан бошланадиган доирадан _____ ҳудудида ишлар тўхтатилади, етказиб бериш ва зарядлаш билан боғлиқ бўлмаган одамлар

_____

_____ ташқарисига олиб чиқилади.

(доира кўрсатилсин)

Зарядлаш кетма-кетлиги: _____

_____

Блокда ҳар сменада _____ киши ишлайди.

Зарядлаш ва одамларни таъқиқланган (хавфли) доирадан олиб чиқиш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

3. Боевикларни портловчи моддага ўрнатиш

Боевикларни тайёрлаш ва портловчи моддага ўрнатиш билан боғлиқ бўлмаган барча шахслар

_____соат_____мин "_____" _____ 20____й. да

_____доира ташқарисига олиб чиқилади.

(доира кўрсатилсин)

Боевикларни киритиш бошланади ____ соат ____ мин; тугатилади___ соат____ мин.

Зарядларни капсуласиз портлатиш учун боевиклар _____

_____ да тайёрланади.

(жой кўрсатилсин)

Электр портлатиш учун боевиклар зарядлаш тугагандан кейин, зарядлаш машиналари

зарядлаш қувурлари ва портловчи моддалар қолдиқлари олиб кетилгандан сўнг _____ соатдан кейин тайёрланади.

Боевикларни тайёрлаш ва ўрнатиш ҳамда одамларни таъқиқланган (хавфли)

доирадан олиб чиқиш учун масъул:

_____

_____

(доира, масъул шахснинг лавозими, Ф.И.Ш. кўрсатилсин)

4. Портлатиш тармоғини йиғиш қилиш

Шахтада электр энергиясини узиш ва қисқа туташув ўрнатиш

_____ соат _____ мин "_____" _____ 20____ йилда бажарилади.

Электр энергиясини узиш ва қисқа туташувларни ўрнатиш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Ялпи портлатиш ишлари тармоғини йиғиш билан боғлиқ бўлмаган шахслар ____соат____мин. "____"_____20____йилда _____ доира ташқарисига олиб чиқилади.

Ялпи портлатиш ишлари тармоғини йиғиш ___ соат___ мин. "__"_____ 20_ йилда бошланади.

Ялпи портлатиш ишлари тармоғини йиғиш ___ соат___ мин "__"_____ 20 _ йилда тугатилади.

Ялпи портлатиш ишлари тармоғини йиғиш ва одамларни _____

_____ хавфли доирадан олиб чиқиш учун масъул:

(доира кўрсатилсин)

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Тўғриловчи станция _____ шахтанинг _____

_____ электр тармоғига уланади..

Электр ялпи портлатиш ишлари тармоғи тўғриловчи станциясига ёки контактор (магнитли ишга туширгич) орқали электр трансформаторининг иккита фазасига ёки электркурилмага, портлатиш асбобига уланади

_____

(кўрсатилсин)

Масъул_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Шахта электр тармоғига қисқа туташувлар ўрнатилади _____

_____

Шахта электр тармоғидаги қисқа туташувлар_____

Ялпи портлатиш ишлари тармоғини йиғиш учун масъул шахснинг одамлар хавфли лаҳимдан олиб чиқилганлиги тўғрисидаги маълумотидан кейин ялпи портлатиш ишлари учун масъул шахснинг кўрсатмаси билан ечиб олинади.

Ялпи портлатиш ишлари бекати жойи_____

_____

_____

_____

Ялпи портлатиш ишлари тармоғини текшириш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Ялпи портлатиш ишларини бажаришда ток манбасини қўшиш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

(ток манбасини қўшиш участкалар раҳбарларининг барча одамлар ____соат____мин

"____"_____20____йилда_____ хавфли доирадан олиб

(доира кўрсатилсин)

чиқилганлиги тўғрисидаги тасдиқ хатлари олингандан кейин ялпи портлатиш ишлари бўйича масъул раҳбарнинг ёзма кўрсатмаси бўйича амалга оширилади)

5. Портлатиш лаҳимларини шамоллатиш

Ҳарбийлаштирилган кон-қутқарув қисмини чақириш ва ялпи портлатиш ишлари лаҳимлари билан таништириш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Ялпи портлатиш ишлари лаҳимини, умуман шахта (кон) ни шамоллатиш учун масъул:_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Ялпи портлатиш ишлари лаҳими қуйидагича шамоллатилади:

_____

_____

Шамоллатиш вақти ____соат____мин.

Шамоллатиш Ҳарбийлаштирилган кон-қутқарув қисми бўлинмалари томонидан қуйидагича назорат қилинади:

_____

_____

_____

6. Ялпи портлатиш ишларига тайёргарлик кўриш пайтида зарбали ҳаво тўлқинлари таъсири бўйича хавфли лаҳимлар

Хавфли доира қуйидаги ишларни бажариш пайтида белгиланади:

А. Зарядлаш вақтида

_____ хавфли доирага _____ лаҳимлар киради.

(доира кўрсатилсин)

Постлар (ёки огоҳлантирувчи белгилар) қўйиладиган жойлар_____

_____

_____

_____

Постлар ва огоҳлантирувчи белгиларни қўйиб чиқиш ва олиб ташлаш учун масъул

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Б. Боевикларни ўрнатиш вақтида

_____ хавфли доирага _____ лаҳимлар киради.

(доира кўрсатилсин)

Ушбу доира чегарасида постлар қуйидаги жойларда қўйилади:

_____

(пост рақамлар, улар жойлашган жойлар, пост ходимларининг Ф.И.Ш кўрсатилсин)

_____

_____

Постларни қўйиб чиқиш ва олиб ташлаш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

В. Ялпи портлатиш ишлари тармоғини йиғиш (текшириш) вақтида

_____ хавфли доирага _____ лаҳимлар киради.

(доира кўрсатилсин)

_____

Ушбу доира чегарасида постлар қуйидаги жойларда қўйилади:

_____

(пост рақамлар, улар жойлашган жойлар, пост ходимларининг Ф.И.Ш. кўрсатилсин)

_____

_____

_____

Постларни қўйиб чиқиш ва олиб ташлаш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Г. Ялпи портлатиш ишлари тармоғини ва портловчи модда зарядларининг портлашини текшириш вақтида

_____ хавфли доирага _____ лаҳимлар киради.

(доира кўрсатилсин)

_____

Пост қўйиладиган жойлар:

_____

(пост рақамлари, пост ходимларининг Ф.И.Ш кўрсатилсин)

_____

_____

_____

_____

Ер юзасидаги хавфли ҳудудни қўриқлаш постлари: _____

_____ (пост рақамлар, улар жойлашган жойлар, пост ходимларининг Ф.И.Ш кўрсатилсин)

_____

_____

_____

_____

Постларни қўйиб чиқиш ва олиб ташлаш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

7. Шахтага одамларни қўйиш ва бошқа тадбирлар

Ялпи портлатиш ишларидан кейин лаҳимларнинг ҳолатини текшириш ва ҳаво таҳлилини ўтказиш, шунингдек электр ялпи портлатиш ишлари тармоғининг магистраль симларини ўчириш учун шахтага кон-қутқарувчилар _____соат_____мин "____"_____20____йилда _____, шахта стволи _____м горизонт бўйича туширилади.

Ялпи портлатиш ишлари ҳудудида электр энергияси электр ялпи портлатиш ишлари тармоғининг магистраль симлари тўғриловчи станциядан узилгандан кейин ялпи портлатиш ишлари учун масъул ёки унинг ўринбосарининг кўрсатмаси бўйича қўшилади (уланади).

Шахтага ишчилар лаҳимларнинг ҳолати ва уларни шамоллатилиши Ҳарбийлаштирилган кон-қутқарув қисми бўлинмаси томонидан текширилгандан кейин ялпи портлатиш ишлари учун масъул ёки унинг ўринбосари (диспетчер) орқали қўйилади:

а) электр подстанциялари, вентилятор, сувни ер юзасига чиқариш ва кўтариш қурилмаларига хизмат кўрсатиш учун

_____ _____

_____

(иншоотлар ва улар жойлашган жойлар кўрсатилсин)

Масъуллар:_____

(лавозимлари,Ф.И.Ш.)

_____

_____

б) хавфли доира чегарасидан ташқаридаги участкаларда ишлаш учун

_____

(иншоотлар ва улар жойлашган жойлар кўрсатилсин)

_____

_____

Масъуллар:_____

(лавозимлари, Ф.И.Ш.)

_____

_____

в) хавфли доира ичидаги участкаларда ишлаш учун

_____

(иншоотлар ва улар жойлашган жойлар кўрсатилсин)

_____

Масъуллар:_____

(лавозимлари, Ф.И.Ш.)

_____

_____

г) бевосита ялпи портлатиш ишлари бажарилган жойларда ишлаш учун_____

_____

(иншоотлар ва улар жойлашган жойлар кўрсатилсин)

Масъуллар: _____

(лавозимлари, Ф.И.Ш.)

Қўшни шахталарга одамларни тушириш учун масъул:

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Яқин атрофда жойлашган шахталар, цехлар ва бошқа ташкилотларга, аҳолига ялпи портлатиш ишларининг бажарилиши ва уларнинг тугаганлиги тўғрисида _____ хабар беради.

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Хабар беришни ташкил этиш учун масъул _____

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Ялпи портлатиш ишларига тайёргарлик кўриш ва ўтказишда банд бўлган ходимлар билан йўриқнома ўтказиш учун масъул _____

_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

8. Қўшимча тадбирлар:

а) зарядлаш машинаси ёнида иккита ва зарядлаш жойида иккита ҳисобидан _____ўт ўчиргич ажратилсин. Ўт ўчириш енглари улансин;

б) портловчи моддаларни етказиб бериш ва зарядлаш ишларини бажарадиган ходимларни _____ дона миқдорида изоляцияловчи ўз-ўзини қутқариш воситалари билан таъминлансин;

в) контакт сими портловчи моддалар сақланадиган ва зарядлаш машиналари турган жойлардан камида _____м масофада электр тармоғидан узилсин ва рельсларга улансин;

г) зарядлаш ишлари бошланишидан бир кун олдин авариялярни бартараф этиш режасининг тегишли бўлимлари ишлаб чиқилсин;

д) сочилган портловчи модда қолдиқларини ўз вақтида йиғиштириб олиш ва йўқ қилиш учун порлатиш материаллари омборига топшириш таъминлансин;

е) қудуқлар, шпурлар ва камераларни зарядлаш ишлари фақат бурғилаш ускунаси йиғиштирилгандан кейингина бажарилсин;

ж) зарядлаш ишлари учун масъул шахслар ялпи портлатиш ишлари кўрсаткичлари жадвали берилган лойиҳа нусхалари билан таъминлансин, уларга зарядлашга ишлатилган портлатиш материаллари ҳисобини олиб бориш, портлатувчи материаллар қолдиқларини смена бўйича топшириш ва портлатиш бўйича масъул раҳбарга зарядланган қудуқлар (камералар, шпурлар), портловчи материаллар сарфи ва қолдиғи тўғрисида маълумот бериш юклатилсин;

з) портловчи моддалардан бўшаган таралар (қутилар*) ер юзасига чиқарилсин.

Қўшимча тадбирларнинг бажарилиши учун масъул шахслар:

а, д ва з бандлар бўйича: _____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

в банд бўйича:_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

е банд бўйича:_____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

ж банд бўйича: _____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

б ва г бандлар бўйича: _____

(лавозими, Ф.И.Ш.)

Ялпи портлатиш ишларини

ўтказиш тартибини тузди _____

(лавозими, Ф.И.Ш.,

сана)

_____

(имзо)

Ялпи портлатиш ишларини

ўтказиш тартибини текширди _____

(лавозими, Ф.И.Ш.,

сана) _____

(имзо)

Ер ости лаҳимларида ялпи портлатиш ишларини бажариш хавфсизлиги бўйича
намунавий йўриқномага
4-сонли илова

ТАСДИҚЛАЙМАН:

Корхона техник раҳбари

_____ Ф.И.О.

"____" _____ 20 ____ й

БЛОК, ПАНЕЛНИ ЯЛПИ ПОРТЛАТИШ ИШЛАРИНИ ЎТКАЗИШГА ТАЙЁРЛИК ТЎҒРИСИДА

ДАЛОЛАТНОМА ШАКЛИ

№ _____ горизонт _____м шахта_____ кон _____

№	Текширилган сана	Блок, кон лаҳимлари, транспорт, зарядлаш ускуналарининг техник тайёрлик ҳолати ва комиссия хулосалари	Комиссия таркиби* (тегишли хизматлар раҳбарлари тўғрисида маълумотлар)		
			лавозими	Ф.И.Ш	имзо
1	2	3	4	5	6

* Корхона (кон, шахта ва бошқалар) раҳбарининг буйруғи билан белгиланади.