



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

ID-4917 (V-1)

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasi Qarori

**Mashina va qurilmalar xavfsizligi to'g'risidagi Texnik
reglamentni tasdiqlash haqida**

Ўзбекистон Республикасининг “Техник жиҳатдан тартибга солиш тўғрисида”ги Қонуни ҳамда Ўзбекистон Республикаси Президентининг “Ўзбекистон техник жиҳатдан тартибга солиш агентлигининг фаолиятини ташкил этиш чора-тадбирлари тўғрисида”ги 2024 йил 28 февралдаги ПҚ-91-сон Қарори ижросини таъминлаш, шунингдек, Машина ва Қурилмаларнинг хавфсизлигига қўйиладиган талабларни белгилаш мақсадида Вазирлар Маҳкамаси Қарор қилади:

1. Қўйидагиларни назарда тутувчи Машина ва Қурилмаларнинг хавфсизлиги тўғрисидаги техник регламент (кейинги ўринларда – Техник регламент) ва уни жорий этиш схемаси 1 ва 2-иловаларга мувофиқ тасдиқлансин:

машина ва Қурилмаларнинг хавфсизлик талаблари, шу жумладан, ишлаб чиқиш (лойиҳалаш) даврида машина ва ускуналар хавфсизлигини таъминлаш, шунингдек, ишлаб чиқариш, сақлаш, ташиш, ишлатиш ва утилизация қилиш вақтида машина ва ускуналарнинг хавфсизлигини таъминлаш;

машина ва Қурилмаларнинг мувофиқлигини тасдиқлаш ҳамда уларнинг мувофиқлигини декларация қилиш тартиби;

машина ва Қурилмаларнинг мувофиқлик декларациясини қабул қилишга асос бўладиган далилий материаллар, шунингдек, мувофиқлик декларациясини тасдиқлаш тартиби ва унинг амал қилиш муддати, ариза

берувчи томонидан мувофиқлик декларациясини ва далилий материалларни сақлаш муддати;

машина ва Қурилмаларни сертификатлаш тартиби, шу жумладан, серияли ишлаб чиқариладиган машина ва Қурилмаларни, республика Худудида ишлаб чиқариш ташкилотларини жиҳозлаш учун мўлжалланган чекланган Ҳажмдаги машина ва Қурилмаларни сертификатлаш босқичлари;

машина ва Қурилмаларни миллий мувофиқлик белгиси билан тамғалаш, шу жумладан, Ўзбекистон Республикаси бозорида маҳсулотларни миллий мувофиқлик белгиси билан маркировка қилиш машина ва Қурилмалар бозорда муомалага чиқарилгунга Қадар амалга оширилиши.

Техник регламент расмий эълон қилинган кундан бошлаб олти ой ўтгандан кейин амалга киритилсин.

2. ТоҒ-кон саноати геология ва соҳасини назорат қилиш инспекцияси, Ўзбекистон Миллий телерадиокомпанияси билан биргаликда тасдиқланган Техник регламентнинг мақсадлари, мазмун-моҳияти ҳамда уни қўллаш тартиби тўғрисида аҳоли, давлат бошқаруви органлари, тадбиркорлик фаолияти субъектлари кенг хабардор қилинишини таъминласин.

3. Вазирлар Маҳкамасининг “Ўзбекистон Республикасида мувофиқлиги тасдиқланиши лозим бўлган мувофиқликни баҳолаш объектлари рўйхатларини тасдиқлаш тўғрисида” 2021-йил 30-январдаги 43-сон Қарори 4-илоvasи билан тасдиқланган “Техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқлиги тасдиқланиши мажбурий бўлган маҳсулотлар рўйхати”га 3-иловага мувофиқ ўзгартириш ва қўшимчалар киритилсин.

4. Мазкур қарорнинг бажарилишини назорат қилиш Ўзбекистон Республикаси ТоҒ-кон саноати ва геология вазири Б.Ф. Исламов зиммасига юклансин.

Ўзбекистон Республикасининг
вазири

А. Арипов

Бош

Машина ва Қурилмаларнинг хавфсизлиги тўғрисидаги ТЕХНИК РЕГЛАМЕНТ

1-боб. Умумий Қоидалар

1. Мазкур Техник регламент инсон ҳаёти ёки соғлиғини, мол-мулкни ҳимоя қилиш, атроф муҳитни, ҳайвонлар ҳаёти ва соғлиғини муҳофаза қилиш, истеъмолчиларни чалғитувчи ҳаракатларнинг олдини олиш мақсадида машиналар ва (ёки) қурилмаларни ишлаб чиқариш, ўрнатиш, ишга тушириш, ишлатиш, сақлаш, ташиш, сотиш ва утилизация қилишда уларга қўйиладиган минимал хавфсизлик талабларини белгилайди.

2. Ушбу Техник регламентда қуйидаги асосий тушунчалар қўлланилади:

авария – машина ва (ёки) қурилмаларнинг бузилиши ёки шикастланиши, улардан фойдаланиш жараёнида назорат қилиб бўлмайдиган портлаш ва (ёки) хавfli ва зарарли моддаларнинг отилиб чиқиши юзага келиши;

белгиланган ресурс – машина ва (ёки) қурилмаларнинг техник ҳолатидан қатъи назар, улар фойдаланишдан тўхтатилиши лозим бўлган умумий муддат;

белгиланган сақлаш муддати – машина ва (ёки) қурилмаларнинг техник ҳолатидан қатъи назар, улар фойдаланишдан тўхтатилиши лозим бўлган календарь муддат;

белгиланган хизмат муддати – машина ва (ёки) қурилмаларнинг техник ҳолатидан қатъи назар, улар фойдаланишдан тўхтатилиши лозим бўлган календарь давомийлиги;

ишдан чиқиш – лойиҳалашда конструктив бузилишлар, белгиланган ишлаб чиқариш ёки таъмирлаш жараёнига амал қилмаслик, фойдаланиш бўйича

Қоидалар ёки Қўлланмани (йўриқномани) бажармаслик оқибатида машина ва (ёки) Қурилмаларнинг ишга яроқлилик ҳолатидаги бузилишлардан иборат бўлган ҳодиса;

ишлаб чиқувчи (лойиҳаловчи) – янги турдаги машина ва Қурилмаларни яратиш, тажриба намунаси учун техник ҳужжатларни ишлаб чиқиш ва тажриба намунасини ишлаб чиқариш жараёнини амалга оширувчи юридик ёки жисмоний шахс;

ишлаш муддати – машина ва (ёки) Қурилмаларнинг ишлаш давомийлиги ёки ҳажми;

машина – камида бир қисми ёки битта узели тегишли юритмалар, бошқарув занжирлари, энергия манбалари ёрдамида ҳаракатга келтириладиган, аниқ мақсадда қўллаш учун бирлаштирилган (материалларга ишлов бериш, уларни қайта ишлаш, кўчириш ёки қадоқлаш) ўзаро боғлиқ қисмлар ёки узеллар қатори;

машинадан ва (ёки) Қурилмадан мақсадга мувофиқ фойдаланиш – машина ва (ёки) Қурилмадан ишлаб чиқарувчи томонидан фойдаланиш ҳужжатларида белгиланган мақсадга мувофиқ фойдаланиш;

рухсат этилган хавф – ишлаб чиқарувчининг техник-иқтисодий имкониятларидан келиб чиққан ҳолда маҳсулот цикли жараёнининг барча босқичларида таъминланиши лозим бўлган хавфсизлик даражасига мос машина ва (ёки) Қурилмалардан фойдаланиш давомида юзага келадиган хавфнинг қиймати;

тизим – талаб этилган функцияларни бажариш учун конструктив ва (ёки) функционал жиҳатдан бирлаштирилган машиналар ва (ёки) Қурилмалар мажмуи;

тизим ишлаб чиқувчи (лойиҳаловчи)си – машина ва (ёки) Қурилмалар тизимлари (ишлаб чиқариш жараёни билан ўзаро боғланган технологик линиялар) учун лойиҳа ҳужжатларини яратиш жараёнини амалга оширувчи юридик ёки жисмоний шахс;

ускуналар – мустақил фойдаланиладиган ёки асосий ва (ёки) қўшимча вазибаларни бажариш учун ҳамда бир нечта машиналарни ягона тизимга бирлаштириш учун зарур бўлган, машинага ўрнатиладиган техник қурилма;

хавф – инсон ҳаёти ва соғлиғига, мол-мулкига, атроф муҳитга етказилиши мумкин бўлган зарар манбаи;

хавфли ишдан чиқиш – оқибатлари инсон ҳаёти ёки соғлиғига, мол-мулкига, атроф муҳитга, ҳайвон ва ўсимликлар ҳаёти ва соғлиғига зарар етказилиши мумкин бўлган машина ва (ёки) қурилмаларнинг ишдан чиқиши;

хавфсизлик асосномаси – машиналар ва (ёки) қурилмаларга цикли жараёнинг барча босқичларида илова қилинадиган ва мукамал таъмирдан, кейинги эксплуатация босқичида хавфни баҳолаш натижалари тўғрисидаги маълумотлар билан тўлдириладиган хавф таҳлилни, шунингдек, хавфсизликни таъминлаш бўйича минимал зарур чоралар тўғрисидаги конструкторлик, эксплуатацион, технологик ҳужжатлар маълумотларини ўз ичига олган ҳужжат;

хавф-хатар – зарар етказиш эҳтимоли ва бу зарарнинг инсон ҳаёти ёки соғлиғи, мол-мулки, атроф муҳит, ҳайвонлар ва ўсимликларга салбий оқибатлари бирикмаси;

Ҳаётий жараён – машина ва (ёки) қурилмани лойиҳалаштириш бошлангандан бошлаб ўзаро боғлиқ босқичларни (лойиҳалаш, ишлаб чиқариш, сақлаш, ўрнатиш, ишга тушириш, эксплуатация қилиш, шу жумладан, модернизация қилиш, таъмирлаш, техник ва сервис хизмат кўрсатиш) ўз ичига олган вақт;

Ҳодиса – машина ва (ёки) қурилмаларнинг ишдан чиқиши, технологик жараён режимидан четга чиқиши;

чегаравий ҳолат – машина ва (ёки) қурилманинг ундан кейинчалик фойдаланиш имкони бўлмаган ёки мақсадга мувофиқ бўлмаган ёхуд уларнинг ишга яроқлилиқ ҳолатини қайта тиклаш имкони бўлмаган ҳолати.

3. Ушбу Техник регламент хавф турлари аниқланган ва идентификация қилинган, уларни бартараф этиш ёки камайтириш талаблари мазкур Техник

регламентга 1 ва 2-иловаларга мувофиқ белгиланган машиналар ва (ёки) Қурилмаларга тааллуқли Ҳисобланади.

4. Ушбу Техник регламентнинг талаблари Қуйидаги турдаги машиналар ва (ёки) Қурилмаларга татбиқ этилмайди:

алоқа тармоқлари фаолиятининг яхлитлиги ва ишлаш барқарорлигини таъминлаш ҳамда радиочастота спектридан фойдаланиш билан боғлиқ машиналар ва (ёки) Қурилмалар;

тиббий мақсадлар учун қўлланиладиган ва бемор билан бевосита муносабатда ишлатиладиган машиналар ва (ёки) Қурилмалар (рентген, диагностика, даволаш, ортопедик, стоматологик, жарроҳлик ускуналари);

атом энергиясидан фойдаланиш соҳасида қўллаш учун махсус конструкцияланган машиналар ва (ёки) Қурилмалар. Атом энергиясидан фойдаланиш соҳасида қўлланиладиган умумий саноат мақсадларидаги машиналар ва (ёки) Қурилмалар учун ушбу Техник регламентнинг таъсири ядровий ва радиацион хавфсизликни таъминлаш бўйича талабларига зид бўлмаган қисмида қўлланади;

денгиз ва дарё транспорти воситалари (кемалар ва сузувчи транспорт воситалари, шу жумладан, уларда ишлатиладиган машиналар ва (ёки) Қурилмалар);

учувчи ва космик аппаратлар;

темир йўл транспорти ва темир йўл транспортида фойдаланиш учун махсус мўлжалланган темир йўлнинг ҳаракатланувчи таркиби ва техник воситалари, ҳамда метрополитен;

аттракционлар;

Қурол-яроғ ва Ҳарбий техника;

имконияти чекланган шахслар томонидан фойдаланиш учун мўлжалланган машиналар ва (ёки) Қурилмалар;

бурғилаш платформалари, уларда ишлатиладиган машиналар ва (ёки) Қурилмалардан ташқари.

5. Ушбу Техник регламентнинг талаблари хавfli ишлаб чиқариш объектларида қўлланиладиган машиналар ва (ёки) қурилмаларга ҳам татбиқ этилади.

6. Агар машина ва (ёки) қурилмалардан юзага келадиган хавф-хатарлар Ўзбекистон Республикасининг бошқа техник регламентларида ёки норматив-ҳуқуқий ва норматив-техник ҳужжатларида тўлиқ ёки қисман белгиланган бўлса, у ҳолда машиналар ва (ёки) қурилмалар уларга тааллуқли бўлган Ўзбекистон Республикаси техник регламентларининг талабларига мос келиши керак.

7. Машина ва (ёки) қурилмаларни уларнинг қайси мақсадларда қўлланишига мувофиқ ишлаб чиқарувчи томонидан берилган ҳужжатлардаги маълумотларга кўра идентификация қилинади.

8. Машина ва қурилмаларнинг айрим тоифалари учун қўшимча хавфсизлик талаблари ушбу Техник регламент 2-иловасига мувофиқ белгиланади.

9. Агар машиналар ва (ёки) қурилмаларга нисбатан Ўзбекистон Республикасининг машина ва (ёки) қурилмаларга қўйиладиган талабларни белгиловчи бошқа техник регламентлари қабул қилинса, бунда машиналар ва (ёки) қурилмалар уларга тааллуқли бўлган Ўзбекистон Республикасининг ушбу техник регламентлари талабларига мос келиши керак.

10. Ушбу Техник регламентда, шунингдек, уларга тааллуқли бўлган Ўзбекистон Республикасининг бошқа техник регламентларида белгиланган мувофиқликни тасдиқлаш тартиб-таомилларидан ўтган машиналар ва (ёки) қурилмалар Ўзбекистон Республикаси бозорида муомалага чиқарилади.

11. Ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлиги тасдиқланмаган машина ва (ёки) қурилмалар миллий мувофиқлик белгиси билан тамғаланмайди ва уларнинг Ўзбекистон Республикаси ҳудудида муомалага чиқарилишига йўл қўйилмайди.

2-боб. Машина ва (ёки) қурилмаларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

**1-§ Ишлаб чиқиш (лойиҳалаш) даврида машиналар
ва (ёки) Қурилмаларнинг хавфсизлигини таъминлаш**

12. Машина ва (ёки) Қурилмаларни ишлаб чиқишда (лойиҳалашда) цикли жараёнининг барча босқичларида мумкин бўлган хавфлар идентификацияланиши керак.

13. Идентификацияланган хавф турлари учун хавфни ҳисоблаш тажриба, экспертиза йўли билан ёки айнан шунга ўхшаш машиналар ва (ёки) Қурилмалардан фойдаланиш маълумотлари бўйича баҳолаш амалга оширилиши керак.

14. Ишлаб чиқиш (лойиҳалаш) жараёнида машина ва (ёки) Қурилмалар учун жоиз хавф аниқланиши ва белгиланиши керак. Бунда белгиланган хавфга мос келадиган хавфсизлик даражаси Қўйидагилар билан таъминланади:

илмий-тадқиқот ва тажриба-конструкторлик ишларининг тўлиқлиги;

белгиланган тартибда текширилган усулларга асосланган зарур ҳисоб-китоблар ва синовлар мажмуасини амалга ошириш;

параметрлари ва фойдаланиш шароитларига боғлиқ ҳолда машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг алоҳида турларида ишлатиладиган материаллар ва моддаларни танлаш;

ишлаб чиқувчи (лойиҳаловчи) томонидан чегаравий ҳолатларнинг мезонлари белгиланиши;

ишлаб чиқувчи (лойиҳаловчи) томонидан белгиланган хизмат муддати, белгиланган ресурслар, техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ва утилизация муддатлари белгиланиши;

машина ва (ёки) Қурилмадан нотўғри фойдаланиш билан боғлиқ барча хавфларни аниқлаш;

машина ва (ёки) Қурилмалардан фойдаланишни чеклаш.

15. Агар баҳоланган хавф рухсат этилган чегарадан юқори бўлса, уни камайтириш учун машина ва (ёки) Қурилманинг лойиҳаси ўзгартирилиши керак.

Бунда машинанинг ва (ёки) Қурилманинг барча иш режимларига ходимларнинг аралашувига йўл қўйилмайди, фойдаланиш бўйича Қўлланмада (йўриқномада) назарда тутилган Ҳоллар бундан мустасно.

16. Лойиҳани ўзгартириш орқали машина ва (ёки) Қурилманинг рухсат этилган хавфни белгилайдиган техник тавсифларига эришиш имкони бўлмаса, шунингдек, иқтисодий жиҳатдан мақсадга мувофиқ бўлмаса, фойдаланиш бўйича Қўлланмада (йўриқномада) ушбу машина ва (ёки) Қурилмалардан фойдаланишни чеклайдиган чоралар ёки хавфсизликни таъминлаш чоралари кўрилиши зарурлиги тўғрисида огоҳлантирувчи маълумотлар кўрсатилади.

17. Машина ва (ёки) Қурилмаларни ишлаб чиқиш (лойиҳалаш)да физик омиллар даражалари (шовқин, инфратовуш, Ҳаво ва муносабатли ультратовуш, маҳаллий ва умумий вибрация, электромагнит майдонлар даражаси), шунингдек, улардан фойдаланиш вақтида хавфсизликни таъминловчи хавфли ва зарарли моддаларни чиқариш даражалари белгиланиши керак.

18. Машина ва ускуналарнинг электромагнит хавфсизлиги амалдаги “Техник воситаларнинг электромагнит мослиги тўғрисидаги техник регламент”нинг талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

19. Машина ва (ёки) Қурилмани ишлаб чиқиш (лойиҳалаш)да хавфсизлик асосномасини ишлаб чиқиш керак.

Машина ва (ёки) Қурилмалар учун хавфсизлик асосномаси асл нусхаси ишлаб чиқувчи (лойиҳаловчи)да, нусхаси эса машиналар ва (ёки) Қурилмаларни ишлаб чиқарувчида ҳамда машиналар ва (ёки) Қурилмаларни ишлатадиган ташкилотда сақланади.

20. Фойдаланиш бўйича Қўлланма (йўриқнома)ни ишлаб чиқиш машина ва (ёки) Қурилмани ишлаб чиқиш (лойиҳалаш)нинг ажралмас қисми ҳисобланади ва қуйидагиларни ўз ичига олади:

машина ва (ёки) Қурилмалар конструкцияси, ишлаш принципи, тавсиф (хусусият)лари ҳақида маълумот;

машина ва (ёки) Қурилмани ўрнатиш ёки йиғиш, созлаш ёки ростлаш, техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш бўйича кўрсатмалар;

машинани ва (ёки) Қурилмани фойдаланиш бўйича кўрсатмалар ҳамда машина ва (ёки) Қурилмадан фойдаланиш пайтида роя этилиши шарт бўлган хавфсизлик чоралари, шу жумладан, ишга тушириш, мақсадли фойдаланиш, техник хизмат кўрсатиш, барча турдаги таъмирлаш, даврий диагностика, синов, ташиш, қадоқлаш, консервация қилиш ва сақлаш шартлари;

конструктив хоссаларига боғлиқ ҳолда белгиланган кўрсаткичлар (белгиланган сақлаш муддати, белгиланган хизмат муддати ва (ёки) тайинланган ресурс). Белгиланган кўрсаткичлар (тайинланган ресурс, сақлаш муддати, хизмат муддати) тугагандан сўнг машина ва (ёки) Қурилмалар фойдаланишдан чиқарилади ва уларни таъмирлаш, утилизация қилиш, текшириш ва янги тайинланган кўрсаткичларни (тайинланган ресурс, сақлаш муддати, хизмат муддати) ўрнатишга юбориш тўғрисида қарор қабул қилинади;

хавфли ишдан чиқишлар рўйхати, ходимларнинг ҳодиса ёки аварияга олиб келадиган мумкин бўлган хато ҳаракатлари;

ҳодиса, хавфли ишдан чиқиш ёки авария ҳолати юз берган тақдирда ходимларнинг ҳаракатлари;

чегаравий ҳолатлар мезонлари;

фойдаланишдан чиқариш ва утилизация қилиш бўйича кўрсатмалар;

хизмат кўрсатувчи ходимларнинг малакаси тўғрисида маълумот.

21. Агар машина ва (ёки) Қурилмалар профессионал бўлмаган фойдаланувчилар томонидан ишлатилишига мўлжалланган бўлса, фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома)да бундай фойдаланувчиларнинг билимлари, кўникмалари ва тажрибалари ҳисобга олиниши керак.

**2-§ Ишлаб чиқариш, сақлаш, ташиш, ишлатиш
ва утилизация қилиш вақтида машиналар ва (ёки)
Қурилмаларнинг хавфсизлигини таъминлаш**

22. Машина ва (ёки) Қурилмани ишлаб чиқаришда уларнинг лойиҳалаш ҳужжатлари ва ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлиги

таъминланиши керак.

23. Машина ва (ёки) қурилмани ишлаб чиқаришда ишлаб чиқарувчи лойиҳалаш ҳужжатлари билан белгиланган хавфсизлик чораларининг бутун мажмуини бажариши керак, шунингдек, хавфсизлик билан боғлиқ бўлган барча технологик операцияларнинг бажарилишини назорат қилиш имконияти таъминланиши лозим.

24. Машина ва (ёки) қурилмани ишлаб чиқаришда лойиҳалаш ҳужжатларида назарда тутилган синовлар ўтказилиши керак.

25. Машина ва (ёки) қурилмани ишлаб чиқариш мазкур Техник регламентга мувофиқ лойиҳалаш ҳужжатлари билан белгиланган хавфсизлик талаблари қўлланиладиган технологик жараёнлар ва бошқарув тизимларини ҳисобга олган ҳолда бажарилиши лозим. Ишлаб чиқарувчи уларни муомалага чиқаришдан олдин машина ва (ёки) қурилмаларнинг хавфлар бўйича баҳоланишини амалга ошириши лозим.

26. Машина ва (ёки) қурилмани ишлаб чиқаришда лойиҳалаш ҳужжатларидан четга чиқишлар ишлаб чиқувчи (лойиҳачи) билан келишилган бўлиши керак. Келишилган лойиҳа ҳужжатлари бўйича ишлаб чиқарилган машина ва (ёки) қурилмадан фойдаланиш хавфи ишлаб чиқувчи (лойиҳачи) томонидан белгиланган рухсат этилган хавфдан юқори бўлмаслиги шарт.

27. Машина ва (ёки) қурилмани ишлаб чиқарувчи машина ва (ёки) қурилмани фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома) билан таъминлаши шарт.

28. Машина ва (ёки) қурилмада хавф турлари тўғрисида аниқ ва фойдаланиш даврида ўчиб кетмайдиган огоҳлантириш ёзувлари ёки белгилар бўлиши керак.

29. Машина ва (ёки) қурилмада қуйидагиларни ўз ичига олган аниқ ўқилиши мумкин бўлган ва фойдаланиш даврида ўчиб кетмайдиган идентификация ёзуви бўлиши керак:

Ишлаб чиқарувчининг номи ва (ёки) савдо белгиси;

машина ва (ёки) Қурилманинг номи ва (ёки) белгиланиши (тури, маркаси, модели ва серия рақами (агар мавжуд бўлса);

ишлаб чиқарилган санаси.

30. Ушбу Техник регламентнинг 28-бандида келтирилган маълумотларни машина ва (ёки) Қурилмага татбиқ этиш мумкин бўлмаса, у Ҳолда улар фақат ушбу машина ва (ёки) Қурилмага бириктирилган фойдаланиш Қўлланмаси (йўриқнома)да кўрсатилиши мумкин. Бу Ҳолда ишлаб чиқарувчининг номи ва (ёки) унинг товар белгиси, машина ва (ёки) Қурилманинг номи ва белгиланиши (тури, маркаси, модели ва серия рақами (агар мавжуд бўлса) Қадоқларида кўрсатилиши керак.

31. Мазкур Техник регламентнинг 28-бандида кўрсатилган маълумотлар фойдаланиш бўйича Қўлланма (йўриқнома)да бўлиши керак. Бундан ташқари, фойдаланиш бўйича Қўлланма (йўриқнома)да ишлаб чиқарувчининг номи (ишлаб чиқарувчи томонидан ваколат берилган шахс), импорт қилувчи, улар билан боғланиш учун маълумотлар бўлиши керак.

32. Фойдаланиш бўйича Қўлланма (йўриқнома) давлат тилида тайёрланади ва агарда зарурат бўлса бошқа тиллардаги нусхалари ҳам Қўшилиши мумкин.

Фойдаланиш бўйича Қўлланма (йўриқнома) Қоғозда бўлади. Бунга электрон ташувчида тезкор Ҳужжатлар тўплами илова қилиниши мумкин. Ишлаб чиқарувчининг танлови бўйича маиший бўлмаган мақсадларда фойдаланиладиган машиналар ва (ёки) Қурилмаларни фойдаланиш бўйича Қўлланма (йўриқнома)си фақат электрон ташувчида бўлиши мумкин.

33. Машиналар ва (ёки) Қурилмалар учун ишлатиладиган Қадоқлаш материаллари ва моддалари хавфсиз бўлиши керак.

34. Машиналар ва (ёки) Қурилмаларни, уларнинг бўлинмалари ва қисмларини ташиш ва сақлаш ишлаб чиқиш (лойиҳалаш) уларни эксплуатация Ҳужжатларида назарда тутилган хавфсизлик талаблари Ҳисобга олинган Ҳолда амалга оширилиши керак.

35. Машина ва (ёки) Қурилмада техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ва текширишни амалга оширишда фойдаланиш бўйича Қўлланма (йўриқнома)нинг техник хизмат кўрсатиш ёки таъмирлаш дастурида белгиланган талабларга доимий равишда риоя қилиниши керак.

36. Машина ва (ёки) Қурилманинг уларни таъмирлаш пайтида пайдо бўладиган конструктив ўзгаришлар ишлаб чиқувчи (лойиҳачи) билан келишилган бўлиши керак.

37. Машина ва (ёки) Қурилмалар реконструкция ва капитал таъмирлашдан сўнг, рухсат этилган Қийматдан юқори бўлмаган хавф-хатарни баҳолашдан ўтказиш керак. Зарурият бўлса, рухсат этилган хавф-хатар Қийматларига эришиш учун техник ва ташкилий чоралар ишлаб чиқилади.

38. Лойиҳалаш Ҳужжатлари талабларига жавоб бермайдиган машиналар ва (ёки) Қурилмалар учун ташкилотда Қабул қилинган технологик жараёнлар ва бошқарув тизимларини Ҳисобга олган Ҳолда хавфсизлик асосномасида белгиланган хавф Қийматларини бартараф этиш бўйича чора-тадбирлар ишлаб чиқилиши керак.

39. Фойдаланиш бўйича Қўлланма (йўриқнома)да машина ва (ёки) Қурилмани хавфсиз тарзда утилизация қилиш бўйича талаблар белгиланиши керак.

40. Машина ва (ёки) Қурилмани фойдаланиш бўйича Қўлланма (йўриқнома)да белгиланган ресурсга ёки белгиланган хизмат муддатига етганидан кейин машинадан ва (ёки) Қурилмадан бошқа мақсадларда фойдаланишнинг олдини олишга қаратилган чора-тадбирлар белгиланиши керак.

3-§ Хавфсизлик талабларига мувофиқликни таъминлаш

41. Машина ва (ёки) Қурилмаларнинг ушбу Техник регламентга мувофиқлиги унинг талабларини бевосита бажариш ёки халқаро (минтақавий) стандартлар талабларини бажариш билан таъминланади.

Талаблар бўлмаган тақдирда (халқаро (минтақавий) стандартлар Қабул қилинишидан олдин) - Ўзбекистон Республикасининг миллий стандартлари,

уларни ихтиёрий равишда Қўллаш натижасида ушбу техник регламент ва таркибида ушбу техник регламент талабларини Қўллаш ва бажариш учун зарур бўлган Қоида ва тадқиқот (синов) усуллари ва ўлчашлар, шу жумладан намуналарни танлаб олиш Қоидалари бўлган стандартлар (кейинги ўринларда - стандартлар) талабларига амал Қилиш ва мос Ҳолда машина ва (ёки) Қурилмаларнинг турлари бўйича маҳсулотни мувофиқлигини баҳолаш (тасдиқлаш) билан таъминланади.

Ушбу стандартлар талабларини ихтиёрий равишда бажариш машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг ушбу Техник регламентнинг хавфсизлик талабларига мувофиқлигини кўрсатади.

3-боб. Мувофиқликни баҳолаш

4-§ Машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг мувофиқлигини тасдиқлашнинг умумий тартиби

42. Ўзбекистон Республикаси Ҳудудида муомалага чиқарилган машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлиги баҳоланиши шарт .

Бунда мазкур Техник регламент талабларига мувофиқликни баҳолаш мувофиқликни тасдиқлаш ва давлат назорати шаклида амалга оширилади.

43. Ишлаб чиқарувчиларнинг ўз эҳтиёжлари учун ишлаб чиқарилган, шунингдек, машиналар ва (ёки) Қурилмаларни таъмирлаш (техник хизмат кўрсатиш) учун ишлатиладиган машиналар учун компонентлар ва эҳтиёт қисмлар, ишлаб чиқарилган машиналар ва (ёки) Қурилмалар ушбу Техник регламентнинг талабларига мувофиқлигини тасдиқламайди.

44. Машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг мувофиқлигини тасдиқлаш Ўзбекистон Республикаси Қонунчилик Ҳужжатларида тасдиқланган ягона тартиб-Қоидаларга мувофиқ амалга оширилади.

45. Машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини тасдиқлаш Қуйидаги шаклларда амалга оширилади:

Ўзбекистон Республикаси сертификатлаш органлари ва синов лабораториялари (марказлари) Ягона реестрига киритилган аккредитациядан ўтган сертификатлаш (мувофиқликни баҳолаш (тасдиқлаш) органи томонидан (кейинги ўринларда – сертификатлаш органи) сертификатлаш;

сертификатлаш органи ёки Ўзбекистон Республикаси сертификатлаш органлари ва синов лабораториялари (марказлари) Ягона реестрига киритилган аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) (кейинги ўринларда – аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) иштирокида олинган ўз далиллари асосидаги мувофиқлик декларацияси.

46. Сертификатлаш ушбу Техник регламент объектлари рўйхатига киритилган машиналар ва (ёки) Қурилмаларга нисбатан мазкур Техник регламентга 3-иловада келтирилган талабларга мувофиқлигини тасдиқлаш учун амалга оширилади

47. Мувофиқлик декларацияси ариза берувчи томонидан техник тартибга солиш объектлари рўйхатига киритилган машиналар ва (ёки) Қурилмаларга нисбатан мазкур Техник регламентга 3-илова талабларига мувофиқлиги тасдиқланган Ҳолда амалга оширилади.

48. 46-бандда кўрсатилган рўйхатга киритилган машиналар ва (ёки) Қурилмаларга нисбатан мувофиқлик декларацияси, ариза берувчининг декларация қилишга доир хужжатлари мавжуд бўлмаганда ёки етарли бўлмаганда ўз хоҳишига кўра тегишли декларация схемаси ўрнини босувчи сертификатлаш схемаси бўйича сертификатлаш орқали мувофиқлик тасдиқланиши мумкин.

49. Мувофиқлик декларацияси ёки мувофиқлик сертификати машина ва (ёки) Қурилманинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини тасдиқловчи ягона Ҳужжатдир.

50. Мувофиқлик декларацияси ва мувофиқлик сертификати тенг юридик кучга эга бўлиб, амал қилиши давомида Ўзбекистон Республикаси Ҳудудида муомалага чиқарилган машиналар ва (ёки) Қурилмаларга нисбатан Ўзбекистон Республикаси Ҳудудида амал қилади ва Ҳар бир бирликка (машина ва (ёки) Қурилмаларга) нисбатан хизмат муддати давомида амал қилади.

51. Мувофиқлик декларацияси ёки мувофиқлик сертификати Ҳақидаги маълумотлар машина ва (ёки) Қурилмалар паспортида кўрсатилиши мумкин.

52. Мувофиқликни тасдиқлашда машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг ушбу Техник регламентнинг тўғридан-тўғри кўрсатилган ёки норматив Ҳужжатларда белгиланган талабларга мувофиқлиги текширилади.

53. Машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг мувофиқлигини тасдиқлашда ариза берувчи машиналар ва (ёки) Қурилмалар учун ушбу Техник регламентнинг хавфсизлик талабларига мувофиқлигини тасдиқловчи Ҳужжатлар тўпламини шакллантиради. Унга Қуйидагилар киради:

техник хусусиятлари (агар мавжуд бўлса);

фойдаланиш бўйича Қўлланма (йўриқнома);

ушбу машиналар ва (ёки) Қурилмалар ушбу норматив Ҳужжатлар талабларига мос келиши керак (агар ишлаб чиқарувчи томонидан Қўлланилса);

шартнома (етказиб бериш шартномаси) (партия, битта буюм учун) ёки юк Ҳужжатлари (партия, битта буюм учун);

ишлаб чиқарувчининг сифатни бошқарув тизимининг сертификати (агар мавжуд бўлса);

ўтказилган тадқиқотлар тўғрисида маълумот (агар мавжуд бўлса);

ишлаб чиқарувчи, сотувчи, чет эл ишлаб чиқарувчиси ва (ёки) синов лабораториялари (марказлари) функцияларини бажарувчи шахс томонидан амалга ошириладиган машина ва (ёки) Қурилманинг синов баённомалари (агар мавжуд бўлса);

материаллар ва бутловчи қисмларга мувофиқлик сертификатлари ёки уларнинг синов баённомалари (агар мавжуд бўлса);

хорижий сертификатлаш идораларидан олинган ушбу машиналар ва (ёки) Қурилмалар учун мувофиқлик сертификатлари (агар мавжуд бўлса);

машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг ушбу Техник регламентнинг хавфсизлик талабларига (агар мавжуд бўлса) мувофиқлигини тўғридан-тўғри ёки билвосита тасдиқловчи бошқа Хужжатлар.

5-§ Машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг мувофиқлигини декларация қилиш тартиби

54. Машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг мувофиқлигини декларация қилиш Қуйидаги схемалар бўйича амалга оширилади:

серияли ишлаб чиқарилган машиналар ва (ёки) Қурилмалар учун 1д-схемаси Қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 53-бандида кўрсатилган Хужжатлар тўпламини шакллантиради; ишлаб чиқариш назоратини амалга оширади ва ишлаб чиқариш жараёни машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқ бўлишини таъминлаш учун барча зарур чораларни кўради; синов лабораториясида ёки аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказида) намуналар синовларини ўтказди, мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатдан ўтказди.

Машиналар ва (ёки) Қурилмалар партияси (ягона маҳсулот) учун 2д-схемаси бўйича ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 53-бандида кўрсатилган Хужжатлар тўпламини шакллантиради, синов лабораториясида ёки аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказида) намуналар синовларини ўтказди, мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатдан ўтказди.

Туркум ишлаб чиқариладиган машиналар ва (ёки) Қурилмалар учун 3д-схемаси Қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 53-бандида кўрсатилган Хужжатлар тўпламини шакллантиради;

ишлаб чиқариш назоратини амалга оширади ва ишлаб чиқариш жараёни машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқ бўлишини таъминлаш учун барча зарур чораларни кўради;

аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказида) маҳсулот намунасини синовларини ўтказди, мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатдан ўтказди.

Машиналар ва (ёки) қурилмалар тўпи (ягона маҳсулот) учун 4д-схемаси қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 53-бандида кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради;

аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказида) маҳсулот намунасини синовларини ўтказди, мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатдан ўтказди.

5д-схема қуйидаги машиналар ва (ёки) қурилмалар учун ишлатилади:

хавфли ишлаб чиқариш объектларида ишлатиладиган;

иш жойига ўрнатишдан олдин синовларни тўлиқ ҳажмда ўтказиш имкони бўлмаган.

Ариза берувчи мувофиқликни тасдиқлашда норматив ҳужжатларда кўрсатилган стандартларни қўлламаса, шу жумладан, инновацион маҳсулотлар учун қуйидаги амалларни бажаради:

ариза берувчи 52-бандда кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради;

ишлаб чиқариш назоратини амалга оширади ва ишлаб чиқариш жараёни машиналар ва (ёки) қурилмаларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқ бўлишини таъминлаш учун сертификатлаш органига намуналарни ўрганиш мақсадида ариза юбориш чораларни кўради;

сертификатлаш органи ариза берувчидан олинган ҳужжатларни ҳисобга олган ҳолда турли тадқиқотлар ўтказди. Агар ариза берувчи норматив ҳужжатларни қўлламаган бўлса, сертификатлаш органи ушбу стандартларнинг талабларини эълон қилинган талаблар билан алмаштириш имкониятини баҳолайди. Ариза берувчи томонидан тақдим этилган

Ҳужжатларга Қараб турли тадқиқотлар Қуйидаги усуллардан бири билан амалга оширилади:

намунани кейинчалик ишлаб чиқарилган барча машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг вакили сифатида текшириш;

тақдим этилган Ҳужжатларни текшириш, намунани синаш ёки машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг (хавфли) компонентларини аниқлаш;

маҳсулот тури тадқиқотлари натижалари ижобий бўлса, сертификатлаш органи ушбу турга Қонунчилик Ҳужжатларида белгиланган тартибда тасдиқланган ягона шаклда сертификат тузади ва уни ариза берувчига беради. Тур сертификати мувофиқлик декларациясининг ажралмас қисми ҳисобланади. Мазкур тадқиқотлар машина ва (ёки) Қурилмаларни ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини етарли далил сифатида эътироф этилса давлат назорат органлари томонидан ўтказилган текширишларда ишлатилади;

ариза берувчи мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатга олади.

бд-схемаси оммавий ишлаб чиқарилган машиналар ва (ёки) Қурилмалар учун ишлаб чиқарувчи сертификатланган бошқарув тизимига эга бўлса, Қуйидаги Ҳаракатларни ўз ичига олади:

ариза берувчи 52-бандда кўрсатилган Ҳужжатлар тўпламини шакллантиради;

ишлаб чиқариш назоратини амалга оширади ва ишлаб чиқариш жараёни машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқ бўлишини таъминлаш учун барча зарур чораларни кўради;

аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказида) намуналарни синовлардан ўтказди;

мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатдан ўтказди.

55. 1д, 3д, 5д, 6д-схемалари бўйича мувофиқликни декларациялашда ариза берувчи Ўзбекистон Республикаси Қонунчилик Ҳужжатларига мувофиқ рўйхатдан ўтган юридик ёки жисмоний шахс, якка тартибдаги тадбиркор сифатида, ёки ишлаб чиқарувчи ёки сотувчи сифатида, ёки етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини таъминлаш ва етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Ўзбекистон Республикаси Техник регламенти талабларига жавоб бермаслиги учун жавобгарлик нуқтаи назаридан у билан тузилган шартнома асосида чет эл ишлаб чиқарувчиси (чет эл ишлаб чиқарувчиси функцияларини бажарувчи шахс) бўлиши мумкин.

56. Мувофиқликни 2д, 4д-схемалари мувофиқ декларациялашда ариза берувчи Ўзбекистон Республикаси Қонунчилик Ҳужжатларига мувофиқ рўйхатдан ўтган юридик ёки жисмоний шахс, якка тартибдаги тадбиркор сифатида, ёки ишлаб чиқарувчи ёки сотувчи сифатида, ёки етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини таъминлаш ва етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Ўзбекистон Республикаси Техник регламенти талабларига жавоб бермаслиги учун жавобгарлик нуқтаи назаридан у билан тузилган шартнома асосида чет эл ишлаб чиқарувчиси (чет эл ишлаб чиқарувчиси функцияларини бажарувчи шахс) бўлиши мумкин.

4-боб. Мувофиқлик декларациясини Қабул Қилиш учун асос бўладиган далилий материаллар таркиби

57. Ўз далиллари асосида мувофиқлик декларациясини Қабул Қилиш учун асос бўладиган далилий материаллар сифатида ушбу Техник регламентнинг 53-бандида кўрсатилган Ҳужжатлар, шунингдек, норматив Ҳужжатларда кўрсатилган стандартлардан фойдаланилади.

58. Кўрсатилган Ҳужжатларни Қўллаш шартлари сифатида Қуйидагилар кўриб чиқиши мумкин:

1) синов баённомалари учун:

синов баённомаларида ариза билан тақдим этилган маҳсулотга тааллуқли бўлган ушбу Техник регламентда белгиланган барча талабларга

мувофиқлигини тасдиқловчи кўрсаткичларнинг қийматлари мавжудлиги;

ариза билан тақдим қилинган машиналар ва (ёки) қурилмалар учун синов баённомаларининг тадбиқ этилиши;

2) мувофиқлик сертификатлари, мувофиқлик декларациялари ёки хомашё, материаллар, бутловчи буюмлар учун синов баённомалари – агар улар мувофиқлиги тасдиқланиши лозим бўлган якуний маҳсулотнинг хавфсизлигини белгиласа;

3) ишлаб чиқариш сифат менежменти тизимининг сертификатлари – агар улар эълон қилинган машиналар ва (ёки) қурилмаларни ишлаб чиқаришга тааллуқли бўлса;

4) машиналар ва (ёки) қурилмаларнинг белгиланган талабларга мувофиқлигини тўғридан-тўғри ёки билвосита тасдиқловчи бошқа ҳужжатлар, ихтиёрий сертификатлашда эълон қилинган машиналар ва (ёки) қурилмалар учун берилган мувофиқлик сертификатлари (ихтиёрий сертификатлаш пайтида барча зарур талаблар тасдиқланиши шарти билан).

59. Мувофиқлик тўғрисидаги декларация Ўзбекистон Республикаси Қонунчилиги билан тасдиқланган ягона шакл бўйича расмийлаштирилади.

Мувофиқлик тўғрисидаги декларация Ўзбекистон Республикаси Қонунчилик ҳужжатлари билан тасдиқланган тартибда рўйхатдан ўтказилиши керак. Мувофиқлик декларациясининг амал қилиш муддати у рўйхатдан ўтган кундан бошланади. Мувофиқлик декларацияси амал қилиш муддати – 5 йил.

60. Ариза берувчи мувофиқлик декларациясини ва далилий материалларни мувофиқлик декларацияси муддати тугаган кундан бошлаб ўн йил давомида сақлаши шарт.

61. Мувофиқликни тасдиқловчи ҳужжатлар тўплами давлат текшируви (назорати) органларига уларнинг талабларига мувофиқ тақдим этилиши керак.

5-боб. Машиналар ва (ёки) қурилмаларни сертификатлаш тартиби

62. Машиналар ва (ёки) қурилмаларни сертификатлаш қуйидаги схемалар бўйича амалга оширилади:

серияли ишлаб чиқариладиган машиналар ва (ёки) Қурилмалар учун 1с-схемаси Қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 53-бандида кўрсатилган Ҳужжатлар тўпламини шакллантиради ва сертификатлаш органига сертификатлаш учун ариза беради;

сертификатлаш органи синов ўтказиш учун ариза берувчидан намуналар танлаб олади;

Ўзбекистон Республикаси сертификатлаш органлари ва синов лабораториялари (марказлари) Ягона реестрига киритилган, аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) (кейинги ўринларда—аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) машиналар ва (ёки) Қурилмалар намуналарини синовдан ўтказади;

сертификатлаш органи аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказда) намуналарни синовдан ўтказиш ва (ёки) ишлаб чиқариш Ҳолатини таҳлил қилиш йўли билан сертификатланган машиналар ва (ёки) Қурилмалар устидан инспекцион текширувни амалга оширади.

машина ва (ёки) Қурилмалар (битта маҳсулот) партиялари учун **3с-схемаси** Қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи 52-бандда кўрсатилган Ҳужжатлар тўпламини шакллантиради ва сертификатлаш органига сертификатлаш учун ариза беради;

сертификатлаш органи ёки аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) синов ўтказиш учун ариза берувчидан намуналар танлаб олади;

аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) машиналар ва (ёки) Қурилмалар намуналарини синовдан ўтказади;

сертификатлаш органи машиналар ва (ёки) Қурилмалар намуналарининг синов натижаларини таҳлил қилади ва натижалар ижобий бўлса, ариза берувчига мувофиқлик сертификатини беради;

Ўзбекистон Республикаси Худудида ишлаб чиқариш ташкилотларини жиҳозлаш учун мўлжалланган чекланган Ҳажмдаги машиналар ва (ёки) Қурилмалар партияси учун 9с-схемаси Қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 53-бандида кўрсатилган Ҳужжатлар тўпламини шакллантиради ва сертификатлаш органига сертификатлаш учун ариза беради;

сертификатлаш органи ариза берувчи томонидан тақдим этилган Ҳужжатлар тўпламини таҳлил қилади ва натижалар ижобий бўлса, ариза берувчига мувофиқлик сертификатини беради.

1с, 9с-схемаси бўйича сертификатлаш учун ариза берувчи Ўзбекистон Республикаси Қонунчилик Ҳужжатларига мувофиқ рўйхатдан ўтган юридик ёки жисмоний шахс, якка тартибдаги тадбиркор сифатида, ёки ишлаб чиқарувчи ёки сотувчи сифатида, ёки етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини таъминлаш ва етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Ўзбекистон Республикаси Техник регламенти талабларига жавоб бермаслиги учун жавобгарлик нуқтаи назаридан у билан тузилган шартнома асосида чет эл ишлаб чиқарувчиси (чет эл ишлаб чиқарувчиси функцияларини бажарувчи шахс) бўлиши мумкин.

3с-схемаси бўйича сертификатлаштириш учун ариза берувчи Ўзбекистон Республикаси Қонунчилик Ҳужжатларига мувофиқ етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини таъминлаш ва етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Техник регламенти талабларига жавоб бермаслиги учун жавобгарлик нуқтаи назаридан (чет эл ишлаб чиқарувчиси функцияларини бажарувчи шахс) ишлаб чиқарувчи ёки сотувчи бўлган ёки шартнома асосида чет эл ишлаб чиқарувчиси функцияларини бажарувчи, якка тартибдаги тадбиркор сифатида рўйхатдан ўтган юридик ёки жисмоний шахс бўлиши мумкин.

63. Ариза берувчи белгиланган тартибда тасдиқланган сертификатлаш шаклидаги Техник регламент талабларига риоя этилишини тасдиқлаши лозим бўлган машина ва (ёки) Қурилмалар рўйхатига киритилган Ҳар Қандай

сертификатлаш органига сертификациядан ўтказиш учун мурожаат қилиши мумкин.

Сертификациялаш учун мурожаат ариза берувчи томонидан тузилади ва қуйидагиларни ўз ичига олиши керак:

ариза берувчининг номи ва жойлашган жойи;

ишлаб чиқарувчининг номи ва жойлашган жойи;

машина ва (ёки) қурилмалар ҳақида маълумот (унинг таркиби) ва уни аниқлаш хусусиятлари (номи, Ўзбекистон Республикаси ташқи иқтисодий фаолият таснифлагичи бўйича коди, машина ва (ёки) қурилмалар (давлатлараро ёки миллий стандарт, корхона стандарти, техник хусусиятлар ва бошқалар)), чиқариш шакли-серияли ишлаб чиқариш ёки партия, шартнома (контракт) тафсилотлари ва бошқалар);

норматив ҳужжатларда кўрсатилган фойдаланилган стандарт (лар);

сертификатлаш схемаси.

64. Сертификатлаш органи аризани кўриб чиқади ва сертификатлашни амалга ошириши мумкинлиги тўғрисида қарор қабул қилади.

Ижобий қарор қабул қилинган тақдирда сертификатлаш органи сертификатлашишларини амалга ошириш учун ариза берувчи билан шартнома тузади.

Сертификатлаш органи сертификатлаш схемасига мувофиқ ишларни амалга оширади, қарор тайёрлайди ва натижа ижобий бўлса, ариза берувчига мувофиқлик сертификатини беради.

65. Салбий сертификатлаш натижасида сертификатлаш органи ариза берувчига мувофиқлик сертификатини беришни рад этиш тўғрисида қарор юборади.

66. Тур намунасини (тур намуналарини) ягона нусхада келтирилган буюмини ёки машина ва (ёки) қурилманинг синовдан ўтказиш,

сертификатлаш органининг топшириғи бўйича аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) томонидан амалга оширилади.

67. Ишлаб чиқариш ҳолатини таҳлил қилиш сертификатлаш органи томонидан амалга оширилади. Таҳлил натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

Агар ишлаб чиқарувчи машина ва (ёки) қурилмаларни ишлаб чиқариш ёки такомиллаштириш ва ишлаб чиқариш учун сертификатланган сифатни бошқариш тизимига эга бўлса, сертификатлаш органи ушбу тизимнинг ушбу Техник регламент талабларига жавоб берадиган сертификатланган машиналар ва (ёки) уқурилмаларни барқарор ишлаб чиқаришни таъминлаш қобилиятини баҳолайди.

68. Сертификатлаш схемасида назарда тутилган текширишлар ижобий натижа берган тақдирда, сертификатлаш органи мувофиқлик сертификатини расмийлаштиради ва уни ариза берувчига беради.

69. Мувофиқлик сертификати қонунчилик ҳужжатларида белгиланган тартибда тасдиқланган ягона шаклда расмийлаштирилади.

Берилган мувофиқлик сертификати тўғрисидаги маълумотлар сертификатлаш органи томонидан берилган мувофиқлик сертификатлари ва ягона шаклда берилган мувофиқлик декларациялари Ягона реестрига узатилади.

70. Мувофиқлик сертификатининг амал қилиш муддати серияли ишлаб чиқарилган машиналар ва (ёки) қурилмалар учун 3 йилдан кўп бўлмаган муддатга белгиланади.

71. Мувофиқлик сертификати ўзида қамраб олинган аниқ маҳсулотлар рўйхатини ўз ичига олган иловага эга бўлиши мумкин.

Қуйидаги ҳолларда илова расмийлаштирилади:

ариза берувчи томонидан ишлаб чиқарилган ва худди шу талабларга мувофиқ сертификатланган бир ҳил маҳсулотлар гуруҳининг таркибини батафсил баён қилиш талаб этилса;

маҳсулот ишлаб чиқариш учун ягона шароитга эга бўлган йирик бирлашмалар таркибига кирадиган ишлаб чиқариш корхоналарини кўрсатиш талаб этилса.

6-боб. Миллий мувофиқлик белгиси билан тамғалаш

72. Техник регламентнинг хавфсизлик талабларига жавоб берадиган ва мувофиқликни баҳолаш тартибидан ўтган машиналар ва (ёки) қурилмалар миллий мувофиқлик белгиси билан тамғаланиши керак.

73. Ўзбекистон Республикаси бозорида маҳсулотларни миллий мувофиқлик белгиси билан тамғалаш машиналар ва (ёки) қурилмалар бозорда муомалага чиқарилгунга қадар амалга оширилади.

74. Ўзбекистон Республикаси бозоридаги маҳсулотларнинг миллий мувофиқлик белгиси машиналарнинг ва (ёки) қурилмаларнинг ҳар бир миқдорига машинанинг ва (ёки) қурилманинг бутун ишлаш муддати давомида аниқ ва равшан тасвирни таъминлайдиган ҳар қандай усулда қўлланилади.

75. Бевосита машина ва (ёки) қурилмаларга татбиқ этиб бўлмайдиган бўлса, маҳсулотнинг миллий мувофиқлик белгисини Ўзбекистон Республикаси бозорида фақат қадоқлаш ва бириктирилган фойдаланиш ҳужжатларда қўллашга рухсат этилади.

76. Машина ва (ёки) қурилмалар Ўзбекистон Республикасининг барча техник регламентлари талабларига мос келса ва мазкур талаблар Ўзбекистон Республикаси бозорида маҳсулотларнинг миллий мувофиқлик белгиси қўлланилишини назарда тутса, Ўзбекистон Республикаси бозорида маҳсулотларнинг миллий мувофиқлик белгиси билан тамғаланганидан сўнг эркин муомилага чиқарилади.

7-боб. Ўтиш даври

77. Ушбу Техник регламент кучга кирган пайдан бошлаб Ўзбекистон Республикаси ҳудудида амалда бўлган техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар улар ушбу Техник регламентга мувофиқ келтирилгунга

Қадар машина ва (ёки) Қурилма хавфсизлигига ўрнатилган талабларни Техник регламентга зид бўлмаган қисми бўйича Қўлланилади.

78. Мазкур Техник регламент кучга киришидан олдин Ўзбекистон Республикаси Миллий сертификатлаш тизимида белгиланган Қоидалар Қонунчилик Ҳужжатларига мувофиқ мажбурий мувофиқлик баҳолаши лозим бўлган машиналар ва (ёки) Қурилмаларга Қўлланилади.

79. Техник регламентнинг кучга киришидан олдин машиналар ва (ёки) Қурилмалар учун олинган мувофиқлик сертификатлари ушбу Ҳужжатларда белгиланган муддат давомида амал қилишда давом этади.

8-боб. Якунловчи Қоидалар

80. Техник регламент талабларига риоя этилиши устидан давлат назоратини ТоҒ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекцияси, Ўзбекистон техник жиҳатдан тартибга солиш агентлиги ҳамда бошқа ваколатли давлат органлари ўз ваколатлари доирасида амалга оширади.

81. Техник регламент талаблари бузилишида айбдор бўлган шахслар Қонунчилик Ҳужжатларида белгиланган тартибда жавоб берадилар.

Машина ва (ёки) Қурилмаларга Қўйиладиган асосий хавфсизлик талаблари

Машина ва
ускуналарнинг хавфсизлиги тўғрисидаги техник
регламентга
илова

1-

Машина ва (ёки) Қурилмаларга Қўйиладиган асосий хавфсизлик талаблари

82. Ишлаб чиқарувчи томонидан тақдим этилган шарт-шароитларда ходимларни хавф остига қўймасдан машина ва (ёки) Қурилмаларни тартибга солиш ва уларга техник хизмат кўрсатиш мумкин бўлиши керак.

83. Машиналар ва (ёки) Қурилмаларни ишлаб чиқариш ва такомиллаштириш (лойиҳалаш)да масъул шахслар:

хавфни бартараф этиш ёки камайтириши;

хавфдан Ҳимоя Қилиш учун чоралар кўриши;

Ҳимоя чоралари Ҳақида истеъмолчиларни хабардор Қилиши, махсус тайёргарлик талаб Қилинганлигини кўрсатиши ва техник Ҳимоя чораларига бўлган эҳтиёжни аниқлаши керак.

84. Машина ва (ёки) Қурилмаларни такомиллаштириш (лойиҳалаш) ва ишлаб чиқаришда, шунингдек, машина ва (ёки) Қурилмаларни ишлатиш учун фойдаланиш Қўлланмаси (йўриқнома)ни ишлаб чиқишда машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг ишлашида йўл Қўйиладиган хавф Ҳисоб олиниши керак.

85. Нотўғри ишлаш натижасида хавф пайдо бўлиши мумкин бўлса, машина ва (ёки) Қурилманинг лойиҳалашда бундай хавфининг олдини олиши керак. Агар бунинг имкони бўлмаса, фойдаланиш Қўлланмасида (йўриқномада) истеъмолчининг ана шундай Ҳолатларга эътиборини Қаратадиган Қилиб ёзилиши лозим.

86. Машина ва (ёки) Қурилмаларни такомиллаштириш (лойиҳалаш) ва ишлаб чиқаришда эргономик тамойиллардан фойдаланиб, ходимларга ноқулайликни, уларнинг чарчаши ва психологик зўриқишини энг паст даражага тушириш керак.

87. Машина ва (ёки) Қурилмаларни такомиллаштириш (лойиҳалаш) ва ишлаб чиқаришда шахсий Ҳимоя воситаларидан фойдаланишда оператор Ҳаракатларига Қўйилган чекловлар Ҳисобга олиниши керак.

88. Машина ва (ёки) Қурилмалар техник хизмат кўрсатиш ва мўлжалланган вазифалари бўйича фойдаланилишида хавфсиз ишлаши учун зарур Қурилмалар ва воситалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

89. Машина ва (ёки) Қурилмалар ишлаб чиқаришда ишлатиладиган хомашё, материаллар ва моддалар инсон Ҳаёти ёки соғлиғига, мол-мулки, атроф муҳитга, Ҳайвонларга таҳдид солмаслиги керак.

Суюқлик ва газлардан фойдаланишда улардан фойдаланиш билан боғлиқ бўлган хавф бўлмаслиги лозим.

90. Машина ва (ёки) Қурилмаларнинг хавфсиз ишлаши учун Қўшимча ёритишни таъминлаш керак.

Машинанинг ички Қисмлари ва жойлари ва (ёки) тез-тез текшириш, созлаш ва техник хизмат кўрсатишни талаб Қиладиган ускуналар хавфсизликни таъминлаш учун ёритилиш имкониятига эга бўлиши керак.

Машина ва (ёки) Қурилмаларни ишлатганда сояли жойлар, халақит берувчи, кўзни Қамаштирувчи ва нур Ҳосил Қилувчи майдонлар Ҳосил бўлишига йўл Қўймаслик керак.

91. Машина ва (ёки) Қурилмалар ёки уларнинг Ҳар бир Қисми хавфсиз ва бузилмасдан сақланиши, етарлича барҚарорликка эга бўлиши учун Қадоқланган бўлиши керак.

92. Агар машина ва (ёки) Қурилмаларнинг ёки уларнинг турли Қисмларининг оғирлиги, катталиги ёки шакли уларни Қўлда кўчиришга имкон бермаса, машина ва (ёки) Қурилмалар ёки уларнинг Ҳар бир Қисми:

механизми кўтариш учун Қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши;

стандарт кўтариш ускуналарини Қўллаш мумкин бўлган конфигурация мавжуд бўлиши керак.

93. Агар машина ва (ёки) Қурилмалар ёки уларнинг бир Қисми Қўлда Ҳаракатланадиган бўлса, уларнинг Ҳаракатланиши енгил бўлиши ёки кўтариш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

Ишлаш вақтида зарур бўлган асбоблар, буюмлар ва бутловчи Қисмларни хавфсиз жойлаштириш учун махсус жойлар билан таъминлаш зарур.

94. Машина ва (ёки) Қурилмаларнинг бошҚариш тизимлари барча белгиланган иш режимларида ва иш шароитларида кўзда тутилган барча ташҚи таъсирлар шароитида уларнинг ишлаш хавфсизлигини таъминлаши керак.

БошҚарув тизимлари хатоликлари ва ходимлар томонидан назорат амалларининг бузилиши туфайли хавфли вазиятлар юзага келишининг олдини олиши керак.

Машина ва (ёки) Қурилмаларнинг иш режимини назорат Қилиш ва кузатишнинг мураккаблигига Қараб, бошҚарув тизимларига иш режимларини автоматик бошҚариш воситалари ёки операцион режимнинг бузилиши хавфли вазиятга олиб келиши мумкин бўлса, автоматик тўхтатиш воситаларига эга бўлиши керак.

95. Машина ва (ёки) Қурилмани бошҚариш тизимлари хавфли вазиятларга олиб келадиган машинанинг ва (ёки) Қурилманинг носозлиги тўғрисида огоҳлантирувчи воситаларни ва бошҚа воситаларни ўз ичига олган бўлиши керак.

Машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг носозлиги тўғрисида огоҳлантирувчи воситалар ходимлар томонидан маълумотлар хатосиз, ишончли ва тезкор Қабул Қилинишини таъминлаши керак.

96. Машинанинг ва (ёки) Қурилманинг бошҚарув элементлари:

осон фойдаланиладиган ва ажралиб турадиган, ишлатилишига алоқадор ёзувли белгилар жойлаштирилган ёки бошҚа усул билан ифодаланган;

уларнинг мустаҳкам, ишончли ва аниқ манипуляцияси таъминланадиган тарзда ишлаб чиқилган ва жойлаштирилган;

кўчириш учун зарур бўлган ҳаракат, ишлатиш кетма-кетлиги, частотаси ва функцияларнинг аҳамиятига кўра жойлаштирилган;

уларнинг шакли ва катталиги ушлаш (бармоқлар, чўтка) ёки босиш (қўл бармоғи, кафт, оёқ) услубига мос келадиган қилиб ясалган бўлиши керак.

Улар хавфли зонадан ташқарида жойлашган, назоратдан ташқари бўлса, функционал мақсадли хавфли ҳудудда ходимлар бўлишини талаб қилганда қўшимча хавфсизлик чоралари кўрилган бўлиши лозим.

97. Агар бир назорат органининг бошқарилишида бир неча хил Ҳаракатлар назарда тутилган бўлса, бажарилган Ҳаракат назорат воситалари томонидан кўрсатилиши ва текширилиши керак.

98. Машинани ва (ёки) Қурилмани ишга тушириш, шунингдек, тўхтатилгандан кейин Қайта ишга тушириш (тўхташ сабабидан Қатъи назар) фақат бошқарувни бошлаш назорати томонидан амалга оширилиши керак. Агар тўхтагандан кейин Қайта ишга тушириш ушбу режимда назарда тутилган бўлса, ушбу талаб автоматик режимда ишлайдиган ишлаб чиқариш ускуналарини Қайта ишга туширишга тааллуқли эмас.

Агар машина ва (ёки) Қурилмалар тизимида тизимни ёки унинг алоҳида Қисмларини ишга туширувчи бир нечта бошқарув аппарати мавжуд бўлса ва улардан фойдаланиш кетма-кетлигининг бузилиши хавfli вазиятлар яратилишига олиб келиши мумкин бўлса, бошқарув бузилишининг олдини олувчи Қурилмалар билан таъминланган бўлиши керак.

99. Машиналарнинг ва (ёки) Қурилмаларнинг ҳар бир тизимида бошқариш воситаси ўрнатилган бўлиши керак, унинг ёрдамида уни тўлиқ хавфсиз тарзда тўхтатиш мумкин бўлиши лозим. Машина ва (ёки) Қурилмани тўхтатиш тизими ишни бошлаш тизимидан ажралган ҳолда яққол кўринишга эга бўлиши зарур.

Машинани ва (ёки) Қурилмани тўхтатгандан сўнг, агар энергия манбаларининг узилиши хавfli ҳолатга олиб келмаса, машина ва (ёки) Қурилманинг қўзғалиш Қисмларидан энергия манбаи узилиши керак. Машина ва (ёки) Қурилмаларнинг назорат тизимлари агар бу тизимлардан фойдаланиш хавфни камайтириши ёки олдини олиши мумкин бўлса (қўлда бошқариладиган кўчма машиналар бундан мустасно) фавқулодда тормоз ва фавқулодда тўхташ (ўчириш) воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

100. Фавқулодда тўхташ назорати тугмаси:

аниқ идентификация қилинадиган ва осонлик билан бошқариш имконига эга бўлиши;

машина ва (ёки) Қурилмани хавф туғдирмасдан тезда тўхтатиши;

у фаоллаштирилгандан сўнг фойдаланувчи томонидан асл Ҳолатига қайтарилгунча, тўхташ жойига тўғри келадиган Ҳолатда бўлиши;

машинани ва (ёки) Қурилмани ишга туширмасдан асл Ҳолатига қайтариши;

ранги Қизил бўлиши ва бошқа бошқарув тугмаларидан шакли ва Ҳажми жиҳатдан фарқ қилиши лозим.

101. Машиналар ва (ёки) Қурилмалар тизимини назорат қилиш функциясига эга бўлиши зарур. Мазкур функция уларнинг биргаликда ишлаши натижасида ҳамда бирон-бир қисми ишдан чиққан тақдирда хавф юзага келишининг олдини олиши керак.

Машиналар ва (ёки) Қурилмаларни тизимини назорат қилиш функцияси уни бошқараётган ходимларга керак бўлганда Машиналар ва (ёки) Қурилмаларни ишга туширишни тўхтатиб қўйиш, шунингдек, уни ишлашдан тўхтатиш имконини бериши керак.

102. Машина ва (ёки) Қурилмалар тизимининг бошқарув панели ходимларга хавфли Ҳудудларда ходимлар ёки бошқа шахсларнинг йўқлигини кузатиши имкониятини бериши керак, ёки ходимлар ёки бошқа шахслар хавфли Ҳудудда бўлганида машина ва (ёки) Қурилмалар тизимининг ишлашини назорат қилиши керак. Ҳар ишга тушишидан олдин огоҳлантириш сигнали берилиши керак, унинг давомийлиги хавфли зонадаги шахсларга зонани тарк этиш ёки тизимни ишга туширишнинг олдини олиш имконини берадиган бўлиши лозим.

Машиналар ва (ёки) Қурилмалар тизимининг бошқарув панели тизимнинг бирон-бир қисмининг ишлаши бузилиши ҳақидаги ахборотни акс эттириш воситаси, шунингдек, тизимнинг фавқулодда тўхташи (ўчирилиши) ва (ёки) унинг алоҳида қисмлари билан жиҳозланган бўлиши керак.

103. Агар машина ва (ёки) Қурилмани бошқаришда иш режими калити мавжуд бўлса, унинг Ҳар бир позицияси фақат битта иш режимига мос келиши ва хавфсиз тарзда ўрнатилиши керак.

104. Агар машина ва (ёки) Қурилмаларнинг муайян иш режимларида ходимларни Ҳимоя Қилиш талаб этилса, унда Қуйидаги режимларни ишлатиш керак:

автоматик бошҚарувни блокировка Қилиш Қобилияти;

тизимли элементларнинг Ҳаракати фаҚат Ҳаракатни бошҚаришга доимий равишда куч ишлатиш билан;

агар уларнинг ишлаши ходимларга хавф туҒдириши мумкин бўлган таҚдирда машина ва (ёки) Қурилмаларнинг ишлашини тўхтатиш;

машина ва (ёки) Қурилмалар танланган режимда иштирок этмайдиган Қисмларининг ишламаслиги;

танланган режимни амалга оширишда иштирок этувчи машина ва (ёки) Қурилмалар Қисмларининг Ҳаракат тезлигини камайтириш.

105. Танланган назорат режими бошҚа барча назорат режимларидан устун туриши керак, фавҚулодда тўхташ бундан мустасно.

106. Электр таъминотининг тўлиқ ёки Қисман узилиши ва кейинчалик уни Қайта тиклаш, шунингдек, электр таъминотини бошҚариш схемасининг шикастланиши хавфли Ҳолатларга, шу жумладан:

электр таъминотини тиклаш ваҚтида машина ва (ёки) Қурилмаларнинг ўз-ўзидан ишга тушишига;

анча олдин берилган тўхтатиш буйруҒи бажармаслигига;

машинанинг Ҳаракатланувчи Қисмларини ва (ёки) жиҲоз ва мосламаларни, иш Қисмларини, уларга бириктирилган асбобларни тушириш ва улоҚтиришга;

Ҳимоя воситаларининг самарадорлигини камайтиришга олиб келмаслиги керак.

107. Машина ва (ёки) Қурилмаларнинг назорат схемасидаги бузилиш (носозлик ёки шикастланиш) хавфли вазиятларга, шу жумладан:

электр таъминотини тиклаш вақтида машина ва (ёки) Қурилмаларнинг ўз-ўзидан ишга тушишига;

анча олдин берилган тўхтатиш буйруғи бажармаслигига;

машинанинг Ҳаракатланувчи Қисмларини ва (ёки) жиҳоз ва мосламаларни, иш Қисмларини, уларга бириктирилган асбобларни тушириш ва улоқтиришга;

Ҳимоя воситаларининг самарадорлигини камайтиришга олиб келмаслиги керак.

108. Машина ва (ёки) Қурилмалар мўлжалланган операцияларда барқарор бўлиши, улар афдалириш, Қулаш ёки кутилмаганда Ҳаракатланиш хавфини келтириб чиқармаслиги лозим.

Фойдаланиш Қўлланма (кўрсатмалар)да тегишли боғламлардан фойдаланишни кўрсатиш керак.

109. Машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг Қисмлари ва уларнинг уланишлари иш пайтида улар таъсир Қиладиган куч ва кучланишларга бардош бериши керак.

Амалдаги жиҳозларнинг чидамлилиги мўлжалланган операцияга мос келиши керак. Эскириш, коррозия ва емирилиш Ҳодисалари билан боғлиқ хавф пайдо бўлиши Ҳисобга олиниши лозим.

110. Машина ва (ёки) Қурилмаларнинг ишлаши учун Қўлланма (кўрсатмалар) хавфсизликни таъминлаш учун зарур бўлган мониторинг ва техниканинг тури ва частотасини кўрсатиши керак. Зарур Ҳолларда эскириши лозим бўлган Қисмлар ва уларни алмаштириш мезонлари кўрсатилиши лозим.

111. Агар кўрилган чораларга Қарамай, машина ва (ёки) Қурилмаларнинг емирилиш хавфи сақланиб Қолса, Ҳимоя тўсиқлари шундай ўрнатилиши керакки, машина ва (ёки) Қурилмаларнинг Қисмлари ёки таркибий Қисмлари йўқ Қилинганда уларнинг бўлаклари бир-биридан ажралиб кетмаслиги керак.

112. Қувурлар белгиланган юкларга бардош бериши, хавфсиз ва ташқи механик таъсирлардан Ҳимояланган бўлиши керак.

Зарар етказилган тақдирда, Қувурлар ва юқори босимли трубалар бузилганда уларнинг тўсатдан Ҳаракатланиши каби хавфли оқибатларга қарши Ҳимоя чоралари кўрилган бўлиши керак.

113. Машина ва (ёки) қурилмалардан ташланаётган буюмлар, уларнинг бўлаклари ва чиқиндилардан юзага келиши мумкин бўлган хавфнинг олдини олиш чораларини кўриш лозим.

114. Машиналар ва (ёки) қурилмаларнинг шикастланишига олиб келиши мумкин бўлган ва уларнинг вазифаларини бажаришга технологик жиҳатдан алоқаси бўлмаган қирралари ўткир бурчаклар ва қўпол сиртларга эга бўлмаслиги керак.

115. Агар машина ва (ёки) қурилмалар ҳар бир операция орасида қайта ишланаётган объектнинг қўл ҳаракати билан бир неча хил операцияларни бажаришга мўлжалланган бўлса, ҳар бир функционал элементдан ходимлар учун хавф туғдирувчи бошқа элементлардан алоҳида фойдаланиш мумкин бўлиши керак.

116. Агар машина ва (ёки) қурилмалар турли режим ва тезликда ишлашга мўлжалланган бўлса, бу режимларни хавфсиз ва ишончли танлаш ва созлашни таъминлаш керак.

117. Машина ва (ёки) қурилмаларнинг ҳаракатланувчи қисмлари шикастланиш эҳтимоли бўлмаган тарзда жойлаштирилиши керак ёки хавф давом этса, огоҳлантириш белгилари ва (ёки) ёзувлар ишлатилиши керак.

118. Ҳаракатланувчи қисмларни тасодифий тўсиб қўйишнинг олдини олиш чоралари кўрилиши керак. Кўрилган чора-тадбирларга қарамай, қулфни очиш мумкин бўлса, қулфни хавфсиз очиш учун махсус воситалар бўлиши керак. Қулфни очиш тартиби ва усуллари фойдаланиш йўриқномаси (кўрсатмалар)да кўрсатилиши лозим.

119. Машина ва (ёки) қурилмаларнинг ҳаракатланаётган қисмларидан келиб чиқадиган хавфдан Ҳимоя қилиш учун ишлатиладиган Ҳимоя ва

хавфсизлик Қурилмалари хавф таҳлили асосида танланиши лозим.

120. Ҳимоя ва хавфсизлик Қурилмалари:

мустақкам, барқарор тузилишга эга бўлиши;

хавфсиз бўлиши;

хавфли Ҳудуддан тегишли масофада жойлашган бўлиши;

хавфли Ҳудудларда ишлаб чиқариш жараёнини назорат қилишга халақит бермаслиги;

асбобларни созлаш ва (ёки) алмаштириш, шунингдек, машиналар ва (ёки) Қурилмаларга техник хизмат кўрсатиш бўйича ишларни бажаришга имкон бериши керак.

121. Рухсат этилган Ҳимоя тўсиқлари билан чегараланган майдонга кириш фақат асбоблардан фойдаланиб амалга ошириладиган бўлиши керак.

122. Ҳаракатланувчи Ҳимоя тўсиқлари:

агар имкони бўлса очиқ ҳолатда, машина ва (ёки) Қурилмаларга бириктирилган бўлиши;

Ҳимоя тўсиқлари очиқ бўлган ҳолда машина ёки ускуналарнинг ишлашига тўсқинлик қилувчи блокировка Қурилмаларига эга бўлиши керак.

123. Ҳаракатланувчи Ҳимоя тўсиқлари ва Ҳимоя Қурилмалари машина ва (ёки) Қурилмаларнинг бошқарув тизимига мўлжалланган (лойиҳаланган) ва ўрнатилган бўлиши керак:

Ҳаракатланувчи Қисмлар ходимлар бўлган пайтда фаоллаштирилмаслиги керак;

улар фақат асбоблар ёрдамида ўрнатилиши мумкин;

ушбу Қурилмаларнинг таркибий қисмларидан бирининг йўқлиги ёки ишдан чиқиши Ҳаракатланувчи Қисмларни ишга тушириш ёки тўхтатишга тўсқинлик қилади;

чиқарилган қисмлардан ҳимоя қилиш тегишли тўсиқ яратиш билан амалга оширилади.

124. Машиналар ва (ёки) қурилмаларнинг ҳаракатланадиган қисмлари иш учун зарур бўлган жойларга киришни чекловчи қурилмалар:

улар қўлда ёки автоматик равишда ўрнатилиши мумкин (улар иштирок этадиган иш турига қараб);

тегишлий асбоблар;

жиҳоз қисмлардан келиб чиқадиган хавфи чекланади.

125. Ҳимоя воситалари машиналар ва (ёки) қурилмаларни бошқариш тизимларига қуйидагича уланиши керак:

Ҳаракатланувчи қисмлар оператор жойлашмагунча
фаоллаштирилмайдиган тарзда бўлиши керак;

ишчилар машина ва (ёки) қурилмаларнинг ҳаракатланувчи қисмидан етарлича масофа бўлиши керак;

Ҳимоя воситаларининг таркибий қисмларидан бирининг йўқлиги ёки ишламаслиги ҳаракатланувчи қисмларни ишга тушириш ёки тўхтатиш имкониятини бермаслиги керак.

126. Ҳимоя воситалари фақат асбоблардан фойдаланган ҳолда ўрнатилиши (олиб ташланиши) керак.

127. Агар машина ва (ёки) қурилмаларда электр энергияси ишлатилса, улар электр токи уриши хавфини юзага келтирмаслигини инобатга олган ҳолда лойиҳаланиши, ишлаб чиқарилиши ва ўрнатилиши керак.

128. Агар машиналар ва (ёки) қурилмаларда электр энергиясидан фойдаланилмаса (гидравлик, пневматик, иссиқлик энергияси), улар ушбу турдаги энергия билан боғлиқ ҳар қандай хавфнинг олдини олиш учун мўлжалланган ва ишлаб чиқарилган бўлиши керак.

129. Хавф манбаи бўлиши мумкин бўлган машина ва (ёки) Қурилмаларни йиғишдаги хатолар бартараф этилиши керак. Бу мумкин бўлмаса, огоҳлантирувчи белгилар машина ва (ёки) Қурилмаларга тўғридан-тўғри Қўлланилиши керак. Қайта йиғиш пайтида юзага келиши мумкин бўлган хатолар Ҳақида маълумот фойдаланиш Қўлланмаси (йўриқномада)да кўрсатилиши керак.

130. Суюқлик ва газларнинг аралашishi ва (ёки) монтаж вақтида электр ўтказгичларнинг нотўғри уланиши натижасида келиб чиқадиган хавфни истисно қилиш керак. Агар бунинг иложи бўлмаса, у Ҳақидаги маълумотлар Қувурлар, кабеллар ва (ёки) улаш блокларида кўрсатилиши керак.

131. Машинанинг қисмларига ва (ёки) Қурилмаларга ёки юқори ёки паст Ҳароратга эга материалларга тегиши ёки яқинлиги натижасида юзага келадиган хавфни бартараф этиш чораларини кўриш керак.

Юқори ёки паст Ҳароратга эга бўлган машина ва (ёки) Қурилмалардан ишчи ва сарфланган моддаларнинг чиқиб кетиши хавфини баҳолаш керак, агар хавф туғилса, уни камайтириш чоралари кўрилиши керак.

Ишчи машиналар ва (ёки) асбоб-ускуналардан ва юқори ёки паст Ҳароратли моддалардан чиқиндиларни чиқариб юбориш хавфини баҳолаш керак ва агар хавф туғилса, уни камайтириш чораларини кўриш керак.

Қўл асбоблари, металл тутқичлар ва машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг металл юзалари иссиқликни изоляцияловчи материал билан қопланган бўлиши керак. Терининг очиқ жойи металл юзалари билан алоқа мавжуд бўладиган жойларда Ҳарорат қабул қилинадиган қийматлар чегарасида бўлиши керак.

132. Машина ва (ёки) Қурилмалар ишлаб чиқарган газлар, суюқликлар, чанг, буғлар ёки бошқа ишлатилган моддалар оқибатида бевосита ёнғин ёки қизиб кетиш хавфи бўлмаслиги учун ишлаб чиқилган (лойиҳаланган) бўлиши керак.

Машина ва (ёки) Қурилмалар ишлаб чиқарган газлар, суюқликлар, чанг, буғлар ёки бошқа моддаларни тўғридан - тўғри қабул қилинганда портлаш хавфи бўлмаслиги учун ишлаб чиқиши (лойиҳаланиши)да:

портловчи моддаларнинг хавфи концентрацияларидан сақланиш;

портловчи моддалар концентрациясининг узлуксиз автоматик мониторингини сақлаб туриш;

портлаши мумкин бўлган ҳафларни олдини олиш;

портлаш оқибатларини камайтириш чораларини кўриш.

133. Машиналар ва (ёки) Қурилмаларни ишлаб чиқишда (лойиҳалашда) уларнинг ишлаши учун рухсат этилган параметрлардан ошмайдиган шовқин, инфратовуш, Ҳаво ва контакт ултратовуш параметрларини таъминлаш лозим.

134. Ишлаш бўйича фойдаланиш қўлланмаси (йўриқномада)да машина ва (ёки) Қурилманинг шовқинларини ноаниқлик параметрлари ўрнатилиши керак.

135. Машиналарни ва (ёки) Қурилмаларни ишлаб чиқиш (лойиҳалаш)да тебранишнинг ходимларга таъсири рухсат этилган параметрлари таъминланиши керак.

Машинанинг ва (ёки) Қурилманинг конструкцияси ишлаб чиқарилган тебранишнинг ходимларга таъсиридан келиб чиқадиган рухсат этилган хавфни таъминлаши керак.

136. Қўлда ишлайдиган ва бошқариладиган машиналар, шунингдек, ходимлар учун иш жойи билан жиҳозланган машиналар учун фойдаланиш йўриқномасида ходимларга таъсир қилувчи тузатилган тебраниш тезланишининг тўлиқ ўртача квадрат қиймати ва бу қийматни баҳолаш учун ноаниқлик параметрлари кўрсатилиши керак.

137. Машина ва (ёки) Қурилмалар ионлаштирувчи нурланиш хавф юзага келмайдиган тарзда ишлаб чиқиши (лойиҳалаштирилиши) керак.

138. Лазер ускуналарида фойдаланганда:

тасодифий нурланишнинг олдини олиш;

тўғридан-тўғри, акс эттирилган, сочилган ва иккиламчи нурланишдан Ҳимояланиш таъминланиши керак;

лазер ускуналарини кузатиш ёки созлаш учун оптик ускуналардан хавф йўқлиги таъминланиши керак.

139. Машиналар ва (ёки) Қурилмаларни ишлаб чиқишда ходимларни ионлаштирувчи нурланишнинг салбий таъсиридан, статик электр, доимий магнит майдонларидан, саноат частотасининг электромагнит майдонларидан, радио частота ва оптик диапазонларнинг электромагнит нурланишидан Ҳимоя қилиш чоралари кўрилиши керак.

140. Иш вақтида машина ва (ёки) Қурилмалардан чиқариладиган газлар, суюқликлар, чанг, буғ ва бошқа чиқиндилар инсон Ҳаёти ва соғлиғи, атроф муҳит учун хавф манбаи бўлмаслиги керак.

Бундай хавф мавжуд бўлганда, машина ва (ёки) Қурилмалар ушбу моддаларни йиғиш ва (ёки) тарқатиш учун Қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши, улар ушбу хавф ажралиб чиқиш манбаига имкон қадар яқин бўлиши, шунингдек, чиқиндиларни доимий автоматик кузатиш учун Қурилмалар бўлиши керак.

141. Машина ва (ёки) Қурилмалар машина ичидаги ходимлар қамалиб қолишининг олдини оладиган воситалар билан жиҳозланган бўлиши ва (ёки) агар бунинг иложи бўлмаса - ёрдам чақириш учун сигнализация мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

142. Ходимлар жойлашиши мумкин бўлган машинанинг ва (ёки) Қурилмаларнинг қисмлари ходимларнинг сирпаниб кетиши, йиқилиб тушиши ёки бир-бирининг устига қулаб кетишининг олдини олишни ҳисобга олган ҳолда лойиҳалаштирилган бўлиши керак.

143. Машина ва (ёки) Қурилмаларга техник хизмат кўрсатиш жойлари хавфли ҳудудлардан ташқарида жойлашган бўлиши керак.

Имкони бўлса техник хизмат машина ва (ёки) Қурилмалар тўхтатилганда амалга оширилиши керак. Агар техник сабабларга кўра бундай шартлар бажарилмаса, техник хизмат кўрсатишнинг хавфсизлигини таъминлаш керак.

144. Хатоларни аниқлаш учун машина ва (ёки) Қурилмаларга диагностик ускуналар ўрнатиш мумкин.

Тез-тез алмаштиришни талаб қиладиган машина ва (ёки) Қурилмаларни тез ва хавфсиз равишда алмаштириш имкониятини таъминлаш керак (айниқса, уларни ишлатиш пайтида алмаштириш зарур бўлса ёки ўзи билан хавф келтириб чиқарадиган емирилиш ёки эскириш бўлса). Ушбу операцияларни асбоблар ва ўлчаш асбоблари ёрдамида бажариш учун, фойдаланиш йўриқномаларида хавфсиз бажариш тавсия қилиниши керак.

145. Иш жойига, барча техник хизмат кўрсатиш жойларига хавфсиз кириш учун воситалар (зинапоялар, галереялар, ўтиш жойлари ва бошқалар) мавжудлигини таъминлаш керак.

146. Машиналар ва (ёки) Қурилмалар идентификация қилиш имконини берадиган ранг ва ўлчамлар билан аниқланадиган барча энергия манбаларидан узиб қўйиш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак. Агар улар хавфли ҳудуддаги шахсларга хавф туғдирса, уларни блокировка қилиш имкониятини таъминлаш керак.

Агар ходимлар кириш имконига эга бўлган ҳар қандай жойда турган бўлса, электр таъминоти узилганлигини текшира олмаса, электр таъминотини ўчириш воситаларини блокировка қилиш керак.

Электр таъминоти ўчирилгандан кейин машина ва (ёки) Қурилмаларнинг микросхемаларида сақланаётган ҳар қандай энергияни бемалол чиқариш (тарқатиш) мумкинлигини таъминлаш зарур. Зарур ҳолларда айрим микросхемалар ахборотни муҳофаза қилиш, фавқулодда ёритиш учун электр манбаларига уланиб қолиши мумкин. Бундай ҳолда ходимлар хавфсизлигини таъминлаш чоралари кўрилиши керак.

147. Машина ва (ёки) Қурилмалар, агар бу Қўлланмаси (йўриқномада)да ишлаш учун назарда тутилмаган бўлса, ходимларнинг аралашувига бўлган эҳтиёж чекланган ҳолда ишлаб чиқиши (лойиҳаланиши) керак.

Агар ходимларнинг аралашуви талаб этилса, у ҳолда унинг хавфсизлиги таъминланиши керак.

148. Машина ва (ёки) Қурилмаларга кирмасдан хавфли элементларни ўз ичига олган машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг ички қисмларини тозалаш ҳамда ташқаридан бошқариш имкониятини яратиш лозим. Хавфсиз тозаланиш амалга ошириш таъминланиши керак.

149. Машина ва (ёки) Қурилмаларни ишлатиш учун зарур бўлган маълумотлар ходимлар томонидан аниқ тушунилиши керак. Иш вақтида ходимларга ортиқча юклама бўлмаслиги учун ортиқча маълумот бўлмаслиги керак.

150. Агар ходимлар носозликлар туфайли хавф остида қолиши мумкин бўлса, машина ва (ёки) Қурилмалар огоҳлантирувчи акустик ёки ёруғлик сигналини берувчи Қурилмалар билан жиҳозланиши керак.

Машиналар ва (ёки) Қурилмаларнинг огоҳлантирувчи Қурилмалари томонидан берилган сигналлар бирма-бир қабул қилиниши керак. Ходимлар огоҳлантириш мосламаларининг ишлашини текширишлари керак.

151. Агар қўрилган чора-тадбирларга қарамай хавф туғилса, машина ва (ёки) Қурилмалар тушунарли ва Ўзбекистон Республикаси давлат тилида ёзилиши шарт бўлган огоҳлантирувчи ёзув (белги)лар билан таъминланиши керак.

Машина ва
ускуналарнинг хавфсизлиги тўғрисидаги техник
регламентга
илова

2-

**Машина ва Қурилмаларнинг айрим тоифаларига қўйиладиган
Қўшимча**

хавфсизлик талаблари

Юк кўтариш машиналари

152. Юк кўтариш машиналари шундай ишлаб чиқилиши ва ишлаб чиқарилиши керакки, улар иш пайтида (ишлаётган ва ишламайдиган ҳолатларда), шунингдек, фойдаланиш циклининг бошқа босқичларида (ишлаб чиқариш, ўрнатиш, синовдан ўтказиш, демонтаж қилиш ва бошқалар) улар эълон қилинган геометрик шакли, мустаҳкамлиги, қатъийлиги, барқарорлиги, емирилиш ва коррозияга чидамлиги, шунингдек, мувозанатлашган (охиргиси, фақат портал кранларининг баъзи турдаги тиргаклари учун) бўлиши керак.

Металл конструкциянинг ҳисобланган элементларининг мустаҳкамлиги, қатъийлиги, барқарорлиги ва мувозанати, шунингдек юк кўтарадиган машина механизмларининг белгиланган хавфсизлик режимларини ҳисобга олган ҳолда тегишли хавфсизлик кўрсаткичлари ҳисоб-китоб билан тасдиқланиши керак.

153. Релс бўйлаб ҳаракатланадиган юк кўтариш машиналари уларнинг йўлдан чиқиб кетиш, шунингдек, шамол юкламаси таъсирида ихтиёрсиз ҳаракатланиш хавфининг олдини олиш учун махсус мосламалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

Агар ушбу қурилмалар мавжуд бўлишига қарамай, йўлдан чиқиб кетиш хавфи мавжуд бўлса, масалан, сейсмик таъсир ёки йўлнинг ўзи бузилиши сабабли ускуна қулаб тушишининг олдини олиш учун қўшимча қурилмалардан фойдаланиш керак.

154. Юк кўтариш машиналари кўзда тутилган иш шароитлари, иш вақти ва механизмларнинг ишлаш режимини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқилиши ва ишлаб чиқарилиши керак. Интенсив технологик жараёнларга хизмат кўрсатиш учун мўлжалланган юк кўтариш машиналари кўтариш механизмлари иш вақтини ёзиб олиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

Барча турдаги эркин кранлар (юк кўтариш даврини чекловчилар) иш вақтини қайд этувчи жиҳозлари мавжуд бўлиши керак.

Юк кўтариш машиналарини ишлаб чиқариш учун ишлатиладиган материаллар ҳарорат, атроф муҳитнинг таъсири, атроф муҳитда портлаш юз бериши ва ёнғин хавфи ва бошқалар каби иш шароитларини (ишлаётган ва ишламайдиган ҳолатларда) ҳисобга олган ҳолда танланиши керак. Материалларнинг сифати ишлаб чиқарувчининг сертификатлари билан тасдиқланиши керак.

155. Пўлат арқонлар учун блок ва барабанлар уларни таснифлаш гуруҳида белгилангандан диаметрлардан кичик бўлмаслиги керак. Блок ва барабандаги ариқчаларнинг ўлчами ўрнатилган пўлат арқон диаметрига мос бўлиши керак.

Пўлат арқонни танлаш учун ҳисобланган кучланиш юк кўтариш механизмининг занжирли кўтаргичнинг сонини ҳисобга олган ҳолда аниқланади. Пўлат арқоннинг минимал фойдаланиш коэффициенти (хавфсизлик омили) арқон ўрнатилган таснифлаш гуруҳи томонидан белгиланадиган механизмдан паст бўлмаслиги керак. Арқон стропаларининг ҳар бир алоҳида новдаси учун пўлат арқоннинг минимал фойдаланиш коэффициенти (хавфсизлик коэффициенти) камида 6 бўлиши керак, бунда кўп тармоқли слинглари шохлари орасидаги максимал бурчак 90° дан ошмаслиги керак. Кўп тармоқли стропаларнинг ҳар бир новдаси учун лойиҳа юки юкни уч ёки ундан кам шохчалар ушлаб туриши шарти билан олинади.

Тўғридан-тўғри юкни кўтариш ёки ушлаб туриш учун мўлжалланган пўлат арқонларда (арқонли йўллар арқонлари ва ҳалқа стропаларидан ташқари), арқонларнинг учларини муҳрлашдан ташқари ҳеч қандай бириктирувчи бўлмаслиги керак.

Пўлат арқон учларини ёпиш сифати ва маҳкамлаш усули юк кўтариш машинасининг тегишли хавфсизлик даражасидан келиб чиқиб танланади.

156. Тишли механизмларнинг ўлчамлари механизмнинг таснифлаш гуруҳи ва занжир ўлчамларини ҳисобга олган ҳолда танланиши керак.

Занжирни танлаш учун Ҳисобланган кучланиш юк кўтариш мосламасининг сонини Ҳисобга олган Ҳолда механизмнинг конструкцияси билан аниқланади. Занжирнинг минимал фойдаланиш омили (маржинал омил) таснифлаш гуруҳи томонидан белгиланганидек, занжир ўрнатилган механизмдан паст бўлмаслиги керак.

Механизм ва умуман кўтариш машинасининг тегишли хавфсизлик даражасини таъминлаш учун ҲалҚа занжирини маҳкамлаш ва бирлаштириш усули танланади.

Стропаларнинг Ҳар бир алоҳида тармоғи учун занжирнинг минимал фойдаланиш коэффиценти (хавфсизлик коэффиценти) камида 4 бўлиши керак, бунда кўп Қиррали стропалар шохлари орасидаги максимал бурчак 90° дан ошмаслиги керак. Кўп тармоқли стропаларнинг Ҳар бир новдаси учун лойиҳа юки юкни уч ёки ундан кам шохчалар ушлаб туриши шарти билан олинади.

Стропалар ясашда тўқимачилик арқонлари ва камарларидан фойдаланилганда тўқимачилик арқонининг ёки лентанинг Ҳар бир алоҳида тармоғи учун минимал фойдаланиш коэффиценти (хавфсизлик коэффиценти) кўп тармоқли новдалар орасидаги максимал бурчакка эга бўлган Ҳолда камида 7 га тенг бўлиши керак. слингалар 90° дан ошмайди.

Тўқимачилик арқонлари ва камарларини бирлаштириш (тикиш) стропанинг Ҳар бир алоҳида тармоғининг белгиланган минимал фойдаланиш коэффицентининг пасайишига олиб келмаслиги керак.

157. Ҳаракатни бошқариш учун мўлжалланган Қурилмалар ўрнатилган юк кўтариш машиналарининг хавфсиз тарзда ишлаши керак.

Юк кўтариш машиналари белгиланган чегараларда машина компонентларининг тегишли Ҳаракат амплитудасини чеклашга имкон берувчи шаклда конструкцияланган ва ишлаб чиқилган ёки махсус Қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

Зарур бўлса, бу Қурилмаларни ишга туширишда огоҳлантирувчи сигнал берилиши керак.

Агар якка Ҳолда турган ва излар бўйлаб Ҳаракатланаётган кўтариш машиналари тасодифан бир-бирига яқин бўлиб, тўқнашиш хавфини туғдириши мумкин бўлса, улар бу хавфнинг олдини олиш учун тизимлар билан жиҳозланиши керак.

Юк кўтариш машиналари, уларнинг электр энергиясининг тўлиқ ёки вақтинча узилиши ёки машинанинг тўхтаб қолиши кузатилганда ҳам, улардаги юкларнинг хавфли силжишини ёки эркин ва назоратсиз тушишини олдини олишни ҳисобга олган Ҳолда ишлаб чиқилиши ва конструкцияланиши керак.

Оддий иш шароитда фақат ишқаланиш тормоз тизимидан фойдаланган Ҳолда юкни тушириш жараёни мумкин бўлганда, юкни туширишнинг бошқа усули ҳам бўлиши керак.

Юкларни чеклаш мосламалари юкларни тасодифан тушириш эҳтимолининг олдини олиш учун қурилиши ва конструкцияланиши керак.

158. Юк кўтариш машинасининг ишчи Ҳолатида яқин атрофда бир вақтнинг ўзида Ҳаракатланаётган маълум бир хавф яратаётган одамлар, ускуналар ёки бошқа машиналар билан тўқнашиб кетишининг олдини олиш мақсадида унинг Ҳаракатланувчи қисмлари траекторияларининг максимал кўринишини таъминлаш керак.

Темир йўл бўйлаб Ҳаракатланадиган юк кўтариш машиналари одамларни юклар, транспорт майдончалари ёки қарши оғирликлар (агар мавжуд бўлса) туфайли шикастланишдан ҳимоя қилиш учун ишлаб чиқилиши ва конструкцияланиши керак. Зарур бўлганда, ушбу талабни бажариш учун нормал ишлаш шароитида юкларни кўчириш Ҳудудига кириш тақиқланиши лозим.

Агар назорат қилиш ёки техник хизмат кўрсатиш жараёнида пастда ёки юқорида жойлашган одамнинг танаси қаттиқ элементли ва транспорт платформаси қисмлари ўртасида эзилиши хавфи мавжуд бўлса, қопқоқ шаклида ёки транспорт платформасининг Ҳаракатини тўсадиган механик қурилмаларни ўрнатиш учун етарли бўш жой бўлиши керак.

159. Белгиланган платформаларга хизмат кўрсатадиган юк кўтариш машинаси транспорт платформасининг Ҳаракати Қатъий Қўлланмаларга кўра амалга оширилиши керак. Қайчи типдаги кўтариш тизимлари ҳам қаттиқ темир йўл тизимлари сифатида қаралади.

Агар одамлар транспорт майдончасига кириш имконига эга бўлса, юк кўтариш машинаси транспорт платформасига кириш пайтида, хусусан, юклаш ёки тушириш пайтида Ҳаракатсиз бўлишини таъминлайдиган тарзда ишлаб чиқилиши ва ишлаб чиқарилиши керак.

Юк кўтариш машинаси транспорт платформаси ва у хизмат қиладиган қўниш платформаси даражалари орасидаги фарқ қоқилиб кетиш ёки тушиш хавфини келтириб чиқармайдиган қилиб ишлаб чиқилиши ва қурилиши керак.

160. Агар транспорт платформасидан юк тушиб кетиши хавфи мавжуд бўлса, юк кўтариш машинаси ушбу хавфни бартараф этиш учун ишлаб чиқилиши ва қурилиши керак.

161. Юк кўтариш/тушириш (юклаш/тушириш) жойларида Ҳаракатланувчи платформа ёки юк кўтариш машинасининг бошқа Ҳаракатланувчи қисмлари билан одамларнинг контактда бўлишига йўл қўйилмайди.

Транспорт платформасининг юклаш/тушириш Ҳудудида одамларнинг тушиб қолиш эҳтимоли билан боғлиқ хавф мавжуд бўлса, бу хавфнинг эҳтимолини олдини олиш учун Ҳимоя тўсиқлари бўлиши керак. Ушбу хавфсизлик тўсиқлари транспорт платформасининг юклаш/тушириш Ҳудуди йўналишида очилмаслиги керак. Улар транспорт платформаси эгаллаган позицияга қараб ишлайдиган қулфли хавфсизлик қурилмасига эга бўлиши ва транспорт платформасининг хавфли Ҳаракатини Ҳимоя тўсиқлари ёпилгунча ва транспорт платформаси тегишли тўхташ (юклаш ва тушириш) майдонида тўхтагунча Ҳимоя деворининг очилишига тўсқинлик қилиши керак.

162. Юк кўтариш машиналарининг иш қобилиятини тасдиқлаш учун улар вақти-вақти билан 1.25 паспорт юк Ҳажми (статик синовлар) ва 1.1 паспорт юк Ҳажми (динамик синовлар) билан статик ва динамик

синовларидан ўтказилиши керак. Юк синовларини ўтказиш тартиби юк кўтариш машинасининг фойдаланиш Қўлланма (йўриқнома)сида кўрсатилган бўлиши керак.

Янги ишлаб чиқарилган юк кўтариш машиналари (эркин турадиган стрелали кранлар) Қўшимча равишда афдарилишга қарши умумий барқарорлик синовларидан ўтказилади. Синов тартиби кўтариш машинаси операцион Қўлланмасида кўрсатилган бўлиши керак.

163. Қўлда ишлайдиган юк кўтариш машиналарининг бошқариш Қурилмалари автоматик равишда бошланғич Ҳолатга тикланиши керак. Бироқ, товарлар ёки машиналарнинг тўқнашуви хавфи бўлмаган Ҳаракат жараёнининг бир қисмини ёки Ҳаммасини назорат қилганда, бу назорат мосламалари автоматик равишда олдиндан ўрнатилган позицияларда автоматик тўхташга имкон берувчи махсус Қурилмалар билан алмаштирилиши мумкин.

Арқонни ташиш платформалари, тортиш мосламалари қарши оғирликлар ёки кучланишни бошқаришга имкон берадиган мослама томонидан ушлаб турилиши керак.

164. Юк кўтариш занжири, арқони ёки стропга бириктирилган тамға, бунга имкон бермайдиган Ҳолларда ишлаб чиқарувчининг номи ва манзили кўрсатилган бошқа кўринишдаги воситалар бўлиши лозим.

Кўтариш занжирлари, пўлат арқонлар, тўқимачилик арқонлари ва белбоғлар қуйидаги маълумотларни ўз ичига олган гувоҳномага эга бўлиши керак:

ишлаб чиқарувчининг номи ва манзили;

занжир, пўлат арқон, тўқимачилик арқони ёки ленталарнинг номинал ўлчами, конструкцияси ва материал тўғрисида маълумотларни ўз ичига ёрлиқга;

ишлатилган синов усулига;

минимал бузилиш юкига.

Ушбу сертификатнинг шакли Қонунчиликда белгиланган тартибда тасдиқланади.

165. Барча юк ташиш Қурилмаларида улар учун мўлжалланган материал белгиланиши (агар бу маълумот хавфсиз ишлаш учун зарур бўлса) ва максимал юк Ҳажми кўрсатилиши керак.

Тамғалаш имкони бўлмаган юк ташиш Қурилмалари учун юқорида кўрсатилган маълумот уларга ишончли тарзда мустақкамланган жадвалчага туширилиши ёки кўчиб кетиши эҳтимоли кам (масалан, ишқаланиш натижасида) бўлган жойда жойлаштирилиши керак.

166. Ҳар бир юк кўтариш машинасининг максимал номинал кўтариш Қобилияти кўрсатилиши керак. Стрелали кран учун – юк тавсифланган Қўшимча пластинка ўрнатилади.

Фақат юк кўтариш учун мўлжалланган юк кўтариш машиналари одамлар кириши имконини берадиган транспорт платформалари билан жиҳозланган бўлиши, Қанча кўтариши, нечтадан кўп одам чиқишини тақиқловчи огоҳлантириш ёзилган бўлиши керак. Ушбу огоҳлантириш транспорт платформаларига кириш имкони бўлган Ҳар Қандай жойдан аниқ кўриниб туриши ва машинанинг ишлаш муддати давомида сақланиб туриши керак.

167. Юк кўтариш машинасининг механизмлари, одатда, ёпиқ турдаги тормоз билан жиҳозланган бўлиши керак (одатда очиқ бўлиши мумкин бўлган бурилиш механизми тормозларидан ташқари).

Юк кўтариш машинасининг кўтариш механизми тормоз захирасининг коэффициенти механизмнинг классификация гуруҳини Ҳисобга олган Ҳолда берилади, лекин 1,5 дан паст бўлмаслиги керак.

Хавфли юкларни кўтариш ва ташиш учун мўлжалланган юк кўтариш машиналарининг кўтариш меҳанизмлари иккита тормоз билан жиҳозланган бўлиши керак ва уларнинг Ҳар бирининг тормоз захира коэффициентлари маълум бир хавфсизликни таъминлашга асосланган Ҳолда берилади.

168. Юк кўтариш машинасининг юк кўтарувчи органлари белгиланган хавфсизликни таъминлаш талабларига жавоб бериши ва юкни кўтариш ва ташиш вақтида, шу жумладан, назорат тизими носозликларида ўз-ўзидан узилиш, тушиш ёки юк тўкилишининг олдини олиши керак.

Юк илгаклар, махсус тайёрланган илгаклар бундан истисно, тиқинли подшипникларда ўрнатилган бўлиши керак.

Илгакни ўрнатишда, унинг ишлаш вақтида узилишига бутунлай йўл қўймаслик керак.

Юк кўтариш машинасининг ҳар бир илгаги юкни кўтариш ва ташиш вақтида стропа, ҳалқа ёки тўсқинлик қилувчи подвеска билан жиҳозланган бўлиши керак.

169. Юк кўтариш машинасининг электр жиҳозлари ва бошқариш тизими белгиланган хавфсизликни таъминлаш талабларига жавоб бериши ва унга ўрнатилган механизмларнинг таснифий гуруҳлари талабларига жавоб бериши керак.

Юк кўтариш машинасининг бошқариш тизими ҳеч бўлмаганда ноль ва токли ҳимоя билан жиҳозланган бўлиши, механизм дискларини рухсатсиз ишга тушириш имкониятини ҳамда ишчиларга электр токи уриш имкониятини истисно этиши керак.

170. Юк кўтариш машинасининг гидравлик ускуналари белгиланган хавфсизликни таъминлаш талабларига жавоб бериши, металл структура элементларига тегиб турадиган гидравлик юритма элементларига шикаст етказишни истисно қилиши ва фавқулодда вазиятларда юкни (стрелани) ўз-ўзидан туширишни истисно қилиши керак.

Ҳар бир гидравлик контур номинал қувватга тенг бўлган номинал юкка созланган ва муҳрланган хавфсизлик клапани билан ортиқча босимдан ҳимояланган бўлиши керак.

171. Юк кўтариш машиналари қуйидаги зарур хавфсизлик мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак:

чекловчилар (масалан, ишчи Ҳаракатларни чекловчилар, кабинага киришни чекловчи Қулфлар ва бошқалар);

кўрсаткичлар (масалан, электр кучланиш мавжудлигининг ёруғлик кўрсаткичи, тортиш мосламалари, юкларни кўтариш ва ташиш бошланиши тўғрисида овозли сигнал бериш ва бошқалар).

Юк кўтариш машинасининг зарур чекловчилари ва кўрсаткичлари рўйхати ва сони унинг конструктив хусусиятлари, жавобгарлик даражаси ва талаб қилинадиган хавфсизлик даражасини таъминлаш асосида танланади.

172. Юк кўтариш машинасининг бошқариш қурилмалари бошқариш қулай бўлган ва кўтариш органи ва юкни кузатишни мураккаблаштирмайдиган тарзда лойиҳаланиши ва ўрнатилиши керак.

Тутқич ва Қўлларнинг Ҳаракат йўналиши, иложи бўлса, механизмларнинг Ҳаракат йўналишига мос келиши керак.

173. Юк кўтариш машинаси назорат кабиналарининг ички ўлчамлари ушбу ускуна учун белгиланган эргономика ва хавфсизлик талабларига жавоб бериши керак.

174. Юк кўтариш машинасининг одам осонлик билан ўтиш мумкин бўлган Ҳаракатланувчи Қисмлари текшириш ва механизмларни техник таъмирлаш имконини берувчи мустаҳкам тўсиқлар билан қопланган бўлиши керак.

Юк кўтариш машиналарининг изоляцияланмаган электр жиҳозлари уларга тегиш имкониятини истисно қилмайдиган жойларда жойлашган қисмларини тўсиб қўйиш керак.

175. Юк кўтариш машиналари галереялари, платформалари ва зиналарининг ўлчамлари белгиланган хавфсизлик талабларига жавоб бериши керак.

176. Юк кўтариш машиналарининг металл конструкциялари лойиҳалаш элементларининг пайвандланган чоклари уларнинг хавфсизлигини таъминлаши керак.

177. Темир йўлдаги ускуналар (темир йўлда Ҳаракатланадиган юк кўтариш машиналари учун) шундай лойиҳалаштирилиши ва ишлаб чиқарилиши керакки, фойдаланиш жараёнида (ишлаётган ва ишламайдиган Ҳолатларда), шунингдек, юк кўтариш машинасининг бутун ишлаши давомида (ўрнатиш, синовдан ўтказиш ва бошқалар) ускунанинг хусусиятлари кучи, қаттиқлиги, барқарорлиги бузилмаслиги, емирилимаслиги ва коррозияга чидамлилигини сақлаб қолиши керак.

178. Барча стационар ўрнатиладиган юк кўтариш кранлари ўрнатилганидан сўнг ТоҒ-кон саноати ва геология соҳасини назорат қилиш инспекциясидан рухсатнома олган Ҳолда фойдаланилиши керак.

Косметика ва фармацевтика маҳсулотларини ишлаб чиқариш Ҳамда озиқ-овқат маҳсулотларини қайта ишлашда қўлланиладиган ускуналар

179. Озиқ-овқат маҳсулотлари, косметика воситалари ёки фармацевтика препаратлари билан тегиб турадиган материаллар, мақсадга кўра қўлланилиши яроқли бўлиши керак. Материаллар ва уларнинг қопламалари юзалари алоқа воситаларига чидамли бўлиши ва уларни бузиш, ёриш, ёндириш, тозалаш ёки емирилишга чидамли бўлиши учун тозалаш ва дезинфекция қилиш мумкинлигини таъминлаши керак.

180. Озиқ-овқат, косметика ёки фармацевтика воситаларига тегиб турадиган ускуналар сиртлари текис Ҳамда чуқурликларсиз бўлиши ва маҳсулотларга зарар еткизмаслиги керак.

Ускунани тозалаш ва дезинфекция қилиш осон бўлиши керак (осонгина олинадиган қисмларни олдиндан олиб ташлаш лозим). Ускунанинг ички юзалари уларни яхшилаб тозалаш имконини берувчи радиус интерфейсига эга бўлиши керак.

181. Косметика ёки фармацевтика асбоб-ускуналарининг эҳтиёт қисмларини суюқликлар, газлар ва аэрозолларда тозалаш ва дезинфекциялаш жараёнларида ечиб қўйиш имкони бўлиши зарур.

182. Ускуналар бегона моддалар ёки зараркунандаларнинг (Ҳашаротлар ва бошқалар) унга киришининг олдини олиш, шунингдек, тозалаш учун бориш қийин бўлган жойларда Ҳар Қандай органик моддаларни тўплаш учун мўлжалланган ва Қурилган бўлиши керак.

183. Ускуналар лойиҳаланиши ва ишлаб чиқилишида озиқ-овқат, косметика воситалари ёки фармацевтика препаратлари инсон саломатлигига таъсир кўрсатувчи ёрдамчи воситаларга (масалан, мойлаш материалларига) тегиб туриши чекланган бўлиши зарур.

184. Ускунанинг фойдаланиш йўриқномаларида тозалаш, дезинфекция ва чайиш учун тавсия этилган восита ва усуллар тўғрисидаги маълумотлар бўлиши керак.

МаҲкамасининг
2025 йил “_____” _____даги _____-сон Қарорига

илова

**Машина ва ускуналарнинг хавфсизлиги тўғрисидаги техник регламентни жорий этиш
СХЕМАСИ**

Босқичлар	Субъектлар	Чора-тадбирлар	Муддатлар
_____	_____	_____	_____

I босқич

ТоҒ-кон, геология ва
саноат
хавфсизлигини
назорат қилиш
инспекцияси, Техник
жиҳатдан тартибга
солиш агентлиги

Тасдиқланган Техник
регламентни сертификатлаш
органлари
ва синов лабораторияларига
еткизиш.

Беш кун
муддатда

II босқич

ТоҒ-кон, геология ва
саноат
хавфсизлигини
назорат қилиш
инспекцияси, Техник
жиҳатдан тартибга
солиш агентлиги ва
бошқа тегишли
давлат органлари

1. Машина ва ускуналар учун
норматив Ҳужжатларни
хатловдан ўтказиш ва амалдаги
норматив Ҳужжатларнинг
рўйхатини шакллантириш.
2. Машина ва ускуналарни
стандартлаш бўйича норматив
Ҳужжатларни Қўллашда
уларнинг мажбурийлик
хусусиятини бекор қилиш ва

Икки ой
муддатда

Ўн кун
муддатда

		ихтиёрийлигини таъминлаш юзасидан стандартлар рўйхатини тасдиқлаш бўйича Қарор қабул қилиш.	
--	--	--	--

III босқич	ТоҒ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси, Техник жиҳатдан тартибга солиш агентлиги	Тасдиқланган техник регламент талабларига мувофиқ машина ва ускуналарнинг мувофиқлигини баҳолаш учун сертификатлаш органлари ва синов лабораториялари аккредитация доирасини кенгайтириш бўйича чоралар кўриш.	Техник регламент амалга киритилгунга қадар
-------------------	---	--	--

IV босқич	ТоҒ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини	Тасдиқланган техник регламентнинг мақсадлари, мазмун-моҳияти ҳамда уни	Режага мувофиқ
------------------	---	--	-------------------

	назорат Қилиш инспекцияси, Ўзбекистон Миллий телерадиокомпанияси	Қўллаш тартиби тўғрисида аҳоли, давлат бошқаруви органлари, тадбиркорлик фаоляти субъектлари кенг хабардор Қилинишини таъминлаш.	
--	---	---	--

БосҚичлар

Субъектлар

Чора-тадбир

Муддатлар

V босҚич

Тадбиркорлик
субъектлари

1. Техник регламентни ўрганиш,
персонал (ходим) (сифатга
жавобгар)ни ўқитиш ва мазкур
техник регламентни ишлаб
чиқаришга жорий этиш.

Бир ой
муддатда

		2. Кейинчалик маҳсулотларни сертификатлаш бўйича жараёнларни ўтказиш учун Техник регламент талабларига мувофиқ маҳсулотнинг мос ҳолдаги намуналарини тайёрлаш.	Техник регламент амалга киритилган кундан бошлаб
--	--	--	--

VI босқич	Аккредитация қилинган сертификатлаш органлари (мувофиқлик сертификати ёки декларацияни расмийлаштириш ва бериш)	Аккредитация қилинган сертификатлаш органи мувофиқлик сертификатини беради ёки қонунчиликнинг аниқ нормаларини кўрсатган ҳолда мувофиқлик сертификатини беришни ёзма равишда рад этади.	Уч иш куни мобайнида
------------------	--	---	----------------------

VII босқич

ТоҒ-кон, геология ва
саноат
хавфсизлигини
назорат қилиш
инспекцияси, Техник
жиҳатдан тартибга
солиш агентлиги,
бошқа ваколатли
давлат органлари

Тасдиқланган Техник регламент
талабларига риоя қилиш
устидан давлат назоратини
амалга ошириш.

Қонунчиликда
белгиланган
тартибда

**VIII
босқич**

Техник жиҳатдан
тартибга солиш
агентлиги ва бошқа
ваколатли давлат
органлари

Техник регламентни амалиётда
қўллашнинг мониторингини
амалга ошириш ва Вазирлар
Маҳкамасига тизимли равишда
маълумотлар киритиш.

Ҳар чоракда

ва ускуналарнинг хавфсизлиги тўғрисидаги техник
регламентга

илова

**Техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив Ҳужжатлар талабларига мувофиқлиги
тасдиқланиши мажбурий бўлган маҳсулотлар рўйхати**

Т/р	Машина ва ускуналар маҳсулотлар тури номи	ТИФ ТН коди
Машина ва ускуналар хавфсизлиги тўғрисидаги техник регламент талабларига мувофиқлиги тасдиқланиши керак бўлган сертификатлаш шаклида амалга ошириладиган техник регламент объектлари рўйхати		
	Станоклар (шу жумладан мих, штапель, клей ёки бошқа воситалар билан йиғиш учун машиналар) ёғоч, пробка, суяк, қаттиқ каучук, қаттиқ пластмасса ёки шунга ўхшаш қаттиқ материалларни қайта ишлаш учун.	8465 дан

2.	Қор ва ботҚоқликда юрадиган транспорт воситалари ва уларга тиркамалар, Қор мотоцикллари.	8703 дан 8704 23 дан 8704 43 дан 8714 10 900 0 8716 40 000 0
3.	Автотранспорт воситалари ва уларнинг тиркамалари учун гараж ускуналари.	8413 дан 8414 дан 8425 дан 8428 дан 8467 дан 8479 89 970 8 9026 20 200 0 9026 20 400 0 9026 20 800 0 9027 дан

		9031 дан
4.	Механизациялаштирилган асбоблар, шу жумладан, электр асбоблари.	8424 20 000 0
		8467 дан
5.	Ёғочни кесиш учун мўлжалланган ускуналар:	8467 22 100 0
	бензин билан ишлайдиган арра;	8467 81 000 0
	электр занжирли арра.	8467 89 000 0
6.	Фойдали қазилмаларни ажратиш, тозалаш ва қазиб олиш жараёнида маҳкамлаш ускуналари:	7308 40 000 1
	тозалаш учун комбайнлар	7308 40 000 9
	механизациялашган мажмуалар	8428 дан
	лавалар учун механик таянчлар	8429 90 900 0
	пневматик асбоблар	8430 дан
		8464 дан
		8467 дан
		8474 дан
		8479 дан

7.	Фойдали Қазилмаларни Қазиб олиш учун ускуналар: кўмир ва тошни сайқалловчи машиналар қазиб олишга тайёргарлик ишлари учун металл таянчлар	7308 40 000 1 7308 40 000 9 8430 дан 8479 89 300 0
8.	Шахта кўтаргичлари ва транспорти ускуналари: шахта ҚирҚувчи конвейерлар шахта лентали конвейерлар шахта ва кон чиҒириҚлари	8424 20 000 0 8425 дан 8428 дан
9.	БурҒилаш ҚудуҚлари ва ҚудуҚларни бурҒилаш учун ускуналар, портлаш ҚудуҚларини зарядлаш ва Ҳайдаш учун ускуналар: пневматик пунчерлар (бурҒилаш болҒалари) пневмоболҒалар тоҒ-кон саноатида ҚудуҚларни бурҒилаш учун машиналар бурҒилаш Қурилмалари	8412 дан 8430 дан 8467 дан 8479 дан 8705 20 000 1 8705 20 000 5
10.	Шамоллатиш ва чанг бостириш ускуналари:	8414 дан

	шахта вентиляторлари чанг йиғиш ва чангни бостириш воситалари кислород компрессорлари	8421 дан
11.	Кўтариш ва ташиш ускуналари, кўтариш кранлари	8425 дан 8426 дан 8428 дан 8704 дан 8705 10 001 0
12.	Турбиналар ва газ турбина қурилмалари	8406 дан 8411 дан
Машина ва ускуналар хавфсизлиги тўғрисидаги техник регламент талабларига мувофиқлиги тасдиқланиши керак бўлган мувофиқлиқни декларациялаш шаклида амалга ошириладиган техник регламент объектлари рўйхати		
13.	Тортиш-пуркаш машиналари	8414 51 000 0 8414 59 200 0 8414 59 400 0

		8414 59 800 0
14.	Майдалагичлар	8474 дан 8479 82 000 0
15.	Дизель генераторлари	8502 дан
16.	Юк кўтариш Қурилмалари	7312 дан 8431 дан
17.	Конвейерлар	8428 дан
18.	Пўлат арқонли ва занжирлик электр кўтаргичлар	8425 11 000 0
19.	Ишлаб чиқаришдаги пол усти релсиз транспорти	8427 дан 8709 11 900 0 8709 19 900 0
20.	Кимё ва нефть-газни қайта ишлаш ускуналари	7419 7508 90 000 9 7611 00 000 0 7612 дан

		8108 90 900 9
		8417 80 500 0
		8417 80 700 0
		8419 39 000 9
		8419 40 000 9
		8419 50 000 0
		8419 89 100 0
		8419 89 300 0
		8419 89 981 0
		8419 89 989 0
		8421 19 700 9
		8421 21 000 9
		8421 29 000 9
		8479 82 000 0
		8479 89 970 8
		8514 10 800 0

		8514 30 000 0
		8514 40 000 0
21.	Полимер материалларни Қайта ишлаш учун ускуналар	8419 89 989 0
		8420 10 800 0
		8465 дан
		8477 дан
		8480 71 000 0
		8480 79 000 0
22.	Насос ускуналари (насослар, агрегатлар ва насос Қурилмалари).	8413 дан
		8414 дан
23.	Криоген, компрессор, совитиш, автоген, газ тозалаш ускуналари: Ҳаво ажратиш ва нодир газ Қурилмалари газ ва суюқликларни тайёрлаш ва тозалаш ускуналари, криогенли тизимлар ва Қурилмаларнинг иссиқлик ва масса узатиш ускуналари компрессорлар (Ҳаво ва газ билан ишлайдиган) совитиш ускуналари	7613 00 000 0
		8414 дан
		8418 дан
		8419 50 000 0
		8419 89 989 0

		8421 21
		8421 29
		8421 39
24.	Металларни газ-алангага ишлов бериш ва маҳсулотларни металлаштириш учун ускуналар	8468 дан 8515 дан 8543 30 000 0
25.	Газ тозалаш ва чанг йиғиш ускуналари	8421 31 000 0 8421 39 200 1 8421 39 200 8 8421 39 600 0 8421 39 800 2 8421 39 800 6
26.	Целюлоза-Қоғоз ускуналари	8420 10 300 0 8439 дан 8441 дан

27.	Қоғоз тайёрлаш ускуналари	8419 35 000 0 8420 10 300 0 8439 дан 8441 дан
28.	Нефть Қазиб олиш, геологик Қидирув бурҒилаш ишлари ускуналари	8207 дан 8413 дан 8421 дан 8425 дан 8428 дан 8430 дан 8479 дан 8481 дан 8705 дан 8905 дан

29.	Машинасозлик маҳсулотларига бўёқ ва лак-бўёқ қопламаларини қўллаш бўйича технологик ускуна ва жиҳозлар	8419 39 000 9 8419 89 989 0 8424 20 000 0 8424 89 000 9 8514 10 800 0 8514 30 000 0 8514 40 000 0
30.	Суюқ аммиак учун ускуналар	7311 00 дан 7613 00 000 0 8418 69 000 1 8418 69 000 3 8481 69 000 9
31.	Ичимлик сувни тайёрлаш ва тозалаш учун жиҳозлар	8421 21 000 9
32.	Металлга ишлов бериш ускуналари	8456 дан 8457 дан

		8458 дан 8459 дан 8460 дан 8461 дан 8462 дан 8463 дан
33.	Зарб бериш ва пресслаш машиналари	8462 дан 8463 дан
34.	Ёғочга ишлов бериш ускуналари (маиший ёғочга ишлов бериш машиналаридан ташқари)	8465 дан 8479 30 100 9 8479 30 900 0
35.	Қуйув ишлаб чиқариш-технологик жиҳозлари	8454 дан
36.	Пайвандлаш ва газ-термик пуркаш ускуналари	8468 дан 8515 дан
37.	Автоюклагичлар	8427 дан

38.	Велосипедлар (ёш болаларникидан ташқари)	8712 00 300 0 8712 00 700 0
39.	Ерни ишлаш, мелиорация, конни ишга тушириш ва техник хизмат кўрсатиш машиналари	8429 дан 8430 дан 8704 дан
40.	Йўл машиналари, Қурилиш аралашмаларини тайёрлаш учун ускуналар	8413 дан 8429 дан 8430 дан 8474 дан 8479 10 000 0 8705 дан
41.	Қурилиш ускуналари ва машиналари	8413 40 000 0 8425 дан 8426 дан 8428 дан

		8430 дан 8467 дан 8474 дан 8479 10 000 0
42.	Қурилиш материаллари саноати учун ускуналар	8474 дан 8479 дан
43.	Ёғоч кесиш ва тайёрлаш учун технологик ускуналар (бензин билан ишлайдиган ва занжирли электр арра бундан истисно)	8426 91 дан 8427 20 190 1 8427 20 190 2 8427 20 190 9 8427 90 000 1 8427 90 000 2 8427 90 000 9 8436 80 100 1 8436 80 100 2

		8436 80 100 9 8465 91 дан 8465 99 000 0 8704 22 910 1 8704 22 990 1 8704 23 910 8 8704 32 910 1 8704 32 990 1 8716 40 000 0
44.	Торф саноати учун технологик жиҳозлар	8428 90 дан 8429 дан 8430 дан 8474 20 000 8474 20 000 8 8474 80 дан

45.	Саноат кир ювиш ускуналари	8421 12 000 0 8450 дан 8451 дан
46.	Кийим-кечак ва маиший маҳсулотларни кимёвий тозалаш, бўяш учун жиҳозлар.	8451 дан
47.	Коммунал хўжалик учун машина ва ускуналар	8424 дан 8430 дан 8479 10 000 0 8508 дан 8705 дан 9603 90 910 0
48.	Саноат вентиляторлари	8414 51 000 0 8414 59 200 0 8414 59 400 0 8414 59 800 0 8414 60 000 1

		8414 60 000 8
49.	Саноат Ҳаво совитгичлари	8415 дан
50.	Ҳаво иситгичлар ва Ҳаво совитиш ускуналари	8415 дан 8419 50 000 0 8419 89 дан 8479 89 970 8 8516 21 000 0 8516 29 дан
51.	Енгил саноат учун технологик жиҳозлар	8447 дан 8449 00 000 0 8451 дан 8452 дан 8453 дан
52.	Тўқимачилик саноати учун технологик ускуналар	8420 10 100 0 8444 00 100 0

		8444 00 900 0 8445 дан 8446 дан 8447 дан 8449 00 000 0 8451 дан
53.	Кимёвий толалар, шиша толали ва асбестли ипларни ишлаб чиқариш учун технологик ускуналар	8444 00 100 0 8444 00 900 0 8445 дан
54.	Озиқ-овқат, гўшт ва сут ва балиқ саноати учун технологик ускуналар	8417 дан 8419 дан 8421 дан 8422 дан 8434 20 000 0 8435 дан 8438 дан

		8479 20 000 0
		8514 дан
55.	Ун ва дон, омихта ем ва элеватор саноати учун технологик ускуналар	8414 дан
		8428 20 200 0
		8428 32 000 0
		8428 33 000 0
		8428 39 дан
		8428 90 дан
		8437 дан
56.	Савдо, умумий овҚатланиш ва озиҚ-овҚат маХсулотларини Қайта ишлаш корхоналари учун технологик жиХозлар: озиҚ-овҚат маХсулотларини механик Қайта ишлаш учун ускуналар, шу жумладан, мева-сабзавот базалари ва савдо ташкилотлари учун ускуналар умумий овҚатланиш корхоналари, озиҚ-овҚат маХсулотларини Қайта ишлаш пунктлари, шунингдек, мева-сабзавот базалари ва савдо ташкилотлари учун иссиҚлик ускуналари	7611 00 000 0
		7612 дан
		8210 00 000 0
		8414 дан
		8418 дан
		8419 дан

		8422 дан
		8428 дан
		8438 дан
57.	Босмахона ускуналари.	8440 дан
		8441 дан
		8442 дан
		8443 дан
58.	Шиша, чинни, сопол идишлар ва кабель ишлаб чиқариш учун технологик ускуналар.	8464 дан
		8474 дан
		8475 21 000 0
		8475 29 000 0
		8477 дан
		8479 дан
59.	Суюқ ва қаттиқ ёқилғиларда ишлайдиган иситиш қозонлари	8403 10 100 0
		8403 10 900 0

60.	Саноат корхоналарида технологик жараёнларда фойдаланиш учун мўлжалланган ускуналарга Қурилган газ ва комбинациялашган ёҚилҒилар (блоки ёҚилҒилардан ташҚари), суюҚ ёҚилҒилар горелкалари	8416 10 100 0 8416 10 900 0 8416 20 100 0 8416 20 200 0 8416 20 800 0
61.	СуюҚ ва ҚаттиҚ ёҚилҒида ишлайдиган сув иситиш ва иситиш Қурилмалари	7321 12 000 0 7321 19 000 0 7321 82 000 0 7321 89 000 0 8419 19 000 0
62.	Фрезалар: кўп Қиррали ҚатиҚ Қотишмали пластинали фрезалар; юҚори тезликда кесувчи пўлатдан ясалган кесувчи ва тешувчи фрезалар; карбидли фрезалар.	8207 70 дан
63.	Резецлар:	8207 80 дан

	ҚатиҚ Қотишмали пластиналар билан Қопланган токарлик резецлари; кўп Қиррали ҚатиҚ Қотишмали пластинали токарлик резецлари;	
64.	Ёғоч материалларни қайта ишлаш учун ҚатиҚ Қотишмали пластинали думалоҚ арра.	8202 дан
65.	Электр Қурилмаларида ишлаш учун 1000 вольтгача кучланишга эга бўлган изоляцияловчи тутқичли чилангар-монтаж асбоби	8203 дан 8204 дан 8205 дан
66.	Бириктирма фрезалар: тишлари қайтарилган ёғоч кесувчи бириктирма фрезалар пўлат ёки қаттиҚ қотишмадан тайёрланган пичоқлар билан ёғоч кесувчи фрезалар олдиндан йиғилган цилиндрлик фрезалар	8207 70 дан
67.	Табиий ва синтетик олмосдан тайёрланган асбоблар: олмосли силлиқлаш доиралари олмосли кесиш доиралари	6804 21 000 0
68.	Бор нитрид асосли юқори қаттиқликдаги синтетик қотишмали материаллардан тайёрланган асбоблар (элборумдан тайёрланган асбоблар):	6804 22 дан

	силлиқлаш доиралари	
69.	Қувурсимон саноат арматуралари	8481 дан
70.	Кесиш асбоблари, кесиш жиҳозлари: силлиқлаш доиралари, шу жумладан, Қўл машиналари учун доирали кесиш доирали сайқаллаш турли шаклда силлиқлаш Қиррасиз буюмларни силлиқлаш ленталари толали силлиқлаш дисклари	6804 22 дан 6805 10 000 0 6805 20 000 0 6805 30 000 1 6805 30 000 2 6805 30 000 9