



O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI VAZIRLAR MAHKAMASINING QARORI

20 20 yil « 20 » октябрь

№ 649

Toshkent sh.

Ёнгин хавфсизлиги қоидаларини тасдиқлаш тўғрисида

Ўзбекистон Республикаси Президентининг “Давлат ҳуқуқий сиёсатини амалга оширишда адлия органлари ва муассасалари фаолиятини янада такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида” 2020 йил 19 майдаги ПФ–5997-сон Фармонига мувофиқ Вазирлар Маҳкамаси қарор қилади:

1. Қуйидагиларни назарда тутувчи **Ёнгин хавфсизлиги қоидалари** иловага мувофиқ тасдиқлансин:

одамларнинг ҳаёти ва соғлиғини, юридик ва жисмоний шахсларнинг мол-мулкани, атроф табиий муҳитни ёнгинлардан ҳимоя қилиш юзасидан **умумий ёнгин хавфсизлиги талаблари;**

ёнгин келиб чиқиши хавфи юқори бўлган **ишларни амалга оширишда ҳамда муҳандислик асбоб-ускуналаридан фойдаланишда ёнгин хавфсизлиги талаблари;**

ишлаб чиқариш, ижтимоий, қишлоқ хўжалиги, қурилиш ва бошқа соҳалардаги **объектлар ҳамда маъмурий бинолар учун ёнгин хавфсизлиги талаблари.**

2. Ўзбекистон Республикаси Фавқулодда вазиятлар вазирлиги:

Ўзбекистон Миллий телерадиокомпанияси, Ўзбекистон Миллий ахборот агентлиги билан биргаликда ушбу қарорнинг мақсади ҳамда мазмун-моҳияти оммавий ахборот воситаларида кенг ёритилишини таъминласин;

аҳоли, шу жумладан, тадбиркорлик субъектлари орасида мунтазам равишда ёнгин хавфсизлиги қоидалари билан таништириш ва тушунтириш юзасидан тизимли тарғибот ва ташвиқот ишларини олиб борсин;

манфаатдор вазирликлар ва идоралар билан биргаликда ўзлари қабул қилган норматив-ҳуқуқий ҳужжатларни бир ой муддатда ушбу қарорга мувофиқлаштирасин.

3. Мазкур қарорнинг бажарилишини назорат қилиш Ўзбекистон Республикаси Бош вазирининг биринчи ўринбосари А.Ж. Раматов ҳамда Ўзбекистон Республикаси фавқулодда вазиятлар вазири вазифасини бажарувчи Т.А. Худайбергенов зиммасига юклансин.

**Ўзбекистон Республикасининг
Бош вазири**



А. Арипов

Вазирлар Маҳкамасининг
2020 йил “20” октябрдаги “~~649~~” сон қарорига
илова

Ёнғин хавфсизлиги қоидалари

I бўлим. Умумий қоидалар

1-боб. Қоидаларни қўллаш соҳаси

1. Ушбу Ёнғин хавфсизлиги қоидалари (кейинги ўринларда – Қоидалар) “Ёнғин хавфсизлиги тўғрисида”ги Ўзбекистон Республикаси Қонунига мувофиқ одамларнинг ҳаёти ва соғлиғини, юридик ва жисмоний шахсларнинг мол-мулкини, атроф табиий муҳитни ёнғинлардан ҳимоя қилиш мақсадида Ўзбекистон Республикаси ҳудудида умумий ёнғин хавфсизлиги талабларини белгилайди.

Қоидалар давлат бошқаруви органлари, маҳаллий давлат ҳокимияти органлари, хўжалик бирлашмалари, фуқароларнинг ўзини ўзи бошқариш органлари ҳамда ташкилий-ҳуқуқий шаклидан ва идоравий бўйсунувидан қатъи назар бошқа ташкилотлар (кейинги ўринларда – ташкилотлар), уларнинг ходимлари, шунингдек, яқка тартибдаги тадбиркорлар ва фуқаролар учун мажбурийдир.

2. Ёнғин хавфсизлигини таъминлашда ушбу Қоидалар билан бирга “Ёнғин хавфсизлиги тўғрисида”ги Ўзбекистон Республикаси Қонунига ҳамда белгиланган тартибда тасдиқланган ёнғин хавфсизлиги талабларини ўз ичига олган бошқа норматив-ҳуқуқий ҳужжатларга ва техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатларга амал қилиш лозим.

3. Ёнғин хавфсизлиги соҳасига оид бошқа норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар, техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар ҳамда идоравий ҳужжатлар талаблари ушбу Қоидаларда белгиланган талаблардан паст бўлмаслиги керак.

4. Ушбу Қоидалар:

ўрмон хўжалиги ҳудудларида;

кон қазилма ва шахта иншоотларида;

портловчи материаллар ишлаб чиқарилаётганда, ташилаётганда, сақланаётганда, улардан фойдаланилаётганда ва улар утилизация қилинаётганда;

саноат учун мўлжалланган портловчи материаллардан фойдаланилган ҳолда портлатиш ишларини олиб боровчи ташкилотларда;

ҳаво, сув, темир йўл, автомобиль транспорти ҳамда электр транспортида ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича талабларни белгиламайди.

2-боб. Асосий тушунчалар

5. Ушбу Қоидаларда қуйидаги асосий тушунчалар қўлланилади:

объект – юридик ёки жисмоний шахснинг мулкӣ комплекси (ёки унинг бир қисми), шу жумладан, улар учун ёнгин хавфсизлиги талаблари белгиланган бинолар, иншоотлар, транспорт воситалари, технологик қурилмалар, асбоб-ускуна, агрегатлар, буюмлар ва бошқа мол-мулк;

оловли ишлар – учқун ҳосил бўлиши, очик алангадан фойдаланиш билан боғлиқ ишлар (электр пайвандлаш, газ пайвандлаш, ёнувчи суюқликлардан фойдаланиб кесиш, кавшарлаш лампаларидан фойдаланиш, битум эритиш ва учқун чиқариш билан боғлиқ бошқа ишлар);

технологик жараён – модда ва маҳсулотларнинг хусусиятини ва (ёки) ҳолатини ўзгартиришга қаратилган ҳаракатлар билан боғлиқ бўлган ишлаб чиқариш жараёнининг бир қисми;

одамлар оммавий бўладиган объект – бир вақтнинг ўзида 50 нафардан кўп одамлар бўлиши кўзда тутилган хона, бино, иншоот (турар жойлар бундан мустасно);

ёнгинга қарши оралик – ёнгин тарқалишининг олдини олиш учун бинолар ва (ёки) иншоотлар оралиғидаги белгиланган масофа;

ёнгинга қарши техник ҳимоя воситалари – ёнгинни автоматик тарзда аниқлаш ва ўчириш, тутунни чиқариш, хабар бериш, ёнгинга қарши сув таъминоти тизимлари, шунингдек, одамларни ва моддий бойликларни ёнгиндан ҳимоя қилиш учун мўлжалланган бошқа техник воситалар.

3-боб. Ташкилий-техник тадбирлар

6. Ташкилот раҳбарининг (якка тартибдаги тадбиркорнинг) ёнгин хавфсизлигини таъминлаш бўйича мажбуриятларига қуйидагилар киради:

а) “Ёнгин хавфсизлиги тўғрисида”ги Ўзбекистон Республикаси Қонуни, ёнгин хавфсизлиги соҳасидаги норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар ва норматив ҳужжатлар ҳамда ушбу Қоидаларнинг талабларига ҳар бир объектда риоя этилишини ва бажарилиши назорат қилинишини таъминлаш;

б) таркибий тузилмалар низомларида ва объект ходимларининг лавозим йўриқномаларида ёнгин хавфсизлигини таъминлаш бўйича мажбуриятларни назарда тутиш;

в) объект бўйича буйруқ билан:

объектнинг технологик ускуналарини, шамоллатиш ва иситиш тизимлари, яшиндан ҳимоя қилувчи ва ерга улаш мосламаларини, алоқа ва хабар бериш воситаларини, ёнгинга қарши техник ҳимоя воситаларини соз ҳолда сақлаш ва фойдаланиш учун ҳамда ташкилотнинг объектларида ёнгин хавфсизлиги бўйича масъул шахсларни тайинлаш;

ҳар бир объект учун унинг ёнгин хавфлилигига кўра ёнгинга қарши режимини белгиладиган ёнгин хавфсизлиги йўриқномалари ушбу Қоидаларга 1-иловага мувофиқ ишлаб чиқилишини таъминлаш;

оловли ва бошқа ёнгин хавфи мавжуд ишларни хавфсиз бажариш тартиби ва вақтини белгилаш ҳамда улар бажарилиши устидан назоратни ташкил этиш;

объектнинг ходимлари ўртасида ёнгин содир бўлган вақтдаги мажбуриятларини тақсимлаш;

г) тегишли ёнгинга қарши йўл-йўриқ бериш орқали ходимларни ёнгин хавфсизлиги чора-тадбирларига ўргатишни ва ушбу Қоидаларга 2-иловага мувофиқ ёнгин-техник минимум бўйича машғулотлар ўтказишни ташкил этиш;

д) ёнгин содир бўлганда унинг сабабини, содир этилиши ва ривожланиши (тарқалиши) шароитларини, ёнгин келиб чиқишида ва ёнгин хавфсизлиги талаблари бузилишида айбдор бўлган шахсларни аниқлаш чораларини кўриш;

е) ушбу Қоидаларга 3-иловага мувофиқ ёнгин хавфсизлиги ва ҳаёт фаолияти хавфсизлиги ҳақидаги маълумотлардан иборат ахборот стендларини ташкил этиш, шунингдек, улар ўз вақтида янгиланишини таъминлаш.

7. Ўта муҳим давлат аҳамиятига молик объектларда, йирик ижтимоий-маданий объектларда, шунингдек қонун ҳужжатларига мувофиқ хавфли ишлаб чиқариш объектлари жумласига киритилган, портлаш-ёнгин хавфи муҳитини пайдо қилишга қодир бўлган моддалар ишлатиладиган, ишлаб чиқариладиган, қайта ишлов бериладиган, ҳосил қилинадиган, сақланадиган, ташиладиган, йўқ қилинадиган объектларда ташкилот раҳбарининг буйруғи билан ёнгинларнинг олдини олиш ва уларни ўчириш бўйича саъй-ҳаракатларни мувофиқлаштириш мақсадида ёнгин-техник комиссияси тузилиши ҳамда ушбу Қоидаларга 4-иловага мувофиқ объектнинг ёнгин хавфсизлиги паспорти ишлаб чиқилиши керак.

8. Ёнгинда одамларни хавфсиз эвакуация қилиш, ёнгинларни самарали ўчириш, шунингдек, ёнгинга қарши ҳимоя воситалари жойлашган жойларни белгилаш мақсадида бир вақтнинг ўзида қаватида 10 нафардан ортиқ одамлар бўладиган бино ва иншоотларнинг (турар жойлардан ташқари) йўлаклари ва эвакуация йўллариининг кўринадиган жойларида қуйидагилар:

ушбу Қоидаларга 5-иловага мувофиқ ишлаб чиқилган ёнгин вақтида бинони тарк этиш эвакуация режаси (схемаси) ўрнатилган бўлиши;

давлат стандарти талабларига мувофиқ ишлаб чиқилган ёнгин хавфсизлиги белгилари жойлаштирилган бўлиши керак.

9. Ташкилотларнинг ходимлари ҳамда фуқаролар қуйидагиларга мажбурдирлар:

а) норматив-ҳуқуқий ҳужжатларда, шунингдек, норматив ҳужжатларда, давлат ёнгин назоратининг ҳужжатларида ва ушбу Қоидаларда назарда тутилган ёнгин хавфсизлиги талабларига амал қилишга;

б) газ ва маиший электр асбобларидан, маиший-кимё воситаларидан фойдаланишда, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар билан ҳамда ёнгин хавфлилиги жихатидан хавфли бўлган бошқа моддалар, материаллар ва ускуналар ёрдамида ишларни бажаришда эҳтиёткорлик чораларини кўришга;

в) ёнғинни сезиб қолганда зудлик билан бу ҳақда ёнғиндан саклаш хизматига хабар беришга ҳамда одамларни, мол-мулкни эвакуация қилиш ва ёнғинни ўчириш юзасидан чоралар кўришга.

10. Объектлар ушбу Қоидаларга 6-иловага мувофиқ соз ҳолатдаги ёнғинга қарши техник ҳимоя воситалари, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва бошқа ёнғин техникаси, шунингдек, тезкор алоқа воситалари билан таъминланган бўлиши керак.

11. Ишлаб чиқариш хоналари ва омборхоналар эшикларининг (дарвозаларининг) ташқи тарафига, шунингдек, ташқи қурилмаларнинг ҳудудига ушбу Қоидаларга 7-иловага мувофиқ портлаб ёниш ва ёнғин хавфи бўйича тоифаларнинг ҳамда зоналар синфининг белгиси ўрнатилиши керак.

12. Портлаб ёниш ва ёнғин хавфлилиги бўйича “А” ва “Б” тоифаларига мансуб хоналарнинг эшикларига қўшимча равишда ушбу Қоидаларга 8-иловага мувофиқ ёнғин хавфсизлиги чора-тадбирларининг маълумот картаси ўрнатилиши керак.

4-боб. Ёнғин содир бўлганда ҳаракат қилиш тартиби

13. Ҳар бир фуқаро ёнғинни сезганда куйидагиларни бажариши мажбур:

а) зудлик билан “101” телефон рақами орқали Фавқулудда вазиятлар вазирлигининг (кейинги ўринларда – ФВВ) ёнғин-қутқарув бўлинмасига хабар бериш (хабарда воқеа содир бўлган манзил, ёнғин чиққан жой ва ўзининг фамилиясини айтиш);

б) одамларга хабар бериш ва уларни эвакуация қилиш чораларини кўриш;

в) имкон қадар мавжуд ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан ёнғинни ўчириш чораларини кўриш.

14. Ёнғин жойга етиб келган ташкилот раҳбари (мансабдор шахс):

а) одамлар ҳаётига хавф туғилган тақдирда, уларни мавжуд куч ва воситалар ёрдамида қутқариш чораларини кўришга;

б) зарур бўлганда электр энергиясини (ёнғинга қарши ҳимоя тизимидан ташқари) ўчириш, юкларни ташишга мўлжалланган мосламалар, агрегатлар, аппаратларнинг иш фаолиятини тўхтатиш, хомашё, газ, буғ ва сув коммуникацияларини ёпиб қўйиш, авария рўй берган ва унга туташ хоналарнинг шамоллатиш тизими ишини тўхтатиш, хоналар тутун билан қопланиши ва ёнғин тарқалишининг олдини олишга имкон берадиган бошқа чораларни кўришга;

в) ёнғинни ўчиришга қаратилган ишлардан ташқари бинодаги барча ишларни тўхтатишга (агар ишлаб чиқаришнинг технологик жараёни бўйича мумкин бўлса);

г) ёнғинни ўчиришга жалб этилган ходимлардан ташқари барча ходимларни хавфли ҳудуд ташқарисига чиқаришга;

д) ёнғин-қутқарув бўлинмалари етиб келгунга қадар (объектнинг ўзига хослигини ҳисобга олган ҳолда) ёнғинни ўчиришда умумий раҳбарлик қилишга;

е) ёнғинни ўчиришда иштирок этаётган ходимлар хавфсизлик талабларига риоя қилишларини таъминлашга;

ж) ёнғин ўчириш билан бир вақтда одамларни эвакуация қилиш ва моддий бойликларни ҳимоя қилишни ташкил этишга;

з) ёнғин-қутқарув бўлинмаларини кутиб олишни ва ёнғин содир бўлган жойга қисқа йўл билан олиб боришни ташкил этишга мажбур.

15. Ташкилот (объект) раҳбари (ёки унинг вазифасини бажарувчи мансабдор шахс) ёнғин-қутқарув бўлинмаси ёнғинга етиб келиши билан ёнғинни ўчириш раҳбарига ёнғин жойи ҳақида, хоналарда одамларнинг мавжудлиги, ёрдамга муҳтожлар ҳамда ёнғинни ўчиришга жалб этилганлар, сақланаётган ва ишлатилаётган моддалар, материаллар, маҳсулотларнинг миқдори ва ёнғинни ўчириш бўйича кўрилган чоралар ҳақида ахборот бериши керак.

16. Ташкилот (объект) раҳбари (мансабдор шахси) ёнғинни ўчириш штаби таркибига киритилганда:

а) ёнғинни ўчириш раҳбари томонидан берилган вазифаларни бажарилишини таъминлашга;

б) объектнинг хусусиятлари, туташ бино ва иншоотлар ҳақида ёнғинни ўчириш раҳбарига маълумот тақдим этишга;

в) ёнғинни ўчириш раҳбари томонидан берилган вазифалар бажарилишида объект ходимларининг ҳаракатларини мувофиқлаштиришга мажбур.

II бўлим. Ёнғин хавфсизлигини таъминлашга қўйиладиган умумий талаблар

5-боб. Худудларга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

17. Аҳоли яшаш пунктлари ва ташкилотларнинг худудлари ҳамда ташкилотларга, турар жойларга, дала ҳовлиларга ва бошқа қурилмаларга туташ қисмлари ўз вақтида ёнувчи чиқиндилар, ахлатлар, қадоклар, хазонлар, қуруқ ўтлар ва бошқа ёнувчи буюмлардан тозаланиши керак.

Ёнувчи чиқиндилар, ахлатлар ва шу каби бошқа буюмларни махсус ажратилган майдонлардаги ёнмайдиган материалдан ишланган контейнерларга ёки қутиларга йиғиш ва кейинчалик худуддан олиб кетиш лозим.

18. Бино ва иншоотларнинг ёнғинга қарши ораликларида турли буюмларни, асбоб-ускуналарни, қадокларни ва транспорт воситаларини сақлаш ҳамда бино ва иншоотларни қуриш (ўрнатиш) тақиқланади.

19. Худуд ва хоналарнинг жойлаштирилиши, биноларнинг оловга бардошлилик даражаси, уларнинг орасидаги ёнғинга қарши масофалар, хоналардан чиқиш эшиклари амалдаги шаҳарсозлик нормалари ва қоидалари талабларига мос келиши ва ёнғин хавфсизлиги таъминланган ҳолатда сақланиши керак.

20. Биноларга, иншоотларга, очиқ омборларга, сув таъминоти манбаларига, стационар ўт ўчириш нарвонларига ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларига олиб боровчи йўлларни, тор кўчаларни ва ўтиш жойларини тўсиб ва ёпиб қўйиш тақиқланади.

Йўллар ва тор кўчалар қишда қордан ва музлардан тозаланиши керак.

21. Йўллар ва тор кўчаларни таъмирлаш учун ёпилиши ёки ёнғин ўчириш автомобилларининг эркин ҳаракатланишига тўсқинлик қиладиган бошқа сабаблар ҳақида ёнғин-қутқарув хизматида дарҳол хабар берилиши ҳамда ушбу жойларга тўсиб қўйилган йўл қисмини энг яқин айланиб ўтиш йўналишини кўрсатувчи белгилар ўрнатилиши ёки йўлнинг таъмирланаётган қисмидан ўтиш имкони яратилиши керак.

22. Вақтинчалик қурилмалар, дўконлар, киосклар ва шу кабиларни бошқа бино ва иншоотлардан камида 15 m масофада (агарда бошқа нормалар билан каттароқ ёнғинга қарши оралик масофа талаб этилмаса) ёки ёнғинга қарши деворлар олдида жойлаштириш лозим.

Саноат корхоналарининг ҳудудида (қурилиш-монтаж ишлари олиб борилаётган ҳудудлардан ташқари) вақтинчалик ёнувчан бино ва иншоотларни, шу жумладан, вагон ва контейнерларни қуриш (ўрнатиш) тақиқланади.

23. Иш жойларида, соғлиқни сақлаш, таълим, спорт-соғломлаштириш муассасаларида, ёнғин чиқиш хавфи бўлган жойларда, шу жумладан, автомобилларга ёнилғи қуйиш шохобчаларида ва бошқа жамоат жойларида, тамаки маҳсулотларини истеъмол қилиш учун махсус ажратилган ва “Чекиш жойи” белгиси ўрнатилган жойлардан ташқари, чекиш тақиқланади.

24. Ёқиб юбориш йўли билан зарарсизлантиришга рухсат этилган чиқиндиларни ёқиш муассаса ходимларининг назорати остида ва шамолсиз об-ҳавода махсус ажратилган жойларда амалга оширилади.

25. Ёнғинга қарши сув манбаларини, ташқи ёнғин нарвонларини, бино ва иншоотларга кириш жойларини тезда топиш учун ташкилотлар ҳудуди етарли даражада ташқи ёритиш чироқлари билан таъминланган бўлиши лозим.

26. Турар жойлар, дала ҳовлилар ва ташкилотларнинг ҳудудидаги очик майдонларда ичида енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар бўлган идишларни ҳамда сиқилган ва суюлтирилган газ билан тўлдирилган баллонларни қолдириш тақиқланади.

27. Ишлаб чиқариш корхоналари, шифохоналар, санаторийлар ва соғломлаштириш муассасаларининг ҳудудига кириш жойларида мавжуд ва қурилаётган бино ва иншоотлар, ҳудудга кириш жойлари, ҳудуд ичидаги йўллар ва ёнғинга қарши сув таъминоти манбалари кўрсатилган схемалар осиб қўйилиши керак. Схемалар кўёш нурига, қор ва ёмғирга чидамли материаллардан ишланиши лозим. Дарвозалар, шлагбаумлар ва ҳудудга киришни чеклайдиган бошқа қурилмалар механизациялаштирилган бўлса, уларни қўлда очиш имкони бўлиши керак.

28. Объектлар (ёнғин ва портлаш хавфи юқори бўлган объектлардан ташқари), дала ҳовлилар ва турар жойлар ҳудудида қуйидагилар бажарилган тақдирда овқат тайёрлаш учун махсус мосламалар жойлаштирилиши мумкин:

а) ёниш майдонча ташқарисига тарқалишининг олдини олиш чоралари кўрилганда;

б) ёниш жараёни доимий назоратга олиниб, ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситалари (ўт ўчиргич, сув билан тўлдирилган сизим, белкурак ва бошқалар) билан таъминланганда. Овқат тайёрланиб бўлгандан сўнг, ёнаётган ва чўғланаётган материаллар тўлиқ ўчирилиши керак.

29. Тандирларни жойлаштиришда ушбу ҳудудда шамол эсишининг асосий йўналиши ҳисобга олиниши ҳамда тандир хўжалик қурилмалари ва турар жойга нисбатан шамол эсадиган томонга қаратиб ўрнатилиши лозим.

6-боб. Бино, иншоот ва хоналарга қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

30. Объектлар, ушбу Қоидаларга 9-иловага мувофиқ автоматик ёнгин ўчириш қурилмалари ва ёнгин сигнализацияси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

31. Бинолар, иншоотлар ва хоналардан, асбоб-ускуналардан, жиҳозлардан фақат лойиҳа ва эксплуатацион-техник ҳужжатларда белгиланган мақсадларда ва ёнгин хавфсизлиги талабларига риоя қилинган ҳолда фойдаланиш керак.

Белгиланган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган лойиҳасиз конструктив, ҳажмий-лойиҳавий ва муҳандислик-техник ечимларга ўзгартириш киритилиши тақиқланади.

32. Бинолар, иншоотлар ва хоналардаги ёнгинга қарши тизимлар ва қурилмалар (тутунга қарши химоя, ёнгин автоматикаси воситалари, ёнгинга қарши сув таъминоти тизимлари, ёнгинга қарши эшиклар, парда ва клапанлар, тутун чиқариш люклари, ёнгинга қарши девор ва шифтлардаги бошқа химоя мосламалари ва шу кабилар) доимо соз ва ишчи ҳолатда бўлиши керак.

33. Эшикларнинг ўзини ёпадиган мосламалари доимо соз ҳолатда бўлиши зарур, тутунга қарши ва ёнгинга чидамли эшикларнинг осон очилишига ёки ёпилишига тўсқинлик қилувчи бирон-бир мослама ўрнатиш мумкин эмас.

34. Қурилиш конструкциялари, ёнувчи, пардозлаш ва иссиқликни тутувчи материалларнинг, ускуналарнинг металлдан ишланган устунларнинг (тиргакларнинг) оловдан химоялаш қопламлари (оловдан химоялаш хусусиятларини йўқотиш ва пасайтиришни ҳисобга олган ҳолда сувоқлар, махсус бўёқлар, лок ва шу кабилар) бузилиши ҳолатлари дарҳол бартараф этилиши керак.

Меъёр талаблари асосида ишлов берилган (шимдирилган) ёғоч конструкциялари, декорация ва матолар оловдан химоялаш таркибининг таъсир муддати тугаган ёки химоялаш хусусиятини йўқотган бўлса, уларга такроран ишлов берилиши (шимдирилиши) лозим.

Оловдан химоялаш таркиби билан ишлов берилган (шимдирилган) конструкция ва материалларнинг ҳолати йилига камида 2 марта текширилиши лозим. Текшириш натижалари тегишли ҳужжатларда (далолатнома, журналда) қайд этилади.

35. Ҳар хил муҳандислик ва технологик коммуникациялар, ёнғинга қарши девор, ораёпмалар ва тўсувчи конструкциялар билан кесишган жойда ҳосил бўлган тешиқ ва туйнуқлар қурилишда ишлатиладиган қоришмалар ёки ёнмайдиған материаллар билан суваб (беркитиб) ташланиши керак, бунда тутун ва газни ўтказмаслиги ҳамда талаб даражасида оловга бардошлилик чегараси таъминланиши керак.

36. Хоналарни қайта лойиҳалаштиришда, уларнинг функционал вазифаси ўзгартирилганда ёки янги технологик ускуналар ўрнатилаётганда амалдаги қурилиш ва технологик лойиҳалаш нормаларининг ёнғин хавфсизлиги талабларига риоя қилиш керак.

Хоналар ижарага берилганда ижарага олувчилар томонидан ушбу турдаги бино учун ёнғинга қарши режим бажарилиши керак.

37. 1000 нафар ва ундан ортиқ одам сифимиға эға бўлган муассасаларда энг яқин ёнғин-қутқарув бўлинмаси билан тўғридан-тўғри телефон алоқаси ўрнатилиши керак.

38. Ташкилотларнинг хоналарида, бино ва иншоотларда (якка тартибдаги турар жойлардан ташқари) қуйидагилар тақиқланади:

а) ертўла ва цоколь қаватларида, йўлакларда, зина катакларида энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни, порох, портловчи моддаларни, газ баллонларини, аэрозоль идишдаги товарларни, целлулоид ва бошқа портлаш хавфи бор модда ва материалларни сақлаш ва фойдаланиш, амалдаги норматив ҳужжатларда келтирилган ҳолатлар бундан мустасно;

б) чордоқлар, техник қаватлар, шамоллатиш тизими ўрнатилган ва бошқа техник хоналардан ишлаб чиқариш участкалари, устахоналар сифатида фойдаланиш ҳамда ушбу жойларда маҳсулотлар, ускуналар, мебеллар ва бошқа буюмларни сақлаш;

в) лифт холларига хужра, киоск, савдо шохобчалари ва шу кабиларни жойлаштириш;

г) ертўла ва цоколь қаватларидан чиқиш эшиклари умумий зинапоя катакчаларидан алоҳида ажратилмаган бўлса, уларда ёнувчи материалларни сақлаш омборлари ва устахоналарни ташкил этиш ҳамда бошқа хўжалик хоналарини жойлаштириш;

д) лойиҳада кўзда тутилган вестибюль ва холлар, йўлаклар, тамбур ва зина катакларининг эшикларини олиб ташлаш;

е) балкон ва лоджияларнинг эшик ва люкларини, қўшни хонаға ўтиш йўлаклари ва ташқи қутқарув зиналарига чиқиш жойларини мебел, ускуна ва бошқа буюмлар билан тўсиб қўйиш;

ж) бензин, керосин ва бошқа энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлардан фойдаланган ҳолда хоналарни тозалаш ва кийимларни ювиш, шунингдек, кавшарлаш лампаси ва очиқ оловдан фойдаланган ҳолда яхлаб қолган (музлаган) қувурларни эритиш;

з) белгиланган тартибда тасдиқланган норма ва қоидаларда назарда тутилган ҳолатлардан ташқари деразаларға очилмайдиған панжаралар ўрнатиш;

и) ёнгин вақтида хавфсизлик зонасига кирувчи лоджия ва балконларни ойналар билан қоплаш;

к) зина катаклариди ва йўлакларда хужралар ташкил этиш, шунингдек, зинанинг қаватлар орасидаги қисмида (марш) ва майдонларида буюмлар, мебель ва бошқа ёнувчи материалларни сақлаш (бинонинг биринчи ва цоколь қаватларидаги зина катаклари остида фақат марказий иситиш тизимини бошқариш тармоқлари, сув ўлчагич тармоқлари ва электр шчитлари ўрнатилган деворлари ёнмайдиган материаллардан ишланган хоналарни жойлаштириш мумкин);

л) омборлар ва бошқа ишлаб чиқариш хоналарида (оловга бардошлилиги V-даражали бинолардан ташқари) ёнувчи ва қийин ёнувчи материаллардан ҳамда тунука металлдан ясалган антресоллар, шунингдек, бошқа ички хоналарни ташкил этиш.

39. Бино ва иншоотларнинг ташқи ёнгин нарвонлари ва том устидаги тўсиқлар доимо соз ҳолда бўлиши ва йилига камида 2 маротаба чидамлилиги бўйича синовдан ўтказилиши керак. Текшириш натижалари тегишли ҳужжатларда (далолатнома, журналда) қайд этилади.

40. Чордоқлар, техник қаватлар ва ертўлаларнинг деразалари ойна билан қопланган, уларнинг эшиклари қулфланган ҳолатда бўлиши лозим. Эшикларга калит қаерда сақланиши ёзиб қўйилиши керак.

Бино ва иншоотларнинг ертўла ва цоколь қаватларидаги ёруғлик дарчалари мунтазам равишда ёнувчи ахлатлардан тозаланиб турилиши керак. Ушбу ёруғлик дарчаларини ва деразаларни очилмайдиган қилиб ёпиб ташлаш тақиқланади.

41. Томоша, овқатланиш, кўргазма, савдо-сотик, биржа, ибодат хоналари ва бошқа заллар (хоналар), трибуналар, шунингдек, катта ва бошқа одамлар оммавий бўладиган хоналарга ташриф буюрувчилар сони, лойиҳалаш бўйича меъёрий ҳужжатларда белгиланганидан ёки эвакуация йўлларининг одамларни чиқара олиш қобилиятини инобатга олган ҳолда ҳисоблаш орқали аниқланган сонидан кўп бўлиши тақиқланади.

Лойиҳалаш бўйича норматив ҳужжатларда ҳисоблаш учун кўрсаткичлар бўлмаса, заллардан (хоналардан) одамларнинг эвакуациясини таъминлаш вақтини 2 min, битта одамга тўғри келадиган майдонни эса 0,75 m² деб ҳисоблаш лозим.

7-боб. Хавфсиз эвакуацияни таъминлаш

42. Эвакуация чиқиш жойларининг сони, уларнинг ўлчамлари, ёритиш ва тутундан ҳимояланиш таъминланганлиги шароитлари, шунингдек, эвакуация йўлларининг узунлиги шаҳарсозлик нормалари ва қоидаларидаги ёнгин хавфсизлиги талабларига мувофиқ бўлиши керак.

43. Эвакуация йўлларидаги эшикларни қулфлаб қўйиш тақиқланади. Хонада одамлар бўлганида эшикларни ички томонидан осон очиладиган қилиб қулфлаш мумкин.

Эвакуация йўлларидаги барча эшиклар бинодан чиқиш йўналиши бўйича эркин очилиши керак.

44. Эллик нафар одам йиғилиши мумкин бўлган барча хоналарда ҳамда барча зина катакларида, ўтиш жойлари ва бошқа эвакуация йўлларида эвакуация ёритиш чироқлари ўрнатилиши лозим.

45. Бино ва иншоотларда ҳамда улардан чиқиш эшиklarининг устки қисмида эвакуация йўллари ва чиқиш жойларини кўрсатувчи ёнғин хавфсизлиги белгилари ўрнатилиши керак.

Одамлар оммавий бўладиган бино ва иншоотлардаги эвакуация йўллари бўйлаб чиқиш эшиklarининг устки қисмида бинони тарк этиш йўналиши бўйича яшил рангдаги “Чиқиш” деган ёзувли ёруғлик кўрсаткичлари ўрнатилиши лозим.

Оммавий тадбирларни ўтказишда бинода одамлар бўладиган вақт ичида ёруғлик кўрсаткичлари ёқилган ҳолатда бўлиши керак.

Жамоат бино ва иншоотларининг хоналари ва эвакуация йўлларидаги чиқиш кўрсаткичлари ҳамда пол устидаги ёниб турадиган “югурувчи йўлакча” типидagi чиқиш йўналишини кўрсатиб турадиган кўрсаткичлар соз ҳолатда бўлиши лозим.

46. Хавфсиз эвакуацияни таъминлаш мақсадида қуйидагилар тақиқланади:

а) йўлаклар, тамбурлар, галерея, лифт холлари, зинапоялар олдидаги майдонларни, зинанинг қаватлар орасидаги қисмини (марш) ва қопқокли туйникларни (люкларни) мебель, асбоб-ускуна, ҳар қил буюмлар билан тўсиб қўйиш, шунингдек, эвакуация эшиklarини миҳлаб (беркитиб) ташлаш;

б) хоналардан чиқиш жойларида (тамбурларда) ҳар қил кийим қуритиш жойлари, гардероб ва бошқаларни ўрнатиш ҳамда турли буюмларни ва материалларни сақлаш (кўп квартирали уйлар ва якка тартибдаги турар жойлар бундан мустасно);

в) эвакуация йўлларига эшиklarни имитация қиладиган витражлар, ойналар, остоналар, турникетлар, суриладиган, кўтариладиган ва айланадиган эшиklarни ҳамда одамларнинг хонани ёки бинони эркин ҳолда тарк этишларига халақит берадиган бошқа турдаги мосламаларни ўрнатиш;

г) эвакуация йўлларида (оловга бардошлилиги V-даражали бўлган бинолардан ташқари) деворлар, шифтлар, зинапоялар ва зина катаклари ҳамда полларни қоплашда, пардозлашда, бўёқлашда ёнувчи материаллардан фойдаланиш;

д) йўлак, холл, тамбур ва зина катакларидаги ўзи ёпиладиган эшиklarни очиқ ҳолатда ушлаш учун мосламаларини маҳкамлаб қўйиш (агар бу мақсадда ёнғин вақтида автоматик ҳолда ёпилиш мосламаси ўрнатилмаган бўлса) ҳамда уларни олиб қўйиш;

е) тутун қопламайдиган зина катакларидаги ҳаво пурковчи зоналарни ойна билан қоплаш ёки ёпиш;

ж) эшик ва дарчаларга ўрнатилган арматурали ойналарни оддий ойналарга алмаштириш.

47. Технологик, кўргазмали ва бошқа ускуналарни ўрнатишда лойиҳалаш нормаларига мувофиқ хоналардан зина катаklarига ва бошқа эвакуация йўлларига чиқиш (ўтиш) йўлакларни таъминланган бўлиши керак.

48. Эвакуация йўлларидаги гиламлар, гилам пойандозлар ва бошқа ўрамли қопламалар полга мустақкам қотирилган бўлиши керак.

Ушбу қопламаларни вестибюль ва зина катаklarига жойлаштириш тақиқланади.

8-боб. Технологик жараёни ташкил этишга қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

49. Технологик жараёнлар регламентлар, техник эксплуатация қилиш қоидалари ва бошқа белгиланган тартибда тасдиқланган норматив-техник ва фойдаланиш ҳужжатларига мувофиқ ташкил этилиши керак.

50. Ишлаб чиқариш биноларида, хоналарида технологик жараёнда ишлатиладиган ва ўзаро алоқада экзотермик реакцияларга киришиши мумкин бўлган моддалар ва материаллар махсус ажратилган, авария ҳолатларида ҳам ушбу моддалар билан алоқа қилишга имкон бермайдиган жойларга жойлаштирилиши керак. Моддалар ва материалларни ташишда ушбу Қоидаларга 10-иловага мувофиқ уларнинг агрегат ҳолати, бир-бирига тўғри (мос) келиши, шунингдек, ёнгинни ўчирувчи воситаларнинг бир хиллигини ҳисобга олиш керак.

51. Технологик жараёнда ишлатиладиган ёнувчи моддалар ва материалларни хонада бевосита қурилмалар ва жиҳозларнинг ёнида технологик регламентларда (карталар ва бошқаларда) назарда тутилган миқдорда сақлашга рухсат этилади. Ушбу миқдор бир сменада ишлатиладиган меъёрдан ошмаслиги керак.

52. Махсус шкафларда кийимларни қуритганда белгиланган ҳарорат режимини назорат қилиш керак.

Кийимларни қуритиш хоналарида ёғланган кийимларни, матоларни, шунингдек, гугурт, чакнатгичлар (ёндирувчилар) ва ёнувчи материаллари бўлган кийимларни сақлаш тақиқланади.

53. Ускуналарга, қувурларга, сиғимли қурилмаларга, коммуникацияларга техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш, синовдан ўтказиш, текшириш ва диагностика қилиш белгиланган муддатларда ҳамда уларнинг фойдаланиш бўйича тегишли техник ҳужжатларида назарда тутилган ёнгин хавфсизлиги чораларини кўрган ҳолда амалга оширилиши керак.

54. Машина ва ускуналарнинг қисмларини (деталларини) ювиш (мойдан тозалаш) учун ёнмайдиган техник суюқликлар ва таркиблар, шунингдек, ёнгин таъсирига хавфсиз қурилмалар ва усуллардан фойдаланиш керак.

55. Ёнгин келтириб чиқариши мумкин бўлган носозликларни мавжуд ускуналар ва қурилмаларда, шунингдек, ўлчов воситалари, автоматлаштириш, назорат қилиш ва ҳарорат, босим, концентрация ва ёнувчан буғлар, суюқликлар, газларнинг бошқа технологик параметрларини белгиловчи авария ҳолатларига

қарши ҳимоя тизимлари ўчирилганда ишлаб чиқариш ишларини ўтказиш тақиқланади.

56. Енгил алангаланадиган ва ёнувчи моддалар ва материалларни қайта ишлаш ва сақлаш ускуналари ва идишлари герметик зич бўлиши керак. Герметиклик (зичланиш) ҳолати вақти-вақти билан текширилиши ва шикастланганда, эскирганда тикланиши керак.

57. Очиқ олов ва электр иситиш мосламалари ёрдамида ишлар олиб бориладиган столларда ва ҳаво тортувчи шкафларда портловчи реактивларни, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни сақлашга, уларни тўкишга ва қурилмаларга қуйишга рухсат этилмайди. Енгил алангаланувчи суюқликларни қиздириш пайтида, суюқликнинг авария ҳолатида тўкилишининг олдини олиш учун қурилма тагида хандақ (кювет) ўрнатилган бўлиши керак.

58. Портлаб ёниш ва ёнғин хавфи бўйича “А” ва “Б” тоифали ишлаб чиқариш хоналарида усқунанинг ишлаши пайтида учқун пайдо бўлиши эҳтимоли олди олиниши керак. Ушбу хоналарнинг поллари зарба ва ишқаланиш таъсирида учқун чиқармайдиган материаллардан ишланган бўлиши керак. Контейнернинг (идишнинг) ички қисми қуруқ ва тоза, коррозия изларисиз бўлиши керак. Технологик усқуналар, шунингдек, қувурлар статик электрдан ҳимояланган бўлиши лозим. Хавфли ҳудудларда ишлатиладиган тўқимачилик матоларига антистатик воситалар билан ишлов берилган бўлиши керак.

59. Портлаш ва ёнғин хавфи мавжуд бўлган ҳудудлардаги барча ишлар ҳар қандай ишлаш шароитларида ҳам портлашлардан ҳимояланган ҳаракатлар билан учқун чиқармайдиган воситалар ва жиҳозлардан фойдаланган ҳолда бажарилиши керак. Хавфли ҳудудларда ишлайдиган ходимлар антистатик воситалар билан ишлов берилган ҳимоя кийимлари билан таъминланиши лозим.

60. Портловчи моддаларни ушлаб қолишга мўлжалланган тозалаш воситаларини ишлатишда қуйидагилар талаб қилинади:

а) филтрлаш мосламаларини тозалашни чиқиндилар тўпланишига кўра амалга ошириш;

б) циклонлардан чангни тушириш ишларини вентилятор ўчирилган ҳолда бажариш;

в) филтрлаш мосламаларини тозалаш ва таъмирлаш пайтида очиқ олов ёки учқун чиқарадиган воситалардан фойдаланмаслик;

г) хавфсизлик ва оловушлаш воситаларининг (клапанлар, мембраналар, оловтўсқичлар) созлигини назорат қилиш;

д) ўз-ўзидан ёниб кетишга мойил бўлган чиқиндиларни йиғишда уларнинг ҳароратини доимий равишда назорат қилиб бориш. Ўз-ўзидан ёниб кетадиган ўчоқлар пайдо бўлганда, уларни йўқ қилиш бўйича чора-тадбирларни дарҳол кўриш ва технологик қоидаларга мувофиқ чиқиндилар ва кулларни олиб ташлаш.

61. Технологик жараёнларни амалга оширишда бошқариш, назорат қилиш ва авариядан ҳимоялаш тизимларини ўчириб қўйишга рухсат этилмайди.

Зарур ҳолларда текшириш, синаш ва созлаш учун алоҳида қурилманинг ўчирилишига технологик жараённинг хавфсизлигини таъминлаш бўйича буйруқда кўрсатилган мансабдор шахснинг ёзма топшириғига кўра технологик жараённинг хавфсизлиги таъминланган ҳолда рухсат этилиши мумкин.

62. Бўяш, ёғсизлантириш ва ювиш цехлари, участкалар ва қурилмаларни ишлатишда қуйидаги талабларга риоя қилиш керак:

а) бўяш шкафлари, камералари ва кабиналаридан улардаги ҳаво тортиш тизими, пуркагичлар (гидрофилтрлар) ҳамда техник ҳужжатларда назарда тутилган ёнувчан бўёқ ва локлар заррачаларини ушлаш учун бошқа самарали мосламалари носоз бўлганда фойдаланиш тақиқланади;

б) бўяш мосламаларини ёнувчан қолдиқлардан тозалаш ишлари ҳар куни смена тугаганидан кейин вентиляция ишлаб турган ҳолатда амалга оширилиши керак. Қирғичлар (скребоклар) учкун чиқармайдиган материалдан тайёрланиши лозим;

в) лок-бўёқ материаллари иш жойларига смена талабидан кўп бўлмаган миқдорда тайёр ҳолатда олиб келиниши керак (куну тун ишлайдиганлар учун – бир суткага етадиганидан кўп бўлмаган миқдорда).

63. Қувурлардаги қотиб қолган энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар, музли тиқинлар ёнғинга хавфсиз тарзда (иссиқ сув, буғ, қиздирилган кум ва бошқалар ёрдамида) қиздирилиши керак. Иситиш учун очиқ оловдан ва қиздирилган буюмлардан фойдаланиш тақиқланади.

64. Оловтўсқичларсиз (гидравлик қулфларсиз) ёки улар ўчирилганда қуйидагиларни ишлатишга рухсат берилмайди:

а) энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар билан идишлар ва аппаратларнинг нафас олиш тармоқларини;

б) тўлиқ бўлмаган ёки даврий оқим билан ишлайдиган энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар тармоқларини;

в) газ ва буғ-ҳаво тармоқларини, агар уларда портловчи концентрациядаги аралашмалар пайдо бўлганда.

65. Оловтўсқичлар ва гидравлик қулфларини ўрнатиш жойларини текшириш ва таъмирлаш учун ушбу жойларга эркин кириш имконияти бўлиши керак. Оловтўсқичларни текшириш ва зарур ҳолатларда уларни тозалаш графикга мувофиқ, лекин 3 ойда бир мартадан кам бўлмаган тарзда амалга оширилиши керак.

9-боб. Моддалар ва материалларни сақлашга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

1-§. Умумий қоидалар

66. Моддалар ва материалларни сақлаш (жойлаштириш) уларнинг агрегат ҳолати, сақлаш мувофиқлиги, шунингдек, ўчирувчи моддаларнинг

бир хиллигини ҳисобга олган ҳолда ушбу Қоидаларга 10-иловага мувофик амалга оширилади. Объектларда номаълум таркибли, портловчи ва ёниш хавфи бўйича хусусиятлари ўрганилмаган моддалар ва материаллардан фойдаланиш ва сақлаш тақиқланади.

67. Ҳаво, сув, ёнувчан моддалар билан тасирлашганда ўз-ўзидан ёниб кетиши ёки портловчи аралашмалар (кальций карбиди ва бошқа карбидлар, ишқорий металллар, натрий гидриди, барий пероксиди ва бошқалар) ҳосил қилиши мумкин бўлган кимёвий реактивлар бундай тасирланишни бутунлай истисно қиладиган, шунингдек, юқори ҳарорат ва механик таъсирлардан холи махсус шароитларда сақланиши керак.

68. Маҳсулотларни омборларда сақлаш унинг ҳолатини назорат қилиш учун эркин кириш имкони яратилган ҳолда амалга оширилиши керак. Ўтиш жойлари ва сақлаш жойлари полда аниқ кўринадиган чегара чизиқлари билан белгиланиши керак. Стеллажлар (штабеллар, сақлаш жойлари) орасидаги ўтиш йўллари бўш бўлиши керак. Стеллажлар (штабеллар, сақлаш жойлари) орасидаги кенглиги камида 1 m бўлган йўлаклар, майдони 300 m² дан ортиқ бўлган омборхоналарда эса девор билан штабеллар (стеллаж) ўртасида кўшимча равишда 0,8 m йўлаклар қолдирилиши лозим.

Чироклардан сақланадиган товарларгача бўлган масофа 0,5 m дан кам бўлмаслиги керак.

69. Омборхона бинолари ва хоналарида моддалар ва материалларни жойлаштириш режаси осиб қўйилиши керак. Ушбу режаларда моддалар ва материалларнинг сақлаш жойлари, шунингдек, уларнинг физик ва кимёвий хусусиятлари акс эттирилиши лозим.

70. Портлаб ёниш ва ёнғин хавфи бўлган моддалар ва маҳсулотларни ишлаб чиқариш хоналарида (агар бу ишлаб чиқариш учун зарур бўлса), бир смена эҳтиёжларидан ортиқ бўлмаган миқдорда сақлашга рухсат этилади. Бунда улар махсус ажратилган жойларда, маҳкам беркитиладиган ёнмайдиган шкаф ёки қутиларда сақлаш шарт.

71. Контейнерларни очиш, созлигини текшириш ҳамда кичик таъмирлаш ишлари, маҳсулотларни қадоқлаш, ёнғинга хавfli суюқликларнинг (нитро бўёқлар, лок ва бошқа ёнувчи суюқликларнинг) аралашмаларини тайёрлаш билан боғлиқ барча ишлар сақлаш жойларидан ажратилган (изоляцияланган) хоналарда амалга оширилиши керак.

**2-§. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни
ҳамда ёнувчи газларни сақлаш, ташиш ва тарқатишга
қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари**

72. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни иш жойларига етказиб бериш марказлаштирилган ҳолда амалга оширилиши керак. Смена эҳтиёжи 200 L гача бўлганда енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни хавфсиз герметик қадоқларда иш жойига етказиб беришга рухсат этилади.

73. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газларни тўқишда (куйишда) сигимларнинг герметиклигини таъминловчи ва буғларни ушлаб турувчи автоматлаштирилган куйиш мосламаларидан фойдаланиш лозим. Бунда худуд атрофидаги ҳавода газ йиғилиб қолишига йўл қўйилмаслиги керак.

74. Технологик аппаратларни ва сигимларни тўлдириш ва бўшатиш учун ускуналардан енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни очик оқим билан куйилишига йўл қўйилмайди.

75. Тўкилган енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни сорбент материаллар (кипик, кум) ёки бошқа ёнғинга қарши воситалар ёрдамида зудлик билан йиғиб олиш ҳамда бинолар ва ташқи қурилмалар худудидан олиб чиқилиши лозим. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларнинг авариявий тўкилишини бартараф этиш учун объектда авариявий сорбент захираси бўлиши керак.

76. Технологик шартларга кўра очик қурилмалар, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар бўлган сигимли идишлар ва контейнерлардан фойдаланишни тақиқлаб бўлмайдиган цехларда куйидагиларни таъминлаш зарур:

а) очик ванналар ва сигимларда соз ҳолатдаги учкундан хавфсиз қопқоқларнинг бўлишини ҳамда уларни ишлатилмаётган пайтда ва ёнғин даврида ёпилишини;

б) суюқликни стационар ванналар ва сигимлардан авариявий тўкиб олинишини.

77. Тўқиш-куйиш жараёнида идишлар тошириб юборилишига йўл қўйилмайди. Иситиладиган ёки ёзда узоқ муддат сақланадиган резервуарни енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газлар билан тўлдиришда суюқлик миқдори (резервуарнинг тошиб кетишининг олдини олиш учун) киздирилганда суюқликнинг кенгайишини ҳисобга олган ҳолда белгиланиши керак.

78. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газлар билан ишлашда синтетик матолардан тикилган махсус кийимлардан фойдаланиш тақиқланади.

79. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газлар омборлари худудига, шунингдек, ушбу омборлар эстакадаларига қайта ишланган газни чиқариб юбориш тизимларида учкун сўндиргичи бўлмаган ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан жиҳозланмаган тракторлар, автомобиллар, тепловозлар ва бошқа ички ёниш двигателли транспорт воситаларининг кириши тақиқланади.

80. Юкларни тушириш пайтида, резервуарларни кўриқдан ўтказишда, намуна олиш ёки суюқлик даражасини ўлчашда иш жойини ёритиш учун портлашдан ҳимояланган фонарлардан фойдаланиш керак. Юкларни ортиш ва тушириш ишлари олиб бориладиган жойларда очик оловдан фойдаланиш тақиқланади.

81. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар сақланадиган шиша идишлар герметиклиги йўқотилишини истисно қилиш мақсадида ёнмайдиган таглик ва бўш жойлари сингдирувчи материаллар билан тўлдирилган ёғоч, пластмасса, металлдан тайёрланган мустахам қутиларга қадоқланади. Қутиларнинг деворлари ёпилган шиша идишлардан 5 см дан баландроқ бўлиши керак.

82. Сигими 30 L дан ортиқ бўлган енгил алангаланувчи суюқликлар сақланадиган шиша идишларни устма-уст сақланиши ҳамда уларни стеллажларга ёки штабелларга қўйиш тақиқланади.

83. Омборларда енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар барабанларини қўлда жойлаштиришда полга 2 қатордан кўп бўлмаган тарзда ўрнатиш керак, механизациялаштирилган жойлаштиришда – ёнувчи суюқликлар 5 қатордан ошмаслиги, енгил алангаланувчи суюқликлар эса – 3 та қатордан ошмаслиги керак. Штабелнинг кенглиги 2 та барабандан катта бўлмаслиги лозим. Барабанларни ташиш учун асосий ўтиш жойларининг кенглиги камида 1,8 м, штабеллар ораси эса камида 1 м бўлиши керак.

84. Тўлдирилган барча баллонларнинг вентиллари ва резбали уланиш жойларининг герметиклиги текширилиши керак.

85. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газлар оқиб (сизиб) чиқиш ҳолатларида қуйидагиларни бажариш керак:

а) барча технологик операцияларни, шунингдек, ёнғинга хавfli вазиятни қуршаб олиш ва бартараф қилиш билан боғлиқ бўлмаган транспорт воситаларининг ҳаракатини тўхтатиш, мумкин бўлган ёндириш манбаини (олов, учкун ва бошқалар) бартараф этиш;

б) воқеа жойига авария хизматларини ва ёнғин-қутқарув бўлинмаларини чақиритиш. Темир йўл линиялари кирган объект ҳудудида авария ҳолати ёки тўкилган енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газларнинг ёниши кузатилганда дарҳол темир йўл станцияси навбатчисига хабар бериш керак. Хабарда ёнғин хавфи ёки ёнғиннинг хусусияти, цистерна-вагонларда ташилаётган енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газларнинг номи, уларнинг миқдори маълум қилиниши керак.

86. Ҳаво шарларини ва шунга ўхшаш бошқа буюмларни тўлдириш (шишириш) учун ёнувчи газлардан фойдаланиш тақиқланади.

3-§. Темир йўл цистерналари ва қуйиш-тўкиш эстакадаларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

87. Эстакадада маҳсулотларни тўкиш ва қуйиш вақтида маневр ишларини бажариш тақиқланади.

Икки томонлама эстакадаларда енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни қуйиш ва тўкишда, қуйиш-тўкиш жараёни тугамагунча иккинчи йўлга цистерна киритилиши тақиқланади.

88. Куйиш-тўкиш ишлари бошланишидан олдин цистерналар учкун хосил қилмайдиган материалдан тайёрланган махсус тормоз бошмоқлари ёрдамида рельсга маҳкамланади.

89. Цистернанинг носоз остки куйиш қурилмаларини уларнинг конструкцияларида кўзда тутилмаган мосламалар, шунингдек, учкун чиқарувчи материалдан ясалган мосламалар ёрдамида очишга рухсат этилмайди.

90. Маҳсулотни куйиш-тўкиш ҳаракатлари тугагач куйиш-тўкиш устунлари, қувурлар, вакуум ва очиш учун мўлжалланган идишлар, ўлчагичлар, маҳсулот қабул қилгичлар ва бошқа жиҳозлардан маҳсулот бўшатилиши ва цистерналарнинг люк қопқоқлари герметик равишда ёпилиши керак.

91. Куйиш-тўкиш эстакадалари ҳудудида цистерналарни таъмирлаш тақиқланади.

92. Цистерналардан ёнувчи газлар тўкилаётган сиғимлар, тўкиш қувурларига эга бўлган цистерналар, шунингдек, тўкиш вақтида ишлаётган насос ва компрессорлар қаровсиз қолдирилишига йўл қўйилмайди.

93. Куйиш-тўкиш ишлари амалга оширилмаётган вақтда цистернани коммуникацияларга улаб туриш тақиқланади. Ёнувчи газларни куйиш ёки тўкиш пайтида узоқ танаффус пайдо бўлса, улаш шланглари цистернадан узиб қўйилиши лозим.

94. Ёнувчи газлар билан цистернани тўлдириш жараёнида цистерна қозонидаги газ даражасини назорат қилиш керак. Агар маҳсулот оқиши (сизиб чиқиши) аниқланса, цистернани тўлдириш тўхтатилади, маҳсулот тўкилади, босим туширилади ва носозликни аниқлаш ва бартараф этиш чоралари кўрилади.

95. Таъмирлаш ишларини олиб боришда қуйидагилар тақиқланади:

а) қозонни юкланган ва бўш ҳолатида уни дегазация қилинишидан олдин таъмирлаш;

б) цистерна қозонига зарба бериш;

в) учкун чиқарувчи воситадан ва цистернага бевосита яқин тарзда очик оловдан фойдаланиш.

96. Суюлтирилган углеводород гази оқишида (сизиб чиқишида) қуйидагиларни бажариш лозим:

а) суюлтирилган углеводород газини тўкиш (қуйиш) бўйича барча технологик операцияларни тўхтатиш, шунингдек, ёнғин хавфи ҳолатини қуршаб олиш ва бартараф этиш билан боғлиқ бўлмаган поездлар ҳаракати ва маневр ишларини тўхтатиш, потенциал ёниш манбаини (олов, учкун ва бошқалар) бартараф қилиш;

б) суюлтирилган углеводород гази тўкилган жойдан ёнувчан моддаларни олиб ташлаш;

в) оқишни тўхтатиш ва (ёки) цистерна ичидаги суюлтирилган углеводород газини бошқа соз цистернага (сиғимга) ўтказиш;

г) суюлтирилган углеводород гази билан тўлдирилган цистерна-вагонни хавфсиз зонага олиб бориш;

д) воқеа содир бўлган жойга авария-кутқарув бўлинмаларини ва газ таъминоти хизматини чақириш;

е) суюлтирилган углеводород газини туннеллар, ертўлалар, канализацияга киришига йўл қўймаслик чоралари кўриш.

97. Агар интенсив оқим бўлса, газнинг цистернадан бутунлай чиқиб кетишига имкон яратиш, бунда 200 m радиусдаги газ йиғилиши мумкин бўлган зоналарни газ тарқалиб кеткунга қадар кузатиб туриш керак.

4-§. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газларнинг резервуар паркларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

98. Резервуарларда ва катта сифимли иншоотларда фақат уларга мўлжалланган маҳсулотлар сақланиши керак. Зарур ҳолларда ва тегишли тайёргарлик бўлганда, резервуарга бошқа маҳсулот қуйишга, яъни буг босими эгилувчанлиги ҳисоб-китоб бўйича ушбу турдаги резервуарниқидан ошмаса рухсат берилади.

99. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газлар тўлдирилган сифимлар, резервуарлардан фойдаланиш жараёнида уларнинг герметиклиги, сифон жўмраклари, фланецли уланиш жойларининг қистирмалари, сальникли зичланишларнинг ҳолати устидан доимий назорат ўрнатилган бўлиши керак. Аниқланган носозликлар дарҳол бартараф этилиши керак.

100. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газлар тўлдирилган сифимлар, резервуарлар жойлашган ва айлана тўсиқ (обвалование) билан ўралган ҳудудга автотранспорт воситаларининг киришига фақат таъмирлаш ишларини олиб бориш учун объект раҳбари ёки унинг ўринбосарининг ёзма топшириғи асосида рухсат берилади.

101. Нафас олиш арматураларини текширганда клапанлар ва тўрларни кирлардан тозалаш, қишда эса муздан тозалаш керак. Гидравлик клапанларида суюқлик сатҳини текшириш зарур. Гидравлик ҳимоя клапани фақат қийин бўғланадиган ва музламайдиган суюқлик билан тўлдирилиши керак. Ушбу суюқликни йилига камида икки марта алмаштириш керак ва ҳар бир чиқаришдан кейин суюқлик кўшилиши керак.

102. Стационар ўлчаш мосламалари бўлмаса, сифим ускунасидаги суюқлик даражаси рангли металлдан ясалган лот билан ўлчанганда, люкнинг ички қисмига ўлчаш тасмаси туширилганда учкун ҳосил қилмайдиган ҳалқа ёки металлдан ясалган колодкани ўрнатиш керак.

103. Резервуарларнинг ички юзасини пирофор бирикмалардан ва коррозиядан тозалаш тасдиқланган жадвалга мувофиқ мунтазам равишда амалга оширилиши керак.

104. Ёнувчи газларни биринчи марта тўлдиришдан олдин резервуарларни инерт газ ёки буғ билан шамоллатиш керак. Шамоллатувчи газлар, уларнинг ёнишининг олдини олиш бўйича чоралар кўрилган ҳолатда свечалар орқали чиқарилади. Шамоллатишнинг якуни свечадан чиқарилаётган газ-ҳаво аралашмасидаги кислород миқдори билан белгиланади. Агар аралашмадаги кислород миқдори 1 фоиздан ошмаса, шамоллатиш якунланган ҳисобланади. Резервуарлар ёнувчи газлардан бўшатиладиган кейин ҳаво билан шамоллатишга рухсат берилмайди.

105. Авария ҳолатларида газни чиқариш тармоқларига қулфли арматура ўрнатиш зарурати бўлса, ушбу арматураларни масофадан бошқариш хавфсиз жойдан амалга оширилиши керак.

106. Резервуардаги (сиғимлардаги) енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлардан намуна олиш ва уларнинг миқдорини ўлчаш сутканинг ёруғ вақтида амалга оширилиши керак.

107. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни резервуарларга (сиғимларга) очиқ оқим билан узатиш тақиқланади. Резервуарни тўлдириш ва бўшатиш тезлиги резервуарга ўрнатилган нафас олиш клапанларнинг (шамоллатиш қувурларининг) умумий ўтказувчанлигидан ошмаслиги керак.

108. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар омборларида қуйидагилар тақиқланади:

- а) герметик бўлмаган қурилмалар ва қулфли арматураларни ишлатиш;
- б) бузилишлар ва ёриқлар, сузувчи қопқоқларида тешиқлар ёки ёриқлар бўлган резервуарлар, шунингдек, носоз бўлган ўлчаш воситалари, асбоблар, маҳсулот таъминот қувурлари ва стационар ёнғинга қарши қурилмаларни ишлатиш;
- в) айлана тўсиқ (обвалование) ичида дарахтлар, буталар ва қурук ўсимликларнинг бўлиши;
- г) сиғимларни (резервуарларни) ёнувчан материаллардан тайёрланган тагликка ўрнатиш;
- д) резервуарлар ва цистерналарни ҳаддан ортиқ тўлдириб юбориш;
- е) нефть ва нефть маҳсулотларини қуйиш-тўкиш пайтида резервуарлардан намуна олиш ёки маҳсулот сатҳини ўлчаш;
- ж) момақалди роқ пайтида нефть ва нефть маҳсулотларини қуйиш ва тўкиш, шунингдек, резервуарлардан намуна олиш ёки сатҳини ўлчаш.

109. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар омборларида:

- а) нафас олувчи клапанлар ва оловтўскичларни ишлаб чиқарувчи корхоналарнинг техник ҳужжатларига мувофиқ текшириш керак;
- б) нафас олиш арматураларини текширганда клапанлар ва тўрларни муздан тозалаш керак, улар фақат ёнғин чиқишини истисно қилган усулларда иситилади;

в) намуна олиш ва идишдаги суюқлик даражасини ўлчаш учкун ҳосил қилмайдиган материаллардан тайёрланган асбоблар ёрдамида амалга оширилиши керак;

г) суюқликни фақат яроқли контейнерда сақлашга рухсат берилади. Тўқилган суюқликни дарҳол тозалаш керак;

д) нефть маҳсулотларини тўқиш, шунингдек, қадоклаш материаллари ва контейнерларни тўғридан-тўғри омборхоналарда ва ўралган жойларда сақлаш тақиқланади.

III бўлим. Мухандислик асбоб-ускуналаридан фойдаланишда умумий ёнғин хавфсизлиги талаблари

10-боб. Электр ускуналари ва яшиндан ҳимоя

110. Электр ускуналари Вазирлар Маҳкамасининг тегишли қарори билан тасдиқланган “Энергетика корхоналари учун ёнғин хавфсизлиги қоидалари”, “Электр ускуналарининг тузилиши қоидалари”, “Истеъмолчилар электр қурилмаларини техник эксплуатация қилиш қоидалари”, “Истеъмолчилар электр қурилмаларини эксплуатация қилишда техника хавфсизлиги қоидалари”, “Ўзбекистон электр станциялари ва тармоқларини техник эксплуатация қилиш қоидалари” ва бошқа норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ ўрнатилиши ва фойдаланилиши керак.

111. Электр тармоғига уланган электр қурилмалари ва жиҳозларини қаровсиз қолдиришга йўл қўйилмайди (фойдаланиш ҳужжатларида уларни назоратсиз ишлашига рухсат этиладиган қурилмалар бундан мустасно).

Иш тугагандан сўнг бинодаги (тузилмадаги) барча электр қурилмалари ўчирилган бўлиши керак, навбатчи чироклар, ёнғинга қарши автоматлаштирилган мосламалар учун қувват манбалари, огоҳлантириш ва эвакуация назорати тизимлари, тутунга қарши ҳимоя тизимлари, шунингдек, технологик жараённинг шартларига мувофиқ сутка давомида ишлаши керак бўлган электр қурилмалари бундан мустасно.

112. Одамлар оммавий бўладиган объектларда мато ва кийимларни дазмоллаш учун махсус хоналар жиҳозланиши ҳамда унда электр ва бошқа иситиш анжомларидан фойдаланиш бўйича қатъий режим ўрнатилиши лозим.

113. Электр қурилмаларидан фойдаланишда қуйидагилар тақиқланади:

а) электр жиҳозларини ишлаб чиқарувчининг фойдаланиш ҳужжатлари талабларига мувофиқ бўлмаган шароитларда ишлатиш ёки носозлиги бўлган электр жиҳозларидан фойдаланиш;

б) ҳимоя қобиғи шикастланган ёки ҳимоялаш хусусиятини йўқотган электр кабель ва симлардан фойдаланиш;

в) шикастланган (носоз) электр розеткаларидан, рубильниклардан, ҳимоя воситаларидан, электр симлари қутиларида ва бошқа электр қурилмалардан фойдаланиш;

г) электр симлари ва кабелларини елимлаш ва бўяш, электр лампалар ва ёриткичларни қоғоз, мато ва бошқа ёнувчи материаллар билан ўраш, шунингдек, ёнувчан материаллар сақланадиган омборхона (ёрдамчи) биноларидаги чироқлардан ҳимоя қалпоқларини ечиб олган ҳолда фойдаланиш;

д) ёнмайдиган материалдан ишланган тагликларисиз (подставка) дазмол, электр плитка, электр чойнак ва бошқа электр иситиш анжомларидан фойдаланиш;

е) тармоққа уланган электр иситиш мосламаларини ва бошқа маиший электр жиҳозларини назоратсиз қолдириш (ишлаб чиқарувчи корхонанинг йўриқномасида куну тун ишлайдиган ва (ёки) ишлаши мумкин бўлган электр жиҳозлари бундан мустасно);

ж) ностандарт (қўлбола) электр иситиш мосламаларидан, шунингдек, уларда конструкциясида назарда тутилган ёнғин келиб чиқиш эҳтимолини истисно қилувчи терморегуляторлари мавжуд бўлмаганда ёки ишламай қолганда фойдаланиш;

з) электр узатиш тармоқлари ва электр жиҳозларини ортиқча юкланишдан ва қисқа туташувлардан ҳимоя қилиш учун автоматик сақлагичлар ва калибрланган эрувчан ҳимоя ўрнатмаси ўрнига қўлбола тайёрланган (сим ўрамалари, “қўлбола сақлагич” ва бошқаларни) воситаларни қўллаш;

и) омборхоналар ичидан, шунингдек, ёнғин ҳамда ёнғин-портлаш хавфи бўлган ҳудудлардан электр сим ва кабелларни транзит ҳолда ҳамда ҳаво қувурлари ва қувурлар тармоғи орқали олиб ўтиш;

к) ёнувчи материаллар сақлаш омборхоналари ва бостирмалари, ёнувчан томлар устидан очиқ электр узатиш линиялари ва ташқи электр симларини ётқизиш;

л) архивлар, музейлар, галереялар, кутубхоналар ва омборлар биноларида электр иситиш мосламаларидан фойдаланиш;

м) электр тармоғининг юкмасини рухсат этилган меъёридан ошириш;

н) қурилиш-монтаж, таъмирлаш ва авариявий-тиклаш ишлари амалга оширилаётган жойларни электр таъминоти билан таъминлаш ҳамда вақтинча иллюминация ёритиш учун ўтказилган электр ўтказгичлардан ташқари вақтинчалик электр ўтказгичлардан фойдаланиш ва уларни ўрнатиш;

о) радио ва телефон симларидан электр тармоқлари симлари сифатида фойдаланиш;

п) тақсимловчи электр шчитлари ва ишга тушириш бошқарув жиҳозларини очиқ ҳолатида ишлатиш;

р) турли хил материаллардан (мис ва алюминийдан) тайёрланган электр симлари (кабеллари) ўтказгичларни бир-бирига тўғридан-тўғри улаш;

с) бир-бирини заҳираловчи электр занжирларини, ишчи ва авария ёритиш занжирларини, бошқарув ва таъминловчи электр кабелларини бир лотокда ёки қурилиш конструкциясининг бир ёпиқ каналида, боғламида, металл енгда, қувурда ўтказиш тақиқланади.

114. Кўчма электр ёриткичлар эгилувчан электр симлардан фойдаланган ҳолда ишланиши, шиша қалпоқлар билан жиҳозланган ҳамда сақловчи ҳимоя сеткаси ва осиб қўйиш учун илгак билан таъминланган бўлиши керак.

115. Софитларни ўрнатиш вақтида фақат ёнмайдиган материаллар ишлатилиши, уларнинг корпуслари ушлаб турувчи тросслардан ҳимояланган (изоляция қилинган) бўлиши керак.

Прожектор ва софитларни ёнувчи конструкция ва материаллардан 0,5 m дан кам бўлмаган масофада ўрнатиш лозим.

116. Биноларда (иншоотларда) яшин қайтаргич, статик электрдан ҳимоялаш мосламаларини соз ҳолатда сақлаш керак.

117. Момақалдиروق пайтида қуйидагиларга рухсат этилмайди:

- а) яшин қайтаргич воситаларини таъмирлаш;
- б) газ қувурлари ва ҳаво чиқариш мосламалари орқали ишлаб чиқариш маҳсулотларини атмосферага чиқариш;
- в) енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ва ёнувчи газли қувурлар ва қурилмаларни шамоллатишни амалга ошириш;
- г) енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газларнинг қуйиш-тўкиш ишларини амалга ошириш.

118. Темир йўлларда қуйиш-тўкиш ишлари давомида резервуарларни, қувурларни, эстакадаларни ва цистерналарни ерга уланмасдан фойдаланиш тақиқланади.

11-боб. Иситишда ёнғин хавфсизлиги талаблари

1-§. Умумий қоидалар

119. Биноларда (иншоотларда) фақат саноатда (заводда) ишлаб чиқарилган иссиқлик ҳосил қилувчи қурилмалардан (шу жумладан, иссиқлик тўпламайдиган печлардан) ва иситиш мосламаларидан (турли буюмлардан ясалган печлар бундан мустасно) фойдаланишга рухсат этилади.

120. Иситиш мавсуми бошланишидан олдин печлар, қозонлар, иссиқлик ҳосил қилувчи ускуналар ҳамда бошқа иситиш анжомлари ва тизимлари текширилган ва таъмирланган бўлиши керак. Носоз иситиш печлари, қозонхона жиҳозлари, иссиқлик ҳосил қилувчи қурилмалар ва бошқа иситиш анжомларидан фойдаланиш тақиқланади.

121. Суюқ ёқилғида ишлайдиган қозонхона жиҳозларининг иссиқлик ҳосил қиладиган ускуналари ва иситиш мосламаларининг ҳар бир форсункасида кумли таглик бўлиши керак ва ёнилғи тармоғида камида иккита вентиль бўлиши зарур (биринчиси – ўчоқда, иккинчиси – ёнилғили идишда).

122. Қозонхона ва бошқа иссиқлик чиқарувчи қурилмалардан фойдаланишда қуйидагилар тақиқланади:

- а) махсус ўқув курсида ўқитилмаган ва тегишли малакани берувчи гувоҳномага эга бўлмаган шахслар ишлашига йўл қўйилиши (турар жой биноларида ўрнатилганлар бундан мустасно);

б) қозонхоналарда ва иссиқлик чиқарувчи қурилмалар ўрнатилган хоналарда суюқ ёқилғи маҳсулотларини сақлаш;

в) иситиш ускуналаридан фойдаланиш учун техник шартларда кўрсатилмаган нефть маҳсулотлари чиқиндиларидан ва бошқа енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлардан ёқилғи сифатида фойдаланиш;

г) ёқилғи узатиш тизимидан суюқ ёқилғи томганда (газ сизиб чиққанда) иссиқлик ўтказувчи қурилмалардан фойдаланиш;

д) қўлбола ясалган газ горелкаларидан фойдаланиш;

е) ўчиб қолган форсунка ёки газ горелкаларига ёқилғини узатиш;

ж) ускуналарнинг ёниш камераларини шамоллатмасдан ёқиш, шунингдек, машъала ёрдамида ва бошқа шунга ўхшаш асбоблардан фойдаланмасдан ёқиш;

з) ёқилғи таъминотини назорат қилиш ва бошқариш асбоблари билан жиҳозланмаганда, улар носоз ёки ўчирилган ҳолатда бўлганда ишлатиш;

и) кийимларни ёки бошқа ёнувчи материалларни қозонлар устида ва мўриларда сақлаш. Иссиқлик нурланишининг йўналиши бўйича ёнувчан материалларгача бўлган масофа камида 1,25 м бўлиши керак;

к) кўриш туйнуғи орқали ишлатилувчи аралашмани ёқиш;

л) сарфлаш материаллари бакларини пуркагичлар, шунингдек, қозонхона жиҳозлари деворига 2 м яқинликда ўрнатиш;

м) очиқ ёқилғи баклари билан ишлаш;

н) сатх ўлчаш мосламалари билан жиҳозланмаган сарфлаш материаллари баклари билан ишлаш;

о) қурилма ва сарфлаш баклари яқинида ёнувчан материаллардан тўсиқлар ўрнатиш;

п) шамоллатиш каналлари ва бошқа каналлардан дудбурон сифатида фойдаланиш.

2-§. Печ ёрдамида иситишга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

123. Одамлар оммавий бўладиган объектларда, шунингдек, сутка давомида болалар бўладиган муассасаларнинг ётоқхоналарида иситиш печларини ўрнатиш тақиқланади.

124. Суюқ ва қаттиқ ёқилғида ишлайдиган дудбурон ва печларни, иситиш мавсуми бошланишидан олдин ҳамда иситиш мавсуми давомида қурумдан тозалаш лозим, ушбу ишлар камида:

а) иситиш печлари уч ойда бир марта;

б) доимий (узлуксиз) ишлатиладиган печ ва ўчоқлар икки ойда бир марта;

в) ошхона плиталари ва бошқа узлуксиз (узоқ муддат) ёқиладиган печлар ойига бир марта ўтказилади.

Вазирлар Маҳкамасининг 2018 йил 12 январдаги 22-сон қарори билан тасдиқланган Табиий газдан фойдаланиш қоидаларининг талабларига мувофиқ

истеъмолчиларнинг ички газ тармоқларини, газдан фойдаланиладиган асбоб-ускуналарни техник текшириш ва уларга профилактик хизмат кўрсатиш ишлари амалга оширилади.

125. Иситиш печларидан фойдаланишда қуйидагилар тақиқланади:

а) ёқилган печларни назоратсиз қолдириш ҳамда уларни назорат қилишни ёш болаларга топшириш;

б) печлар атрофида ва уларнинг эшиклари (туйнуклари) олдидаги тунука қопламасида ёқилғи ва бошқа ёнувчи моддалар ва материалларни жойлаштириш;

в) печ ва тандирларни ёқиш учун енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлардан (бензин, керосин, дизель ёнилғиси ва бошқалар) фойдаланиш;

г) ушбу турдаги ёқилғиларга мўлжалланмаган печларни кўмир, кокс ва газ ёқилғилари билан ёқиш;

д) хоналарда мажлис ёки бошқа оммавий тадбирлар ўтказилиши даврида печларни ёқиш;

е) вентиляция (шамоллатиш) ва газ каналларидан дудбурон сифатида фойдаланиш;

ж) печларни ҳаддан зиёд қиздириб юбориш;

з) печлар ва бошқа иситиш мосламаларини ёнувчан конструкциялардан ёнғинга қарши бўлинмасиз (ажратмасиз), ёнмайдиган материалдан тайёрланган ўлчами 0,5×0,7 м дан кам бўлмаган ўчоқнинг олдида қўйиладиган панелларсиз (ёғочдан тайёрланган ва бошқа ёнувчан материаллардан тайёрлаган полларда), шунингдек, бўлинма (ажратма) ва ўчоқ олди панелларида қуйишлар ва шикастланишлар (ёриқлар) бўлганда ишлатиш;

и) печларни ёқиш учун узунлиги ўчоқ катталигидан каттароқ ўтиндан фойдаланиш;

к) печларни эшиги очилган ҳолда ёқиш.

126. Биноларда ва иншоотларда (яшаш уйларида ташқари) печларни ёқиш, иш вақти тугашидан икки соат олдин, шифохона ва бошқа одамлар куну тун бўладиган объектларда эса уйкуга кетишдан икки соат олдин тўхтатилиши лозим.

Болалар кундуз куну бўладиган хоналардаги печларни ёқиш ишлари камида болалар келишидан бир соат олдин тугатилиши лозим. Ёқилғи сифатида газдан фойдаланиладиган объектларда печларни ёқиш ҳар тўрт соатда бир мартаба бир соатдан кам бўлмаган танаффус билан амалга оширилиши лозим.

127. Ўтхонадан сидириб олинмаган кул ва кулга айланмаган қолдиқлар (шлаклар) устига сув қуйиб, уларни махсус ажратилган хавфсиз жойларга олиб чиқиб ташлаш керак.

128. Стандартлар ва техник шартларнинг ёнғин хавфсизлиги талабларига жавоб бермайдиган металл печларни ўрнатиш мумкин эмас.

Турар жой бинолари ва ташкилотларда, махсус корхоналар томонидан ишлаб чиқарилган металлдан ясалган вақтинчалик ва бошқа печларни ўрнатишда ушбу маҳсулотнинг ишлаб чиқарувчи корхонасининг кўрсатмалари

(йўриқномаси) ҳамда иситиш тизимларига қўйиладиган лойиҳалаш талаблари бажарилиши лозим.

129. Печлардан моддий бойликларгача, савдо расталари, пештахта, шкафлар ва бошқа анжомларгача бўлган масофа 0,7 m дан, ўтхона оғзидан эса 1,25 m дан кам бўлмаслиги лозим.

130. Чордоқлардаги барча дудбуронлар ва тутун каналлари ўтган барча деворларнинг юзалари ёриқларсиз, соз ҳолатда ва оқланган бўлиши лозим.

131. Қаттиқ ёқилғида ишлайдиган қозонхоналарнинг дудбуронлари учкун сўндиргич билан жиҳозланиши керак.

132. 3 соатдан кўп ёқиладиган, шу жумладан, газ билан иситиладиган печлар (ошхона, кир ювиш хоналари ва бошқалар) 51 см кенгликдаги ва 3 соатдан кам ёқиладиганлар эса 38 см кенгликдаги ёнғинга қарши деворлар билан ажратилиши керак.

3-§. Инфрақизил нурли горелкалар билан иситишга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

133. Полга ўрнатиладиган инфрақизил нурли горелкага эга кўчма қурилмалар барқарор асосга эга бўлиши керак. Горелканинг нурланиш юзасидан газ баллонларига, ёнувчан материаллардан ясалган тузилмаларга, электр жиҳозларигача бўлган масофа горелкадан фойдаланиш ҳужжатларига мос келиши керак, лекин 1 m дан кам бўлмаслиги лозим.

134. Инфрақизил нурли горелкаларни ишлатишда қуйидагилар тақиқланади:

а) горелка ўчган ҳолатларда газ таъминотини тўхтатадиган автоматик кулф билан жиҳозланмаган қурилмалардан фойдаланиш;

б) табиий шамоллатиш ёки ҳаво алмашинувининг мос келадиган даражаси бўлган сунъий шамоллатиш мавжуд бўлмаган хоналарда, шунингдек, ертўлада ёки цоколь қаватларда фойдаланиш;

в) горелкани шикастланган керамика ва кўзга кўринадиган олов “тиллари” билан ишлатиш;

г) хонада газ ҳиди бўлганда ишлатиш;

д) захира баллонларини ишлаётган горелка яқинида сақлаш;

е) газ баллонлари ёнида очик оловдан фойдаланиш.

135. Очик жойларда ишлаш вақтида (иш жойларини иситиш, нам жойларни қуриштириш учун) шамолга чидамли горелкалардан фойдаланиш керак.

12-боб. Шамоллатиш ва совитиш тизимларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

136. Ҳаво ўтказгичларидаги оловни тўхтатувчи қурилмалар (заслонка, шибер, клапан ва бошқалар), автоматик ёнғин ўчириш ёки ёнғин сигнализацияси қурилмаларини шамоллатиш тизими билан блокировка қилиш мосламалари, ёнғин вақтида шамоллатиш тизимини автоматик

равишда ўчириш мосламалари доимо соз бўлиши ва белгиланган вақтда текшириб турилиши керак.

137. Шамоллатиш ва совитиш тизимларидан фойдаланишда қуйидагилар тақиқланади:

- а) шамоллатиш тизими камераларининг эшикларини очик ҳолда қолдириш;
- б) ҳаво тортиш каналларини, туйнук ва панжараларни беркитиш;
- в) ҳаво ўтказгичларга газ иситиш асбобларини улаш;
- г) ҳаво ўтказгичларда йиғилиб қолган ёғ қатламлари, чанг ва бошқа ёнувчи моддаларнинг қолдиқларини ёқиш;
- д) оловни тўхтатувчи қурилмаларни ўчириш ва олиб ташлаш;
- е) ҳаво қувурлари ва уларнинг уланишлари яхлитлигини бузиш.

138. Шамоллатиш камералари, циклон, филтрлар, ҳаво ўтказгичлар объект раҳбари томонидан белгиланган муддатларда ёнувчи чанг ҳамда ишлаб чиқариш чиқиндиларидан тозаланиши керак.

Портлаш ва ёнғин хавфи бўлган хоналарнинг шамоллатиш тизимларини хавфсиз усул билан тозалаш тартиби объект раҳбари томонидан ишлаб чиқилган бўлиши керак.

139. Ёниш ва портлаш хавфи мавжуд хоналардаги технологик ускуналарни гидрофилтри, курук филтри, чанг ушлагич ва бошқа шамоллатиш (аспирация) қурилмалари носоз ёки ўчирилган бўлса ишлатишга йўл қўйилмайди.

140. Ёнувчи чанг, тола ва бошқа чиқиндиларни чиқариб ташловчи вентиляторга бегона жисмлар тушишининг олдини олиш мақсадида уларнинг олдига тош ушлагич, темир парчаларини ушлаб қолиш учун эса магнитли ушлагичлар ўрнатилиши лозим.

141. Маҳаллий ҳаво сўриш тизимлари ва пневматранспорт қувурларида уларни вақти билан кўздан кечириш, тозалаш ва ёнғин содир бўлганда уни ўчириш учун махсус туйнуклар бўлиши лозим.

Назорат қилиш туйнуклари бир-биридан 15 m узоқ бўлмаган масофада жойлашиши керак, бундан ташқари тростниклар, бурилишлар, девор ва тўсиқлар оралиғидан ўтувчи жойларга ҳам ўрнатилиши керак.

142. Чангдан тозаловчи машина ва агрегатлардаги ҳаво тозалаш филтрлари алоҳида хоналарда ўрнатилиши лозим.

143. Рециркуляцияда, ускунадан чиқариладиган чангланган ҳаво филтрлар орқали икки босқичли тозалашдан ўтказилиши лозим.

13-боб. Бошқа турдаги муҳандислик асбоб-ускуналарига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

144. Носоз газ асбобларидан фойдаланиш, газ асбоблари ва газ қувурларининг жўмрақларини очик ҳолда қолдириш, газ асбобларидан 50 см

яқинликда мебеллар ва бошқа ёнувчи жиҳозлар ва буюмларни қўйиш ёки ўрнатиш мумкин эмас.

145. Ёнгин ва ёнгин-портлаш хавфи бўлган суюқликларни канализация тизимига тўкишга (шу жумладан, авария ҳолатларида ҳам) рухсат этилмайди. Ёнгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ишлатиладиган объектларнинг канализация қувурларига ўрнатилган гидрозатворлар доимо соз ҳолатда бўлиши лозим.

146. Ахлатлар ҳамда кийим ўтишига мўлжалланган қувурларнинг (йўлларнинг) клапанлари зич ёпилиши лозим.

IV бўлим. Ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва ёнгинга қарши техник ҳимоя воситаларига қўйиладиган талаблар

14-боб. Ёнгин ҳақида хабар бериш ва ёнгинни ўчириш техник воситаларини сақлаш

147. Объектда буйруқ (фармойиш) асосида ёнгинга қарши автоматика, тутунга қарши ҳимоя тизимлари, одамларни ёнгиндан огоҳлантирувчи қурилмаларни ишлатишга жавобгар шахслар тайинланиши керак.

148. Ёнгин сигнализацияси ва ёнгин ўчириш қурилмалари, тутундан ҳимоялаш, одамларга ёнгин ҳақида хабар бериш ва эвакуацияни бошқариш тизимларига техник хизмат кўрсатиш ҳамда режали-огоҳлантирув таъмирлаш бўйича регламент ишлари, мослама ва қурилмаларни ишлаб чиқарган корхонанинг техник ҳужжатлари ва таъмирлаш ишларининг ўтказиш муддатларини ҳисобга олган ҳолда тузилган йиллик иш режаси асосида амалга оширилади. Техник хизмат кўрсатиш ва режали-огоҳлантирув таъмирлаш ишлари, корхонада қонун ҳужжатларига мувофиқ махсус ва даврий тайёргарликдан ўтган ходимлар ёки шартнома бўйича махсус лицензияга эга бўлган ташкилот томонидан амалга оширилади.

Ускуна ва мосламаларни ўчириб қўйиш йўли билан (алоҳида линия, ташвишгоҳ) таъмирлаш ёки техник хизмат кўрсатиш ишлари амалга ошириладиган даврда объект раҳбари бино, иншоот, хона, технологик ускуналарнинг ёнгиндан ҳимоя қилиш чора-тадбирларини амалга ошириши керак.

149. Ёнгин автоматика мосламаларига, тутунга қарши ҳимоялаш тизимларига, одамларни ёнгиндан огоҳлантиришга объект мутахассислари томонидан техник хизмат кўрсатишни амалга оширишнинг имкони бўлмаган тақдирда, қурилмаларни ишга туширгандан кейин 30 кун ичида ушбу фаолият тури бўйича лицензияга эга бўлган ихтисослаштирилган ташкилотлар билан уни амалга ошириш бўйича шартнома тузиш керак.

Ёнгин автоматика мосламалари, тутунга қарши ҳимоялаш тизимларига техник хизмат кўрсатиш шартномаси бекор қилинганда, корхона раҳбари 24 соат ичида шартномалар бўйича туман (шаҳар) Фавқулодда вазиятлар бўлимини ёки объектга хизмат кўрсатадиган фавқулодда вазиятлар бўлинмаларини хабар қилиши шарт.

150. Ёнгин автоматика мосламалари, тутунга қарши ҳимоялаш тизимлари, одамларни ёнгиндан огоҳлантириш қурилмаларига жавобгар шахс қуйидагиларни:

а) ёнгин автоматика мосламалари, тутунга қарши ҳимоялаш тизимлари, одамларни ёнгиндан огоҳлантириш мосламаларини ишчи ҳолатда ва ишга яроқли тарзда сақланишини;

б) ўз вақтида ва сифатли хизмат кўрсатилиши ва таъмирланилишини назорат қилишни;

в) хизмат кўрсатиш (агар мавжуд бўлса) ва корхонанинг тезкор ходимларини тайёрлаш, шунингдек, ёнгин автоматика мосламалари, тутунга қарши ҳимоялаш тизими қурилмалари билан ҳимояланган биноларда ишлайдиган ишчилар учун кўрсатмалар берилишини;

г) ёнгин автоматика мосламалари, тутунга қарши ҳимоялаш тизимлари, одамларни ёнгиндан огоҳлантириш қурилмаларидан фойдаланиш ҳужжатларини ишлаб чиқиш ва уларнинг юритилишини тизимли равишда назорат қилишни;

д) давлат ёнгин назорати органларини ёнгин автоматика мосламалари, тутунга қарши ҳимоялаш тизимлари, одамларни ёнгиндан огоҳлантириш қурилмалари ишга тушишининг барча ҳолатлари ва ишламай қолиши тўғрисида хабардор қилинишини;

е) ёнгин автоматика мосламалари, тутунга қарши ҳимоялаш тизимлари, одамларни ёнгиндан огоҳлантириш қурилмаларининг ишлаши пайтида аниқланган камчиликларни тезда бартараф этиш чоралари кўрилишини;

ж) шикоятларни тайёрлаш ва хизмат кўрсатиш ташкилотларига (зарур ҳолларда) ўз вақтида тақдим этилишини;

з) ёнгин автоматика мосламалари, тутунга қарши ҳимоялаш тизимлари, одамларни ёнгиндан огоҳлантириш қурилмалари техник ҳужжатларининг тўлиқ тўплами мавжудлиги ва сақланишини таъминлаши керак.

151. Диспетчерлик пункти (ёнгин ўчириш пости) хонасида кўринадиган жойга қуйидаги ҳужжатлар жойлаштирилиши керак:

а) ёнгин тўғрисида сигналларни қабул қилганда ва ёнгин автоматика мосламалари (тизимлари) носозлигида тезкор (навбатчи) ходимларнинг ҳаракатлари тартиби тўғрисида;

б) ёнгинга қарши сув таъминоти тизимларининг умумий схемаси;

в) ўчириш воситасини узатиш йўналишлари ва уни ишга тушириш усули кўрсатилган автоматик ёнгин ўчириш мосламаларининг принципиал схемаси;

г) ёнгин автоматикаси билан ҳимояланган бинолар рўйхати;

д) ёнгиндан ҳимоя қилишнинг техник воситаларидан фойдаланиш бўйича кўрсатмалар;

е) авария ва махсус хизматларнинг, корхона раҳбарлари ва масъул шахсларнинг манзили ва телефон рақамларининг рўйхати.

Ушбу ҳужжатлар, қабул-назорат мосламаларидан сигналлар қабул қилинган ҳолларда навбатчиларнинг ҳаракатлари тўғрисидаги йўриқномадан ташқари ёнгин пости хонасида махсус папкада сақланиши мумкин.

Диспетчерлик пункти (ёнгин ўчириш пости) телефон алоқаси ва ишчи ҳолатдаги фонарлар (камида 3 дона) билан таъминланган бўлиши керак.

152. Ёнгин ўчириш пости, насос станциялари ва ёнгинни ўчириш станциялари хоналаридаги телефон ва (ёки) радио алоқа воситалари ишчи ҳолатда бўлиши керак. Телефонларни тармоқдан узиб қўйиш тақиқланади.

153. Ёнгинга қарши техник ҳимоя воситаларини бўяш, шунингдек, уларнинг жойлашганлигини кўрсатадиган белги (символлар) амалдаги техник норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар талабларига жавоб бериши керак.

154. Турар жойлар ва ётоқхоналар хоналарининг ижарачилари, ҳамда эгалари хоналардаги ёнгиндан огоҳлантирувчи воситаларни ишга яроқли ҳолда сақлашлари шарт.

155. Турар жой эгалари ёнгинни ўчириш мосламасини ишлаб чиқарувчининг (паспорти) талабларига мувофиқ сақлаши ҳамда йилига икки маротаба ёнгин ўчириш қурилмаларининг шланглари механик шикастланишини визуал ва сув юбориш орқали текшириши шарт.

156. Ёнгин ҳақидаги хабарни қабул қилиш-назорат мосламалари ёнгин ҳақида сигналларни қабул қилишга ва ёнгин-қутқарув бўлинмаларига хабар беришга маъсул бўлган шахсларнинг (навбатчиларнинг) куну тун доимий бўладиган хоналарига ўрнатилиши керак.

157. Ёнгиндан хабар берувчи воситалар (кейинги ўринларда – ёнгин хабарлагичлари) ҳар доим тоза туриши керак. Ҳимояланган хоналардаги таъмирлаш ишлари давомида ёнгиндан хабар берувчи воситаларни сувоқ, бўёқ ва оҳадан ҳимоя қилиш керак. Таъмирлашни тугатгандан сўнг ҳимоя воситалари ечилиши керак.

158. Носоз ёнгин хабарлагичлар ўрнига бошқа турдаги ёки иш принципи бошқача бўлган ёнгин хабарлагичларини ўрнатиш, шунингдек, улар бўлмаганда шлейф блокинни туташтириш тақиқланади.

159. Корхонада ёнгиндан хабар берувчи воситаларнинг захираси ўрнатилганлар сонининг 10 фоизидан кам бўлмаган миқдорда бўлиши керак.

160. Ёнгин сигнализацияси тизимининг ёнгин хабарлагичлари ва ёнгинни автоматик ўчириш қурилмаларининг кўзгатувчилари ҳимояланадиган хонага ўрнатилишда унинг барча нуқталаридаги ёнгинни ўз вақтида аниқлаш имконини таъминлаши лозим.

**15-боб. Ёнгин сигнализацияси ҳамда ёнгиндан хабар бериш
ва эвакуацияни бошқариш тизимларига қўйиладиган талаблар**

161. Ёнгин автоматикаси қурилмалари доимо соз ва ишчи ҳолатда, лойиҳа ҳужжатларига мувофиқ сақланиши керак.

Қоидалар ва нормаларда кўрсатилган ҳолатлардан ташқари қурилмаларни автоматик ишга тушириш режимидан қўлда ишга туширадиган режимга ўтказиш тақиқланади.

162. Ёнғин ҳақида хабар бериш тизими эвакуация қилиш режасига мувофиқ бир вақтнинг ўзида бутун бино (иншоот) бўйича ёки танлов асосида унинг алоҳида қисмларига (қават, бўлимлар ва бошқалар) сигнал юборилишини таъминлай олиши керак.

163. Даволаш, мактабгача таълим ташкилотларида ҳамда мактаб-интернатларнинг ётоқхоналарида фақат ходимларга ёнғин ҳақида хабар берилади.

164. Ёнғин ҳақида хабар бериш тизимидан фойдаланиш тартиби, уларнинг йўриқномаларида ва ёнғин вақтида бинони тарк этиш режаларида келтирилиши ҳамда уларда тизимни ишга тушириш ҳуқуқига эга бўлган шахслар белгилаб қўйилган бўлиши лозим.

165. Ёнғин ҳақида хабар бериш мосламалари билан жиҳозланиши талаб этилмаган объектнинг раҳбари ёнғин ҳақида хабарни одамларга етказиш тартибини ишлаб чиқиши ва масъул шахсни тайинлаши лозим.

166. Хабар бериш (радиокарнай) мосламаларида овозни пасайтириш ва баланд қилиш мосламалари бўлмаслиги ҳамда тармоққа тўғридан тўғри узиб қўйиш имкониятсиз уланган бўлиши лозим.

167. Эвакуация қилишни бошқариш ва узатиладиган хабар матнининг ишончилиги таъминланган ҳолда ички радиоэшиттириш тармоғи ва корхонадаги мавжуд бошқа тармоқлардан фойдаланиш мумкин.

168. Носоз ёнғин хабарлагичларни шлейфларда қолдириш тақиқланади. Таъмирлаш пайтида носоз қўлдан ишлайдиган ёнғин хабарлагич ўрнатилган жойга яқин жойда жойлашган соз ҳолатдаги қўлдан ишлайдиган ёнғин хабарлагичи ҳақидаги белги қўйилади.

169. Ёнғин хабарлагичларига ва қўл ёрдамида ишга тушириладиган ёнғин хабарлагичларига эркин ўтиш имкони таъминланган бўлиши керак.

170. Объектларда ўрнатилган автоном ёнғин хабарлагичларини демонтаж қилиш тақиқланади (бинолар ичида таъмирлаш ишлари ёки автоном ёнғин хабарлагичлари носоз бўлган ҳолда уларнинг ўрнига кейинчалик ўрнатиш шарти билан алмаштириш ҳолатлари бундан мустасно).

171. Автоном ёнғин хабарлагичларига хизмат кўрсатиш тартиби, шунингдек, қувват манбаи алмашиниш частотаси ишлаб чиқарувчининг техник хужжатларидаги кўрсатмаларга мувофиқ бўлиши керак. Қувват манбаи зарядсизланган бўлса, уни дарҳол алмаштириш керак.

172. Автоном ёнғин хабарлагичларининг ишга яроқлилигини текшириш ишлаб чиқарувчининг техник хужжатларига мувофиқ амалга оширилади, аммо 3 ойда бир мартадан кам бўлмаган тарзда. Автоном ёнғин хабарлагичи ишламай қолганда, уни алмаштириш керак.

16-боб. Автоматик ёнғинни ўчириш қурилмаларига қўйиладиган талаблар

1-§. Сувли ва кўпикли автоматик ёнғин ўчириш қурилмаларига қўйиладиган талаблар

173. Қурилмалардан фойдалинишда қуйидагилар тақиқланади:

- а) очилган, носоз пуркагичлар ўрнига тикин ва беркитувчиларни ўрнатиш;
- б) бошқа ускуналарни илиш ёки маҳкамлаш учун қувурлардан ва пуркагичлардан фойдаланиш;
- в) ишлаб чиқариш ускуналари ва санитария жиҳозларини қурилма қувурларига улаш;
- г) қурилмани автоматик режимдан қўл режимига ўтказиш;
- д) қувурларга беркитиш арматуралари ва фланецли уланишларни ўрнатиш;
- е) қувур тармоқлари маҳкамлагичларини бўшатиш ва букилишларини ўзгартириш.

174. Ёнғин ўчириш қурилмалари сиғимлари ва баллонлардаги ёнғин ўчириш воситасининг оғирлиги ёки босими ҳисобдаги кўрсаткичлардан 10 фоиз ва ундан кўпга камайган бўлса, уларни тўлдириш ёки алмаштириш талаб этилади.

175. Қурилмаларнинг спринклерли (дренчерли) сув пуркагичларига механик шикаст етказиш хавфи бор жойлар иссиқлик ва сувни сепиш майдонига таъсир кўрсатмайдиган ҳамда уни ўзгартирмайдиган ишончли тўсиқ билан ҳимояланиши керак.

Очилиб кетган ёки носоз пуркагичларнинг ўрнини тикин (пробка) ёки заглушклар билан беркитиш тақиқланади.

176. Ёнғин ўчириш станцияси ёнғин вақтида қурилмани бошқариш йўриқномаси ва тизимнинг бир-бирига уланиш чизмаси билан таъминланган бўлиши керак.

Ҳар бир бошқариш нуқтаси олдида ҳимоядаги хоналар, улардаги сув пуркагичларнинг сони ва русуми ёзилган кўрсаткич билан таъминланиши керак. Жўмрак ва задвижкаларга уланиш чизмасига мувофиқ тартиб рақамлари қўйилиши лозим.

177. Бошқарув блоки хонаси доимий равишда ёпиқ бўлиши керак. Хоналарнинг калитлари хизмат кўрсатувчи ходим (агар мавжуд бўлса) ва тезкор ходимларда сақланиши керак.

178. Сув, паст ва ўрта каррали кўпик билан ёнғин ўчириш мосламалари билан ҳимояланган хоналарда изоляцияланмаган очиқ электр токени ўтказувчи қисмлари бўлган ускуналарнинг автоматик равишда ўчириш мосламалари ишга яроқли бўлиши ва ҳар ҳафта назорат қилиниши керак.

179. Кўпик ҳосил қилувчи модда ва унинг эритмасини сақлаш ишлаб чиқарувчининг кўпик ҳосил қилувчи модданинг музлашини истисно этадиган ҳарорат ва намлик шароитларига риоя этиш бўйича тавсияларига мувофиқ амалга оширилади. Кўпик ҳосил қилувчи модданинг сифати ишлаб чиқарувчи томонидан белгиланган муддатда назорат қилиниши керак.

2-§. Газ ва аэрозолли ёнғин ўчириш қурилмаларга қўйиладиган талаблар

180. Ёнғин сигнализацияси, спринклер ва дренчер тизимларининг қабул-назорат қурилмасига хизмат кўрсатувчи навбатчи шахсларига навбатчилик пайтида ухлаш ҳамда ушбу қурилмаларни қаровсиз қолдириш тақиқланади.

181. Ҳимояланган хоналарда ишлайдиган шахслар учун қурилмалар ишга тушгани тўғрисида хабарни (сигнални) олганларидан сўнг уларнинг ҳаракатлари ва эвакуация қилиш тартиби тўғрисидаги йўриқнома кўринадиган жойларга ўрнатилиши керак.

182. Ёнғинни ўчириш станциясининг хоналарида станциялар тармоқларининг схемалари ва қурилмаларнинг принципиал схемалари ўрнатилиши керак.

183. Ёнғин ўчириш қурилмаларининг ҳар бир тарқатиш ускунасида ҳимояланадиган хонанинг номлари ва жойлашишини кўрсатувчи йўналиш рақами кўрсатилган ёрлиқ бўлиши керак. Газли ёнғин ўчирувчи батареяларнинг олд томонида бўлим рақамларини кўрсатадиган ёрлиқлар бўлиши керак.

184. Ҳимояланган хонага туташган хоналарнинг ҳаво каналларидаги герметикланган клапанларнинг ишга яроқлилигини текшириш ойига камида бир марта амалга оширилади. Текшириш натижалари журналга қайд этилади.

17-боб. Ёнғинга қарши сув таъминоти

185. Ҳар бир объектдаги ёнғин ўчириш насос станциясида ва ёнғин ўчириш станциясининг хонасида ёнғинга қарши сув резервуарлари (сув олиш мумкин бўлган жойлар), гидрантлар, клапанлар, сув қувурлари тармоғи қисмларидаги қувурлар диаметрлари кўрсатилган ёнғинга қарши сув таъминоти умумий схемаси бўлиши керак. Ёнғин ўчириш насос станцияси хонасида ёнғинга қарши сув таъминотининг умумий чизмаси ҳамда насосларнинг бир-бирига уланиш чизмаси осиб қўйилиши лозим.

186. Ёнғинга қарши сув таъминотини ташкил этишда қуйидагилар тақиқланади:

а) сув таъминоти тармоғининг қисмларини ёнғин ўчириш гидрантлари ва уларга ўрнатилган кранлардан ўчириш, шунингдек, ёнғинни ўчириш учун зарур бўлган тармоқдаги босимни пасайтириш (насос станцияларининг ишламай қолиши, таъмирлаш ишлари ёки авария юз берган тақдирда, тегишли ёнғин-қутқарув бўлинмалари бу ҳақда дарҳол огоҳлантирилиши керак);

б) лойиҳалаш ҳужжатларини ишлаб чиқмасдан ва керакли оқимни таъминлаш учун ташқи синовларни ўтказмасдан, сув сарфини кўпайтириш ва тармоқдаги босимнинг пасайиши билан боғлиқ бўлган ёнғинга қарши сув таъминоти тармоғига қўшимча уланишларни амалга ошириш;

в) ёнғинни ўчириш гидрантлари ва кранларини демонтаж қилиш;

г) ёнғинни ўчириш гидрантлари люкиннинг қопқоғини асфальт, бетон ва бошқа қопламалар билан қоплаш.

187. Обектдаги ташқи ва ички ёнғинга қарши сув таъминоти тизимининг ҳолатини текшириш камида 6 ойда бир марта (ташқи тизим учун – баҳор-ёз ва кузнинг бошланишида, сув чиқариш йўли билан текшириш), шунингдек, ҳар бир мукамал таъмирдан сўнг реконструкция қилинган ёки янги истеъмолчилар далолатнома тузилган ҳолда комиссия орқали сув таъминотига уланганда ўтказилиши керак.

188. Ташқи ва ички ёнғинга қарши сув таъминоти тизимининг ҳолатини назорат қилиш масъул шахслар томонидан қуйидагилар амалга оширилиши лозим:

а) ёнғинни ўчириш жўмрақларининг тўпламини ташқи кўрикдан ўтказиш ҳамда сувнинг чиқишини (ёнғинни ўчириш спринклер пуркагич мосламасининг таъминот қувурларига уланган кранлардан ташқари) текшириш;

б) ихтиёрий шаклдаги далолатномани тузган ҳолда беркитиш арматураларини кўздан кечириш, ёнғинни ўчириш энглари ўрамаларини қуриштириш (зарур ҳолларда) ва қайта ўраш;

в) ёнғинни ўчириш гидрантлари (люк, қудук, ёнғинга қарши гидрант) корпуси мавжудлиги, ишга яроқлилиги ва ҳолатини, ўрнатилган ёнғин хавфсизлиги белгиларининг мавжудлигини текшириш;

г) ёнғинга қарши насослар зарур босимни ушлаб туриши ва асосийдан захира насосга (агар мавжуд бўлса) ўтишнинг ишончлилигини ҳар ойда камида бир марта далолатнома тузиш орқали текшириш;

д) ёнғинга қарши резервуарларни, сигимларни зарур сув сатҳини, сув олиш воситалари мавжудлиги ва уларнинг созлиги, қияликлар, ёнғин-қутқарув машиналари, шамоллатиш мосламалари ва бошқа жиҳозларни ўрнатиш учун кириш йўллари ва майдонлар мавжудлигини текшириш, сув ҳавзасини (резервуарни) атроф муҳитнинг салбий ҳароратида ишлатилишини таъминлаш чораларини кўриш.

189. Ёнғинни ўчириш мосламаси ўрнатилган сув таъминоти тизими зарур босимни ва ёнғинни ўчириш учун сувнинг етарли миқдорини таъминлаши керак.

190. Клапанлар ва насослар корхонанинг ёнғинга қарши сув таъминотининг умумий схемасига мос келадиган рақамларга эга бўлиши керак. Техник қайта жиҳозлаш, реконструкция қилиш ва бошқа ишлар билан боғлиқ сув таъминоти тизимидаги ўзгаришлар тегишли техник ҳужжатлар ва схемаларда акс эттирилиши керак.

191. Ёнғинни ўчириш насос станциясининг кириш эшиклари ёпиқ ҳолатда сақланиши керак. Эшикларда калитларнинг жойлашуви ҳақида маълумотлар кўрсатилиши лозим.

192. Ёнғинга қарши резервуарлар (ер ости ва ярим ер ости) икки қопқоқли люк билан жиҳозланган бўлиши керак, уларнинг орасидаги бўшлиқ қишки мавсумда иссиқликни изоляцияловчи материаллар билан тўлдирилиши керак (қипиқ, майда бўлақлар, сиқилган сомон ва бошқалар).

193. Сув миноралари йилнинг барча фаслларида ёнгин-қутқарув техникаларига сув олиш учун мослаштирилган бўлиши керак. Сув минорасидан сувни автоцистерналар ва ёнгин-қутқарув техникаларига олиш учун сув олиш мосламаси қишда иситилиши керак.

194. Ёнгинни ўчириш гидрантлари, сув хавзалари рақамланган бўлиши керак, амалдаги норматив хужжатларга мувофиқ кўрсаткич белгиларига эга бўлиши керак. Ёнгинни ўчириш гидрантлари ва сув хавзалари жойлашган жойларини тунги вақтда аниқлаш учун мўлжалланган ёруғлик ёки люминесцент кўрсаткичлар кўринадиган жойларга 2,0 - 2,5 m баландликда жойлаштирилиши керак.

195. Ёнгинни ўчириш гидрантлари қиш шароитида ишлашга тайёрланиши керак (гидрант ва кудукдан сув чиқарилан, кудукларнинг қопқоқлари доимо қор ва муздан тозаланган ва иситилган бўлиши керак).

196. Ёнгинни ўчириш колонкаси ёнгинни ўчириш гидрантларига тўсқинликларсиз ўрнатилиши керак. Гидрант кудуғи курук, чиқиндилардан тозаланган бўлиши ва унинг қопқоғи осон очилиши керак. Ёнгинни ўчириш гидрант кудукларининг қопқоғида (қопқоқнинг тепасида) транспорт воситаларини тўхтатиш тақиқланади.

197. Объектнинг ҳудудида ва унинг ташқарисида жойлашган ёнгинни ўчиришга мўлжалланган сув манбаларига ёнгинни ўчириш техникаларини ўрнатиш ва улардан йилнинг барча фаслларида сув олиш учун кириш йўллари ва қаттиқ қопламали майдон ташкил этилиши керак. Ёнгинни ўчириш гидрантлари, сув хавзалари, резервуарлари, сув миноралари ва бошқа ёнгинга қарши сув таъминоти манбаларига ҳамда курук қувурларга кириш ва ўтиш йўлаклари доимо бўш бўлиши керак.

198. Ёнгинни ўчириш ёки ўқув машғулоти учун ишлатилган сув захираси зудлик билан қайта тўлдирилиши керак.

199. Ёнгинга қарши резервуарлардан сув оқиши аниқланганда уларни зудлик билан таъмирлаш ва сув билан тўлдириш чораларини кўриш керак.

200. Градирняларга бориш йўллари қаттиқ қопламага эга бўлиши ва унинг ҳовузидаги сувдан ёнгин ўчириш мақсадида ишлатиш имконияти яратилган бўлиши керак.

201. Ички ёнгинга қарши сув таъминоти тизимидаги ёнгинни ўчириш жўмраклари ёнгинга қарши шкафлар ичига ўрнатилган, ёнгинни ўчириш энглари ва дастаклари билан жиҳозланган бўлиши керак. Ички ёнгинни ўчириш жўмракларидаги ёнгинни ўчириш энглари курук, жуфт ўрамага ўралган, жўмракка ва дастакка уланган бўлиши лозим.

202. Ёнгинни ўчириш жўмракларидан доимо фойдаланиш шароити мавжуд бўлиши керак.

18-боб. Ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситалари

203. Ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситаларига барча турдаги кўчма ва транспортировка қилинадиган ўт ўчиргичлар, тўкма материаллари (қум, перлит ва бошқалар) бўлган қутилар, шунингдек, ёнгинга чидамли матолар

(асбест матоси, кигиз, намат ва бошқалар), бочкалар ва сув билан тўлдирилган идишлар, қўлда фойдаланиладиган механизациялашмаган ва механизациялашган ёнғинга қарши воситалар (илгаклар, ломлар, белкураклар, болталар, электр симларини кесиш мосламалари, электр двигатель томонидан бошқариладиган асбоблар, ички ёниш двигатели ва бошқалар) киради.

204. Объект ҳудуди, хоналар, бино ва иншоотлар ушбу Қоидаларга 6-иловага мувофиқ ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан таъминланиши керак.

205. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари уларнинг паспортларидаги маълумотларга мувофиқ сақланиши лозим.

Тегишли сертификати ёки сифат ҳужжатлари бўлмаган ёнғинни ўчириш воситаларидан фойдаланиш тақиқланади.

206. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларидан белгиланган мақсадлардан ташқари бошқа мақсадларда фойдаланиш қатъиян тақиқланади.

207. Хоналарда, бино ва иншоотларда жойлашган ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг сақланиши ва улардан фойдаланишга тайёрлиги учун жавобгарлик ушбу объект раҳбари зиммасига юкланади.

208. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари уларни ишлатиш эҳтимоли юқори бўлган ва кўринадиган жойларга ўрнатилиши ҳамда уларга олиб борувчи йўллар доимо бўш ва тўсиб қўйилмаган бўлиши лозим.

209. Объектнинг ҳудудидаги (бинонинг ташқарисидаги) ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ёнғингарчилик таъсиридан ҳимоя қилувчи махсус ёнғинга қарши қалқонлари ва стендларига жамланган бўлиши керак.

210. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини йўлакларга, ўтиш жойларига жойлаштириш одамларни хавфсиз эвакуация қилишга тўсқинлик қилмаслиги керак. Кўчма ўт ўчиргичлар эшикдан унинг тўлиқ очилиши учун етарли бўлган масофада ва полдан 1,5 m баландликда (ўт ўчиргичнинг пастки қисмигача) жойлашган бўлиши керак.

211. Углекислотали, кимёвий, ҳаво-кўпикли, кукунли ва бошқа ўт ўчиргичларнинг беркитиш арматуралари (кранлари ва ричаг клапанлари) муҳрланган бўлиши керак.

212. Ишлатилган ҳамда муҳрлари бузилган ўт ўчиргичлар текшириш ёки зарядлаш учун дарҳол қайтарилиши керак.

213. Ўт ўчиргичлар, уларни сақлаш учун белгиланган ҳарорат диапазонида мувофиқ бўлмаган жойларда ўрнатилмаслиги керак.

214. Совуқ даврда очик ҳавода ёки иситилмайдиган хоналарда жойлашган ва манфий ҳароратда ишлаш учун мўлжалланмаган ўт ўчиргичлар иситиладиган хонада сақланиши лозим. Бундай ҳолларда ёнғинга қарши қалқонлар ва стендларга энг яқин иситиладиган хоналарда сақланаётган ўт ўчиргичлари тўғрисида маълумот жойлаштирилиши керак.

215. Барча турдаги ёнғинга қарши воситаларни зарядлаш, текшириш ва қайта зарядлаш амалдаги стандартга, ишлаб чиқарувчининг паспортига ёки фойдаланиш кўрсатмаларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

О'zDSt 3414: 2019га мувофиқ ўтказилган даврий текширув давомида белгиланган параметрларга мос келмайдиган оғишлар аниқланганда уларни бартараф этиш ва ўт ўчиргични зарядлаш керак.

216. Асбест мато, кигизни (наматни) қопқоқли металл қутиларда сақлаш, вақти-вақти билан (уч ойда бир марта) қуритиш ва чангдан тозалаш тавсия этилади.

217. Қум қутилари 3, 1 ва 0,5 м³ сиғимга эга бўлиши ва белкурак билан жиҳозланиши керак.

Ёнғинга қарши қалқон таркибига киритилган қум учун идишлар камида 0,1 м³ сиғимга эга бўлиши керак. Қутининг тузилиши қумни олиш қулайлигини таъминлаши ва ёнғингарчилик тушишини истисно қилиши керак. Қумни қутига солишдан олдин қумалоқ бўлишининг олдини олиш мақсадида қуритиб, элакдан ўтказиш керак.

218. Сувли бочкалар камида 200 L сиғимга, қопқоққа эга бўлиши, қизил рангга бўялган ва оқ бўёк билан “Ёнғинни ўчириш учун” сўзлари ёзилган бўлиши керак. Ҳар бир бочка қизил рангга бўялган ва “Ёнғин челаги” сўзлари ёзилган иккита челақ билан жиҳозланган бўлиши керак.

V бўлим. Юқори даражада ёнғин хавфи мавжуд ишларни амалга оширишни ташкил этиш

19-боб. Оловли ишларга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

1-§. Умумий қоидалар

219. Қуйидагилар пайвандлаш ва бошқа оловли ишларни (кейинги ўринларда – оловли ишлар) бажариш жойлари бўлиши мумкин:

а) доимий – ушбу мақсадлар учун махсус жиҳозланган цехларда, устахоналарда ёки очиқ майдончаларда ташкил этиладиган;

б) вақтинчалик – бундай ишларни амалга оширишга мўлжалланмаган ва махсус жиҳозланмаган ташкилот ва турар жой бинолари ва иншоотларида (шу жумладан, қурилаётган ва фойдаланилаётган), шунингдек, уларнинг худудида (очиқ майдончаларида) қурилмаларни таъмирлаш ва қурилиш тузилмаларини ўрнатиш мақсадида бажариладиган.

220. Вақтинчалик жойларда (қурилиш майдончалари ва хусусий уйлардан ташқари) оловли ишларни бажариш учун ташкилот раҳбари ёки ёнғин хавфсизлиги учун жавобгар шахс томонидан ушбу Қоидаларга 11-иловага мувофиқ шаклда оловли ишни ўтказиш учун наряд-рухсатномаси расмийлаштирилади.

221. Қурилиш майдончаларида ва ёнғин хавфи бўлмаган жойларда фақат техника хавфсизлиги қоидаларини ва ушбу Қоидаларнинг талабларини яхши биладиган юқори малакали мутахассисларга оловли ишларни наряд-рухсатномасини расмийлаштирамасдан бажаришга рухсат берилади.

Ёзма рухсат олмасдан оловли ишларни мустақил бажаришга рухсат берилган мутахассислар рўйхати объект раҳбари томонидан тасдиқланади.

222. Доимий оловли ишлар амалга ошириладиган жойлар ташкилот раҳбарининг буйруғи билан белгиланади.

223. Оловли ишлар бажариладиган жойни ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан (ўт ўчиргич ёки кум билан тўлдирилган кути, белкурак ва сув тўлдирилган челак) таъминлаш лозим. Агар пайвандлаш ишлари амалга ошириладиган жой яқинида ички ёнғинни ўчириш жўмраклари мавжуд бўлса, унда ушбу ички ёнғинни ўчириш жўмракларига ёнғинни ўчириш энг ва дастаклари уланган (фойдаланишга тайёр) ҳолатда бўлиши зарур.

224. Бинолар, иншоотлар ёки бошқа жойларда оловли ишлар олиб борилишида, ушбу жойларнинг ёнида ёки остида бўлган ёнадиган конструкциялар металл тўсиқлар билан ёки сув тўкилган ҳолда ёнишдан ишончли ҳимояланган бўлиши керак, шунингдек, учкунларнинг тарқалишига ва уларнинг ёнувчан қисмлари тушиши керак бўлмаган жой ва қаватга тушишига қарши чоралар кўрилиши керак.

225. Оловли ишлар тугагандан сўнг ишни бажарувчи ушбу ишлар амалга оширилган жойни, шунингдек, оловли ишлар таъсири этиши керак бўлмаган жойлар ва қаватларни синчковлик билан текшириши, ёнувчан конструкцияларга сув қуйиши ва ёнғинга олиб келиши мумкин бўлган бошқа ҳолатларни бартараф қилиши шарт.

226. Объект раҳбари ёки бинодаги ёнғин хавфсизлиги учун масъул бўлган бошқа мансабдор шахс вақтинча оловли ишлар ўтказиладиган жой иш тугаганидан кейин 3-5 соат ичида текширилишини таъминлаши керак.

227. Ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд жойларда пайвандлаш, газли кесиш, бензинли кесиш ва чилангарлик ишлари фақат портловчи ва ёнғин хавфи мавжуд маҳсулотлар, ускуналар ва бинолар яхшилаб тозалангач, портловчи чанг ва моддалар, энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда уларнинг буғлари тўлиқ тозалагандан сўнг амалга оширилиши керак. Хона доимий равишда шамоллатилиши ва газ анализаторлари ёрдамида экспресс-таҳлилларни ўтказиш орқали ҳаво муҳитининг ҳолати назорат қилиниши керак.

228. Энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газлар сақлаган идишларни (цистерналар, баклар ва бошқаларни) пайвандлашдан олдин тозалаш, каустик содали иссиқ сув билан ювиш, буғлаш, қуритиш ва ҳаво муҳитини лаборатория таҳлилидан ёки кўчма газ анализаторлари ёрдамида текшириш (экспресс усул) ҳамда шамоллатиш керак. Пайвандлаш ишлари ушбу идишларнинг туйнуклари, люклари ва тиқинлари очиқ ҳолатда, шунингдек, кўчма шамоллатиш орқали амалга оширилиши керак.

229. Вақтинчалик оловли ишлар ўтказиладиган жойлар ва пайвандлаш мосламалари, газ баллонлари ва ёнадиган суюқлик билан тўлдирилган контейнерлар ўрнатилган жойлар камида 5 m радиусда ёнувчи материаллардан тозаланган бўлиши керак.

230. Оловли ишларни бажараётганда қуйидагилар тақиқланади:

- а) носоз бўлган аппаратларда ишга киришиш;
- б) янги бўялган конструкциялар ва буюмларни тўлиқ қуримагунга қадар пайвандлаш, кесиш ёки қавшарлаш;
- в) оловли ишларни бажаришда ёғ-мой, бензин, керосин бошқа ёнувчи суюқликлар излари қолган кийим ва қўлқоплардан фойдаланиш;
- г) пайвандлаш жойларида кийим, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни ҳамда бошқа ёнувчи материалларни сақлаш;
- д) ўқувчиларга, шунингдек, малака сертификатига эга бўлмаган ходимларга мустақил равишда ишлашга рухсат бериш;
- е) сиқилган, суюлтирилган ва эриган газлар баллонларига электр симлари тегиб туришига имкон бериш;
- ж) ёнувчан ва заҳарли моддалар билан тўлдирилган, шунингдек, босим остида ёки электр кучланишида бўлган қурилмалар ва аппаратларда иш олиб бориш;
- з) томга гидроизоляция ва буг изоляциясини, ёнувчан ва қийин ёнувчан иситиш панелларни ўрнатиш, пол қопламаларини ёпиштириш ва ёнувчан локлар, елимлар, мастикалар ва бошқа ёнувчан материаллардан фойдаланган ҳолда биноларни пардозлаш ишлари билан бир вақтда оловли ишларни бажариш;
- и) ёнувчан ва қийин ёнадиган иссиқлик сақловчи материаллари билан қопланган енгил металл конструкциялардан ясалган биноларда (хоналарда) оловли ишларни бажариш;
- к) хонада болалар бўлганда оловли ишларни бажариш.

20-боб. Электр пайвандлаш ишларига қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

231. Биноларда электр пайвандлаш ишлари фақат ҳаво алмашиш имконига эга бўлган хоналарда амалга оширилиши лозим.

232. Ёнгин хавфи эҳтимоли бор хоналарда пайвандлаш ишларини бажариш жойи ёнмайдиган тўсиқ билан ҳимояланган бўлиши ва тўсиқнинг баландлиги камида 2,5 м, тўсиқ ва пол орасидаги масофа эса – кўпи билан 5 см га тенг бўлиши керак.

233. Пайвандлаш ишлари бажариладиган хоналардаги поллар ёнмайдиган материаллардан ясалган бўлиши зарур.

234. Резервуарлар, қозонхоналар ва металл қурилмаларининг бошқа ёпиқ бўшлиқларида, пайвандлаш қурилмаси ясси синган пайтда пайвандлашни ўчирадиган махсус мослама билан жиҳозланган бўлса, бунда ўчирилиш пайтидаги вақтнинг кечикиши эса 0,5 сек дан ошмаса ясси пайвандлашга рухсат этилади.

235. Қўлда пайвандлаш қурилмаси рубильник ёки контактор (пайвандлаш токи манбаини тақсимловчи цех тармоғига уланиш учун), сақлагич (бирламчи

занжирда) ва пайвандлаш токининг миқдорини кўрсатувчи асбоблар (ток регуляторидаги амперметр ёки шкала) билан таъминланган бўлиши зарур.

236. Электр пайвандлаш кабеллари (электр симлари) кислород ўтувчи қувурлардан камида 0,5 m масофада, ацетилен ва бошқа ёнувчи газлар қувурларидан эса камида 1 m масофада ўтган бўлиши лозим. Баъзи ҳолларда, кабель ҳимоя металл қувурга ўралган тақдирда, белгиланган масофаларни икки барабар камайтиришга рухсат берилади.

237. Электр пайвандлаш ишларини бажараётганда манбага пайвандланадиган иш қисмидан қайтиб келадиган сим фақат изоляция қилинган сим билан амалга оширилади ва изоляция сифати жиҳатидан электрод ушлагичга уланган тўғридан-тўғри симга мос келиши керак.

238. Қайтиш сими сифатида ички темир йўллар, ноллаш ёки ерга улаш қурилмалари ҳамда биноларнинг металл конструкциялари, коммуникациялар ва технологик ускуналардан фойдаланиш тақиқланади. Пайвандлаш жараёни иккита симдан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши лозим.

239. Ўзига ўзи пайвандланадиган ҳар қандай профилнинг темир шиналари, пайвандлаш плиталари, стеллажлар ва конструкциялар, пайвандлаш оқими манбаи билан пайвандланадиган иш қисмини боғлайдиган қайтиш сими бўлиб хизмат қилиши мумкин, агар уларнинг кесишмаси иситиш шароитида пайвандлаш токининг хавфсиз оқимини таъминласа.

Қайтиш сими сифатида ишлатиладиган алоҳида элементлар орасидаги алоқа жуда эҳтиёткорлик билан амалга оширилиши керак (мурват, қисқичлар ёки тутқичлардан фойдаланган ҳолда).

240. Агрегат ва ишга тушириш мосламаларини тозалаш ҳар куни иш туганидан кейин амалга оширилиши лозим. Пайвандлаш ускуналарини таъмирлаш ишлари режали-огоҳлантирув таъмирлашни амалга ошириш режасига мувофиқ бажарилиши керак.

241. Пайвандлаш қувват манбаини цехнинг тақсимлаш тармоғига улаш учун исталган маркалардаги симларидан фойдаланишга рухсат этилмайди. Истисно тариқасида қувват симлари сифатида мустаҳкамланган изоляция ва механик шикастланишдан ҳимоя қилинган симлардан фойдаланиш мумкин.

242. Электродга электр токини етказиб бериш учун ўрта даражадаги шароитларга мўлжалланган ҳимоя шлангидаги изоляцияланган букилувчан симлардан фойдаланиш керак. Эгилувчанлиги кам бўлган симлардан фойдаланганда уларни электрод ушлагичга эгилувчан шланг симидан ёки узунлиги камида 3 m бўлган симдан ясалган узатма орқали улаш лозим.

243. Электр симлари ва пайвандлаш мосламалари ёнишининг олдини олиш мақсадида симларни уларнинг кесимини оқим қиймати ва иш кучланишининг қиймати бўйича изоляциялаш зарур, шунингдек, номинал ток рухсат этилган чегаралари электр сақлагичларнинг эрувчан ўрнатмалари тўғри танланиши керак.

244. Изоляциясиз ёки изоляцияси шикастланган симлардан, қўлбола электр сақлагичлар ва талаб этиладиган миқдордаги пайвандлаш токи ўтишини таъминлаб бермайдиган симлардан фойдаланиш тақиқланади.

245. Пайвандлаш симларини пресслаш, пайвандлаш, кавшарлаш билан ёки махсус қисқичлар ёрдамида бир-бирига улаш лозим. Электр симлари электрод ушлагичга, пайвандланадиган буюмга ва пайвандлаш аппаратига шайбаларни қўйиб болтлар билан маҳкамланган мисдан ясалган кабель учликлари ёрдамида уланиши лозим.

246. Пайвандлаш аппаратлари, тақсимловчи шчитлар ва бошқа ускуналарга ҳамда пайвандлаш ишлари олиб борилаётган жойга уланган симлар ишончли изоляцияланган, керакли жойларда юқори ҳарорат таъсиридан, механик шикастланишлардан ва кимёвий таъсирлардан ҳимояланган бўлиши керак.

247. Ёнғин хавфи мавжуд бўлган бино ва иншоотларда электр пайвандлаш ишлари олиб борилаётганда пайвандланаётган буюмдан ток манбаигача ўтказилган қайтиш сими изоляцияланган бўлиши ҳамда унинг изоляциясининг сифати электрод ушлагичга уланган тўғри сим изоляциясининг сифатидан паст бўлиши лозим.

248. Қўлда пайвандлаш учун мўлжалланган электрод ушлагичлар пайвандлашда вақтинчалик узилишлар юзага келганда ёки устига темирли буюмлар тушиб кетганда унинг қобиғи пайвандланаётган деталь билан қисқа тутшиб кетишига йўл қўймайдиган конструкцияга эга бўлиши лозим. Электрод ушлагичнинг дастаси ёнмайдиган диэлектрик ёки иссиқлик ўтказмайдиган материалдан ясалган бўлиши зарур.

249. Пайвандлаш учун қўлланиладиган электродлар пайвандлаш токининг номинал (белгиланган) миқдорига мувофиқ бўлиши лозим.

Пайвандлаш жараёнида электродлар алмаштирилганда уларнинг қолдиқлари пайвандлаш ишлари бажариладиган жойда ўрнатиладиган махсус металл қутига ташланиши керак.

250. Электр пайвандлаш ускунаси ҳар доим ерга уланган бўлиши керак. Асосий электр пайвандлаш ускуналарини ерга улашдан ташқари пайвандлаш мосламаларида тўғридан-тўғри пайвандлаш трансформаторининг маҳсулотга борадиган иккиламчи ўрамаси (қайтиш сими) уланган терминалини бевосита ерга қўйиш керак.

251. Очиқ ҳавода ўрнатиладиган пайвандлаш генераторлари ва трансформаторлари ҳамда уларнинг барча ёрдамчи асбоб-ускуналари ёпиқ ёки ҳимояланган шаклда ишланган, захни ўтказмайдиган изоляцияга эга бўлиши ҳамда ёнмайдиган материаллардан қурилган бостирма остида ўрнатилиши лозим.

252. Пайвандлаш агрегати алоҳида қисмларининг (трансформаторлар, подшипниклар, чўткалар, иккиламчи занжир контактлари ва шу кабилар) кизиш ҳарорати 75 °С дан юқори бўлмаслиги лозим.

21-боб. Газ билан пайвандлаш ва газли кесиш ишларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

253. Газ пайвандлаш ишларини олиб бориш учун кўчма ацетилен генераторларини очик майдонларда ўрнатиш лозим. Уларни фақат ҳаво алмашиш имконига эга жойларда вақтинчалик ишлатиш мумкин.

254. Ацетилен генераторларини пайвандлаш ишлари олиб бориладиган жойдан, очик аланга ва қизиб кетган буюмлардан, компрессор ва вентиляторлар ҳаво тортадиган жойлардан камида 10 m бўлган масофада тўсиб қўйилган ҳолда жойлаштириш лозим.

Ацетилен генератори ўрнатилганда “Бегоналарга кириш тақиқланади”, “Ёнғин хавфи мавжуд”, “Чекилмасин”, “Олов билан яқинлашманг” каби эслатмалар илинади.

255. Пайвандлаш ускуналари ёрдами газ тармоқларини таъмирлашга фақат Газ хўжалигида хавфсизлик қоидаларига мувофиқ бинолар ва ташқи қурилмалар худудида жойлашган ишлатиладиган табиий газ қувурлари учун рухсат этилади.

256. Авария юз берган жойда газланишни назорат қилиш газ анализаторлари ёрдамида амалга оширилиши керак. Газ қувурларидан газ чиқиши жойлари совун эмульсияси ёрдамида аниқланади. Ушбу мақсадлар учун очик олов манбаларидан фойдаланиш, шунингдек, бир вақтнинг ўзида газ тамоқларининг деформацияланган жойида пайвандлаш, изоляциялаш ва траншеяни тозалаш тақиқланади.

257. Ишлар тугагандан сўнг кўчма генератордаги кальций карбиди охиригача ишлатилиши лозим. Генераторлардан чиқариб ташланадиган оҳакли лой бунинг учун мослаштирилган идишга тўкилиши ва махсус бункерга ёки лойли чуқурга ташланиши талаб этилади.

258. Очик лойли чуқурлар панжаралар билан тўсиб қўйилиши, ёпиқлари эса – ёнмайдиган том бостирмасига эга бўлиши ҳамда оқимли шамоллатиш ва лойни чиқариб ташлаш учун тегишли туйнуклар билан жиҳозланиши зарур.

259. Оҳакли лой сақланадиган жойлардан камида 10 m радиусдаги масофада очик аланга манбаларидан фойдаланиш тақиқланади ва бу ҳақида тегишли огоҳлантирувчи белгилар илиб қўйилиши лозим.

260. Газ баллонларни сақлаш ва ташиш фақат уларнинг бўйинларига хавфсизлик қолпоқлари ўрнатилган ҳолда амалга оширилади. Баллонларни ташишда силкинишлар ва зарбаларга рухсат этилмайди.

Баллонлар пайвандлаш жойига махсус араваларда ва замбилларда етказиб берилади. Баллонларни елкаларда ва қўлларда ташиш тақиқланади.

261. Газ солинган баллонларни сақлаш, ташиш ва улардан фойдаланишда улар куёш нурлари ва бошқа иссиқлик манбалари таъсиридан химояланган бўлиши лозим.

262. Хоналарда ўрнатиладиган газ баллонлари иситиш радиаторлари ва бошқа иситиш асбоб-ускуналардан камида 1 m масофада, очиқ оловли иссиқлик манбаларидан эса – камида 5 m масофада бўлиши лозим.

263. Айланма рампа (гуруҳли) қурилмалардан горелкаларгача бўлган масофа (горизонтал бўйича) 10 m ва ёнувчан газлар ва кислородли баллонлардан камида 5 m дан кам бўлган масофада сақланиш керак.

264. Бир хонада кислород ва газ билан тўлдирилган баллонларни ҳамда кальций карбидини, бўёқлар, мойлар ва ёғларни сақлаш тақиқланади.

265. Пайвандлаш устахонасида 10 тадан кам пайвандлаш постлари бўлганда ҳар бир пост учун биттадан кислород ёки газ тўлдирилган захира баллонлар сақланиши мумкин. Захира баллонлар махсус пўлат шитлар билан тўсиб қўйилиши ёки пайвандлаш устахонасига қўшимча қурилган махсус ёрдамчи жойларда сақланиши лозим. Пайвандлаш устахонасида 10 тадан ортиқ пайвандлаш постлари бўлганда марказлаштирилган газ таъминоти бўлиши зарур.

266. Кислород ва ёнувчи газлар билан тўлдирилган ҳамда улардан бўшаган баллонларга бир хил хавфсизлик чоралари кўрилиши керак.

267. Кальций карбиди солинган барабанларни сақлаш ва очиш жойларида чекиш, очиқ алангадан фойдаланиш ва зарбада учкун ҳосил қилиши мумкин бўлган асбоблардан фойдаланиш тақиқланади.

268. Кальций карбиди солинган барабанларни жезли зубило ва болға ёрдамида очиш лозим. Кавшарланган барабанлар махсус пичоқ билан очилади. Барабан қопқоғидаги кесиб очиладиган жойга дастлаб солидолнинг қалин қатлами суртилади.

269. Очилган кальций карбидли барабанларнинг сув ўтказмайдиган ва барабанни зич қоплаб оладиган, четлари букилган қопқоқлар билан ҳимояси таъминланиши ҳамда қопқоқ бортининг баландлиги камида 50 mm га тенг бўлиши лозим.

270. Газ пайвандлаш ва газ билан кесиш ишларини бажаришда қуйидагилар тақиқланади:

а) музлаб қолган ацетилен генераторлари, қувурлар, вентиллар, редукторлар ва пайвандлаш қурилмаларининг бошқа деталларини очиқ аланга ёки қиздирилган буюмлар ёрдамида иситиш ҳамда урганда учкун ҳосил бўлиши мумкин бўлган асбоблардан фойдаланиш;

б) кислород баллонларини, редукторлар ва бошқа ускуналарнинг турли мой ва мойланиб кетган кийимлар ва артиш материалларига тегиб кетишига йўл қўйиш;

в) кислород ва ёнувчи газ билан тўлдирилган баллонлар, ацетилен генераторлари ва оҳак-лой чуқурларидан 10 m дан кам бўлган масофада очиқ алангадан фойдаланиш;

г) бир сув затворидан икки пайвандчи томонидан фойдаланиш, грануляцияси белгилангандан йирикроқ бўлган кальций карбидини ортиш ёки уни аппаратнинг воронкасига темирли хипчин ёки сим билан итариб солиш, карбид кукунидан фойдаланиш;

д) кальций карбидини хўл ортиш корзиналарига солиш ёки газ тўплагичда сув мавжуд бўлганда генераторлар “сув-карбид устидан” режимида ишлашда корзина ҳажмининг яримидан ортигини карбид билан тўлдириш;

е) ёнувчи газлар учун мўлжалланган шлангни кислород оқими билан тозалаш, кислород учун мўлжалланган шлангни ёнувчи газ оқими билан тозалаш ҳамда ушбу шлангларни алмаштириб ишлатиш, узунлиги 30 m дан кўп бўлмаган шланглардан фойдаланиш. Газ пайвандлаш ишларини бажаришда узунлиги 40 m гача бўлган шланглардан фойдаланиш мумкин. Узунлиги 40 m дан ортиқ бўлган шланглардан фойдаланишга алоҳида ҳолатларда ишларни бошқариш ва хавфсизлик бўйича муҳандиснинг рухсати билан амалга оширишга рухсат берилади;

ж) газ етказиб берувчи шлангларни бураб ташлаш, буклаш ёки сиқиб қўйиш;

з) газ тўплагичда ацетилен мавжуд бўлганда генераторни кўчириш;

и) генератордаги газ босимини атайлаб ёки бир ҳаракатда солинадиган кальций карбидининг миқдорини ошириш йўли билан ацетилен генераторининг ишини жадаллаштириш.

271. Кальций карбиди солинган барабанларни очиш учун мисдан ясалган асбоблардан фойдаланиш ҳамда ацетилен аппаратураси билан пайвандлаш ва ацетилен билан туташиб кетиш эҳтимоли бўлган бошқа жойларда мисдан кавшарлаш учун фойдаланиш тақиқланади.

22-боб. Ёнувчи суюқликлардан фойдаланиб кавшарлаш ишларини, катрон ва мастика, битум эритиш (қайнатиш) ишларини амалга оширишга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

1-§. Ёнувчи суюқликлардан фойдаланиб металл кесиш ишларини амалга оширишга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

272. Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишлари учун иш жойи электр пайвандлаш ишларида бўлгани каби ташкил этилади. Бунда енгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликни тўкиб юбориш мумкин эмаслигига ва улар тўғри сақланишига, кесиш ва ёнувчи суюқлик солинган кичик бакдан фойдаланилишига алоҳида эътибор қаратилиши лозим.

273. Ёнувчи суюқликлар ёрдамида кесиш ишлари бажарилаётган жойда фақат бир смена эҳтиёжларига етадиган миқдордаги ёқилғи сақланиши мумкин. Ёнилғи оловли ишлар олиб борилаётган жойдан камида 10 m масофада соз ҳолатдаги, синмайдиган, зич ёпиладиган махсус идишда сақланиши зарур.

274. Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишлари учун таркибида бегона аралашмалар ва сув мавжуд бўлмаган ёнувчи суюқликдан фойдаланиш лозим. Ёнилғи билан бак ҳажмининг 3/4 қисмидан ортиқ тўлдиришга йўл қўйилмайди.

275. Ёнилғи солинадиган бак соз ва герметик зич ёпиладиган бўлиши лозим. Бакда манометр ҳамда бакдаги босим 5 атмосферадан ортик кўтарилиб кетишига йўл қўймайдиган сақловчи клапан бўлиши лозим. Сув ёрдамида 10 атмосфера босимида синалмаган, ёнувчи суюқликлар сиркиб чиқаётган ёки насоси носоз бўлган баклардан фойдаланиш тақиқланади.

276. Иш жойида қуйилган ёнувчи суюқликни ўт олдириб, резакнинг тўғирловчи қисмини қиздириш тақиқланади.

277. Ёнилғи солинган бак кислород солинган баллонлардан ва очик аланга манбаларидан камида 5 m масофада, кесувчининг иш жойидан эса – камида 3 m масофада ўрнатилган бўлиши лозим. Бунда бакни иш жараёнида олов ва учкун тегмайдиган ҳолатда жойлаштириш лозим.

278. Бензин ва керосин ёрдамида кесиш ишларини олиб боришда қуйидагилар тақиқланади:

а) ёнувчи суюқлик солинган бакдаги ҳаво босими резакдаги кислороднинг ишчи босимидан юқори бўлган ҳолатда кесиш ишларини бажариш;

б) резакнинг буғлаткичини тўқ қизил ранггача қиздириб юбориш ҳамда иш бажариш вақтида резакни тик ҳолатда, головкаси билан тепа томон илиб қўйиш;

в) резакка кислород ва ёнувчи суюқликни узатувчи шлангларни сиқиб қўйиш, бураб юбориш ёки буклаб қўйиш;

г) резакка бензин ёки керосин узатиш учун кислород шлангидан фойдаланиш.

2-§. Ёнувчи суюқликлардан фойдаланиб кавшарлаш ишларини амалга оширишга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

279. Кавшарлаш ишларини олиб боришда иш жойи ёнувчи материаллардан тозаланган, иш жойидан 5 m дан кам масофада жойлашган ёнувчи конструкциялар алангаланишдан темирли тўсиқлар билан ишончли ҳимояланган ёки устига сув сепилган бўлиши лозим.

280. Кавшарлаш лампаларини соз ҳолатда сақлаш, бир ойда бир марта мустаҳкамлигини ва герметиклигини текшириш ҳамда текширув санаси ва натижаларини махсус юритилган журналга киритиш лозим. Бундан ташқари, камида бир йилда бир марта гидравлик босим остида синаш керак.

281. Ҳар бир лампа заводда ўтказилган гидравлик синов натижалари ва рухсат этилган ишчи босим акс эттирилган паспортга эга бўлиши лозим. Лампалар белгиланган босимга созланган пружинали сақлагич клапанлар билан жиҳозланиши лозим.

282. Кавшарлаш лампаларига ёнувчи суюқлик қуйиш ва уни ўт олдириш махсус ажратилган жойларда амалга оширилиши зарур. Ёнувчи суюқликни қуйиш жараёнида унинг тўкилиши ва очик алангадан фойдаланиш тақиқланади.

283. Кавшарлаш лампасидан олов отилиб чиқишининг олдини олиш учун унга қўйиладиган ёнувчи суюқлик бегона аралашмалар ва сувдан тозаланган бўлиши лозим.

284. Кавшарлаш лампаси портлаб кетишининг олдини олиш учун қўйидагилар тақиқланади:

а) керосинда ишлайдиган лампалар учун ёнилғи сифатида бензин ёки бензин билан керосин аралашмасидан фойдаланиш;

б) лампа резервуаридаги босимни паспортида назарда тутилган босимдан ҳаво билан кўпайтириш;

в) лампага унинг ҳажмининг 3/4 қисмидан ортиқ миқдорда керосин қўйиш;

г) насос ёрдамида дам урилаётган лампанинг суюқлиги билан горелкани қиздириш;

д) ёниб турган ёки ҳали совишга улгурмаган лампанинг ҳаво винтини ва ёнилғи қўйиш қопқоғини бураб чиқариш;

е) очиқ алангага яқин жойда (ёниб турган гугурт, сигарета ва ҳоказолар) лампани қисмларга ажратиш, таъмирлаш ҳамда унинг ичидан суюқликни тўкиш ёки ичига қўйиш.

285. Конструкцияси ёки пардозлари ёнувчи материаллардан ишланган биноларда музлаб қолган водопровод, канализация ва буғ қувурларини қиздириш учун кавшарлаш лампаларидан фойдаланиш тақиқланади.

3-§. Битумлар ва қатронларни эритиш (қайнатиш) ишларини амалга оширишга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

286. Битум ва қатронларни эритиш қозонларини янги қурилаётган иморатлар, бинолар ва ёнувчи қурилиш материалларидан камида 50 m масофада жойлашган махсус ажратилган жойларда ўрнатиш керак.

Қозонларни биноларнинг чордоқ хоналарига ҳамда қопламаларнинг устига (ёнмайдиган қопламалар бундан мустасно) ўрнатиш тақиқланади.

287. Ёнғингарчиликларидан ҳимоялаш ва қозонда алангаланган массани ўчириш учун ҳар бир қозон зич ёпиладиган ёнмайдиган қопқоқ билан таъминланиши, битум қайнаб кетганда ўт ёқиш камерасига тўкилишидан ҳимояловчи мослама билан жиҳозланиши лозим.

288. Қозонни ўрнатганда унинг ўт ёқиш камераси устидаги чети қарама-қарши томондаги четидан 5-6 sm га баландроқ бўлиши зарур. Қозоннинг ўт ёқиш камераси ёнмайдиган материалдан ясалган қопқоқ билан жиҳозланган бўлиши лозим.

289. Ишлар яқунлангандан кейин қозонларнинг ўт ёқиш камераларидаги олов ўчирилиши ва устига сув сепилиши керак.

290. Юзага келиши мумкин бўлган ёнғинни ўчириш мақсадида битум эритиш жойи ҳажми 0,5 m³ га тенг бўлган куруқ қумли қутилар, 2 та белкурак ва ўт ўчиргичлар (кўпиклик ёки қуқунли) билан таъминланиши зарур.

291. Газ баллонларидаги газ ёрдамида ишлатилганда кўчма қозонларни шамоллатиладиган металл шкафларда иккитадан кўп бўлмаган микдорда, қозондан камида 20 m масофада жойлаштириш керак.

Металл шкафлар доимо қулфланган ҳолатда туриши зарур.

292. Битумни эритиш ёки иситиш вақтида қозонларни қаровсиз қолдириш тақиқланади.

293. Битум ва қатронларни эритувчи суюклик (растворитель) билан эритиш тақиқланади.

294. Қиздирилган битумни эритувчи суюклик билан аралаштиришда битумни суюқлика қўшиш лозим. Аралаштириш фақат ёғочли қорғич билан амалга оширилиши керак.

295. Қиздирилган битумни эритувчи суюклик билан аралаштиришда 50 m радиусда очиқ алангадан фойдаланиш тақиқланади.

23-боб. Бўяш ишларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

296. Бўяш цехи ва участкалари портлашдан ҳимояланган мажбурий шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши лозим.

297. Иш жараёнида зарарли буғ ва газлар чиқадиган (бўяш камералари, ванналар, қўлда бўяш постлари, қуритиш камералари, сиртларни бўяш учун тозалаш ва тайёрлаш постлари ҳамда агрегатлар ва хоказо) иш жойлари маҳаллий ҳаво тортиш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши зарур.

298. Бўёқ тайёрлаш бўлимининг ташқи девори ёнмайдиган тўсувчи конструкциялардан ишланган, тўғридан-тўғри ташқарига чиқиш жойи билан таъминланган бир қаватли бинода махсус ажратилган хонада жойлашган бўлиши лозим.

299. Бўяш цехларидаги электр ускуналари ва ёритқичлар портлашдан ҳимояланган шаклда бажарилган бўлиши лозим.

Электр ёқиш қурилмалари бўяш ва қуритиш камераларининг ташқарисида ўрнатилиши зарур.

300. Бўёқлар, локлар, грунтлар, шпатлёвкалар, қотирувчилар, суюлтирувчи ва эритувчилар сақланадиган жойларда ҳар бир идишда уларнинг аниқ номи ёзилган ёрлиғи бўлиши керак.

301. Лок-бўёқ материаллари, кукунли полимер бўёқлар, суюлтирувчилар, эритувчилар, қотирувчилар, ювиш, ёғсизлантириш ва ялтиратиш таркибларини тайёрлаш учун ярим тайёр маҳсулотларни алоҳида биноларда ёки мажбурий шамоллатиш тизими ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан жиҳозланган ер ости омборларда сақлаш лозим.

302. Лок-бўёқ материалларини сақлаш омборлари стеллажлар (ёпик металл шкафлар) билан жиҳозланган бўлиши зарур.

303. Бир-бирига таъсир кўрсатувчи моддалар алоҳида сақланиши лозим. Бўш идишларни сақлаш учун бўяш хонасининг ташқарисидан камида 25 m масофада бўлган махсус ажратилган майдон бўлиши керак.

304. Лок-бўёқ материаллари учун суюлтирувчи ва эритувчилар сифатида бензол, метанол ва пиробензолдан фойдаланиш тақиқланади. Мумкин бўлган барча ҳолатларда лок-бўёқ материалларида толуол ва ксилолни ишлатишни чеклаб қўйиш (15 фоиздан ортмаган ҳолда) лозим.

305. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ёрдамида бажариладиган ишларни амалга ошириш учун учкун чиқармайдиган материаллардан (алюминий, мис, пластмасса, бронза) ясалган асбобларни ишлатиш лозим. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ёрдамида ишлар бажарилгандан сўнг ушбу асбоблар очик майдонда ёки шамоллатиш тизимига эга бўлган хоналарда ювилиши лозим.

306. Ҳар бир электр бўяш камераси углекислотали автоматик ёнгин ўчириш қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

307. Қуритиш камералари ташки деворларининг ҳарорати 45 °С дан юқори бўлмаслигини таъминлайдиган ишончли иссиқлик изоляцияси билан жиҳозланган бўлиши зарур.

308. Лок-бўёқ материалларидан бўшаган идишларни юмшоқ скребкалар ва чўткалар (мисдан ёки алюминийдан ясалган) ёрдамида тозалаш лозим.

309. Полга тўкилган бўёқлар ва эритувчиларни қуруқ қум ёки қиринди ёрдамида зудлик билан йиғиш ва бўяш хонасидан чиқариб ташлаш керак.

310. Ишлатиб бўлинган артиш материалларини қопқоқли темир қутиларга солиш ҳамда иш вақти тугаганидан сўнг бинонинг ташқарисидаги махсус ажратилган жойларга олиб чиқиш лозим.

311. Бўяш ишларини бажаришда қуйидагилар тақиқланади:

а) бўёқ тайёрлаш ва бўяш хоналарида очик оловдан фойдаланиш ва учкун чиқариш билан боғлиқ бўлган (пайвандлаш ишлари, чархловчи дастгоҳларда иш бажариш) ишларни амалга ошириш;

б) камераларни тозалаш учун қора металлдан ясалган ва ишқаланишда учкун чиқарадиган абразив асбоблардан фойдаланиш;

в) бўяш участкаларида ҳамда бўёқлар ва эритувчилар сақланадиган жойларда олов ёқиш, кавшарлайдиган лампалар ва электр кавшарлаш асбобларидан фойдаланиш;

г) портлашнинг олдини олиш мақсадида бочкалар, бидонлар, сиғимлар ва ичида лок-бўёқ материаллари мавжуд бўлган (ёки аввал солинган) идишларнинг ичини гугурт ёки бошқа аланга манбалари билан ёритиш;

д) енгил алангаланувчи суюқликларни очик идишларда сақлаш;

е) ишчи хоналарда бўёқлар ва эритувчилардан бўшаган идишларни сақлаш;

ж) ишчи хоналарда ифлосланган ва мойланиб кетган артиш материалларини иш туганадан сўнг йиғиштирилмаган ҳолда қолдириш.

24-боб. Нефть қувурлари ва резервуарларини таъмирлаш ишларига қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

312. Ёпиқ сиғимлардаги оловли ишлар фақат наряд-рухсатнома асосида ўтказилиши керак.

313. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газлар сақланадиган сиғимлар ва аппаратларда оловли ишларни ўтказишдан аввал улар тозаланиши, ювилиши, буғланиши, инерт газлар ва сиқилган ҳаво ёрдамида тозаланиши керак. Уларда оловли ишларни ўтказишда люклар ва қопқоқлар очиқ ҳолатда бўлиши ҳамда доимий шамоллатилиши керак. Ишларни бошлашдан аввал сиғимлар 40°C дан ошмайдиган ҳароратгача совитилиши керак.

314. Резервуарда оловли ишларни бажариш билан боғлиқ таъмирлаш ишларини ўтказишдан олдин унинг тайёрлиги ҳақида далолатнома расмийлаштирилиши керак.

315. Сиғимлар ва аппаратларга уланган барча коммуникациялар ҳимоя арматураси билан ёпилган ва ажратилган бўлиши керак.

Аппаратни кўриқдан ўтказиш, тозалаш ёки таъмирлаш учун уни очишдан олдин аппаратнинг ичидаги босимни атмосфера босимигача тушириш ёки вакуумни сўндириш, аппарат ичидан ишлаб чиқариш маҳсулотларини чиқариб ташлаш ва уни барча коммуникациялардан тикинлар билан ажратиш керак. Бу ҳақда смена бошлиқларининг журналига ёки коммуникациялардаги тикинларни олиш ва ўрнатиш бўйича махсус журналга ёзиб қўйилади.

316. Сиғимлар ва аппаратларда оловли ишларни бажаришдан олдин улар ерга ишончли уланиши керак.

317. Пайвандлаш аппарати электр ёйи узилган вақтда бўш юришини (холостой ход) автоматик равишда ўчириш қурилмаси билан жиҳозланган бўлиши керак.

318. Оловли ишларни бошлашдан аввал ва ҳар бир танаффусдан кейин таъмирлаш ишлари ўтказилаётган сиғимлар, аппаратлар, қувурлар ва технологик қурилмалардаги ҳамда ишлаб чиқариш биноси ва ҳудудидаги ҳаво таркибида углеводород газлари, шунингдек, шароитдан келиб чиқиб олтингугурт бирикмали газлар ва бошқа шу каби ёндош газлар мавжудлиги ҳамда уларнинг миқдори текширилиши керак. Текширишни ўтказиш даврийлиги наряд-рухсатномага асосан белгиланади. Агар ҳудудда ёки технологик қурилмада ёнувчи газлар ҳамда буғларнинг миқдори рухсат этилган чегаравий концентрациядан ошиб кетган ҳолатларда таъмирлаш ишларини зудлик билан тўхтатиш керак.

319. Иш бажарувчиларнинг сиғимларга тушиши ва чиқиши учун учкун чиқармайдиган материалдан тайёрланган нарвонлардан фойдаланиш керак.

320. Қувурлар, резервуарлар ва бошқа технологик қурилмаларда таъмирлаш ва оловли ишларни ўтказиш учун газлардан тозалашда нефть маҳсулотлари буғларининг хавфсиз концентрацияси таъминланган бўлиши керак.

321. Курилмаларда носозликлар аниқланганда ишчиларни содир бўлиши мумкин бўлган портлаш ва ёнғинлардан ҳимоя қилиш бўйича биринчи навбатдаги чоралар кўрилиши, шунингдек, нефть маҳсулотлари тарқалишини чеклаш чоралари кўрилиши керак.

322. Пайвандлаш ускуналари ўрнатилган оловли ишларни ўтказиш жойлари ва майдончаларда қуйидаги ёнғин хавфсизлиги чоралари кўрилган бўлиши шарт:

а) ушбу ишларни ўтказиш жойларига енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газлар буғларининг тарқалиши бутунлай бартараф этилган бўлиши керак;

б) объектлардаги пайвандлаш ва кесиш ишлари ўтказиладиган жойларнинг конструкциялари ёнадиган материаллардан ишланган бўлса, улар ёнмайдиган яхлит тўсиқлар билан тўсиб қўйилиши керак. Бунда тўсиқнинг баландлиги 1,8 м дан кам бўлмаслиги, тўсиқ ва ер оралиги 0,05 м дан ошмаслиги керак. Қизиган чўғларнинг тарқалишини чеклаш учун юқоридаги ораликлар ўлчами 0,001 x 0,001 м дан кам бўлмаган ёнмайдиган сим тўрлар билан тўсилган бўлиши керак.

323. Қуйидаги масофалардан яқин бўлмаган ҳолатларда объект ҳудудида очик оловдан фойдаланиб таъмирлаш ишларини бажаришга рухсат берилади:

а) тўкиш-қуйиш эстакадаларидан қуйиш ва тўкиш жараёнларини бажаришда – 100 м, ушбу жараёнлар бажарилмаётган вақтда – 50 м;

б) газ компрессорли аппаратлар, газгольдерлар, резервуарлар парклари ва енгил алангаланувчи суюқликлар бўлган алоҳида резервуарлардан – 40 м;

в) канализация қудуқлари ва оқиб тушиш жойларидан, сурилма қопқоқлар узеллари ва ёнувчи маҳсулот сизиб чиқиши мумкин бўлган жойлардан – 20 м. Канализация қудуқлари ва оқиб тушиш жойлари кўрсатилган масофадан яқинда жойлашганда қудуқларнинг қопқоқларини қалинлиги 5 см бўлган тупроқ қатлами билан кўмиб ташлаш керак.

VI бўлим. Объектлар учун ёнғин хавфсизлиги қоидалари

25-боб. Одамлар куну тун бўладиган объектларга ва турар жойларга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

324. Шаҳарсозлик нормалари ва қоидаларида назарда тутилган талаблардан ташқари яқка тартибдаги ва кўп квартирали уйларнинг турар жойларида, ётоқхоналарнинг яшаш хоналарида, жойлаштириш воситалари номерларида ёнғин, портлаш ва ёнғин-портлаш хавфи бўлган модда ва материаллар ишлатиладиган ва сақланадиган турли ишлаб чиқариш ва омборхоналарни ташкил этиш тақиқланади, шу жумладан, улардан фойдаланиш мақсадлари ўзгарганда ҳам (ижарага берилишида ҳам).

325. Яқка тартибдаги ва кўп квартирали уйларнинг турар жойларида 10 L гача бўлган енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни ёпиқ идишда сақлашга (фойдаланишга) рухсат берилади. 3 L дан ортиқ бўлган енгил

алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ёнмайдиган ва синмайдиган идишларда сақланиш лозим.

326. Ёнувчи газ билан тўлдирилган баллонларни, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни якка тартибдаги ва кўп квартирали уйларнинг турар жойларининг эвакуация йўлларида, цоколь қаватларида, ертўла ва чордоқларида сақлашга рухсат берилмайди.

327. Ошхонадаги ва бошқа маиший газ ускуналарини газ билан таъминлайдиган газ баллонли қурилмалар (алоҳида баллонлар) газ таъминоти ташкилотларининг лойиҳаларига (чизмаларига) мувофиқ ўрнатилиши ҳамда улардан Босим остида ишлайдиган идишларнинг тузилиши ва хавфсиз ишлатиш қоидалари талабларига асосан фойдаланиш лозим.

328. Дала ҳовли уйларидан узоқ вақт фойдаланилмаганда, уларнинг электр таъминоти ўчирилиши ва газ баллонларининг жўмраклари (клапанлари) мустаҳкам ёпилиши керак.

329. Ташриф буюрувчилар учун вақтинчалик яшашга мўлжалланган жойлаштириш воситаларида, ёнгин хавфсизлиги қоидалари акс эттирилган эслатмалар (йўриқномалар) ушбу Қоидаларга 12-иловага мувофиқ бир нечта тилларда ишлаб чиқилиши лозим.

330. Жойлаштириш воситаларида ташриф буюрувчилар ёнгин хавфсизлиги қоидалари билан (имзо қўйдириш орқали) таништирилиши керак.

Ташриф буюрувчиларни ёнгин хавфсизлиги қоидалари билан видеороликлар орқали таништириш йўлга қўйилган тақдирда, имзо қўйдириш талаб этилмайди.

331. Жойлаштириш воситалари номерларида (“электрон қулф” тизими билан жиҳозланган номерлар бундан мустасно) иситиш мосламаларидан (сув қайнатиш ва электр иситиш мосламаси, электр чойнақлар, дазмол ва бошқалардан) фойдаланиш тақиқланади.

Ушбу ишлар учун маъмурият томонидан алоҳида хона ажратилиши лозим.

332. Жойлаштириш воситаларининг яшашга мўлжалланган қаватларида омборхона, офис ва бошқаларни жойлаштиришга рухсат этилмайди.

333. Тунги вақтда одамлар бўладиган ижтимоий объектларда (мактаб-интернат, болалар уйлари, ногиронлар ва қариялар уйлари, шифохоналар, санаторий, ёзги дам олиш оромгоҳлари ва бошқалар) ходимларнинг куну тунлик навбатчилиги ташкил этилиши лозим. Навбатчиликда турган ходимда доимо барча эвакуация эшиклари қулфларининг калитлар тўплами бўлиши, калитларнинг иккинчи тўплами навбатчилар хонасида сақланиши лозим.

Тўпламлардаги ҳар бир калитда қайси эшикдаги қулфга тааллуқлилиги юзасидан ёзувлари бўлиши керак.

Тунги вақтдаги навбатчи (қоровул) шаҳар телефон тармоғига уланган телефон аппарати мавжуд бўлган хонада бўлиши керак, уларга ухлаш ва объект ҳудудини тарқ этишга рухсат этилмайди.

Бино қаватларининг йўлаклариди, холларда ва бошқа эвакуация йўлларида жиҳозларни жойлаштириш тақиқланади.

334. Ҳар бир якка тартибдаги ва кўп квартирали уйларнинг турар жойларида ўт ўчиргич бўлиши тавсия этилади.

26-боб. Соғломлаштириш муассасалари ва дам олиш уйларига (базаларига) қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

335. Соғломлаштириш муассасаси ва дам олиш уйи (базаси), шунингдек, болаларнинг ёзги дам олиш оромгоҳи раҳбари мавсум бошланишидан олдин маҳаллий Давлат ёнғин назорати органлари вакилининг иштирокида муассасанинг ёнғинга қарши ҳолатини ўрганиб чиқиши ҳамда аниқланган ёнғин хавфсизлиги талабларининг бузилиши ҳолатларини бартараф этиш чораларини кўриши шарт.

336. Соғломлаштириш муассасаси, дам олиш уйи (базаси) ва болаларнинг ёзги дам олиш оромгоҳи раҳбари объект ҳудудидаги барча бинолар, одамлар яшаш жойлари (яшаш уйлари, палаткалар ва бошқалар), хўжалик бинолари (овқат тайёрлаш, кўчма электр станциялар ва бошқалар) маъмурий ва маиший хизматлар, савдо шохобчалари, ташқи ёнғинга қарши сув таъминоти тизимлари, гулханлар ёқиш жойлари, автотураргоҳлар ва бошқа бинолар кўрсатилган ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича ташкилий-техник тадбирлар режасини ва объектларнинг умумий чизмаси ишлаб чиқилишини таъминлашга мажбур.

Ишлаб чиқилган чизмалар объект ҳудудига кириш дарвозаси олдида (агар бир нечта кириш дарвозаси мавжуд бўлса ҳар бирига) кўринарли жойга ўрнатилиши шарт.

337. Ёнғин содир бўлганда болаларни ва мол-мулкни қутқариш режалари оромгоҳлар ва соғломлаштириш муассасаларининг барча хизмат кўрсатувчи ишчи-хизматчилари билан болаларни қабул қилишдан олдин ва ҳар бир сменадан сўнг амалий тарзда ўрганилиши керак.

338. Соғломлаштириш муассасалари, дам олиш уйлари (базалари) ва болаларнинг ёзги дам олиш оромгоҳларининг ҳудудига ёнғин ўчириш автомобиллари кириб-чиқиши учун 2 тадан кам бўлмаган дарвозалар бўлиши керак.

339. Соғломлаштириш муассасалари ва болаларнинг ёзги дам олиш оромгоҳлари ҳудудидаги йўллар ва йўлаклар ёнғинга қарши мақсадда айланма шаклда бўлиши керак.

340. Қишлоқ жойлардаги энг яқин ёнғин-қутқарув бўлинмасиғача 3000 м дан ортиқ масофада жойлашган дам олиш уйлари (базалари) ва бошқа соғломлаштириш муассасалари ёнғин ўчириш мотопомпаси ёки ёнғин ўчиришга мослаштирилган (қайта жиҳозланган) техника ва анжомлар билан таъминланиши керак.

341. Соғломлаштириш муассасалари, дам олиш уйлари (базалари) ва болалар ёзги дам олиш оромгоҳлари ҳудудида ёнғин ўчириш мотопомпаси ҳамда бошқа ёнғин ўчириш жиҳозлари ва техникаларини сақлаш учун 20-30 м² майдонга эга бўлган алоҳида бино қурилган бўлиши лозим.

342. Соғломлаштириш муассасалари ва болалар ёзги дам олиш оромгоҳлари худудида баландлиги 10 m гача бўлган бинолар ташқи ёнғинга қарши тиркагич нарвонлар билан таъминланиши керак.

Тиркагич нарвонлар махсус ажратилган жойларда сақланиши лозим.

343. Соғломлаштириш муассасалари ва болалар ёзги дам олиш оромгоҳлари худудидаги баландлиги 10 m дан юқори бўлган биноларга темирдан ишланган ташқи ёнғинга қарши нарвонлар ўрнатилиши лозим. Ушбу нарвонлар ер устидан 1,5-1,8 m баландликдан бошланиши керак.

344. Қийин ёнувчи ва ёнувчи бостирмали ётоқхоналарниг остки қисмида омборхоналар ва бошқа моддий бойликларни сақлаш учун ёрдамчи хоналар ташкил этиш тақиқланади.

345. Болаларни жойлаштириш учун мўлжалланган палаткаларга ҳар йили оловдан ҳимоя қилиш таркиби билан ишлов берилиши лозим.

346. Гуруҳлар жойлаштирилган павильонлар хоналари ўртасида оловга бардошлик чегараси 0,75 соатдан (45 min дан) кам бўлмаган ёнмайдиган деворлар ва оловга бардошлик чегараси 0,6 соатдан (36 min дан) кам бўлмаган эшиклар ўрнатилган бўлиши керак.

Ётоқхоналар, ошхона ва оммавий маданий тадбирларни ўтказиш хоналари оловга бардошли деворлар билан ажратилиши лозим.

347. Болалар ёзги дам олиш оромгоҳларининг кўп қаватли биноларида кичик ёшдаги болаларни биринчи қаватларда жойлаштириш лозим.

348. Хоналардаги стол, стул ва каравотлар чиқиш йўлакларини тўсиб қўймаслигини ҳисобга олган ҳолда жойлаштирилиши керак.

349. Болалар учун гулханларни ёқиш фақат махсус тайёрланган ва бинолардан 100 m узоқликда жойлашган майдонларда руҳсат этилади. Шамолли об-ҳаво шароитида гулхан ёқиш тақиқланади.

350. Байрам тугагандан сўнг гулханни сув билан ўчириш ва шундан сўнг тупроқ билан кўмиб ташлаш керак.

351. Электр ёритиш тармоқлари бўлмаган бостирма, омбор, чордоқ, ертўла ва бошқа жойларга кирганда кўл электр фонаридан фойдаланиш лозим, бундай вазиятларда гугурт, шам ва бошқа очиқ олов манбаларидан фойдаланиш қатъиян тақиқланади.

352. Соғломлаштириш муассасалари, дам олиш уйлари (базалари) ва болаларнинг ёзги дам олиш оромгоҳларида мавжуд оловга бардошлилиги IV ва V-даражали бўлган ётоқхона, ошхоналар ва клублар бинолари яшиндан ҳимоя қилувчи мосламалар билан жиҳозланиши керак.

353. Барча ётоқхоналар, заллар, фойе, вестибюль, йўлаклар, зинапояр, ошхоналар марказлаштирилган ҳолда ёнғин ҳақида хабар бериш мосламаси билан таъминланиши лозим. Агар ёнғин ҳақида хабар бериш мақсадида радиоэшиттириш тармоғидан фойдаланиладиган бўлса, куну тун ишлайдиган репродукторлар (радио карнайлар) ўрнатилиши керак.

354. Соғломлаштириш муассасалари, дам олиш уйлари (базалари) ва болалар ёзги дам олиш оромгоҳларида ёнгин-кутқарув бўлинмалари билан телефон алоқаси ўрнатилиган бўлиши лозим. Истисно тариқасида ёнгин-кутқарув бўлинмаси билан тўғридан-тўғри телефон алоқа воситаси мавжуд бўлган диспетчерлик хизмати билан куну тун рация орқали алоқа ўрнатишга рухсат этилади.

Соғломлаштириш муассасалари ва болалар ёзги дам олиш оромгоҳлари худудида ёнгин ёки бошқа фавқулудда вазиятлар юзага келганда хавфни билдирувчи сигнал берувчи мосламалар ўрнатилган бўлиши керак.

355. Ўрмон массивларида ёки бевосита уларнинг яқинида жойлашган соғломлаштириш муассасалари ва дам олиш уйлари (базалари), шунингдек, болаларнинг ёзги дам олиш оромгоҳлари худудида ёнгин тарқалишининг олдини олиш чоралари кўрилиши лозим (ўрмон массивлари томонидан периметри бўйлаб кенглиги 3 м дан кам бўлмаган маданлаштирилган ҳимоя йўли бўлиши керак).

356. Соғломлаштириш муассасалари, дам олиш уйлари (базалари) ва болалар ёзги дам олиш оромгоҳлари худудларида мушакбозлик қилиш ва пиротехника буюмларидан фойдаланиш белиланган тартибда амалга оширилиши лозим.

357. Соғломлаштириш муассасалари, дам олиш уйлари (базалари) ва болалар ёзги дам олиш оромгоҳлари худудида шахсий автомобилларни вақтинчалик сақлаш жойларини ташкил этиш тақиқланади. Ушбу объектларга тегишли бўлган хўжалик ишларида фойдаланиладиган автотранспорт воситалари маиший-хизмат худудларидаги гаражларда сақланиши керак.

27-боб. Кўрғазмалар, бозорлар, ярмаркалар, умумий овқатланиш ва савдо объектларига қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

1-§. Умумий қондалар

358. Кўрғазмалар, бозорлар, ярмаркалар, умумий овқатланиш ва савдо объектларида (кейинги ўринларда – савдо объектлари) қуйидагилар тақиқланади:

а) миқозлар савдо залларида бўлганда оловли ишларни олиб бориш;

б) агар савдо объектлари енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газларни (шу жумладан, газ тўлдирилган баллонлар, лок-бўёқ материаллари, суюлтирувчилар, аэрозоль идишдаги товарлар), порох, капсулалар, ўқ-дори, пиротехник ва бошқа портловчи буюмларнинг савдоси билан шуғулланишга мослаштирилмаган бўлса, савдо қилиш;

в) енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар, ёнувчи газлар ҳамда пиротехник буюмлар билан савдо қилиш бўлимлари ва секцияларни бинонинг эвакуация йўлларидаги барча эшиклар, зина катаклари ва бошқа эвакуация чиқиш жойларидан 4 м дан кам бўлган масофада жойлаштириш;

г) савдо залларида ёнувчи газлар билан тўлдирилган баллонларни ўрнатиш;

д) зина катаклари олдидаги майдончаларда, тамбур, холл, вестибюль, йўлаклар ва бошқа эвакуация йўлларида савдо-сотик билан шуғулланиш, савдо ва ўйин аппаратларини жойлаштириш (ўрнатиш).

359. Савдо залларида ва эвакуация йўлларида ёнувчи моддалар, чиқиндилар, қадоклар (маҳсулотлар ўраладиган ёки солинадиган қоп, яшик, картон ва ҳоказо) ва контейнерларни вақтинча сақлаш тақиқланади.

360. Ёнувчи ёки ёнмайдиган товар маҳсулотларини ёнадиган кадоқларда, дераза (туйнук) ёки тутун тортиш тизими мавжуд бўлмаган хоналарда сақлаш тақиқланади.

361. Ярим тайёр маҳсулотларни идишсиз (қадоқсиз) кўтариб-тушириш учун мўлжалланган шахтали юклаш кўтаргичлар туйнуқлари фақат уларни юклаш даврида очиладиган заслонкалар билан таъминланиши лозим.

362. Савдо майдонларида одамларнинг оммавий бўлиши билан боғлиқ савдо-сотик, акциялар ва бошқа шу каби тадбирларни ўтказишни ташкил этувчи масъуллар ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича қўшимча чора-тадбирлар кўриши, шу жумладан, савдо майдонларига ташриф буюрувчиларни лойиҳада назарда тутилган сонидан ошиб кетишини чеклашга, шунингдек, уларнинг бажарилиши учун жавобгар шахсларни тайинлашга мажбур.

363. Иш жараёнида (вақтида) эвакуация йўлларида ва ўтиш жойларида юк ва товарларни ортиш (тушириш) тақиқланади.

364. Иш жараёнида (вақтида) юкларни қабул қилиш ва олиб чиқиш ишлари савдо объектларининг (биноларнинг) орқа томонидан харидорларнинг савдо объектларида (биноларида) ҳаракатланишига ва чиқишига халақит бермаган ҳолда амалга оширилиши лозим.

365. Ҳар бирининг ҳажми 1 L дан ошадиган шиша идишларга қадоқланган маиший кимё воситалари, лок, бўёқлар ва бошқа енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар, шунингдек, “Ёнғин хавфи мавжуд”, “Очиқ олов яқинида сепилмасин” огоҳлантирувчи ёзувлари бўлмаган ёнғин чиқиш хавфи мавжуд бўлган товар ва маҳсулотларни сотиш тақиқланади.

366. Ёнғин чиқиш хавфи мавжуд бўлган маҳсулотларни қадоқлаш ишлари фақат ушбу мақсад учун мўлжалланган махсус хоналарда амалга оширилиши лозим.

367. Савдо объектларининг биноларида (павильонларида) мувофиқлик сертификатига эга бўлган ва ишлаб чиқарувчининг фойдаланиш қоидаларига риоя қилган ҳолда мойли электррадиаторлар ва электрокалорифер иситиш ускуналаридан фойдаланишга рухсат этилади.

368. Электр иситгичлардан доимий равишда ёнмайдиган тагликларга ўрнатилган ҳолда фойдаланиш лозим. Иситиш қурилмасининг иссиқлик тарқатиш (қизиш) юзаси ёнувчан материаллар ҳамда бино (иншоотлар) конструкцияларидан камида 0,5 m узоқликда бўлиши лозим.

369. Керосин ва бошқа ёнувчи суюқликларни идишларга қуйиш йўли билан савдо қилиш ҳамда уларни сақлаш фақат деворлари, шу жумладан,

пол қисми ёнмайдиган материаллардан ишланган хоналарда амалга оширилишига рухсат берилади. Авария ҳолатида ёнувчи суюқликлар тарқалишининг олдини олиш мақсадида ушбу хоналарнинг пол сатҳи кўшни хоналарнинг пол сатҳидан паст бўлиши лозим. Ушбу биноларда иситиш печларидан фойдаланиш тақиқланади.

370. Керосин ва бошқа ёнувчи суюқликлар солинган сиғимлар (резервуар, бочка) ўрнатилган (сақланаётган) омборлар билан савдо заллари оралиғи ёнғинга қарши деворлар билан ажратилиши лозим. Сиғимларнинг ҳажми 5 м³ дан юқори бўлиши мумкин эмас.

371. Резервуардан тарқатиш сиғимларига ёнувчи суюқликларни узатиб берувчи қувурлар стационар қотирилган бўлиши ва уларни тарқатиш сиғимларига уланган жойлари жўмрақлар билан жиҳозланган бўлиши лозим. Тарқатиш сиғимларининг ҳажми 100 L гача бўлиши керак. Қувурлар ва тарқатиш сиғимлари камида иккита жойдан ерга уланган бўлиши лозим. Ерга уланишнинг ишончлилиги электр қаршилиқни ўлчаш йўли билан камида 1 йилда бир марта текширилиши керак.

372. Керосинни тарқатиш пештахтаси (растаси) ёнмайдиган ва зарбадан учқун чиқишини истисно этадиган материалдан қопланган бўлиши лозим.

373. Керосин савдоси амалга оширилаётган биноларда (иншоотларда) қадоқлаш материалларини (пайраха, сомон, қоғоз ва бошқаларни) сақлаш тақиқланади.

374. Керосин ва бошқа ёнувчи суюқликлардан бўшатиш (бўшаган) идишлар фақат махсус ажратилган майдонларда сақланиш лозим.

2-§. Ярмаркалар, бозорлар ва кўрғазмаларга кўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

375. Очiq майдонларда ёки биноларда (иншоотларда) белгиланган тартибда ташкил этилган кийим бозорларида ташкилот раҳбари қуйидаги ёнғин хавфсизлиги талаблари бажарилишини таъминлайди:

а) эвакуация йўлларига олиб боровчи йўлаклар ва ўтиш жойларидаги савдо расталарнинг ўтиш қаторларининг кенглиги 2 м дан кам бўлмаслигини;

б) савдо қаторларининг ҳар 30 м дан сўнг кенглиги камида 1,4 м бўлган кўндаланг йўлаклар бўлишини.

376. Ярмаркалар ва бозорларда ёнғин содир бўлганда одамларни ва моддий бойликларни эвакуация қилиш, биноларни ва ҳудудни тарқ этиш режалари (схемаси) ҳамда хизмат кўрсатувчи ходимларнинг мажбуриятлари ишлаб чиқиши лозим.

Ёнғин содир бўлганда фуқароларга хабар бериш ва уларни эвакуация қилиш бўйича товушли хабар бериш мосламаларини ёқиш ва ишлатиш тартиби ҳамда хабар бериш матни ярмарка ва бозорлар раҳбарияти томонидан ишлаб чиқилади.

377. Ярмарка ва бозорлар ҳудудига ёнғин-қутқарув автомобиллари кириб-чиқиши учун кенглиги 5 м дан кам бўлмаган дарвоза бўлиши керак.

Агар ушбу объектлар худуди бир гектардан ошиқ бўлса, худуд рельефига қараб бир нечта кириш жойлари ташкил этилиши мумкин, лекин уларнинг сони камида иккита бўлиши лозим. Ярмарка ва бозорларнинг иш вақтида уларнинг худудларига кириш дарвозалари ва уларга бориш йўллари доимо очик бўлиши лозим.

378. Ярмарка ва бозорларда савдо расталари, бинолар, иншоотлар, омборлар, ёнғинга қарши сув манбаларининг жойлашуви, уларга ёнғинкутқарув автомобилларини олиб борувчи йўллар, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ўрнатилган жойлар, шунингдек, харидорларнинг юриш ва ўтиш йўлаклари кўрсатилган схемалар ишлаб чиқилган бўлиши керак.

379. Ярмарка ва бозорларнинг махсус ажратилган худудларида ҳар бир ғуруҳда 10 тадан автомобиллар ва уларнинг тиркамалари ҳамда 20 тадан савдо палаткаларини ўрнатишга рухсат берилади. Бунда уларнинг умумий майдони 160 м² дан ошмаслиги керак.

380. Транспорт воситалари кўрғазмалари ўтказиладиган биноларда (иншоотларда) ва очик майдонларда қуйидагиларга йўл қўйилмайди:

- а) транспорт воситаларини жойлаштириш тартибини бузиш;
- б) транспорт воситалари орасидаги масофани, шунингдек, улардан биноларгача (иншоотларгача) белгиланган масофани қисқартириш;
- в) чиқиш дарвозаларини тўсиб қуйиш;
- г) биноларда транспорт воситаларига ёнилғи ва мойларни қуйиш ҳамда уларни тўкиб олиш;
- д) транспорт воситаларини ёнилғи бакларининг қопқоқларини (оғзини) очик ҳолда сақлаш;
- е) бинода (иншоотда) бўлган транспорт воситаларининг аккумуляторларини уларнинг ўзида (ечиб олмасдан) зарядлаш;
- ё) транспорт воситаларига техник хизмат кўрсатиш.

3-§. Ўқ-дорилар ва пиротехника буюмларини сотиш ва сақлашга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

381. Ўқ-дорилар (порох, капсулалар, патронлар), пиротехника ва бошқа портловчи буюмлар савдоси махсус дўконларда амалга оширилиши лозим.

Ушбу буюмлар савдоси учун ихтисослаштирилмаган биноларда (иншоотларда) махсус савдо дўконларини жойлаштириш тақиқланади.

382. Битта савдо майдонида қурол-яроғ ва уларга тегишли патронларни бошқа товарлар билан бирлашган ҳолда сотиш тақиқланади. Спорт, ов ва балиқ овлаш аксессуарлари ва қурол учун эҳтиёт қисмлар бундан мустасно.

383. Ўқ-дори ва пиротехника буюмлари бошқа бинолардан (иншоотлардан) ёнғинга қарши деворлар билан ажратилган хоналарга ўрнатилган металл шкафларда сақланиши лозим.

Ушбу металл шкафларни ертўлаларда жойлаштириш тақиқланади.

384. Ўқ-дори ва пиротехника буюмларини, порох ҳамда капсулаларни ёки патронларни битта шкафда (сейфда) бирга сақлаш тақиқланади. Савдо дўконларидаги (шу жумладан, дўконларнинг омборхонасидаги) пиротехника буюмларнинг умумий вазни 50 kg дан ошмаслиги лозим.

385. Савдо дўқонида (шу жумладан, дўкон омборхонасида) 50 kg тутунли ёки 50 kg тутунсиз порохни сақлаш мумкин.

386. Порохни фақат ишлаб чиқарувчи томонидан қадоқланган идишларда сотиш мумкин.

387. Савдо объектларида қуйидагилар тақиқланади:

а) пиротехника буюмларини улардан фойдаланиш йўриқномасисиз сотиш;

б) пиротехника буюмларини ишлаб чиқарувчи томонидан қадоқланган идишлардан бошқаларида сотиш;

в) пиротехника буюмларини харидорлар учун осон олиш мумкин бўлган жойларда сақлаш;

г) пиротехника буюмларини ёнғин хавфсизлиги талабларига жавоб бермайдиган бино ва иншоотларда сақлаш.

388. Пиротехника буюмларидан фойдаланиш йўриқномаларида техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилиш юзасидан кўрсатмалар бўлиши лозим. Истеъмолчи учун маълумотларнинг мазмуни пиротехника буюмларининг хавфлилик даражасига мос келиши керак.

389. Пиротехника буюмларининг хавфлилик даражаси аккредитацияланган лаборатория томонидан ўтказилган синовлар натижалари билан тасдиқланиши лозим. Синов натижаларини тасдиқловчи ҳужжатлар (мувофиқлик сертификати, синов баённомаси ёки уларнинг нусхалари) сотувчиларда сақланиши керак.

28-боб. Мактабгача таълим ташкилотларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

390. Мактабгача таълим ташкилотларининг биноларида, шунингдек, оммавий тадбирлар (томоша) ўтказиладиган хоналарда камида иккита эвакуация эшиклари бўлиши керак.

391. Мактабгача таълим ташкилотларида қуйидагилар тақиқланади:

а) бинони енгил алангаланувчи материаллар билан қоплаш (сомон, пайраха, қамиш, полигал, лексан ва шу кабилар);

б) ёғочли биноларнинг мансарда (чордоқ) хоналарида болаларни жойлаштириш;

в) ёғочдан қурилган биноларда кир ювиш хоналари ва ошхоналарни жойлаштириш;

г) ётоқхоналар ва гуруҳлар хоналарининг остки қисмида газ асбобларини ўрнатиш;

д) ёғочдан ва бошқа ёнувчи материаллардан қурилган биноларда 50 ва ундан ортиқ болаларни жойлаштириш;

е) болалар жойлашган биноларнинг хоналарида печларни ёқиш, шам, керосин лампалар, очиқ оловдан фойдаланиш имконини берувчи қурилмалар ва электр иситиш асбобларидан фойдаланиш.

392. Кичик ёшдаги (ясли) гуруҳлардаги болаларни биноларнинг пастки қаватларида жойлаштириш лозим.

393. Гуруҳлар хоналарига тўшалган гиламлар, гилам пойандозлар ва бошқа қопламалар полга мустаҳкам қотирилган бўлиши керак.

394. Мактабгача таълим ташкилотларининг ходимлари, болаларга ёнғин хавфсизлиги қоидаларини ва ёнғин содир бўлганда ҳаракат қилиш тартибини махсус дастурларга мувофиқ ўргатишлари шарт.

29-боб. Маъмурий бинолар, илмий ва таълим объектларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

395. Портлаб-ёниш ва ёнғин хавфи бўлган модда ва материалларни қўллаш билан боғлиқ тажриба (синов) қурилмаларида ишларни бажаришга фақат объект раҳбарининг буйруғи билан тайинланган комиссия томонидан ушбу қурилма фойдаланишга қабул қилинганидан сўнг рухсат берилади.

396. Тажриба ишлари раҳбари (масъул ижрочи) тадқиқотлар олиб боришда ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича зарур чораларни кўриши керак.

397. Лаборатория ва бошқа хоналарда бир смена эҳтиёжидан ортиқ бўлмаган миқдорда енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни сақлаш мумкин. Суюқликларни хонага олиб келиш ёпиқ, хавфсиз идишда амалга оширилиши лозим.

398. Ҳаво тортиш шкафида бажарилаётган ишларга дахлдор (тааллуқли) бўлмаган материаллар ва ускуналар мавжуд бўлса, шунингдек, шамоллатиш тизими ўчирилганда ва унинг носозлигида ушбу шкафда ишлаш тақиқланади.

Столдан суюқликлар оқиб кетмаслигини таъминловчи қирралар (бортиклар) соз ҳолда бўлиши керак.

399. Ишлатиб бўлинган енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар иш вақти тугагандан сўнг махсус беркитиладиган идишга йиғилиши ҳамда утилизация қилиш учун лаборатория хонасидан олиб чиқилиши лозим.

Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни канализацияга тўкиш тақиқланади.

400. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар солиб ишлатилган идишлар тажриба тугаганидан сўнг ёнғин хавфи бўлмаган эритмалар билан ювилиши керак.

401. Мактаб бинолари ўқув мавсуми бошланишидан олдин махсус тайинланган комиссия томонидан қабул қилиниши ва ушбу комиссия таркибига давлат ёнғин назорати органининг мансабдор шахси киритилиши керак.

402. Ўқув ва хизмат хоналарида фақат ўқитиш жараёнига тааллуқли бўлган мебель, ускуна, андаза, асбоблар, буюмлар, қўлланмалар ва бошқа кўргазмаларни ўқув қуролларини сақлаш керак.

403. Синф ва ўқув хоналаридаги парталарнинг (столларнинг) сони, лойиҳалаш меъёрларида белгиланган сонидан ошмаслиги керак.

404. Ўқувчи ва талабалар билан илмий тадқиқотлар ўтказишда, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлардан турмушда фойдаланишда ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилиш юзасидан машғулотлар (сухбатлар) ўтказилиши лозим.

405. Машғулотлар тугагандан сўнг ўқув хоналари, устахона ва лабораториялардан барча ёнғин ҳамда ёнғин-портлаш хавфи бўлган модда ва материалларни махсус жиҳозланган омборхоналарга олиб чиқиб жойлаштириш керак.

Ёнғин ҳамда ёнғин-портлаш хавфи бўлган модда ва материалларни махсус жиҳозланган омборхоналарда сақлаш, ушбу модда ва материалларнинг физик-кимёвий, портлаш ва ёниш хусусиятларига мувофиқ уларнинг бирхиллиги (ўхшашлиги) нуқтаи назаридан келиб чиққан ҳолда амалга оширилади.

406. Архив сақловхоналари металл шкафлар билан жиҳозланган бўлиши керак. Ёниш хусусиятини пасайтирувчи бирикма билан ишлов берилган ёғоч шкафлардан фойдаланишга рухсат этилади. Ишлов берилган сана ва унинг амал қилиш муддатини кўрсатган ҳолда ушбу ишни бажарган ташкилотнинг тегишли далолатномаси рамиёлаштирилиши керак. Архив ҳужжатларини сақловхонанинг полида сақлашга йўл қўйилмайди.

407. Ҳужжатларни сақлаш учун стеллаж, шкафлар ва бошқа жиҳозларни бинонинг ташқи деворларига яқин масофада ҳамда иситиш асбоблари, электр ёриткичлар ва бошқа электр иситиш мосламаларидан 0,5 м дан яқин масофада жойлаштиришга йўл қўйилмайди.

30-боб. Маданий-маърифий, томоша ва спорт объектларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

1-§. Умумий қоидалар

408. Чет эл ташкилотлари билан гастроль, томошалар ва кўргазмаларни ташкил этиш юзасидан тузиладиган шартномаларда ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича талаблар белгиланиши шарт.

409. Музейлар ва расмлар галереялари учун кўргазма экспонатлари ва бошқа қимматбаҳо буюмларни эвакуация қилиш режалари, цирк ва ҳайвонот боғлари учун ҳайвонларни эвакуация қилиш режалари ишлаб чиқилган бўлиши шарт.

410. Оммавий тадбирларни ўтказишдан олдин барча маданий-маърифий, томоша ва спорт объектларининг ёнғин хавфсизлиги талабларига мувофиқлиги белгиланган тартибда ташкил этиладиган оммавий тадбирларни ўтказишни назорат қилувчи комиссиясининг ишчи гуруҳлари томонидан текшириб чиқилиши шарт.

411. Томоша заллари ва трибуналардаги ўриндиқлар қаторлари бўйича бир-бирига уланган ва полга маҳкам ўрнатилган бўлиши керак.

Ложалардаги ўриндиқлар сони 12 тадан кўп бўлмаса ҳамда алоҳида чиқиш эшиклари бўлса, улардаги креслоларни (стулларни) маҳкамлаш шарт эмас.

Рақс кечалари ўтказишга мўлжалланган томоша залларида ўриндиқлар сони 200 тадан ортиқ бўлмаса, ўриндиқларни ҳар бир қаторда бири бирига ўзаро маҳкамланиши шarti билан полга маҳкамламасликка рухсат этилади.

412. Саҳнадаги ёғоч қурилмалар (декорацияларни маҳкамлаш ва кўтариш-тушириш учун саҳна тепасидаги панжаралар (колосник), осма кўприклар, ишчи галереялар ва шу кабилар), бинонинг чордоқлари, ёнувчи декорациялар, саҳна ва кўргазма безаклари ҳамда томоша ва экспозиция заллари, фойе, буфет деворларига қопланадиган матоларга (драпировкага) ёниш хусусиятини пасайтирувчи бирикма билан ишлов берилиши лозим. Объектда ушбу ишлар қайси ташкилот томонидан, қачон бажарилганлиги (санаси) ва амал қилиш муддати кўрсатилган далолатнома бўлиши шарт.

413. Театр ва томоша муассасаларининг саҳна қисмида бир вақтнинг ўзида 2 тадан ортиқ бўлмаган спектаклга мўлжалланган декорация, саҳна жиҳозлари туришига рухсат берилади. Декорацияларни, бутафория, ёғочли дастгоҳлар ва бошқа мол-мулкни трюмларда, колосникда, ишчи майдонларда (галерея), зинапоялар майдончалари ва уларнинг остки қисмида ҳамда томошабинлар залининг остки қисмида жойлашган ертўлада сақлаш тақиқланади.

414. Саҳна асари саҳнанинг атрофида қўйилганда 1 m кенгликдаги йўлак қолдирилиши шарт. Қоронғилаштирилган саҳна томошаларини қўйиш вақтида йўлакларнинг ёритилиши пол қисмидаги электр чироқлари орқали амалга оширилиши лозим.

Спектакль тугагандан сўнг барча декорация ва бутафориялар қисимларга бўлиниб, саҳнадан олиниши ва махсус омборхоналарда сақланиши керак. Декорация ва бутафорияларни сақлаш омборларида кенглиги 1,5 m дан кам бўлмаган йўлаклар қолдирилиши керак.

415. Саҳнада чекиш, очик оловдан фойдаланиш (машъала, шам, қандил ва шу кабилар), ёйли прожекторлардан, мушаклар (фейерверк) ва бошқа турдаги оловли эффектлардан фойдаланишга рухсат этилмайди.

416. Саҳна юзасига ёнғинга қарши парданинг тушиш жойини кўрсатувчи кизил рангли чизик чизилган бўлиши керак. Саҳна жиҳозлари ва декорациялар ушбу чизикдан чиқиб кетмаслиги лозим.

417. Спектакллар (репетициялар) тугагандан сўнг ёнғинга қарши парда тушириб қўйилиши керак. Ёнғинга қарши парда саҳна юзасига қумли затвор (эластик ёстикча) ёрдамида зич ёпилиши керак. Кўтариб-туширувчи механизмнинг тушириш тезлиги 0,2 m/c дан кам бўлмаган холда ишлашга тўғриланган бўлиши керак.

418. Қишки мавсумда тутун тортиш тизимининг клапанлари иссик ҳолда тутилиши керак ва ҳар 10 кунда бир марта текширилиб турилиши шарт. Текширув натижалари махсус журналда қайд этилиши лозим.

419. Пиротехника маҳсулотларидан фойдаланиш ва уларни сақлаш махсус қоидалар талабларига мувофиқ амалга оширилиши керак. Уларни кўлбола усулда тайёрлаш ҳамда томоша муассасаларида, хоналарда ва стадион трибуналарида, маданият ва истироҳат боғларида ва одамлар оммавий бўладиган бошқа объектларда сақлаш тақиқланади.

420. Очиқ майдонда махсус оловли эффектларни ўтказиш зарурати туғилганда сахналаштирувчи жавобгар шахс (бош режиссёр, бадий раҳбар) томонидан ёнғиннинг олдини олишга қаратилган чора-тадбирлар ишлаб чиқирилиши ва амалга оширилиши лозим.

421. Томошабинлар залларининг шифти ва деворларини акустик қопламалар билан жиҳозлаш учун оловдан ҳимоя қилувчи таркиб билан ишлов берилмаган (шимдирилмаган) ёнувчи материаллардан фойдаланиш тақиқланади.

422. Деворлар ва сахна қисмининг зина катакларидаги ўтиш жойлари ўзи ёпиладиган мосламалар ўрнатилган ёнғинга чидамли эшиклар билан ҳимояланган бўлиши шарт.

423. Актёрларнинг спектаклларда фойдаланиладиган кийим-кечакларни сақлаш хоналаридаги кийим осиб мосламалари оралиғида эркин ҳаракатланиш учун оралиқ масофалар сақланиши лозим.

Кийим-кечакларни сақлаш хоналаридаги марказий ўтиш йўлаги 1,2 м дан кам бўлмаслиги лозим. Кийим қабул қиладиган шахслар, кийимларнинг чўнтақларини текшириб, улардаги гугурт, ёндиргичлар ва шу кабиларни олиб қуйишлари керак.

424. Елим эритиш ва қайнатиш ишлари, шу мақсадда ажратилган махсус жойларда, ёнмайдиган асосга ўрнатилган электр елим қайнатгичларда амалга оширилиши лозим.

425. Ёритиш қурилмаларини цирк гумбази остига жойлаштиришда уларни ёнувчан материаллардан тайёрланган конструкцияларга тегиши имкониятини истисно қилиш керак.

426. Ҳайвон ва паррандаларни сақлаш хоналарида (отхона, паррандахона ва бошқалар), кундалик таъминотдан ортиқча ем-хашак сақлаш тақиқланади.

427. Ҳайвонларга овқат тайёрлаш хоналари цирк хоналаридан ёнмайдиган материаллардан тайёрланган конструкциялар билан ажратилган бўлиши керак.

2-§. Оммавий тадбирларни ўтказишга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

428. Оммавий тадбир бошланишидан олдин объект раҳбари тадбирни ўтказиш учун ёнғин хавфсизлиги бўйича масъул шахсларни тайинлаши ва қуйидагиларни:

а) ёнғин хавфсизлиги талабларига риоя қилинганлиги бўйича тайёрлигини аниқлаш учун тадбирдан олдин хоналарни кўздан кечирилишини (эвакуация

чиқиш йўллари ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари етарли эканлигини, алоқа ва ёнғин автоматикаси воситаларининг созлигини);

б) сахна ва томоша залларида масъул ходимлар навбатчилигини таъминлаши зарур.

429. Битта эвакуация чиқиш эшиги мавжуд бўлган хоналарда 50 нафардан кўп бўлмаган одамлар иштирокида тадбирлар ўтказишга рухсат этилади.

Оловга бардошлилиги IV ва V-даражали бўлган биноларда одамлар оммавий бўладиган (50 ва ундан ортиқ одамлар йиғиладиган) тадбирлар фақат 1-қават хоналарида ўтказилишига рухсат этилади.

430. Янги йил байрамлари ва одамлар оммавий бўладиган бошқа тадбирларни ўтказиш ва ташкил этишда:

а) фақат шаҳарсозлик нормалари ва қоидалари талабларига жавоб берадиган, эвакуация чиқиш жойлари иккитадан кам бўлмаган, шифти ёнувчи бўлган биноларнинг 2 қаватидан юқорида жойлашмаган ва деразаларига панжаралар ўрнатилмаган хоналардан фойдаланиш мумкин;

б) арча мустаҳкам тагликка ўрнатилиши ва хонадан чиқиш йўлакларни тўсиб қўймаслиги лозим;

в) арча шохлари шифт ва деворлардан 1 m дан кам бўлмаган узоқликда жойлашган бўлиши лозим;

г) хонада электр ёруғлиги бўлмаса, одамлар оммавий бўладиган тадбирлар куннинг ёруғ вақтида ўтказилиши керак;

д) тадбирларда тегишли мувофиқлик сертификатига эга бўлган электр гирляндлар ва иллюминациялардан фойдаланиш мумкин;

е) иллюминацияларда носозликлар аниқланганда (электр симларнинг қизиши, чирокларнинг ўчиб ёниши, учкунлар чиқиши ва шу кабилар), улар зудлик билан электр кучланишдан узилиши лозим.

431. Одамлар оммавий бўладиган тадбирларни ўтказишда хоналарда қуйидагилар тақиқланади:

а) ёйли прожекторлар, шамлар ва пакилдоқларни ишлатиш, мушакбозлик қилиш ҳамда ёнғинга олиб келиши мумкин бўлган бошқа ёнғин хавфи мавжуд ёритиш эффектларни уюштириш;

б) арчани целлулоидли ўйинчоқлар ҳамда оловдан ҳимоя қилиш таркиби билан ишлов берилмаган (шимдирилмаган) дока ва пахта билан безатиш;

в) болаларга тез ёнувчи материаллардан тикилган кийимлар кийгизиш;

г) томошалар бошланишидан олдин ёки томоша вақтида бўёқлаш, оловли ва бошқа ёнғин ва портлаш хавфи мавжуд ишларни амалга ошириш;

д) хоналарни қоронгилантириш учун деразаларга соябонлар ўрнатиш;

е) қаторлар оралиғидаги ўтиш жойларини торайтириш, у ерларга қўшимча стул, креслолар ва шу кабиларни ўрнатиш;

ж) спектакль ва томошалар давомида хонанинг электр ёруғлигини тўлик (батамом) ўчириш;

з) хоналарни белгиланган меъёрдан ортиқ одамлар билан тўлдиришга йўл кўйиш.

Тадбирлар ўтказилаётган вақтда сахна ва томоша залларида масъул ходимларнинг навбатчилиги ташкил этилиши керак.

432. Одамлар оммавий бўладиган бинолардаги ходимлар, электр энергияси ўчиб қолганда фойдаланишлари учун электр фонарлар билан таъминланган бўлиши керак. Электр фонарлар сони раҳбар томонидан объектнинг хусусиятларидан, бинодаги одамлар сонидан, навбатчи ходимларнинг мавжудлигидан келиб чиқиб белгиланади. Бунда электр фонарларнинг сони навбатчи ходимларнинг сонидан кам бўлмаслиги лозим.

433. Одамлар оммавий бўладиган объектларнинг 1-қаватида жойлашган хоналар дераза ва эшикларига темир панжаралар ўрнатиш тақиқланади.

31-боб. Даволаш муассасаларига қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

434. Шифохона раҳбари ҳар куни беморларга жавоб бериш ва янгиларини қабул қилиш ишлари тугатилгандан сўнг шифохонанинг ҳар бир биносида мавжуд беморларнинг ва тиббиёт ходимларининг сони тўғрисида туман (шаҳар) ёнгин-қутқарув бўлинмасига хабар бериши шарт.

435. Қишлоқ жойларда жойлашган даволаш муассасаларининг ҳар бир биноси биттадан нарвон билан таъминланиши лозим.

436. Ҳаракати чекланган беморлар доимо бўладиган шифохоналар ва бошқа даволаш муассасаларининг бинолари, ҳар бешта беморга (ногиронга) бир дона ҳисобида санитар замбиллари билан таъминланган бўлиши шарт. Шифохоналарда оғир беморлар ва болалар учун мўлжалланган хоналарни бинонинг пастки қаватларида жойлаштириш керак.

437. Беморлар хоналаридаги каравотлар ўртасидаги оралик масофа 0,8 м дан кам бўлмаслиги, марказий (асосий) йўлакнинг кенглиги эса 1,2 м дан кам бўлмаслиги шарт. Стуллар, тумбочка ва бошқа мебеллар эвакуация йўллари ва эшикларини тўсиб қўймаслиги керак.

438. Беморлар хоналарига (палата) кислород бериш, қоида тариқасида, марказлашган ҳолда алоҳида ўрнатилган баллонлар қурилмаси (баллонлар сони 10 тадан ортиқ бўлмаган) орқали ёки марказий кислород таянч масканидан (баллонлар сони 10 тадан ортиқ бўлса) амалга оширилиши керак.

Марказлашган ҳолда кислород билан таъминлаш йўлга қўйилмаган бўлса, кислород ёстикчалардан фойдаланиш тартиби муассаса раҳбарининг буйруғи билан белгиланади.

Бир дона кислород баллонини муассаса биносининг оловга бардошли ташқи девори олдида ёнмайдиган шкаф ичида ўрнатишга руҳсат этилади.

439. Даволаш муассасаларида қуйидагилар тақиқланади:

а) беморлар хоналари жойлашган корпусларда даволаш жараёни билан боғлиқ бўлмаган (лойиҳалаш меъёрларида белгиланганларидан ташқари) бошқа хоналарни жойлаштириш;

- б) йўлакларда, холл ва бошқа эвакуация йўлларида каравотлар ўрнатиш;
- в) беморлар ва тиббиёт ходимлари бўладиган хоналарнинг деразаларига металл панжалар ўрнатиш;
- г) ёғочли деворлар ва шифтларга гулкоғоз ёпиштириш ва уларни ёнувчи нитро ёки мойли бўёқлар билан бўяш;
- д) хоналарни пардозлаш учун ёнганда заҳарли моддалар чиқарадиган материаллардан фойдаланиш;
- е) кислород баллонларини даволаш муассасаларининг бинолари ичига ўрнатиш ва улардан фойдаланиш;
- ж) беморлар хоналарига кислород юбориш учун резина ва пластмасса қувурлардан (шлангдан) фойдаланиш;
- з) носоз даволаш электр жиҳозларидан фойдаланиш;
- и) иситиш печларининг ўт ёқиш эшикларини беморлар хонасига ўрнатиш;
- к) даволаш муассасаларининг ертўла ва цоколь қаватларида устахона ва омборхоналарни жойлаштириш.

440. Сув қайнатгич, сув иситгич ва титанлар ўрнатиш, тиббиёт асбобларини стерилизация қилиш ҳамда парафин ва озокеритларни эритиш (иситиш, қиздириш) ишлари фақат шу мақсад учун алоҳида ажратилган хоналарда амалга оширилишига рухсат берилади. Тиббиёт асбобларини қайнатиш учун ёпиқ спиралли стерилизаторлардан фойдаланиш керак. Ушбу мақсадда керогаз, керосин лампалари ва примуслардан фойдаланиш тақиқланади.

441. Лабораториялар, бўлимлар, шифокорлар хоналарида дори воситалари ва реактивларни (спирт, эфир ва шу каби бошқа енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни) ёпиладиган махсус металл шкафларда умумий миқдори 3 kg дан кўп бўлмаган ҳамда ўзаро бири-бири билан сақлаш мумкинлигини инобатга олган ҳолда сақлашга рухсат этилади.

442. Печ ёрдамида иситиладиган ёғочли биноларга 25 нафардан ортиқ беморлар ва болаларни жойлаштириш тақиқланади.

443. Ҳажми 300 kg дан ортиқ бўлган рентген плёнкаларини сақлаш хоналари алоҳида турган биноларда жойлаштирилиши керак, ҳажми 300 kg дан кам бўлган ҳолда 1-турдаги ёнғинга қарши девор ва ораёпмалари билан тўсиб ажратилган сақловхоналарда сақлашга рухсат этилади. Рентген плёнкаларини сақлаш архив сақловхоналаридан қўшни биноларгача бўлган масофа 15 m дан кам бўлмаслиги керак.

444. Архив сақловхонасининг битта бўлимида (секциясида) 500 кг дан ортиқ бўлмаган рентген плёнкасини сақлашга рухсат этилади. Ҳар бир бўлим (секция) ўзининг тортувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши зарур. Секция эшиклари фақат ташқарига очилиши керак. Архив сақловхоналаридаги деразалар майдонининг пол майдонига нисбати 1:8 дан кам бўлмаслиги керак.

445. Архив сақловхоналарини иситиш тизими марказлаштирилган бўлиши керак. Уларни иситиш учун буғли иситиш тизими, темир печлар ва вақтинчалик темир қувурли печлардан фойдаланиш тақиқланади.

446. Архив сақловхоналарида электр қутилар, ўчириш мосламалари, электр қўнғироқлар ва штепсел улагичлар (электр асбоб, розетка) ўрнатиш тақиқланади. Ишдан ташқари вақтда архив сақловхоналаридаги электр тармоғи электр манбаидан ўчирилган бўлиши шарт.

447. Рентген плёнкаларини 4 kg гача бўлган миқдорда архив сақловхонасидан ташқарида жойлашган темир шкафларда (кутиларда) ва ушбу шкафларни иситиш асбобларидан 1 m узоқликда жойлаштирилган ҳолда сақлашга рухсат этилади. Бундай шкафлар ўрнатилган хоналарда чекиш ва барча турдаги иситиш асбобларидан фойдаланиш тақиқланади.

448. Рентген плёнкаларини сақлаш архив сақловхоналари металл (асбест устидан темир туника билан ўралган ёғоч) стеллажлар ёки чуқурлиги ва узунлиги 50 см дан ортиқ бўлмаган бўлимларга бўлинган шкафлар билан жиҳозланади. Шкафлардан девор, дераза, шифт ва полгача бўлган масофа 0,5 m дан кам бўлмаслиги керак.

449. Физиотерапия бўлимлари ва хоналарида поли қоплаш ҳамда даволаш хоналари учун пардалар тайёрлашда статик электрни ҳосил қиладиган ва тўплайдиган синтетик материаллардан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

450. Тиббий чўмилиш бассейнларида сувни зарарсизлантириш мақсадида ишлатиладиган хлор захирасини сақлаш учун хлорнинг истеъмол омбори билан таъминлаш керак. Ертўлага ёки бинога туташган ер сатҳи даражасидан паст бўлган бошқа хонага хлорлаш қурилмасини ва хлорни сақлаш омбориши жойлаштириш тақиқланади.

Хлорлаш қурилмаси ва хлорни сақлаш омборлари жойлаштирилган хоналарда ёнувчи материалларни сақлашга рухсат этилмайди.

32-боб. Телевидение ва радиоэшиттириш объектларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

1-§. Телевизион студияларга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

451. Кўрсатув ва унга тайёргарлик кўриш (репетиция) вақтида ёнғинга қарши режимга риоя қилинишини назорат қилиш учун студия ва аппарат хоналари бўйича жавобгар шахслар тайинланиши керак.

452. Телевизион студияларни акустик қопламалари билан қоплаш учун овоз ютувчи ёнмайдиган ёки қийин ёнувчи материал ва конструкциялардан фойдаланиш керак. Акустика конструкцияларини мустақкамлаш ва ўрнатиш учун асослар ёнмайдиган ёки қийин ёнувчи материалдан ишланган бўлиши керак.

453. Павильонларда чекиш, очик оловдан (машъала, шам, канделябр ва бошқалардан) фойдаланиш, ёйли прожекторлар ишлатиш ҳамда ўқ отиш, фейрверк ва оловли эффектлар ташкил этиш қатъиян тақиқланади. Суратга

олиш жараёнида оловли эффектлардан фойдаланишга зарурат туғилса, яъни ўқ отиш ва портлаш ҳолатларини имитация қилиш ёнгин хавфсизлигига тўлиқ кафолат берувчи махсус ускуналар ёрдамида ҳамда ёнгиндан сақлаш хизмати вакилларининг кузатувида амалга оширилиши керак.

Актёрларнинг сигарета чекиши лозим бўлган сахналари аппарат студия комплексининг навбатчи муҳандиси билан келишилган ҳолда олиб борилиши лозим.

454. Телевизион студияларда ишлатиладиган барча ёнувчи декорациялар ва пардозлаш материалларига оловдан ҳимоя қилувчи таркиб билан ишлов берилиши (шимдирилиши) керак.

Объект раҳбарида эса ушбу ишларни ким томонидан, қачон бажарилганлиги (санаси) ва амал қилиш муддати кўрсатилган далолатнома бўлиши шарт.

455. Павильонларда декорацияларни сақлаш жойларига аниқ белгилар қўйилган бўлиши керак. Бошқа декорациялар махсус омборхоналарда (сейф ва бошқаларда) сақланиши керак. Кўрсатувлар тугагач студиядан ортиқча бўлган декорациялар олиб ташланиши зарур.

456. Электр шчитлар атрофида ҳар хил буюмларни жойлаштириш тақиқланади.

457. Осма ва қия ҳамда пастки ёруғлик агрегатларининг ёриткичлари металл ёки шиша тўрли ҳимоя қалпоқлари билан ҳимояланган бўлиши шарт.

458. Электр тақсимловчи шчитларга, алоқа воситаларига, ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситаларига ва ускуналарига бориш ва ўтиш йўлаклари ҳамда чиқиш жойларини тўсиб қўйиш қатъиян ман этилади.

459. Декорацияларни қуриш ва ўрнатишда эркин ҳаракатланадиган йўлак тўсиб қўйилишига йўл қўйилмайди. Алоҳида декорациялар орасидаги ёки декорация ва девор орасидаги эркин ҳаракатланадиган йўлакнинг кенглиги 1,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

460. Павильонларда декорацияларни ўрнатиш деворлар ва электр тақсимлаш мосламаларидан 1,5 м дан кам бўлмаган масофа қолдириб ўрнатилади. Дарвозалар қаршисида ва улардан ҳар томонга 3 м дан кам бўлмаган йўлак қолдирилиши шарт.

461. Ёритиш ускуналари шифт, балкон ва бошқаларнинг остида жойлаштирилганда ускунанинг устки қисмидан шифтгача ҳамда декорация, балкон ва бошқаларнинг энг яқин ён тарафларигача бўлган масофа ёйли ёриткичлар учун 0,8 м ва чўғланма лампали ёриткичлар учун 0,5 м дан кам бўлмаслиги керак.

462. Электр ёритиш ускуналарини ўрнатиш учун осма хавоза, тахтасупа ва бошқа мосламалар мустаҳкам материаллардан ишланган бўлиши ва ускуналарнинг тушиб кетиш эҳтимолини олдини олишга қаратилган мосламалар билан таъминланган бўлиш керак.

463. Одамлар ўтадиган ва оғир юкларни олиб ўтиш йўлакларининг пол қисмидан ўтказилган (ётқизилган) электр сим ва кабеллар оловдан ҳимоя

қилиш таркиби билан ишлов берилган ёғочли ўтиш кўприклари билан ҳимояланиши керак.

464. Кўчма ёриткичлар корпусларининг ҳимоя даражаси ҳар куни иш бошланишидан олдин текширилиши ва ҳимоя даражаси сусайган ёриткичлар зудлик билан алмаштирилиши зарур.

465. Лампалар ва ёриткичлардан чиқаётган иссиқликни пасайтириш учун табиий шамоллатиш ташкил этилиши зарур. Лампалар бошқа буюмларга тегиб кетишидан ва зарбадан ҳимояланиши лозим. Шишаси қорайиб қолган ва шишиб чиққан лампалар зудлик билан алмаштирилиши керак.

466. Телестудияларда куйидаги умумий мажбурий талабларни бажариш зарур:

а) саҳналаштиришга алоқаси бўлмаган шахсларнинг иштирок этишларига йўл қўймаслик;

б) очик турдаги ток тақсимлаш шчитлари ва сақлагичларни ўрнатмаслик;

в) прожекторларнинг нурларини фильтр қилиш сифатида целлофан ва бошқа ёнувчи материаллардан фойдаланмаслик, ёнмайдиган материаллардан ишланган рангли фильтрлар металл қисқичлари ёрдамида мустаҳкам қотирилган бўлиши керак;

г) вақтинча ўтказилган электр симлардан фойдаланмаслик;

д) иш вақти тугагандан сўнг электр ёриткичлар ва электр тармоқларини кучланиш остида қолдирмаслик;

е) маъмуриятни хабардор қилмасдан таъмирлаш ишларини олиб бориш.

Ушбу талаблар бажарилишини кўрсатувлар давомида, ёзиш ёки репетициялар вақтида назорат қилиш телестудия режиссёрига, у йўқлигида эса тегишли бўлинманинг навбатчи смена бошлиғига юклатилади.

467. Телевизион кўрсатувларнинг саҳналарини жиҳозлаш учун ҳар хил турдаги электр асбоб-ускуналардан (моторлар, вентиляторлар, электр сиреналари, пасайтирувчи трансформаторлари мавжуд электр қўнғироқлар ва бошқалардан) электр хавфсизлиги учун масъул ходим томонидан кўрикдан ўтказилгандан сўнг фойдаланишга рухсат этилади.

2-§. Телевизион аппарат хоналарига қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

468. Телемарказларнинг аппарат студия комплекси йўлакларида ва кўп ишлайдиган кабель коммуникацияларида кабеллар қопқоғи очиладиган махсус ариқчаларда жойлаштирилади. Олинадиган поллардаги ариқчалар, қопқоқлар ва металл устунларнинг барча темир қисмлари ерга уланган бўлиши керак. Кам ишлатиладиган кабеллар учун қувурлар тўплами ишлатилиши мумкин, бунда тўпламни текшириш тўйнуқчалари бўлиши ва электр ускуналарининг тузилиши қоидалари талабларига тўлиқ риоя этилиши керак.

Кабель каналлари ва олинадиган полларга қуйидаги талаблар қўйилади:
кабель каналларнинг ҳамда олинадиган полнинг ости чуқурлиги 15 см дан кам бўлмаслиги керак (ва тоза сақланиши шарт);

кабель каналлари ёнмайдиган материаллардан, уларнинг қопқоклари ва олинадиган поллар ёнмайдиган ва қийин ёнувчи материаллардан ишланиши керак.

469. Телевизион аппарат хоналарида ишлаш вақтида корпуслари ерга уланмаган жиҳозлардан фойдаланиш тақиқланади.

3-§. Ёруғликни тартибга солиш станциялари, автотрансформатор хоналарига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

470. Ишга туширувчи мосламаларда “ишга тушириш” ва “иш” ҳолатини кўрсатувчи белгилар қўйилган бўлиши керак. Контактли ўчиргичлар, магнитли қўшгичлар, рубилниклар ва бошқалар ҳамда гуруҳли шчитларда ўрнатилган сақлагичларда қайси ёритиш асбобларига қарашли эканлиги ҳақида белги қўйилиши керак. Барча бошқарув калитлари, тугмалари ва дастакларида (рукояткаларида), улар бажарадиган вазифаларни кўрсатувчи (“ўчириш”, “ёқиш” ва бошқа) ёзувлар бўлиши керак.

471. Пульта ва бошқа асбобларнинг корпуслари ишончли тарзда ерга уланган бўлиши керак.

4-§. Телекинопроекцион аппаратхоналар ва кино кўриш залларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

472. Киноаппарат хоналарида аппаратлардан фойдаланиш ҳужжатларини, техника хавфсизлиги ва ёнғин хавфсизлиги бўйича йўриқномаларни ойнали рамкада деворга осиб қўйиш мумкин.

473. Ёруғлик манбаи сифатида ионли лампа ишлатиладиган ҳар бир кинопроекторнинг фонари устига алоҳида ҳаво сўриш мосламаси ўрнатилиши лозим. Ушбу ҳаво сўриш мосламасини бинонинг умумий шамоллатиш тизимига улаш тақиқланади.

474. Барча кинопроекцион хоналарнинг томоша туйнуклари, пардалари автоматик равишда тушувчи ёки қўлда бошқариладиган ойнали заслонкалар билан таъминланиши керак.

475. Ертўлаларда томоша залларини жойлаштириш тақиқланади.

476. Чўғланиш лампали кинопроекторлар билан жиҳозланган кино қурилмаларида тасмани айлантириб ўраш мосламаси, аппаратура ва жиҳозлардан иборат 1 та киноаппарат жойлаштирилиши мумкин.

5-§. Видеоёзиш блокига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

477. Видеоёзиш аппаратлари хонасида ҳар бир видеомагнитофонга 10 тадан кўп бўлмаган видеотасмали кассеталар сақланиши мумкин. Видеотасмалар шкаф ёки ёнмайдиган стеллажларда, ишлаб чиқарувчининг гилофларида сақланиши лозим (пластмассали кассеталарда).

478. Аппаратлар хонасида кийим-кечак ва захира ускуналарни сақлаш тақиқланади.

479. Видеоёзиш аппаратлари хонасидаги ҳавонинг ҳарорати ва намлигини бир маромда сақлаш тизими ёнғин содир бўлган пайтда автоматик равишда ўчириш тизими билан жиҳозланган бўлиши керак.

480. Магнит видеотасмалар (видеотека) алоҳида ажратилган, ёнмайдиган шкаф ва стеллажлар билан таъминланган хоналарда сақланиши керак.

481. Ҳар чоракда бир марта видеомангитафонларнинг барча блоклари, шунингдек, кабель каналлари ва пол оралиғидаги бўшлиқлар ҳаво пуфлаш йўли билан чангдан тозаланиши лозим.

482. Видеомангитафонларнинг вакуум насослари филтрлари алоҳида портлашдан ҳимояланган қилиб бажарилган ҳаво тортиш ва ҳаво бериш мосламалари ўрнатилган хоналарда бензин билан ювилади.

483. Видеоёзиш цехи (бўлими) бошлиғи енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлардан фойдаланиш билан боғлиқ профилактик ишларни бошлашдан олдин цех ишчиларига йўл-йўриқ бериши ва ишга шахсан ўзи раҳбарлик қилиши лозим.

484. Видеоёзиш аппаратлари хоналарига автоматик ёнғин сигнализацияси ўрнатилган бўлиши керак.

485. Видеоёзиш блокларида кабелларни ўтказиш (ётқизиш), ушбу Қоидаларнинг 463-бандида телевизион студиялари учун белгиланган талаблар асосида полдаги ариқчаларда (каналларда) бажарилади.

6-§. Телевидение ва радионинг ҳаракатланувчи техник воситаларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

486. Радио ва телевидениенинг ҳаракатланувчи техник воситалари (автозвукотопиривка, ҳаракатланувчи электростанциялар ва бошқалар) камида иккита углекислотали ўт ўчиргичлар билан таъминланади, шулардан биттаси ҳайдовчи кабинасида, иккинчиси ускуналар турган салон қисмида ўрнатилади.

487. Телекўрсатув, видеоёзиш ва радиоёшиттиришларни олиб бориш учун ҳаракатланувчи техник воситалар объект ёнига ўрнатилганда қуйидагиларни:

а) ҳаракатланувчи техник воситаларни (автобусларни) жойлаштиришда, уларнинг ёнғин содир бўлганда хавфли ҳудуддан (зонадан) ортиқча манёврларсиз чиқиб кетиш шароитларини;

б) автобусни ўт олдириш тизими ўчирилган ҳолда ишончли қўл тормозига қўйиш ва ғилдираклар тагига тиргаклар (башмаклар) ўрнатилишини;

в) кучланиш электр тармоғи автобуснинг электр тақсимлаш шчитига ишончли уланишини ҳамда уланиш жойларининг (контакт) қизимаслиги ва учкун чиқармаслигинин таъминланиш лозим.

488. Ҳаракатланувчи техник воситаларни электр тармоғига улаш ишлари, электр тақсимлаш қурилмалари жойлашган корхонанинг электр тармоғига хизмат кўрсатувчи ходими (электриги) томонидан амалга оширилиши лозим.

Кучланиш электр тармоғига ҳаракатланувчи техник воситалар уланганидан сўнг уларга ёнилғи ва мой маҳсулотларини қуйиш тақиқланади.

489. Автобус йўлга чиқишидан олдин унинг техник ҳолати объектнинг автотранспорт воситаларининг техник ҳолатига жавобгар шахс томонидан кўриқдан ўтказилиши ва бу ҳақида йўл варақасига белги қўйилиши лозим.

490. Автобуснинг ёнилғи ва газ тизими уланиш жойларидан бензин, мой, антифриз оқиши (томиши) кузатилганда, электр симларнинг ва ускуналарнинг ҳимоя қобиклари шикастланганда, электр симларда ва улаш мосламаларида учқун чиқиш ҳолатлари мавжудлигида унинг йўлга чиқиши қатъиян тақиқланади.

491. Ҳаракат ва ишлаш вақтида ёнғин содир бўлишининг олдини олиш мақсадида қуйидагилар тақиқланади:

а) двигатель ва унинг картерида мой ва ёнилғи билан аралашган кирларнинг йиғилиши;

б) мой ва ёнилғи теккан мато ва бошқа артиш учун ишлатиладиган воситаларни автобус ҳайдовчиси кабинасида ва саломида қолдириш;

в) двигательни ўт олдириш учун карбюраторга ёнилғи қуйиш;

г) автобус саломида ва двигательни ёнилғи билан таъминлаш тизими яқинида сигарета чекиш;

д) енгил алангаланувчи суюқликлар ва бошқа ёнувчи материалларни автобус саломида ташиш;

е) ускуналарнинг носозлигини тузатиш ва аниқлашда очик оловдан фойдаланиш.

33-боб. Ҳаммомларга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

492. Буг хонасида тошли печ ёнмайдиган материаллар асосида ўрнатилиши керак.

493. Ҳаммомларда қуйидагилар тақиқланади:

а) тошли печнинг электр тармоғига уланган электр иситгичини назоратсиз қолдириш;

б) қўлбола ясалган иссиқлик электр иситгичларини ўрнатиш;

в) ўчик ёки носоз терморегуляторли тошли печдан фойдаланиш;

д) очик оловдан фойдаланиш.

494. Буг хонаси автоматик тарзда ҳимояловчи ва 8 соатлик узлуксиз ишлагандан сўнг тўлиқ совитилгунга қадар ўчирувчи ҳамда буг хонасидаги ҳарорат 110⁰С га етганда автоматик тарзда ўчирадиган ҳимоя воситасига эга электрда ишлайдиган тошли печ билан жиҳозланган бўлиши керак.

Тошли печнинг қуввати буғ хонасининг ҳажмига мос келиши керак (ишлаб чиқарувчининг йўриқномасига мувофиқ).

Қаттиқ ёқилғида ишлайдиган буғли печларни ишлатишда иситиш печларига қўйилган ёнғин хавфсизлиги талабларини бажариш керак. Бундай ҳолатда ўт қалаш жойи буғ хонасидан ташқарида жойлашган бўлиши керак.

495. Буғ хонасини безашда баргли дарахтлар ёғочидан фойдаланиш керак.

496. Тошли печ ўрнатилган жойдаги буғ хонасининг деворлари полдан камида 1,4 m баландликда ёнмайдиган материаллар (ғишт, тош, сопол плиткалар ва бошқа шу каби материаллар) билан ишланган бўлиши керак. Бунда тошли печнинг ўт қалаш эшиги тепасидан ёнмайдиган материаллар билан қопланган жойнинг юқорисигача бўлган масофа камида 250 mm бўлиши керак. Ўт қалаш эшигидан қарама-қарши деворгача бўлган масофа 0,7 m дан кам бўлмаслиги керак.

497. Тошли печнинг юқори қисмидаги шифт остига ёнмайдиган иссиқликни тутувчи қалқон ўрнатилиши керак. Қалқоннинг ўлчами камида 1,2 x 1,2 m бўлиши керак. Қалқон ва шифт орасидаги масофа камида 0,05 m бўлиши керак.

498. Буғ хонанинг эшиги хонадан ташқарига чиқиш томонга очилиши лозим.

499. Буғ хонадаги эшик ва полнинг орасида 0,03 m дан кам бўлмаган бўшлиқ бўлишини таъминлаш керак.

34-боб. Ибодатхоналарнинг бино ва иншоотларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

500. Шамдонлар, лампалар ва очиқ оловли бошқа қурилмалар ёнмайдиган асосларга ўрнатилиши керак. Улар қулаб тушишининг олдини олиш учун полга ишончли қотирилиши керак.

501. Ёнувчи суюқликлар (лампад, лампалар ва бошқалар учун) металл шкафларда сақланиши лозим. Хонада 5 L гача ёнувчи суюқликларни сақлашга рухсат этилади.

502. Лампад ва лампаларга ёнувчи суюқликларни қуйиш ёнмайдиган материалдан тайёрланган идиш устида синмайдиган ёпиқ идиш орқали амалга оширилиши керак.

Лампад ва лампаларга ёнувчи суюқликларни тўлдириш фақат очиқ аланга бўлмаганда, электр иситиш мосламалари ёқиқ бўлганда эса – улардан камида 1 m масофада амалга оширилиши керак.

503. Намозхонадаги лампад ва лампаларни тўлдириш учун ёнувчи суюқликлар захираси синмайдиган ва зич ёпиладиган идишда сақланиши керак ва унинг миқдори кунлик талабдан кўп бўлмаслиги керак.

504. Ибодатхона иншоотларида ташриф буюрувчилар томонидан маросим ўтказилаётганда ҳар қандай ёнғин хавфи мавжуд бўлган ишларни амалга ошириш тақиқланади.

35-боб. Қишлоқ хўжалиги объектларига қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

1-§. Қайта ишлаш объектларига қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

505. Элеваторларда қуйидагилар тақиқланади:

а) битта силосда (бункерда) турли маҳсулотларни биргаликда сақлаш;

б) ишлаб чиқариш хоналарида жойлашган бункер ва силосларда аспирацион чиқиндилар ва саноат чанглари йиғиш ва сақлаш.

506. Шоли, тарик ва гречиха пўчоқлари дон заводининг икки кун ишлаши учун сигимга эга бункер типигаги омборларда сақланиши керак. Пўчоқларни очиқ жойларда ва айвонлар остида сақлаш тақиқланади.

507. Шрот ва кунжараларнинг ҳарорати 35°C дан юқори бўлганда, улардаги намликнинг масса улуши ва эритувчининг қолдиқ миқдори технологик йўриқномаларда белгилангандан ортиқ бўлганда уларни омборхоналарга жойлаштириш тақиқланади. Сақланаётган шрот ва кунжараларнинг ҳарорати ҳар куни ўлчаб турилиши керак.

Ўз-ўзидан ёниш ҳолатларининг олдини олиш учун шрот, кунжара ва бошқа унли хомашёларни вақти-вақти билан эгаллаб турган сигимлардан бўшларига кўчириб туриш керак. Ушбу ишларни бункер ва силосларда узлуксиз сақлашнинг рухсат этилган муддатлари асосида ишлаб чиқилган жадвалларга мувофиқ амалга ошириш лозим.

508. Суюқ ёнилғида ишлайдиган бўр ва тузларни қуритиш қурилмаларида ёнилғи баки қуритиш ва ишлаб чиқариш хоналарининг ташқи томонига ўрнатилиши керак.

509. Ўт қалаш жойи мавжуд бўлган қуритиш қурилмалари жойлашган хоналарда бегона материаллар, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни ҳамда қаттиқ ёқилғиларни (бир марта тўлдириш учун зарур бўлган миқдордан ортиқ бўлмаган) сақлаш тақиқланади.

510. Қуритиш қурилмаларида енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларнинг сизиб чиқиши аниқланганда қурилма дарҳол тўхтатилиши керак. Қуритиш қурилмаси ишлаши вақтида аниқланган носозликларни бартараф этиш тақиқланади.

511. Ун ишлаб чиқариш саноати корхоналарининг соябон ва сўрувчи қувурларининг ички юзасидаги ёнувчан чиқиндиларни тегишли далолатномалар тузган ҳолда мунтазам (ярим йилда камида бир марта) тозалаб туриш керак.

512. Суюқ ёнилғида ишлайдиган нон пишириш печлари ва ковуриш барабанларида ёнилғини узатиш ва ўт олдириш тизимлари блокировкаланадиган бўлиши керак. Қувурлар, сальник ва жўмракларнинг уланган жойларидан ёнилғининг сизиб чиқишига йўл қўйилмайди.

513. Макарон ва ун ишлаб чиқариш корхоналарида қуйидагилар тақиқланади:

а) пишириш камерасида ушоқ ва нон маҳсулотлари тўпланиб қолиши (тўпланган ушоқлар металл идишларга йиғиб олиниси ва мунтазам равишда тозалаб турилиши керак);

б) унни бошқа ёнувчи материаллар билан бирга сақлаш (ун чиқиндилари ва бўш қоплар алоҳида хоналарда сақланиши керак).

514. Қандолат маҳсулотлари жойланган қутилар тахланишида уларнинг баландлиги 3,5 m дан ошмаслиги керак.

515. Дон қуритиш қурилмаларининг ёнилғи тизими улагичлари ва арматуралари заводда ишлаб чиқарилган бўлиши ҳамда ёнилғининг оқиб чиқишига йўл қўймаслиги керак. Ер устидаги ёнилғи сақлаш сиғими ерга уланган бўлиши керак.

516. Дон қуритиш қурилмаларининг хоналари бир смена давомида камида икки марта тозаланиб турилиши лозим, уларда енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда бошқа ёнувчи материалларни сақлаш тақиқланади. Йиғилган чиқинди ва чангларни хоналардан ташқарида махсус ташкил этилан жойларга чиқариб ташлаш керак.

517. Қуритиш қурилмаси ишлаши пайтида чиқариш механизмларининг созлигини доимий равишда кузатиб бориш ва уларнинг тиқилиб қолишига йўл қўймаслик керак. Донни узлуксиз чиқариб турадиган қуритгичларда қуритиш агентини қуритиш камерасига етказиб беришни тўхтатмасдан унинг чиқарилишини кечиктириш тақиқланади.

518. Қуритгич куну тун ишлаганда ҳар 10 кунда камида бир марта унинг шахталари ичидаги дондан бўшатиб тозаланиши, ҳаво тақсимлаш қурилмалари, чиқарувчи механизмлари, қуритгич ва ўт қалаш жойининг бошқа ускуналари кўздан кечирилиши керак. Кўздан кечиришда аниқланган камчиликлар бартараф этилиши керак.

519. Дон қуритиш қурилмаларини ёниш жараёнини, қуритиш агентининг ҳароратини, донни қиздириш ва сатҳини ўлчаш датчикларини назорат қилувчи автоматика тизимсиз ишлатиш ҳамда ишлаб турган ўт қалаш жойини назоратсиз қолдириш тақиқланади.

Машъала ўчиб қолганда қайта ёқишдан олдин ўт қалаш жойи 5 min давомида шамоллатилиши керак. Печда ёқилғи ёки газ буғлари тўпланишига йўл қўйилмайди.

520. Дон қуритиш қурилмаларининг технологик эҳтиёжлари учун енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларнинг сақлаш сиғимларидан фойдаланишда қуйидагиларга эътибор қаратиш зарур:

а) объектнинг бинолари (иншоотлари) конструкциялари (орқали) ёнилғи қувурларининг транзит ўтказилишига йўл қўймаслик;

б) фақат герметик бўлган сиғимлардан фойдаланиш, агар сизиб чиқиш аниқланса, сиғим бўшатилиши ва таъмирланиши керак;

в) сиғимларни ёнилғи билан тўлдиришда махсус насослар ёки ёнилғи куйиш мосламаларидан фойдаланиш. Бунда очик идишлардан фойдаланиш тақиқланади;

д) ёнилғининг тўкилиб кетишига йўл қўймаслик;

е) ёнилғи узатиш қувурлари учун камида иккитадан ёпувчи жўмраклар бўлиши (сиғим ва қуритиш хоналарида).

521. Суюқ ва газсимон ёнилғиларда ишловчи қуритиш агрегатларини ўт олдириш фақат электр ўт олдириш тизими орқали бажарилиши керак. Бунда машъалалардан фойдаланиш тақиқланади.

522. Аспирацион ва пневмотранспорт тизимларнинг циклонларини дон қуритиш хоналари ва қозонхоналарнинг мўриконларига қаратилган ҳолда бино деворига жойлаштириш ман этилади.

523. Соатига 12 t дан ортиқ ишлаб чиқариш қувватига эга дон қуритиш мажмуалари қуритиш зонасидаги ёнғин ўчоқларини автоматик аниқловчи, ёнғин тўғрисида хабар берувчи овозли ва нурли сигнализациялар, иссиқлик оқимидаги учкунларни ушловчи учкун ушлагичлар ҳамда қуритиш зонасидаги алангани ўчириш учун сув узатувчи комплекс химоя тизимли қурилмалар билан таъминланган бўлиши керак.

524. Қаттиқ ёқилғида ишлайдиган иссиқлик генераторлари билан жиҳозланган дон қуритиш мажмуаларини ўрнатиш ва ишлатишда қуйидаги талаблар бажарилиши керак:

а) қаттиқ ёқилғида ишлайдиган иссиқлик генераторларининг ўт қалаш жойлари уларнинг зич ёпилишига тўсқинлик қилувчи деформацияга учрамаган бўлиши керак;

б) иссиқлик генераторларининг дудбуронлари учкун сўндиргичлар билан жиҳозланган бўлиши керак;

в) ўлчамлари иссиқлик генераторининг ўт қалаш жойидан катта бўлган қаттиқ ёқилғидан фойдаланишга йўл қўйилмайди;

г) дудбуронларни қурумдан тозалашни иссиқлик генераторини ишга туширишдан олдин, мавсумий консервациядан сўнг ва фойдаланиш даврида бир ойда камида бир марта амалга оширилиши керак;

д) иссиқлик генераторига туташ ҳудудни ёнувчи чиқиндилардан ва иссиқлик генераторларининг учкун ушловчи мосламаларини ҳар сменада камида бир марта тозалаш лозим. Электрдвигателлар, ёриткичлар ва кабеллар ҳафтасига камида бир марта ёнувчи чанглардан тозаланиши керак;

е) кул, шлак ва кўмирни махсус белгиланган жойларга чиқариб ташлаш керак. Бундай тўплаш жойларини бинолардан (иншоотлардан) 15 m дан ва дон қуритиш конструкцияларидан 30 m дан кам бўлган масофада жойлаштириш мумкин эмас;

ж) дон қуритгичнинг ишлаш жараёнида оператор иссиқлик генераторининг ишлашини доимий кузатиб бориши керак;

з) иссиқлик генераторида ёқилғини ёқиш учун енгил алангаланувчи суюқликлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди;

и) иссиқлик генератори учун ёқилғи маҳсулотлари техник хужжатларда кўрсатилган физик-кимёвий хусусиятларга мос келиши керак.

525. Дон ёниши аниқланганда, зудлик билан агрегатни тўхтатиш, донни совитиш учун тушириш ва ёнган излари бўлган жойларни олиб ташлаш керак.

526. Қаттиқ ёқилғини тахлашда қуйидагилар бажарилиши лозим:

а) тахлаш учун фақат қатъий белгиланган майдонлардан фойдаланиш. Қуритгич яқинида қаттиқ ёқилғи захирасини сақлашда унинг микдори бир мартада юкланадиган ҳажмдан ошмаслиги керак;

б) ёнғин ўчириш техникаси ўтиши учун талаб этиладиган ёнғинга қарши оралиқларига риоя қилиш;

в) қаттиқ ёқилғини ўт қалаш жойидан 3 m дан яқин сақлашга йўл қўйилмайди.

527. Қуйидаги ҳолатларда қаттиқ ёқилғида ишлайдиган иссиқлик генераторларидан фойдаланиш тақиқланади:

а) иссиқликни алмаштириб берувчи қурилмасисиз;

б) тегишли хужжатларсиз қайта жиҳозланганда;

в) иссиқликни алмаштириб берувчи қурилманинг деворларида шикастланиш (тешиқлар) мавжуд бўлганда.

528. Ёнғин аломатлари аниқланганда ўт қалаш жойига ёқилғи беришни тўхтатиш ва қуритиш камерасига қуритувчи агентни етказиб берувчи вентиляторни электр манбадан ўчириш, зудлик билан ёнғин-қутқарув бўлинмасига ёнғин ҳақида хабар бериш ва ёнғинни бартараф этиш чораларини кўриш лозим.

529. Мойли ўсимликларнинг ертўла ва ярим ертўла омборлари, мойли ўсимликларни ташиш учун мўлжалланган галереялар ва туннеллар механик шамоллатиш ва ёритиш тизимлари билан жиҳозланиши керак. Чуқурлиги 0,5 m дан ортиқ бўлган мойли ўсимликларни ташиш учун ўрнатилган қурилмалар жойлашган чуқурчалар механик шамоллатиш тизими билан жиҳозланган, қопқоқлар билан ёпилган ёки ўралган бўлиши керак.

530. Мойли ўсимликларни сақлаш ертўла ва ярим ертўла омборларида, уларни ташиш галереяларида, туннеллар ва чуқурчаларда ҳаво муҳитини назорат қилиш тасдиқланган жадвал асосида амалга оширилиши керак. Жадвал объект раҳбари томонидан белгиланади.

531. Шрот омборининг силос қутилари люк-қопқоқлари ва панжаралари зарба ва ишқаланиш вақтида учқун ҳосил қилмайдиган материаллардан тайёрланиши керак.

532. Ўз-ўзидан қизиш ва алангаланишни, шунингдек, элеваторнинг силос қутилар ва бункер омборларида тиқилиб қолишининг олдини олиш учун мойли ўсимликларни тахлашдан олдин уларни тозалаш ва қуритиш зарур. Омборларга жойлаштиришда уруғнинг намлиги меъёр талабларига

мувофиқ бўлиши лозим. Уруғларнинг ҳарорати 40 °С дан ошмаслиги керак, агар ташқи ҳаво ҳарорати 35 °С дан ортиқ бўлса, унинг ҳарорати 5 °С дан ошмаслиги керак.

533. Дефлегматорлар ва сиртқи конденсаторларининг тизимларида ҳамда ёғни абсорбциялашда ҳаво-буғ аралашмасидан эритувчиларни рекуперация қилиш жараёнлари ҳаво ва эритмаларнинг буғлари аралашмаси алангаланишига олиб келувчи ёндириш манбаларини истисно қиладиган шароитларда бажарилиши керак.

534. Қуритиш қурилмаларидан фойдаланишда қуритиш жараёни режими ва назорат ҳамда сигнализация жиҳозларининг созлигини доимий равишда назорат қилиш керак.

Пуркаш механизмининг двигателини авариявий тўхташида қуритиш камерасининг автоматик ёнгин ўчириш тизими бугнинг ҳисобланган миқдори билан таъминланиши керак.

535. Қуритиш қурилмаларини (камералар, циклонлар ва бошқаларни) ва ёнгинга қарши техник ҳимоя воситаларининг (огоҳлантириш, технологик ва шошилиш) созлиги кундалик назорат қилиниши лозим. Хабар беришдан ташқари автоматика қиздириш ҳарорати кескин ошганда ёки ёнгинларда қуритиш агенти ёки ёқилгини печга етказиб бериш бутунлай тўхтатилишини таъминлаши керак.

536. Қуритгичларда печ устига панжаралар ўрнатилишига рухсат берилмайди. Печ томонида панжаралар печнинг шифтига қадар тўсилган бўлиши керак.

537. Ҳар иш сменасидан сўнг қуритгичнинг ўт қалаш жойи, кул тўпланиш камераси, учқун сўндиргич циклони ва аралаштириш камераси кулдан тозаланиши лозим.

538. Қуритиш камераларига янги донларни солишдан олдин улар камера ва лотокларга тушган сомон ва турли чиқиндилардан тозаланиши керак.

Қуритиш хоналарида бошоқли дон экинлари захирасини сақлашга йўл қўйилмайди.

539. Бошоқли дон экинлари юклангандан сўнг панжара остига тушган ва унда осилиб қолган пояларни олиб ташлаш ҳамда печни, деворларни ва полни тозалаш керак. Бошоқли дон экинларини қуритиш биносининг деворларига тақаган ҳолда сақлашга йўл қўйилмайди.

540. Зиғир, каноп ва бошқа экинларга ишлов бериш хоналари машина бўлинмасидан ажратилган ҳолда бўлиши керак.

Машина бўлинмасига ўрнатилган ички ёниш двигателининг тутун чиқариш қувурлари учқун сўндиргичлар билан жиҳозланиши керак. Ёнувчи конструкциялардан ўтган тутун чиқариш қувурларининг чиқиш жойига ёнгинга қарши ажратма (разделка) ўрнатилиши лозим.

541. Экинлар хомашёсини ғарамларда, бостирмалар остида, ёпиқ омборларда, тола ва канопларни эса – фақат ёпиқ омборларда сақлаш керак.

542. Экинларга бирламчи ишлов бериш вақтида қуйидагилар тақиқланади:

а) зиғирни хўжаликлар ҳудудида хирмонларда ва таъмирлаш цехлари, гараж ва бошқа жойларда сақлаш;

б) автомобиллар ва тракторлар ишлаб чиқариш биноларига, тайёр маҳсулот омборлари ва бостирмалар остига кириши. Белгиланган бинолар, ғарамлар ва бостирмаларгача автомобиллар 5 m дан ва тракторлар 10 m дан кам бўлмаган масофада тўхташи;

в) эзиш-титиш цехида иситиш печларини ўрнатиш.

543. Зиғирни қайта ишлаш пункти ҳудудига кирувчи автомобиллар, тракторлар ва бошқа ўзиюлар транспорт воситалари соз ҳолдаги учкун сўндиргич билан жиҳозланиши керак.

544. Дағал ем-хашак ва толали ўсимликлар жойлашган ғарам, штабел ва бостирмаларга транспорт воситалари фақат тутун чиқариш қувурининг қарама-қарши томони билан ҳайдаб келиниши лозим. Бунда тутун чиқариш қувури учкун сўндиргич билан жиҳозланган бўлиши ва ғармалардан 3 m дан кам бўлмаган масофада тўхтатилиши лозим.

545. Бошоқли дон экинларини табиий қуритиш махсус белгиланган майдонларда амалга оширилиши керак.

Бошоқли дон экинларини сунъий қуритиш фақат махсус қуритгичларда, ригларда (овинларда) бажарилиши керак.

546. Бошоқли дон экинларини қуритиш учун ригларда (овинларда) жойлаштирилган печ конструкцияларидан учкунлар хона ичига тушишини олди олинган бўлиши керак.

Қуритгич ва ригларда (овинларда) зиғирни ёйиш учун печнинг устига панжара ўрнатишга йўл қўйилмайди. Печдан ёнувчи конструкцияларгача бўлган масофа камида 1 m бўлиши керак. Печ томонидаги панжаралар печнинг шифтига қадар ёнмайдиган материаллардан ишланган тўсиқларга эга бўлиши керак.

547. Қуритгич ва ригларда (овинларда) қуйидаги талабларга риоя қилиш керак:

а) бошоқли дон маҳсулотини қуритишда иссиқлик ҳарорати 80 °C дан, бошоқларни қуритганда эса 50 °C дан кўп бўлмаслиги керак;

б) вентилятор ўт қалаш бошланишидан бир соатдан кейин ёкилиши керак.

548. Эзиш-титиш агрегатлари жойлашган хоналар ҳаво тортувчи шамоллатиш тизими билан жиҳозланган бўлиши ва титиш агрегатлари эса зонтлар билан жиҳозланиши керак.

549. Ишлаб чиқариш хоналарида жойлашган бошоқли дон экинлари бир смена эҳтиёжидан ортиқча бўлмаган миқдордан ошмаслиги керак. Штабеллардаги бошоқли дон экинларини машиналарга 3 m га яқин тахланиши тақиқланади.

550. Хоналардан тайёр маҳсулотлар омборхонага сменада камида 2 марта олиб чиқилиши керак.

551. Ҳар иш куни тугагандан сўнг эзиш-титиш цехи хоналари чанг, тола ва бошқа чиқиндилардан тозаланиши керак. Дастгоҳлар, деворлар ва цехнинг ички юзалари супурилган ва тозаланган бўлиши керак.

552. Тамаки экинларини қуритишда ишлатиладиган токчалар ва жавонлар ёнмайдиган материаллардан тайёрланиши лозими. Иссиқлик қувурлари устидаги оловли қуритгичларга тамаки тушишидан ҳимоялайдиган металл соябонлар ўрнатилиши керак.

553. Мой ва ёқилғини сизиб чиқаётган қурилмаларга кимёвий моддаларни қўшиш учун тайёрлаш ва бошқа юклаш-тушириш ишларини амалга оширишга йўл қўйилмайди.

554. Соатига 50 t дан ортиқ ишлаб чиқариш қувватига эга нориялар тасмаларнинг тўхташ жойларида тескари ишлашдан ҳимоя қиладиган автоматик тўхташ ускуналари билан жиҳозланади. Норияларни ва бошқа алоҳида деталларни ёғочдан ёки бошқа ёнувчи материаллардан яшаш тақиқланади.

555. Тозаланмаган дон учун шнеklar йирик аралашмаларни ушлаб қолиш учун мўлжалланган панжаралар ва маҳсулот босими остида очиладиган сақловчи клапанлар билан жиҳозланиши керак. Панжараларни тозалаш даврийлиги ташкилот раҳбари томонидан белгиланади.

556. Барча тасмали узатмаларнинг тасмаларини таранглиги бир хил бўлиши керак. Тўлиқ бўлмаган камарлар тўплами билан ишлаш ёки шкифли ариқчалари профилига тўғри келмайдиган профили камарлардан фойдаланиш тақиқланади.

2-§. Паррандачилик ва чорвачилик объектларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

557. Ички (бириктирилган) вакуум-насос, иссиқлик ишлаб чиқариш, олов ёрдамида озуқа пишириш ва иситиш, шунингдек, чорвачилик ва паррандачилик хўжаликларида йирик озуқа захирасини сақлаш учун хоналар ёнғинга қарши тўсиклар билан ажратилган бўлиши ҳамда тўғридан-тўғри ташқарига чиқиш жойлари билан таъминланиши керак.

558. Чорвачилик ва паррандачилик учун мўлжалланган биноларда транспорт воситалари, тракторлар ва қишлоқ хўжалиги техникаси учун цехлар, омборлар ва автотургоҳларни ташкил этиш, шунингдек, хўжаликка техник хизмат кўрсатиш билан боғлиқ бўлмаган ишларни бажариш тақиқланади.

Чорвачилик ва паррандачилик биноларига учқун сўндиргич билан жиҳозланмаган тракторлар, автомобиллар ва қишлоқ хўжалиги машиналари кириши тақиқланади.

559. Чорвачилик учун мўлжалланган биноларнинг дарвозалари ва эшиклари фақат ташқарига очилиши ҳамда тўсиб қўйилмаган бўлиши керак. Дарвоза ва эшиклар олдидаги барча жойлар ҳар доим қордан тозаланган бўлиши керак. Кириш жойларига остона, зина ва бошқалар ўрнатилишига рухсат этилмайди.

560. Чорва моллари ва паррандаларни сақлаш учун биноларнинг дарвозалари ва эшиклари фақат осон очиладиган зулфинлар ёки илгаклар билан ёпилиши мумкин. Ушбу мақсадлар учун қулфлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

561. Чорвачилик фермаларида (мажмуаларида) 20 ёки ундан ортиқ бош қорамоллар бўлганда гуруҳли боғлаш усулидан фойдаланиш керак. Боғлаш конструкцияси ёнғин содир бўлганда ҳайвонлар биноларни тезда тарқ этишини таъминлаши керак.

562. Жун олиш қурилмасининг бензинли двигателини бинолардан 15 m масофада қуруқ ўт ва қолдиқлардан тозаланган жойга ўрнатиш керак. Ёқилғи ва мойлаш материалларини сақлаш ёпиқ металл идишда жун олиш жойидан ва бинолардан 20 m масофада амалга оширилади.

563. Жун олиш жойида бир сменада тўпланадиган миқдордан ортиқ юнлар йиғилиши ҳамда йўлаклар ва чиқиш жойлари тўсиб қўйилиши тақиқланади.

564. Объект раҳбари чорвачилик ва паррандачилик биноларида (агар уларда чорва моллари ва паррандалар мавжуд бўлса) тунги навбатчиликни ташкил этади.

565. Электр брудерларни ўрнатиш ва ишлатишда қуйидаги талабларга риоя қилиш керак:

а) иситиш элементларидан тўшама ва ёнувчи буюмларгача бўлган масофа вертикал бўйича камида 80 см ва горизонтал бўйича камида 25 см бўлиши керак;

б) иситиш элементлари заводда ишлаб чиқарилган бўлиши ва чўгланма зарраларни чиқариши истисно этилган бўлиши керак. Очиқ иситиш элементларидан фойдаланишга йўл қўйилмайди;

в) брудерларни электр энергияси билан таъминлаш тақсимлагичдан мустақил линияларда амалга оширилади. Ҳар бир брудер алоҳида ўчиргичлар билан таъминланган бўлиши керак;

г) электр тақсимлаш қутиси электр тизимидан тўлиқ ўчириш мақсадида ўчиргичлар, шунингдек, қисқа туташув, ортиқча юкланиш ва ҳоказолардан ҳимоя қурилмалари билан таъминланиши керак;

е) брудер остидаги ҳарорат режими автоматик равишда сақланиши керак.

566. Мобил ультрабинафша ускуналари ва уларнинг электр жиҳозлари ёнувчи материаллардан камида 1 m масофада ўрнатилиши лозим.

Электр ва ультрабинафша ускуналарнинг электр таъминоти симлари пол сатҳидан камида 2,5 m баландликда ва ёнувчи конструкциялардан 10 см масофада ўтказилиши керак.

3-§. Ўрим-йиғим ва сақлаш объектларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

567. Йиғим-терим бошланишидан олдин унда иштирок этадиган барча шахслар ёнғинга қарши йўл-йўриқдан ўтиши керак. Йиғим-теримга жалб этилган қишлоқ хўжалик техникалари ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари

(барча турдаги комбайн ва тракторлар иккитадан ўт ўчиргич, белкурак ва супурги) билан таъминланган ҳамда соз ҳолатдаги учкун сўндиргич билан жиҳозланган бўлиши керак.

568. Темир йўл ва автомобиль йўллариининг муҳофаза зоналарига бошоқли экинларни экишга йўл қўйилмайди. Ушбу зоналардан ўриб олинган ўтлар дон массивларидан 30 m дан яқин бўлмаган масофада жойлаштирилиши мумкин.

569. Бошоқли экинлар етилишидан олдин ғалла майдонларининг ўрмонлар, дашт зоналари, автомобиль ва темир йўллари билан туташган жойлари камида 4 m кенгликда ўриб олиниси ва шудгорланиши керак.

570. Ғалла ўрим-йиғими ғалла майдонларини комбайннинг бир кунлик ўриш меъёри ҳисобида майдонларга бўлинишидан бошланиши керак. Ушбу майдонлар орасида 8 m дан кам бўлмаган кенгликда йўлаклар очилиши ҳамда ўрилган ғалла дарҳол олиб ташланиши лозим. Ўриб олинган йўлаклар ўртасида кенлиги камида 4 m бўлган шудгор қилинади.

571. Вақтинчалик дала шийпонлари ғаллазорлар, пичан ёки сомон ғарамларидан ва бошқалардан 100 m дан яқин бўлмаслиги керак. Вақтинчалик дала шийпонлари учун ажратилган жойлар хас-хашак ва қурук ўтлардан тозаланиб, камида 4 m кенгликда шудгорланиши керак.

572. Майдони 25 гектардан ортиқ бўлган ғалла майдонларини ўришда содир бўлиши мумкин бўлган ёнғин майдонини шудгорлаш учун омочли трактор доимо тайёр бўлиши керак.

573. Далаларда гулхан, хас-хашак ва экин қолдиқларини ёқиш тақиқланади.

574. Дон хирмонлари бино ва иншоотлардан 50 m дан, ғалла майдонларидан эса 100 m дан яқин бўлмаган масофада жойлашган бўлиши керак.

575. Бошоқли экинларни йиғиб-териб олиш ва ем-хашак тайёрлаш даврида қуйидагилар тақиқланади:

а) тракторлар ва автомобиллардан капотсиз ёки капоти очиқ ҳолатда фойдаланиш;

б) тракторлар ва автомобиллар двигателларининг радиаторларидаги чангни кавшарлаш лампаси ёрдамида ёки бошқа усулларда ёқиш;

в) ёнғинни ўчириш ускуналари билан жиҳозланган ва тунда ёритилган махсус майдонлардан ташқари майдонларда транспорт воситаларига ёнилғи қуйиш.

576. Ички ёнув двигателларига эга бўлган транспорт воситасининг ҳайдовчиси двигатель, коллектор, тутун чиқариш қувири, учкун сўндиргич юзасини чанг ва қурумдан смена давоми камида 2-3 марта тозалаб туриши керак.

577. Тракторлар, электр машиналар ва бошқа ўзиюар транспорт воситаларининг аккумуляторлари келмалари, стартерлари ва генераторлари

уларга ўтказувчи мосламалар тегиб қолишидан (контактдан) ҳимояланган бўлиши керак.

578. Двигатель радиаторларини чиқинди газлар ёрдамида чангдан тозалаш дон майдонларидан ташқарида амалга оширилиши керак. Двигатель радиаторларида чангни ёқиш учун очиқ оловдан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

579. Ўрим комбайнларининг битерли вали, сомон йиғувчи транспортёрлар ва бошқа айланувчи қисмлари ўралиб қолган сомонлардан ўз вақтида тозаланиши зарур.

580. Ўрим машиналари ва агрегатларига техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ва тўхташ жойларини ташкил этиш ғалла майдонларидан 30 м дан яқин бўлмаган жойда рухсат этилади.

581. Хўжалик-ишлаб чиқариш мажмуаси ҳудудида дағал ем омборлари скирда, уюм, ғарамдан (кейинги ўринларда – ғарам) 15 м дан яқин бўлмаган масофада жойлаштирилиши ҳамда камида 4 м кенгликда шудгорланган майдон билан ажратилиши керак. Алоҳида ғарамлар орасида (уларнинг асосидан) 5 м дан кам бўлмаган ҳимоя оралиқлари такшил этилиши керак. Битта ғарам асосининг майдони 300 м² дан, прессланган пичан ёки сомон штабелларида эса – 500 м² дан ошмаслиги керак.

Сомон ва пичанлардан 50 м дан яқин масофада очиқ олов билан ишлашга рухсат берилмайди.

582. Алоҳида штабел, бостирма ёки ғарамлар орасидаги масофа 20 м дан кам бўлмаслиги керак. Штабеллар, бостирмалар ва ғарамлар жуфт қилиб жойлаштирилиши керак, бунда штабеллар, бостирмалар ва ғарамларнинг бир жуфтлари орасидаги масофа 6 м дан, қўшни жуфтлар билан эса 30 м дан кам бўлмаслиги керак. Ёнғинга қарши оралиқ масофаси блоклар орасида (20 та штабел ёки ғарам) камида 100 м бўлиши керак. Икки жуфт скирда орасидаги оралиқ камида 4 м кенгликда шудгорланиши керак.

583. Дағал ем-хашак омборхоналари, штабел ва ғарамларидан электр узатиш линиясигача бўлган масофа камида 15 м, йўлларгача – камида 20 м, биноларга (иншоотларга) – камида 50 м бўлиши керак. Емни юклаш ва тушириш вақтида атомобиль двигатели ўчирилган бўлиши керак. Тутун чиқариш қувурлари олдида ётган ем олдирилгандан кейин автомобиллар двигатели ишга туширилиши мумкин.

584. Дағал ем-хашакларни қуйидаги ҳолатларда хўжаликларнинг ферма чордоқларида сақлаш тақиқланади:

а) хўжаликнинг томи ёнувчи материаллардан тайёрланган бўлса;

б) чордоқ хоналари ва унга туташ хоналарнинг ёғоч қурилиш қисмларига ёниш хусусиятини пасайтирувчи ёнғинга қарши кимёвий суюқлик билан ишлов берилмаган бўлса;

в) чордоқдаги электр сими механик шикастланишдан ҳимояланмаган ҳолатда ётқизилган бўлса;

г) дудбуронлар атрофига 1 м масофада тўсиқ ўрнатилган бўлмаса.

585. Ғалла майдонларида (пичан ва сомон ғарамларида) чекиш, очик оловдан фойдаланиш, шунингдек, пичан ва сомон тўпланган жойларда ва улардан 30 m дан кам бўлган масофада курук ўсимликлар, илдиз, хас ва экин қолдиқларини ёқиш тақиқланади. Дала шийпонларида чекишга фақат махсус белгиланган жойларда техника (машиналар) ва ёнувчи материаллардан камида 4 m масофада рухсат этилади.

586. Трактор, комбайн ва бошқа мавсумга жалб этилган техника воситаларини сақлаш ва уларга дала шароитида ёнилғи қуйиш ишлари фақат махсус ажратилган майдонларда ёнилғи ташиш техникалари орқали уларнинг двигателлари ўчирилган ҳолда бажарилиши лозим. Бунда ушбу майдонлар бошоқли дон экинлари далаларидан 100 m ва бино-иншоотлардан 50 m узоқликда жойлаштирилиши ҳамда курук ўтлар ва ёнувчи чиқиндилардан тозаланиб, атрофи 4 m кенгликда шудгорланган бўлиши керак. Тунги вақтда ёнилғи қуйиш жойи ёритилиши керак.

587. Ўт унини тайёрлаш учун агрегатлар бостирма ёки хоналарда ўрнатилади. Ёнувчи материаллардан тайёрланган бостирмаларга ёниш хусусиятини пасайтирувчи ёнғинга қарши кимёвий суюқлик билан ишлов берилиши лозим.

588. Ўт унини тайёрлаш жойидан бино, иншоот ва ёнилғи-мойлаш материаллари бўлган сиғимларгача масофа камида 50 m, дағал ем омборлари учун эса камида 150 m бўлиши керак.

589. Ёнилғи баки агрегат хонаси ташқарисида ўрнатилган бўлиши керак. Ёнилғи қувурларида камида 2 жўмрак бўлиши керак (биринчиси – агрегатдан олдин, иккинчиси – ёнилғи баки олдида).

590. Сиғими 1500 t дан ортиқ бўлган дон элеваторларида ва дон учун металл силосларда ўт ва озуқа унини сақлаш тақиқланади.

Агар ўт ёки озуқа унининг сақланган қисмида ўз-ўзидан қизиш белгилари мавжуд бўлса, уни шамоллатиш, транспорт механизмларидан ўтказиш ва омборларни шамоллатиш орқали совитиш керак.

591. Витаминли ўт уни қурилмада алангаланиши аниқланган тақдирда, ишлаб чиқарувчининг талабларига риоя этилиши, шунингдек, ёнғингача ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг камида 150 kg миқдори ва ёнғин ўчирилгандан кейин ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг камида 200 kg миқдори бостирмалар тагидаги алоҳида майдонларга жойлаштирилиб, камида 48 соат давомида кузатиб турилиши керак.

592. Тайёрланган ва қопларга қадоқланган витаминли ўт уни камида 48 соат давомида бостирма остида сақланиши керак.

593. Витаминли ўт унини шамоллатиш тизими соз ва ишчи ҳолатдаги омборларда сақлаш лозим.

594. Витаминли ўт унини ўз-ўзидан алангаланишининг олдини олиш мақсадида махсус журналда сана, вақт ва ўлчов жойи рўйхати билан намлик ва ҳарорат ўлчовларининг кунлик назоратини амалга ошириш лозим. Сақлаш ҳарорати атроф муҳит ҳароратидан 5 °C дан ортиқ бўлмаслиги ва намликнинг

масса улуши – 11-13 фоиздан ошмаслиги керак. Намликни аниқлаш учун намлик ўлчагичлар ёрдамида экспресс усуллардан фойдаланиш мумкин. Витаминли ўт унининг намлиги 14 фоиз ёки ундан кўп бўлса, қўшимча қуритиш чоралари қўрилиши лозим.

Витаминли ўт унини сақлашга мўлжалланмаган бошқа омборхоналарда сақлашга (чорва ва паррандаларни сақлаш бинолари, дон омборлари ва бошқалар) рухсат этилмайди.

Витаминли ўт уни омборларида бошқа модда ва материалларни сақлаш тақиқланади.

595. Унни сақлаш алоҳида омбор ёки бўлинмада амалга оширилиб, ёнғинга қарши деворлари ёки шифтлари ҳамда шамоллатиш мосламаси билан таъминланган бўлиши керак.

Намликнинг омборга тушишига йўл қўйилмайди. Уннинг қопсиз сақланиши таъқиқланади.

596. Ун қоплари икки қатор қилиб, баландлиги 2 m дан ошмаган штабелларда сақланади. Қаторлар орасидаги йўлаклар камида 1 m ва деворлар бўйлаб 0,8 m кенгликда бўлиши керак.

597. Ўз-ўзидан ёнишнинг олдини олиш мақсадида ташкилот раҳбари сақлангаётган витаминли ўт уни ҳароратини назорат қилинишини ташкил этади.

598. Донни сақлаш учун мўлжалланган хоналарда қуйидагилар тақиқланади:

а) техника ва ускуналарни ҳамда бошқа ҳар қандай ёнғин хавфи мавжуд бўлган материалларни сақлаш;

б) одамлар доимий ёки қисқа муддат бўладиган хўжалик хоналари ва ишчи ўринларини жойлаштириш;

в) иситиш жиҳозларини декорация панжаралар билан беркитиш.

4-§. Пахта хомашёсини йиғиш, ташиш, қуритиш, сақлаш ва бирламчи қайта ишлашга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

599. Пахта йиғим-терими мавсуми бошланишидан олдин унда иштирок этувчи барча шахслар ёнғинга қарши йўл-йўриқдан ўтиши керак. Пахта териш машиналари, тракторлар ва пахта ташиш автомобиллари ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари (пахта териш машиналари – иккитадан ўт ўчиргич, белкурак ва 2x2 m кигиз, трактор ва автомобиллар – биттадан ўт ўчиргич ва белкурак) ва соз ҳолатдаги учқун сўндиргич билан таъминланган бўлиши, шунингдек, электр таъминоти ва ёнилғи-мойлаш тизимлари соз ҳолатда бўлиши керак.

Гидравлик тизимдан мой, ёнилғи сизиб чиқса, шунингдек, учқун сўндиргич бўлмаса, қишлоқ хўжалик машиналарида пахта териш ва ташишга рухсат берилмайди.

600. Пахта терими давомида қуйидагилар тақиқланади:

а) пахта даласида очиқ оловдан фойдаланиш ва чекиш;

б) бункери пахта хомашёси билан тўлдирилган пахта териш машинасини далада қолдириш ва унга пахта майдонида ёнилғи қуйиш;

в) носоз электр ускуналар билан пахта териш машинасидан фойдаланиш;

г) пахтани қуритиш майдончаларида пахта териш машиналарини сақлаш.

601. Пахта хомашёсини техникада ташиш даврида унинг усти брезент ёки қийин ёнадиган мато билан ёпилиши керак. Автомобиль кузовининг полида ёки тиркама корпусида тирқишлар бўлишига йўл қўйилмайди.

602. Тракторлар, автомобиллар, пахта териш машиналарини тўхтатиб туриш, уларни таъмирлаш, мойлаш ва ёнилғи қуйиш, пахта хомашёсини табиий қуритиш майдонларидан камида 50 m масофада амалга оширилади.

603. Пахта хомашёсини табиий қуритиш майдонлари турар жой ва жамоат биноларидан ҳамда таъмирлаш цехларидан камида 150 m, юқори ва паст кучланишли электр линиялар таянчларидан уларнинг 1,5 та баландлигига тенг масофада жойлаштирилади.

604. Пахта хомашёсини табиий қуритиш майдонлари ёнгинни ўчириш мақсадида 50 m³ дан кам бўлмаган миқдорда сув захираси билан таъминланади.

605. Автомобиль йўлларида пахтани қуритиш тақиқланади.

606. Пахта хомашёсини бирламчи қайта ишлаш ускуналаридаги чанг чиқишига тўсқинлик қилувчи қурилмалар (зичланган жойи, маҳаллий сўриш) соз ҳолатда бўлиши керак.

607. Қурилиш конструкциялари ва ускуналарнинг устига тушган пахта чанги ҳамда тўпланиб қолган пахта хомашёси зарур ҳолларда, лекин иш сменасида камида бир марта тозаланиши керак.

608. Тош, металл ва бошқа бегона буюмларни ушлаб қолувчи қурилмалар соз ҳолатда сақланади.

609. Агрегатлар авриявий тўхтатилганда улардаги носозликлар бартараф этилгандан сўнг қайта ишга туширилади.

610. Карданли валлар ва тасмаларнинг айланувчи қисмлари пахта тушишининг олдини олиш мақсадида соз ҳолатдаги химоя қопқоқлари билан ёпилиши керак.

611. Пахта териш машиналарининг ҳаракатланувчи ва айланувчи қисмлари пахта чанги ва толалардан тозаланиши лозим.

612. Элеваторлар стационар майдонча ва нарвонлар билан таъминланади. Майдонча камида 0,9 m баландликда панжара тўсиқлари билан ўралади ва пастки қисми 0,1 m баландликдаги яхлит қоплама билан химояланади.

613. Транспортёрлар пахта хомашёсини пастки тасмадан олиб ташлаш учун мўлжалланган махсус қурилмалар билан жиҳозланади.

614. Лентали транспортёрлар жойларини ўзгартириш электр таъминоти ўчирилган ҳолатда амалга оширилади.

615. Кичик механизмлар ўт ўчиргичлар билан таъминланиши керак.

616. Кабеллар транспорт воситаларининг ғилдираклари босиб ўтишидан химояланган бўлиши керак.

617. Кўчма кичик механизмлар учун қўлланадиган эгилувчан кабеллар рақамланади ва қобигининг ток қаршилиги йилига камида бир марта синовдан ўтказилади. Синовдан ўтмаган кабелларни ишлатиш тақиқланади.

618. Стационар электр тақсимлаш ускуналарининг электр таъминоти ер остида жойлаштирилган кабеллар орқали амалга оширилади.

619. Электр ускуналарига жавобгар бўлган шахслар қуйидагиларга мажбур:

а) электр ускуналарини, аппаратларни ва электр тармоқларини ўз вақтида профилактик кўрикдан ўтказиш ва жорий таъмирлаш ишларини ташкил қилиш;

б) аппаратлар зўриқишдан ҳамда бошқа нормал иш режимидан, қисқа туташувлардан мунтазам равишда ҳимоя қилинишини назорат қилиш;

в) ёнғиндан сақловчи махсус усқун а ва воситаларнинг созлигини назорат қилиш.

620. Электр тармоқлари ва аппаратларининг учқун чиқаришига, қисқа туташувга, ҳаддан ортиқ қизиқ кетишига олиб келиши мумкин бўлган барча носозликлар мутахассис томонидан зудлик билан бартараф этилиши керак.

621. Пневмотранспорт машина ва қурилмаларнинг ерга уланиш тизими соз ҳолатда сақланиши лозим. Пахта хомашёсини вентилятор ёрдамида механизациялашган ҳолда ёйишга рухсат берилмайди.

622. Битта ғарамости майдони 25x14 m ёки 22x11 m бўлганда – ғарамлар сони олтитадан, ғарамости майдони 65x14 m бўлганда ғарамлар сони иккитадан кўп бўлишига йўл қўйилмайди. Бунда ғарам баландлиги 8 m дан ошмаслиги лозим.

623. Гуруҳлардаги пахта ғарамлари орасидаги масофа 15 m дан, гуруҳлар ўртасида масофа эса 30 m дан кам бўлмаслиги керак.

624. Пахта ғарамларини титиш даврида пахта ташувчи машиналар, механизмлар ва автопоездлар гуруҳлар орасидаги 30 m ли масофани сақлаган ҳолатда жойлаштирилиши керак.

625. Пахта тозалаш ва қабул қилиш корхоналари ҳудудларида ўтказилган электр кабеллар устидан автотранспорт ва кичик механизмларнинг ўтишига рухсат этилмайди.

626. Автотранспорт воситалари ва кичик механизмлар ҳамда агрегатларда юзага келган носозликларни бартараф қилиш, улар пахта ғарамидан камида 5 m узоқликдаги масофага ўтказилиб, ўчирилган ҳолда амалга оширилиши лозим.

627. Фрезалар қозикларининг учлари учқун чиқармайдиган материалдан тайёрланиши лозим.

628. Фреза қозикларининг ёпиқ омбор шифти ва полига ҳамда бошқа металл (бетон) конструкцияларига тегмаслиги учун стреланинг юқорига ва пастга ҳаракати чегараланиб қўйилиши лозим.

629. Қуритиш қурилмасидан фойдаланишда қуйидагилар таъминланиши лозим:

- а) иссиқлик генераторларининг соз бўлиши;
- б) иссиқлик ишлаб чиқарувчи қурилмаларда ўлчаш воситалари ва хавфсизликнинг автоматлаштирилган тизими ишлаши;
- в) қуритиш камераси эшиги ва таъминлагичининг маҳкамлиги;
- г) барабан ва шнек бўлимларини пахта хомашёсидан даврий равишда тозаланиши.

630. Пахта хомашёсини қуритиш учун ишлатиладиган иссиқлик ишлаб чиқарувчи қурилмалар ёнмайдиган конструкциялардан тайёрланган алоҳида хоналарга ўрнатилади.

631. Қуритиш қурилмасининг ишлаши доимий назорат қилинади. Пахта хомашёси ҳарорати чиқишда 70°C дан ошишига йўл қўйилмайди.

632. Қуритиш барабанидан сарғайган пахта чиқса, дарҳол пахта ва иссиқ ҳаво бериш ҳамда механизмларнинг ишлашини тўхтатиш керак. Агар қуритиш барабанидан келаётган пахта ёнса, қуритгич дарҳол тўхтатилиб, чўғланган пахта ўчирилиши ва тозаланиши керак.

633. Қуритиш бошланиши фақат пахтанинг қизиб кетиши ёки ёниши сабабларини синчиклаб текшириш ва бартараф этиш орқали қайта тикланиши мумкин.

634. Пахта хомашёси тозалагичларнинг жойини ўзгартиришда панжаралар орасидаги тирқишлар ўзгармаслиги ва тешикли тўрлар юзаси бегона жисм ва ўтлар билан тикилиб қолмаслиги учун панжаранинг ҳолати кузатиб борилиши лозим.

Панжараларни тозалаш ва тола тозалагичларнинг сўриш камерасидаги тикилган жисмларни бартараф этиш фақат ёғоч таёқчалар ёрдамида бажарилади.

635. Пахта толасини сақлаш фақат тойларда амалга оширилади. Барча очилиб кетган тойлар ҳар смена охирида қайта ишланади.

636. Пахта тойларини штабелларда очиқ майдонларда сақлашда штабелнинг ўлчамлари узунлиги 22 m, кенлиги 11 m ва баландлиги 8 m дан ошмаслиги керак.

Штабеллар ўлчами камайтирилса, улар орасидаги масофа энг баланд штабелнинг иккита баландлигидан кам бўлмаслиги керак.

637. Очиқ майдонлардаги сақланадиган пахта толалари тахланган барча штабелларнинг усти брезент билан ёпилган бўлиши лозим.

638. Бостирма остида сақланадиган пахта толалари эни 2 m дан кам бўлмаган кўндаланг йўлаклар қолдириб тахланади.

- Бунда йўлаклар сони:
- майдони 300 дан 600 m^2 гача бўлса – битта;
 - майдони 1200 квадрат m^2 гача бўлса – учта;
 - майдони 1800 m^2 гача бўлса – тўртта бўлиб, улар тенг масофада бўлиши керак.

Пахта толаси баландлиги бўйича эса томнинг панжараси ёки ферма шифтигача камида 1 m очик жой қолдириб тахланади.

639. Пахта тойларини ёпиқ омборларда сақлаганда улар махсус тагликлар устига тахланади. Бунда узунлиги камида 2 m ли битта йўлак ва ҳар бир эшик тўғрисида ушбу кенгликда кўндаланг йўлаклар қолдирилади. Омборнинг периметри бўйлаб девор билан орасида камида 1 m бўлган йўлак қолдирилиши лозим.

Омборлар ичида ҳар қандай тўсиқларни ўрнатиш тақиқланади.

640. Ёпиқ омборлар ва бостирма остидаги поллар, шунингдек, очик майдонлардаги штабелларнинг остидаги асослар ёнмайдиган материаллардан ишланган бўлиши керак.

641. Автомобиллар ва тракторлар пахта толаси бўлган ёпиқ омборлар, бостирмалар ва штабелларга фақат тутун чиқариш қувурининг қарама-қарши томони билан ҳайдаб келинади. Бунда тутун чиқариш қувури учкун сўндиргич билан жиҳозланган бўлиши шарт.

Барча ҳолларда автомобиллар, мотовозлар, автодрезина, автокран ва мотоцикллар пахта толалари бўлган бостирма ва штабелларга 3 m дан яқинроқ киришига рухсат этилмайди.

642. 2400 t дан кўп пахта хомашёсини сақлашга мўлжалланган пахта тозалаш корхоналари ва пахта тайёрлаш масканларида юқори босимли ёнғинга қарши сув манбаси ташкил этилиши лозим.

643. 2400 t гача пахта хомашёсини сақлашга мўлжалланган пахта тозалаш корхоналари ва пахта тайёрлаш масканларида ёнғинни ўчириш учун ёнғинга қарши сув ҳавзаларидан фойдаланишга рухсат берилади.

644. Сув ҳавзаларига ёки табиий сув манбаларига бориш учун эни 3,75 m дан кам бўлмаган қаттиқ қопламали йўл ва 12x12 m ўлчамли майдон ташкил этилади.

36-боб. Автомобилларга ёнилғи қуйиш шохобчаларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

1-§. Умумий қоидалар

645. Автомобилларга ёнилғи қуйиш шохобчаларида (кейинги ўринларда – АЁҚШ) қуйидаги ҳужжатлар бўлиши керак:

а) объект раҳбари томонидан тасдиқланган АЁҚШда юзага келган аварияни бартараф этиш режаси (кейинги ўринларда – АБЭР);

б) объект раҳбари томонидан тасдиқланган АЁҚШ худудидан одамлар ва транспорт воситаларини эвакуация қилиш режаси;

в) АЁҚШ ишчи-хизматчиларининг лавозим йўриқномалари, АЁҚШда ёнғин хавфсизлигини таъминлаш учун жавобгарларни тайинлаш тўғрисидаги буйруқдан кўчирма;

г) ушбу Қоидаларга 1-иловага мувофиқ ёнғин хавфсизлиги чоралари тўғрисидаги йўриқномалар;

д) ёнғинга қарши йўл-йўриқни қайд қилиш журнали.

646. Енғил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар ҳамда ёнувчи газларни сақлаш резервуарларининг тўлдириш даражаси резервуарга ўрнатилган пеногенератор ва бошқа ускуналар жойлашган жойдан келиб чиққан холда техник паспортда кўрсатилган сатҳигача бўлиши, лекин 85 фоиздан ошмаслиги керак.

647. Технологик ускуналар статик электр токидан химояланган бўлиши керак.

648. АЁҚШнинг люклари, эшиклари ва технологик кудуқларининг люк қопқоқлари учкунга хавфсиз бўлиши керак (рангли металлдан тайёрланган ёки учкун ҳосил қилмайдиган прокладкалар билан таъминланган).

649. Сиқилган, суюлтирилган ёки эриган ёнувчи газлар бўлган баллонлар металл шкафларга жойлаштирилиши керак. Шкафлар шамоллатиб туриладиган бўлиши керак.

650. Шламдан тозалаш ишлари якунлангандан сўнг шламларни дарҳол ёнилғи қуйиш шохобчалари худудидан чиқариб ташлаш керак.

651. Ёнилғини қуйиш жараёнида ёнилғи буғларининг рециркуляциясини амалга ошириш учун резервуарнинг деаэрация қувурини беркитиш тақиқланади.

652. АЁҚШ худудида (бино, иншоот ва технологик тизимларда) таъмирлаш ишларини амалга оширишда объект раҳбари тегишли ёнғин хавфсизлиги чораларини таъминлаши лозим.

653. Учкун ҳосил бўлишининг олдини олиш мақсадида нефть маҳсулотларини ташувчи цистерналар, кўчма ёнилғи қуйиш шохобчаларининг қопқоқ ва пробкаларини бураш махсус калитлар ёрдамида бажарилиши керак. Уларни болғалар, кескичлар ва бошқа воситалар ёрдамида очишга йўл қўйилмайди.

654. Резервуарларни ёнилғи билан тўлдириш фақат ёпиқ усулда амалга оширилиши керак.

655. Ёнилғи буғларининг атроф муҳитга чиқарилиши резервуарларнинг деаэрация қувурларидан ташқари ёки ёнилғиси бўлган автоцистернанинг ҳаво клапанлари орқали амалга оширилиши керак.

656. Ҳар бир автоцистерна нефть маҳсулотларини тўкиш жараёни бошланишидан олдин алоҳида ерга уланиши керак. Ерга улаш мосламасини узишга фақат тўкиш жараёни якунлангандан сўнг рухсат этилади.

657. Бир вақтнинг ўзида автоцистернадан ёнилғи сақлаш резервуарини тўлдириш ва АЁҚШнинг бошқа резервуаридан транспорт воситаларига ёнилғини қуйиш фақат остки клапан билан жиҳозланган автоцистерналар учун алоҳида ўтиш жойи мавжуд бўлган ёнилғи қуйиш шохобчаларига рухсат берилади.

658. Бошқа ёнилғи қуйиш шохобчаларида ёнилғи сақлаш резервуарларини тўлдиришда шохобча ходимлари таркибига кирмайдиган (автоцистерна ҳайдовчиси бундан мустасно) одамларнинг худудда бўлишига йўл қўйилмайди.

659. Ёнилғини автоцистернадан резервуарга тўкиш жараёни автомобилларга ёнгилғи қуйиш шохобчаси ишчилари ва автоцистерна ҳайдовчиси томонидан назорат қилиниши керак. Шу билан бирга, АЁҚШ худудидан 2 ва ундан ортиқ автоцистерналарнинг бўлишига йўл қўйилмайди.

660. АЁҚШларнинг пастки клапан билан жиҳозланмаган резервуарларига автоцистерналардан ёнилғини тўлдиришда қуйидагилар бажарилиши лозим:

а) автоцистерна учун мўлжалланган ёнилғи қуйиш майдончасида ҳар бири камида 100 L ҳажмли 2 та транспортировка қилинадиган ҳаво-кўпикли ўт ўчиргичларни ўрнатиш ва шай ҳолга келтириш;

б) автоцистерна учун мўлжалланган ёнилғи қуйиш майдончасидаги нефть маҳсулотлари билан ифлосланган атмосфера ёғинларини чиқариш учун ариқларни беркитиш ва тўкилган ёқилғини авариявий резервуарга юборувчи қувурни очиш;

в) автоцистернани унга мўлжалланган майдончага ўрнатиш ва ерга улаш.

Ерга улаш ўтказгичини автоцистернанинг ифлосланган ва бўялган металл корпусларига улашга йўл қўйилмайди. Ҳар бир автоцистерна ундаги нефть маҳсулоти тўлиқ тўкиб олинганча алоҳида ерга уланган бўлиши лозим.

661. Транспорт воситаларига ёнилғи қуйишда қуйидаги талабларга риоя қилиниши керак:

а) мототехника воситалари ёнилғи қуйиш колонкаларига двигателлари ўчирилган ҳолда ўрнатилади, двигателни ишга тушириш ва тўхтатиш ёнилғи қуйиш колонкаларидан камида 15 m масофада амалга оширилади, автомобиллар эса – ўзининг ҳаракати билан;

б) ерга тўкилган нефть маҳсулотлари устига қум сепиб қўйилади ёки махсус шимдирувчи восита (адсорбент) билан тозаланади. Шимдирилган қум, адсорбент ва мойланган матолар оғзи маҳкам ёпиладиган металл идишга йиғилиб, иш куни яқунлангандан сўг ёнилғи қуйиш шохобчаси худудидан олиб чиқиб кетилади;

в) ёнилғи қуйилаётган транспорт воситаси билан ундан кейинги транспорт воситаси орасидаги масофа камида 3 m, навбатда турган кейинги автомобиллар ўртасида эса камида 1 m оралиқ масофа бўлиши керак. Шу билан бирга, ҳар бир транспорт воситаси шохобча худудидан чиқиб кетиш ва ҳаракатланиш имкониятига эга бўлиши керак;

г) ёнилғини автомобиль бакига қуйиш жараёнида ҳайдовчилар бевосита иштирок этиши керак. Оч рангли нефть маҳсулотларини шиша идишлар ва полиэтилен идишларга антистатик мосламаларсиз қуйиш тақиқланади.

662. АЁҚШда қуйидагилар тақиқланади:

а) двигатели ишлаб турган транспорт воситаларига ёнилғи қуйиш;

б) техник ва фойдаланиш ҳужжатларда назарда тутилган ҳоллардан ташқари транспорт воситаларининг ер ости резервуарлари устидан ҳаракатланиши;

в) момақалдиروق ва атмосферада зарядланиш юзага келиши хавфи мавжуд бўлган вақтларда резервуарларга ёнилғи тўлдириш ва автомобилларга ёнилғи куйиш;

г) ёнилғи ва мойлар билан ифлосланган ҳамда статик разряд ҳосил қилувчи кийим-бошларда ишлаш;

д) ичида йўловчилари бўлган транспорт воситаларига ёнилғи куйиш (енгил автомобиллар бундан мустасно);

е) 1-9-синфларга мансуб хавфли юклар (портловчи моддалар, сиқилган ва суюлтирилган ёнувчи газлар, енгил алангаланувчи суюқликлар ва материаллар, заҳарли ва радиоактив моддалар ва бошқалар) ортилган транспорт воситаларига ёнилғи куйиш (ушбу транспорт воситалари учун мўлжалланган махсус шохобчалар бундан мустасно);

ж) шохобчада бензинни тўкиб олиш, сақлаш ёки куйиш-тўкиш жараёнларида учкун сўндиргич билан жиҳозланмаган тракторларнинг худудга кириши;

з) куйиш-тўкиш жараёнлари олиб борилаётган жойдан 20 m радиусда, шунингдек, бевосита шохобчанинг ускуна ва биноларига (иншоотларига) тааллуқли бўлмаган таъмирлаш ва ёнғин хавфи мавжуд ишларни амалга ошириш.

663. Ҳаракатланувчи ёнилғи куйиш шохобчаларининг технологик қурилмалари стационар ёнилғи куйиш шохобчалари учун белгиланган ёнғин хавфсизлиги талабларига мувофиқ жиҳозланган махсус майдончаларга ўрнатилиши керак.

664. Ҳаракатланувчи ёнилғи куйиш шохобчаларини бошқа мақсадларда ҳамда бошқа техникалардан ҳаракатланувчи ёнилғи куйиш шохобчаси сифатида фойдаланиш тақиқланади.

665. АЁҚШ ёнғин чиққан транспорт воситасини фавқулодда эвакуация қилиш учун узунлиги 3 m дан кам бўлмаган қаттиқ шатакка олиш мосламаси билан жиҳозланган бўлиши керак.

666. АЁҚШлар лойиҳага кўра остки клапан билан жиҳозланмаган автоцистернадан фойдаланишда ҳар бирининг сиғими 100 L дан кам бўлмаган, камида 2 дона транспортировка қилинадиган ҳаво-кўпикли ўт ўчиргичлар билан таъминланиши лозим.

667. АЁҚШ куйидаги ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан жиҳозланиши керак:

а) фақат енгил автомобилларга мўлжалланган, 1 тадан 4 тагача ёнилғи тарқатиш устунларига эга бўлган ёнилғи куйиш шохобчаси – 1 дона ҳаво-кўпикли ўт ўчиргич (сиғими 10 L ёки ўт ўчириш моддасининг оғирлиги 9 kg) ва битта кукунли ўт ўчиргич (сиғими 5 L ёки ўт ўчириш моддасининг оғирлиги 4 kg), 5 тадан 8 тагача ёнилғи тарқатиш устунлари бўлган ёнилғи куйиш шохобчаси – 2 та ҳаво-кўпикли ўт ўчиргич (сиғими 10 L ёки ўт ўчириш моддасининг оғирлиги 9 kg) ва 2 та кукунли ўт ўчиргич (сиғими 5 L ёки ҳар биридаги ўт ўчириш моддасининг оғирлиги 4 kg).

Ўт ўчиргичларни ёнилғи тўлдириш колонкасининг ёнига жойлаштириш лозим.

Тўлдириш жойлари орасидаги масофа 6 m дан ошмаса, 2 та шундай тўлдириш жойлари учун 1 та умумий ўт ўчиргичлар жамланмаси ўрнатилишига рухсат берилади;

б) юк машиналари, автобуслар, йирик қурилиш ва қишлоқ хўжалиги техникаларига мўлжалланган ёнилғи қуйиш шохобчалари – 2 та транспортировка қилинадиган кукунли ўт ўчиргичлар (ҳар бири камида 50 L сиғимга эга) ва енгил автомобилларга мўлжалланган ёнилғи қуйиш шохобчалари учун белгиланган миқдорда ҳаво-кўпикли кўчма ўт ўчиргичлар билан таъминланиши керак;

в) автоцистерналар ўрнатилган майдон – 2 дона транспортировка қилинадиган кукунли ўт ўчиргичлар (ҳар бири камида 50 L сиғимга эга) билан таъминланиши лозим.

668. АЁҚШда ёнғин чиқиши хавфи пайдо бўлса, технологик тизимларнинг электр таъминоти ўчирилиб (аварияга ва ёнғинга қарши ҳимоя тизимларининг электр таъминотидан ташқари), объект иши тўхтатилиши, шохобча ҳудудидаги транспорт воситалари ва ташриф буюрувчилар ташқарига чиқарилиб, содир бўлган ҳолатни бартараф этиш чоралари кўрилиши лозим.

Шохобчада ёнғин содир бўлса, дарҳол ёнғин-қутқарув бўлинмаларини чақириш, объектнинг ёнғиндан ҳимоя қилиш тизимларини ишга тушириш ва мавжуд ўт ўчириш воситалари билан ёнғинни ўчиришни ташкил этиш керак.

669. Ёнилғи тўлдириш жойи ёки автоцистерна майдонида бензин сизиб чиқиши (тўкилиши) юзага келса, у ерда транспорт воситалари двигатели ўт олдирилишига йўл қўйилмайди.

Бензиннинг авариявий сизиб чиқиши (тўкилиши) содир бўлиб, ерга ёйилган ёнилғида алангаланиш кузатилмаётган бўлса, ёнилғи тўкилган майдон ўт ўчиргичнинг ҳаво-кўпиги билан тўлиқ қопланиши керак.

Автоцистерна майдонида юқоридаги каби тўкилиш юзага келганда, ҳосил қилинган кўпик қатлами резервуардаги ёнилғи тўлиқ тўкилиб бўлгунига қадар сақлаб турилиши керак.

2-§. Газ баллонли транспорт воситаларига ёнилғи қуйиш шохобчаларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

670. Суюлтирилган газ ташувчи автоцистерналардан газни тўкиб олиш улардан бири масъул қилиб тайинланган икки нафар ишчилар назорати остида амалга оширилиши лозим. Тўкиб олиш кундузги вақтда амалга оширилиши керак. Газни қоронғи вақтда тўкиб олишга иш жойи етарли даражада ёруғлик билан таъминланган ҳолатдагина рухсат этилади.

671. Кўп тармоқли автомобилларга ёнилғи қуйиш шохобчаси (кейинги ўринларда – КТАЁҚШ), автомобилларга суюлтирилган газ қуйиш шохобчаси (кейинги ўринларда – АГҚШ), автомобилларга газ тўлдириш компрессор шохобчаси (кейинги ўринларда – АГТКШ)да қўлда олиб юрилувчи (кўчма)

газ анализаторлар ёрдамида газ-ҳаво муҳити ўлчаб турилиши керак. Бунинг учун намуна олиш нуқталари белгиланган схемага эга бўлиши ҳамда ўлчовлар графиги ишлаб чиқилиши ва тасдиқланиши лозим.

Ўлчов ўтказиш схемасида КТАЁҚШ ва АГҚШнинг технологик қурилмалари ва резервуарларидан 50 m радиусда жойлашган барча техник қудуқлар, шахталар, қўшма коммуникациялар қудуқлари ҳамда АГТҚШнинг эгаллаб турган ҳудуди қамраб олиниши лозим. Ўлчашлар натижалари тегишли далолатномада қайд этилиши керак.

672. Автоцистерналарни бўшатишда унинг двигатели ўчик ҳолатда бўлиши керак (автомобиль двигатели ёрдамида суюлтирилган газларни тўқувчи насослар билан жиҳозланган ва тутун чиқариш қувури соз ҳолатдаги учкун сўндиргичга эга бўлган ҳоллар бундан мустасно).

673. АГҚШ ҳудудида газ сизиб чиқиши аниқланса, ҳудудда бегона шахслар бўлмаслигини таъминлаш, шохобчадаги ва ундан 50 m радиусда жойлашган барча автомобилларнинг двигателлари ўт олдирилмаслигини назорат қилиш ҳамда юзага келган ҳолатни бартараф этиш чоралари қўрилиши керак.

674. Газ баллонли транспорт воситаларига АГҚШ ва АГТҚШларда қуйидагилар тақиқланади:

а) маиший газ баллонларини тўлдириш;
б) техник қўриқдан ўтказиш муддати тугаган баллонларни тўлдириш;
в) АСГҚШ, АГТҚШ ҳудудида унинг фаолиятига боғлиқ бўлмаган ишларни бажариш;

г) автоцистернадан суюлтирилган газни тўкиб олиш вақтида газ баллонли автомобилларнинг баллонларини тўлдириш. Бундай вақтларда объект ҳудудига киришни тақиқловчи белги ўрнатилиши керак;

д) суюлтирилган газ қувурларидан ерлантирувчи ток ўтказгич сифатида фойдаланиш;

е) зичлаш материалари яроқсиз ҳолга келган ёки герметик-маҳкамлигини йўқотган суюлтирилган газ қувувчи насос ва компрессорларидан фойдаланиш. Бунда насоснинг зичлаш материаллари ва герметик-маҳкамлагичлар ёғ ва бензинга чидамли бўлиши лозим;

ж) газ баллонли транспорт воситаларнинг двитагели ишлаб турган ҳолатда, шунингдек, газ баллонлари автомобилнинг багаж қисмида жойлашган бўлса, автомобиль капоти ва багаж қапқоғи ёпиқ турган вақтда ёнилғи қуйиш;

з) босим остида турган газ қувурлари ва аппаратларнинг гайка ёки уланмаларини қотириш ҳамда уларни металл жисмлар билан уриш.

675. Газ тўлдириш шлангини вентилга улаш ва ажратиб олиш, газни бошқариш клапанлари ва тўлдириш тугаганлигининг назорати АСГҚШ ёки АГТҚШ оператори томонидан амалга оширилиши лозим. Суюлтирилган углеводород газ билан баллонларни тўлдириш унинг геометрик ҳажмининг 85 фоизидан ошмаслиги керак. Ёнилғини қуйиб бўлгандан сўнг оператор

ташки кўрик орқали тўлдириш вентили ёпилганига ишонч ҳосил қилиши керак. Двигатель ишида ўзгариш юзага келса дарҳол тўхтатилиши ва автотранспорт воситаси газ қуйиш колонкасидан хавфсиз масофага (камида 30 м) олиб чиқилиши керак.

37-боб. Лабораторияларга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

676. Нефть маҳсулотларининг намуналари тоза, қуруқ шиша идишларга қуйилиши керак. Шишалар 90 фоиздан ортиқ бўлмаган ҳажмда тўлдирилиши ва пробка ёки винт қопқоқлар билан ёпилиши лозим. Намуналарни очик идишларда сақлаш тақиқланади.

677. Намуналарни ташиш учун махсус кутилар ишлатилиши керак.

678. Лабораторияларнинг иш жойида ҳар бир турдан 1 kg дан кўп бўлмаган, лекин умумий оғирлиги 4 kg дан кўп бўлмаган ёнувчи моддаларни сақлашга рухсат этилади.

679. Лаборатория хонасидаги нефть маҳсулотлари ва бошқа енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар намуналари ёнғиндан огоҳлантирувчи “Ёнғин хавфи мавжуд: енгил алангаланувчи моддалар” белгиси бўлган махсус металл шкафларда (кутиларда) герметик ёпилган идишларда сақланиши лозим. Шкафлар (кутилар) хонадан чиқишдан қарама-қарши томонга ўрнатилиши керак.

680. Портлаб-ёниш хавфи мавжуд модда ва материаллар билан ишлаш учун мўлжалланган иш столи ва шкафлар зарба пайтида учкун пайдо бўлишини истисно қилувчи ёнмайдиган материаллар билан тўлиқ қопланган бўлиши керак. Кислота, ишқорлар, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар билан ишлашда суюқликнинг стол ёки шкафдан ташқарига тўкилишининг олдини олиш мақсадида ёнмайдиган материалдан тайёрланган кирралар билан қўшимча жиҳозланиши лозим.

681. Ҳаво тортувчи шкафлардаги электр қурилмалар портлашдан химояланган ҳолда бажарилиши керак. Ўчириб-ёқиш мосламаси ва штепсель розеткалари ҳаво тортувчи шкафдан ташқарида ўрнатилиши лозим.

682. Портловчи газ ёки буғлар ажралиб чиқиши билан боғлиқ ишлар фақат ҳаво тортувчи шкафлар ичида бажарилиши керак. Носоз ҳаво тортувчи шкафлардан фойдаланиш тақиқланади.

683. Очик олов ёки электр иситиш мосламалари ишлатиладиган стол ва ҳаво тортувчи шкафларда енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни сақлаш, уларни тўкиш ва жиҳозларга юклашга йўл қўйилмайди.

684. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар солинган идишларни очик олов ва очик ҳолатдаги электр иситиш мосламаларида қиздиришга, шунингдек, сув билан таъсирлашадиган кимёвий моддалар ва бирикмалар солинган идишларни иситиш учун сувли ҳаммомдан фойдаланиш тақиқланади.

685. Совитиш ва шамоллатиш тизимлари носоз бўлган лаборатория жиҳозларидан фойдаланиш мумкин эмас.

686. Сув мавжудлиги белгилари бўлган ва иситиш талаб қилинадиган энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар олдиндан сувсизлантирилиши керак.

687. Тўкилган энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар дарҳол йиғиштириб олиниши ва улар тўкилган жой сув билан ювилиши лозим.

688. Ишлатилган энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни умумий канализацияга тўкиш тақиқланади.

689. Ёнилғи-мойлаш лабораторияларидаги лаборатория идишларини ювиш махсус хоналарда амалга оширилиши керак. Ушбу хоналар ҳаво тортувчи шамоллатиш тизими ва ишлаб чиқариш канализацияси билан жиҳозланган бўлиши лозим.

690. Лаборатория хоналарида ёнувчи газ билан тўлдирилган баллонларни сақлаш тақиқланади.

691. Автотрансформаторлар ва кавшарлаш лампалари махсус ёнмайдиган тагликларга эга бўлиши керак.

692. Кимёвий моддалар билан ишлашда қўйидагилар тақиқланади:

- а) очик оловдан фойдаланиш;
- б) тўкилган суюқликларни шимдириш учун ёнувчан материаллардан (кипик, торф, матодан) фойдаланиш;
- в) тўкилган кукунсимон моддаларни учкун ҳосил қилувчи материалдан тайёрланган буюмлар билан йиғиб олиш;
- г) кимёвий моддаларни учкун ҳосил қилувчи материаллардан тайёрланган асбоблар билан парчалаш.

38-боб. Саноат объектларига (ишлаб чиқариш объектларига) қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

1-§. Металлургия корхоналарига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

693. Сув билан таъсирланиш натижасида ўзидан ёнувчи газларни ажратувчи силикокальций, ферросилиций ва бошқа ёнувчи қаттиқ материаллар газ сизиб чиқиши учун туйнуклари бўлган қопқоқли курук ва тоза темир барабанларга қадоқланиши керак. Ушбу туйнуклар намлик тушишидан ҳимояланган бўлиши лозим.

694. Metallургия корхоналарида қўйидагилар тақиқланади:

- а) гранулаларни майдалаш, юклаш-тушириш жойларида, транспорт галереяларида металл чангларнинг 5 mm дан ортиқ қалинликда тўпланиб қолиши;
- б) ёнувчи кукун ва пудра кўринишидаги ишлаб чиқариш қолдиқларини чиқинди тўплаш жойларига ташлаш;
- в) иш жойларида буюмларни пресслаш жараёнида керосин-стеарин аралашмасини тўкиш ва уларни тўплаш;

г) иш жойида ёғсизлантириш учун ишлатиладиган энгил алангаланувчи суюқликларни бир сменага етадиган миқдордан ортик, магний қотишмаларни қайта ишлаш участкаларида энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни сақлаш;

д) титаннинг қипиғи, қириндиси ҳамда бошқа чиқиндилари ва қотишмаларини иш жойларида ҳамда очик ҳавода сақлаш. Титаннинг чиқинди қотишмалари доимий шамоллатиш тизимига эга бўлган махсус ажратилган қуруқ хоналарда “Титан чиқиндиси” ёзуви туширилган герметик идишларда сақланиши керак. Бундай хоналарда кимёвий моддалар, ёнувчи суюқликлар ва бошқа ёнувчи материалларни сақлаш;

е) магнийли қотишма чиқиндиларини бошқа металлларнинг чиқиндилари билан аралаштириш.

695. Ёнғинни ўчириш воситалари ва моддаларининг яроқлилиги бир ойда камида бир марта, эритиш печларининг авариявий бункерлари эса ҳар ҳафтада бир марта текшириб турилиши керак.

696. Карбонизациялаш жараёнлари вақтида карбонлаш сиғими олдида бирор-бир буюмда ҳосил бўлган алангани сув ва кўпикли ўт ўчиргичлар ёрдамида ўчириш тақиқланади. Ёнғинни ўчириш учун қуруқ кум ёки углекислотали ўт ўчиргичлардан фойдаланиш керак.

697. Ишқорли ванналарда иссиқлик билан ишлов бериш жараёнида куйидаги талабларга риоя қилиш керак:

а) изотермик сўндириш вақтида эритманинг оғирлиги иссиқ қисмлар чўктирилганда ҳарорат 10 °С дан ошмаслигини таъминлаши лозим;

б) ишқорли сиғимни ўраб турувчи қопламадаги ортиш дарчаси кулфланадиган эшикка эга бўлиши керак.

698. Тузли ванналарда иссиқлик билан ишлов бериш жараёнларида куйидаги талабларга риоя қилиниши керак:

а) ваннадаги эритма юзасида ҳосил бўладиган қоплама ва шлаклар вақти-вақти билан қуруқ махсус тешикли чўмич ёрдамида олиб ташланиши керак;

б) қотиб қолган тузларни қиздирганда тузларнинг қаттиқлашган бўлаклари сочилиб (сачраб) кетмаслиги учун уларни уриб эзгилаш тақиқланади;

в) ванна печларида таъмирлаш ишлари тугалланганда улар яхшилаб қуритилгандан сўнг иш бошлашга рухсат берилади;

г) эритилган туз ва металлларнинг ёнишини ўчириш учун иш жойида кум тўлдирилган кути бўлиши керак.

699. Электр печларига маҳсулотни ортиш, тушириш, уларни текшириш, таъмирлаш ва тозалаш фақат электр таъминоти бутунлай ўчирилгандан кейин амалга оширилиши лозим.

700. Иш жойларини магний қириндиси ва чангидан тозалаш, иш жойининг ҳавосида чанг ва аэрозоллар пайдо бўлишини истисно қиладиган тарзда, бир сменада камида уч марта бажарилиши керак.

Ишлатилган тозаловчи материаллар қопқоғи маҳкам ёпиладиган металл кутига йиғилиши ва ҳар сменада бир марта чиқариб ташланиши керак.

701. Магний қотишмасининг қиринди ва чиқиндилари (магний-литий қотишмасидан ташқари) ускуналардан камида 6 m узокликда ўрнатилган “Магний чиқиндиси” ёзувли махсус ёпиқ идишда йиғилиши лозим.

702. Магний ва унинг қотишмаларидаги ёнғинни ўчиришда кукун таркибли бирикмадан фойдаланиш керак. Кичик ёнғин ўчоқларини бартараф этиш учун куруқ кум, кукунсимон графит ва магний оксиддан фойдаланишга рухсат берилади. Ушбу моддаларни печда эритилаётган магнийни ўчиришда фойдаланишга йўл қўйилмайди. Мазкур барча ёнғин ўчирувчи моддалар ёнаётган магний ўчоғига белкурак ёки стационар қурилмалар ёрдамида етказилиши керак.

703. Оловга бардошли маҳсулотларни ишлаб чиқариш биноларида портлаш ва ёнғин хавфсизлиги бўйича махсус чораларни кўрмасдан ёнучи (портловчи) газлардан ёқилғи ва тикловчи муҳит сифатида фойдаланишга йўл қўйилмайди.

704. Эритиш камераси деворларини енгил алангаланувчи конденсатдан тозалаш ишлари механик усулда амалга оширилиши керак. Ушбу конденсат тўлиқ чиқариб ташланмагунга қадар вакуум камерасини таъмирлаш ишларини бажариш ва кўриқдан ўтказиш учун техник хизмат кўрсатувчи ходимларни киришига рухсат берилмайди.

705. Алюминий кукуни ишлаб чиқариладиган ва сақланадиган жойларда унинг оксидланиши, ўз-ўзидан алангаланиши ва портлашининг олдини олиш мақсадида намлик ва захни бартараф этиш чоралари кўрилиши керак.

706. Майдаланган портловчи моддалар пневматик ва бошқа қувур тармоқлари орқали узатилиши инерт газ муҳитида амалга оширилиши керак.

Ўз-ўзидан алангаланувчи материаллар сақланадиган бункерлар (омборхоналар) ушбу материалларнинг ҳароратини назорат қилувчи, ёнғинга қарши воситалар ишга туширилиши билан ўзаро боғлиқ ҳолда ишловчи мосламалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

Бункерлар, конвейер галереяси ва бошқа хоналарнинг ускуна ва пол қисмидаги ёнучи чангларни тозалаш ишлари – ҳар сменада, деворлар, шифтлар ва қурилиш конструкцияларини тозалаш эса – ҳафтада камида бир марта амалга оширилиши лозим.

707. Ишқорий металллар билан ишлашда қуйидаги талабларга амал қилиш керак:

а) ишқорий металллар (литий ва натрий) ва кальцийни куруқ ўткир пичоқ билан филтрли қоғоз устида кесиш керак. Ишқорий металл чиқиндилари қалин деворли идишларда тўпланиши ва сувсизлантирилган керосин ёки мой билан тўлиқ тўлдирилган бўлиши керак. Ишқорий металллар солиб ишлатилган идиш ва мосламаларни этанол билан тозалаб, сув билан ювиш керак;

б) ишқорли металлларни сувсизлантирилган керосин ёки мойда, ҳаво кирмайдиган қилиб маҳкам ёпилган, қалин деворли идишларда сақлаш лозим. Ишқорий металллар солинган идишлар деворлари ва остки қисми асбест билан қопланган мустаҳкам қопқоқли металл қутиларга жойлаштирилиши керак;

в) ишқорли металлларни қутидан олиш ва уларни идишларга солишда куруқ пинцет ёки ҳалқали қисқичлардан фойдаланиш зарур. Керосин устки қисмидаги металл бўлакчалар фильтрли қоғозлар ёрдамида йўқ қилиниши керак;

г) ишқорий металллар билан ишлаганда мой, ҳаво ёки қум ванналаридан фойдаланиш керак.

708. Ишқорий металллар билан ишлаганда қуйидагилар тақиқланади:

а) эритувчилар бўлмаганда уларнинг сув ёки галоген таркибли бирикмалар таъсирига учраши;

б) нисбий намлик 75 фоиздан ошадиган хоналарда ишқорий металллар билан ишлаш.

2-§. Енгил саноат корхоналарига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

709. Енгил саноат корхоналарида қуйидагиларни:

а) мослама ичига металл, қаттиқ жисмлар (болтлар, гайкалар, сим бўлаклари, тошлар, шлак ва бошқалар) тушиб қолишига йўл қўймасликни;

б) ускуналарда юзага келган ортиқча юкланишни тезкорлик билан бартараф этишни;

в) ускуналардаги очик жойлар, айланали узатмалар юзасига толалар тушиб қолишининг олди олинишни;

г) чанг ҳавони регламент асосида сўриб олинишини ва герметикликни таъминлаш зарур.

3-§. Матбаа корхоналари ва нашриётларга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

710. Матбаа саноати объектларида ёзув териш дастгоҳлари ўрнатилган бўлим хоналаридаги столлар ва шкафлар зангламайдиган ёки рухланган пўлатдан ишланган туника ёхуд иссиқликка чидамли пластмасса билан қопланиши керак.

711. Дастгоҳ ва жиҳозларни тозалашда ёнғин хавфи мавжуд бўлмаган суюқликлар ва эритмалардан фойдаланиш зарур.

712. Ишлаб чиқаришга қаттиқ ҳолатда келтирилган елим, маҳаллий ҳаво тортувчи шамоллатиш тизимига эга бўлган махсус резервуарларда эритилиши керак.

713. Матбаа саноати объектларида қуйидагилар тақиқланади:

а) қуйиш дастгоҳининг металл узатгичига намланган материалларни осиб қуйиш;

б) қуйиш қозонига бўёқлар ва ёнувчи моддалар билан ифлосланган ёзиш материалларини солиш;

в) ёзув териш дастгоҳлари устида ёки уларнинг ёнида ёнувчи тозаловчи моддалар ва мойланган идишларни сақлаш;

г) энгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар сингиб қолган махсус кийимларда қуйиш аппаратиغا яқинлашиш ва дастгоҳларда ишлаш;

д) гартоэритиш бўлинмаларининг полларини ёнувчан материаллар билан қолаш;

е) пресс йўлаги ёки иситувчи мосламада матрица материални каучукнинг бензиндаги эритмаси билан қолаш ёки очик усул билан графитлаш, шунингдек, уни иситиш қурилмаларида қуритиш;

ж) бевосита стереотиплар ва гальваностереотиплар цехининг ўзида картонни намлаш ва тагликни очик усулда қуритиш.

4-§. Ёғочни қайта ишлаш ва целлюлоза-қоғозларни ишлаб чиқариш саноати объектларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

714. Траспортерларнинг ёнувчи эстакадаларини участкаларга (қўпи билан 50 m масофада), камида 10 m узунликдаги ёнғиндан ҳимоя қилиш зоналарига бўлиш керак.

Ёнғинга қарши зоналари ташкил этилган жойлардаги эстакадалар, соз ҳолатдаги ёнғин ўчириш жўмраклари бўлган қуруқ қувурлардан иборат бўлиши ва уларнинг диаметри белгиланган ўлчамларга мос келиши керак.

Қуруқ қувурлар соз ҳолатдаги сувни ишга туширувчи мосламалар (насослар, электр задвижкалар)га эга бўлиши керак.

715. Қуритиш хоналари, шунингдек, ёғочни сақлаш жойлари мунтазам равишда қиринди ва бошқа чиқиндилардан тозаланиши керак. Материалларни юклаш учун белгиланган максимал рухсат этилган меъёрлардан ва қуритиш қурилмасининг рухсат этилган ҳарорат режимидан ошиб кетишига йўл қўймаслик лозим. Тайёр маҳсулот ва ярим тайёр маҳсулотлар йўлкаларни тўсиб қўймаслиги ва ёғоч штабелларда сақланиши керак.

716. Ёғочни қайта ишлаш саноатида ўтин ёки чиқиндиларни сақлаш уюмларда амалга оширилиши керак. Уюмларнинг максимал сақлаш ўлчамлари узунлиги 120 m дан, кенлиги 50 m дан ошмаслиги ва баландлиги 14 m гача бўлиши керак.

717. Ёғочни қайта ишлаш ва ёғочсозлик саноатида ёғочга кириб қолган металл бўлақлар йўқлигига ишонч ҳосил қилмасдан туриб, кесувчи асбобни ишга туширишга йўл қўйилмайди.

718. Елимли ёғоч конструкцияларни ишлаб чиқаришдаги технологик ускуналар ва мосламалар ҳар сменанинг охирида қатронлар ва елимлардан тозаланиши керак, бино поллари эса ҳар ҳафтада бир марта тозаланиши керак.

719. Вақти-вақти билан (ўчиб-ёниб) ишлайдиган қуритиш камералари, калориферларга ёғоч материаллар ҳар бир юкланишидан олдин калориферлар ва вертикал кўтаргичли чуқурлар ёғоч чиқиндилари ҳамда чанглардан тозаланиши керак.

720. Газ қуритиш қурилмаларининг дудбуронларидаги учкун ушлагичлар ҳолати ҳар сменада камида бир марта текширилиши шарт. Дудбуронларда ёриқлар мавжуд ҳамда учкун ушлагичлар носоз бўлса қуритиш қурилмаларини ишлатиш тақиқланади.

Дудбурон тизимининг газ чиқариш деворлари ва дудбурон қувурини конденсациялашда ажралиб чиққан мой маҳсулотлардан ойига камида икки марта тозалаш керак.

721. Қуритиш камераларининг ўт қалаш жойлари бир ойда камида икки марта тозаланиши керак.

722. Мой маҳсулотлари тўлдирилган ускуналарни ишлатишда мой сизиб чиқиши ва тўкилишини, шунингдек, ёғоч қурилмалари ва буюмларига сингдирилишини истисно қилувчи чоралар кўрилиши керак.

723. Елимни иситиш буғ ёки соз ҳолатдаги ёпиқ турдаги электр иситиш қурилмалари ёрдамида амалга ошириш керак.

724. Игнабаргли дарахт туридан қилинган шпонларни қуритишда газ-ҳаво аралашмасининг рециркуляция қилинишига йўл қўйилмайди.

725. Оҳакни қуйдириш ва регенерация қилишда қуйидагилар тақиқланади:

а) печни тайёргарликдан ўтмаган ходимлар томонидан ишлатиш (ёқиш);

б) печга етказиб бериладиган ҳаво ва чиқадиган газлар ҳажми ўртасидаги белгиланган нисбат бузилганда, печ дудбуронининг тортиш кучи бўлмаганда фойдаланиш ҳамда уни назоратсиз қолдириш.

726. Кесиш, пардозлаш, саралаш ва қадоқлаш цехлари ва участкаларида қуйидаги талаблар бажарилиши керак:

а) парчаларни, толаларни ҳамда чангларни механик равишда тозалаш учун қурилмалар йўқлигида ҳамда улар носоз бўлганда фойдаланишни тақиқлаш;

б) целлюлоза, қоғоз ва картон бўлақларини етказиб бериш воситаларининг узатувчи канал ва чуқурларида тўпланган қоғоз ва кичик картон бўлақларини смена давомида камида бир марта тозалаш;

в) каландрирование (ишлов бериш) учун қурилмаларнинг статик электр токини ерга улаш мосламаси ҳар куни иш бошланишидан олдин текшириш.

727. Горизонтал ҳолатдаги вагонли реторт ва кўмир печларини ишлатишда қуйидагилар тақиқланади:

а) қуритиш мосламаси эшикларини тутун тортгич ишлаб турган ҳолатида ва тутун тортгич шиберини очиқ турган ҳолатда очиш;

б) ҳаво юбормасдан реторт ўчоғига ўт қалаш;

в) буғлар ва газлар ўтишига имкон берадиган ва тақозлар билан тўлиқ жамланмаган эшикларни зич ёпилмаган ретортдан фойдаланиш;

г) реторт цехидан ташқарида ёнаётган кўмирни ташиш;

д) портлаш хавфи мавжуд бўлган газ аралашмаси ҳосил бўлишининг олдини олиш учун ўчириш қутисини тўлиқ тўлдирмаслик;

е) ретортларни ортиш ва тушириш газ магистралининг задвижкалари очиқ ҳолда амалга оширилади.

728. Реторт цехининг кўмир сақлаш майдони, ҳаракатланувчи дастгоҳлар (лебедкалар) ўрнатилган омбор, чуқурлар (котлованлар) ҳар сменада камида бир марта кўмир қолдиқларидан тозаланиши керак.

729. Босим остида ишлайдиған печнинг конденсация тизими герметик бўлиши керак. Конденсацияланмаган газлар таркибидаги кислород мавжудлигини ҳар сменада камида бир марта текшириш шарт.

730. Полимеризацияланган ва модификацияланган канифолни, канифол эфирини, модификацияланган канифол қатрони ва елимларини ишлаб чиқаришда қуйидаги талабларга амал қилиш керак:

а) малеинали ангдрид билан канифолни модификация қилиш жараёнида ёнғиннинг олдини олиш учун қисман омиленланган канифолдан фойдаланишга йўл қўйилмаслик;

б) реактор юклангандан кейин унинг қопқоғи тозаланиши ва герметик ёпилиши керак;

в) реактор деворлари ва тубидаги маҳсулот қолдиқлари ўз-ўзидан алангаланишининг олдини олиш мақсадида люк қопқоғи 180 °С дан юқори ҳароратда очилишига рухсат берилмайди.

5-§. Гугурт ишлаб чиқариш объектларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

731. Гугурт ишлаб чиқаришда:

а) ишлаб чиқариш хоналари деворларига, полларга, шунингдек, асбоб-ускуналар ва механизмларга ёнувчи массалар ҳамда парафинлар тушганда зудлик билан тозаланиши ва сув билан ювилиши керак;

б) гугурт ишлаб чиқариш автомати (кейинги ўринлада – автомат) цехининг полини тозалаш ва ювиш ҳар сменада камида 2 марта амалга оширилиши, канализация қудуғининг чўкинди чуқурчаси ҳар бир ювишдан сўнг тозаланиши лозим;

в) автомат олдида жойлаштирилган ёндирувчи массанинг захираси бир марта қуйиш миқдоридан ошмаслиги керак;

г) ботириш идишига тушган гугурт чўпларини тозалаш жараёни рангли металлдан тайёрланган тўрли белкураклар ёрдамида амалга оширилиши зарур;

д) автоматларни дам олиш кунларига, профилактик таъмирлаш ишларини амалга ошириш ҳамда аварияларни бартараф этиш мақсадида тўхтатиш гугуртлар йўқлигида амалга оширилиши керак;

е) автоматларни қисқа муддатга тўхтатишда ботирувчи плита ботирувчи идиш ичига тушириб қўйилиши лозим;

ж) ёндирувчи массани тайёр маҳсулотни сақлаш, суртиш бўлими ва қуритиш қурилмалари ёнидан, фосфорли массани эса – автомат цехи ва гугуртларни қадоқлаш хонасидан олиб ўтиш тақиқиланади;

з) янчиш бўлимнинг поллари доимо нам ҳолатда сақланиши, кимё цехидаги материаллар захираси кундалик ишлаб чиқариш талабларидан ошмаслиги керак. Цехда иш тугагач 100 kg дан ортиқ бертолет тузи ва ёпилган бир банка фосфорни қолдиришга рухсат берилади;

и) фосфорли ёнувчи аралашмани тайёрлаш ва сақлаш учун идишларнинг сифими 50 kg дан кўп бўлмаслиги, улар рангли металлдан тайёрланган бўлиши, шунингдек, кўтариш учун тутқичларга эга бўлиши керак;

к) сочилиб кетган бертолет тузи дарҳол сув солинган махсус идишларга йиғиб олинади;

л) бертолет тузи ва олтингугуртни қуруқ ҳолда тегирмонда майдалашга йўл қўйилмайди;

м) фосфор ва ёндирувчи массаларнинг гугурт таёқлари, гугурт ва турли хил чиқиндилар билан ёпилишига йўл қўйилмайди;

н) гугурт массалари учун кимёвий моддаларнинг оғирлигини ўлчаш махсус шкафларда, шамоллатиш тизими бўлган жойда амалга оширилиши керак.

732. Ёндирувчи массани тайёр маҳсулотларни сақлаш жойлари орқали, чўпларни қуритиш бўлими, гугурт ётқизиш жойлари, фосфор массасини қўллаш учун автоматлардан 2 m дан яқин, фосфор массасини эса – қурилмалардан 2 m дан яқин масофада ташишга йўл қўйилмайди.

733. Ёндирувчи ва фосфор массаси ҳар бир алмашганда идишларни бўшатиш ва иш тугаши билан ифлосланган асбоб-ускуналар ювилиши керак.

734. Гугурт массасини тайёрлаш ва автомат цехларининг ҳамда қути-ўраш дастгоҳи ишчиларининг иш кийимлари қийин алангаланадиган материалдан тайёрланган бўлиши ёки ёниш хусусиятини пасайтирувчи бирикма билан шимдирилган бўлиши керак. Шимдирилиш ҳар ювилишидан кейин амалга оширилади.

735. Қутиларни қадоқлаш машиналари олдида тайёр гугуртлар захираси ҳар бир машина учун 20 қутидан ошмаслиги керак. Оралиқ сақлаш жойларида тайёр маҳсулот миқдори битта гугурт автомати ишлаб чиқариш ҳажмидан ортиқ бўлмаслиги керак.

736. Сочилган гугуртларни жойлаштириш хоналарида ва кассеталарга жойлаштирилган ҳар бир машина учун гугурт захираси 10 та кичик ёки 5 та катта кассетадан ошмаслиги керак.

737. Қутини тўлдириш машиналари яқинидаги гугурт захираси 3 та кичик кассетадан ошмаслиги керак.

738. Гугурт солинган кассеталар стеллажларда сақланиши лозим. Улар рангли металлдан тайёрланган қистирмалар билан ажратилган ҳолатда 2 қатордан кўп бўлмаган тарзда жойлаштирилади.

739. Цехнинг бир жойида гугурт солинган 10 тадан ортиқ кичик ёки 5 тадан ортиқ катта кассеталарни сақлаш тақиқланади.

740. Гугурт чиқиндиси массаларини йиғиш, ташиш ва йўқ қилиш ишлари ташкилот раҳбари томондан тасдиқланган йўриқномага асосан амалга оширилади.

741. Гугурт чиқиндиси массалари ва ёғоч идишлар объект худудидан ташқарида тўсилган ва қаттиқ қопламли майдонларда утилизация қилинади.

742. Гугурт чиқиндиси массалари утилизация қилиш жойига сув билан аралашган ҳолатда олиб борилади.

39-боб. Сақлаш объектларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

1-§. Умумий мақсаддаги омборлар ва базаларга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

743. Ёнувчи моддалар агрегат ҳолатидан қатъи назар оксидловчи моддалардан алоҳида сақланиши керак.

744. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар, қаттиқ ва газсимон ёнувчи материаллар, ҳавода ўз-ўзидан алангаланадиган, сув ва бир-бири билан таъсирлашадиган моддалар ҳамда органик ва ноорганик пероксидлар алоҳида омборларда, секциялар ва бўлинмаларда сақланиши керак.

745. Курум, графит, майдаланган ва кукунсимон полимерлар алоҳида куруқ хоналарда ёки атмосфера ёғинлари ва ер ости сувларидан ҳимояланган хоналарнинг бўлимларида сақланиши лозим.

746. Омборлар рампаларида, платформаларда ва пандусларда юкларни, идишларни ва юклаш механизмларини сақлашга йўл қўйилмайди.

747. Товар-моддий бойликларни (ёнувчи қадокларда ёнувчи ва ёнмайдиган маҳсулотларни) очиқ майдонда сақлашда битта секция (штабел) майдони 300 m^2 дан ошмаслиги керак. Секциялар (штабеллар) орасидаги ёнғинга қарши ораликлар 6 m дан кам бўлмаслиги керак.

748. Аэрозоль пакетларини оксидловчи ёнадиган суюқликлар, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар билан битта хонада сақлашга йўл қўйилмайди.

Аэрозоль пакетларини фақат ёпиқ идишларда ва ёпиладиган контейнерларда, контейнерларга қуёш нури таъсир этмайдиган алоҳида ҳолларда бостирма остида ёки очиқ майдонларда сақлашга рухсат берилади.

749. Аэрозоль пакетларини ёрдамчи хоналарда сақлашда хоналарнинг майдони 20 m^2 дан ошмаслиги керак.

750. Майдони 1000 m^2 ва ундан ортиқ секциялар ҳамда секцияларга ажратилмаган омборларда штабелларнинг кенглиги ва узунлиги 25 m дан ошмаслиги керак.

751. Товарларни ва юкларни суриладиган токчали стеллажларда сақлашда ўтиш йўлларининг ўлчами:

стеллажлар бир томонлама жойлашганда – суриладиган токча кенглигининг ярмига;

стеллажлар икки томонлама жойлашганда – суриладиган токча кенглигида кенгайтирилиши керак.

752. Захарли металллар, шунингдек, кимёвий фаол металллар бошқа модда ва материаллардан алоҳида сақланиши керак.

753. Битта бинода куруқ ва тайёр бўёқларни сақлашда улар алоҳида жойларга жойлаштирилиши керак.

754. Ички ёниш двигателли транспорт воситалари ва бошқа механизмларни ёнувчи маҳсулотлар ёки ёнувчи кадоқлар сақланаётган омборларда ишлатишга йўл қўйилмайди.

755. Кимёвий моддалар сақланадиган стеллажлар ёнмайдиган материаллардан тайёрланиши ва иситиш асбобларидан камида 1 m масофада жойлаштирилиши керак.

756. Кичик идишлардаги кимёвий моддалар очик стеллажларда ёки шкафларда, катта идишларда эса штабелларда сақланиши керак.

757. Металли калий ва натрийни ўчиришда кукунли ўт ўчиргич, куруқ кум ва куруқ магнезиядан фойдаланиш керак. Ёнғинни ўчиришда сув ва углекислотали ўт ўчиргичлардан фойдаланиш тақиқланади.

758. Пирофор металллар омборнинг алоҳида бўлинмаларида герметик идишларда пассивланган ҳолатда сақланиши керак.

759. Олдиндан фаоаллаштирилиши тўхтатилган металллар (алюминий, рух, цирконий, титан) кукунлари намлик ва ҳаво ўтказмайдиган герметик идишларда сақланиши керак. Бу бўлинмаларда бошқа моддалар сақланишига йўл қўйилмайди.

760. Ёнғинда эриши мумкин бўлган кимёвий моддалар сақланадиган хоналар эритманинг эркин оқимини чекловчи қурилмалар (қирралар, остоналар, пандуслар ва бошқалар) билан таъминланиши керак.

761. Кислоталар сақланадиган жойда тўкилган кислотани зарарсизлантириш учун эритмалар бўлиши керак.

Кислоталар сақланадиган жой олдиндан белгиланган бўлиши шарт.

762. Белгиланган талабларга жавоб бермайдиган идишларга солинган кимёвий моддаларни омборларга қабул қилиш, уларни сақлаш ва тарқатишга йўл қўйилмайди.

763. Ўз-ўзидан алангаланувчи материалларни стеллажларга ёки полга фақат бир қаторда баландлиги бўйлаб жойлаштиришга рухсат этилади.

764. Иидишларга жойланмаган ҳолатдаги кимёвий моддалар (калий, суперфосфат) алоҳида омборларда тўкилган уюм ҳолатида алоҳида-алоҳида, узок ётиб босилиб кетадиганлар учун баландлиги 2 m дан, узок ётиб босилиб кетмайдиганлар учун эса 3 m дан ошмаган ҳолда сақланиши керак.

765. Аммиакли селитра алоҳида чордоқсиз бир қаватли оловга бардошлилиги I ва II даражали бўлган бинолардаги ёнмайдиган полларда сақланиши керак.

766. Кучли таъсир этувчи оксидловчи моддалар (магний ва кальций хлорат, водород пероксид ва бошқалар) оловга бардошлилиги I, II ва III даражали бўлган биноларнинг алоҳида бўлинмаларида сақланиши лозим.

767. Аммиакли селитрани сақлашда қуйидаги талабларга риоя қилиниши керак:

а) аммиакли селитра сақлашга мўлжалланган бинолар (бўлмалар) курук ва тоза бўлиши ҳамда уларда илгари сақланган моддаларнинг қолдиқлари бўлмаслиги керак;

б) аммиакли селитра омборхоналарига (деворлари ва дарвозаларига) “Аммиакли селитра” ёзуви ўрнатилган бўлиши керак;

в) тик турувчи поддонлардан фойдаланишда аммиакли селитра штабелларининг баландлиги 4,4 м гача бўлишига рухсат берилади. Ясси поддонларни икки қаватда ўрнатиш мумкин. Поддонсиз қопларни сақлашда улар 8-10 қаторда 1,5-1,8 м баландликда тахланади.

768. Модда ва материалларни транзит электр кабеллари ўтган, ёғ-мой тўлдирилган аппаратуралар мавжуд ҳамда газ коммуникациялари жойлашган хоналарда сақлаш тақиқланади.

769. Омборхоналарда енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар аралашмаларини тайёрлаш, нитро бўёқлар, лок ва эмалларни эритиш ишларини амалга ошириш тақиқланади.

770. Бўёқлар сақланадиган омборларнинг табиий шамоллатиш қопқоқлари доимо очиқ туриши керак.

771. Каучук ва автошиналарни омборга жойлаштиришда қуйидаги талабларга амал қилиш зарур:

а) каучук ва автошиналар бир қаватли омборхоналарда сақланиши зарур, уларни ертўла ва цоколь қаватларида сақлаш мумкин эмас;

б) автошиналарни тахлашда тагликсиз “қудуқ” шаклида теришга йўл қўйилмайди, улар полга тагликсиз терилганда автошиналар “қовурғасига” (уларни тезкор эвакуация қилиш учун қулай ҳолатда) терилиши керак.

в) автошиналарни уюм қилиб сақлаш мумкин эмас;

г) ҳажми 25 м² дан катта бўлган шиналар сақлаш омборлари бинонинг ташқи деворлари ёнида бўлиши керак;

д) каучук ва шиналар сақланадиган стеллажлар ёнмайдиган материаллардан тайёрланган бўлиши керак;

е) ёнувчи ва бошқа материалларни каучук ва резина сақланадиган бўлимда сақлаш мумкин эмас.

772. Кимёвий моддалар сақланадиган очиқ майдонлар ва бостирмалар ёғингарчилик ва қуёш нурларидан ҳимояланган бўлиши керак.

773. Кислоталар қўйилган шиша идишлар 2 ёки 4 қаторли гуруҳларда сақланиши керак. Шиша идишларнинг гуруҳдаги умумий миқдори 100 донадан ошмаслиги лозим. Гуруҳлар оралиғида 1 м дан кам бўлмаган ўтиш йўллари қолдирилиши зарур.

774. Ишқорлар ва концентрацияланган кислоталар юпқа деворли шиша идишларда сақланишига йўл қўйилмайди.

775. Кислоталар сақланадиган омборларда қуйидагилар ман этилади:

а) кислотали шиша идишларни қизиган юзаларга яқин жойда жойлаштириш;

б) кислоталарни бошқа модда ва материаллар билан биргаликда сақлаш.

776. Омборхоналарда навбатчи авариявий ёриткичлардан, газ плиталаридан, электр иситиш асбобларидан фойдаланиш ҳамда розеткалар ўрнатиш тақиқланади.

777. Иш куни тугаганидан сўнг омборхонанинг барча электр таъминоти ўчирилиши керак.

778. Омборхонанинг электр ёриткичларини ёқиш-ўчириш мосламалари хонанинг ташқарисида ёнмайдиган материаллардан тайёрланган асосга ўрнатилган бўлиши керак.

2-§. Қаттиқ ёқилғи омборларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

779. Кўмир, ўтин ёки ёғочни қайта ишлаш саноатидан ҳосил бўлган иккиламчи ёқилғи ва бошқа турдаги қаттиқ ёқилғи сақланадиган омборхоналар турли хил чиқиндилар ва ўсимликлардан тозаланган ҳамда уларнинг пол қисми текисланган ва зичланиб мустаҳкамланган бўлиши керак.

780. Қаттиқ ёқилғи материалларини органик моддалар бўлган ерга тахлаш мумкин эмас.

781. Объект худуди доимий равишда шоҳ-шаббалар, курук ўтлар ва бошқа ёнувчи чиқиндилардан тозаланиши керак.

782. Омборхоналарда ўз-ўзидан ёниб кетадиган ёқилғини ўчириш ва уни штабелдан ажратилгандан сўнг совитиш учун махсус майдончалар бўлиши керак.

783. Портлаб-ёниш хавфи хусусияти ўрганилмаган ёки номаълум бўлган ёқилғини ёқиб юбориш ва қаттиқ ёқилғи омборларида сақлаш ман этилади.

784. Омборхонага узоқ муддатга сақлаш учун олиб келинган ёқилғи вагонлардан тушириш кетма-кетлиги бўйича тахланиши керак.

785. Ҳар бир ёқилғи тури учун алоҳида майдончалар ажратилиши керак.

786. Ҳар хил турдаги кўмирлар алоҳида штабелларда сақланиши керак.

787. Барча турдаги қаттиқ ёқилғиларни уларни сақлашга мўлжалланмаган биноларда сақлаш тақиқланади.

788. Ёнгин-кутқарув техникалари омборхона ҳудудида ҳаракатланишини таъминлаш учун қуйидаги кенгликдан кам бўлмаган ўтиш жойлари назарда тутилиши керак:

а) штабелларнинг (уюмлар) тагликларидан ажратувчи деворгача ва краности йўлининг фундаменти гача – 3 м;

б) автойўлнинг ёки рельснинг ташқи чегарасидан – 2 м.

Ўтиш жойларини қаттиқ ёқилғи билан ва бошқа жиҳозлар билан тўсиш тақиқланади.

789. Қаттиқ ёқилғининг ўз-ўзидан қизиб кетиши аломатлари тизимли кузатиб борилиши лозим. Штабеллардаги ўз-ўзидан ёниб кетиш аломатларини белгиланган график асосида визуал кўрикдан ўтказиш керак.

790. Кўмирлар учун ёқилғи ҳароратини штабель ичида ускуналар ёрдамида ўлчаш фақат штабель орасидаги ўз-ўзидан қизиш тугамаган ҳолатда ва ўз-ўзидан қизиб кетиш ўчоғининг ҳажмини аниқлаш учун ўтказилади.

791. Кўмир штабеллари зичлаштирилган бўлиши, уларнинг ҳарорати штабеллар ёнбошига темир назорат қувурлари ва термометрларни ўрнатиш йўли билан доимий кузатиб борилиши зарур, шунингдек, штабеллар орасига ёғоч чиқиндилар, қоғоз, сомон тушиб қолмаслигини назорат қилиш керак.

Ёқилғи омборларидаги штабеллар ҳолатининг барча кузатув маълумотлари (ҳарорати ва бошқалар) сақланаётган ёқилғи тўғрисидаги журналга қайд этилиши лозим. Ушбу журналга штабелларнинг ўз-ўзидан қизиб кетиши, ювилиши ва бошқа ҳолатлар аниқланганда кўрилган чоралар ҳам киритилиши зарур.

792. Кўмирни очик ҳолатда сақлаш майдонларидан сувнинг омборхона ҳудуди ташқарисига чиқиб кетишини таъминлаш зарур.

793. Штабеллардаги ёнган кўмирни ўчириш ва совитиш учун сувдан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Ёниб турган кўмирни штабелдан ажратиб захира майдончасига ёйилгандан сўнг уни сув билан ўчириш мумкин. Ўз-ўзидан ёниб кетган кўмирни штабелларга қайтариб кўшишга рухсат этилмайди. Штабелда ҳосил бўлган чуқурни намланган кўмир билан тўлдириб, штабелнинг сатҳи билан тенглаштириб зичлаштириш зарур.

794. Бартараф этилган ёниш ўчоқлари ҳар бир сменада назоратга олиниши зарур.

795. Кўмир штабелларининг ҳолати устидан назорат бир ҳафта давомида ўтказилиши шарт. Бу штабеллар ҳолатида янги ўз-ўзидан ёниб кетиш ўчоқлари бўлмаганда уларни сақлаш ва ишлатиш оддий тартибда амалга оширилади.

796. Вагонлардан ёниш ўчоқлари бўлган ёқилғини бевосита ёқилғи штабелига ёки ёқилғини узатувчи ускунага ўтказиш, штабелдан ёқилғи узатиш трактига ўтказиш ман этилади.

3-§. Кальций карбиди омборларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

797. Кальций карбиди захиралари куруқ, шамоллатиб туриладиган омборхоналарда полдан 0,5 m дан кам бўлмаган баландликда сақланиши керак. Омборхонанинг ойналари оқ рангга бўялган бўлиши керак.

798. Кальций карбидини сақлаш учун омборларни ертўлаларда, сув қувурлари мавжуд бўлган ва иситиладиган хоналарда, сув тўпланиши эҳтимоли мавжуд жойларда ҳамда очиқ майдонларда ташкил этиш тақиқланади.

799. Кальций карбидини сақлаш ва ташиш “Карбид” ёзувли герметик ёпиладиган металл идишда (барабанда) амалга ошириш зарур.

800. Ацетиленли ускуналар бўлган хоналарда кальций карбиди учун оралик сақлаш омбори бўлмаган ҳолда бир вақтнинг ўзида 200 kg дан ортиқ бўлмаган кальций карбидини сақлашга рухсат этилади, ушбу миқдорда бир барабандан ортиқ бўлмаган модда очиқ ҳолда бўлиши мумкин.

Кальций карбиди барабанлари омборларда горизонтал ёки вертикал ҳолатда сақланиши мумкин.

Механизациялашган омборларда кальций карбиди барабанлари вертикал ҳолатда 2 қатордан кўп бўлмаган, горизонтал сақланишда эса 3 қатордан кўп бўлмаган ҳолатда сақланади. Барабан қаторлари орасига қалинлиги 40-50 mm бўлган ёғоч тахта жойлаштирилиши керак.

Кальций карбиди барабанлари тахланган штабеллар ўртасидаги ўтиш жойларининг оралиғи 1,5 m дан кам бўлмаслиги керак.

801. Кальций карбиди омбори биноси ва бошқа бинолар (иншоотлар) орасидаги ёнғинга қарши оралик масофаси 20 m дан кам бўлмаслиги керак.

802. Кальций карбидини бошқа материаллар ва маҳсулотлар билан бирга сақлашга йўл қўйилмайди.

803. Кальций карбиди омборларида қуйидагиларга:

- а) карбид чангининг тўпланишига;
- б) идишлар ва бошқа материаллар сақланишига;
- в) барабанларни очишга;
- г) кальций карбидини майдалаш ҳамда уни очиқ барабанларда сақлашга йўл қўйилмайди.

804. Кальций карбиди омборларидан 10 m дан яқин бўлган масофада оловли ишларни олиб бориш тақиқланади.

805. Кальций карбиди омборларидаги ёнғинларни ўчиришда сувдан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Ёнғин ўчириш ишлари куруқ кум ёки углекислотали ўт ўчиргичлар ёрдамида амалга оширилиши лозим.

4-§. Ёнувчи толали материаллар омборларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

806. Техник хомашё маҳсулотларини (пахта, каноф, рапс, хмель ва бошқаларни) сақлаш уюмларда, штабелларда, ғарамларда, бостирма остида, ёпиқ омборларда амалга оширилади, толалар ва каноф лослари (пакля) фақат ёпиқ омборларда сақланади.

807. Ёнувчи толали материалларни очик майдонларда штабелларда ва бостирма остида сақлашда қуйидагиларга риоя этиш зарур:

а) штабелнинг оғирлиги 300 t дан ошмаслиги керак;

б) штабелларнинг ўлчами 22 x 11 m дан ва баландлиги 8 m дан ошмаслиги керак;

в) битта бўлмада штабеллар ёки бостирмалар сони 6 та дан ошмаслиги керак, бунда штабеллар орасидаги масофа 15 m дан кам бўлмаслиги, бостирмалар орасидаги барча йўналишларда 20 m дан кам бўлмаслиги керак;

г) битта гуруҳда 4 тагача бўлма бўлиши мумкин (24 та штабель ёки бостирма), бўлмалар орасидаги оралиқ барча йўналишларда 30 m дан кам бўлмаслиги керак;

д) битта секторда 4 тагача гуруҳ бўлиши мумкин (96 та штабель ёки бостирма), гуруҳлар орасидаги оралиқ барча йўналишларда 50 m дан кам бўлмаслиги керак;

е) секторлар оралиғидаги масофа 100 m дан кам бўлмаслиги лозим.

808. Ёнувчи толали материалларни сақлаш учун мўлжалланган очик майдонлар, бостирмалар ва омборлар участкалари тўсилган бўлиши лозим, улардан тўсиқларгача бўлган масофа 5 m дан кам бўлмаслиги керак. Тўсиқ атрофидаги майдон ўсимликлардан тозаланган бўлиши керак.

809. Енгил ёнувчи толали материаллар фақат тойларда сақланишига рухсат этилади. Очик (боғланмаган) тойлар алоҳида участкаларда ёки махсус ажратилган майдонларда ёнғинга қарши оралиқ масофаларга риоя қилган ҳолда сақланади.

810. Учқун сўндиргичларсиз бостирма ва штабелларга темир йўл ва автомобиль транспортини 5 m дан яқин, тракторларни эса 10 m дан яқин масофада ҳаракатланиши тақиқланади. Бу ерларда чекловчи тўсиқлар (бруслар) ўрнатилиши лозим. Ёпиқ омборхоналар, бостирма ва штабелларга автотранспорт воситаларининг кириши газ чиқиш қувурининг тескари томонидан амалга оширилиши керак, бунда газ чиқиш қувури норматив талабларга жавоб берадиган ва соз бўлган учқун сўндиргич билан жиҳозланган бўлиши керак.

5-§. Ёнувчи газлар омборларига қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

811. Ёнувчи газларни сақлашда қуйидагиларни таъминлаш зарур:

а) газ баллонлари сақланадиган хоналарнинг ойналарини оқ рангли бўёқ билан бўяш ёки қуёш нурини қайтарувчи ёнмайдиган мосламалар билан жиҳозлаш;

б) баллонларни очик майдонларда сақлашда уларни қуёш нури ва ёғингарчиликдан ҳимоялайдиган қурилмаларни ёнмайдиган материаллардан тайёрлаш;

в) ёнувчи газлар тўлдирилган баллонларни кислород, сиқилган ҳаво, хлор, фтор ва бошқа оксидловчи ҳамда заҳарли газлар баллонларидан алоҳида сақлаш;

г) гуруҳли баллонли ускуналарни бинонинг ташқи (дарча, ойна, эшик жойи бўлмаган) деворларида ўрнатиш мумкин. Баллонлар жойлаштириладиган шкафлар ёнмайдиган материаллардан тайёрланиши ва портлаш хавфи бўлган модда йиғилишига йўл қўймайдиган табиий шамоллатишга эга бўлиши;

д) кислородли баллонларни сақлашда ва ташишда, уларга мойлар (ёғлар) тушиши ва мойланган материаллар билан баллоннинг арматурасига тегиш тақиқланади. Кислородли баллонларни ташишда уларнинг клапанларидан ушлашга рухсат этилмайди;

е) портлаш хавфи концентрацияси ҳосил бўлишини назорат қилиш учун хоналарда газ анализаторлар ўрнатиш. Газ анализаторлар бўлмаганда ташкилот раҳбари газ-ҳаво муҳитининг намунасини олиш ва назорат ўрнатиш тартибини белгилаши керак;

ж) баллонлардан газ сизиб чиқиши аниқланганда улар омборхонадан хавфсиз жойларга олиб чиқилиши керак;

з) ёнувчи газлар тўлдирилган баллонлар жойлашган омборларга металл мих ва тақалар қоқилган оёқ кийимида кириш тақиқланади;

и) бошмоқларга эга бўлган, ёнувчи газлар тўлдирилган баллонлар, вертикал ҳолатда махсус бўлмаларда ёки қулашига йўл қўймайдиган бошқа ускуналарда сақланиши керак. Бошмоқларга эга бўлмаган баллонлар, горизонтал ҳолатда рамкаларда ёки стеллажларда сақланади. Бундай ҳолатда штабелнинг баландлиги 1,5 m дан ошмаслиги лозим, клапанлари эса ҳимояловчи қалпоқлар билан ёпилган ва бир тарафга қаратилган бўлиши керак;

к) ёнувчи газлар омборхоналарида бошқа модда ва материалларни ҳамда жиҳозларни сақлаш ман этилади;

л) ёнувчи газлар омборхоналари табиий шамоллатилади.

812. Суюлтирилган газлар ва ёнувчи газлар билан тўлдирилган баллонларни ёнувчи моддалар билан бирга ташиш ман этилади.

813. Ёнувчи газлар билан тўлдирилган баллонларни олиб юриш учун автоюклагичлардан фойдаланиш тақиқланади.

814. Ёнувчи газлар билан тўлдирилган баллонларни юклаш-тушириш ишларида, ташишда ва сақлашда, уларнинг тушиб кетиши ва шикастланишининг олдини олиш чоралари кўрилиши керак. Автомашинадан баллонлар фақат клапанларини юқорига қаратиб олиб тушилиши лозим.

815. Ёнувчи газлар билан тўлдирилган баллонларни баллонлар бир-бирига урилиши ва қулашига йўл қўймайдиган махсус кузовли автомашиналарда ташиш лозим.

816. Ёнувчи газлар билан тўлдирилган баллонларни юклаш-тушириш ишлари автомашинанинг дивгатели ўчиқ ҳолатда амалга оширилиши керак.

817. Ёнувчи газлар билан тўлдирилган баллонларни сақлаш хонасининг поли учкун ҳосил қилмайдиган материаллардан ишланган бўлиши лозим.

818. Ёнувчи газлар билан тўлдирилган баллонлар омборхонасининг 10 m масофадаги атрофида ёнувчи материалларни сақлаш ва оловли ишларни амалга ошириш тақиқланади.

819. Баллонларни сақлаш учун мўлжалланмаган омборларда ёнувчи газлар билан тўлдирилган баллонларни сақлаш ман этилади.

820. Хизмат кўрсатиш ходимлари омборда сақланаётган газнинг ёнгин хавфини, баллонларни эвакуация қилиш тартибини ва алангаланган ёнувчи газларни ўчириш тартибини билиши шарт.

6-§. Дорихоналар ва уларнинг омборларига қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

821. Дорихоналарда портлаб-ёниш хавфи мавжуд бўлган моддалар алоҳида хоналарда ёки махсус жиҳозланган сақлаш жойларида (ёнмайдиган шкафларда) сақланиши керак.

822. Дорихоналарда енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар бошқа товарлардан алоҳида сақланиши керак. Бошқа вазифали биноларда жойлашган дорихоналарда қадокланмаган ҳолатда сақланадиган енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар миқдори 100 kg дан ошмаслиги лозим. 100 kg дан ортиқ қадокланмаган ҳолатдаги енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни бошқа гуруҳлардаги портлаш-ёниш хавфи мавжуд моддаларини сақлаш хоналаридан алоҳида турган бинода сақлаш керак.

40-боб. Қурилиш объектларига қўйиладиган ёнгин хавфсизлиги талаблари

1-§. Умумий қоидалар

823. Қурилиш объектларида (худуд, бино, иншоот, қурилиш ишлари олиб борилаётган иморат ва қурилма, қайта таъмирлаш, функционал вазифасини қайта ихтисослаштириш, техник жиҳатдан қайта жиҳозлаш, қайта тиклаш, модернизация қилиш, мукамал ва жорий таъмирлаш) ишлаб чиқариш, омбор ва ёрдамчи бино ва иншоотларни жойлаштириш қурилиш бош режасига мос бўлиши шарт.

824. Объект фаолиятини тўхтатмасдан реконструкция қилиш, қайта тиклаш, кенгайтириш, техник қайта жиҳозлаш ва мукамал таъмирлаш ишларини амалга ошириш, шунингдек, объектларни навбат билан фойдаланишга туширишда объект маъмурияти қурилиш-монтаж ташкилотлари билан биргаликда ёнгин хавфсизлигини таъминлаш бўйича чора-тадбирларни ишлаб чиқиши ҳамда уларнинг ижросини таъминлаш учун буюртмачи ва пудратчи ташкилотлардан масъулларни буйруқ билан тайинлаши лозим (умумий объект учун ва алоҳида бўлимлари учун).

825. Ёнувчи қурилиш материалларини ёнғинга қарши ораликларда сақлаш тақиқланади.

826. Ёнувчи қурилиш материаллари ва буюмларини, шунингдек, ёнувчи кадоқлардаги асбоб-ускуналар ва юкларни очик майдонларда сақлашда улар майдони 100 m² дан ва баландлиги 2,5 m дан кўп бўлмаган штабеллар ёки гуруҳларда жойлаштирилиши керак.

827. Майдони 2 ва ундан ортиқ гектарга тенг қурилиш ҳудудида камида иккита қарама-қарши ташкил этилган кириш жойлари бўлиши шарт. Йўллар йилнинг барча фаслларида ёнғин-қутқарув автомобиллари ўтиши учун қаттиқ қопламага эга бўлиши лозим. Кириш жойининг эни 4 m дан кам бўлмаслиги керак.

Йўлларнинг боши берк қисмларида ёнғин-қутқарув автомобилларининг айланиб олиши учун ҳалқасимон ўтиш жойи ёки ўлчами 12x12 m дан кам бўлмаган майдонча ташкил этилиши керак. Қурилиш майдонига кириш жойида қурилаётган ва ёрдамчи бино ва иншоотлар, кириш йўллари, сув манбалари, ёнғин ўчириш ва алоқа воситаларининг жойлашуви, уларга олиб борувчи йўл ва йўлкалар кўрсатилган ёнғинга қарши режалари ўрнатилиши шарт.

828. Қурилиш бошланишидан олдин, қурилиш майдончасидаги қурилиши режалаштирилган бинога нисбатан ёнғинга қарши ораликларда жойлашган барча бино ва иншоотлар бузиб ташланиши лозим, бунда уларнинг эни қурилиш меъёр ва қоидаларининг талаблари билан аниқланади.

829. Қурилиш техникаси ва механизмларини, агар бу қурилиш ишлаб чиқариш технологияси билан асосланган бўлса, ёнғинга қарши ораликларга риоя қилмасдан бинолар (иншоотлар) яқинида жойлаштиришга рухсат этилади.

Штабеллар (гуруҳлар) ҳамда улардан қурилаётган ва вақтинчалик биноларгача (иншоотлар) ёнғинга қарши ораликлар 18 m дан кам бўлмаслиги керак.

830. Оловга бардошлилик даражаси IV дан паст бўлмаган ва қаватлар сони 10 қаватдан юқори бўлмаган биноларда (иншоотларда) вақтинчалик устахона ва омбор ташкил этишга ушбу Қоидаларнинг талаблари бажарилган тақдирда йўл кўйилади. Маъмурий-маиший хоналарни эвакуация чиқиш жойларининг сони нормаларга мувофиқ бўлган тақдирда 4-қаватгача жойлаштиришга рухсат этилади.

831. Объект ҳудудида маиший тиркамалар, блок контейнерлар ва бошқа вақтинчалик иншоотлар, объект раҳбари томонидан тасдиқланган жойлашиш тартиби (қурилишни ташкил этиш лойиҳалари бош режаси) асосида жойлаштирилиши керак. Маиший тиркамалар ва блок-контейнерларнинг гуруҳдаги сони 10 тадан ортиқ бўлмаслиги (майдони 800 m²), ёнғинга қарши ораликлар 15 m дан кам бўлмаслиги керак.

Вақтинчалик қурилмалар, қурилаётган ва бошқа мавжуд бинолардан камида 18 m масофада ёки ёнғинга қарши деворлар ёнига жойлаштирилади. Ҳар бир вақтинчалик бино ва маиший-тиркамалар унинг вазифаси, инвентар

рақами ва уларни ишлатишга ва ёнғин хавфсизлиги ҳолатига масъул шахслар номи ёзилган ёрлиқлар билан таъминланган бўлиши керак.

832. Қурилиш майдончалари худудида иш вақти тугагандан сўнг суткалик навбатчиликни амалга оширувчи шахслардан ташқари ишчи-хизматчилар ва бошқа шахсларнинг бўлиши (яшаши) тақиқланади.

833. Қуриладиган бинога мебель ва бошқа ёнувчи ускуналарни (тасдиқланган иш жадвалига мувофиқ ўрнатиладиган ускуналар бундан мустасно) ички ёнғинга қарши сув таъминоти ва ёнғин автоматикаси тизими ишга туширилгандан сўнг олиб киришга рухсат этилади.

2-§. Қурилиш-монтаж ишларини олиб боришга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари

834. Баландлиги 3 ва ундан юқори бўлган қаватли биноларни қуришда зиналарни монтаж қилиш зина катакларини ташкил этиш билан бир вақтда амалга оширилиши керак.

Зина катакларидида икки оёқли тахта нарвонни ишлатиш қаватлар сони 2 дан юқори бўлмаган биноларда рухсат этилади. Қурилиш даврида ёнмайдиган поғонани ҳимоя қилиш учун ёнувчи материаллар билан ёпишга йўл қўйилади.

Қуриладиган биноларнинг юк кўтарувчи конструкциялари ўрнатилгандан сўнг, томларига лойиҳада назарда тутилган ташқи ёнғин нарвонини ва тўсиқларини дарҳол ўрнатиш керак.

835. Баландлиги 3 ва ундан юқори қаватли биноларни қуришда одатда инвентар металл ҳавозалардан фойдаланиш лозим.

Қурилиш ҳавозалари периметри бўйлаб ҳар 40 м га бир донадан нарвон ёки икки оёқли нарвон билан, лекин бутун бино бўйлаб 2 тадан кам бўлмаган нарвон (икки оёқли нарвон) билан таъминланган бўлиши керак.

836. Баланд қаватли иншоотлардан (дудбуронлар, совитиш миноралари, тўғон, силос хоналари ва бошқалар) одамларни эвакуация қилиш учун бутун қурилиш даврига, ёнмайдиган материаллардан тайёрланган камида 2 та нарвон ташкил қилиш зарур.

837. Ёнувчи ва ёнмайдиган материалдан тайёрланган опалубкаларни бир вақтда 3 қаватдан кўп бўлмаган жойга ўрнатишга рухсат этилади. Бетон конструкциясининг мустаҳкамлиги таъминланганидан сўнг ёғоч опалубка ва ҳавозалар бинодан олиб чиқилиши лозим.

838. Бинонинг металл конструкцияларини оловга бардошлилик даражасини ошириш ишлари бино қурилиши билан бир вақтда амалга оширилиши керак.

839. Бинолар ичида ёнувчи материаллар мавжуд бўлган тақдирда, девор ва шифтлардаги очиқ жойлар (тешиклар) орқали ёнғин тарқалишининг олдини олиш учун чоралар кўриш керак (талаб этилган оловга бардошлилик даражасини инобатга олган ҳолда ички ва ташқи деворлар ва томёпмаларнинг уланган жойларидаги тирқишларини ёпиш, муҳандислик коммуникациялари ўтган жойларни зичлаш).

Бино ва иншоотларни вақтинчалик иситиш учун бўшлиқларни тўлдиришда ёнмайдиган ва қийин ёнувчан материаллардан фойдаланиш лозим.

840. Томга ёнувчи изоляцияловчи материалларни ётқизиш ва унда сув ўтказмайдиган тўшамни ташкил этиш, ҳимоя шағал қатламини ёйиш, ёнувчи изоляцияловчи материаллардан фойдаланган ҳолда ўраб турувчи конструкцияларни ўрнатиш ишларини амалга ошириш 500 м² дан кўп бўлмаган майдонларга ажратган ҳолда амалга ошириш керак.

Иш жойларида изоляцияловчи ва ўрамли том ёпиш материалларининг миқдори иш сменаси эҳтиёжидан ортиқ бўлмаслиги керак.

Ёнувчи изоляцияловчи материаллар қурилаётган бинодан ташқарида алоҳида иншоотда ёки қурилаётган ва вақтинчалик бинолардан, иншоотлар ҳамда омборхоналардан камида 18 м узокликда бўлган махсус майдонда сақланиши керак.

841. Бинонинг фойдаланилаётган қисми қурилаётган қисмидан 1-турдаги ёнғинга қарши тўсик ва 3-турдаги ораёпмалар билан ажратилиши керак. Бунда бинонинг ҳар бир қисми норматив ҳужжатларга мувофиқ алоҳида қутқарув чиқиш йўллари билан таъминланиши лозим.

842. Қурилиш-монтаж ташкилотининг раҳбарлари (иш раҳбари) қуйидагиларга:

объектда муҳандислик-техник ходимлар, ишчи-хизматчилар томонидан ушбу Қоидалар талабларининг ҳамда қурилишни ташкил этиш лойиҳаси ва қурилишни амалга ошириш лойиҳасидаги ёнғинга қарши тадбирларнинг бажарилишини назорат қилишни таъминлашга;

қурилиш майдонларида ишлаётганлар томонидан ёнғин хавфсизлиги талаблари, шунингдек, қурилишда ишлатилаётган моддалар, материаллар, конструкциялар ва қурилмалар ўрганилишини ташкил этишга;

қурилиш майдончасида қурилиш бош режаси, қурилишни ташкил этиш лойиҳаси, шунингдек, ушбу Қоидалар ва бошқа норматив-ҳуқуқий ҳужжатларда назарда тутилган ёнғинга қарши сув таъминоти, кириш жойлари, огоҳлантириш ва алоқа тизимлари, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари бўлмаган (носоз) ҳолларда қурилишни ташкил этиш лойиҳасига мувофиқ асосий қурилиш-монтаж ишларини олиб боришга йўл қўймасликка мажбур.

843. Ёниш ва портлаб-ёниш хавфи мавжуд модда ва материаллардан, иссиқликни сақловчи ёнувчи материаллардан, шу жумладан, таркибида иссиқликни сақловчи ёнувчи материаллар бўлган конструкциялардан фойдаланиш билан боғлиқ ишлар қурилиш майдончасида, ёнғин хавфсизлиги учун масъул шахс томонидан имзоланган наряд-рухсатнома бўйича, “Олов хавфи бор – ёниш ва портлаб-ёниш хавфи мавжуд модда ва материаллар ишлатилмоқда” ёзувли огоҳлантирувчи белги ўрнатилган ҳолда амалга оширилиши шарт.

844. Қуритиш қурилмаларини ҳамда иссиқлик чиқарадиган мосламаларни қурилиш ва вақтинчалик бинолардан (иншоотлардан) ва хоналардан чиқиш жойларига (тамбурларига) жойлаштиришга йўл қўйилмайди.

845. Қурилиш майдонларининг иситиш хоналарида оловли ишларни бажаришга, шунингдек, электр калориферларидан ва инфрақизил нурланишли газли горелкалардан фойдаланишга йўл қўйилмайди.

VII-бўлим. Яқунловчи қоида

41-боб. Ёнғин хавфсизлиги қоидаларини бузганлик учун жавобгарлик

846. Ушбу Қоидалар талабларини бузганлиги ва (ёки) бажармаганлиги учун юридик ва жисмоний шахслар қонун ҳужжатларига мувофиқ жавоб берадилар.

Ёнгин хавфсизлиги йўриқномаларига қўйиладиган ТАЛАБЛАР

1. Объектларда (фуқаролар мулки бўлган якка тартибдаги турар жойлардан ташқари) қуйидагилар ишлаб чиқилиши керак:

а) ёнгин хавфсизлиги бўйича умумий йўриқнома;

б) таркибий бўлинмаларда ёнгин хавфсизлиги чоаралари бўйича йўриқномалар;

в) технологик ускуналардан фойдаланиш ва авария режимида ишлатиш бўйича йўриқномалар;

г) ёнгинга қарши сув таъминоти тизимларини ҳамда ёнгинга қарши автоматик қурилмаларни ишлатиш ва уларга техник хизмат кўрсатиш бўйича йўриқномалар;

д) электр қурилмаларидаги ёнгинларни ўчириш бўйича йўриқномалар;

е) одамларни хавфсиз эвакуация қилишни таъминлаш бўйича ходимларнинг ҳаракатларини белгилайдиган йўриқномалар;

ж) оловли ишларни ўтказишда хавфсизлик чоралари бўйича йўриқномалар;

з) “ёнгин-қутқарув бўлинмаларини ташиш” иш тартибда ишлайдиган лифтлардан фойдаланиш бўйича йўриқномалар;

и) ёнгин содир бўлганда ходимларнинг ҳаракатлари тартиби ва бошқалар.

Объектда фақат ёнгин хавфсизлиги бўйича умумий йўриқномани ишлаб чиқишга рухсат берилади. Бунда қолган йириқномаларнинг асосий талаблари, унинг бўлимлари сифатида киритилиши керак.

2. Ёнгин хавфсизлиги йўриқномалари бинолар (иншоотлар), уларнинг ёнгин хавфи бўйича хусусиятларини, технологик жараёнлар, технологик ва ишлаб чиқариш ускуналарини ҳисобга олган ҳолда Ёнгин хавфсизлиги қоидалари ҳамда ёнгин хавфсизлиги талабларини белгиловчи бошқа норматив-ҳуқуқий ҳужжатларга ва техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар асосида ишлаб чиқилиши керак.

3. Ёнгин хавфсизлиги йўриқномалари ушбу соҳада янги талаблар (норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар ва техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар) кучга кирганда, объектнинг ёнгин хавфсизлигини таъминлашга талаблар ўзгарганда ҳамда юқори бошқарув органларининг тегишли топшириқлари асосида даврий равишда қайта кўриб чиқилиши керак.

4. Объектларда Ёнгин хавфсизлиги қоидалари асосида ишлаб чиқариш хусусиятлари ва маҳаллий шароитларни ҳисобга олган ҳолда ўз йўриқномалари ишлаб чиқилиши мумкин. Бунда ушбу йўриқномалар Ёнгин хавфсизлиги қоидаларига зид бўлмаслиги ҳамда унинг талабларини пасайтирмаслиги керак.

Ёнғин хавфсизлиги бўйича умумий йўриқномалар объект раҳбари томонидан тасдиқланади ва қуйидаги талабларни акс эттириши керак:

а) ҳудудни, шу жумладан, йўллар, биноларга (иншоотларга) кириш жойларини сақлаш тартиби;

б) ёнғин содир бўлганда одамларнинг хавфсизлигини таъминлаш учун биноларни (иншоотларни) сақлаш тартиби;

в) ёнғин режимига ва унинг бажарилиши бўйича корхонадаги барча ишчиларнинг мажбуриятлари;

г) объектда ишларни бажаришда пудратчилар (субпудратчилар) томонидан ёнғин хавфсизлигини таъминлаш чоралари;

д) ёнғинга қарши сув манбалари, ёнғинга қарши воситалар, ёнғин сигнализацияси ва алоқа воситаларини сақлаш;

е) чекиш учун жойлар, уларни жиҳозлаш ва сақлаш тартиби;

ж) ёнғиндан сақлаш хизматини чақириш тартиби;

з) биноларга (хоналарга) кириш ва уларнинг калитларни сақлаш тартиби.

Таркибий бўлинмаларда ёнғин хавфсизлиги чоаралари бўйича йўриқномалар қуйидагиларни ўз ичига олиши керак.

а) ишлаб чиқариш жараёнлари учун уларга риоя қилмаган тақдирда ёнғинга олиб келиши мумкин бўлган махсус ёнғинга қарши чоралари;

б) технологик ускунлар, сиғимли иншоотлар ва агрегатларда уларни фойданиш учун ишга туширишга тайёрлашда ҳамда таъмирлашдан сўнг ёнғин хавфсизлиги чоралари;

в) омборхонада, устахонада, лабораторияда, цехда ёнғин хавфи мавжуд моддалар ва материалларни сақлаш тартиби ва меъёрлари;

г) очик оловли қурилмалардан фойдаланиш тартибини ҳамда оловли ишларни бажариш учун махсус жиҳозланган жойларни ташкил қилиш;

д) ёнувчан материалларни йиғиш, сақлаш ва хонадан олиб чиқиш тартиби, маиший хоналарни сақлаш ҳамда махсус кийим-бошларни сақлаш тартиби;

е) мавжуд ёнғинга қарши воситаларни сақлаш ва улардан фойдаланиш тартиби ҳамда улар устидан техник назоратни амалга ошириш бўйича жавобгарлик тақсимооти;

ж) ёнғин содир бўлганда ходимларнинг ҳаракатларини, ёнғин-қутқарув бўлинмаларини (авария-қутқарув хизматини) чақириш ва кўнгилли ёнғин ўчириш дружиналари аъзоларини йиғиш усуллари;

з) ёнғин содир бўлганда технологик ускуналарни тўхтатиш, вентиляция тизимларини ўчириш, ходимларни ҳамда моддий бойликларни эвакуация қилиш тартиби;

и) хоналарни беркитишдан олдин кўздан кечириш тартиби.

Технологик ускуналардан фойдаланиш ва авария режимида ишлатиш бўйича йўриқномалар қуйидагиларни ўз ичига олиши керак:

а) ёнғин хавфсизлиги талаблари (ишлаб чиқариш шароитларига мос ҳолда);

б) ҳаво узатиш тизимларини, ёнғинга қарши клапанларни, шамоллатиш тизимларини, филтрлар ва бошқа қурилмаларни тозалаш муддатлари;

в) ёнғин содир бўлганда ишчи-хизматчиларнинг ҳаракатланиш тартиби.

Ёнғинга қарши сув таъминоти тизимларини ҳамда ёнғинга қарши автоматик қурилмаларни ишлатиш ва уларга хизмат кўрсатиш бўйича йўриқномалар қуйидагиларни белгилаши лозим:

а) объектнинг тегишли бўлинмалари ўртасида ёнғин сигнализацияси қурилмалари ва ёнғинга қарши сув таъминоти учун жавобгарлик ҳудуд чегаралари;

б) сув таъминоти тизимлари ва ёнғин автоматика ускуналарини ўрнатиш ҳамда уларни таъмирлаш устидан назорат тартиби;

в) техник ҳужжатларни юритиш талаблари.

Ушбу йўриқномалар намунавий йўриқномалар, шунингдек, ўрнатилган қурилмаларнинг лойиҳа ҳужжатлари ва паспорт маълумотлари асосида ишлаб чиқилиб, объектнинг бош муҳандиси томонидан тасдиқланади ҳамда Ёнғин-техник комиссияси томонидан белгиланган муддатларда қайта кўриб чиқилади.

Электр қурилмаларидаги ёнғинларни ўчириш бўйича йўриқномалар қуйидагиларни ўз ичига олиши керак:

а) технологик жараёндаги моддалар ва материаллар, жиҳозларнинг ёнғин хавфи;

б) электр иншоотларидаги ёнғинларни ўчириш учун ёнғин хавфсизлиги талаблари, шу жумладан, бинолар (иншоотлар), хоналарнинг ёнғин хавфини ҳисобга олган ҳолда.

Ушбу турдаги йўриқнома энергетика объектлари учун ишлаб чиқилади (бошқа объектлар учун талабларни бошқа йўриқномаларнинг тегишли бўлимларига киритишга рухсат берилади).

Одамларни хавфсиз эвакуация қилишни таъминлаш бўйича ходимларнинг ҳаракатларини белгилайдиган йўриқномалар қуйидагиларни ўз ичига олиши керак:

а) одамларни хавфсиз зонага имкон қадар тезроқ эвакуация қилиш имкониятини таъминлайдиган энг хавфсиз эвакуация йўллари ва чиқишларининг рўйхати;

б) биринчи ва кейинги навбатдаги эвакуация қилиш тартиби;

в) қўшимча ёниш ўчоқлари, саросима ва бошқа ҳолатлар юзага келишини истисно қиладиган чоралар.

Одамлар кўп ва (ёки) кун давомида ишлайдиган бинолар учун йўриқномалар одамларни хавфсиз ва тезкорлик билан эвакуация қилишни таъминлаш бўйича ходимларнинг ҳаракатларини акс эттириши керак. Тунда одамлар қоладиган объектлар (мактабгача таълим ташкилотлари, интернатлар, касалхоналар ва бошқалар) учун йўриқномаларда ҳаракатларнинг иккита варианты кўзда тутилиши керак: кундузи ва тунги.

Оловли ишларни хавфсиз олиб бориш бўйича йўриқномалар вақтинча ва доимий жойларда оловли ишларни бажаришда ёнғин хавфсизлиги бўйича махсус талабларни белгилайди.

“Ёнғин-қутқарув бўлинмаларини ташиш” иш режимига эга лифтларни ишлатиш бўйича йўриқномалар ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган, ёнғин-қутқарув хизмати билан келишилган ва ташкилот томонидан белгиланган тартибда қайта кўриб чиқилган, белгиланган лойиха ҳужжатлари ва паспорт маълумотлари асосида ишлаб чиқилади.

Йўриқнома бевосита лифт кабинасининг бошқарув тизими ёнида ўрнатилади.

Ёнғин содир бўлганда ходимларнинг ҳаракатлари тартиби Ёнғин хавфсизлиги қоидаларнинг 4-бобини ва технологик ишлаб чиқариш жараёнларининг хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқилади. Ёнғин содир бўлган тақдирда ходимларнинг ҳаракатланиши тартиби объектнинг ёнғин хавфсизлиги чоралари бўйича умумий йўриқномасига ёки таркибий бўлинмаларда ёнғин хавфсизлиги чоралари бўйича кўрсатмаларга киритилишига рухсат берилади.

Ёнгин хавфсизлиги бўйича ходимларнинг билимини текшириш ва тайёргарлик ишлари ТАРТИБИ

1-боб. Умумий қоидалар

1. Ходимларнинг ёнгин хавфсизлиги бўйича билимларини ўрганиш ва синовдан ўтказиш меҳнат хавфсизлиги бўйича ўқув тизимининг бир қисми ҳисобланади.

2. Ишчилар, хизматчилар, раҳбар ходимлар ва ёнгин хавфсизлиги бўйича мутахассисларни ўргатиш ёнгинга қарши йўл-йўриқ бериш ва ёнгин-техник минимуми бўйича дастурни ўзлаштириш орқали амалга оширилади.

2-боб. Ёнгинга қарши йўл-йўриқ бериш

3. Ёнгинга қарши йўл-йўриқ моҳияти ва вақти бўйича қуйидагиларга бўлинади: кириш, бирламчи, такрорий, режадан ташқари ва мақсадли.

4. Ёнгинга қарши йўл-йўриқ (кейинги ўринларда – йўл-йўриқ) ёнгин хавфсизлиги бўйича махсус тайёргарликка эга бўлган шахслар (меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича мутахассис, ёнгин хавфсизлиги бўйича муҳандис, ташкилот раҳбарининг буйруғига мувофиқ ушбу вазифаларни бажарадиган бошқа шахслар), улар йўқлигида – ташкилот раҳбари томонидан берилади.

5. Кириш йўл-йўригининг мақсади ходимни ташкилотдаги иш шароитлари, унинг ёнгинга қарши режими ва ёнгин хавфсизлигини таъминлашнинг асосий жиҳатлари билан таништиришдан иборат.

6. Кириш йўл-йўриғи:

маълумоти, мутахассислиги, иш стажидан қатъи назар ташкилотда доимий ёки вақтинча ишлаш учун қабул қилинган шахслар билан;

ташкилотда ёки унинг ҳудудида ишларни амалга оширишга (хизмат кўрсатишга) жалб қилинган бошқа ташкилотлар ходимлари билан;

вақтинча хизмат сафарига юборилган ёки ташкилотда ишлаб чиқариш бўйича ўқув машғулотиغا (амалиётига) биринчи марта келган ишчилар билан;

ўқув лабораторияларида, устахоналарда, ишлаб чиқариш майдонлари ва полигонларида лаборатория ва амалий машғулотлар бошланишидан олдин олий ва ўрта махсус профессионал таълим ташкилотлари талабалари билан ўтказилиши керак.

7. Кириш йўл-йўриғи махсус ажратилган хонада ўтказилиши керак. Ушбу хона зарур кўرғазмали қуроллар, ёнгин хавфсизлиги қоидалари, ёнгиндан ҳимоя қилиш техник воситаларининг намуналари, объектда мавжуд бўлган ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва алоқа воситалари билан таъминланган бўлиши лозим.

8. Кириш йўл-йўриғи қуйидаги масалаларни ўрганишни ўз ичига олиши керак:

объектнинг ёнғин ва портлаш хавфи бўйича ўзига хос хусусиятлари ҳақида умумий маълумот;

ушбу ташкилотда (шу каби тоифадаги ташкилоларда) содир бўлган ёнғинларнинг сабабларини инобатга олган ҳолда ёнғинларнинг олдини олиш чора-тадбирлари;

ташкилотнинг ёнғинга қарши режимига қўйиладиган талаблар;

ходимларнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича мажбуриятлари;

ёнғин хавфсизлиги белгилари;

ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари хусусиятлари, ёнғиндан ҳимоя қилишнинг техник воситалари ва улардан фойдаланиш тартиби;

ёнғин содир бўлганда ҳаракат қилиш тартиби (ёнғин-қутқарув бўлинмаларини чақириш, одамларни ва товар-моддий бойликларни эвакуация қилиш, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва ёнғиндан ҳимоя қилишнинг техник воситаларидан фойдаланиш, ёнғиндан жабрланганларга биринчи ёрдам кўрсатиш усуллари).

9. Ўтказилган кириш йўл-йўриғи ёнғинга қарши йўл-йўриқларни рўйхатга олиш журнаliga қайд этилади.

10. Бирламчи йўл-йўриқнинг мақсади бўлинманинг ёнғин хавфсизлигини таъминлашда иш жойида ишларни бажаришда риоя қилиниши лозим бўлган қоидалар билан таништиришдан иборат.

11. Бирламчи йўл-йўриқ қуйидаги шахслар билан ўтказилиши лозим:

ёнғинга қарши кириш йўриқномасидан ўтган ва иш жойига келган;

бир бўлинмадан бошқасига ўтказилганда, агар ёнғин хавфи ва (ёки) янги иш жойи учун ёнғин хавфсизлиги қоидаларининг талаблари аввалгисидан фарқ қилса.

12. Бирламчи йўл-йўриқ бевосита иш жойида берилади.

13. Бирламчи йўл-йўриқ ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган дастур бўйича ёки ёнғин хавфсизлиги йўриқномаларига асосан ёнғинга қарши техник ҳимоя воситалари, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва алоқа воситаларини мажбурий намойиш этган ҳолда амалга оширилади.

14. Бирламчи йўл-йўриқ қуйидаги масалаларни ўрганишни ўз ичига олиши шарт:

модда ва материалларнинг портлаш-ёниш хавфлилиги;

ёнғин ва портлашнинг олдини олиш чоралари, уларнинг келиб чиқиши манбалари;

йўл-йўриқ берилаётган ходим томонидан иш бажариладиган ишлаб чиқариш майдончалари ва хоналарнинг ёнғин хавфи хусусиятлари;

мавжуд ёнғинга қарши техник ҳимоя воситалари, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари, алоқа воситалари, ёнғинни ўчиришда техника хавфсизлиги;

иш жойидаги ёнфинга қарши режим (худудни сақлаш, ўтиш жойлари ва йўллари, ёнфинни ўчиришнинг бирламчи воситаларига бориш йўллари, чекиш режими ва бошқа талаблар).

15. Такрорий йўл-йўриқнинг мақсади ходимнинг билимларини мустаҳкамлаш ва узоқ муддатга барқарор шаклланиши учун ташкилотдаги ёнфин хавфсизлигини таъминлаш талабларини такрорлашдан иборат.

16. Малака, маълумот, иш стажи, бажарилган ишнинг хусусиятидан катъи назар барча ходимлар олти ойда камида бир марта бирламчи йўл-йўриқ дастурига биноан такрорий йўл-йўриқдан ўтадилар.

17. Режадан ташқари йўл-йўриқнинг мақсади ходимларнинг ёнфин хавфсизлиги соҳасидаги билимларни янгилаш ҳамда уларга янги маълумотларни етказишдан иборат.

18. Режадан ташқари йўл-йўриқ қуйидаги ҳолатларда ўтказилади:

ёнфин хавфсизлиги бўйича янги ёки ўзгартириш ва қўшимчалар киритилган норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар кучга кирганда (бунда йўл-йўриқ ва кейинги билимларни текшириш фақат мазкур норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар талабларига мувофиқ ва иш фаолияти янги (ўзгартирилган) талаблар билан боғлиқ бўлган ходимлар учун тааллуқли);

технологик жараён ўзгарганда (шу жумладан, янги ишга ўтишда), қурилмалар, жиҳозлар ва асбоблар алмаштирилганда ёки модернизация қилинганда ҳамда ёнфин хавфсизлигига таъсир этувчи бошқа омилларнинг пайдо бўлганда (бунда йўл-йўриқ ва кейинги билимларни текшириш фақат мазкур ўзгартиришларга мувофиқ тегишли технологик жараённи амалга ошириш билан боғлиқ бўлган ходимлар билан ўтказилади);

ходимлар томонидан норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар талаблари бузилиши оқибатида ёнфинларга ва (ёки) портлашларга олиб келиши мумкин бўлганда ёки улар содир бўлганда (бунда ҳуқуқбузарликка йўл қўйган ходимлар билан ёнфинга қарши йўл-йўриқ ўтказилади ва бу борадаги билимлари текширилади);

давлат ёнфин назорати органлари (объектнинг мансабдор шахслари) томонидан ўтказилган текширувлар давомида ёнфин хавфсизлиги талаблари бузилиши ҳамда улар етарли даражада ўзлаширилмаганлиги аниқланганда. Бунда мансабдор шахслар томонидан тақдим этилган асосли таклифлар ва йўл-йўриқдан ўтиши лозим бўлган ходимларнинг рўйхатига мувофиқ режадан ташқари йўл-йўриқ ўтказилади ва бу борадаги билимлари текширилади;

объектда содир бўлган ёнфинлардан ёки шунга ўхшаш объектлардаги ёнфинлар (портлашлар) тўғрисидаги маълумотлар тушгандан сўнг – барча ходимлар билан.

19. Режадан ташқари йўл-йўриқ ўтказилганлигини рўйхатга олишда унинг сабаблари кўрсатилади.

20. Ёнфинга қарши мақсадли йўл-йўриқ тегишли ходимлар билан қуйидаги зарур ҳолларда ўтказилади:

лавозим (касб) учун бевосита мажбуриятлар билан боғлиқ бўлмаган бир марталик ишларни бажаришда;

авариялар, табиий офатлар ва ҳалокатлар оқибатларини бартараф этишда; наряд-рухсатнома бериладиган ишларни амалга оширишда.

21. Мақсадли йўл-йўриқ ишлар бажариладиган жойга келишдан олдин берилади.

22. Ёнғинга қарши бирламчи, такрорий, режадан ташқари ва мақсадли йўл-йўриқ бериш иш фаолиятини олиб бораётган таркибий тузилмаларда объект раҳбарининг буйруғи билан тайинланган, ёнғин хавфсизлиги учун жавобгар шахс томонидан ўтказилади.

23. Наряд-рухсатнома бўйича оловли ишларни олиб бораётган шахсларга мақсадли йўл-йўриқ берилганлиги тўғрисида наряд-рухсатномага тегишли белги қўйилади.

24. Ёнғинга қарши йўл-йўриқларни якка тартибда ёки бир гуруҳ шахсларга беришга рухсат этилади (умумий иш жойида бир хил турдаги ускуналарда ишлаётган шахсларга – иш жойида бирламчи, такрорий ва мақсадли йўл-йўриқ бериш, шунингдек, ишларнинг (хизматларнинг) битта турини бир хил лавозимда бажараётган шахсларга – режадан ташқари ва мақсадли йўл-йўриқ бериш).

25. Йўл-йўриқларни бериш (кириш ва мақсадлидан ташқари) иш жойида назарий билим ва амалий кўникмаларни (ёнғин содир бўлган тақдирда) текшириш орқали яқунланади. Билимларни текшириш йўл-йўриқни ўтказган шахс томонидан амалга оширилади. Ушбу шахс текширишнинг холислиги учун жавобгардир. Назарий билимларни синаб кўриш учун тестлардан, шу жумладан, дастурий таъминот орқали фойдаланишга рухсат берилади.

26. Навбатдан ташқари билимларни текширишга давлат ёнғин назорати органлари томонидан амалга ошириладиган назорат ишлари давомида рухсат берилади. Ёнғин хавфсизлиги талаблари бўйича билимларни наватдан ташқари текшириш хажми ва тартиби уни ўтказишга ташаббускор томонидан, йўл-йўриқларда берилган материаллар хажмини ҳамда объект фаолиятининг ўзига хос хусусиятларини (технологик жараёни) инобатга олган ҳолда белгиланади.

27. Ходимларнинг ёнғин хавфсизлиги талаблари юзасидан билимлари ўз вақтида текширилишини назорат қилиш ташкилот раҳбари томонидан амалга оширилади.

28. Билим савияси (амалий кўникмалари) қониқарсиз бўлган шахслар ишга қўйилмайди ҳамда қайта йўл-йўриқдан ўтказилиб, билим савияси такроран текширилади.

29. Ёнғинга қарши бирламчи, такрорий, режадан ташқари ва мақсадли йўл-йўриқлар ўтказилганлиги тўрисида ёнғинга қарши йўл-йўриқларни қайд этиш журналига белгилар қўйилади. Бунда тегишли йўл-йўриқ дастурининг номи ёки ёнғин хавфсизлиги бўйича рақами кўрсатилиши шарт. Ёнғинга қарши йўл-йўриқлар уларни ўтказган ҳамда йўл-йўриқдан ўтган шахсларнинг имзолари билан тасдиқланади.

30. Ёнғинга қарши йўл-йўриқларни қайд этиш журнали рақамланган, тикилган ва муҳрланиб, корхона раҳбарининг ёки йўриқномани ўтказишга масъул шахснинг имзоси билан тасдиқланган бўлиши керак.

Журналлар охириги белги қўйилган кундан бошлаб 3 йил давомида сақланади.

31. Ёнғинга қарши йўл-йўриқларни (кириш, бошланғич, такрорий) меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўл-йўриқлар билан бирлаштиришга рухсат этилади, агар ёнғинга қарши йўл-йўриқга тегишли масалалар меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича йўл-йўриқ дастурида тўлиқ ҳажмда назарда тутилган бўлса.

3-боб. Ёнғин-техник минимуми дастурларининг намуналари

1-§. Ташкилотда ёнғин хавфсизлигини таъминлаш учун масъул бўлган ходимлар, ёнғинга қарши йўл-йўриқ ўтказиш вазифаси юклатилган ходимлар, шунингдек, ёнғин-техник комиссиясиялар аъзолари учун ёнғин-техник минимуми дастури

1-мавзу: Кириш (1 соат).

Республикадаги ёнғинлар, уларларнинг сабаблари ва оқибатлари тўғрисида статистика маълумотлари. Ёнғинларнинг олдини олиш бўйича вазифалар.

Ёнғин хавфсизлиги соҳасидаги қонунчилик ва норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар. Ёнғин хавфсизлиги қоидалари. Ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича мансабдор шахсларнинг ҳуқуқлари, мажбуриятлари, ёнғин хавфсизлиги тўғрисидаги қонун ҳужжатларини бузганлик учун жавобгарлик.

2-мавзу: Модда ва материалларнинг ёниши, ёнғин ва портлаш хавфининг хусусиятлари, биноларнинг ёнғин хавфсизлиги тўғрисида умумий маълумотлар (2 соат).

Ёниш ҳақида умумий маълумот. Модда ва материалларнинг ёнғин ва портлаш хавфи кўрсаткичлари. Модда ва материалларни биргаликда сақлашда ёнғин хавфсизлиги талаблари. Қурилиш материалларининг ёнғин-техник хусусиятлари, ёнғинга чидамлилик, уларнинг ёнғин хавфлилиги синфи, биноларнинг оловга бардошлилик даражаси тушунчаси. Қурилиш конструкцияларининг ёнғинга чидамлилик даражасини ошириш ва ёнғин хавфини камайтириш усуллари. Ёнғинга қарши оралиқ масофа тушунчаси.

Ёнғин ҳамда ёнғин-портлаш хавфи бўлган биноларни, иншоотларни ва ташқи қурилмаларни тоифалашнинг умумий принциплари, “Электр ускуналарининг тузилиши қоидалари”га мувофиқ зоналар синфи.

3-мавзу: Ташкилотнинг ёнғин хавфлилиги (4 соат).

Ёнғинлар, уларга олиб келиши мумкин бўлган хавфли омилларнинг таснифи: атамалар ва тушунчалар, ёнғинлар синфлари, ёнғиннинг ривожланиш динамикаси асослари. Ёнғин хавфини таҳлил қилиш: асосий атамалар ва терминлар, бинолар, иншоотлар, технологик жараёнлардаги ёнғин хавфини таҳлил қилиш усуллари. Ёндириш манбаларининг таснифлари,

уларнинг энергетик хусусиятлари. Ёнгин тарқалишининг асосий йўллари. Объектларнинг ёнгин хавфи хусусиятлари (омиллари, аниқлашни қийнлаштирувчи, ёнгинни қуршаб олиш ва ўчириш, шунингдек, анча миқдорда зарар, одамларнинг ўлимига ва тан жароҳати олишига олиб келиши мумкин бўлган хусусиятлари).

Иситиш, шамоллатиш тизимлари ва электр қурилмаларининг ёнгин хавфи. Иситиш, шамоллатиш тизимлари ва электр қурилмаларидан фойдаланишда ёнгин хавфсизлиги талаблари. Яшиннинг ёнгин хавфсизлиги. Бинолар ва иншоотларни яшиндан ҳимоя қилиш тизимларининг синфлари. Яшиндан ҳимоя қилиш қурилмасини ўрнатиш қоидалари. Статик электр токи: пайдо бўлиш сабаблари, ёнгин хавфлилиги, статик электр токидан ҳимоя воситалари (қурилма, иш принципи, ўрнатиш ва фойдаланиш қоидалари).

4-мавзу: Ёнгин хавфи мавжуд ишларни олиб бориш ҳамда модда ва материалларни сақлашда ёнгин хавфсизлиги чоралари (3 соат).

Оловли ишларнинг турлари ва уларнинг ёнгин хавфлилиги. Оловли ишларни бажариш учун доимий ва вақтинчалик жойларга қўйиладиган талаблар. Оловли ишларни ташкил этиш, уларни бажарувчи шахсларга рухсат бериш ва уларнинг бажаралиши устидан назорат қилиш тартиби. Портлаш ва ёнгин хавфи зоналари мавжуд бино ва хоналарда оловли ишларни бажаришда ёнгин хавфи хусусиятлари.

Кенг тарқалган энгил алангаланувчи суюқликлар, ёнувчи суюқликлар, ёнувчи газлар, қаттиқ энгил алангаланувчан материалларни сақлашда, ташишда ва иш жойларида фойдаланишда ёнгин хавфсизлиги чоралари, бўёқларни ишлаб чиқариш ва бошқа ёнгинга хавfli ишларни олиб боришда ёнгин хавфлилик хусусиятлари.

5-мавзу: Ёнгинда хавфсиз эвакуация қилишни таъминлаш (2 соат).

Эвакуация йўллари ва чиқишлар: терминлар, эвакуация қилиш учун йўллар ва чиқишларни белгилаш тартиби. Эвакуация йўллари ва чиқишлар учун ёнгин хавфсизлиги талаблари. Дарслар олиб борилаётган объектларда ёнгин вақтида эвакуация режаси.

Ёнгин содир бўлганда одамларни эвакуация қилишда хабар бериш ва бошқариш тизими: мақсади, таснифи, қўлланилиши, умумий тузилиши ва ишлаш принципи, фойдаланиш қоидалари, ишчи ҳолатини назорат қилиш. Одамларни бинолардан эвакуация қилиш бўйича ўқув машғулотларини ташкил этиш ва ўтказиш.

6-мавзу: Ёнгинга қарши техник ҳимоя воситалари тўғрисида умумий маълумотлар (2 соат).

Ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситалари. Тузилиши, тактик ва техник хусусиятлари, фойдаланиш қоидалари.

Ташқи ва ички ёнгинга қарши сув таъминоти, вазифалари, умумий тузилиши. Ёнгинга қарши сув таъминоти иншоотлари ва муҳандислик-техник воситалар назоратини амалга ошириш, сақлаб туриш қоидалари, ёнгин содир бўлганда улардан фойдаланиш тартиби.

Ёнгин сигнализацияси тизимлари ва ёнгин ўчириш қурилмалари, вазибалари, таснифи, қўлланилиши, умумий тузилиши ва ишлаш принципи, фойдаланиш қоидалари, ишчи ҳолатини назорат қилиш.

Ёнгин содир бўлганда тутунга қарши ҳимоя: вазибалари, таснифи, қўлланилиши, умумий тузилиши ва ишлаш принципи, фойдаланиш қоидалари, ишчи ҳолатини назорат қилиш.

7-мавзу: Ташкилотда ёнгин хавфсизлигини таъминлашнинг ташкилий асослари (5 соат).

Ёнгин хавфсизлигини таъминлаш бўйича масъул шахсларни тайинлаш. Ёнгин-техник комиссиясиялар (кейинги ўринларда – Комиссия): асосий вазибалари ва функциялари, Комиссияни ташкил этиш тартиби ва ишини ташкил этиш, Комиссия аъзолари ишини маънавий рағбатлантириш, уларнинг ҳуқуқлари, фаолиятини расмийлаштириш, ёнгинга қарши чора-тадбирларни ишлаб чиқиш.

Кўнгилли ёнгиндан сақлаш бўлинмалари (кейинги ўринларда – КЁСБ): асосий вазибалари, бўлинмаларни ташкил этиш тартиби ва ишини ташкил этиш, ҳуқуқлари ва мажбуриятлари, КЁСБ учун белгиланган имтиёзлар ва маънавий рағбатлантириш, ишчиларни КЁСБ аъзолигидан чиқариш. КЁСБнинг иш тартиби.

Ёнгин хавфсизлиги бўйича ишчиларни тайёрлаш ва билимларини текшириш (ёнгинга қарши йўриқнома, ёнгин-техник минимум). Объектда ёнгинга қарши режим. Ёнгинга қарши йўриқнома. Ёнгинга қарши тарғибот. Ёнгин хавфсизлиги ва ҳаёт фаолияти хавфсизлигини таъминлаш учун ахборот стендлари.

Объектларда содир бўлган ёнгинларни ҳисобга олиш: ёнгинларни давлат (идоравий) статистик ҳисобга олиш. Давлат (идоравий) статистика маълумотлари нотўғри берилганлиги учун жавобгарлик.

Амалий машғулот: ёнгин хавфсизлигини таъминлашга қаратилган ҳужжатларни ишлаб чиқиш (объектда ёнгин хавфсизлигини таъминлаш бўйича буйруқ, умумий объектнинг ёнгин хавфсизлиги бўйича йўриқнома (алоҳида бўлимлар билан бошқа йўриқномаларни киритган ҳолда); одамларни эвакуация қилиш режаси).

8-мавзу: Ёнгин содир бўлганда ҳаракатланиш тартиби (2 соат).

Ёнгиннинг ривожланиш динамикаси ва унинг хавфли омилларининг тарқалишидан келиб чиқиб амалга ошириладиган ҳаракатлар.

Технологик ускуналарни, коммуникацияларни, электр қурилмаларини ва шамоллатиш тизимларини ўчириш (зарур ҳолларда содир бўлган вазиятдан келиб чиқиб).

Ёнгин тўғрисида ёнгин-қутқарув бўлинмасига, шунингдек, объект раҳбарига хабар бериш (объектда мавжуд бўлган алоқа воситалари ва сигнализация, уларнинг жойлашиш жойлари, ускуналар, ҳудудларда мавжуд бўлган товушли хабар бериш қурилмалари, ёнгин содир бўлганда

улардан фойдаланиш қоидалари, алоқа воситалари орқали содир бўлган ёнғин тўғрисида хабарни етказиш тартиби).

Ёнғин-қутқарув бўлинмалари етиб келгунга қадар ёнғин ўчиришни ташкил этиш (КЁСБнинг жангавор бўлинма табели бўйича вазифалари, ёнғинни ўчириш тартиби, техника хавфсизлиги).

Ёнғин-қутқарув бўлинмаларини кутиб олишни ташкил этиш.

Ёнғин-қутқарув бўлинмалари ёнғин жойига етиб келганидан сўнг ёнғин ўчиришни ташкил этиш.

Бошқа ҳаракатлар (моддий бойликларни кўриклаш, ёнғинни ўчиришга жалб этилмаган одамлар киришини чеклаш ва ҳаказо).

Амалий машғулот: ёнғин-қутқарув бўлинмаларига ёнғин тўғрисида хабарни бериш тартибини ўрганиш; ўт ўчиргичлардан фойдаланиш тартибини кўрсатиш ва қўллаш усулларини ўрганиш, ички ёнғинга қарши жўмрақлардан фойдаланиш, ишчи-хизматчиларни эвакуация қилиш ҳаракатларини машқ қилиш.

Ёнғин-техник минимуми бўйича билимларини синовдан ўтказиш (1 соат).

2-§. Оловли ишларни бажарувчиларни тайёрлаш ва (ёки) ишларни бажаришга масъул бўлган ишчилар учун ёнғин-техник минимуми дастури

1-мавзу: Оловли ишларни бажаришда ёнғин хавфсизлиги талабларини тартибга солувчи норматив ҳужжатлар.

Ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича ташкилий чора тадбирлар. Оловли ишларни бажаришда ёнғин хавфсизлигини таъминлаш бўйича мансабдор шахслар ва ишчиларнинг мажбурияти ва жавобгарлиги (2 соат).

Оловли ишларни бажаришда ёнғин хавфсизлигини таъминлашнинг тартибга солувчи асосий норматив ҳуқуқий ҳужжатлар.

Оловли ишларни бажаришни ташкил этиш тартиби. Оловли ишларни бажариш босқичлари. Оловли ишларни бажаришга тайёрлаш ва ўтказиш учун жавобгар шахсларнинг мажбуриятлари. Оловли ишлар бажарилишини расмийлаштириш босқичлари.

Оловли ишларни бажарувчиларга қўйиладиган талаблар.

Оловли ишларни бажаришда масъул шахслар ва ижрочиларнинг ёнғин хавфсизлиги ва техника хавфсизлиги талабларини бузганлик учун жавобгарлик.

2-мавзу: Оловли ишларнинг ёнғин хавфлилиги. Ёнғин келиб чиқишининг асосий сабаблари. Оловли ишларни бажариш жараёнида фойдаланиладиган модда ва материалларнинг ёнғин хавфлилиги (2 соат).

Ёнғин хавфини келтириб чиқарувчи омиллар. Модда ва материалларнинг ёнғин ва портлаш хавфлилигининг асосий кўрсаткичлари, ёнучан муҳити.

Оловли ишларни бажаришда фойдалиниладиган аппаратлар тузилиши ва уларнинг ёнғин хавфлилиги. Оловли ишларни бажаришда ёндириш

манбаи, уларнинг таснифи ва энергетик хусусиятлари. Ёнгин тарқалишининг асосий йўллари ва унинг хавфлари омиллари.

Ёнгин келтириб чиқариши мумкин бўлган омиллар, уларнинг аҳамияти.

Оловли ишларни бажариш натижасида республикада ва чет давлатларда содир бўлган ёнгинлар статистикаси ва таҳлили. Газ пайвандлаш, электр пайвандлаш, кавшарлаш лампаларидан фойдаланиш, темирни кесиш, битум ва қатронларни эритиш ҳамда учкун чиқариш билан боғлиқ бошқа ишларни олиб боришда (ишларни олиб бориш қоидаларини бузиш, ускуналарнинг носозлиги, иш якунлангандан сўнг ишлар олиб борилган жойларни назоратсиз қолдириш ва бошқалар) ёнгин чиқиш сабаблари.

3-мавзу: Оловли ишларни бажаришга тайёргарлик кўришда ёнгин хавфсизлигини таъминлаш чоралари (1 соат).

Оловли ишларни доимий ва вақтинчалик олиб бориш жойлари, уларнинг тавсифи. Оловли ишларни доимий ва вақтинчалик олиб бориш жойларини ташкил этиш ва уларга тайёргарлик кўришда қўйиладиган талаблар.

Объектлардаги ёнгинга қарши режим ва ёнгиннинг олдини олиш тизими. Ёнувчан муҳитни, ёндириш манбаи юзага келмаслиги (ҳосил бўлишини чеклаш) ва ёнгин тарқалишини чеклаш чоралари. Оловли ишларни бажариш жойларини ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва ёнгинга қарши техник ҳимоя воситалари билан таъминлаш миқдорларини аниқлаш ҳамда улардан фойдаланиш тартиби.

Ижрочилар ва масъул шахсларнинг қоида талабларидан четга чиқиши, ишлаш учун наряд-рухсатномада назарда тутилган хавфсизлик чораларига риоя қилмаслик ва оловли ишлар турларига бўлган махсус талаблар бузилганлиги аниқланганда амалга ошириладиган чора-тадбирлар.

4-мавзу. Электр пайвандлаш ишларини бажаришда ёнгин хавфсизлиги чоралари (1 соат).

Электр пайвандлаш ишларини бажаришда хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари. Электр токининг ёнгин хавфи кўринишлари. Шахсий ҳимоя воситаларини қўллаш.

Электр пайвандлаш аппаратлари, уларнинг умумий талаблари. Техник хизмат кўрсатиш, режали-огоҳлантирув таъмирлаш ишлари. Пайвандлаш аппаратларини, кабелларни улаш. Пайвандлашда ишлатиладиган электродлар, ушлагичларга қўйиладиган талаблар.

Электр пайвандлаш ишларини бажаришда хавфсизлик чоралари.

5-мавзу. Газ пайвандлаш ва газли кесиш ишларини бажаришда ёнгин хавфсизлиги чоралари (1 соат).

Газ пайвандлаш ва газли кесиш ишларини бажаришда хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари. Шахсий ҳимоя воситаларини қўллаш.

Сиқилган ва суюлтирилган газлар учун мўлжалланган баллонлар билан ишлаш хусусиятлари. Кальций карбидларини ташиш, сақлаш ва ишлатиш қоидалари.

Ускунага кўйиладиган талаблар. Ацетилен генераторлари, уларга кўйиладиган умумий талаблар. Техник хизмат кўрсатиш, режали-огоҳлантирув таъмирлаш ишлари.

Газ узатиш шлангларини синовдан ўтказиш ва текшириш тартиблари. Ацетилен аппаратлари ва газ баллонларини жойлаштириш жойи, уларни очиқ оловдан ва бошқа иссиқлик манбаларидан ҳимоя қилиш.

Газ пайвандлаш ва газли кесиш ишларини бажаришда хавфсизлик чоралари.

Метил ацетилен-аллен фракциясидан (МАФ) фойдаланган ҳолда газ пайвандлаш, газли кесиш ва газ алангали ишларни бажариш хусусиятлари.

6-мавзу. Кавшарлаш, битум ва қатронларни эритиш билан боғлиқ ишларни бажаришда ёнғин хавфсизлиги чоралари (1 соат).

Кавшарлаш, битум ва қатронларни эритиш билан боғлиқ ишларни бажаришда хавfli ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари. Шахсий ҳимоя воситаларини қўллаш.

Иш жойларига кўйиладиган талаблар. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини жойлаштириш.

Ускунага кўйиладиган талаблар. Битумни эритиш қурилмалари ва қозонларни жойлаштириш. Кавшарлаш лампаларини ёқилғи билан тўлдириш. Техник хизмат кўрсатиш, режали-огоҳлантирув таъмирлаш ишлари.

7-мавзу. Оловли ишларнинг якуни бўйича ёнғин хавфсизлиги чоралари. Мансабдор шахслар ва ишчиларнинг вазифалари (1 соат).

Оловли ишларни бажаришда мансабдор шахслар ва ишчиларнинг вазифалари (жиҳозларни қабул қилиш, наряд-рухсатномани ёпиш, оловли ишлар бажарилгандан сўнг вақтинчалик ва доимий жойларнинг назоратини ташкил этиш). Оловли ишлар якуни бўйича ҳисобот ҳужжатларини сақланиши.

8-мавзу. Оловли ишларни бажаришнинг ўзига хос жиҳатлари (2 соат).

Ёнғин ва портлаш хавфи бўлган хоналарда, қурилмаларда, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар бўлган сигимларда, босим остидаги ва ташқи технологик қурилмаларда оловли ишларни бажаришга тайёргарлик кўриш, наряд-рухсатномани расмийлаштириш ва ёзма топшириқ бериш жиҳатлари. Ишларни бажарувчи бригада таркиби.

Ёнғин ва портлаш хавфи бўлган хоналарда, енгил алангаланувчи суюқликлар ва ёнувчи суюқликлар бўлган сигимларда, босим остидаги қурилмаларда оловли ишларни бажариш жиҳатлари.

Ёнғин хавфлилиги бўйича турли синфлардаги объектларда оловли ишларни ташкил этиш ва бажаришнинг ўзига хос томонлари.

9-мавзу. Ёнғин (аланга) аниқлангандаги ҳаракатлар. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва ёнғинга қарши техник ҳимоя воситаларидан фойдаланиш. Жароҳат олганда биринчи ёрдам кўрсатиш (2 соат).

Худудда ёки бинода (иншоотда) ёнгин (тутун)ни аниқлаган шахсларнинг ҳаракатланиш тартиби. Ёнгин (фавқулодда вазият) тўғрисида ёнгин-қутқарув бўлинмалари, авария хизматлари ва объект раҳбарларига хабар бериш.

Ёнгин-қутқарув бўлинмалари ва бошқа авария хизматлари келгунига қадар ишчиларнинг ҳаракатлари. Ёнгин-қутқарув бўлинмалари ва бошқа авария хизматларининг учрашувини ташкил этиш.

Ўт ўчиргичлар ва ўт ўчириш воситаларининг таснифи. Ўт ўчиргичлардан фойдаланиш тартиби, уларга техник хизмат кўрсатиш, қайта зарядлаш муддатлари, хавфсизлик талаблари.

Ёнгинларни ўчиришда (фавқулодда вазиятларни бартараф этишда) ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва ёнгинга қарши техник ҳимоя воситаларидан фойдаланиш усуллари. Объектнинг хусусиятлари ва технологик жараёндан келиб чиққан ҳолда ускуналар, коммуникациялар, электр қурилмалари ва бошқа муҳандислик тизимларини манбадан ўчириш. Одамга зарар келтирувчи омиллар таъсирини камайтириш йўллари (электр токи, ёнишнинг иссиқлик, заҳарли маҳсулотлари таъсири).

Жабрланганларга биринчи ёрдам кўрсатиш (қон кетишини вақтинчалик тўхтатиш, юрак ва ўпка фаолиятини тиклаш (сунъий нафас олдириш, билвосита юрак массажи), стерил боғламни кўйиш, қўл-оёқлар сингандаги ҳаракатлар, дорилар қутисининг (аптечканинг) тўлиқ жамланганлиги ва ундан фойдаланиш тартиби).

10-мавзу. Амалий машғулот (1 соат).

Ёнгин (аланга) аниқлаганда ҳаракат қилиш тартибини ўрганиш. Жабрланувчиларга тез тиббий ёрдам келгунга қадар биринчи ёрдам кўрсатиш.

Ёнгин-техник минимуми бўйича билимларни синовдан ўтказиш (1 соат).

3-§. Ғалла экинлари ҳосилни ўриб-йиғиб олиш, дағал ем-хашакларни тайёрлаш ва сақлашга жалб этилган ишчилар учун ёнгин-техник минимуми дастури

1-мавзу. Кириш (0,5 соат).

Республикада содир бўлган ёнгинлар, уларларнинг сабаблари ва оқибатлари тўғрисида статистика маълумотлари. Ғалла экинлари ҳосилни ўриб-йиғиб олиш, дағал ем-хашакларни (пичан, сомонни) тайёрлаш, тахлаш ва сақлаш билан боғлиқ қишлоқ хўжалиги объектларида содир бўлган ёнгинлар тўғрисида мисоллар. Ёнгиннинг олдини олиш вазифалари.

Ишчиларнинг ёнгин хавфсизлигини таъминлаш борасидаги ҳуқуқ ва мажбуриятлари, ёнгин хавфсизлиги қонунчилигини бузганлик учун жавобгарлиги. Давлат ёнгин назорати органлари ходимларининг ҳуқуқлари, ёнгин хавфсизлиги қонунчилигини бузганлик учун таъсир чоралари турлари.

2-мавзу. Қишлоқ хўжалиги объектларида ва турар жойларда ёнгин хавфсизлигини таъминлашнинг умумий талаблари (2 соат).

Худудни, ёнғинга қарши ораликлар, йўллар, ёнғинга қарши сув таъминоти манбаларини сақлаш. Электр ускуналари, иситиш тизимлари ва қурилмаларидан фойдаланишда ёнғинларнинг олдини олишга қаратилган асосий чора-тадбирлар. Чекиш ва очиқ оловдан фойдаланиш тартиби. Бино ва иншоотларда ёнғин хавфсизлигининг умумий талаблари. Ёнувчи суюкликлар ва ёнувчи газлардан фойдаланишдаги ёнғин хавфсизлиги қоидалари. Турар жойларда ёнғин хавфсизлиги бўйича асосий чора-тадбирлар. Ёнғин хавфсизлигини таъминлаш ва ёнғинларни ўчириш учун жамоатчиликни жалб қилиш (ташкilotларнинг ЁТК ва КЁСБ). КЁСБ ҳақида умумий маълумот ва уларнинг қишлоқ жойлари учун аҳамияти.

3-мавзу. Иш жойида ёнғин хавфсизлиги чоралари (2 соат).

Фойдаланилаётган қишлоқ хўжалик техникалари, агрегатлари, қурилмалари, шунингдек, ишлатилаётган модда ва материалларнинг ёнғин хавфи хусусиятлари.

Иш жойидаги ёнғинга қарши режим.

Ғалла экинлари ҳосилини ўриб-йиғиб олиш, дағал ем-хашакларни (пичан, сомонни) тайёрлаш, тахлаш ва сақлашда ёнғин хавфсизлиги чоралари. Иш жойида содир бўлиши мумкин бўлган ёнғин ёки авариявий ҳолатларнинг эҳтимолий сабаблари. Ёнғин ёки авария ҳолатларида ёнғинларнинг олдини олиш мақсадида ишчилар ишга киришганда ва унинг якунидаги ҳаракатлари.

4-мавзу. Ёнғинга қарши техник ҳимоя воситалари ҳақида умумий маълумотлар. Ёнғин вақтидаги ҳаракатлар (2,5 соат).

Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари, уларнинг мақсади, фойдаланиш қоидалари, ёзги ва қишки шароитларда сақлаш тартиби.

Алоқа, сигнализация, ёнғин ҳақида хабар бериш воситалари. Уларнинг жойлашган жойи, ёнғин содир бўлганда улардан фойдаланиш қоидалари.

Технологик ускуналарни, коммуникацияларни, электр қурилмаларини ва шамоллатиш тизимларини ўчириш (зарур ҳолларда содир бўлган вазиятдан келиб чиқиб). Ёнғин ҳақида телефон орқали хабар бериш тартиби. Одамларни (моддий бойликларни) эвакуация қилишни ташкил этиш.

Иш жойида ёки объект худудида, аҳоли пунктида тутун, аланга ёки ёнғин аниқланганда ишчиларнинг ҳаракатлари. Ёнғин-қутқарув бўлинмалари ва КЁСБларини чақириш ҳамда уларни кутиб олиш тартиби. Ёнғин ва алангаларни ўчириш, техника хавфсизлиги.

Амалий машғулот: авария-қутқарув хизматида ёнғин ҳақида хабар бериш машқларини бажариш, шунингдек, ўт ўчиргичдан амалда фойдаланишни намойиш этиш.

Ёнғин-техник минимуми бўйича билимларни синовдан ўтказиш (1 соат).

**Ёнгин хавфсизлиги ва ҳаёт фаолияти хавфсизлигини
таъминлаш бўйича ахборот стендларини расмийлаштиришга
ва мазмунига қўйиладиган
ТАЛАБЛАР**

Ёнгин хавфсизлиги ва ҳаёт фаолияти хавфсизлигини таъминлаш бўйича ахборот стенди – ёнгин хавфсизлиги ва ҳаёт фаолияти хавфсизлиги асослари мавзuidaги профилактик тусдаги матнли ёки графикли ахборот материалларини жойлаштириш учун мўлжалланган стационар қурилма (кейинги ўринларда – стенд).

Ходимлар сони 15 нафардан ортиқ ёки бир вақтнинг ўзида объектда бўладиган одамларнинг сони 10 нафардан ортиқ бўлган объектларда стендлар расмийлаштирилиши шарт.

Стенд, ундаги маълумотлардан кенг танишиш имконини берадиган жойларга жойлаштирилади (масалан, бинонинг биринчи қавати, ташкилот ёки корхонанинг фойеси, объект биносига кириш қисмида ва ҳаказо). Стендга бориш йўли объектнинг иш вақти мобайнида очиқ бўлиши ва ҳеч қандай ташқи тўсиқлар билан чекланмаслиги керак.

Ахборот стендларини камида 490 x 770 мм ўлчамда, бир хил услубда тайёрлаш, профилактика материалларини жойлаштириш учун қутилар сони А4 форматда камида 4 та бўлиши тавсия этилади.

Стендларга жойлаштириш учун ахборот материалларининг рўйхати:
асосий ёнгин хавфсизлиги талаблари ва ёнгин содир бўлгандаги ҳаракатлар;

уй-рўзғорда ёнгин хавфсизлиги чоралари;
жабрланганларга биринчи ёрдам кўрсатиш тартиби;
объектнинг ёнгин хавфсизлиги ҳолати, содир бўлган ёнгинлар (фавқулодда вазиятлар), уларнинг сабаблари ва уларни бартараф этиш бўйича кўрилган чора-тадбирлар тўғрисидаги маълумотлар;
профилактик варақалар, брошюралар ва бошқалар.;

ёнгин-кутқарув бўлинмаларининг “101” чақирув рақами ва бошқалар.;

бириктирилган давлат ёнгин назорати инспектори ҳақида маълумот (Ф.И.О., иш телефони).

Ёнгин хавфсизлиги масалалари билан боғлиқ бўлмаган маълумотларни стендларга жойлаштириш тақиқланади.

Объектнинг ёнгин хавфсизлиги паспорти

1. Ёнгин хавфсизлиги паспорти (кейинги ўринларда – паспорт) – объектнинг (бинонинг) мавжуд ёнгин хавфсизлиги даражасини тавсифловчи ва ёнгин хавфини камайтириш бўйича тавсияларни ўз ичига олган, белгиланган тартибда ишлаб чиқилган ва тасдиқланган ҳужжат.

2. Ёнгин хавфсизлиги паспорти қуйидаги объектлар учун ишлаб чиқилиши лозим:

а) ёнгин ва портлаш хавфи мавжуд ишлаб чиқаришлар:

500 м² дан ортиқ ишлаб чиқариш майдонига эга ёғочни қайта ишлаш ва целлюлоза-қоғоз саноати корхоналари;

қунига 50 млн м³ ортиқ газни ҳайдаш (ўтказиш) корхоналари;

қунига 20 минг t дан ортиқ нефтни ҳайдаш (ўтказиш) корхоналари;

қунига 15 минг t дан ортиқ нефтни қайта ишлаш корхоналари;

қунига 100 t дан ортиқ ишлаб чиқариш қувватига эга кимёвий тола ишлаб чиқариш корхоналари;

қунига 20 t дан ортиқ ишлаб чиқариш қувватига эга асоси ёнувчан бўлган лок-бўёқ маҳсулотлари корхоналари;

умумий сифими 20 000 м³ дан ортиқ бўлган нефть, нефть маҳсулотлари омборлари;

белгиланган қуввати 100 MV дан ортиқ бўлган электр станциялар ва иссиқлик электр марказлари;

сифими 15 минг t дан ортиқ бўлган дон маҳсулотларини сақлаш ва уларни қайта ишлаш элеваторлари;

қуввати қунига 1 000 t дан ортиқ шакар ишлаб чиқариш корхоналари;

портлаш ва ёнгин хавфлилиги бўйича А, Б ва В тоифага кирувчи майдони 10 000 м² дан ортиқ бўлган ишлаб чиқариш ва (ёки) омборхона бинолари;

б) белгиланган вазифаси ёки лойиҳасига мувофиқ бир вақтнинг ўзида 800 дан ортиқ киши бўлиши мумкин бўлган изоляция қилинган хонага эга бинолар ва (ёки) иншоотлар:

шифохоналар, госпиталлар, даволаш стационарлари, туғруқхоналар, реабилитация марказлари;

меҳмонхоналар, санаторийлар, профилакторийлар, дам олиш уйлари;

концерт заллари, театрлар, амфитеатрлар, кинотеатрлар, маданият уйлари, спорт (кўнгилочар) саройлари, марказлар;

давлат бошқарув органлари, таълим, илмий ва лойиҳалаш ташкилотларини жойлаштириш учун фойдаланиладиган бинолар ва (ёки) иншоотлар, кутубхоналар;

бозорлар, савдо марказлари ва дўконлар, кўнгилочар ва дам олиш масканлари;

аэропортлар ва темир йўл вокзаллари;

телерадио марказлари;

кўп функцияли бино ва иншоотлар.

3. Ёнғин хавфсизлиги паспорти хўжалик ва тезкор бошқарувида объектларга эга бўлган юридик шахслар учун ишлаб чиқилади. Объектларни шартнома асосида объектнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлаш учун жавобгарликни зиммасига олиш билан бошқа юридик шахсга (ижара, бегараз фойдаланиш ва ҳаказо) фойдаланишга берилганда, паспорт ушбу объектдан фойдаланаётган юридик шахс учун ишлаб чиқилади.

4. Паспорт объект раҳбари томонидан тасдиқланади.

Паспорт камида уч нусхада ишлаб чиқилади ва бир нусхаси давлат ёнғин назорати органига тақдим этилади.

Объектнинг функционал вазифаси, технологик жараёни, хажмий-режалаштириш ва лойиҳалаш ечимларини ўзгартиришда паспорт янгиланиши шарт.

6. Паспорт объектнинг хусусиятларини ўз ичига олиши ва сарлавҳа саҳифаси, паспортнинг қисқача тавсифи, мазмуни, фойдаланилган манбалар рўйхати ва қуйидаги бўлимларни ўз ичига олиши керак:

а) объектнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлашнинг ташкилий-функционал схемаси;

б) объектнинг ёнғин хавфи хусусиятлари;

в) ёнғиндан ҳимояланиш хусусиятлари;

г) портлашга қарши ҳимоя хусусиятлари;

д) ёнғин содир бўлганда одамлар хавфсизлигини таъминлаш;

е) муҳандислик тизимларининг ёнғин хавфсизлиги хусусиятлари;

ж) ёнғинга қарши ҳимоя воситалари ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг хусусиятлари;

з) ёнғин хавфсизлиги даражасини баҳолаш;

и) объектнинг ёнғин хавфини камайтириш чоралари.

Ҳар бир бўлим (рўйхатдан охириг иккитаси бундан мустасно) объектдаги ёнғин хавфсизлигини таъминлаш йўналишидаги ҳолатни тавсифловчи оралиқ хулосалар билан тугайди.

Паспортга технологик жараённи тасвирловчи чизмалар, шунингдек, қуйидаги режалар илова қилинади:

а) ёнғин ўтиш жойлари кўрсатилган ҳолда объектнинг бинолар, иншоотлар, очик қурилмаларини жойлаштириш;

б) объектнинг ёнғинга қарши сув таъминоти;

в) бинолар ва ташқи қурилмаларга ёнғинга қарши химоя ускуналарини жойлаштириш.

Функционал вазифаси ёки лойиҳасига мувофиқ бир вақтнинг ўзида 800 дан ортиқ кишилар бўлиши мумкин бўлган изоляция қилинган хонага эга бинолар ва (ёки) иншоотлар учун кўрсатилган хонанинг жойлашиш тартиби белгиланади.

7. Паспортнинг қисқача тавсифи қуйидагиларни ўз ичига олиши керак: барча ишлаб чиқувчилар имзоси билан улар томонидан ишлаб чиқилган бўлимларни кўрсатган ҳолда тузувчи ташкилот ҳақида қисқача маълумот, ишлаб чиққан ташкилот тўғрисида қисқача маълумот, паспортни ишлаб чиқиш учун асослар, паспорт ишлаб чиқилган бинолар ва ҳудуд чегараларининг тўлиқ рўйхати, илгари ишлаб чиқилган паспортга киритилган ўзгаришлар ва қўшимчалар ҳақида маълумотлар (мавжуд бўлса).

8. “Объектнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлашнинг ташкилий-функционал схемаси” бўлимига объектнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлаш учун ходимларнинг ўзаро ҳамкорлиги, бўйсунуши ва жавобгарлиги, объектда ташкилий-техник чора-тадбирларни амалга ошириш, кўрилаётган чора-тадбирларнинг изчиллиги ва сифати ҳақидаги маълумотлар киритилиши лозим.

9. “Объектнинг ёнғинга хавфли хусусиятлари” бўлимида жадвал шаклидаги қуйидаги маълумотлар бўлиши керак:

а) технологик жараёнларда ишлатиладиган барча модда ва материалларнинг ёнғинга хавфли кўрсаткичлари, уларнинг ўзига хос хусусиятлари (мавжуд бўлса), ёнғин-портлаш хавфи мавжуд модда ва материалларни сақлаш (фойдаланиш) шароитлари, эҳтимолий ёндириш манбаларининг таҳлили натижалари, ёнғиннинг (портлашнинг) содир бўлиш, ривожланиш сценарийлари ва етказилиши мумкин бўлган зарарлар;

б) портлаш ва ёнғин хавфи мавжуд барча хоналарнинг тоифалари, Электр ускуналарининг тузилиши қоидалари бўйича зоналар синфи, портловчи аралашмаларнинг таснифи (тоифаси, гуруҳи);

в) барча биноларнинг портлаш ва ёнғин хавфилиги тоифалари;

г) барча ташқи қурилмаларнинг портлаш ва ёнғин хавфилиги тоифалари, уларнинг атрофидаги Электр ускуналарининг тузилиши қоидалари бўйича зоналар синфи, портловчи аралашмаларнинг тоифалари ва гуруҳлари, портловчи зоналарнинг ўлчамлари;

д) ишлатиладиган модда ва материалларнинг бирга сақланиши мос келиши.

10. “Ёнғинга қарши химоянинг хусусияти” бўлимида жадвал шаклидаги қуйидаги маълумотлар бўлиши керак:

а) бино ва иншоотларнинг ёнғин хавфилиги ва оловга бардошлилиги, уларнинг майдони ва қавтлилиги;

б) бино ва иншоотларда фойдаланиладиган асосий қурилиш конструкцияларнинг оловга бардошлик чегаралари ва ёнғинга хавфлилик синфлари;

в) ёнғин-техник хусусиятларини кўрсатган ҳолда ёнғинга қарши тўсиқлар ва улардаги тешиқлар тўлдирилиши.

11. “Портлашга қарши ҳимоянинг хусусиятлари” бўлимида портлашларнинг олдини олиш учун қўлланиладиган ечимлар, портлаш мумкин бўлган хоналарнинг биноларда жойлашиши, портлашга қарши ҳимоя элементлари, иншоотларнинг енгил ташлаб юборувчи конструкциялари ва хусусиятларига оид маълумотлар бўлиши керак.

12. “Ёнғин содир бўлганда одамлар хавфсизлигини таъминлаш” бўлимида жадвал шаклидаги қуйидаги маълумотлар бўлиши керак:

а) биноларда, қаватларда, хоналардаги одамлар сони;

б) хоналар, қаватлар ва бинолар эвакуация ва чиқиш йўллари билан таъминланганлиги, уларнинг параметрлари баҳоланиши;

в) ёнғинда эвакуацияни бошқариш ва фойдаланилаётган хабар бериш тизим қурилмаларининг мавжудлиги ва хусусиятлари;

г) бинонинг тутунга қарши ҳимоя элементи қурилмаларининг мавжудлиги ва хусусиятлари.

13. “Муҳандислик тизимларининг ёнғин хавфсизлиги хусусиятлари” бўлимида электр ускуналар, иситиш ва шамоллатиш тизимларининг хусусиятлари, портлаш хавфи бўлган бино ва хоналарда яшинга қарши ҳимоя воситаларининг хусусиятлари, уларнинг ёнғин хавфсизлигига таъсир қилувчи ҳамда ҳолатини баҳолаш тўғрисидаги маълумотлар жадвал шаклида бўлиши керак.

14. “Ёнғинга қарши техник ҳимоя воситалари ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари хусусиятлари” бўлимида жадвал шаклидаги қуйидаги маълумотлар бўлиши керак:

а) автоматик ёнғин ўчириш ва ёнғин сигнализацияси қурилмаларининг мавжудлиги ва хусусиятлари;

б) ички ва ташқи ёнғинга қарши сув таъминоти тизимларининг мавжудлиги ва хусусиятлари;

в) объектнинг ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари билан таъминланганлиги.

15. “Ёнғин хавфсизлиги даражасини баҳолаш” бўлими олдинги бўлимлар орасидаги хулосалар асосида тузилади (зарур ҳолларда ёнғин хавфини баҳолаш) ва объектнинг ёнғин хавфсизлиги ҳолати ҳақида батафсил хулосани ўз ичига олиши керак.

16. “Объектнинг ёнғин хавфини камайтириш чоралари” бўлимига амалдаги норматив-ҳуқуқий ҳужжатлар талабларига мувофиқлаштириш учун объектда амалга оширилиши лозим бўлган асосланган чора-тадбирлар жадвал шаклида киритилиши лозим.

17. Паспорт бўлимларининг рўйхати ва уларнинг мазмуни объектнинг ўзига хос хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда ўзгартирилиши мумкин. Паспортни ишлаб чиқишда ёнгин хавфини баҳолаш тавсия этилади.

Эвакуация қилиш режаларига қўйиладиган ТАЛАБЛАР

1. Эвакуация қилиш режаси (кейинги ўринларда – режа) объект раҳбари томонидан тасдиқланиши ҳамда график ва матнли қисмлардан иборат бўлиши керак.

2. Режанинг графикли қисмини тузишда қуйидагиларни ҳисобга олиш керак:

а) қават режасида қуйидагилар кўрсатилиши керак: зинапоялар, лифтлар ва лифт холлари, яшаш хоналари, маиший-хўжалик хоналар, балконлар, ташқи зинапоялар, шунингдек, зинапоя, лифт заллари эшиклари ва эвакуация йўлларида жойлашган эшиклар. Хоналарнинг номлари тўғридан-тўғри қават режаларида кўрсатилиши ёки улар рақамланиши ва хоналарга изоҳлар берилиши керак. Режада эшиклар очик ҳолда кўрсатилиши керак. Агар фойдаланиш вақтида алоҳида чиқиш жойлари қулфланган бўлса, эвакуация режасида эшик ёпиқ ҳолда ва калитлар сақланган жойда “Ташқи эшик калитлари кутиси” ёзуви кўрсатилган бўлиши керак. Агар бинода ташқи ёнғинга қарши зинапоя мавжуд бўлса, режада “Ёнғинга қарши зинапояга чиқиш йўли” ёзуви бўлиши керак;

б) қаватлардаги одамларни эвакуация қилишнинг асосий йўллари режада тўғри чизик билан, захира йўллари эса пунктир чизик билан кўрсатилади. Чизиклар асосийларидан икки баробар қалин ва яшил рангда бўлиши керак. Қаватлардаги асосий эвакуация йўллари зинапоялар йўналиши бўйича кўрсатилган бўлиши керак. Агар ёнғин хавфидан ҳимояланиш нуқтаи назаридан иккита зинапоя тенг бўлса, у ҳолда асосий эвакуация йўли энг яқин зинапояга кўрсатилади. Эвакуация йўллари кўрсатувчи чизиклар ҳар бир хонадан хавфсиз жойга ёки тўғридан-тўғри ташқарига чиқишга йўналтирилган бўлиши керак;

в) режанинг график қисмидаги белгиларни идрок қилишни яхшилаш мақсадида ташқи контур (ёнғинга қарши жўмраклардан ташқари) қизил рангда, эвакуация йўллари эса яшил рангда чизилишига рухсат этилади; ёнғинга қарши жўмрак кўк рангда белгиланади;

г) режаларни чизишда жойлашган жойи тўғрисида тасаввурга эга бўлиш шароитларини яхшилаш мақсадида “сиз шу ердасиз” маъносидаги белгини режанинг изоҳида кўрсатиш керак;

д) қават режаларида шартли белгилар ёрдамида: қўл ёрдамида ишга тушириладиган ёнғин хабарларгичлари; телефон; ёнғинга қарши жўмраклар, ўт ўчиргичлар; тутун сўриш тизими қурилмаларини қўл билан ишга тушириш тугмалари жойлашган жойлари кўрсатилади. Шартли белгиларга қават режасининг пастки қисмида изоҳ берилиши керак;

е) режанинг график қисмида ёнғин-қутқарув бўлинмаларининг, раҳбар ва объект бўйича масъул навбатчининг телефон рақамлари кўрсатилиши керак;

ж) режанинг график қисмининг намунавий шакли қуйида келтирилган 1-расмда кўрсатилган.

3. Режа навбатчи ходимлар хонасида ва ҳар бир қаватнинг зинапояларидан чиқиш эшиклари олдига (бинодан эвакуация чиқиш йўллари) шишали (плёнка) қоплама остида кўзга кўринарли жойга жойлаштирилади.

Болаларни эвакуация қилиш режасида унинг график қисмидан ташқари қуйидагилар ҳам кўрсатилади:

а) хизмат ходимларидан шахсан ким одамларни (болаларни) эвакуация қилади ва эвакуация тугагандан сўнг уларнинг рўйхат бўйича текширади;

б) эвакуация қилинаётган одамларни бинодан ёки соғломлаштириш муассасаси, болаларнинг ёзги дам олиш оромгоҳлари ҳудудидан хавфсиз жойга ҳаракатланиш йўллари;

в) мол-мулкни эвакуация қилиш жойи ва уни қўриқлаш учун жавобгар шахс;

д) ёнғин-қутқарув бўлинмасига ким хабар бериши ва алоқа воситасининг тури (телефон, рация, хабарчи ва бошқа йўл билан);

е) эвакуация режасига киритилган шахслар вақтинча йўқлигида уларнинг вазифасини бажарувчи шахслар захираси;

ж) ёнғинни ўчиришни ким ташкил этади.

Ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг керакли миқдорини аниқлаш

1. Ёнгинни ўчириш бирламчи воситаларининг турлари ва миқдори ёнувчи моддаларнинг физик-кимёвий ва ёнгин хавфли мавжуд хоссалари, уларнинг ўт ўчириш воситаларига бўлган алоқасини, шунингдек, ишлаб чиқариш бинолари, очик жойлар ва қурилмаларнинг майдонини ҳисобга олган ҳолда аниқланади.

2. Технологик ускуналарни ўт ўчиргичлар билан жиҳозлаш, ушбу ускуна учун техник шартлар (паспортлар) талабларига ёки тегишли ёнгин хавфсизлиги қоидаларига мувофиқ амалга оширилади.

3. Чет элда ишлаб чиқарилган ускуналарни ўт ўчиргичлар билан жиҳозлаш, уларни етказиб бериш бўйича шартнома талабларига мувофиқ амалга оширилади.

4. Муайян хонага ёки объектга ўт ўчиргичларнинг керакли турини аниқлаш ва миқдорини ҳисоблаш уларнинг ўчириш қувватига, максимал майдонига, шунингдек, ёнувчи модда ва материалларнинг ёнгин синфига кўра амалга оширилиши керак:

А синф – асосан келиб чиқиши органик бўлган, ёниши чўғланиш билан кузатиладиган қаттиқ моддаларнинг (ёғоч, мато, қоғоз) ёнгинлари;

В синф – ёнувчи суюқликлар ёки эрийдиган қаттиқ моддаларнинг ёнгинлари;

С синф – газлар ёнгинлари;

Д синф – металллар ва уларнинг қоришмаларининг ёнгинлари;

Е синф – электр ускуналари ёниши билан боғлиқ ёнгинлар.

Ўт ўчиргич турини (кўчма ёки транспортировка қилинадиган) танлаш содир бўлиши мумкин бўлган ёнгин ўчоқларининг ҳажмига боғлиқ. Агар улар қатта бўлса, транспортировка қилинадиган ўт ўчиргичлардан фойдаланиш керак.

5. Фойдаланишнинг тегишли ҳарорат чегарасига эга бўлган ўт ўчиргични танлашда бино ва иншоотларнинг иқлим шароитларини ҳисобга олиш зарур.

6. Агар аралаш ёнгин ўчоқлари бўлса, унда ўт ўчиргични танлашда афзаллик унинг қўллаш доираси нуқтаи назаридан универсал ёнгин ўчиргичга берилади.

7. Турли тоифадаги хоналарнинг тўлиқ майдони учун (битта ёки бир гуруҳ ўт ўчиргичлар билан ҳимояланадиган максимал майдон) 1 ва 2-жадвалларда “++” ёки “+” белгисидан олдин кўрсатилган турдаги ўт ўчиргичлар сонининг бирини танлаш керак.

8. Жамоат бинолари ва иншоотларнинг ҳар бир қаватида камида иккитадан кам бўлмаган кўчма ўт ўчиргичлар бўлиши керак.

9. Портлаб-ёниш ва ёнгин хавфи бўйича Д тоифадаги хоналарнинг майдони 100 m² дан ошмаса, ушбу хоналар ўт ўчиргичлар билан жиҳозланмаслиги мумкин.

10. Агар ёнгин хавфи бўйича бир хил тоифадаги бир нечта кичик хоналар мавжуд бўлса, зарур ўт ўчиргичлар сони ушбу хоналарнинг умумий майдонини ҳисобга олган ҳолда 14-банд ва 1 ва 2-жадвалларга мувофик белгиланади.

11. Корхонадан қайта зарядлаш учун юборилган ўт ўчиргичлар, тегишли миқдордаги зарядланган ўт ўчиргичлар билан алмаштирилиши керак.

12. Компьютер хоналари, телефон станциялари, музейлар, архивлар ва бошқаларни ҳимоя қилишда ёнгинни ўчириш воситаларининг ҳимояланган ускуналар, маҳсулотлар, материаллар ва бошқалар билан ўзаро таъсирининг ўзига хос хусусиятлари ҳисобга олиниши лозим. Ушбу хоналар ўт ўчириш моддаларининг максимал рухсат этилган концентрациясини ҳисобга олган ҳолда хладонли ва углекислотали ўт ўчиргичлар билан жиҳозланиши лозим.

13. Стационар автоматик ўт ўчириш қурилмалари билан жиҳозланган хоналар ўт ўчиргичлар билан жиҳозланиши белгиланган сонидан келиб чиқиб 50 фоиз миқдорда таъминланиши керак.

14. Содир бўлиши мумкин бўлган ёнгин ўчоғидан ўт ўчиргич жойлашган жойигача бўлган масофа: жамоат бинолари ва иншоотлари учун 20 m дан; портлаб-ёниш ва ёнгин хавфи бўйича А, Б ва В тоифадаги хоналар учун – 30 m дан, Г тоифадаги хоналар учун – 40 m дан, Д тоифадаги хоналар учун – 70 m дан ошмаслиги керак.

15. Объектда ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини сотиб олиш, таъмирлаш, сақлаш ва ишлатишга шайлиги учун жавобгар шахс тайинланиши керак.

16. Объектга ўрнатилган ҳар бир ўт ўчиргич устига оқ рангли бўёк билан тартиб рақами ёзиб қўйилиши керак. Унга белгиланган шаклда паспорт юритилади.

17. Ўт ўчиргичлар ҳар доим соз ҳолатда сақланиши, мунтазам кўздан кечирилиши, текширилиши ва ўз вақтида қайта зарядланиши керак.

18. Қиш мавсумида (1°С дан паст ҳароратда), сув асосидаги зарядли ўт ўчиргичлар иситиладиган хоналарда сақланиши керак.

19. Ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини йўлакларда ва ўтиш жойларида жойлаштириш одамларни хавфсиз эвакуация қилишга халакит бермаслиги керак. Улар 1,5 m дан ортиқ бўлмаган баландликда хоналардан чиқадиган жойларга яқин жойларда жойлаштирилиши керак.

20. Асбест, наматни (кигизни) қопқоқли металл идишларда сақлаш, вақти-вақти билан (уч ойда камида 1 марта) қуриштириш ва чангдан тозалаш тавсия этилади.

21. Ички ёнгинга қарши сув таъминоти ва автоматик ёнгин ўчириш қурилмалари билан жиҳозланмаган ишлаб чиқариш хоналарида ва омборхоналарда ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини,

механизациялашмаган ёнғинни ўчириш воситалари ва ускуналарини жойлаштириш учун, шунингдек, ташқи ёнғинга қарши сув таъминоти мавжуд бўлмаган объектлар ҳудуди ёки уларнинг бинолари (иншоотлари) ташқи технологик қурилмалари ташқи ёнғинга қарши сув манбаларидан 100 м дан узоқ масофада жойлашган тақдирда ёнғинга қарши қалқон билан жиҳозланган бўлиши керак. Ёнғинга қарши қалқонларнинг тури ва уларнинг талаб қилинадиган сони, бинолар (иншоотлар) ва ташқи технологик қурилмаларнинг портлаш ва ёнғин хавфи бўйича тоифасига, битта ёнғинга қарши қалқоннинг максимал ҳимоялаш майдонига ва ёнғин синфига кўра 3-жадвалга мувофиқ белгиланади.

22. Ёнғинга қарши қалқонлар 4-жадвалга мувофиқ ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари, механизацияланмаган ёнғин воситалари ва инвентарлар билан жамланади.

23. Ёнғинга қарши қалқон ёнига ўрнатилган сув сизимларининг ҳажми камида $0,2 \text{ m}^3$ бўлиши ва челақлар билан таъминланиши керак. Қум учун қутилар 3, 1 ёки $0,5 \text{ m}^3$ ҳажмга эга бўлиши ва белкурак билан таъминланиши керак. Қум осон олиниши ва ёнғингарчиликдан ҳимояланган бўлиши керак.

24. Қум билан тўлдирилган қутилар, одатда, енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар тўкилиши мумкин бўлган хоналарда ёки очик майдонларда ёнғинга қарши қалқонлар билан бирга ўрнатилиши керак.

Портлаб-ёниш ва ёнғин хавфи бўйича А, Б ва В тоифадаги хоналар ва очик технологик қурилмалар учун қутилардаги қум захираси ҳимояланадиган ҳар бир 500 m^2 майдонга $0,5 \text{ m}^3$, Г ва Д тоифадаги хоналар ва очик технологик қурилмалар учун эса ҳимояланадиган ҳар бир 1000 m^2 майдонга $0,5 \text{ m}^3$ дан кам бўлмаслиги керак.

25. Асбест, дағал жунли мато ёки намат ўлчами камида $1 \times 1 \text{ m}$ бўлиши ҳамда ушбу мато ўлчамининг 50 фоизидан катта бўлмаган майдондаги ва ҳавосиз ёниши мумкин бўлмаган модда ва материаллар ёнғин ўчоғини ўчириш учун мўлжалланган бўлиши керак. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни қўллаш ва сақлаш жойларида ушбу матолар ўлчамлари $2 \times 1, 5 \text{ m}$ ёки $2 \times 2 \text{ m}$ дан оширилиши мумкин.

Асбест мато, дағал жун матолар ёки намат (кигиз, ёнмайдиган материалдан тайёрланган чойшаб) сув ўтказмайдиган ёпиладиган ва ёнғин содир бўлганда тезда қўллаш имконини берадиган филофларда (қадоқларда) сақланиши лозим. Ушбу воситалар камида 3 ойда бир марта қуритилиши ва чангдан тозаланиши керак.

26. Ёнғинга қарши қалқон тўпламидаги механизацияланмаган ёнғинга қарши қўл асбобларига қуйидаги операцияларни ўз ичига олган даврий хизмат кўрсатилади:

чанг, кир ва коррозия изларини тозалаш;

ГОСТ-12.4.026-2015 стандартига мувофиқ бўёқларни тиклаш;

фойдаланишдан кейин қолдиқ деформацияларни бартараф этиш учун лом ва багорларни тўғрилаш;

ГОСТ 12.3.023-80 талабларига мос ҳолда керакли асбобларнинг чархлаш бурчакларини тиклаш.

27. Ёнғинга қарши қалқонлар уларга ўрнатилган ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини тезкорлик билан олишда қулайликни ва уларни жойлаштириш талабларига риоя этилишини таъминлаши лозим.

28. Ёнғинга қарши қалқон ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг ранги ва бўйаш схемаси ГОСТ 12.4.026-2015 стандартига мувофиқ амалга оширилади.

29. Ёнғинга қарши қалқон эшикларининг ташқи томонида қум учун кути, сув учун бочкалар ва стендларда уларнинг тартиб рақамлари ва энг яқин ёнғин-қутқарув қисмининг телефон рақами кўрсатилган бўлиши керак. Ёнғинга қарши қалқонларнинг тартиб рақами “ЁҚҚ” ҳарфли индексдан сўнг кўрсатилади.

Хоналарни кўчма ўт ўчиргичлар билан жиҳозлаш меъёрлари

Хона тоифаси	Химоялана- диган чегара майдони m ²	Ўнги синфи	Сигими 10 L бўлган кўпикли ва сувли ўт ўчиргичлар	Куқунли ўт ўчиргичлар, ўт ўчириш моддасининг огирлиги kg			Углекислотали ўт ўчиргичлар, ўт ўчириш моддасининг огирлиги L		Хладонли ўт ўчиргичлар, ўт ўчириш моддасининг огирлиги L
				2	4	8(9)	2	5	
А, Б, В1-В4 (ёнувчан газлар ва суюқликлар)	200	А	2++	-	2+	1++	-	-	-
		В	4++	-	2+	1++	-	-	4+
		С	-	-	2+	1++	-	-	4+
		Д	-	-	2+	1++	-	-	-
		Е	-	-	2+	1++	-	2++	-
В1-В4 (ёнувчан газлар ва суюқликлардан ташқари)	400	А	2++	4+	2++	1+	-	-	2+
		Д	-	-	2+	1++	-	-	-
		Е	-	-	2++	1+	2+	4+	2++
Г	800	В	2+	-	2++	1+	-	-	-
		С	-	4+	2++	1+	-	-	-
Г, Д	1800	А	2++	4+	2++	1+	-	-	-
		Д	-	-	2+	1++	-	-	-
		Е	-	2+	2++	1+	4+	2++	2+
Жамоат бинолари	800	А	4++	8+	4++	2+	-	4+	-
		Е	-	-	4++	2+	4+	2++	4+

Изох. 1. Турли синфдаги ёнгишларни ўчиришда куқунли ўт ўчиргичлар тегишли зарядга эга бўлиши керак: А синф учун – АВСЕ куқун; В, С, Е синфлар учун – ВСЕ ёки АВСЕ ва Д синф учун Д.

2. “++” белги билан объектларни жиҳозлаш учун тавсия этилган ўт ўчиргичлар кўрсатилган, “+” белги билан тавсия қилинган ўт ўчиргичлар бўлмаган тақдирда ва тегишли асосга эга бўлмаган ҳолда рухсат этиладиган ўт ўчиргичлар кўрсатилган, “-” белги билан бу объектларни жиҳозлаш учун рухсат этилмаган ўт ўчиргичлар кўрсатилган.

3. Ҳажми 50 m³ дан кўп бўлмаган ёпиқ хоналардаги ёнгишларни ўчириш учун кўчма ўт ўчиргичлар ўрнига ёки уларга қўшимча равишда ўз-ўзидан ишлайдиган куқунли ўт ўчиргичлардан фойдаланилади.

4. Қозонхоналар ҳар бир ўт қалаш қутисига ўт ўчириш воситасининг огирлиги 4 kg дан кам бўлмаган 1 дона куқунли ўт ўчиргич ёки сигими 5 L дан кам бўлмаган 1 дона кўпикли ўт ўчиргич билан таъминланиши керак.

Хоналарни транспортировка қилинадиган ўт ўчиргичлар билан жиҳозлаш меъёрлари

Хона тоифаси	Химояланадиган майдони m ²	Ўнгин синфи	Ҳаво-кўпикли ўт ўчиргичлар, сифими 100 L	Кўпик-кукукли ўт ўчиргичлар, сифими 100 L	Кукукли ўт ўчиргичлар, ўт ўчириш моддасининг оғирлиги 80 дан 90 kg гача	Углекислотали ўт ўчиргичлар, ўт ўчириш моддасининг оғирлиги kg	
						25	80
А, Б, В1-В4 (ёнувчи газлар ва суюқликлар)	500	А	1++	1++	1++	-	3+
		В	2+	1++	1++	-	3+
		С	-	1+	1++	-	3+
		Д	-	-	1++	-	-
		Е	-	-	+	2+	1++
В1-В4 (ёнувчи газлар ва суюқликлардан ташқари), Г	800	А	1++	1++	1++	4+	2+
		В	2+	1++	1++	-	3+
		С	-	1+	1++	-	3+
		Д	-	-	1++	-	-
		Е	-	-	1+	1++	1+

Изоҳ. 1. Турли синфдаги ёнгинларни ўчиришда кукунли ва ҳаво-кўпикли ўт ўчиргичлар тегишли зарядга эга бўлиши керак: А синф учун – АВСЕ кукунлари; В, С, Е синфлари учун – ВСЕ ёки АВСЕ ҳамда Д синф учун – Д кукунли.

2. “++”, “+” ва “-” белгиларининг маънолари 6-илованинг 1-жадвалидаги 2-изоҳда келтирилган.

Бинолар (иншоотлар) ва ҳудудларни ёнғинга қарши қалқонлар билан жиҳозлаш меъёрлари

Т/р	Хоналарнинг ёки ташқи технологик қурилмаларнинг портлаб-ёниш ва ёнғин хавфи бўйича тоифаси ҳамда хоналарнинг функционал вазифаси бўйича номланиши	Бир дона ёнғинга қарши қалқон билан ҳимояланадиган майдон, м ²	Ёнғин синфи	Қалқон тури
1	А, Б, В1-В4 (ёнувчи газлар ва суюқликлар)	200	А	ЁҚҚ-А
			В	ЁҚҚ-В
			Е	ЁҚҚ-Е
2	В1-В4 (қаттиқ ёнувчи модда ва материаллар)	400	А	ЁҚҚ-А
			Е	ЁҚҚ-Е
3	Г, Д	1800	А	ЁҚҚ-А
			В	ЁҚҚ-В
			Е	ЁҚҚ-Е
4	Қишлоқ хўжалиги экинларини қайта ишлаш корхоналарининг хоналари ва очик майдонлари	100	-	ЁҚҚ-ҚХ
5	Турли пайвандлаш ва бошқа оловли ишларни олиб боришга мўлжалланган хоналар	-	А	ЁҚҚ-Т

Изоҳ.

ЁҚҚ-А – А синфидаги ёнғин ўчоқлари учун ёнғинга қарши қалқон;

ЁҚҚ-В – В синфидаги ёнғин ўчоқлари учун ёнғинга қарши қалқон;

ЁҚҚ-Е – Е синфидаги ёнғин ўчоқлари учун ёнғинга қарши қалқон;

ЁҚҚ-ҚХ – қишлоқ хўжалиги объектлари учун ёнғинга қарши қалқон;

ЁҚҚ-Т – транспортировка қилинадиган ёнғинга қарши қалқон.

**Ёнғинга қарши қалқонларни механизациялашмаган асбоб ва инвентарлар билан
жихозлаш меъёрлари**

Т/р	Механизациялашмаган асбоб ва инвентарлар, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг номлари	Ёнғин синфи ва ёнғинга қарши қалқоннинг турига қараб жихозлаш меъёрлари				
		А-синфи ЁҚҚ-А	В-синфи ЁҚҚ-В	Е-синфи ЁҚҚ-Е	ЁҚҚ-ҚХ	ЁҚҚ-Т
1	Ўт ўчиргичлар:					
	кўпikli ва сувли, ўт ўчириш моддасининг сиғими, L / оғирлиги, kg, 10/9	2 ⁺	2 ⁺		2 ⁺	2 ⁺
	кукунли					
	ўт ўчириш моддасининг сиғими, L / оғирлиги, kg, 10/9	1 ⁺⁺	1 ⁺⁺	1 ⁺⁺	1 ⁺⁺	1 ⁺⁺
	ўт ўчириш моддасининг сиғими, L / оғирлиги, kg, 5/4	2 ⁺	2 ⁺	2 ⁺	2 ⁺	2 ⁺
	угликислотали ўт ўчириш моддасининг сиғими, L / оғирлиги, kg, 5/3			2 ⁺		1
2	Лом	1	1		1	1
3	Багор	1			1	
4	Ёғоч дастакли илгак			1		
5	Коннуссимон челак	2	1		2	1
6	Электр симларини кесиш учун тўплам: қайчи, диэлектрик пойафзал ва диэлектрик резинали гиламча			1		
7	Асбестли тўшама, жун толали мато (намат, ёнмайдиган мато)		1	1	1	1
8	Тигли белкурак	1	1		1	1
9	Яполок белкурак	1	1	1	1	

Т/р	Механизациялашмаган асбоб ва инвентарлар, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг номлари	Ёнғин синфи ва ёнғинга қарши қалқоннинг турига қараб жиҳозлаш меъёрлари				
		А-синфи ЁҚҚ-А	В-синфи ЁҚҚ-В	Е-синфи ЁҚҚ-Е	ЁҚҚ-ҚХ	ЁҚҚ-Т
10	Айри, паншаха				1	
11	Қурилмаларни ташиш учун арава					1
12	Сув сақлаш учун сифим ҳажми:					
	0,2 м ³	1			1	
	0,02 м ³					1
13	Қум солинган кути		1	1		
14	Қўл насоси					1
15	Диаметри 51 см, узунликдаги 18-20 м ёнғинни ўчириш енги					1
16	Ҳимоя экрани 1,4 х 2 м					6
17	Экранларни осиб қўйиш учун тиргаклар					6

Изоҳ.

1. Турли синфдаги ёнғинларни ўчиришда қуқунли ўт ўчиргичлар тегишли зарядга эга бўлиши керак: А синфидаги ёнғинлар учун қуқунли – ABC(E), В ва (E) – BC(E) ёки ABC(E) ўт ўчиргичлар.
2. “++”, “+” ва “-” белгиларининг маънолари б-шлованинг 1-жадвалидаги 2-изоҳда келтирилган.
3. Қўпикли, сувли, қуқунли ва углекислотали кўчма ўт ўчиргичлар учун икки хил маркировка белгиланган: эски маркировкада сифим ҳажми L да белгиланган бўлса, янги маркировкада ўт ўчириш моддасининг оғирлиги кўрсатилган. Ёнғинга қарши қалқонларни кўчма ўт ўчиргичлар билан жиҳозлашда ҳам янги ва ҳам эски маркировкадан фойдаланиш мумкин.

Ёнғинни ўчириш бирламчи воситаларининг меъёрлари

Т/р	Хоналар номлари	Ҳисоблаш меъёри	Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг номлари			
			Кўчма ўт ўчиргичлар			Ёнғинга қарши мато
			Углекислотали ўт ўчириш моддасининг оғирлиги 5 kg дан кам бўлмаган	Куқунли ўт ўчириш моддасининг оғирлиги 8 kg дан кам бўлмаган ёки 2 та 4 kg	Сувли, ҳаво-кўпикли ҳажми 10 L дан кам бўлмаган ёки 2 та 5 L	
1.	Маданий-маърифий, томоша, даволаш, илмий, таълим ва соғломлаштириш муассасалари, оромгоҳлар, турар жойлар ва бошқа бинолар					
	а) йўлак тизимидаги маиший-хизмат хоналар	йўлакнинг 20 пагонометр	-	1	1	
	б) йўлак тизимсиз (вестибюль билан), лекин ҳар бир хонага камида битта	200 м ²	-	1	1	
	в) архивлар, кутубхоналар	100 м ²	1	1		
	г) нусха олиш, кўпайтириш ускуналарининг хоналари, фонотека, видеотекалар	200 м ²	2	2		
2.	Лабораториялар, лекин ҳар бир хонага камида битта	50 м ²	1	1		
3.	Ошхона, омборлар, устахоналар	ҳар бир хонага	1	1	1	
4.	Меҳмонхона, ётоқхона, дала ҳовли ва йўлак тизимли турар жойлар	йўлакнинг ҳар 20 пагонометр	2	1	1	-
5.	а) муассаса комплексининг студия-аппарат тезкор-технологик хоналари	50 м ²	1	1		

Т/р	Хоналар номлари	Ҳисоблаш меъёри	Ёнгини ўчиришнинг бирламчи воситаларининг номлари			
			Кўчма ўт ўчиргичлар			Ёнгинга қарши мато
			Углекислотали ўт ўчириш моддасининг оғирлиги 5 kg дан кам бўлмаган	Куқунли ўт ўчириш моддасининг оғирлиги 8 kg дан кам бўлмаган ёки 2 та 4 kg	Сувли, ҳаво-кўпикли ҳажми 10 L дан кам бўлмаган ёки 2 та 5 L	
	б) ёрдамчи хоналар	ҳар бир хонага	1	1	1	
6.	Қозонхоналар	ҳар 100 м ²	1	1		1
7.	Гараж хонаси, лекин камида ҳар бир хонага	ҳар 100 м ²	-	1	1	1
8.	Омборлар	100 м ²	-	1	1	
9.	Ошхона, клуб, конференция зали ва бошқалар, лекин ҳар бир қаватга камида иккитидан	ҳар 100 м ²	-	1	1	
10.	Шахсий турар жойлар, дала ҳовли ва бошқа иншоотлар			1	1	
11.	Лифт двигатели хонаси	ҳар бир хонага	2	1	1	

Изоҳ. 1. Ушбу жадвалда кўрсатилмаган бинолар учун ёнгини ўчиришнинг бирламчи воситалари уларнинг ёнгин хавфини ҳисобга олган ҳолда юқрида кўрсатилган тартибда, шунингдек, ушбу илованинг 2-жадвалига биноан жамоат бинолари учун нормаларга мувофиқ белгиланиши керак.

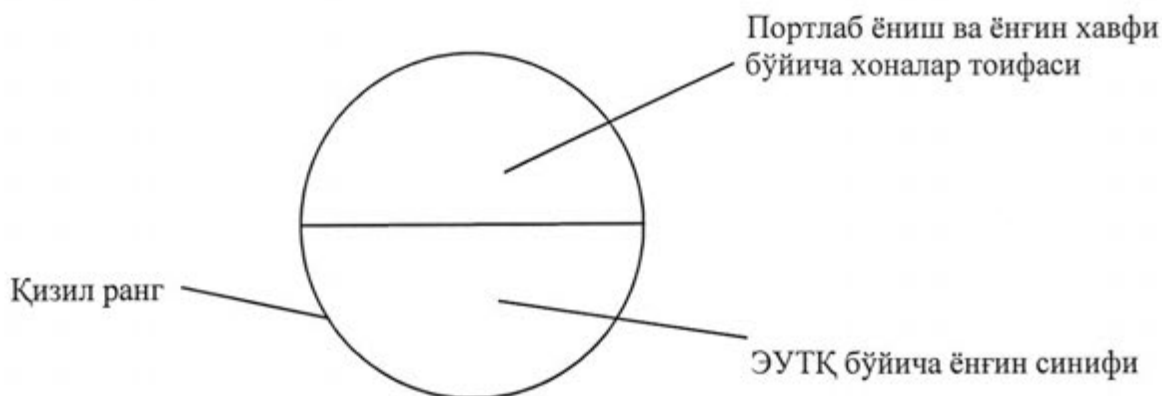
2. Жамоат ва маъмурий бино ва иншоотларининг ҳар бир қаватида камида иккитидан кўчма ўт ўчиргичлар жойлаштирилиши керак.

Портлаб ёниш ва ёнгин хавфи мавжуд хоналар, бинолар ва ташқи қурилмаларнинг тоифаларини аниқлаш

Портлаб-ёниш ва ёнгин хавфи мавжуд хоналар, бинолар ва ташқи қурилмаларнинг тоифалари амалдаги ШНҚ 2.01.19. “Хона, бино ва ташқи қурилмаларнинг портлаб ёниш ва ёнгин хавфи бўйича тоифаларини аниқлаш” ва “Электр ускуналарининг тузилиши қоидалари” (кейинги ўринларда – ЭУТҚ) норматив ҳужжатларига кўра белгиланади.

Портлаб ёниш ва ёнгин хавфи бўйича хона тоифасининг шакли ва ЭУТҚ бўйича зона синфлари 2-расмда кўрсатилган.

Портлаш ва ёнгин хавфи учун хона тоифаси индексининг шакли ва ЭУОҚ учун зона синфи



Айлана диаметри: 200, 250, 300 mm.

Ёзувлар эшиклар ва дарвозаларининг рангига қарама-қарши бўлган рангда бажарилади.

Кўрсаткич эшик ва эшикларнинг панелларига ер ёки пол қисмидан 2/3 баландликда ўрнатилади.

2-расм. Хоналарнинг портлаб-ёниш ва ёнгин хавфи бўйича тоифаси
хамда ЭУТҚга кўра ёнгин синфи зонасининг кўрсаткичи

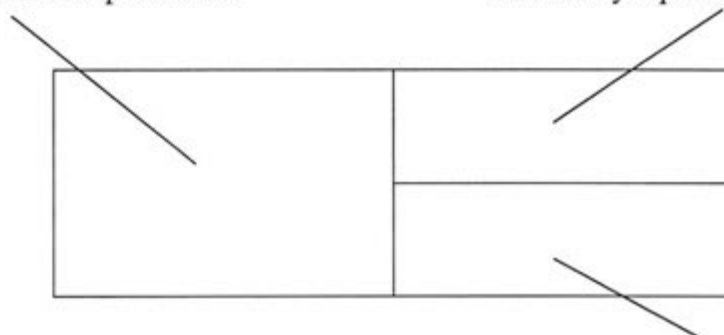
Ёнгин хавфсизлиги чора-тадбирлари тўғрисида маълумот картаси шакли

Ёнгин хавфсизлиги чораларининг маълумот картаси – биноларда сақланаётган ёки фойдаланилаётган портловчи моддалар, материаллар ва маҳсулотлар (енгил алангаланувчи ва ёнувчан суюқлик, чанг, газлар, аэрозол қадоқдаги маҳсулотлар ва ҳоказоларнинг ёнгин хавфлилигини тавсифловчи стационар ёки вақтинчалик кўрсаткич).

Маълумотлар картаси хона тоифаси индикатори остидаги эшикларнинг (дарвоза) ташқи томонига жойлаштирилган ва хонадаги портлаш ва ёнгин хавфи мавжуд материалларнинг рухсат этилган максимал миқдори ГОСТ 19433 га мувофиқ ёнгинни ўчириш бўйича чора-тадбирлар коди ва сақланган материалнинг хавф белгиси тўғрисидаги маълумотларни ўз ичига олади. Картанинг шакли, умумий ўлчамлари ва дизайни 3-расмда кўрсатилган.

ГОСТ 19433 бўйича хавф белгиси

Ёнгинни ўчириш чорлари бўйича код



Сақланган моддалар миқдори тоннада
ёки газ баллонлари донада

3-расм. Маълумотлар картасининг шакли

Изоҳ. Картанинг узунлигига баландлиги нисбати 2:5, картанинг баландлиги 200, 250, 300 мм.

Ёнгинни ўчиришдаги чоралар кодлари

Рақамли ва харф кодлари	Ёнгинни ўчириш бўйича чоралар
1	Сувдан фойдаланманг! Ёнгинни ўчирувчи куруқ воситалардан фойдаланинг
2	Сув дастакларини қўлланг
3	Пуркалган сувни қўлланг
4	Таркиби хладон моддали ёки кўпик қўлланг
5	Оқова сувларга моддалар тушишининг олдини олиш
6	Кўпик ишлатманг
7	Умумий фойдаланишдаги кункунларни ишлатманг
Д	Нафас олиш аппаратлари ва химоя қўлқоплари зарур
П	Нафас олиш аппаратлари ва қўлқоплар фақат ёнгин ҳолатида зарур
К	Тўлиқ химоя мажмуаси зарур
Э	Эвакуация зарур

Автоматик ёнгинни ўчириш қурилмалари ҳамда автоматик ёнгин сигнализацияси билан ҳимоя қилинадиган бинолар, иншоотлар, хоналар ва ускуналарнинг рўйхати

Ушбу рўйхат бинолар, иншоотлар, хоналар ва ускуналарни (кейинги ўринларда – объект) автоматик ёнгин сигнализацияси (кейинги ўринларда – АЁС) ва автоматик ёнгин ўчириш қурилмалари (кейинги ўринларда – АЁЎҚ) билан барча босқичларда ҳимоялаш, ўрнатиш, ишлатиш, таъмирлаш ва ҳоказоларнинг тартибга солувчи асосий талабларни белгилайди. Ушбу рўйхатнинг талаблари идоравий мансублиги ва мулкчилик шаклидан қатъи назар барча ташкилот ва идоралар учун мажбурийдир.

Ушбу рўйхатга киритилмаган объектлар, қурилиш, ёнгин хавфсизлиги бўйича техник жиҳатдан тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар талабларига мувофиқ (ҚМК, ШНҚ, РХ, ЁХҚ ва бошқалар) ҳамда идоравий нормалар ва рўйхатлар талабларига мувофиқ АЁС ва АЁЎҚ билан жиҳозланади.

Ҳимоя объекти	АЁЎҚ	АЁС
	Меъёр кўрсаткичи	
I. Бинолар		
1. Ёнувчан изоляцияли енгил металл конструкциялардан ишланган турар жой, умумий ётоқхоналар ва жамоат бинолари: - бир қаватли; - икки ва ундан юқори қаватли.	Майдони 500 m ² ва ундан катта Майдонидан қатъи назар	500 m ² гача
2. Енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликларни сотишга ихтисослаштирилган савдо корхоналари бинолари (сигими 20 L дан ошмайдиган идишларда қадоқланган товарлар бундан мустасно).	Майдонидан қатъи назар	
3. Икки ва ундан юқори қаватли меҳмонхона бинолари.	Ёнгинга қарши бўлма майдони 800 m ² ва ундан катта бўлганда	Ёнгинга қарши бўлма майдони 800 m ² гача бўлганда
4. Ёнгин хавфи бўйича “В” тоифадаги омборлар: - баландлиги икки ва ундан юқори қаватли; - 5,5 m ёки ундан ортиқ баландликдаги жавонларда сақланадиган.	Майдонидан қатъи назар	
5. Транспорт воситаларини сақлаш учун ёпик турдаги бинолар: - ер остида, қаватлар сонидан қатъи назар; - ер устида, икки ёки ундан ортиқ қаватли; - механизациялашган.	Майдонидан қатъи назар	
6. Автотранспорт воситаларини сақлаш, техник хизмат кўрсатиш, диагностика ва созлаш бинолари: - ёнгинга бардошлилик бўйича I ва II-даражали;	Хоналарнинг умумий майдони: 7000 m ² ва ундан катта	7000 m ² гача

Химоя объекти	АЁЎК	АЭС
	Меъёр кўрсаткичи	
- ёнгина бардошлилик бўйича III-даражали;	3600 m ² ва ундан катта	3600 m ² гача
- ёнгина бардошлилик бўйича IV-даражали.	2000 m ² ва ундан катта	2000 m ² гача
II. Хоналар		
Жамоат биноларидаги (иншоотларидаги) хоналар		
1. Цирклардаги безак буюмлари, бутафориялар ва реквизитлар хоналари, дурадгорлик устахоналари, ем-хашак, инвентар ва хўжалик, реклама маҳсулотларини сақлаш ва ишлаб чиқариш хоналари, сахнага хизмат кўрсатувчи ва таъмирлашга мўлжалланган хоналар, ҳайвонлар учун омборхоналар, томошабинлар зали гумбази остидаги чордоқ хоналари.	Майдонидан қатъи назар	
2. Жамоат биноларидаги ишлаб чиқариш ва омборхоналарга мўлжалланган хоналар.	Ишлаб чиқариш, сақлаш (сақлаб туриш) хоналарига қўйиладиган талабларга мувофиқ	
Ишлаб чиқариш хоналари		
3. Портлаб-ёниш хавфи бўйича “А” ва “Б” тоифадаги хоналарда (8-бандда кўрсатилганлардан ва донни қайта ишлаш ва сақлаш бино ва иншоотларда жойлашган хоналардан ташқари).	300 m ² ва ундан катта	300 m ² гача
4. Ишқорий металллар мавжуд хоналарни қаватларга жойлаштиришда: - цоколь қаватларида; - ер усти қаватларида.	300 m ² ва ундан катта 500 m ² ва ундан катта	300 m ² гача 500 m ² гача
5. Ёнгин хавфи бўйича “В1” тоифадаги хоналарни қаватларга жойлаштиришда (донни қайта ишлаш ва сақлаш бино ва иншоотларда жойлашган хоналардан ташқари); - цоколь ва ертўла қаватларида; - ер усти қаватларида (8-15 бандларда кўрсатилганлардан ташқари).	Майдонидан қатъи назар 300 m ² ва ундан катта	 300 m ² гача
6. Ёнгин хавфи бўйича “В2-В3” тоифадаги хоналарни жойлаштиришда (7-15 бандларда кўрсатилганлардан ва донни қайта ишлаш ва сақлаш бино ва иншоотларда жойлашган хоналардан ташқари): - цоколь қавати ва ертўладан тўғридан-тўғри ташқарига чиқиш йўллари мавжуд бўлмаганда; - цоколь қавати ва ертўладан тўғридан-тўғри ташқарига чиқиш йўллари мавжуд бўлганда; - ер усти қаватларида.	300 m ² ва ундан катта 700 m ² ва ундан катта 1000 m ² ва ундан катта	300 m ² гача 700 m ² гача 1000 m ² гача
7. Ёғ-мой ертўлалари.	Майдонидан қатъи назар	
8. Алюминий кукуни асосида суспензиялар, резина елимларини тайёрлаш хоналари; енгил алангаланувчи ва ёнувчи суюқликлар асосида лок, бўёқ, елим, мастика ва сингдирувчи аралашмаларни тайёрлаш хоналари; бўёқлаш, синтетик каучукнинг полимеризациялаш, газ турбинали двигателлар ўрнатилган компрессор хоналари, нефтни оловли қиздиргичлар хоналари. Суюқ ёқилғида ишловчи двигателли генераторлар хоналари.	Майдонидан қатъи назар	

Химоя объекти	АЁЎҚ	АЁС
	Меъёр кўрсаткичи	
9. Юқори волтли синов хоналари, шунингдек, ёнувчи материаллар билан химояланган хоналар.	Майдонидан қатъи назар	
Алоқа тармоқлари хоналари		
10. Узатиш мосламалари қуввати 150 kVt ва ундан юқори бўлган узатиш радиостанциялари, қабул қилиш мосламалари сони 20 дан ортиқ бўлган қабул қилиш радиостанциялари, узатиш мосламаси қуввати 1 kVt дан ортиқ бўлган стационар космик алоқа станциялари, узатиш мосламалари қуввати 25-50 kVt бўлган ретрансляция телевизион станциялари, тармоқ узеллари, шаҳарлараро ва шаҳар телефон станциялари, телеграф станциялари, чекка худудлардаги кучайтириш пунктлари ва туманлар алоқа тармоқларининг шамоллаштиш, трансформаторлар ва ажратувчи қурилмалар хоналари.		Майдонидан қатъи назар
11. Чекка худудлардаги кучайтириш пунктларининг техник цехлари, оралик радио-релей станциялари, қабул қилиш ва узатиш радиомарказларининг тунги ва кечки сменаларсиз хизмат кўрсатиладиган ҳамда хизмат кўрсатилмайдиган хоналари.	Майдонидан қатъи назар	
12. Ҳаракатдаги радиоалоқа уяли тизимининг таянч станцияларидаги хизмат кўрсатилмайдиган аппарат хоналари ҳамда ҳаракатдаги радиоалоқа уяли тизимининг радио-релей станцияларидаги аппарат хоналари.	24 м ² ва ундан катта	24 м ² гача
13. Асосий кассалар, ўтказмаларни назорат қилиш бюроси хоналари ва почта алоқа бўлимларининг ҳисоблаш марказлари, шаҳар ва туман почта алоқа бўлимларининг хоналари: - бинонинг умумий ҳажми 40 минг м ³ ва ундан катта; - бинонинг умумий ҳажми 40 минг м ³ гача.	24 м ² ва ундан катта	24 м ² гача
14. Квaz-электрон ва электрон турдаги коммутация усқуналари компьютер билан биргаликда ўрнатиладиган автоматик телефон алмашув станциялари, бошқарув комплекси сифатида ишлатиладиган, кириш-чиқиш қурилмалари, электрон коммутация станциялари хоналари, узеллар, электралоқа хужжатлари марказлари, ҳажмига кўра: - рақамлар, каналлар ёки уланиш жойлари 10 минг ва ундан ортиқ; - рақамлар, каналлар ёки уланиш жойлари 10 мингтагача.	Майдонидан қатъи назар	Майдонидан қатъи назар
15. Станцияларнинг сигими бўйича автоматик шаҳарлараро телефон станцияларининг компьютерлари асосида бошқариладиган қурилмалар учун ажратилган хоналар: - шаҳарлараро каналлар 10 минг ва ундан ортиқ; - шаҳарлараро каналлари 10 мингтагача.	24 м ² ва ундан катта	24 м ² гача Майдонидан қатъи назар
16. Почта жўнатмаларини сақлаш, саралаш ва жўнатишга тайёрлаш хоналари.	500 м ² ва ундан катта	500 м ² гача

Химоя объекти	АЁЎҚ	АЁС
	Меъёр кўрсаткичи	
Транспортлар воситаларини сақлаш хоналари		
17. Транспорт воситаларини бошқа мақсадлар учун мўлжалланган биноларда сақлаш хоналарида (якка тартибдаги тураржой бинолари бундан мустасно) жойлашувига кўра: - ертўлаларда ва ер ости қаватларида (шу жумладан, кўприк остида); - цоколь ва ер устидаги қаватларда.	Майдонидан қатъи назар 3 ва ундан ортик автомобиллар	3 тагача автомобиллар
Жойлаштириш ва сақлаш хоналари		
18. Портлаб-ёниш хавфи бўйича “А” ва “Б” тоифадаги хоналарда (донни қайта ишлаш ва сақлаш бино ва иншоотларида жойлашган хоналардан ташқари).	300 m ² ва ундан катта	300 m ² гача
19. Каучук, резина ва резинатехник буюмлар; - целлулоид ва целлулоид буюмлари; - гугурт, ишқорли металллар ва пиротехника буюмлари; - мўйна, жун, мўйна ва ундан тайёрланган буюмлар; - ёнадиган асосда кино-фото-аудио тасмалар; - кимматбаҳо металллар ва тошлар.	Майдонидан қатъи назар	
20. Ёнгин хавфи бўйича “В1” тоифадаги хоналарни қаватларга жойлаштиришда (19-бандда кўрсатилганлардан ва донни қайта ишлаш ва сақлаш бино ва иншоотларда жойлашган хоналардан ташқари): - цоколь ва ертўла қаватларида; - ер усти қаватларида.	Майдонидан қатъи назар 300 m ² ва ундан катта	300 m ² гача
21. Ёнгин хавфи бўйича “В2-В3” тоифадаги хоналарни қаватларда жойлаштиришда (19-бандда кўрсатилганлардан ва донни қайта ишлаш ва сақлаш бино ва иншоотларда жойлашган хоналардан ташқари): - цоколь ва ертўла қаватларида; - ер усти қаватларида.	300 m ² ва ундан катта 1000 m ² ва ундан катта	300 m ² гача 1000 m ² гача
III. Иншоотлар		
1. Жамоат ва саноат биноларининг кабель иншоотлари*.	100 m ³ ва ундан катта	100 m ³ гача
2. Саноат бинолари оралиғида ётқизилган кабель туннеллари ва тўлиқ ёпиқ галереялар (шу жумладан комбинацияланган).		50 m ³ ва ундан катта
3. Шаҳар кабель коллекторлари ва тунеллари (шу жумладан, бошқа коммуникациялар билан комбинацияланган).		Хажми ва майдонидан қатъи назар
4. Металл қувурлар орқали мойли кабеллар ётқизилган кабель иншоотлари.		Хажми ва майдонидан қатъи назар
5. Ёғоч материалларини ташиш учун ёпиқ галереялар, тунеллар.		Узунлигидан қатъи назар
6. Осма шифтлар юқорисидаги бўшлиқларда “Г1-Г4” алангаланиш гуруҳига мансуб материаллардан тайёрланган изоляцияли ҳаво каналлари ва қувурларни ётқизишда, шунингдек, аланга тарқатмайдиган кабеллар (симлар), шу жумладан, улар биргаликда ётқизилганида**:		Узунлигидан қатъи назар

Ҳимоя объекти	АЁЎҚ	АЁС
	Меъёр кўрсаткичи	
- ҳаво каналлари, қувурлар ёки кабеллар (симлар), шу жумладан, улар биргаликда ётқизилганида, кабелларнинг (симларнинг) ёнувчи массаси ҳажми билан; - ёнайдиган массанинг умумий ҳажми бўлган ёнмайдиган турдаги кабеллар учун.	1 метр кабель линияси учун 7 ва ундан ортиқ L бўлганда	1 метр кабель линияси учун 1,5 дан 7 L гача бўлганда
7. Темир йўл ва автомобил йўллари туннеллари.	Узунлиги 2500 m ва ундан ортиқ	Узунлиги 300 m ва ундан ортиқ
IV. Ускуналар		
1. Енгил алангаланувчи ва ёнувчан суюқликлар қўлланадиган бўяш камералари.	Майдони ва туридан қатъи назар	
2. Қуритиш камералари.	Майдони ва туридан қатъи назар	
3. Ёнувчи чиқиндиларни йиғиш жойлари (циклон, бункерлар).	Майдони ва туридан қатъи назар	
4. Автомобиллар ва тиркамаларга ўрнатилган дизель ва бензинли электр қурилмалари кўчма электр станцияларининг синов станциялари.	Майдонидан қатъи назар	
5. Ёнувчи материалларни ва ёнувчи қадоқдаги ёнмайдиган материалларни сақлаш учун баландлиги 5,5 m дан ошиқ бўлган стеллажлар.	Майдонидан қатъи назар	
6. Мой қиздириш учун сифимлар.	3 m ³ ва ундан ортиқ	

*) Кабель иншоотлари – электр кабелларини (шу жумладан, бошқа коммуникациялар билан биргаликда) ётқишида ишлатиладиган туннеллар, каналлар, ертўлалар, шахталар, қаватлар, икки қаватли поллар, галереялар ва камералар.

**) 1. Кабель иншоотлари, осма шифтлар ва икки қаватли поллар орасидаги бўшлиқлар қуйидаги ҳолларда автоматик ёнғин ўчириш қурилмалари билан жиҳозланмайди:

- пўлатли сув ва газ қувурларига ёки қопқоқлари бутунлай очиладиган пўлат қутиларга (коробларга) кабелларни (симларни) ётқишида;

- ёнмайдиган ҳимоя қобикли қувурлар ва ҳаво қувурларига ётқишида;

- ёритиш занжирини таъминлаш учун ёнмайдиган “ЁНМ” турдаги якка кабелларни (симларни) ётқишида;

- ёнмайдиган “ЁНМ” ва “Ё1” ёниш гуруҳига кирувчи материаллардан ишланган осма шифтлар орасидан умумий ёнувчан массаси 1 m кабель линияси учун 1,5 L дан кам бўлган “ЁНМ” туридаги кабелларни (симларни) ётқишида;

2. Бинолар (хоналар) тўлиқ АЁЎҚ билан ҳимояланиши керак бўлган ҳолларда осма шифтлар орасидаги бўшлиқлардан “Ё1-Ё4” ёниш гуруҳига кирувчи материаллардан ишланган ҳимоя қобиклари билан ўралган ҳаво каналлари ва қувурлари ўтказилганда ёки умумий ёнувчи массаси 1 m кабель линияси учун 7 L дан кўп бўлган кабеллар (симлар) ётқизилганда тегишли қурилмалар билан ҳимояланиши керак. Агар шифтдан осма шифтгача бўлган оралиқ 0,4 m дан ошмаса, АЁЎҚларни ўрнатиш талаб этилмайди.

3. Кабелларнинг (симларнинг) ҳимоя қобикларини ёнувчан массаси ҳажми бегиланган тартибда тасдиқланган усулда аниқланади.

Модда ва материалларни сақлаш тартиби

Гуруҳ коди	Гуруҳдаги моддаларнинг хусусиятлари	Биргаликда сақлашга рухсат этилмайдиган гуруҳлар коди
1	Хусусиятлари бўйича портлаши мумкин бўлган, портлаш орқали ёнгин келтириб чиқариши мумкин бўлган портловчи моддалар	2.1, 2.2, 2.3, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
2	Сиқилган, суюлтирилган ва босим остида эритилган газлар:	
2.1	ёнмайдиган заҳарли бўлмаган газлар	1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
2.2	заҳарли газлар	1, 2.1, 2.3, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
2.3	енгил алангаланувчи газлар	1, 2.1, 2.2, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
2.4	енгил алангаланувчи заҳарли газлар	1, 2.1, 2.3, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
3	Енгил алангаланувчи суюқликлар, суюқлик аралашмалари, таркибида қаттиқ моддаларга эга эритма ёки суспензиялар, ёпиқ сиғим ичида чакнаш ҳарорати 61 °С ва ундан паст бўлган енгил алангаланувчи буғларни ажратувчи суюқликлар:	
3.1	ёпиқ сиғимда чакнаш ҳарорати 18 °С ва ундан паст бўлган енгил алангаланувчи суюқликлар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
3.2	ёпиқ сиғимда чакнаш ҳарорати 18 °С дан 23 °С гача бўлган енгил алангаланувчи суюқликлар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3

Гуруҳ коди	Гуруҳдаги моддаларнинг хусусиятлари	Биргаликда сақлашга рухсат этилмайдиган гуруҳлар коди
3.3	ёпиқ сиғимда чакнаш ҳарорати 23 °C дан 61 °C гача бўлган энгил алангаланувчи суюқликлар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
4	<p>Энгил алангаланувчи модда ва материаллар (портловчилардан ташқари) сақлаш ва ташиш вақтида иситилиш натижасида ташқи алангаланиш манбаларидан энгил ёнадиган, ишқаланиш вақтида намликни сингдирадиган, ихтиёрий кимёвий ўзгаришларга қодир:</p>	
4.1	ташқи ёниш манбаларидан осон ёниб кетадиган ва фаол ёниб турадиган энгил алангаланувчи қаттиқ моддалар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
4.2	нормал сақлаш ва ташиш шароитида ўз-ўзидан қизиб кетиши ва ёниши мумкин бўлган ўз-ўзидан алангаланувчи моддалар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
4.3	сув билан таъсирлашганда энгил алангаланувчи газлар чиқарадиган моддалар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
5	<p>Кислородни ажратиб чиқарадиган, ёнишни ушлаб турадиган ва тегишли шароитларда бошқа моддалар билан аралашиб, ўз-ўзидан ёниб кетишга ва портлашга олиб келиши мумкин бўлган оксидловчи моддалар ва органик пероксидлар:</p>	
5.1	ўзи ёнувчан бўлмаган, аммо бошқа моддаларнинг энгил алангаланишига имкон берадиган ва ёниш пайтида кислород чиқарадиган оксидловчи моддалар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
5.2	ёнувчан бўлган органик пероксид ва гидропероксид оксидловчи моддалар сифатида ҳаракат қилиши мумкин, бошқа моддалар билан хавfli таъсир ўтказди	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
6	<p>Организмга тушиши ёки терига ва терининг шиллик қатламига тегиши натижасида ўлим, захарланиш ёки касалланишга олиб келувчи захарли моддалар:</p>	
6.1	захарли моддалар (юқори хавfli ва ўта хавfli)	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 7, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3

Гуруҳ коди	Гуруҳдаги моддаларнинг хусусиятлари	Биргаликда сақлашга рухсат этилмайдиган гуруҳлар коди
7	Радиоактив моддалар (изотоплар)	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 8.1, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
8	Терини, кўз ва нафас йўлларининг шиллик пардалари шикастланишига, органик материаллар ва кимёвий моддалар билан ўзаро таъсирлашганда ёнгинлар чиқиши мумкин бўлган металлларнинг коррозияси ва транспорт воситаларининг шикастланишига олиб келадиган ўткир ва коррозион моддалар:	
8.1	кислоталар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.2, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
8.2	ишқорлар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.3, 9.1, 9.2, 9.3
8.3	турли ўткир ва коррозион моддалар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 9.1, 9.2, 9.3
9	Сақланишида хавфи паст бўлган моддалар:	
9.1	61 °C дан юқори ҳароратда чакнайдиган қаттиқ ва суяк ёнувчи моддалар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3
9.2	намликда захарли ва коррозияга олиб келадиган моддалар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3
9.3	ёнгинда ёки бошқа моддалар билан реакцияга киришганда захарли ёки кўзгатадиган кучсиз захарли моддалар	1, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 3.1, 3.2, 3.3, 4.1, 4.2, 4.3, 5.1, 5.2, 6.1, 7, 8.1, 8.2, 8.3

Ёнгин хавфсизлиги қоидаларига
11-илова

ТАСДИҚЛАЙМАН*
ташкilot, корхона, цех

(раҳбар ёки ёнгин хавфсизлигига
жавобгар масъул шахснинг лавозими,
Ф.И.О.)

(имзо)

20 ___ й. “ ___ ” _____

Оловли ишларни олиб бориш учун наряд-рухсатнома

1. _____
(сана, иш бошқарувчининг лавозими,
_____ (кимга) берилган.
ишни олиб боришга масъул, Ф.И.О.,)

2. _____
(ишнинг хусусияти ва мақсади кўрсатилади)
_____ ишни бажариш учун.

3. Иш бажариш жойи _____
(бўлинма, майдон, қурилма,
_____ аппарат, ишлаб чиқариш жойи, хона)

4. Ижрочиларнинг таркиби

Т/р	Ижрочиларнинг Ф.И.О.	Малака (тоифаси)	Ёнгинга қарши йўл-йўриқни олдим	
			Имзо	Сана
1				
2				
3				

5. Режалаштирилган иш вақти:

Бошланиш вақти _____ сана _____ Яқунланиш вақти _____ сана _____

12. Иш тўлиқ бажарилди, иш жойлари тартибга келтирилди, асбоблар ва материаллар олиб ташланди, одамлар чиқарилди, наряд-рухсатнома ёпилди

(иш раҳбари, имзо, сана, вақти)

(смена бошлиғи (смена бўйича раҳбар) иш бажариладиган жой бўйича,

Ф.И.О., имзо, сана, вақти)

*) Агар ишларни хавфсиз олиб боришни тартибга солувчи норматив ҳужжат талаб қилса.

Яшовчилар учун намунавий эслатманинг режа матни

Агар сиз жойлаштириш воситасига биринчи бор келган бўлсангиз, чиқиш ва зинапояларнинг жойлашган жойини яхши эслаб қолишга ҳаракат қилинг.

Сизнинг хонангизда ёнғин юзага келганда:

ходиса ҳақида зудлик билан ёнғин-қутқарув хизматига, ушбу телефон рақами _____ (ёнғин-қутқарув бўлинмаларининг телефон рақамини кўрсатинг) орқали маъмурият ёки хизмат кўрсатувчи шахсларга хабар беринг;

агар ёнғинни ўз кучингиз ва имкониятингиз ёрдамида ўчира олмасангиз, хонани тарк этинг ва эшикни қулфламасдан ёпинг;

хавфли ҳудудни тарк этинг ва маъмурият ёки ёнғин-қутқарув бўлинмаларининг кўрсатмаси бўйича ҳаракат қилинг.

Хонангиздан ташқарида ёнғин содир бўлган тақдирда:

воқеа тўғрисида дарҳол ёнғин-қутқарув хизматига _____ телефон орқали хабар беринг;

хонани тарк этишдан олдин, дераза ва эшикларни ёпинг ва бинодан чиқиб кетинг;

агар коридорлар ва зинапояларни қуюқ тутун қоплаган бўлса ва Сиз хонани тарк эта олмасангиз, хонангизда қолиб, деразаларни тўлиқ очиб қўйинг. Ёпиқ ҳолатдаги ва тирқишлари тўлиқ беркитилган эшик Сизни узоқ вақт давомида хавфли ҳароратдан ҳимоя қилиши мумкин. Тутун билан заҳарланишнинг олдини олиш учун тирқишларни ва шамоллатиш туйникларни сувга намланган сочиқ ва чойшаб билан ёпинг.

Телефонингиз орқали маъмуриятни манзилингиз тўғрисида хабардор қилишга ҳаракат қилинг.

Ёнғин-қутқарув бўлинмалари воқеа жойига келганда деразага боринг ва улар Сизга ёрдам бериши учун ишора қилинг.

Эвакуация пайтида лифтдан фойдаланиш тавсия этилмайди. Сиз балконда ёки пешайвонда ёнғиндан ҳимояланишингиз мумкин, шу билан бирга Сиз балкон эшигини ёпишингиз керак.

Яшовчилар учун ёнғин хавфсизлиги қоидалари ҳақида ЭСЛАТМА

Ҳурматли меҳмонлар!

Сиздан ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилишингизни сўраймиз!

хонада электр иситиш мосламаларидан фойдаланишда (кофе қайнаткич, дазмол, электр чойнак) ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилинг;

хонани тарк этганда телевизор, радио, кондиционер, ёритиш чирокларини ўчиришни унутманг.

Эслатиб ўтамиз, ёритиш чироқларини ёнувчан материалдан ясалган буюмлар билан қоплаш хавfli.

Умид қиламизки, Сиз ётоқда ётган вақтингизда чекмайсиз ва ўчирилмаган сигаретани қолдирмайсиз. Бу хавfli.

Лифтда ўчирилмаган сигарета билан бўлишга рухсат этилмайди.

Илтимос, сигаретани чиқинди кутиларига ташламанг, бунинг учун кулдондан фойдаланинг.

Хонага ёнғин хавфи мавжуд модда ва материалларни олиб кириш ва у ерда сақлаш мумкин эмас.

Маъмурият

