



NORASMIY TARJIMA

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASINING SANITARIYA
QOIDALARI VA ME‘YORLARI, GIGIYENA
NORMATIVLARI**

**MEXANIKA SEXLARI UCHUN GIGIYENIK TALABLAR
(METALLARGA KESISH ORQALI ISHLOV BERISH)**

**O‘zbekiston Respublikasining
0229-07- sonli SanQvaM**

Rasmiy nashr

Toshkent – 2007



**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASINING SANITARIYA
QOIDALARI VA ME’YORLARI, GIGIYENA
NORMATIVLARI**

**«TASDIQLAYMAN»
O‘zbekiston Respublikasining
Davlat bosh sanitariya vrachi
B.I. NIYAZMATOV
10-aprel 2007-yil**

**MEXANIKA SEXLARI UCHUN GIGIYENIK TALABLAR
(METALLARGA KESISH ORQALI ISHLOV BERISH)**

**O‘zbekiston Respublikasining
0229-07- sonli SanQvaM**

Rasmiy nashr

Toshkent – 2007

1. UMUMIY QOIDALAR

1.1. Ushbu Sanitariya qoidalarini xalq xo'jaligining barcha tarmoqlaridagi yangi mexanika sexlarini loyihalashda, mavjudlarini qayta qurish va ulardan foydalanishda majburiydir.

1.2. Ushbu Qoidalarda ko'zda tutilgan talablar yangi loyihalananayotgan va faoliyat yuritayotgan korxonalarda tasdiqlangan kundan boshlab amalga oshirilishi lozim.

1.3. Mexanika sexlarida ishlovchilarning sog'lig'ini muhofaza qilish va sanitariya talablarini tartibga solish bo'yicha amaldagi tarmoq standartlari, qoidalar va boshqa idoraviy hujjatlar ushbu Qoidalar tasdiqlangan kundan boshlab bir yil ichida ularga muvofiqlashtirishi zarur.

1.4. Ushbu Qoidalarning bajarilishi uchun javobgarlik metall kesuvchi dastgohlar va metallarga kesib ishlov berish texnologik jarayonlarini ishlab chiquvchilar, metall kesuvchi uskunalardan foydalanuvchi korxona va tashkilotlar rahbarlari zimmasiga yuklanadi.

2. HUDUDLARNING BOSH REJALARIGA QO'YILADIGAN TALABLAR

2.1. Mexanika sexlarini atmosferaga bug', gazlar (aerozollar) chiqaradigan ishlab chiqarish jarayonlari bo'lgan bino va inshootlarga, ochiq qurilmalarga nisbatan ustun yo'nalishdagi shamollar uchun shamol esadigan tomondan joylashtirish zarur.

2.2. Suv havzalarining yuza oqova suvlari bilan ifloslanishining oldini olish maqsadida zavod va sanoat uzeli hududida moylash-sovitish suyuqliklari (MSS) va texnik moylash materiallari (TM) qo'llanilgan holda ishlaydigan dastgohlardan hosil bo'lgan qirindilarni tashish, yig'ish va qayta ishlash uchun maxsus joylar nazarda tutilishi lozim. Bu maydonlar tuproqni ifloslantirmaydigan qoplamaga, sel oqimlariga va moy ushlagichlarga ega bo'lishi shart.

3. ISHLAB CHIQARISH BINO VA INSHOOTLARIGA QO'YILADIGAN TALABLAR

3.1. Ishlab chiqarish binolari va xonalarining hajmiy-rejaviy yechimlari sanoat korxonalarini loyihalashning sanitariya me'yorlari talablariga to'liq javob berishi kerak. Xonalar maydoni har bir ishchi uchun kamida $4,5 \text{ m}^2$, xona hajmi esa kamida 15 m^3 bo'lishi lozim. Bunda uskunalar va kommunikatsiyalar, shu jumladan o'tish joylari va yo'llar egallaydigan maydon va hajmlar chegirib tashlanadi.

3.2. Pollarni qurish uchun issiqlik o'zlashtirish koeffitsiyenti $6 \text{ kkal/m}^2 \cdot \text{soat}$ dan oshmaydigan yog' va namlikka chidamli materiallar qo'llanilishi zarur.

3.3. MSS va TM ishchi eritmalarini tayyorlash xonalari «Sovitish-moylash suyuqliklari va texnologik moylar bilan ishlashda sanitariya qoidalarini» talablariga to'liq muvofiq bo'lishi shart.

3.4. Mexanika sexlarining chang va shovqin chiqishi bilan bog'liq bo'lgan charxlash uchastkalari boshqa uchastkalardan alohida ajratilgan holda joylashtirilishi lozim.

3.5. Ishlab chiqarish xonalarining sanitariya holatini ta'minlash moylar, sovutuvchi-moylash suyuqliklari va texnik suyuqliklar bilan ifloslangan pollarni har

kuni nam latta bilan artish va har hafta yuvish, shuningdek har chorakda yoritish qurilmalari va oynalarni foydalanishga ruxsat etilgan yuvish vositalari yordamida tozalashni o'z ichiga olishi kerak.

4. TEXNOLOGIK JARAYON VA USKUNALARGA QO'YILADIGAN TALABLAR

4.1. Umumiy talablar

4.1.1. Mexanika sexlarining ishlab chiqarish jarayonlari va jihozlari xodimlarning xavfsizligini va sog'lom mehnat sharoitlarini ta'minlashi lozim. Bu boradagi aniq masalalarni hal etish uchun «Texnologik jarayonlarni tashkil etishning sanitariya qoidalari va ishlab chiqarish uskunalariga qo'yiladigan gigiyenik talablar»ga amal qilish zarur.

4.1.2. Mavjud texnologik jarayonlar va uskunalarni loyihalash va modernizatsiya qilishda xodimlarga ta'sir qiluvchi shovqinni «Ish joylarida ruxsat etilgan shovqin darajasining sanitariya me'yorlari»ga muvofiq ruxsat etilgan qiymatlardan oshmaydigan darajagacha pasaytirish usullari va vositalaridan foydalanish lozim. Bunda shovqin paydo bo'lish manbalari va tarqalish yo'llarida uni kamaytiruvchi jamoaviy himoya vositalarini qo'llash zarur.

4.1.3. Ishlayotgan uskunalarda kesuvchi asboblari, buyumlarni puflash va dastgohlarni tozalash uchun siqilgan havoni qo'llashga faqat zarur hollarda, pnevmotizimdagi bosim 1,5 atmosferadan oshmaganda ruxsat etiladi. Yangi uskunalarda buyumlarni (detallarni) siqilgan havo bilan puflashni loyihalash faqat mahalliy so'rish ventilyatsiyasi o'rnatilgan maxsus kameralarda (shkaflarda) amalga oshirilishi mumkin. Buyumlarni pnevmotransportda tashishga faqat shovqin bo'yicha me'yorlarning bajarilishini ta'minlaydigan havo chiqarish so'ndirgichlari mavjud bo'lganda yo'l qo'yiladi.

4.1.4. Moylash-sovitish suyuqliklarini (MSS) saqlash, tashish, tayyorlash, qo'llash, sifatini nazorat qilish, almashtirish davriyligi, qayta ishlash va yo'q qilish «Moylash-sovitish suyuqliklari va texnologik moylar bilan ishlashda sanitariya qoidalari» talablariga muvofiq amalga oshirilishi lozim.

4.1.5. Ish o'rinlari va dastgohlardan qirindilarni mexanizatsiyalashtirilgan usulda olib tashlash kerak.

4.1.6. Ish xonalari havosiga zararli moddalar ajratib chiqaruvchi texnologik operatsiyalar bajariladigan dastgohlar mahalliy so'rg'ichlar bilan jihozlangan himoya qoplamalari bilan ta'minlanishi lozim. Dastgoh pasportida me'yoriy talablarni ta'minlaydigan ventilyatsiya parametrlari haqidagi ma'lumotlar bo'lishi shart; qoplama ostidagi zaruriy siyraklanish, tegishli rejimlarda so'rib olinadigan havo hajmi ko'rsatilishi kerak.

4.1.7. Abrziv asboblari bilan ishlaydigan dastgohlarning individual changsizlantiruvchi qurilmalari havoni maksimal darajada samarali tozalashni ta'minlashi lozim.

4.1.8. MSS qo'llaniladigan dastgohlar «MSS va TS bilan ishlashda sanitariya qoidalari» talablariga muvofiq jihozlanishi shart.

4.1.9. Qo'lda ishlaydigan ko'chma tozalash mashinalari bilan ishlashda abraziv changning tarqalishini oldini olish (qoplamalar, so'rg'ichlar) hamda ishchilarni

shovqin va tebranish ta'siridan himoya qilish (shaxsiy himoya vositalari) choralari ko'rilishi lozim.

4.1.10. Detallarni yuvish mashinalarida yuvish va ularni puflash kamerasiga uzatish jarayoni to'liq mexanizatsiyalashtirilgan bo'lishi shart.

4.1.11. Yuvish vositalari sifatida O'zbekiston Respublikasi Sog'liqni saqlash vazirligi tomonidan belgilangan tartibda tasdiqlangan moddalar qo'llanilishi kerak.

4.2. Ergonomik talablar.

4.2.1. Yangi mexanika sexlarini loyihalashda va amaldagilarini qayta qurish chog'ida sanoat uskunolari va ish o'rinlarini tashkil etishga qo'yiladigan ergonomik talablarga rioya qilish zarur.

4.2.2. Uskunalar konstruksiyasi va ish o'rinlari tashkili ishchilarning uzoq vaqt (ish vaqtining 25% dan ortiq) gavdani 30° dan ko'proq egib, majburiy ish holatida bo'lishini istisno etishi kerak.

4.2.3. Ishlab chiqarish uskunalarining texnologik jarayoni va konstruksiyasi statik va dinamik mushak kuchlanishlarini almashtirib turish imkoniyatini ta'minlashi lozim.

4.2.4. Dastgoh uskunalarida ishlashda mehnat og'irligini kamaytirish maqsadida sermehnat jarayonlarni mexanizatsiyalash, og'ir zagotovkalar va turli dastgoh moslamalarini ko'chirish vositalarini ko'zda tutish lozim. Dastgohchi qo'lda ko'taradigan va siljitadigan yukning (zagotovka, moslama va boshqalar) og'irligi erkaklar uchun 15 kg dan, ayollar uchun esa 6 kg dan oshmasligi kerak. Bu og'ir yuklarni ko'tarish va siljitish doimiy ravishda, butun ish smenasi davomida, ayollar uchun qo'lda og'ir yuklarni ko'tarish va siljitishda yo'l qo'yiladigan chegaraviy yuklamalar me'yorlariga muvofiq amalga oshirilishi lozim.

4.2.5. Texnologik jarayonning borishini uzoq vaqt kuzatish zarur bo'lganda, stanokchining tik turib ishlashga mo'ljallangan ish o'rni yordamchi ish o'rindiq (stul, qayriladigan o'rindiq va boshqalar) bilan jihozlangan bo'lishi shart.

4.3. Boshqaruv organlari va axborotni aks ettirish vositalariga qo'yiladigan talablar.

4.3.1. Boshqaruv organlari va axborotni aks ettirish vositalari «Axborotni aks ettirish vositalaridan foydalanuvchilarning yagona sanitariya me'yorlari va qoidalari»ga muvofiq texnologik uskunalarda ularning funksional vazifasi, ahamiyati va foydalanish chastotasini hisobga olgan holda joylashtirilishi lozim.

4.3.2. Tugmalarning pastki qatori 700 mm dan kam bo'lmagan va 900 mm dan ko'p bo'lmagan balandlikda joylashgan dastgoh uskunalarini boshqarish pultlari vertikal tekislikka nisbatan 30 - 46 ° qiyalikka ega bo'lishi kerak. Tugmalar soni 5 tadan oshmaydigan pultlar uchun ishchi yuzaning vertikal joylashishiga ruxsat etiladi.

4.3.3. Boshqaruv organlariga qo'llaniladigan kuchlar miqdori harakatlanish usuli va foydalanish chastotasiga qarab belgilanadi hamda amaldagi me'yoriy hujjatlarga mos bo'lishi shart.

4.4. Tashkiliy-texnik jihozlarga qo'yiladigan talablar.

4.4.1. Ish joyining tashkiliy-texnik jihozlari ergonomika, texnik estetika, mehnat xavfsizligi talablariga, amaldagi standartlarga, texnik shartlarga va ushbu Sanitariya qoidalarga to'liq javob berishi lozim.

4.4.2. Ish o'rnidagi stellajlar va asbob-uskuna javonlarining joylashuvi ishchi harakatlarni bajarishga, jihozlardan foydalanish va ularga texnik xizmat ko'rsatish jarayonida xodimlarning erkin harakatlanishiga xalaqit bermasligi kerak.

4.4.3. Stellajlar va asbob-uskuna javonlarining tuzilishi sodda bo'lishi va ularning barqarorligini ta'minlashi zarur.

4.5. Mehnat va dam olish tartibiga qo'yiladigan fiziologik talablar.

4.5.1. Dastgoh operatorlarining ish qobiliyatini smena davomida optimal darajada saqlash maqsadida oqilona mehnat va dam olish tartibi o'rnatiladi. Ish va dam olish davrlarining almashib turishi mehnat xususiyati, uning og'irligi va zo'riqishi, ishlab chiqarish sharoitlari hamda charchoqning rivojlanish darajasiga qarab belgilanadi.

4.5.2. Mehnat va dam olishning oqilona tartibi mehnatning og'irligi va zo'riqishi darajasiga, shuningdek, ish joyidagi mehnat sharoitlariga qarab belgilanadi. Tushlik tanaffusi smena boshlanganidan 3,0 - 4,0 soat o'tgach, 45 - 60 daqiqa davomiylikda tayinlanadi. Smena davomida ikkita tanaffus nazarda tutilishi tavsiya etiladi: birinchisi - smena boshlanganidan 2,0-2,5 soat o'tgach, 5 daqiqa davomiylikda, ikkinchisi - smena tugashidan 1,5-2,0 soat oldin, 10 daqiqa davomiylikda. Tik turib ishlanganda birinchi tanaffus passiv dam olish uchun, ikkinchi tanaffus esa maxsus gimnastika mashqlari majmuasini bajarish uchun foydalaniladi.

4.5.3. Barcha turdagi ishlarda dam olish uchun mikropauzalar (20-40 soniya) ko'zda tutilishi lozim. Mikropauzalar ish vaqtining asosiy qismi hisoblanib, mehnat me'yorlariga kiritiladi.

4.5.4. Dam olish sharoitlarini optimallashtirish uchun maxsus xonalar va psixofiziologik bo'shashish xonalari nazarda tutilishi kerak.

5. DASTLABKI MATERIALLAR, TAYYOR MAHSULOTLAR VA ISHLAB CHIQARISH CHIQINDILARINI SAQLASH VA TASHISHGA QO'YILADIGAN TALABLAR

5.1. Ishlab chiqarish materiallari, texnologik suyuqliklar va boshqa kimyoviy mahsulotlarni sexga yetkazib berish va saqlash jarohatlanish, jismoniy zo'riqish, tana va maxsus kiyim, xonalar va havoning ifloslanishi xavfini istisno etishi lozim.

5.2. Kuchli zaharli xususiyatlarga ega bo'lgan materiallarga (berilliy, magniy qotishmalari, qo'rg'oshinli bronzalar va boshqalar) ishlov berish uchastkalarida dastgohlarni yuklash uchun avtomatik manipulyatorlar yoki sanoat robotlaridan foydalanish majburiydir.

5.3. Magniy qotishmalarining qirindilari va changlari yopiq metall idishlarda saqlanishi shart. Maxsus xonalar mavjud bo'lgan hollarda magniy qotishmalarining qirindi va changlarini ochiq idishlarda saqlashga ruxsat etiladi.

5.4. Toza va ishlatilgan artish materiallari (lattalar, eski matolar va boshqalar) zich yopiladigan metall idishlarda, maxsus ajratilgan joylarda alohida saqlanishi lozim. Ishlatilgan artish materiallari to'planib qolganda, ammo har smenada kamida bir marta, idish tozalanishi kerak. Artish materiallari yetarli miqdorda berilishi va teri uchun xavfsiz bo'lishi shart.

5.5. Sexlarda zagotovkalar va detallarni saqlash uchun stellajlar, ustunlar, stollar va ko'tarish-tashish vositalari bilan jihozlangan maxsus maydonchalar ajratilishi

lozim. Dastgohlar va ish o‘rinlari yonidagi materiallar, zagotovkalar va mahsulotlar poldan balandligi 1700 mm dan oshmaydigan stellajlarga joylashtirilishi kerak.

6. ISITISH VA SHAMOLLATISHGA QO‘YILADIGAN TALABLAR

6.1. Mexanika sexlarining ishlab chiqarish xonalarini isitish va shamollatish tizimlarini loyihalash ushbu Qoidalar talablariga to‘liq muvofiq bo‘lishi shart.

6.2. Mexanika sexlarining isitish va shamollatish tizimlarini loyihalashda asosiy zararli ishlab chiqarish omillari sifatida metallarni dastgohlarda kesish va silliqlash jarayonida hosil bo‘ladigan aerozollar, moylash-sovitish suyuqliklari (MSS) va texnologik moylar (TM) bug‘lari, abraziv va metall changlari hisobga olinishi lozim.

6.3. Isitish va shamollatish tizimlari ishlab chiqarish xonalarining ish zonasida GOST «Ish zonasi havosiga qo‘yiladigan umumiy sanitariya-gigiyena talablari»ga muvofiq havoda zararli moddalar miqdorini ta‘minlashi shart.

6.4. Havo muhitining mikroiklim ko‘rsatkichlari ishning tegishli og‘irlik toifasida ruxsat etilgan harorat oralig‘i uchun «Ishlab chiqarish xonalari mikroiklimining sanitariya me‘yorlari» talablariga to‘liq mos kelishi lozim.

6.5. Mexanik sexlarni isitishni, odatda, havo bilan, keluvchi ventilyatsiya tizimi bilan birgalikda loyihalash kerak. Navbatchi isitish tizimini suv va bug‘ bilan ishlaydigan isitish qurilmalari bilan ta‘minlash zarur.

6.6. Mexanika sexlarida keluvchi havoni to‘plangan turbulent oqimlar bilan tarqatishga yo‘l qo‘yiladi.

6.7. Dastgohlardan quruq chang va moylash-sovitish suyuqligi (MSS) aerozolini chiqarib tashlaydigan mahalliy so‘rish tizimlari alohida-alohida bo‘lishi shart.

6.8. MSS bug‘larini chiqarib tashlaydigan mahalliy so‘rish tizimlarining havo quvurlari drenaj moslamalari bilan jihozlanishi, aerozollar va moy bug‘lari o‘tadigan havo quvurlari esa yong‘in xavfsizligi talablarini inobatga olgan holda o‘rnatilishi lozim.

6.9. Dastgohlardan aerozol va moy bug‘larini, quruq va nam changlarni chiqarib tashlaydigan mahalliy so‘rish tizimlari havoni atmosferaga chiqarishdan oldin tozalash qurilmalari bilan jihozlanishi shart. Charxlash dastgohlari uchun qayta aylanma changsizlantiruvchi agregatlardan (ZIL-900 turidagi) foydalanish mumkin.

6.10. Mahalliy va umumiy almashinuv ventilyatsiya tizimlarining ishlashini nazorat qilish korxonalarining tegishli xizmatlari hamda ixtisoslashtirilgan sozlash tashkilotlari tomonidan amalga oshirilishi lozim.

7. SUN‘IY YORITISHGA QO‘YILADIGAN TALABLAR

7.1. Yoritish qurilmalarini loyihalash, o‘rnatish va ulardan foydalanish «Tabiiy va sun‘iy yoritish. Loyihalash me‘yorlari» QMQ talablariga muvofiq amalga oshiriladi.

7.2. Odamlar doimiy ravishda bo‘ladigan xonalarning umumiy sun‘iy yoritilishi gaz-razryadli yorug‘lik manbalari yordamida ta‘minlanadi.

7.3. Metall kesish dastgohlarida ishlar bajarilayotganda kombinatsiyalashgan yoritish tizimini qo‘llash zarur.

7.4. Yaltiroq metall yuzalar bilan aniq ishlar bajarishda mahalliy yoritish uchun yorug‘lik tarqatgichlar bilan jihozlangan chiroqlar hamda KCh va SOCh turidagi lyuminessent lampalardan foydalanish lozim.

7.5. Korxonalarning ishlab chiqarish xonalaridagi ish yuzalarining yoritilganlik darajasi 3-ilovada keltirilgan qiymatlardan kam bo'lmashligi shart.

7.6. Ko'priqli kranlar cho'g'lanma lampalardan foydalangan holda kran osti yoritish qurilmalari bilan jihozlanishi kerak. Bu qurilmalar soya zonasida umumiy yoritishdan me'yorlangan darajadan kam bo'lmagan, kranlar soya tushiradigan zonalarida esa 150 lk dan ortiq bo'lmagan yoritilganlikni ta'minlashi lozim.

7.7. Ishlab chiqarish xonalaridagi umumiy yoritish chiroqlarining ko'zni qamashtiruvchi ta'sirini cheklash uchun (qabul qilingan yoritish tizimidan qat'i nazar) ko'zni qamashtirish ko'rsatkichi R 3-ilovada keltirilgan qiymatdan yuqori bo'lmashligi kerak.

7.8. Bir xonada turli aniqlikdagi ishlar bajarilganda, ular uchun pulsatsiya koeffitsienti va ko'zni qamashtirish ko'rsatkichining turli qiymatlari belgilangan bo'lsa, bunda eng aniq ishlar xona umumiy maydonining kamida 25 foizida bajarilsa, ushbu ko'rsatkichlarning eng past belgilangan qiymatlari qabul qilinadi.

7.9. Metall kesuvchi dastgohlarda ishlar bajariladigan xonalarda yorug'lik tuynuklari yiliga kamida 2 marta, yoritgichlar esa kamida 4 marta tozalanishi lozim.

8. TA'MIRLASH ISHLARINI TASHKIL ETISH VA BAJARISHGA QO'YILADIGAN TALABLAR

8.1. Har bir ta'mirlovchi-chilangar uchun uskunani ta'mirlash paytida uning harakatlariga xalaqit bermaydigan qulay ish joyi ta'minlanishi kerak. Ish joylarida ta'mirlash asbob-uskunalari, ta'mirlanishi kerak bo'lgan va ta'mirlangan qismlarni joylashtirish uchun yetarli maydon bo'lishi, shuningdek, stellajlar, stollar, qutilar va ko'tarish-tashish vositalari bilan jihozlanishi lozim.

8.2. Ta'mirlanishi kerak bo'lgan qism va detallarni yuvish ta'mirlash uchastkalarida o'rnatilgan mexanizatsiyalashtirilgan mashinalar yordamida amalga oshirilishi kerak.

8.3. Ta'mirlash xizmatlari ta'mirlanayotgan dastgohning ishlatilgan moyini almashtirish, dastgoh gidrotizimini yuvish va uni yangi moy bilan to'ldirish uchun maxsus sig'imli uskunalar (elektrokarlar) bilan ta'minlangan bo'lishi lozim.

9. ATROF-MUHITNI MUHOFAZA QILISH

9.1. Mexanika sexlarini loyihalashda amaldagi sanitariya me'yori, qoidalari va texnik hujjatlarga muvofiq chiqarib tashlanadigan havoni chang, bug'lar, aerosol, sovituvchi-moylash suyuqliklari va texnik suyuqliklardan tozalash tizimlari ko'zda tutilishi kerak.

9.2. Faoliyat ko'rsatayotgan korxonalarda metall kesish dastgohlari va yuvish qurilmalaridan mahalliy so'rma ventilyatsiya tizimlari chiqarib yuborilayotgan havoni chang, bug'lar, MSS va TM aerosollaridan tozalash uchun tozalash inshootlari, shuningdek oqova suvlarni moylar va kimyoviy birikmalardan tozalash tizimlari bilan jihozlangan bo'lishi shart.

9.3. MSS va TM qo'llanilgan holda ishlaydigan dastgohlardan qirindilarni yig'ish va qayta ishlash uchun mexanik sexlar va hududiy maydonchalariga kirish yo'llari qattiq moybardosh materiallar bilan qoplangan, suv havzalari va tuproqning neft mahsulotlari bilan ifloslanishini oldini oladigan yomg'ir oqimlari va moytutgichlar bilan jihozlangan bo'lishi lozim.

10. NAZORAT USULLARI

10.1. Mexanika sexlarining ish zonasi havosini nazorat qilish «Moylash-sovitish suyuqliklari va texnologik moylash materiallari uchun umumiy sanitariya-gigiyena talablari» GOSTi talablariga muvofiq amalga oshirilishi kerak.

10.2. Xavfli va zararli ishlab chiqarish omillari hamda zararli moddalarning tavsifi ushbu qoidalarining 1-ilovasida keltirilgan.

10.3. Dastgohlarning shovqin xususiyatlari loyihalash bosqichida «MXST. Shovqin. Statsionar mashinalarning shovqin tavsiflari qiymatlarini aniqlash usullari» GOSTiga muvofiq belgilanishi va quyidagicha aniqlanishi lozim:

a) sinov bosqichida GOST 31172-2003 (ISO 1172:1995) «Mashinalar shovqini. Ish joyida va boshqa nazorat nuqtalarida nurlanishning tovush bosimi darajalarini o'lchash. Tovush qaytaruvchi tekislik ustidagi sezilarli darajada erkin tovush maydonidagi texnik usul» bo'yicha;

b) GOST 31169-2003 (ISO 11202:1995) «Mashinalar shovqini. Ish joyida va boshqa nazorat nuqtalarida nurlanishning tovush bosimi darajalarini o'lchash. O'rnatish joyida yo'naltirilgan o'lchash usuli» bo'yicha qabul qilish sinovlarida.

Shovqin xususiyatlarini nazorat qilish va olingan natijalarni baholash «Ish joylarida ruxsat etilgan shovqin darajasining sanitariya me'yorlari»ga muvofiq o'tkazilishi lozim.

10.4. Yangi va qayta qurilgan yoritish qurilmalarini ishga tushirishda yoritilganlikni majburiy nazorat qilish amalga oshirilishi shart. Amaldagi yoritish qurilmalarini nazorat qilish yiliga kamida 1 marta o'tkazilishi kerak. Yoritilganlikning sanitariya me'yorlari 3-ilovada keltirilgan.

10.5. Mikroiklim ko'rsatkichlarini o'lchash ishlab chiqarish xonalari mikroiklimining sanitariya me'yorlari talablariga muvofiq amalga oshirilishi kerak.

11. SANITARIYA-MAISHIY TA'MINOT

11.1. Mexanika sexlari uchun sanitariya-maishiy va yordamchi xonalar ishlab chiqarish jarayonlari va kasblarning sanitariya tavsifi guruhlarini hisobga olgan holda «Korxonalarining ma'muriy va maishiy binolari» QMQga muvofiq tashkil etilishi lozim (2-ilova).

12. SHAXSIY HIMOYA VOSITALARI VA SHAXSIY PROFILAKTIKA CHORALARI

12.1. Ishchilar namunaviy tarmoq me'yorlariga muvofiq maxsus kiyim, maxsus poyabzal va boshqa shaxsiy himoya vositalari bilan ta'minlanishlari shart.

12.2. Maxsus kiyimlarni yuvish, ta'mirlash va zararsizlantirish markazlashtirilgan holda amalga oshirilishi lozim. Maxsus kiyimni ishlab chiqarishdan olib chiqish va uy sharoitida yuvish taqiqlanadi.

12.3. Stanok ishlayotganda moylash-sovituv suyuqligi (MSS) sachrashining oldini olish uchun ekranlar, to'siqalar va boshqa himoya moslamalaridan foydalanish zarur.

12.4. Zararli va xavfli mehnat sharoitlarida (MSS qo'llash, shovqin ta'siri ostida ishlash) ishga kirayotgan va ishlayotgan shaxslar O'zbekiston Respublikasi Sog'liqni

saqlash vazirligining buyrug'iga muvofiq ishga kirishda majburiy dastlabki va keyinchalik davriy tibbiy ko'riklardan o'tishlari shart.

12.5. MSS bilan ishlashda «Sovituvchi-moylash suyuqliklari va texnologik surkov moylari bilan ishlashda sanitariya qoidalari»ga muvofiq himoyalovchi surtmalar va pastalardan foydalanish lozim.

1-ILOVA

XAVFLI VA ZARARLI ISHLAB CHIQARISH OMILLARINING TAVSIFI

Moddaning nomi	Xavflilik sinfi	REMK		Nazorat usullari	
		ish zonasi havosida	atmosfera havosida	ish zonasi havosida	atmosfera havosida
1. Mineral (neft) moylar	III	5,0	0,05 (TTXD)	UQ - 81, № 1673 - 77, 134-b.	Atmosfera havosining ifloslanishini nazorat qilish bo'yicha qo'llanma. L. 1979 O'sha joyda, 97-bet
2. Uglerod oksidi	IV	20,0	5,0/3,0	UQ. I - XV-nashr № 1641 - 77. UQ. 1981 y. 64 - 66-b.	
3. Oltingugurt (IV) oksidi	III	10,0	0,5/0,05	UQ. 1 - 5-nashr M. 1981, 70-b.	
4. Trietanolamin	IV	5,03 (YHEM)	0,04 (TTXD)	Antibiotiklar ishlab chiqarish korxonalarida UQ. To'plam. 2-qism 1987, 63-b., № 1236 - 75	
5. Formaldegid	II	0,5	0,35/0,003	UQ. 1 - 5-nashr M. 1981 y. 179,181-b.	
6. To'yingan va to'yinmagan uglevdorodlar	IV	300,0		UQ. XX-nashr M. 1984 y. 110-b.	
7. Rux oksidi	II	0,5	0,05	UQ - 81, № 1634 - 77, 51-bet	
8. Alyuminiy va uning qotishmalari (Al ga qayta hisoblaganda)	IV	2,0		UQ - 81, 18.04.77 y. tasdiqlangan, № 1611 - 77, 3-bet	
9. Cho'yan	IV	6,0	—	UQ - 81, № 1719 - 77, 235-bet	
10. Legirlangan po'latlar va ularning 5% gacha olmos bilan aralashmalari	IV	60,	—		
11. Shovqin		RDC - 80 dBA		GOST 12.1.023-80 GOST 12.1 (026-027) 80	
12. Dinamik yuklama. Butun ish smenasi davomida doimiy ravishda ko'chiriladigan yukning og'irligi, kg da		erkaklar uchun - 15 kg gacha, ayollar uchun - 6 kg gacha		Uslubiy tavsiyalar (O'lchash). Mehnat jarayoni og'irligini baholash uslubi. O'zR SSV tomonidan 12.05.04 da tasdiqlangan.	
13. Statik yuklama: bir qo'l, ikki qo'l hamda gavda va oyoq mushaklari ishtirokida ushlab turishda bir smenadagi yuklama miqdori, kgs		36000 gacha 70000 gacha 100000 gacha		—	

RO'YXAT

**QMQ 2.09.04-98 GA MUVOFIQ ISHLAB CHIQRISH JARAYONLARI GURUHLARINI
KO'RSATGAN HOLDA MEXANIK SEXLARNING KESIB ISHLOV BERISH BO'YICHA
ISHCHI KASBLARI**

Kasblar nomi	Ishlab chiqarish jarayonlari guruhi
MSS qo'llanilmaydigan turli xildagi dastgohlardagi ishchilar Nazoratchilar Navbatchi elektr montajchilari Omborchilar Asbob tarqatuvchilar Elektr ta'mirlash ustaxonasi chilangarlari Sarrolar Transport-ombor ishchilari (kranchilar, yer usti elektr transporti haydovchilari) Suv asosidagi MSS dan foydalangan holda turli xildagi dastgohlarda ishlaydigan ishchilar Pardozlash va artish dastgohlarida ishlovchilar Asbob charxlovchilar Uskunalarini sozlovchilar Uskunalar va moslamalarni ta'mirlash bo'yicha chilangarlar Pnevmatika ta'mirlash bo'yicha chilangarlar Tezyurar shpindellar bo'yicha chilangarlar Quvurlar bo'yicha chilangarlar Uskunalarini moylovchilar Qirindi va ishlab chiqarish xonalarini tozalovchilar	1 6
Detallarni suvli eritmalar bilan yuvuvchilar MSS tayyorlovchilar	2 v
Bronzaga ishlov berish dastgohlarida va moyli sovutuvchi-moylovchi suyuqliklar qo'llaniladigan dastgohlardagi ishchilar. Avtomatchilar, tish kesuvchilar va shu kabilar Detallarni konservatsiyalash bo'yicha ishchilar	3 6

**METALL KESISH DASTGOHLARINING YORITILGANLIGI VA YORITILGANLIK
SIFAT KO'RSATKICHLARI ME'YORLARI**

Dastgohlar guruhining nomi	Ish yuza	Yoritilganlik me'yorlanadigan tekislik	QMQ bo'yicha razryad va kichik razryad	Me'yorlangan yoritilganlik lk (kamida)			Ko'zni qamashtirish ko'rsatkichi, P (ko'pi bilan)	Yoritilganlik pulsatsiyasi koeffitsienti, Kp (ko'pi bilan)
				qo'shma yoritish umumiy + mahalliy	umumiy	faqat umumiy		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
Sexlar bo'yicha umumiy yoritilganlik darajasi	poldan 0,8 m	gorizontal	—	—	—	300	20	20
I. Tokarlik	ishlov beriladigan detal	gorizontal va vertikal	II v	2000	300	—	20	20
a) vintqirgish	—	—	II v	2000	300	—	20	10
b) karusel	—	—	II v	2000	300	—	20	20
v) revolverli	—	—	II v	2000	300	—	20	10
II. Yo'nish	detallarga ishlov berish joyi	gorizontal va vertikal	II v	2000	300	—	20	20
a) koordinatali-yo'nish	detallarga ishlov berish joyi	gorizontal	III v	750	300	—	40	10
b) gorizontal								15
III. Frezalash	ishlov beriladigan detal	gorizontal	II v	2000	300	—	20	20
a) gorizontal-frezalash	—	vertikal	II v	2000	300	—	20	15
b) vertikal-frezalash								15
IV. Parmalash, randalash, o'yish	ishlov beriladigan detal	gorizontal	III v	750	300	—	40	20
V. Jilvirlash va sayqallash	silliqlash yuzasi	—	III v	750	300	—	40	15
VI. Avtomatlar va yarim avtomatlar	detallarga ishlov berish joyi	gorizontal va vertikal	III v	750	3000	300	40	20
								15

Eslatma: Kombinatsiyalangan yoritishning yoritilganlik me'yorlari umumiy yoritish stanok ishchi zonasi sathida 300 lk yoritilganlik hosil qiluvchi yoritgichlar va gaz-razryadli lampalar bilan ta'minlanganda berilgan.