



O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI VAZIRLAR MAHKAMASINING QARORI

20 20 yil « 11 » ноябрь

№ 711

Toshkent sh.

Энергетика ташкилотлари учун ёнғин хавфсизлиги қоидаларини тасдиқлаш түғрисида

Ўзбекистон Республикаси Президентининг “Давлат ҳуқуқий сиёсатини амалга оширишда адлия органлари ва муассасалари фаолиятини янада такомиллаштириш чора-тадбирлари түғрисида” 2020 йил 19 майдаги ПФ-5997-сон Фармони ижросини таъминлаш мақсадида Вазирлар Маҳкамаси қарор қиласди:

1. Энергетика ташкилотлари учун ёнғин хавфсизлиги қоидалари иловага мувофиқ тасдиқлансин.
2. Ўзбекистон Республикаси Энергетика вазирлиги ҳузуридаги Электр энергетикада назорат инспекцияси Энергетика ташкилотлари учун ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя этилиши устидан доимий назорат ўрнатсан.
3. Ўзбекистон Республикаси Энергетика вазирлиги манбаатдор вазирликлар ва идоралар билан биргаликда ўзлари қабул қилган норматив-хуқуқий хужжатларни бир ой муддатда ушбу қарорга мувофиқлаштирсан.
4. Мазкур қарорнинг бажарилишини назорат қилиш Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг Саноат ва унинг базавий тармоқларини ҳамда кооперация алоқаларини ривожлантириш масалалари департаментига ҳамда Ўзбекистон Республикаси энергетика вазири А.С. Султанов зиммасига юклансин.

Ўзбекистон Республикасининг
Бош вазири



А. Арипов

Вазирлар Маҳкамасининг
2020 йил II ноябрдаги 711-сон қарорига
илова

Энергетика ташкилотлари учун ёнгин хавфсизлиги ҚОИДАЛАРИ

1-боб. Умумий қоидалар

1. Ушбу Қоидалар энергетика ташкилотларининг электр станциялари ва подстанцияларидағи технологик ускуналарни эксплуатация қилиш шароитлари инобаттаға олинган ҳолда уларда ёнгин хавфсизлигини таъминлашга қаратылған асосий талабларни белгилайди.

1-§. Ёнгин хавфсизлигининг ташкилий талаблари

2. Ушбу Қоидаларнинг талаблари энергетика ташкилотлари (кейинги ўринларда – ташкилотлар), шунингдек, уларнинг асосий ва ёрдамчи цехлари ва иншоотларининг технологик ускуналарини эксплуатация қилувчи, таъмирловчи (реконструкция қилувчи), созловчи ва синовчи, созлаш, қурилиш-монтаж ва бошқа ташкилотларнинг барча бошқарув ходимлари, ишлаб чиқариш ходимлари, техник ходимлар ва хизмат кўрсатувчи ходимлар таркибиға киравчи мұхандис-техник ходимлари (кейинги ўринларда – МТХ), ишчи ва хизматчилари учун мажбурийдир.

3. Ташкилотлар раҳбарлари ёнгин хавфсизлигини таъминлаш учун масъулдир.

4. Ташкилотларнинг раҳбарлари куйидагиларга мажбур:

барча мұхандис-техник ходимлар, хизматчилар ва ишчилар томонидан ушбу Қоидаларнинг ўрганилиши ва бажарилишини ташкил қиласы;

ёнгин-техник комиссияни (кейинги ўринларда – ЁТК) ва кўнгилли ёнгин ўчириш дружиналарини (кейинги ўринларда – КЁЎД) ташкил этиш масаласини кўриб чиқади;

объектларнинг ёнгин хавфсизлигини таъминлашни ташкил этиш бўлим ва бўлинмалари ҳамда уларга тегишли ёнгин-қутқарув қисмларини, шунингдек, идоравий ёнгиндан сақлаш хизматини тегишли хизмат, майший ва ёрдамчи бинолар, керакли ёнгин ўчириш техникаси билан таъминлайди;

ишлаб чиқаришнинг ёнгин хавфини пасайтириш ҳамда ёнгин рўй берганда инсонлар ва моддий бойликларнинг хавфсизлигини таъминлашга йўналтирилған инновацион техник ечимларни ишлаб чиқиш ва жорий этишни таъминлайди;

тасдиқланган чора-тадбирларнинг амалга оширилишига зарур бўлган маблағларни ажратган ҳолда ёнгин хавфсизлигини кучайтиришга қаратылған

йиллик ва истиқболли дастурларнинг ишлаб чиқилишини, шунингдек, бажарилишини таъминлайди;

ушбу Қоидаларга 1-иловага мувофиқ худудда, ишлаб чиқариш биноларида (цехлар, лабораториялар, устахоналар, омборлар ва бошқаларда), шунингдек, маъмурий ва ёрдамчи хоналарда ёнғинга қарши қатыи режим ўрнатади;

ташкилот ва пудратчи ташкилотлар ходимлари томонидан ускуналарни таъмирлашда, реконструкция қилишда ва қурилиш-монтаж ишларини олиб боришда пайвандлаш ва бошқа ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни бажариш ҳамда ташкил қилишда аниқ тартибларни белгилайди;

ҳар бир ишлаб чиқариш участкаси ва биноси бўйича ёнғин хавфсизлиги учун жавобгар шахсларни тайинлаш, жиҳозлар, ёнғинга қарши сув таъминоти, ёнғин ҳақида автоматик равишда хабар бериш ва ўчириш қурилмалари, шунингдек, бошқа ёнғин ўчириш воситалари ва ёнғин ўчириш техникасининг техник ҳолати, таъмирланиши ва уларнинг нормал эксплуатация қилиниши юзасидан доимий назоратни таъминлаш учун цехлар ўртасидаги хизмат кўрсатиш зоналари чегараларини белгилаш, ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва омборхона биноларига кириш эшикларига ёнғинга қарши ҳолат учун жавобгар шахснинг фамилияси, исми, отасининг исми, лавозими ва телефон рақами, портлаб-ёниш хавфи бўйича тоифаси, Электр қурилмаларнинг тузилиши қоидалари талабларига асосан зоналарнинг тоифалари кўрсатилган ёзувлар ўрнатилишини таъминлайди;

ташкилотнинг ёнғин хавфсизлиги ҳолатини, ёнғинни пайқаш, сигнализация ва ўчириш, сув билан таъминлаш тизимлари, хабар бериш, алоқа ва ёнғинга қарши ҳимоянинг бошқа тизимлари, техник воситаларнинг ишга яроқлилигини доимий текшириш тартибини ўрнатади. Ёнғинга олиб келиши мумкин бўлган камчиликларни бартараф қилиш учун зарур бўлган чораларни кўради;

объект бўйича ёнғин хавфсизлиги хизматининг жанговар қобилиятини, у томондан шартнома мажбуриятлари бажарилишини, шунингдек, КЁЎДнинг жанговар қобилиятини даврий равишда текширади ва уларнинг ишларини яхшилашга қаратилган зарур чоралар кўради;

иш кунининг якунида МТХ таркибига кирувчи жавобгар шахслар томонидан ёрдамчи биноларнинг ёнғинга қарши ҳолати (уларни ёпишдан оддин) кўздан кечирилиши ва кўздан кечириш натижаларини тегишли тузилмавий бўлинманинг маҳсус журналига ёзилиши тартибини аниқлайди;

электр энергетикаси соҳасидаги норматив-хуқуқий хужжатларда белгиланган ёнғинга қарши чора-тадбирларни, Ўзбекистон Республикаси Энергетика вазирлиги ҳузуридаги Электр энергетикада назорат инспекцияси (кейинги ўринларда – “Ўзэнергоинспекция”) ва ёнғин хавфсизлиги хизмати органларининг ёнғин хавфсизлиги масалалари бўйича ёзма кўрсатмалари бажарилишини таъминлайди;

ёнғинга қарши тарғибот тадбирларини (цех, участка ва бўлимларнинг ёнғинга қарши ҳолати бўйича жамоатчилик кўриклари, КЁЎД аъзоларининг мусобақалари ва танловлар) ўтказади;

тасарруфидаги обьектларда ҳар бир содир бўлган ёнғин ҳақида юқори турувчи ташкилотга хабар беради, ёнғинлар сабаблари ва оқибатларини ўрганиш учун ташкилотнинг тажрибали мутахассисларидан иборат комиссия тайинлаш учун тегишли буйруқ ва фармойишлар қабул қиласи ҳамда ёнғинга қарши чора-тадбирларни ишлаб чиқади.

5. Цехлар, лабораториялар, бўлимлар, устахоналар ва бошқа ишлаб чиқариш участкалари ҳамда обьектлари ёнғин хавфсизлиги ҳолати учун уларнинг раҳбарлари, раҳбарлари бўлмаган вақтда эса, уларнинг вазифасини бажарувчи шахслар жавобгар бўладилар.

6. Ташкилотнинг таркибий бўлинмалари раҳбарлари, цех, подстанция, лаборатория, устахона, омбор ва бошқа тузилмалари бошлиқлари, шунингдек, ёнғин хавфсизлиги учун жавобгар бошқа мансабдор шахслар қуидагиларга мажбурдирлар:

уларга ишониб топширилган участкаларда ёнғинга қарши белгиланган режимга риоя этилишини ва ёнғин хавфсизлигининг асосий талаблари, яъни худудларни, бино, иншоот, лаборатория ва хоналарни, автотранспорт гаражлари, ёқилғини сақлаш ва ташиб иншоотлари, чанг тайёрлаш, иссиқлик, энергетика қурилмалари, тақсимлаш қурилмалари ва омборхоналарнинг ушбу Қоидаларга 1-иловадаги талабларга мувофиқ сақланишини, шунингдек, ёнғин хавфсизлигини оширувчи чора-тадбирларнинг белгиланган муддатларда бажарилишини таъминлаш;

бириктирилган участкаларда ёнғинга қарши белгиланган тартибга риоя қилинишини, шунингдек, одамларни хавфсиз эвакуация қилиш, телефонлар, ёнғин ҳақида хабар берувчи қурилмалар ва ёнғин ўчириш воситалари олдига эркин бориши йўлларини таъминлаш;

технологик ускуналарнинг техник талабларга ва лойиҳавий ечимларга мос равиша соз ва нормал ишлashingни таъминлаш. Аниқланган носозликлар ёнғинга ёки ўт олишга олиб келиши мумкин бўлса, зудлик билан уларни бартараф этиш чораларини кўриш;

бўйсунувидаги ходимларнинг ёнғин-техник тайёргарлигини ташкил этиш ва улардан ёнғинга қарши режимга риоя этишни ва белгиланган ёнғин хавфсизлиги, айниқса, ишлаб чиқариш технологияси бўйича мажбуриятларни бажаришни талаб қилиш;

ҳар бир иш жойи смена давомида кўздан кечирилиши керак ва у ёнғин хавфсизлиги қоидаларининг бузилишлари мавжуд бўлганда, ишларнинг олиб борилишига йўл қўймаслик;

цех ходимлари ва пудратчи ташкилотлар томонидан таъмирлаш ишлари олиб борилганда ёнғин хавфсизлиги талаблари бажарилиши бўйича назоратни таъминлаш. Иш яқунлангандан сўнг иш жойлари ва хоналарнинг

йиғиштирилиши, навбатчи ёритгичлар ва технологик жараёнларнинг кечаю-
кундуз ишлашини таъминлайдиган электр қурилмаларидан ташқари электр
тармоғининг узилиши устидан назорат ўрнатиш;

участкадаги мавжуд ёнғин ўчириш, алоқа, сигнализация воситаларини ва
ёнғин ўчириш автоматикасининг турли қурилмаларини ишга яроқли ҳолатда
ҳамда қўллашга доимий шай ҳолатда сақлаш учун тартиб ва жавобгарликни
белгилаш;

Ўзбекистон Республикаси Фавқулодда вазиятлар вазирлиги Ўта муҳим,
тоифаланган ва қўриқланадиган обьектларда ёнғин хавфсизлиги бошқармаси,
обьектларни ёнғин хавфсизлигини таъминлашни ташкил этиш бўлимлари, ЁТК
ва КЁЎД обьектнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлашга йўналтирилган барча
талабларини ўз вақтида бажариш;

ёнғинга хавфлилиги хусусиятлари номаълум бўлган моддалар ва
материаллар олингандан, уларнинг ёнғинга хавфлилигига тегишли муассаса
ҳамда ташкилотлар орқали аниқлик киритилгунга қадар қўллашни тақиқлаш, бу
ҳақда раҳбарлар, мутахассислар, хизматчилар ва ишчиларга кўрсатмалар
бериш;

ушбу Қоидалар бандларини обьектдаги ҳар бир бузилиши бўйича унинг
юзага келишига имконият яратиб берган барча ҳолатларни аниқлаш, бундай
ҳолатларни бартараф этиш ва кейинчалик уларга йўл қўймаслик бўйича
керакли чора-тадбирларни ишлаб чиқишига мажбурдир.

7. Цех, подстанция, лаборатория, устахона ва омборларнинг ҳолатини
назорат қилиш тезкор ходимнинг мажбуриятига киради. Тезкор ходим
куйидагиларга:

цех ходимлари ва пудратчи ташкилотлар томонидан таъмирлаш ишларини
ўтказишида ва иш тугагандан кейин ёнғин хафвсизлиги талаблари бажарилиши
устидан назоратни таъминлаш, тозаликни назорат қилиш, иш тугагандан кейин
электр тармоғини ўчиришни, авариявий ва навбатчи ёритиш, хоналарда ва
узлуксиз технологик жараёнли ускуналарда ёнғинни аниқлаш ва ўчириш
тизимларининг ишлашини назорат қилиш;

ходимларга хавф туғдирадиган ва ускунанинг иш режимини бузувчи
ёнғин, авария ёки бошқа хавфли омиллар юзага келганда зудлик билан ёнғин
бўлинмаларини чакириш чораларини кўриш, ташкилот раҳбариятини хабардор
қилиш, ёнғин зонасидаги электр ускуналарини токдан узиб қўйиш, уни ўчириш
ва ходимларни эвакуация қилиш (зарурат бўлганда), шунингдек, ускунанинг
нормал иш режимини тиклашга мажбурдир.

8. Ушбу Қоидалар асосида ҳар бир цех, лаборатория, устахона, омбор,
маъмурий бинолар ва бошқа иншоотлар учун ёнғин хавфсизлиги чоралари
ҳақида аниқ йўриқномалар ишлаб чиқилган бўлиши ва улар кўринарли
жойларга осиб қўйилиши шарт.

9. Йўриқномалар соҳадаги юқори турувчи энергетика хўжалик бошқаруви
органларининг тегишли фармойишлари, обьектнинг ёнғинга қарши ҳолатининг

таҳлили асосида, шунингдек, биринчи раҳбар ўзгарганда, даврий равишда камида 3 йилда бир марта қайта кўриб чиқилиши шарт.

10. Ташкилотда давлат стандартлари билан белгиланган хавфсизлик белгилари кўлланилиши ҳамда ёнғинга қарши режим плакатлари ва алоҳида талаблар осиб қўйилиши шарт.

11. Ташкилотдаги ҳар бир ходим ёнғин хавфсизлигининг белгиланган қоидаларини, йўриқнома ва талабарини аниқ билиши ва уларга амал қилиши, ўзининг иш жойида, бошқа хоналарда ва ташкилот ҳудудида ёнғинга қарши тадбирларни бажариши, ёнғин содир бўлганда эса зудлик билан юқори турувчи раҳбарга ёки тезкор ходимга ёнғин содир бўлган жой ҳақида хабар бериши ҳамда хавфсизлик чораларини кўрган ҳолда мавжуд ёнғин ўчириш воситалари ёрдамида ёнғинни ўчиришга киришиши шарт.

12. Иш участкасида, цехда ёки ташкилотнинг бошқа жойларида ёнғин хавфсизлиги талаблари бузилганда, ёнғин ускунасидан бошқа мақсадда фойдаланилганда, ташкилотнинг ҳар бир ишчиси дарҳол қонунбузарни бу ҳақда огоҳлантириши ва ёнғин хавфсизлиги учун жавобгар шахсга ёки ташкилот раҳбарига хабар бериши керак.

13. Ушбу Қоидаларнинг бузилишида айбдор шахслар қилган ҳаракати ёки ҳаракатсизлиги тавсифига ва уларнинг оқибатига қараб, Ўзбекистон Республикасининг амалдаги қонунчилигига мувофиқ интизомий, маъмурий ёки жиноий жавобгарликка тортиладилар.

14. Маъмурий ёки ишлаб чиқариш биноларини ижарага берганда ёнғин хавфсизлиги қоидалари ва меъёрлари талабларига риоя қилиш бўйича жавобгарлик ушбу биноларни ижарага олганларга ва ташкилот раҳбарига юклатилади. Жавобгарлик чегараси ижара шартномасида белгиланган бўлиши шарт.

2-§. Ходимларни тайёрлашни ташкил этишнинг асосий талаблари

15. Ташкилотнинг иссиқлик электр станциялари (кейинги ўринларда – ИЭС), гидроэлектр станциялари (кейинги ўринларда – ГЭС) ва электр тармоқлари барча МТҲ, ишчи ва хизматчилари ёнғин-техник соҳаси бўйича билим олиш ва уни чуқурлаштириш, мавжуд ёнғиндан ҳимоя воситаларидан фойдаланиш малакасини ошириш, ёнғин юзага келганда тўғри ва хавфсиз ҳаракат қилиш ва жабрланганларга биринчи ёрдам кўрсатиш мақсадида ёнғин хавфсизлиги бўйича тайёргарликдан ўтишлари керак.

16. МТҲ, ишчи ва хизматчиларни ёнғин хавфсизлиги бўйича тайёрлаш қуидаги (ҳар бир ташкилот томонидан ўзининг ихтисослиги бўйича ишлаб чиқиладиган) асосий низомлардан иборат:

ёнғин хавфсизлиги бўйича кириш йўл-йўриги;

таркибий бўлинмаларда иш жойида ўтказиладиган бирламчи, даврий, режадан ташқари ва мақсадли йўл-йўриқлар, уларнинг мавзусига албатта, ёнғин хавфсизлиги масалалари киритилади;

ходимларни махсус тайёрлаш;

энергетика тизимиning ёнгин хавфи юқори бўлган ишларида ишлайдиган ходимлар (мазут хўжалиги (кейинги ўринларда – МЗХ), газ, кўмир ва кабель хўжалиги, электр тармоқлари) учун ёнгин-техник минимум бўйича машғулотлар;

ёнгинга қарши машғулотлар ўтказиш;

ўкув марказларида билим (малака) ошириш, шунингдек, ёнгинга қарши ҳимоя бўйича техник ўкувлар, семинарлар ва мақсадли йиғилишлар (конференциялар) ўтказиш;

ёнгин хавфсизлиги қоидаларини ўрганиш ва улар бўйича билим синовини ўтказиш.

17. Ҳар бир ташкилотда биринчи раҳбарнинг буйруғи билан қуидагилар белгиланади:

тегишли таркибий бўлинмаларнинг ёнгин-техник минимуми дастури бўйича ўқиши керак бўлган МТХ, ишчи ва хизматчиларнинг рўйхати;

МТХ, ишчи ва хизматчиларнинг ёнгин хавфсизлиги бўйича шахсий гувоҳномалари ва тегишли журналларга ёзган ҳолда билим синови ўтказишнинг тартиби ва даврийлиги.

18. Ташкилотга ишга кираётган барча МТХ, ишчи ва хизматчилар, шунингдек, вактинча ишга қабул қилинганлар, ишлаб чиқариш амалиётини ўтаётган ўқувчилар ва талабалар ёнгин хавфсизлиги бўйича кириш йўл-йўригинидан ўтишлари шарт. Одатда кириш йўл-йўриғи янгидан ишга кираётганлар учун корхананинг кўргазмали қўлланмалар (плакатлар, схемалар, макетлар ва бошқалар), шунингдек, ташкилотда мавжуд ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситалари, ёнгин инвентари ва ёнгин алоқаси ва сигнализацияси воситалари билан жиҳозланган махсус хонасида ўтказилади.

19. Кириш йўл-йўригини мутахассис – ёнгин хавфсизлиги бўйича муҳандис-инспектор ўтказади. У йўқ бўлганда – ташкилот бўйича буйруқ билан белгиланган мутахассис ёки янги ишчини қабул қилаётган таркибий бўлинма бошлиғи ўтказади. Ёнгин хавфсизлиги бўйича кириш йўл-йўриғи меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича кириш йўриғи билан биргаликда ўтказилиши мумкин.

Кириш йўл-йўриғи ўтказилганлиги шакли ушбу Қоидаларга 2-иловада келтирилган махсус журналда ёзиб қўйилади.

20. Ёнгин хавфсизлиги бўйича кириш йўл-йўриғи шу мақсадда махсус жиҳозланган хонада ўтказилади ва ўз олдига янгидан қабул қилинаётган ходимни қуидагилар билан таништиришни мақсад қилиб қўяди:

ташкилот ёки подстанция ҳудудида, цехларида ва бошка объектларда бажариш керак бўлган ёнгин хавфсизлигининг умумий қоидалари;

у ишга кираётган жойдаги ишлаб чиқариш участкасида ёнгин хавфсизлиги хусусиятлари;

ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситаларини қўллашнинг асосий қоидалари ва уларни қўллашда хавфсизлик чоралари;

ёнгин ҳақида мавжуд воситалар ва тизимлар билан эълон қилиш ва ёнгин хавфсизлиги хизматини чақириш тартиби;

электр қурилмаларида ёнгинни ўчириш хусусиятлари.

21. Ёнгин хавфсизлиги бўйича кириш йўл-йўригини ўтмаган шахсларни ишга қўйишга рухsat берилмайди.

22. Бирламчи, такrorий (даврий) ва режадан ташқари йўл-йўриқлар ўтказилганда (ишлаб чиқариш участкаси, устахона, лаборатория, омбор) жавобгар мансабдор шахслари томонидан уларнинг мавзусига ёнгин хавфсизлиги масалалари, албатта, киритилади.

Кўрсатилган йўл-йўриқлар ишчилар ва хизматчилар бир цехдан бошқасига ўтганда ўтказилиши шарт. Йўл-йўриқ тугагандан кейин билим ва кўнижмаларни текшириш ўтказилади, материаллар етарли ўрганилмаганда такrorий йўл-йўриқ, билим синови билан ўтказилади. Ўтказилган йўл-йўриқлар ҳақида ушбу Қоидаларга З-иловада келтирилган шаклдаги журнالга қайд этилади.

23. Ёнгин хавфи юқори бўлган ишларни бажарадиган ходимлар билан маҳсус ишлаб чиқилган дастур бўйича ёнгин-техник минимуми машғулотлари ўтказилади. Бунда ишлаб чиқаришнинг ёнгин хавфсизлиги тавсифи, мавжуд ўт ўчириш воситаларининг хусусиятлари ҳамда юзага келган ёнгин ва куйишлар хисобга олинади. Ёнгин-техник минимумида юқори хавфли ёнгин юзага келганда ва кейинчалик кучайган шароитда ходимларни ишлашга тайёрлаш мақсад килиб қўилади.

Ходимлар ёнгин-техник минимуми бўйича тайёргарликлар тугаганидан кейин тегишли ҳужжатлар (баённома, қайднома) билан расмийлаштириладиган синовларни топширадилар.

24. Ташкилотда бошқарув ходимлари ва МТХларнинг ёнгинларнинг олдини олиш ва ёнфинга қарши ҳимоя бўйича ишларда фаол қатнашишларини таъминлаш мақсадида доимий фаолият юритадиган ёнгин-техник комиссиясини (кейинги ўринларда – ЁТК) ташкил этиш мақсадга мувофиқдир.

25. ЁТК таркибига ташкилот раҳбарининг буйруғига асосан фаолияти технологик жараёнларни, электр қурилмалари, сув таъминоти тизимлари, алоқа, ишлаб чиқариш автоматикаси ва ёнфинга қарши автоматик ҳимоя ҳамда шу кабилардан фойдаланиш ва уларга хизмат кўрсатишни ташкил этиш ҳамда ўтказиш билан боғлиқ бошқарув ходимлари ва МТХ вакиллари, шунингдек, идоравий ёки кўнгилли ёнгин ўчириш хизматлари раҳбарлари ҳамда фавқулодда вазият ва ишлаб чиқариш назорати, меҳнатни муҳофаза қилиш ва техника хавфсизлиги бўлимлари ҳамда хизматларининг ёнгин хавфсизлиги бўйича мутахассислари, касаба уюшмалари ва бошқа вакиллик ташкилотларининг вакиллари киритилади.

Одатда, ЁТК раиси лавозимига ташкилотнинг бош муҳандиси, котиб лавозимига эса ташкилотнинг меҳнатни муҳофаза қилиш ва техника хавфсизлиги бўлими ёки хизматининг ёнғин хавфсизлиги бўйича мутахассиси тайинланади.

Ёнғин-техник комиссиялари ўз ишларини Вазирлар Маҳкамасининг 2013 йил 28 мартағи 89-сонли қарори билан тасдиқланган Ёнғин-техника комиссияларини ташкил этиш ва уларнинг фаолияти тартиби тўғрисидаги низомга мувофиқ олиб боришлари керак.

26. Ташкилотларда ёнғинга қарши режимни яхшилаш, ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ҳолатини назорат қилиш ва юзага келган ўт олиш ва ёнғинларни ўчиришни ташкил қилишни такомиллаштириш бўйича чора-тадбирларни ўтказиш учун КЁЎД ташкил қилинади. КЁЎДни ташкил қилиш ва унинг таркиби сонини аниқлаш, шунингдек, унинг аъзоларини сугурта қилиш ташкилот раҳбарига юкланди.

27. КЁЎД таркибига МТХ, ишлини ва хизматчилар кўнгилли равишда уларнинг ёзма аризаларига биноан ташкилот бўйича буйруқ асосида киритилади.

28. КЁЎД таркиби шундай ташкил этилиши керакки, унда ҳар бир цех ёки сменада унинг аъзоси бўлсин.

29. КЁЎД бошлиғи ва унинг ўринбосари мутахассислардан ёки цех маъмуриятидан белгиланади. КЁЎД бошлиғи ўқитишларни, машқ ўтказилишини, шунингдек, ёнғинни ўчириш воситаларининг назорати бўйича ишларни режалаштиради.

30. КЁЎД аъзолари ҳар бир объектда ёнғин хавфсизлиги қоидаларини аниқ билиши ва уларга риоя қилиши керак, шунингдек, уларни бошқалардан талаб қилиши, ёнғин ўчирувчи стационар қурилмалар ва ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг ишлашга тайёрлигини назорат қилиши, ёнғин юзага келганда эса зудлик билан уни ўчиришга киришиши лозим.

31. Ташкилот раҳбари КЁЎД бошлиғи ёки унинг ўринбосарининг, шунингдек, ёнғин-техник комиссияси тавсияларини камида 6 ойда бир марта эшитади ва объектда (цехда) ёнғинга қарши режимни яхшилаш бўйича тегишли чоралар кўради.

32. Ташкилот ходимларини ёнғинни бартараф этишда тез ва тўғри харакатланишга ўргатиш учун ёнғинга қарши, шу жумладан, ёнғин бўлинмалари билан ҳамкорликдаги машғулотлар ўтказилиши шарт. Ёнғинга қарши машғулотларни аварияга қарши машғулотлар билан бирга ўтказишга рухсат берилади.

33. Ёнғинга қарши машғулотларни ўтказиш ходимларни ўқитишдаги асосий шакллардан биридир. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва харакатланувчи техника (ёнғин автомашиналари, мотопомпалар ва бошқалар) ёрдамида ҳақиқий ёнғин ўчоқларини ўчиришда амалий қўнималарга эга

бўлиш учун ташкилот ҳудудидаги ёнгин тренажеридан ёки энергетика тизими полигонидан фойдаланиш керак. Ёнфинга қарши машғулотларни объектда ва полигонда навбатма-навбат ўтказиш зарур.

3-§. Ёнгин хавфсизлиги бўйича асосий ҳужжатлар

34. Ҳар бир ташкилотда ёнгин хавфсизлиги бўйича қуидаги ҳужжатлар ишлаб чиқилган бўлиши керак:

куватидан қатъи назар, барча иссиқлик ва гидравлик электр станциялари ва 500 кВ қучланишли подстанциялар учун ёнгинни ўчириш тезкор режаси;

ёнгинни ўчириш тезкор варақалари;

ташкилотда ёнгин хавфсизлиги чоралари тўғрисида умумий йўриқнома;

цехлар, кабель хўжаликлари, лабораториялар, устахоналар, омборлар ва бошқаларда ёнгин хавфсизлиги бўйича йўриқнома;

ёнгинни ўчириш қурилмаларига хизмат кўрсатиш бўйича йўриқнома;

ёнгин сигнализацияси қурилмаларига хизмат кўрсатиш бўйича йўриқнома;

ёнфинга қарши машғулотлар ўтказиш, ходимларни ўқитиш ва билим синовидан ўтказиш, ёнфиндан ҳимоя тизимларини техник назорат қилиш режалари ва графиклари.

35. Ташкилотда ишлаб чиқилаётган ёнгин хавфсизлиги бўйича ва бошқа ҳужжатлар амалдаги ёнгин хавфсизлиги қоидаларига (кейинги ўринларда – ЁҲК), хавфсизлик техникаси қоидаларига (кейинги ўринларда – ХТК), техник эксплуатация қилиш қоидаларига (кейинги ўринларда – ТЭҚК) ва йўриқномаларга асосланиши ва тегишли таркибий бўлинмаларда бўлиши керак. Ёнгин хавфсизлиги чоралари тўғрисида умумий йўриқноманинг битта нусхаси, ёнгинни ўчиришнинг тезкор режаси ва ёнгинни ўчириш тезкор тезкор варақалари ташкилотнинг бош (марказий) бошқарув шчитида бўлиши шарт.

36. ТЭҚК талабларига мувофиқ ташкилотнинг бош муҳандиси томонидан ҳар бир бўлинма (цех) ва ишлаб чиқариш хизмати учун зарур йўриқномалар ҳамда ёнгинни ўчириш технологик схемалари рўйхати тасдиқланishi керак.

37. Умумий йўриқнома ташкилот раҳбари томонидан обьектнинг ёнгин муҳофазаси органи (мавжуд бўлган тақдирда) билан келишилган ҳолда тасдиқланади. Умумий йўриқномада қуидагилар аниқланиши керак:

худудни, шу жумладан, йўллар, сув манбалари, бино ва иншоотларга кириш йўлларини сақланишига талаблар;

бино, хона ва иншоотларнинг сақланишига ва ёнгинда одамлар хавфсизлигини таъминлаш талаблари;

ёнфинга қарши режим ва унинг бажарилиши бўйича ташкилотдаги барча ходимларнинг мажбуриятлари;

ташкилотда пудратчи ва чет ташкилотлар томонидан бир марталик ва вактингчалик ишларни ташкил қилишни ҳамда уларнинг бажарилишига рухсат бериш;

сув манбаларини, ёнгинни ўчириш, ёнгин сигнализацияси ва алоқа воситаларининг сақланишини, шунингдек, ёнгин хавфсизлиги хизматини чақириш тартибини ва бошқа ташкилий масалалар;

ёнгин хавфсизлиги ҳолати учун жавобгарлик.

38. Цехлар, кабель хўжаликлари, лабораториялар, устахоналар, омборлар ва бошқа бинолар ва хоналардаги ёнгин хавфсизлиги чоралари ҳақидаги йўриқномалар ушбу бўлинмалар раҳбарияти томонидан ёнгин хавфсизлиги бўйича муҳандис-инспектор билан биргаликда ишлаб чиқилади. Объектнинг ёнгин муҳофазаси органи (ташкилотда мавжуд бўлган тақдирда) билан келишилади ва бош муҳандис томонидан тасдиқланади.

Ушбу йўриқномаларда ёнгин хавфсизлиги бўйича аниқ талаблар бўлиши шарт, айнан:

ёнгинга қарши режим;

ёнгин хавфсизлигига риоя этмаслик натижасида ўт олиш ёки ёнгин келиб чиқиши мумкин бўлган ишлаб чиқаришнинг технологик жараёнлари учун ёнгинга қарши маҳсус тадбирлар;

технологик қурилмалар, аппаратлар ва агрегатларни ишга туширишга тайёрлашда ва таъмирлашдан сўнг улардаги ёнгин хавфсизлиги чоралари;

цех, лаборатория, устахона, омбор ва бошқаларда ёнгин чиқиши хавфи бўлган моддалар ва материалларни сақлаш тартиби ва меъёрлари;

очиқ оловли аппаратларни қўллаш режимлари ва доимий равишда ёнгин чиқиши хавфли бўлган ишларни (электр пайвандлаш, газ билан кесиш ва бошқалар) бажариш учун маҳсус ускуналар билан жиҳозланган участкаларни ташкил этиш;

бинолардан ёнувчи материалларни йиғиш, уларни сақлаш ва чиқариб ташлаш, майший иситиш асбобларидан фойдаланиш, маҳсус кийимларни ва ҳоказоларни сақлаш тартиби;

ёнгинни ўчирувчи мавжуд воситаларни сақлаш ва уларни техник назорат қилиш бўйича мажбуриятларни тақсимлаш тартиби;

ёнгин содир бўлганда ходимларнинг ҳаракати, КЁЎД аъзоларини ва ёнгин хавфсизлиги бошқармасини чақириш усули, шунингдек, бошқа чора-тадбирлар;

технологик ускуналарни тўхтатиш ва вентиляцияни ўчириш тартиби, ёнгинни ўчириш воситаларини қўллаш бўйича асосий кўрсатмалар, ходимларни ва моддий бойликларни, шунингдек, портлаш юзага келишига ёки ёнгиннинг тез тарқалишига сабаб бўладиган материалларни эвакуация қилиш ҳамда хоналарни ёпишдан олдин уларни кўздан кечириш тартиби.

39. Ёнғинга қарши сув билан таъминлайдиган тизимлари, ёнғинни пайқаш ва ўчириш қурилмаларини эксплуатация қилиш бўйича йўриқномалар – намунавий идоравий йўриқномалар, шунингдек, лойиҳавий ҳужжатлар ва ўрнатилган ускуналарнинг паспорт маълумотлари асосида ишлаб чиқилиши шарт.

Йўриқномалар куйидагиларни:

ёнғиндан ҳимоя ва сув таъминоти қурилмаларига ташкилотнинг тегишли бўлинмалари томонидан техник хизмат кўрсатиш бўйича жавобгарлик зоналарини белгилаш;

мехнат хавфсизлиги талабларини инобатга олган ҳолда технологик ускуналарни ва уларнинг таъмирланиши, автоматика ва бошқарув тизимларининг техник назорати;

техник ҳужжатларни юритиш бўйича талабларни;

ходимларни тайёрлаш талаблари, шунингдек, ёнғиндан ҳимоя қурилмалари ва сув таъминотига хизмат кўрсатиш юзасидан жавобгарликни тартибга солиши керак.

Ташкилот томонидан хорижий давлатларнинг техника ва технологиялари сотиб олинганда, уларнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлаш Ўзбекистон Республикасида амалда бўлган ёнғин хавфсизлиги талабларига зид бўлмаган йўриқномалар ҳамда паспорт маълумотларига мувофиқ амалга оширилиши керак.

Йўриқномаларга маҳаллий шароитлардан келиб чиқсан ҳолда бошқа талаблар ҳам киритилиши мумкин. Йўриқномалар ташкилотнинг бош муҳандиси (техник директори) томонидан тасдиқланади ва ТЭҚҚда белгиланган муддатларда қайта кўриб чиқилади.

40. Ускуналарни, бино ва иншоотларни, бошқарув, ҳимоя, телемеханика, алоқа тизимларини ва автоматик бошқариш тизимларининг (кейинги ўринларда – АБТ) техник воситалари комплексини эксплуатация қилиш бўйича йўриқномаларга ёнғин хавфсизлигига доир аниқ талаблар ва ёнғин юзага келганда ходимларнинг вазифалари алоҳида бўлим сифатида киритилиши шарт.

41. Ёнғинни ўчиришнинг тезкор режаси Ўзбекистон Республикаси Фавқулодда вазиятлар вазирлиги (кейинги ўринларда – ФВВ) ёнғин кутқарув бўлинмалари ходимлари томонидан энергетика обьекти маъмурияти билан ҳамкорликда ташкилотларда ёнғин ўчириш оператив режаси ва карточкаларини тузиш бўйича методик кўрсатмалар асосида ишлаб чиқилади ва обьектнинг ёнғин муҳофазаси бошлиғи (агар ташкилотда мавжуд бўлса) ёки туман фавқулодда вазиятлар бўлими бошлиғи ва ташкилотнинг биринчи раҳбари томонидан тасдиқланади.

Мазут хўжалиги ва суюқ ёқилғининг бошқа турлари сақланадиган омборларга ёнгинни ўчириш режаси алоҳида тузилади.

42. Ёнгинни ўчиришнинг тезкор режаси матн ва жадвал қисмдан иборат бўлиши шарт.

Ёнгин ўчиришнинг тезкор режаси асосий хужжат ҳисобланади ва у қуидагиларни:

ёнгин юзага келганда ташкилот ходимларининг ҳаракатини, ёнгин зонасида жойлашган электр қурилмаларини ўчириш тартибини;

ёнгинни ўчириш учун ёзма рухсат беришни;

ёнгинни ўчиришга келаётган бўлинмалар билан ҳамкорликда ҳаракат қилиш тартибини;

мехнат хавфсизлиги талабларини ҳисобга олиб, ёнгинни ўчириш учун куч ва воситаларни киритиш шароитларини;

ёнгин техникасини оқилона жойлаштиришни ва бошқаларни белгилайди.

43. Ёнгинни ўчиришнинг тезкор режаси қуидаги ҳолларда:

энергетика обьекти кенгайтирилганда ёки реконструкция қилинганда;

ёнгинни ўчиришда ёки ёнгинга қарши машғулотларда (ўкув машғулотларида) ходимларнинг ва ёнгин бўлинмаларининг ҳаракатларида камчилик аниқланганда;

ёнгин хавфсизлиги бўйича янги норматив ҳужжатлар қабул қилинганда қайта кўриб чиқиши ва унга ўзгартириш ва қўшимчалар киритилиши шарт.

44. Ёнгинни ўчириш тезкор режасини қайта тасдиқлаш – энергетика обьектининг раҳбари ёки обьект ёнгин муҳофазаси бошлиғи (агар мавжуд бўлса) ўзгарганда амалга оширилиши керак.

45. Ёнгинни ўчириш тезкор режасининг асосий меъёрлари ташкилот ишчиларига ёнгин-техник минимум бўйича машғулотларда ва даврий йўл-йўриқлар вақтида етказилиши шарт.

46. Ёнгин содир бўлганда, ташкилот ходимларининг оқилона ҳаракатини таъминлаш ва вақтни қисқартириш мақсадида кабель иншоотларининг ҳар бир бўлими (хонаси), генератор, трансформатор бўйича навбатчи ходимларнинг асосий ҳаракатларини белгиловчи ёнгин ўчириш тезкор варақалари ишлаб чиқилади.

47. Тезкор варақалар бош муҳандис томонидан тасдиқланади ва электр станция смена бошлиғида (цех, блок смена бошлиғи), подстанциянинг, электр тармоқ ташкилотларининг навбатчи диспетчерида сақланади. Зарур бўлган ҳолларда тезкор варақалар тегишли худудий диспетчерлик хизмати билан келишилади.

48. Тезкор варақалар қуидаги ҳолларда:

ишлиб чиқаришнинг принципиал схемаси ўзгарганда, таъмирлаш ўтказилганда, ташкилот кенгайтирилганда ёки реконструкция қилинганда;

ёнгин ўчирилгандан ёки ёнфинга қарши машғулотлар ўтказилгандан сўнг ходимлар харакатининг натижаси бўйича аниқлаштирилади.

49. Бош муҳандис ёки тегишли цех раҳбари ўзгарганда ходимлар харакатларини белгиловчи тезкор варакалар қайта тасдиқланиши керак.

2-боб. Ускуналарни таъмирлаш ва реконструкция қилиш

1-§. Технологик ускуналарни таъмирлашда ва реконструкция қилишда ёнгин хавфсизлиги

50. Технологик ускуналар таъмирловчи, монтаж қилувчи ва бошқа ташкилотларга таъмирлаш, реконструкция қилиш ёки монтаж қилиш учун берилганда, ташкилот (цех) раҳбарияти ва тезкор ходимлар ушбу ишлар бажарилаётган участкалардаги ёнфинга қарши ҳолат учун умумий жавобгарликдан озод этилмайди. Бино пурратчи ташкилотга реконструкция қилиш учун тўлиқ берилган ҳолат бундан истисно.

51. Ташкилотда ўрнатилган ёнфинга қарши режим пурратчи, таъмирлаш, қурилиш-монтаж ва созлаш ташкилотлари учун мажбурий ҳисобланади ва қатъий бажарилиши шарт. Бунинг учун ушбу ташкилотларнинг мансабдор шахслари шахсан жавобгар бўлади.

52. Таъмирлаш ва қурилиш майдончаларида, шунингдек, монтаж ва созлаш ишларида ёнгин хавфсизлиги учун тадбирлар ва назорат – ушбу ишларни олиб бораётган ташкилот билан биргаликда ташкилот (цех) раҳбари томонидан белгиланади. Майдончалар тўсилган ва уларда амалдаги қоидалар (тартиблар) бўйича зарур хавфсизлик белгилари ўрнатилган бўлиши шарт.

53. Таъмирлаш ишларида технологик ускуналарни, деталларни, генераторлар ва электр двигателлар чўлғамларини ювиш ва мойсизлантириш учун ёнфинган хавфсиз ювиш воситаларини кўллаш шарт.

Истисно тариқасида, техник сабабларга кўра ёнфинга хавфсиз ювиш воситаларини ишлатиш мумкин бўлмаганда, ёнувчан суюқликларни (эритувчи суюқлик, бензин ва бошқалар) бир марта ишлатиш учун талаб қилинадиган, бироқ 1 литрдан кўп бўлмаган миқдорда қўллашга рухсат берилади. Бунда фақат синмайдиган материалдан тайёрланган ёпиқ идишни қўллаш керак.

54. Таъмирлаш ишлари даврида:

ёнгин ўчирувчи воситаларга ўтиш йўлкалари ва транспорт йўллари, эвакуация йўллари, шунингдек, пиёда бориш йўлларининг бўшлиги таъминланиши;

пайвандлаш ишлари ва бошқа оловга хавфли ишлар фақат доимий пайвандлаш постига олиб бориб бўлмайдиган ускуналарда бажарилиши;

тўкилган мой ва бошқа ёнувчан суюқликлар зудлик билан тозаланиши;

мой артилган материаллар ёпик темир қутиларга жойлаштирилиши, иш тугаганидан сўнг улар хонадан утилизация учун чиқариб ташланиши шарт.

55. Ёқилғи узатиш трактларида (галереялар конвеерларининг юритувчи ва тортувчи станцияларида, ёқилғини қайта тўкиш, янчиш қурилмаларида, бункерли галереяларда, нам кўмир бункерларида ва бошқаларда) таъмирлаш ишлари бошлангунга қадар тўкилган кўмир ва кўмир чанги йигиштириб олиниши шарт.

56. Конвейер тасмаларида вулканизация ишлари конвейер бўйлаб 10 метрдан кам бўлмаган масофадаги ажратилган участкаларда ўтказилиши керак. Ушбу участкаларга яқин атрофда жойлашган ускуналарни ҳимоя қилиш учун кўчма ёнмайдиган қалқонлар ўрнатилади. Ишлар бошлангунга қадар қурилиш конструкциялари ва ускуналар тўкилган ёқилғи ва чангдан тўлиқ тозаланган бўлиши шарт.

57. Конвейер тасмаларини елимлаш учун эритувчи суюқлик ва елим бир маротаба ишларни ўтказиш учун керак бўлган миқдорда қўлланиши шарт.

Эритувчи суюқликларни сақлаш учун шиша идишлардан фойдаланиш тақиқланади.

58. Тегирмонларда майдалаш, янчиш ва пуфлаш вентиляторларида ҳамда уларнинг электр двигателларида таъмирлаш ишларини бошлашдан аввал полга ҳамда ускуна ва унинг атрофига тўкилган мойлар ва кўмир чанги тўлиқ тозалаб олиниши шарт.

59. Ускуналарни таъмирлашда асосий ўтиш йўллари ва бинолар ичida транспорт ҳаракатланишини ҳамда ўтиш йўлларини тўсиб қўймаслик учун деталлар ва материаллар таъмирлаш майдончаларига жойлаштирилиши керак.

60. Қозонларда инвентарли ҳавозалар жойлаштирилиши шарт, ёғоч тўшамалар эса ёниш хусусиятини пасайтирувчи суюқлик билан ишлов берилган бўлиши шарт. Қозонни ёқишини бошлашдан олдин барча ҳавозалар йиғилиб, олиб ташланган бўлиши шарт.

61. Стационар ўрнатилган ёки кўчма центрифугаларда мойни регенерация қилинда, техник шартларда кўрсатилган чегараларда мойнинг керак бўлган хароратини сақлаб туриш ва уларнинг ишлаши ходимлар (навбатчи) томонидан доимий назорат қилиниши шарт. Тозалаш жараёнида тўкилган мойлар дарҳол тозалаб олиниши керак.

Қурилмани ишлатиш жараёнида мой оқиш ҳолатлари, ёнғин содир бўлиши ёки қурилманинг бузилишига ҳавф соладиган бошқа авария ва носозликлар юзага келган тақдирда қурилмани дарҳол тўхтатиш чоралари қўрилиши шарт. Кўчма центрифугада ишлар олиб борилганда, агар 20 метр радиусда бирламчи ёнғин ўчириш воситалари доимий пости йўқ бўлса, қўшимча пост билан жиҳозланиши шарт.

62. Таъмирлаш майдончасида, трансформатор устахонасида, электр станциянинг бош корпусидаги маҳсус ёки монтаж майдончасида

трансформаторлар ва реакторлардан мойни тўкиш (ёки уни тўлдириш) мой хўжалигининг мой қувур ўтказгичларининг марказий ажратгичига кўчма шлангларни улаш йўли билан ушбу мақсадлар учун назарда тутилган маҳсус баклардан фойдаланган ҳолда амалга оширилиши шарт.

63. Трансформаторни (реакторни) индукцион иситиш усули билан бак тубини қўшимча қиздирган ҳолда куритишда қуидагилар зарур:

бакни иситиш учун фақат асбестли мато ёки ёнмайдиган бошқа материални қўллаш;

трансформатор (реактор) баки остида ўрнатиш учун фақат ёпиқ турдаги иситиш печларини қўллаш ва уларни ёнмайдиган асосга ўрнатиш;

мой циркуляцияси учун фақат мойга чидамли шланглардан фойдаланиш;

мойнинг оқиб кетишининг олдини олиш учун циркуляцион шлангларнинг мустаҳкам бириктирилишини таъминлаш;

агар 20 м радиусда бирламчи ёнғин ўчириш воситаларининг доимий пости бўлмаса, ишлаш жойини қўшимча пост билан жиҳозлаш ва унинг ишга яроқлилигини текшириш;

бутун иш даврида ёнғин содир бўлганда, кўриладиган тадбирлар тўғрисида яхши йўл-йўриқ берилган ходимлардан навбатчилик ташкил қилиш.

64. Бўяш билан боғлиқ таъмирлаш ишлари амалга оширилганда қуидаги талаблар бажарилиши шарт:

бўяш учун қурилмалар ва мосламалар ишга яроқли ҳолда бўлиши ва нормал босимда ва иш режимида ускунанинг талаб қилинаётган герметиклигини таъминлаши;

лак ва бўёқларни тўкиш кичик механизация воситалари ёрдамида амалга оширилиши шарт. Тўкилган бўяш материалларини зудлик билан йигиштириш керак;

лок-бўёқ материаллари сигимлари бир сменалик эҳтиёжни таъминлайдиган ҳажмда бўлиши шарт. Лок-бўёқ материалларидан бўшаган идишлар уларнинг бўшашига қараб смена тугагандан кейин чиқариб ташланиши шарт;

бинонинг бутун ҳажми бўйича кўзда тутилган бўяш ишлари асосий эвакуация чиқишидан энг узоқда жойлашган участкадан бошланиши шарт;

агар 20 м дан кам масофада очиқ оловни (учқун ҳосил бўлишни) қўллаш билан таъмирлаш ишлари бажарилаётган бўлса, бўяш ишларини бошлаш тақиқланади. Бўяш зарур бўлган тақдирда ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни тўхтатишни талаб қилиш керак;

ҳаво муҳитининг санитар меъёрига риоя қилиш учун бўяш зонасини вентиляция билан таъминлаш ёки сменадаги бўяш ишларининг ҳажмини камайтириш шарт.

65. Бирламчи ёнғин ўчириш воситалари мавжуд бўлмаган тақдирда ёки улар носоз ҳолатда бўлганда, бўяш ишларини ўтказиш тақиқланади.

Технологик ускуналарни гидравлик ва пневматик синовдан ўтказиш вактида, шунингдек, ушбу ускуналарнинг қувур ўтказгичларини синаш зонасида бўяш ишларини ўтказиш тақиқланади.

66. Ташкилотларнинг автоматик ёнғин сигнализацияси курилмалари билан жиҳозланиши керак бўлган бино, хона ва иншоотлари рўйхати:

майдони 100 м^2 ва ундан ортиқ бўлган электр двигателлар чўлгамларини қайта ўраш учун электр таъмирлаш устахоналари;

майдони 100 м^2 дан 500 м^2 гача бўлган электр таъмирлаш цехларининг изоляцион-шимдириш, мой қутиш ва юқори кучланишли аппаратуралар ва трансформаторларни синаш хоналари.

2-§. Пайвандлаш ва ёнғин чиқиши хавфи бўлган бошқа ишларни бажаришда ёнғин хавфсизлиги

67. Барча ходимлар электр ва газли пайвандлаш, кавшарлаш, битум эритиш, шунингдек, ёнғин чиқиши хавфи бўлган технологик жараёнларга кирувчи вулканизация ва бошқа ёнғин чиқиши хавфи бўлган бошқа ишларни бажаришда, ташкилий ва техник тадбирларга риоя этишлари ва жараёнларни қатъий назорат қилишга мажбурдирлар.

Ташкилотларда ўтказилаётган пайвандлаш ва ёнғин чиқиши хавфи бўлган бошқа ишлар энергетика обьектларида оловли ишларни ўтказишдаги ёнғин хавфсизлиги талабларига мувофиқ бажарилиши шарт.

68. Очиқ оловни кўллаш, материал ва конструкцияларнинг алангаланиши ҳароратигача деталларни қиздириш билан боғлиқ пайвандлаш ва ёнғин чиқиши хавфи бўлган бошқа ишларни ўтказиш учун барча жойлар қуидагиларга бўлинади:

ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни бажариш учун доимий жойлар, цехлар, устахоналар, очиқ майдончаларда ва бошқа шунга ўхшаш участкаларда ташкил қилинади;

ёнғинга хавфли ишларни бажариш учун вақтинчалик жойлар, агар деталларни ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни бажарадиган доимий жойларга олиб чиқиш имконияти бўлмаса, бевосита хоналарда ва ускуналарда ташкил қилинади.

69. Пайвандлаш ва ёнғин чиқиши хавфи бўлган бошқа ишларни бажариш учун доимий жойлар Энергетика обьектларида оловли ишларни ўтказишда ёнғин хавфсизлиги талабларига тўлиқ мос келиши шарт.

Доимий жойлардаги ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишлар маҳсус рухсат берувчи хужжатларни расмийлаштирумасдан бажарилиши мумкин.

70. Ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни бажариш учун доимий жойлардан ташқари, жумладан бинолар, цехлар, кабель иншоотларида, очиқ майдонлар ва бошқаларда ўрнатилган ускуналар ҳамда уларнинг атрофлари ва яқин жойларда барча ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишлар маҳсус рухсат берувчи

хужжат (наряд) асосида бажарилиши шарт. Наряд пайвандлаш ўтказиладиган цех ёки участка бошлиғи томонидан расмийлаштирилиб, объектдаги ёнғин-күтқарув хизмати ва оловли ишлар олиб бориладиган жой ёки атрофида жойлашган цех ва участкалар бошлиқлари билан келишилган бўлиши керак.

71. Пайвандлаш ва ёнғин чиқиши хавфи бўлган бошқа ишларни ўтказиш учун белгиланган тартибда ўқитилган, ёнғин хавфсизлиги бўйича идоравий йўриқномалардан ўтказилган, шунингдек, қасбий тайёргарлиги талабларга мос, амалдаги қоидалар ва соҳадаги бошқа норматив ҳужжатлар талаблари бўйича синовдан ўтган ходимларга рухсат берилади.

72. Пайвандлаш ва ёнғин чиқиши хавфи бўлган бошқа ишларни бажариш вақтида ходимда наряд, пайвандловчи гувоҳномаси, шунингдек, ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни аниқ жойда бажаришга хуқук берувчи наряд – рухсатнома бўлиши шарт.

73. Пайвандлаш ва ёнғин чиқиши хавфи бўлган бошқа ишларни баландликда (хавозада, тахта супаларда, осма кажавада) бажаришда ёнувчан конструкциялар, ускуналар ва материалларга эриган металл зарраларининг тушиши ва учишини чеклаш учун чоралар кўрилган бўлиши шарт.

Зарур ҳолларда, айниқса, ёнувчан материаллар мавжуд ва одамлар ўтадиган жойларнинг ости тўсилган ва кузатувчилар кўйилган, шунингдек, тақиқловчи ва кўрсатувчи белгилар билан жиҳозланган бўлиши шарт.

74. Бино, иншоот ва ускуналарда ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишлар вақтинчалик бажарилаётган иш жойлари бирламчи ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланган бўлиши шарт. Агар бевосита иш жойи яқинида ички ёнғин ўчириш крани бўлса, у ҳолда унга ёнғин ўчириш енги ва дастаги уланиб, ёнғин чиқиши хавфи бўлган иш ўтказилаётган жойга тортилган бўлиши шарт.

75. Портлаш хавфи бўлган хоналарда ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишлар фақат доимий пайвандлаш жойларида ёки ёнғинга хавфсиз хоналарда бажариш имконияти бўлмаган ҳолларда ўтказилиши шарт.

76. Ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларга киришиш қуйидаги ҳолларда тақиқланади:

агар ушбу ишларни вақтинчалик бажаришга наряд расмийлаштирилмаган ва рухсат берилмаган бўлса;

агар бирламчи ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланмаган бўлса;

пайвандловчи ёки газ билан пайвандловчининг ўқувчисига, унга малакали ишчи биритирилмаган бўлса, шунингдек, бошқа ишчиларга, агар улар (техник фойдаланиш, хавфсизлик техникаси, ёнғин хавфсизлиги) қоидалари талабларига ўқитилмаган, билим синовидан ўтмаган ва ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни бажариш ҳуқуқига эга бўлмаса;

агар пайвандлаш аппаратининг симлари очилиб қолган, талаб даражасида изоляция қилинмаган ёки уланиш жойлари изоляцияланмаган бўлса, шунингдек, электр кабелларини кесими рухсат этилган номинал пайвандлаш

токи ўтишини таъминламайдиган бўлса;

агар пайвандлаш аппаратининг электр кабеллари қувур ўтказгичлар билан кесишиган жойларда, айниқса, ёнувчан газ ва суюқлик қувурлари билан кесишиган жойларда қўшимча изоляция ишлари бажарилмаган ёки кабеллар ҳаво орқали ўтказилмаган бўлса.

77. Авария ҳолатларида вақтинчалик пайвандлаш ёки бошқа ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишлар бевосита цех (участка) бошлиги ёки унинг кўрсатмасига асосан мазкур цехнинг (участканинг) жавобгар МТХ кузатуви остида бажарилиши шарт.

Ёнгин содир бўлмаслиги учун барча ёнгинга қарши чора-тадбирларнинг бажарилиши ва кузатувчи жавобгар шахс томонидан назорат қилиниши шарт.

78. Иш сменаси тугагандан сўнг барча газ баллонлари, ёнувчи суюқликлар билан ишлайдиган кавшарлаш ва кесиш аппаратлари доимий сақлаш жойларига олиб чиқиб кетилиши, электр пайвандлаш агрегатлари эса электр тармоғидан ўчирилиши шарт. Танаффус вактида (тушлик ва ҳоказо) газ баллонлари, электр пайвандлаш, кавшарлаш ва материалларни кесиш аппаратлари ўчирилиб, шланглари ёнувчан суюқликлар ва газлардан бўшатилиши керак.

79. Пайвандлаш ва газ билан кесиш учун фойланиладиган газ баллонлари ва бошқа аппаратураларни бевосита портлаш хавфи бўлган хоналар, сифимларда ва кабель иншоотларига ўрнатиш тақиқланади.

80. Газ баллонларини тўғридан-тўғри қуёш нурлари таъсири остида узок вақт давомида сақлаш, шунингдек, бошқа иссиқлик тарқатувчи манбалардан қизиши тақиқланади.

81. Бино ва иншоотлар ичida музлаган қувур ўтказгичлар, сифимлар ва бошқа тузилмаларни, шунингдек, ушбу бинолар ва иншоотлардан ташқарида ёнувчан конструкциялар ёки ёнгин чиқиши хавфи бўлган ускуналардан 3 метрдан яқин масофада очиқ оловдан фойдаланиб қиздириш тақиқланади.

82. Ёнувчан полимер иситгичли енгил металл конструкциялардан қурилган биноларда пайвандлаш, шунингдек, ёнгин чиқиши хавфи бўлган бошқа ишларни ўтказиш тақиқланади.

83. Ёнувчан полимер иситгичли енгил металл конструкциядан тайёрланган панелларни ечиш ёки маҳкамлаш учун тўлғазма деталларни ва бошқа мосламаларни ўрнатиш мақсадида тешикларни очиш электр ва газ билан пайвандлаш орқали амалга оширилиши тақиқланади.

84. Ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишларни бажаришда масъул ва жавобгар шахслар томонидан ёнгин хавфсизлиги қоидалари талабларига риоя этмаганликлари учун қуидаги таъсир қилиш чоралари кўрилиши мумкин:

хавфсизлик техникаси ва ёнгин хавфсизлиги бўйича талонда ходим томонидан йўл қўйилган камчиликлар ҳақида белги қўйиш;

қўпол қоида бузилиш содир этилганда, ходимдан кўрсатилган талонни ва нарядни олиб қўйиш;

агар ходимнинг ҳаракати ёки ҳаракатсизлиги ускуналар, материаллар ва хоналарнинг бузилишига олиб келса, қонун хужжатларида назарда тутилган интизомий, моддий ва маъмурий жавобгарликка тортиш;

агар ходимнинг ҳаракати ёки ҳаракатсизлиги ускуналар, бинолар, иншоотларнинг бузилишига олиб келган ва одамларнинг соғлиғига ва хавфсизлигига зарар етказган бўлса (шунингдек, ташкилотга етказилган зарарни қоплаш учун), жиноий жавобгарликка тортиш.

85. Қоида бузилишлар ҳақидаги белги ҳамда пайвандчилардан хавфсизлик техникаси ва ёнгин хавфсизлиги бўйича талонни ёки пайвандлаш ва бошқа ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишларни бажаришга нарядни олиб қўйиш, ушбу ишларни зудлик билан бутунлай тўхтатилишини англатади. Ушбу ишларни қайта тиклашга кўрсатилган камчиликлар тўлиқ бартараф этилгандан сўнг, шунингдек, янги рухсатнома расмийлаштирилиб, наряд берилгандан кейин рухсат берилади;

Қоида бузилишлар ҳақида белги қўйишга, талон ёки нарядни олиб қўйишга қўйидаги шахсларга:

эксплуатация қилиш бўйича муҳандис ёки объектни ёнгин хавфсизлиги бўйича муҳандиси (инспектори)га;

объект ёки цех раҳбарияти, бош муҳандис ёки унинг ўринбосарларига;
цех ёки ташкилотнинг смена бошлиғига;

ФВВ Ўта муҳим, тоифаланган ва қўриқланадиган объектларда ёнгин хавфсизлиги бошқармаси, объектларда ёнгин хавфсизлигини таъминлашни ташкил этиш марказлари ва худудий ФВБ ходимларига;

объектлардаги Ёнгин-қутқарув бўлинмалари ҳамда идоравий ёнгиндан сақлаш хизмати инспекторларига;

энергетика тизимининг ёнгин хавфсизлиги бўйича муҳандисига ҳуқук берилади.

86. Олиб қўйилган хавфсизлик техникаси ва ёнгин хавфсизлиги бўйича талон наряд бош муҳандисга ёки тегишли цех бошлиғига, бузилиш сабаблари ҳақида назорат қилувчи шахс томонидан ёзилган ва имзоланган ҳолда чора кўриш учун берилади.

87. Ташкилот, цех, алоҳида устахона, лаборатория, омбор ва бошқа объектларнинг раҳбарлари пайвандлаш ва ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишлар тегишли хоналарда бажарилётганда, қайси ташкилот ходими бажаришидан қатъий назар, ёнгин хавфсизлиги талабларирига риоя қилишини таъминловчи ташкилий ва техник тадбирлар учун шахсан жавоб берадилар.

88. Ҳар бир ташкилотда ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишларни ўтказишга рухсат беришни ташкил этиш бўйича аниқ тадбирлар ишлаб чиқилиши ва

уларнинг бажарилиши ташкилот ходимлари, пудратчи ташкилотлар, шунингдек, объектларнинг ёнгин хавфсизлигини таъминлашни ташкил этиш марказлари, бўлим ва бўлинмалари ходимлари томонидан назорат қилиниши шарт.

3-боб. Энергетика объектларининг 0,4 кВ гача кучланиш остидаги ускуналарида ёнгинни ўчиришни ташкил қилиш тартиби

1-§. Умумий қоидалар

89. Ушбу бўлимда ташкилот ходимларининг, идоравий ёнгиндан сақлаш хизмати ва ФВВ бўлинмаларининг электр станциялар ва подстанциялардаги 0,4 кВ гача кучланиш остидаги ускуналарда ва ишлаб чиқариш технологиясида (алоқа, ёритиш, автоматика ва ёнгин ўчириш) ёнгинни ўчириш жараёнида электр токидан ўчириш мумкин бўлмагандаги, ҳаракатларини ташкил этиш бўйича асосий қоидалар белгиланган.

90. Энергетикада ишлаб чиқариш технологияси ва энергетика тизимининг иш режимлари учун оғир оқибатларга олиб келиши мумкин бўлган ускуналарни бошқаришнинг йўқолишига йўл қўйиб бўлмаслиги, иккиласми коммутация занжирларида ўзгарувчан ва ўзгармас ток кучланишини ўчириб бўлмаслиги сабабли 0,4 кВ гача бўлган кучланиш остидаги ускуналар элементларида содир бўлган ёнгинни ўчириш зарур бўлади.

91. Ёнгин содир бўлганда станция смена бошлиғи, подстанция навбатчи муҳандиси (кейинги ўринларда – энергетика объектининг смена бошлиғи) томонидан 0,4 кВ гача кучланиш остидаги энергетик ускуналарда ёнгинларни ўчириш учун ушбу Коидаларга 4-иловада келтирилган шаклдаги ёзма рухсатнома берилади ва уни ёнгин ўчириш тезкор варақаси талабларини инобатга олиб, аввалдан расмийлаштириб, бошқарув шчитида сақлаш тавсия этилади.

92. Ускуна ёнгинни автоматик равишда ўчириш қурилмалари билан ҳимояланмаган бўлса, у ҳолда ушбу ускунани мавжуд ёнгин ўчириш воситалари билан ўчиришга рухсат берилади. Бунда ўчиришда иштирок этаётган шахслар томонидан зарур хавфсизлик чоралари қўрилиши лозим.

93. Электр станция ва подстанциянинг 0,4 кВ дан юқори кучланишли ускуналари ёнгинни ўчиришдан олдин токдан узиб қўйилиши шарт.

94. Ҳар бир ташкилотда бош муҳандис (техник раҳбар) буйруғига қўра ёнгин содир бўлганда технология шартлари бўйича токдан узиб қўйилиши мумкин бўлмаган муайян ускуналар рўйхати аниқланади.

95. Ёнгин пайтида токдан узиб қўйиш мумкин бўлмаган 0,4 кВ гача кучланиш остида бўлган энергетик ускуналар мавжуд хоналар (иншоотлар) учун ёнгинда ҳаракатнинг тезкор варақаси ишлаб чиқилади.

Бунда қўйидагилар қўрсатилади:

ускуналарнинг диспетчерлик рақами;

токдан узилмаган ускуналарнинг жойлашиши;

ёнғин зонасида жойлашган энергетика ускуналарини ўчириш бўйича зарур ҳаракатлар кетма-кетлиги;

ерга уловчи тузилмалар, ҳимоя ва ёнғин ўчириш воситаларининг жойлашган жойи;

ёнғин жойига олиб борувчи жанговар ҳисобларнинг ҳаракатланиши мумкин бўлган қатнов йўли.

2-§. Ёнғинни ўчириш ишларини бажаришда хавфсизлик талаблари

96. 0,4 кВ гача кучланиш остида бўлган ускуналарда ёнғинни ўчиришга 5 метрдан кам бўлмаган масофада ёнғин қўл стволларидан пуркаладиган сув оқими билан ўчиришга рухсат берилади. Ёнғинни узилиб-узилиб пуркаладиган сув оқимлари билан ўчиришга рухсат берilmайди.

97. Хоналарни (туннелни) ҳажмий тўлдириш билан ёнғинни ҳаво-механик кўпик орқали ўчиришда, кўпик генераторларини ва ёнғин автомобиллари насосларини ерга улаш зарур. Ёнғин автомобили ҳайдовчиси диэлектрик кўлқопларда ва қўнжли калишда (этикда) ишлаши шарт.

98. Ёнғинни ўт ўчиргич билан ўчиришда ушбу Қоидаларга 5-иловада келтирилган хавфсиз масофага риоя қилиш зарур. Сертификати мавжуд бўлган ва ишлаб чиқарувчи заводнинг техник шартларига мос келувчи бошқа ўт ўчиргич турларидан фойдаланишга рухсат берилади. Кўпикли ўт ўчиргичлар билан ўчиришга рухсат берilmайди.

99. Электр қурилмаларини пуркаладиган сув оқими билан ўчиришда ФВВнинг обьектлардаги ёнғин-қутқарув бўлинмалари, идоравий ёнғин хавфсизлиги хизматининг шахсий таркиби ва ташкилотнинг ходимлари қуидаги талабларни бажаришга мажбурдирлар:

ёнғинни ўчириш воситалари билан диэлектрик кўлқоплар ва қўнжли калишларда (этикларда), туташ ҳолатларда эса – нафас олиш органларининг шахсий ҳимоя воситаларида ишлашга;

ўчирилмаган электр қурилмаларидан хавфсиз масофада бўлишга;

ёнғин стволи ва ёнғин автомобили насосларини ерга улашга.

100. ФВВнинг обьектлардаги ёнғин-қутқарув бўлинмалари, идоравий ёнғин хавфсизлиги хизмати шахсий таркиби ва ходимларга қуидагилар тақиқланади:

мустақил равишда электр ускуналарини ўчириш ва бошқа операцияларни ўтказиш;

5 метрдан кам масофа кўринадиган кучли тутаган хоналарда ёнғинни ўчиришни амалга ошириш.

101. Ёнгинни ўчиришга жалб қилинадиган ёнгин-қутқарув бўлинмалари учун объектдаги зарур электр ҳимоя воситаларининг сони ёнгинни ўчириш режасини (тезкор варақалар) ишлаб чиқишида аниқланади.

102. Объектдаги ёнгин-қутқарув бўлинмалари шахсий таркиби йилда камида бир марта йўл-йўриқдан ўтишлари ва кучланиш остидаги электр қурилмаларида ёнгинни бартараф қилиш бўйича ҳарактларни ўрганиш ва ўтказиш учун махсус полигонларда (тренажерларда) ёнгинга қарши машғулотларда иштирок этишлари шарт.

103. Ёнгин ўчирувчиларнинг жанговар вазияти аниқ электр қурилмаларигача хавфсиз масофани ҳисобга олган ҳолда ёнгин-тактик машғулотларни (ўқишлиарни) ўтказиш пайтида аниқланади ва белгиланади, сўнг ёнгинни ўчириш режасига (тезкор варақага) киритилади.

3-§. Ёнгин содир бўлганда ходимларнинг ҳаракати

104. Объектда ёнгин содир бўлганда ёнгин ўчоғини биринчи пайқаган ходим зудлик билан обьектнинг смена бошлиғига ёки ташкилот раҳбариятига, алоқа мавжуд бўлса ёнгин-қутқарув бўлинмаларига хабар бериши ва мавжуд ёнгин ўчириш воситалари билан ёнгинни ўчиришга киришиши шарт.

105. Объектнинг смена бошлиғи зудлик билан ёнгин ҳақида ёнгин хавфсизлиги хизматига, ташкилот раҳбариятига (махсус рўйхат бўйича) ва энергетика тизимининг диспетчерига хабар беришга мажбур.

106. ФВВнинг обьектдаги ва худудий ёнгин-қутқарув бўлинмалари келгунга қадар обьектнинг смена бошлиғи (ташкилот раҳбари) ёнгинни ўчиришга раҳбарлик қилиб, қуидагиларни:

ёнгин жойидан барча бегона кишиларни чиқариб юборишни;

ёнгин содир бўлган жойни, тарқалиши мумкин бўлган йўлларни ва юзага келадиган янги ёнгин (туташ) ўчоқларини аниқлашни;

автоматик ёнгин ўчириш тизимининг уланишини, у ишламай қолган тақдирда қўл билан улашни текширишни;

ёнгинни ўчиришни таъминлаш мақсадида тайёргарлик ишларини бажаришни;

ташкилотнинг ходимлари ва ёнгинни ўчириш воситалари билан ёнгинни ўчиришни;

ҳаракатнинг хавфсиз йўналиши, сув манбалари жойлашган жойи, ёнгин-қутқарув автомобилларини ерга улаш жойларини яхши биладиган шахслар томонидан ФВВ ёнгин-қутқарув бўлинмаларини кутиб олишни ташкил этишга мажбур.

107. Ёнгин зонасида ускуналар ва уланмаларни электр таъминоти тизимидан ўчириш ва алмашлаб улашлар ёнгинни ўчириш тезкор режасига мувофиқ подстанциянинг смена бошлиғи, диспетчери ёки навбатчи ходими ва

объект хизмати ходими томонидан амалга оширилади ва ўчиришлар тугагандан сўнг бу ҳақда юқори турувчи раҳбариётга тезкор хабар беради.

108. Ёнгин жойига ФВВнинг объектлардаги ёки худудий ёнгин-қутқарув бўлинмасининг биринчи бўлинмаси келганидан кейин ушбу бўлинманинг навбатчи смена бошлиғи ёнгинни ўчириш раҳбари ҳисобланади. Объектнинг смена бошлиғи (ташкилот раҳбари) ёнгинни ўчириш бўйича раҳбарликни унга топширишда қабул қилинган чоралар ҳақида маълумот бериши ва ёнгинни ўчириш раҳбари (кейинги ўринларда – ЁЎР) кўрсатмаларига мувофиқ ходимларнинг кейинги ҳаракатларини ташкил қилиши шарт.

109. Ўт ўчириш воситаларини бериш ҳақидаги қарор ЁЎР томонидан керакли кўрсатмалар берилиб зарур хавфсизлик чоралари кўрилгандан кейин қабул қилинади.

110. ЁЎР кучланиш остида бўлган энергетик ускунадаги ёнгинни ўчиришга факат объектнинг смена бошлиғидан ўчиришга ёзма рухсат олганидан, ташкилот ходимлари билан ёнгин бўлинмаларининг шахсий таркибига йўл-йуриқ берилгандан ва электр қурилмаларини кўз билан назорат қилиш шароитлари яратилгандан кейин киришиш мумкин.

4-боб. Ёнгинга қарши сув таъминоти ва ёнгинни ўчириш воситалари

1-§. Ёнгинга қарши сув таъминоти

111. Ёнгинга қарши сув таъминоти объектда ёнгинни ўчиришнинг асосий тузилмаларидан бири бўлиб, ўз таркибига қуйидагиларни олади: сув манбалари (ховузлар, дарёлар, махсус сифимлар ва бошқалар); насос станциялари, ҳудуд бўйича гидрантлар ўрнатилган (ташқи ёнгинга қарши сув қувури) қувур ўтказгичлар тармоғи, шунингдек, ёнгин кранлари мавжуд (ички ёнгинга қарши сув қувури) бино ва иншоотлардаги қувур ўтказгич тармоғи.

112. Объект худудида ёки унинг яқинида (200 м гача масофада) сув ҳавзаси, дарё, очиқ сув олиб келувчи (олиб кетувчи) каналлар (ифлос оқова сувлардан ташқари), иссиқ сувни совутадиган минорасимон қурилмалар (градирни) ва шунга ўхшаш сув манбалари бўлганда, улардан сув олиш мақсадида кўчма ёнгин техникаси учун ўтиш йўллари бўлиши шарт. Ўтиш йўллари кўрсаткичлар билан белгиланган бўлиши шарт.

113. Ёнгинга қарши сув қувури тармоғининг тегишли участкалари таъмирлашга ўчирилганда, ишончли сув бериш схемасининг аниқ мосланувчанлигини, шунингдек, талаб қилинаётган босим ва ёнгин ўчириш учун ҳисобланган сув ҳажмини ўтказишни таъминлаши шарт.

114. Ёнгинга қарши сув таъминоти тармоғида сув сарфининг ошиши ва тармоқдаги босимнинг камайиши билан боғлиқ, бош лойиҳаловчи ташкилот билан келишмасдан ва максимал сарфга табиий синовлар ўтказмасдан қўшимча уланишлар тақиқланади.

115. Ёнфинга қарши сув қувурининг алоҳида участкаларини, насос станциясининг ускуналарини ва ёнгинни ўчириш учун сув захиралари бор резервуарларни вақтингчалик ўчириш билан боғлиқ таъмирлаш ишларини фақат ташкилотнинг бош муҳандиси рухсат бергандан кейин амалга ошириш шарт. Ёнфинга қарши сув таъминоти тизимини таъмирлаш, текшириш ва синаш учун вақтингчалик ўчирилганда, бу ҳақда зудлик билан объектдаги ёнгин-қутқарув бўлинмаларига хабар бериш керак.

Ташкилотнинг бош муҳандиси зарур бўлганда бутун таъмирлаш вақти давомида ишончли сув таъминотини етказиш учун: вақтингчалик сув қувурлари линиясини ўтказиши, кўчма ёнгин техникаси билан КЁЎД аъзоларининг навбатчилигини ёки объектнинг ёнгин хавфсизлиги хизмати ёнгин бўлинмаларининг навбатчилигини ҳамда бошқа қўшимча чораларни аниқлаши шарт.

116. Ёнфинга қарши сув таъминоти тармоғининг ишга яроқлилигини назорат қилиш учун йилда камидан бир марта босим ва сувнинг сарфи бўйича синовлар тегишли далолатномаларни расмийлаштириб ўтказилиши шарт. Ёнфинга қарши сув қувурининг ташқи тармоғидаги босим 1 МПА ($10 \text{ кгс}/\text{см}^2$) дан ошмаслиги шарт.

Ташкилот раҳбарининг буйруғига биноан синовлар ўтказиш учун объектнинг ёнгин муҳофазаси хизмати (агар мавжуд бўлса) иштирокидаги комиссия тайинланади.

Сув қувурини синаш лойихага мувоғиқ ҳар бир таъмирлашдан, реконструкциядан ёки сув қувури тармоғига янги истеъмолчилар улангандан кейин ўтказилиши шарт.

117. Ёнфинга қарши сув таъминоти тармоғининг эксплуатациясида аниқланган носозликлар ва нормал режимдан четга чиқишилар зудлик билан авариявий-тиклиш ишларини ташкил этиш йўли билан бартараф қилиниши шарт.

118. Ташқи ёнфинга қарши сув қувурининг ёнгин гидрантлари йилда камидан 2 марта (одатда баҳор ва кузда) ташкилот ва объектнинг ёнгин хавфсизлиги хизмати билан биргаликда кўрикдан ўтказилиши шарт; уларнинг ишга яроқлилиги сувни тушириш йўли билан текширилади (фақат ҳаво ҳарорати мусбат бўлганда). Текшириш натижалари ушбу Қоидаларга б-иловада келтирилган шаклдаги журналга ёзиб қўйилади.

Кўрик учун қудукларни очишга 15°C дан паст ҳароратда рухсат берилмайди. Ҳарорат 0°C дан минус 15°C гача бўлганда, гидрантни фақат сув туширмасдан ташқи кўрикдан ўтказишга рухсат берилади.

Ёнгин гидрантлари қудуғининг тешик қопқоқларини ва уларга ўтиш йўлларини беркитиш, турли ускуналар ва материаллар билан қалаштириб ташлаш тақиқланади.

Киши вақтларида қопқоқларни доимий равища қор ва музлардан тозалаб туриш зарур. Транспорт йўллари яқинида жойлашганда эса уларга ечиладиган енгил материалдан тайёрланган тегишли рангли ва ёзувли, бўялган, конусли қалпоқлар ўрнатилади.

119. Ёнгин ўчириш гидрантлари жойлашган жойлар ва ёнфинга қарши сув ҳавзаларига ўтиш йўллари фотолюминесцентли кўрсаткич белгилари билан таъминланиши шарт, хусусан:

гидрантлар учун – харфли индекс ($\ddot{E}G$) ёзиш билан, шунингдек, бунда кўрсаткичдан неча метр масофада жойлашганлиги ва сув қувури диаметрини кўрсатиш керак;

сув манбалари учун – харфли индекс ($\ddot{E}M$) ёзиш билан, бунда маҳсус сифимлар учун сув захирасини, иссиқ сувни совутадиган минорасимон курилмалар (градирни) ва очик сув манбалари учун эса пирсда жойлашадиган ёнгин автомобиллари сонини кўрсатиш керак.

Объект ҳудудида умумий кўча ёритиш чироқлари мавжуд бўлганда, кўрсаткичларни маҳсус ёритиш талаб қилинмайди.

120. Ёнфинга карши сув билан таъминлаш насос станцияларининг хоналари тоза ҳолда сақланиши, ускуналар эса доимо ишга яроқли бўлиши шарт.

Ёнгин бошланганлиги ҳақидаги сигнал олингандан кейин ёнгин насосларини улаш вақти минимал бўлиши шарт ва қўл билан ишга туширишнинг энг катта инерция режимида 3 дақиқадан ошмаслиги шарт.

121. Ҳар бир ёнгин насосига 1 ойда камида 2 марта профилактик хизмат кўрсатилиши ва талаб қилинаётган босимни яратиш учун ёқилиши шарт. Бу ҳақида тезкор журналга ёзиб қўйилади.

Синовларни ўтказиш учун насоснинг босимли сув қувурига маҳсус улама (беркитувчи арматура ва манометр билан) ўрнатишга рухсат берилади, у насос станцияси хоналаридан ташқарига чиқарилади.

122. Ойида камида бир марта барча ёнгин насосларининг асосий ва захирадаги электр билан таъминлашга (жумладан, дизель агрегатларидан) ўтказиш ишончлилиги текширилиши шарт. Натижалар тезкор журналда қайд этилади.

123. Ёнгин насос станцияларининг хоналарида насосларни ишга тушириш тартиби ҳақидаги ва беркитувчи арматурани очиш йўриқномаси, шунингдек, принципиал ва технологик схемалар осилган бўлиши шарт.

Ҳар бир сурилма қопқоқ ва насосда тартиб рақами кўрсатилган бўлиши шарт. Қувур ўтказгич, сурилма қопқоқ ва насослар қизил рангга бўялиши шарт.

Насос станцияси марказий (блокли) бошқарув шчити билан телефон алоқасига эга бўлиши шарт.

124. Агар насос станцияси доимий навбатчи ходимларга эга бўлмаса, хона кулфланиши, калитларни сақлаш жойи эса эшиқда кўрсатилиши шарт.

125. Насос ускуналарини жорий таъмирлаш ташкилотнинг бош муҳандиси тасдиқлаган жадвал бўйича 3 йилда бир марта ўтказилиши шарт. Мукаммал таъмирлаш ва деталларни ёки бутун агрегатни алмаштириш зарурати туғилганда энг кисқа муддатларда бажарилиши шарт.

126. Ёнгинни ўчиришда сарфланган резервуарлардаги сув захираси иложи борича қисқа муддатда тўлдирилиши шарт, лекин бу муддат 1 суткадан ошмаслиги керак. Резервуарлардаги сув сатҳи ва насосларни улаш автоматикаси сигнализациясининг ҳолати уларни тўлдириш учун чоракда камида бир марта текширилиши шарт. Бу ҳақида тегишли цехнинг тезкор журналига ёзиб қўйилади.

127. Барча бино, иншоот ва хоналардаги ички ёнгин ўчириш кранлари 20 метр узунликдаги ёнгин ўчириш енглари ва дастаклари билан жиҳозланиши ҳамда эшиклари пломбаланадиган маҳсус шкафларда сақланиши шарт;

Ёнгинни ўчириш кранининг шкафи эшигига ҳарфли индекс (ЁК), тартиб рақами, шунингдек, ёнгин хавфсизлиги хизмати ёки объектнинг ёнгин-кутқарув бўлинмасини чақирув телефон рақами кўрсатилган бўлиши шарт.

Девордаги токчаларда ёнгинни ўчириш кранлари ўрнатилаётганда, шкаф эшикларига бинолар деворидаги қопламага ўхшаш ёки бошқа материаллардан декоратив безатишга рухсат берилади, лекин барча ҳолатларда тушунтирувчи ёзувлар ёзилади.

128. Ёнгинни ўчириш кранини ўрнатиш усули маҳовикнинг қулай айланиши ва ёнгин ўчириш енгининг қулай уланишини таъминлаши шарт;

Ёнгинни ўчириш крани патрубкасида чиқиши тешиги ўқининг йўналиши ёнгин ўчириш енги уланган жойда унинг кескин букилишига йўл қўйилмаслиги шарт. Ўтказилган енг йўллари синишларга ва буралишларга эга бўлмаслиги шарт.

129. Ёнгинни ўчириш енглари қуруқ, яхши ўралган (“рулон ўрама” ёки “гармошка” турдаги) ҳолда сақланиши шарт. Енгларни йилда бир марта қайтадан ўраш тавсия қилинади (букилган жойларни ўзгартириш учун).

130. Электр станцияда хизмат кўрсатиш цехларининг асосий майдончаларида ёнгинни ўчиришда яхлит ёки майда сочилган сув оқимини юзага келтириш учун комбинацияли стволлар қўлланилиши шарт.

131. Қаттиқ ёқилғини (антрацитдан ташқари) ташиш ёки майдалаш тузилмалари мавжуд бункер галереяларида ва бошқа ёқилғи узатиш хоналарида ёнгин кранлари сочилган сув оқимини юзага келтирадиган стволларга эга бўлиши шарт.

132. Ёнгинга қарши сув сақлаш сиғимлари, сув кувурлари тармоғи, гидрантлар, ёнгин ўчириш енглари, лафет дастаклари, насос ускуналари,

стационар ва автоматик ёнғинни ўчириш тизимининг бошқарув узеллари, ёнғин ҳақида автоматик равишда ва қўл ёрдамида хабар бериш қурилмалари ҳамда бошқа ёнғин ўчириш воситалари устидан доимий техник назорат амалга оширилиши шарт. Уларга хизмат кўрсатиш объект ҳодимларининг вазифаларига киради.

Ёнғин содир бўлганда, фойдаланиш учун барча ёнғин ўчириш воситаларини доимий тайёр ва ишга яроқли ҳолда сақлаш ва назорат қилиш учун ташкилот бўйича буйруқ билан бригадалар (гурухлар) ташкил қилиниши ва жавобгар шахсларнинг тайинлаши, техник хизмат кўрсатиш зоналари цехлар орасида тақсимланиши шарт.

133. Ҳар бир ташкилотда бош муҳандис тасдиқлаган ташқи ва ички ёнғинга қарши сув қувури схемаси бўлиши шарт, уни бош (марказий) бошқарув шчитида сақлаш керак. Барча сув таъминотининг қўл билан ишлатиладиган сурилма қопқоқлари нормал режимда очиқ ва пломбаланган бўлиши шарт. Объектда сув таъминоти схемасидаги ускуналар режими нинг барча тезкор ўзгаришлари станция смена бошлигининг тезкор журналида ва схемасида белгиланиши шарт.

134. Ёнғинни резервуарларини эксплуатация қилишда қўйидагилар зарур:

ёнғин ўчириш учун ҳисобланган ишлатилмайдиган сув захирасини бошқа мақсадларда сарфлашга рухсат бермаслик;

сув захираларини ўз вақтида тўлдириш;

туйнук қопқоқларини ёпиқ ҳолда сақлаш;

қиялик ҳолатини (тўкувчи резервуарларни) кузатиш;

зудлик билан сувнинг оқиб кетиш сабабларини бартараф қилиш;

барча таъмирлаш ишларини энг қисқа муддатларда бажариш.

135. Ташкилотда ёнғинга қарши сув билан таъминлаш тизимининг барча қувур ўтказгичлари қизил рангга бўялиши шарт.

2-§. Ёнғинни пайқаш ва ўчириш ускуналари

136. Ёнғинни ўчиришнинг автоматик қурилмаларини (сувли ва кўпикли) ишга тушириш автоматик режимда ва техник жиҳатдан ишга яроқли ҳолатда эксплуатация қилиниши шарт.

Алоҳида участкаларда автоматик ёнғин сигнализациясининг функцияларини сақлаган ҳолда автоматик ёнғин ўчириш қурилмасини дистанцион режимга чиқаришга ташкилотнинг техник раҳбари рухсати билан ёнғин хавфсизлиги хизматига хабар берилганидан кейин ва ускунани ишдан чиқаришга талабнома журналида расмийлаштирилиб, станция смена бошлигининг (кейинги ўринларда – ССБ) ёки электр цехи смена бошлиги (кейинги ўринларда – ЭСБ) тезкор журналига ёзиш билан қўйидаги вақтда рухсат берилади:

ёнғинни автоматик ўчириш қурилмасида ёки сигнализациясида техник хизмат кўрсатиш ёки таъмирлаш бўйича регламент ишлари ўтказилганда;

автоматик ёнғинни ўчириш қурилмалари билан ҳимояланган технологик ускуналарда ва ишлаб чиқариш хоналари ёки иншоотларида (масалан, кабель туннеллари, секциялари) ишлар ўтказилганда.

137. Ташкилотларнинг технологик иншоотлари ва хоналарини ёнғинни пайқаш ва ўчиришнинг стационар қурилмалари (кейинги ўринларда – ёнғиндан ҳимоя қурилмалари) билан жиҳозлашда ёнғинни автоматик ўчириш қурилмалари ва автоматик ёнғин сигнализацияси билан жиҳозланиши керак бўлган бинолар ва хоналар – идоравий рўйхат ва меъёрлар билан аниқланади.

138. Ёнғиндан ҳимоя қурилмалари (насос, қувур ўтказгич, беркитувчи-очувчи арматура, сачраткич, кўпик генератори, ёнғиндан хабар қилувчилар ва бошқалар) таркибига киравчи ускуналар ишга доимий тайёр бўлиши, носозликларга эга бўлмаслиги ва техник параметрлар бўйича паспорт кўрсаткичларига ва техник шартларга мос келиши шарт.

139. Ёнғиндан ҳимоя қурилмаларига ТЭКҚга кўра ташкилот ходимлари томонидан доимий назорат ўрнатилган бўлиши шарт. Хизмат кўрсатиш зоналари ва ускуналарини ташкилот цехларига бириктириш хақида ёнғиндан ҳимоя қурилмаларига техник хизмат кўрсатиш ва уларнинг ишга тайёрлиги бўйича жавобгар ходимлар (бригада ёки гурӯхлар) ва шахслар сони аниқланган хужжат ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланади.

Ёнғинни ўчириш қурилмаси – Ўзбекистон Республикасида амалдаги ёнғинни сув билан ўчириш автоматик қурилмаларини эксплуатация қилиш талабларига, ҳаволи-механик кўпикни қўллаш билан ёнғинни ўчириш қурилмаларини эксплуатация қилиш талабларига, ташкилотларда ёнғин сигнализациясининг автоматик қурилмаларини эксплуатация қилиш талабларига, шунингдек, ушбу Коидалар талабларига биноан тузилган маҳаллий йўриқномаларга мувофиқ эксплуатация қилиниши шарт.

Ёнғин хақида автоматик равишда хабар бериш ва ўчириш қурилмаларига, тутун тортиш тизимлари, одамларни ёнғин тўғрисида хабардор қилиш ҳамда эвакуацияни бошқариш тизимларига техник хизмат кўрсатиш ва уларни режали-олдини олиш, таъмирлаш бўйича регламент ишлари, тайёрловч заводининг техник хужжатлари ва таъмирлаш ишларини ўтказишнинг муддатларини ҳисобга олган ҳолда тузиладиган йиллик режа-жадвалга мувофиқ амалга оширилиши керак. Техник хизмат кўрсатиш ва режали-олдини олиш, таъмирлаш ишлари маҳсус ўқитилган ходимлар ёки лицензияга эга бўлган ихтисослашган ташкилот томонидан шартнома асосида ёки ташкилот томонидан олинган лицензияга асосан маҳсус ўқитилган ходимлар томонидан бажарилиши керак.

140. Ёнғиндан ҳимоя қурилмаларини эксплуатация қилиш учун зарур хужжатларни юритиш, сифатли таъмирлаш ҳамда техник хизмат кўрсатиш бўйича регламент ишларини амалга ошириш хизмат кўрсатувчи ходимлар,

тегишли цех бошлиқлари ва ташкилот раҳбарияти жавобгарлиги остида олиб борилади.

141. Ёнғиндан ҳимоя қурилмалари тизимиға киравчи ускуналарни кўриқдан ўтказиш, жорий ва мукаммал таъмирлаш жадваллари жорий йил учун тузилиши ва ташкилотнинг бош муҳандиси томонидан тасдиқланиши шарт.

142. Сменани қабул қилаётган навбатчи ходим ёнғинни ўчириш автоматик қурилмаларини бошқариш аппаратурасини, бошқарув шчитида ўрнатилган ёнғин сигнализациясини қабул қилиш станцияси ишини, шунингдек, йўриқномада белгиланган ҳажмда кўздан кечириш ва текширишга мажбур ҳамда сменанинг тезкор журналида тегишли ёзувлар киритиши шарт.

Эксплуатация қилиш ва кўрик вақтида аниқланган ёнғин сигнализацияси ва ёнғинни ўчириш қурилмаларидаги носозликлар ва нормал схемадан четга чиқишилар ускунанинг носозликлари ва бузилишлари журналида (карто текасида) белгиланиши шарт.

143. Ёнғин автоматикаси қурилмаларини доимий ишга тайёр ҳолда сақлаб туриш учун техник хизмат кўрсатиш ва зарур таъмирлаш, бажарилган ишлар ҳақида ушбу Қоидаларга 7-иловада келтирилган шаклдаги маҳсус журналга ёзувлар киритилади.

144. Ёнғинни ўчириш қурилмаларининг бошқарув панелида, ёнғин сигнализациясини қабул қилиш станциясида, беркитувчи-ишга туширувчи тузилманинг бошқарув узеллари ва насос станциясида – маҳаллий йўриқнома ва принципиал схемага мос ёзувлар ҳамда тартиб рақамлари бўлиши шарт.

145. Беркитувчи-ишга туширувчи тузилмалар жойлашган хоналарда йил давомида 40С дан кам бўлмаган ҳавонинг минимал ҳарорати сақлаб турилиши шарт.

146. Ёнғинни ўчириш бўйича бир хонада жойлашган ўт ўчириш воситалари сепиш тузилмаларининг (сачраткичлар, кўпик генераторлари ва бошқалар) ишлаб чиқариш сарфи (сув, кўпик, газ, кукун) бўйича бир хил бўлиши ва техник шартларга мос келиши шарт.

147. Ишдан чиқсан ёнғиндан хабар берувчи мосламалар ўрнига техник параметрлари ёмонроқ ва ёнғинни пайқовчи бошқа назорат қилинадиган алломатлари бўлган бошқа мосламалар билан алмаштириш, шунингдек, хабар берувчи мосламалар ўрнатилган жойидан ечилганда сигнал линиясининг шлейфларини шунтлаш тақиқланади.

148. Ёнғинга қарши сув билан таъминлайдиган қувур ўтказгичга ва ёнғин ўчириш қурилмаларига бу тизимга кирмайдиган сув ажратувчи тузилмаларни (жумладан, санитар-гигиеник) улаш тақиқланади.

149. Хоналардаги, айниқса, атмосфера ёғингарчиликларига дучор бўлган қувур ўтказгичлар, бошқарув узеллари ва ёнғиндан ҳимоя насос қурилмалари қизил рангга бўялиши шарт.

150. Ёнгиндан ҳимоя қурилмаларини тегишли цех бошлиғи тасдиқлаган жадвалга қўра, лекин З йилда камида бир марта махсус ишлаб чиқилган дастур бўйича улар технологик усқунани ёки бутун ишлаб чиқариш жараёнини тўхтатиб қўймаслик шарти билан ишга тушириб қўриш (синаш) шарт.

Иш натижалари далолатнома ёки баённома билан расмийлаштирилади.

151. Ёнгиндан ҳимоя қурилмаларининг товуш ва ёруғлик сигналлари ташкилотнинг бош, марказий ёки блокли бошқарув шчитидаги ўрнатилган авариявий сигналлар ва бошқа технологик сигнализация турларидан фарқ қилиши шарт.

152. Ёнгиндан ҳимоя қурилмалари ускуналарининг электр таъминоти – ўзгарувчан токнинг икки мустақил манбаидан ёки унинг битта манбаидан, лекин автоматик аккумулятор батареяларидан захира таъминотига ўтиш учун алмашлаб улагичи (агар бу қурилманинг махсус тузилмалари томонидан кўзда тутилмаган бўлса) бўлган манбадан амалга оширилиши шарт.

153. Ишчи электр таъминлашдан захирадаги таъминлашга автоматик ўтиш ҳаракати доимий равишда тегишли цехнинг смена бошлиғи томонидан текширилиб, тезкор журналга ёзилиши шарт.

154. Ташкилотда бузилган сачраткич ва ёнгиндан хабар берувчиларни алмаштириш учун уларнинг 10 фойзли захираси бўлиши шарт.

155. Ёнгинни автоматик равишида ўчириш қурилмасининг таъсир зонасида техник хизмат кўрсатиш ва таъмиглаш ишлари олиб борилаётган даврда у масофадан (дистанцион) бошқарувга ўтказилиши шарт. Ёнгин ҳақида автоматик равишида хабар бериш қурилмасидан ташқари, бу ҳақда обьектдаги ёнгин-қутқарув бўлинмасига хабар берилади ва тегишли цехнинг тезкор журналига ёзиб қўйилади.

156. Бош ёки марказий бошқарув шчитидан ёнгин ҳақида хабар бериш тизими ходимларни эвакуация қилишга имкон берадиган вақт давомида ишлаб туриши шарт.

Ёнгин ҳақида хабар бериш учун обьектдаги умумий қидирав баланд гапиравчи алоқадан, шунингдек, шартли товуш тузилмаларининг (сиреналар, баланд товушлагичлар (ревун) ва бошқалар) сигналларидан фойдаланиш шарт.

3-§. Ёнгинни ўчириш воситалари

157. Ишлаб чиқариш, маъмурий ва ёрдамчи бинолар, омборлар, хона ва иншоотлар ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситалари (қўл ва кўчма): ўт ўчиргичлар, қумли қутилар (зарур бўлганда), асбестли ёки наматли чойшаблар ва бошқалар билан таъминланган бўлиши шарт.

158. Ишлаб чиқариш хоналари, лабораториялар, устахоналар, омборлар, бошқа иншоот ва қурилмаларда мавжуд бирламчи ёнгин ўчириш воситалари – сақлаш учун цех, устахона, лаборатория, омбор бошликлари ҳамда

ташкilotнинг тузилмавий бўлинмаларининг тегишли мансабдор шахсларига топширилади.

159. Цех, устахона, лаборатория, омбор ва бошқа иншоотлардаги мавжуд ўт ўчиргич ва бошқа ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг доимо ҳаракатга тайёрлиги ва яхши эстетик кўринишда сақлаб турилиши учун доимий назоратни ташкilotнинг белгиланган жавобгар шахслари, объектнинг ёнғин хавфсизлиги хизмати ишчилари, КЁЎД аъзолари (ёнғин хавфсизлик хизмати бўлмаса) амалга ошириши шарт.

160. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг жойлашган жойларини кўрсатиш учун давлат стандартлари талабларига жавоб берадиган маҳсус белгилар хоналарнинг ичидаги ташқарисида кўринарли жойларда ўрнатилиши керак.

Тўлиқ оғирлиги 15 кг дан кам бўлган ўт ўчиргичлар шундай ўрнатилиши керакки, бунда унинг юқори қисми полдан 1,5 м дан кўп бўлмаган баландликда жойлашиши шарт; тўлиқ оғирлиги 15 кг ва ундан ортиқ бўлган ўт ўчиргичлар полдан 1,0 м дан кўп бўлмаган баландликда ўрнатилиши шарт. Улар полга тасодифий таъсирдан тушиб кетишидан сақлаш мақсадида албатта, маҳкамланиб ўрнатилиши зарур. Ўт ўчиргичлар хоналарда одамлар ҳаракатланганда халақит бермаслиги шарт.

161. Ишлаб чиқариш ва бошқа хоналарда, шунингдек, ташкilot ҳудудида бирламчи ёнғин ўчириш воситаларини ўрнатиш учун одатда маҳсус ёнғин шчитлари (постлари) ўрнатилиши шарт.

Ўт ўчиргичларни якка ҳолда жойлаштиришга уларнинг конструктив хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда, катта бўлмаган хоналарда рухсат берилади.

162. Ёнғин шчитларида (постларида) фақат ушбу хоналарда, иншоотларда ёки қурилмада қўлланилиши мумкин бўлган ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари жойлаштирилиши шарт. Ёнғинни ўчиришнинг бирламчи воситалари ва ёнғин шчитлари амалдаги давлат стандартлари бўйича тегишли рангларга бўялган бўлиши шарт.

163. Бирламчи ёнғин ўчириш воситалари ва анжомлари (чангаклар, ломлар, болталар, челаклар ва бошқалар) тўплами билан жиҳозланган ёнғин ўчириш қалқонларини фақат ёғоч-тахта омборлари, қурилиш базалари, хўжалик омборлари, тураг жойлари ёғочдан қурилган вақтинчалик уйларда ва шунга ўхшаш жойларда қўллаш керак.

164. Ўт ўчиргичларга хизмат кўрсатиш ва уларни қўллаш тартиби ишлаб чиқарувчи ташкilotнинг техник шартларига, шунингдек, энергетика соҳасининг объектларида ёнғин ўчириш воситаларини сақлаш ва қўллаш бўйича йўриқномалар талабларига мос келиши шарт.

165. Карбонат кислотали, кимёвий, ҳаво-қўпикли, кукунли ва бошқа ўт ўчиригичларнинг беркитувчи арматураси (кранлари, ричагли клапанлари, бўғиш қопқоқлари) пломбаланган бўлиши шарт.

166. Фойдаланилган ёки носоз ҳолатга келиб қолган ёнгин ўчиригичлар, шунингдек, пломбаси бузилган ёнгин ўчиригичлар зудлик билан текшириш учун ёки қайта зарядлаш учун олиб қўйилиши шарт.

167. Ташқарида жойлашган ёки совуқ хоналардаги барча турдаги кўпикли ўт ўчиригичлар совуқ тушиши билан иссиқ хоналарга олиб кирилиши, улар ўрнатилган жойларга эса янги жой кўрсатилган белги ўрнатилиши шарт.

Карбонат кислотали ва кукунли ўт ўчиригичларни ташқарида ёки иситилмайдиган хоналарда ўрнатишга ҳарорат минус 20 °C дан кам бўлмагандан рухсат берилади.

168. Ҳар қандай турдаги ўт ўчиригичларни бевосита иситгичлар, иссиқ кувур ўтказгичлар ва ускуналар олдида, уларни рухсат этилган ҳароратдан ортиқ қизиб кетишига йўл қўймаслик учун ўрнатиш тақиқланади.

169. Асбестли мато, намат, кигизни фақат алоҳида ускуналарни оловдан сақлаш ёки авария ҳолатларида ёнгин ўчоқларидан ва учқундан изоляция килиш учун уларни кўллаш зарур бўлган жойларда жойлаштириш шарт.

170. Ёнгин техникасини хўжалик, ишлаб чиқариш, ёнгинни ўчириш ёки обьектнинг КЁЎД, ишчи ва хизматчиларни ўқитиши билан боғлиқ бўлмаган бошқа заруратлар учун ишлатиш тақиқланади.

Ёнгин билан боғлиқ бўлмаган аварияларда ёки табиий офатларда ёнгин техникасини Давлат ёнгин назорати органлари билан маҳсус келишилган режа бўйича қўллашга рухсат берилади.

171. КЁЎД ҳисобидаги қўчма ёнгин техникаси (мотопомпалар ва ёнгин машинлари) маҳсус иситиладиган хоналарда бўлиши ва ишга тайёр ҳолда сақланиши шарт.

Ойда камида бир марта двигателни ишга тушириш билан агрегатнинг ҳолати текширувдан ўтказилиши шарт, бу ҳақида марказий бошқарув шчитидаги маҳсус журналга ёзув киритилади.

4-§. Энергетика ташкилотлари учун ёнгинни ўчиришнинг бирламчи воситаларининг меъёрлари

172. Ушбу Қоидаларга 8-иловада келтирилган меъёрлар электр станциялар, иссиқлик ва электр тармоқлари учун бирламчи ёнгин ўчириш воситаларига бўлган талабни аниқлаш учун хизмат қиласди.

Эксплуатация қилиш обьектларидаги мавжуд барча хоналарни меъёрлар билан қамраб олиш имконияти бўлмаганлиги сабабли ушбу меъёрларга фақат асосийлари, уларнинг, айниқса, ўзига хослари киритилган.

173. Электр станцияларда, иссиқлик ва электр тармоқларида бирламчи ёнғин ўчириш воситаларини қулай ва қўринарли жойларда жойлаштириш учун ёнғин шчитлари ўрнатилади.

Катта майдонли хоналарда (қозонхона, машина залларида ва шунга ўхшаш) ёнғин шчитлари ўрнига ёнғин постлари ўрнатилиши мумкин, у ерда бирламчи ёнғин ўчириш воситалари (ўт ўчиргичлар, ёнғин енглари ва бошқалар) билан жамланади.

174. Кабелли хоналарда (қаватларда, ертўлаларда, туннелларда) бирламчи ёнғин ўчириш воситаларини жойлаштириш тавсия қилинмайди. Зарурият бўлганда уларни хоналарнинг кириш жойларида ўрнатиш керак.

175. Сигими 0,5 м³ бўлган қумли ва белкураклар (ҳокандозлар) бор кутилар фақат турбогенераторлар мой тизимининг нолли белгиси, трансформаторлар ва очикда ўрнатилган мойли реакторлар, мазутли насослар, мазутни тўкиш эстакадалари, мой аппаратларида ва шунга ўхшаш жойлар яқинида ўрнатилади.

176. Ўт ўчиргичларнинг техник тавсифлари ва уларни сақлаш бўйича асосий талаблар энергетика соҳасидаги объектларда ёнғин ўчириш воситаларини сақлаш ва қўллаш бўйича талабларда келтирилган.

177. Хизмат кўрсатувчи ходимлари мавжуд бўлмаган подстанциялар трансформатор ва бакли мойли ўчиргичлар атрофидаги қумли кутилардан ташқари бирламчи ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланмайди.

Тезкор-чиқиши бригадаси (кейинги ўринларда – ТЧБ) автомобилларида ҳар бирининг оғирлиги 5 кг дан кам бўлмаган камида тўртта карбонат кислотали ва кукунли ўт ўчиргичлар бўлиши шарт.

178. Бирламчи ёнғин ўчириш воситалари аккумулятор ва электролиз хоналарида, шунингдек, газ тақсимлаш пунктларида ўрнатилмайди, чунки бу хоналарга ходимларнинг кириши чекланган.

Таъмирлаш ўтказилаётган жойлар кўчма ёнғин ўчириш воситалари билан таъминланади, бу ҳақида нарядда тегишли ёзув бўлиши шарт.

Портлаш, ёнғин хавфи бўйича «Д» тоифадаги хоналар, агар уларнинг майдони 100 м² дан ортмаса, ўт ўчиргичлар билан таъминланмаслиги мумкин.

179. Бир ёки бир неча ўт ўчиргичлар билан ҳимоя қилинадиган хоналарнинг чегаравий (максимал) майдони учун ушбу Қоидаларга 8-иловада келтирилган жадвалда кўрсатилган «++» ёки «+» белгили бир турдаги ўт ўчиргичларнинг зарур сонини кўзда тутиш керак. Агар тавсия қилинаётган ўт ўчиргич ўрнига (жадвалда «++» белгили) бошқа ўт ўчиргичдан (жадвалдаги «+» белгили) фойдаланиш кўзда тутилса, уларни танлашни берилган хона учун келтирилган турлардан амалга ошириш керак.

Ўт ўчиргич турини танлашни ва зарур сонини ҳисоблашни ўт ўчириш хоссасига, шунингдек, ёнувчан моддалар ва материалларнинг ёнғин синфига боғлиқ ҳолда амалга ошириш керак:

А синфи – қаттиқ моддалар ёнғинлари, буларнинг ёниши туташ билан кузатилади (ёғоч, пахта, латта, қофоз ва шунга ўхшаш);

В синфи – суюқ ёқилғи ёки эрувчан қаттиқ моддалар ёнғинлари;

С синфи – газ ёнғинлари;

Д синфи – металлар ва уларнинг қотишмалари ёнғинлари;

Е синфи – электр қурилмалари ёниши билан боғлиқ ёнғинлар.

180. Технологик ускунанинг ўт ўчиргичлар билан жиҳозланиши ушбу ускуналарни техник шартларга (паспортига) мувофиқ комплектланади.

181. Чет эл ускуналарини ўт ўчиргичлар билан комплектлаш уларни етказиб бериш шартномасига мувофиқ амалга оширилади.

5-боб. Якунловчи қоида

182. Мазкур Низом талаблари бузилишида айбдор шахслар қонунчиликка мувофиқ жавоб беради.

Энергетика ташкилотлари учун
ёнғин хавфсизлиги қоидаларига
1-илова

Энергетика ташкилотларида ёнғин хавфсизлигининг АСОСИЙ ТАЛАБЛАРИ

1-боб. Ҳудуд, бинолар, ишшоотлар ва хоналарни сақлаш

1-§. Ҳудудни сақлаш

1. Энергетика ташкилотлари (кейинги ўринларда – ташкилотлар) ҳудуди доимий тоза сақланиши ва мунтазам равишда ишлаб чиқариш чиқындиларидан тозаланиб турилиши керак. Металл қириндиси, мойланган артиш материаллари ва ишлаб чиқариш чиқындилари маҳсус ажратилган ҳамда түсилган жойларда (участкаларда) сақланиши керак. Фойдаланишга яроқсиз ишлаб чиқариш чиқындилари, ахлатлар, түкилган барглар, қуриган ўтларни доимий равишда йиғишириб олиниши ва ташкилот ҳудудидан ташқарига олиб чиқиб кетилиши керак.

Ташкилот ҳудудининг ташқи тарафидаги қуриган ўтлар деворнинг ёнидан 3 метр кенгликда тозаланган бўлиши керак.

Автомобиль йўлларини ва бинолар атрофидаги йўлларни, ёнғинга қарши оралиқларни автотранспорт воситалари, материаллар ва ускуналар билан тўсиб қўйиш тақиқланади.

Ташкилот ҳудуди ва биноларнинг жойлаштирилиши, бинолар орасидаги ёнғинга қарши оралиқлар ва ёнғинга бардошлилик даражаси амалдаги меъёрий хужжатлар ва қоидалар талабларига мос ҳолда бўлиши ҳамда уларнинг ёнғин чиқишига хавфсиз ҳолати таъминланиши керак.

2. Ташкилотнинг барча ҳудуди капитал тўсилган бўлиши ва жиҳозланган ўтказувчи назорат пунктларига, шунингдек, амалдаги меъёрларга мувофиқ ташқи ёритишга эга бўлиши шарт.

3. Ташкилотнинг барча сув манбалари қулай келиш йўллари билан жиҳозланган бўлиши керак. Ёнғин ўчириш гидрантлари, сув ҳавзалари ва сув билан таъминловчи бошқа манбаларга (кўллар, сув совитиш миноралари, каналлар ва бошқаларга) эга бўлиши, кириш йўллари маҳсус майдончалар билан жиҳозланган, доимо очик бўлиши, қиши вактида эса қор ва музлардан тозаланиб турилиши шарт. Табиий ва сунъий сув ҳавзалари ёнғин-қутқарув автомобилларини ўрнатиш учун ўлчами 12x12 метр бўлган ёнғин пирс-майдончалар билан жиҳозланади. Сув манбалари “ёнғинга қарши сув ҳавзаси”, “ёнғин ўчириш гидранти” деб ёзилган кўрсаткичларга эга бўлиши керак.

4. Ташкилот ҳудудида автотранспорт, бошқа механизмлар ва ускуналарнинг ўтиш йўлларининг торайиш жойларида, аркалар остида ва ёнғин ўчириш тезкор режаси бўйича ёнғин-қутқарув автомобиллари жойлаштириладиган жойларда тегишли йўл белгилари ва тушунтирувчи ёзувлар ўрнатилган бўлиши шарт.

5. Йўлларнинг алоҳида ўтиш жойлари ва участкасини таъмирлашга ёки бошқа сабабларга кўра ёпиш обьектдаги ёнғин-қутқарув бўлинмаси раҳбари билан келишилгандан кейин ва таъмирланаётган участкадан вақтинча айланиб ўтиш ёки кесиб чиқиш жойлари қурилганидан кейин ўтказилиши мумкин. Бундай ҳолларда бутун таъмирлаш даври мобайнида зарур жойларда йўл белгилари ва ҳаракатланиш маршрути кўрсаткичлари ўрнатилган бўлиши шарт.

Йўлнинг таъмирлаш жойлари ва айланиб ўтиш йўллари қўшимча ёритишга эга бўлиши шарт.

Ташкилот ҳудудида очик ариқлар, чуқурликлар ва ўраларнинг бўлишига йўл қўйилмайди. Технологик сабабларга кўра (таъмирлаш ёки бошқа сабаблар) очик қопқоқли туйнуклар, кудуклар, ўралар, мўрилар, хандақлар баландлиги 1 метрдан кам бўлмаган тўсиққа эга бўлиши ва тунги пайт ёритилиши керак.

6. Ташкилот ҳудудида Давлат ёнғин назорати органлари ёки обьектдаги ёнғин-қутқарув бўлинмаси раҳбари билан келишмасдан вақтинчалик (ёнувчан, темир ва ҳоказо) бино ва иншоотлар қуриш тақиқланади.

Ишлаб турган ташкилотда қурилиш-монтаж ишлари олиб борилганда ёки иншоотлар реконструкцияси ишлари бажарилаётганда унинг ҳудудида инвентар бинолар, бошқа вақтинчалик иншоотлар ва майший вагончаларни жойлаштиришга одатда рухсат берилмайди.

Истисно тариқасида кўрсатилган бинолар ва вагончаларни ташкилот ҳудудидан ташқарида жойлаштириш ёки бошқа майший биноларни таклиф қилиш имконияти бўлмаса, уларни ташкилот ҳудудида жойлаштиришга обьектдаги ёнғин-қутқарув бўлинмасининг раҳбари билан келишган ҳолда вақтинчалик (муддати белгиланиб) рухсат берилади. Бундай ҳолларда вақтинчалик инвентар бинолар ва майший вагончаларни ишлаб чиқариш, маъмурий ва омбор биноларидан 30 метрдан кам бўлмаган масофада қуришга рухсат берилади.

Майший вагончаларни ҳар бирида 10 тадан ортиқ бўлмаган гурух кўринишида жойлаштириш керак.

Барча ишлар тугагандан кейин ташкилот ҳудудида жойлашган вагончалар зудлик билан олиб кетилиши шарт.

7. Майший вагончаларни биноларнинг ичида жойлаштириш тақиқланади.

8. Электр станция ва подстанцияси ҳудудида ўтларни доимий равища үриш ва чиқариб ташлаш керак.

Куриган ўтларни ташкилот ҳудудида ва унинг атрофидаги майдончада (100 м дан кам масофада) сақлаш тақиқланади.

9. Ташкилот ҳудудида ахлат ва чиқиндиларни ёкиш махсус тузилмаларда (ўчоқларда) ўтказилиши мумкин.

Ташкилот ҳудудида, омборхона биноларида ва автомобилларнинг тўхтаб туриш жойларида чекиш, автомобилларнинг агрегатларини қиздириш учун очик оловдан фойдаланиш, гулханлар ёкиш, чиқиндилар ҳамда ахлатларни ёкиш тақиқланади, бу хақида кўринадиган жойларга ўрнатилган белгилар осиб қўйилиши керак.

10. Объектдаги темир ўйларнинг ўтиш ўйлари ёнгин автомобилларининг ҳаракатланиши учун бўш, очик бўлиши шарт ва рельс каллаклари сатҳида яхлит тўшамага эга бўлиши керак.

Ташкилот ҳудудидаги ўтиш ўйларидаги темир ўйл вагонларининг локомотивсиз туриши тақиқланади.

2-§. Бино ва иншоотларни сақлаш

11. Ташкилот бинолари ва иншоотлари ТЭҚҚ талабларига мос равища эксплуатация қилиниши шарт.

12. Барча ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва хизмат биноларида ушбу Коидалар талабларига мос равища ходимларнинг нормал ва хавфсиз ишлаш шароитлари таъминланиши, белгиланган ёнгинга қарши режимга риоя қилиниши шарт.

Ишлаб чиқариш, маъмурий, майший, хўжалик хоналари, омборхоналар ҳамда электр жиҳозлари мавжуд бўлган хоналар, электр тақсимловчи қурилмалар, шамоллатиш бўлмалари, иссиқлик пунктлари хоналари ҳамда ходимларни эвакуация қилиш ўйлари орқали транзит электр тармоқларини, шунингдек, ЕАС (енгил алангаланувчи суюқликлар), ЁС (ёнувчи суюқликлар) ва ЁГ (ёнувчи газлар), шунингдек, ёнувчи чангларни ташиш учун узатувчи қувурларни ётқизишга йўл қўйилмайди.

Бинони кўтариб турувчи металл конструкцияларнинг ёнгинга бардошлилик даражасини ошириш мақсадида қопланган (сувоқ, махсус бўёқ ва локлар) қопламалар ўз хусусиятини йўқотганда, уларни зудлик билан қайта тиклаш чоралари кўрилиши керак.

Ёниш ва портлаб-ёниш жиҳатидан хавфли моддалар ва материаллар билан ишлаганда, маркалаш (маркировка) талаблари ва қадоқлардаги ёки хужжатларда кўрсатилган огоҳлантириш ёзувларига риоя қилиниши шарт.

Ишлаб чиқариш жараёнларида технологик регламентда кўрсатилмаган, шунингдек, ёнгин-портлаш жиҳатидан хавфли бўлган хусусияти

ўрганилмаган кўрсаткичли материаллар ва моддаларни қўллашга рухсат этилмайди.

Бир-бири билан ўзаро таъсирида бўлганда алангаланиб кетиши, портлаши ёки ёниши ва ёнганда заҳарли газларнинг (улар аралашмасининг) пайдо бўлишига олиб келиши мумкин бўлган моддалар ва материалларни биргаликда қўллаш, сақлаш ва транспортларда ташишга, агар бу ҳолатлар технологик регламентда кўзда тутилмаган бўлса, йўл қўйилмайди.

Портлаш жиҳатидан хавфли бўлган газ ва буғ концентрацияларини ҳосил қилиши мумкин бўлган модда ҳамда материаллар қўлланиладиган, ишлаб чиқариладиган ёки сақланадиган ишлаб чиқариш хоналари ва омборхоналарда ҳаво муҳити ҳолатини назорат қилиш учун автоматик газ анализаторлари ўрнатилиши керак.

13. Аввалдан лойиҳа ҳужжатлари ишлаб чиқилмасдан хоналарни қайта қуриш, ҚМҚ талабларидан четга чиқсан ҳолларда эса – объектлардаги ёнгин-қутқарув бўлинмалари билан келишмасдан амалга ошириш тақиқланади.

Кўрсатилган хоналарда эвакуация чиқиши жойлари сонини камайтириш ва амалдаги ҚМҚ талабларини бузган ҳолда қурилиш конструкцияларининг оловга чидамлилигини камайтириш тақиқланади.

Ёнгин жиҳатидан хавфли бўлган ва техник хоналарнинг (электр тақсимлаш хоналари, ёнувчи материаллар сақлаш омборхоналари, ёнувчи материалларни қайта ишлаш устахоналари, архивлар, ҳаво алмаштириш камералари ва бошқаларнинг) эшикларининг ёнгинга бардошлилик даражаси 0,6 соатдан кам бўлмаслиги керак.

Деворлар ва қаватлараро ораёпмалардаги (тўсиқлардаги) технологик туйнукларни оловнинг тарқалишини тўсадиган мосламалар билан ҳимоя қилиш лозим. Ёнгинга қарши тўсиқлардаги эшиклар, дарвозалар, қопқоқли туйнуклар ва клапанлар ўз-ўзидан ёпиш ҳамда зичлагич мосламаларига эга бўлиши керак. Очик ҳолатда фойдаланилиши мумкин бўлган эшиклар, дарвозалар, қопқоқли туйнуклар ва клапанлар ёнгин содир бўлганда уларнинг автоматик равишда ёпилишини таъминлайдиган мосламалар билан жиҳозланган ва доимо ишга ярокли ҳолатда бўлиши зарур. Портлаб-ёниш жиҳатидан хавфли бўлган хоналарнинг бошқа хоналар билан алоқа қилиш учун белгиланган ёнгинга қарши эшик ёки дарвозалар билан ёпиб бўлмайдиган туйнуклари автоматик равишда ёнгин ўчирадиган қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

Портлаб-ёниш хавфи бўлган ишлаб чиқариш хоналарининг поллари ёнмайдиган ва учқунга хавфсиз материаллардан тайёрланган бўлиши керак.

Ташкилот обьектларида лойиҳа ишчи чизмаларига асосан обьектнинг ёнгин хавфсизлиги паспорти ишлаб чиқилган бўлиши керак. Паспортда, қурилиш хусусиятидаги саволлар ва хавфсизликни таъминлаш тадбирлари билан бир қаторда лойиҳа билан назарда тутилган ёнгинга қарши ҳимоя бўйича комплекс чоралар кўрилади.

Ёнғин хавфсизлиги паспорти ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланган ва лойиҳалаш ташкилоти билан келишилган бўлиши керак. Паспортга ўзгаришилар киритишга белгиланган тартибда келишилган ва тасдиқланган, амалдаги меъёр талабларига жавоб берувчи лойиҳа хужжатлари мавжуд бўлгандагина рухсат этилади. Ёнғин хавфсизлиги паспорти Ўзбекистон Республикаси Фавқулодда вазиятлар вазирлиги билан келишилган бўлиши керак.

14. Эвакуация чиқиш йўлларида ишчи ва авария ёритиш чироқлари соз ҳолатда бўлиши, шунингдек, амалдаги давлат стандартларига мос равиша ходимларнинг чиқиб кетиши учун кўрсаткичлар ўрнатилган бўлиши шарт.

15. Ташкилотнинг ишлаб чиқариш, ёрдамчи ва маъмурий биноларида қўйидагилар тақиқланади:

эвакуация чиқиш йўллари, асосий зинапоялар, бино балконлари ва айвонлари эшиклари, ўзаро боғланган секцияларга ўтиш йўлларини мебель, ускуналар, материаллар ҳамда бошқа предметлар билан тўсиб қўйиш. Эвакуация йўллари деворлари ва шифтини ёнувчан материаллар билан қоплаш;

хоналар ва кийимларни енгил алганга оловчи ва ёнувчан суюқликлар (бензин, керосин ва бошқалар) билан тозалаш ёки ювиш;

электр тармоғига уланган аппарат ва қурилмаларни назоратсиз, иш тугагандан сўнг ишлаб турган электр иситиш асбоблари ва кондиционерларни эса, агар ишлаб чиқариш технологияси бўйича талаб қилинмаса, тармоққа уланган ҳолда қолдириш;

музлаб қолган сув қувурларини кавшарлаш лампаси ёки очик олов ёрдамида қиздириш;

бино чордоқларидан, техник қаватлар, ҳаво алмаштириш камералари ва бошқа техник хоналардан ишлаб чиқариш участкалари, устахоналар ва омборхоналар сифатида фойдаланиш ёки моддий бойликлар, мебель ва бошқа ёнувчан материалларни сақлаш;

хоналарда ва ускуналарда нарядлар, технологик йўриқномалар ва фармойишларда кўзда тутилмаган ишларни олиб бориш;

ёнғин содир бўлганда одамларни эвакуация қилиш учун лифтдан фойдаланиш;

лифт олди майдончаларида омборхона, киоска, дўкон ва бошқаларни жойлаштириш;

ёнғин содир бўлганда хавфсиз худудга кирувчи балкон ва айвонларни ойна билан ёпиш;

ёнғинга чидамлилиги I, II, III даражада бўлган ишлаб чиқариш бинолари ичida ёнувчи материаллардан қурилган антресоллар, парлеворлар, майший хоналар, омборхоналар ва идоралар ташкил этиш.

16. Чордоқ хоналари доимо қулфланган бўлиши, калит эса сутканинг хоҳлаган вактида олиш мумкин бўлган аниқ жойда сақланиши шарт. Эшикларда калитнинг туриш жойи ва уни сақлайдиган шахснинг телефони ҳақидаги ёзув бўлиши шарт.

Биноларнинг ёғоч конструкцияларини оловдан ҳимоялаш учун кимёвий суюқлик билан ишлов бериш ишлари ҳар йил икки маротаба назоратдан ўтказилиши ва керак бўлганда қайтадан ишлов берилиши керак.

Ташқи ёнғинга қарши нарвонлар, қуруқ қувурлар, шунингдек, бинолар томларидағи тўсиқлар хавфсизлик мақсадларида ишга яроқли ҳолатда сақланиши керак.

17. Асосий зинапояларнинг биринчи, пастки, цокол ёки ертўла қаватлари катаглари остига сув узатиш ва марказий сув иситиш тармоқлари узелларидан ташқари ёрдамчи ва хўжалик хоналари ҳамда ёнувчан материаллар сақлаш омборхоналарини жойлаштириш тақиқланади. Бу ерларда босим остида бўлган газли баллонлар, пластмассалар, полимер ва бошқа ёнғин хавфи юкори бўлган материалларни сақлаш ва улардан фойдаланишга рухсат берилмайди.

18. Чекишига фақат маҳсус ажратилган, чекилган сигареталарнинг қолдиқлари учун маҳсус қутилар ва сув солинган сифимлар билан жиҳозланган жойларда рухсат берилади. Бу жойларда давлат стандартлари бўйича “Чекиши учун жой” деган ёзувлар осиб қўйилган бўлиши шарт.

19. Маиший (ечиниш, душ, санитар-гигиена ва бошқалар) хоналарда маҳсус кийим учун шкафлар металдан тайёрланган бўлиши шарт. Ёнғинга бардошлилик даражаси оширилган ёғоч шкафларни қўллашга рухсат этилади.

20. Шкафларда мой теккан маҳсус кийимларни сақлаш тақиқланади. Ишчиларни маҳсус кийим билан таъминлаш, мойланган кийимларни даврий равищда ювиш, тозасига ҳамда янгисига алмаштириш тартиби бош муҳандис томонидан тасдиқланган маҳсус йўриқнома билан ўрнатилади.

21. Цехдаги омборлар учун меъёрий белгиланган бир вақтнинг ўзида сақлашга рухсат этилган енгил алангаланадиган суюқлик (кейинги ўринларда – ЕАС), ёнувчан суюқлик (кейинги ўринларда – ЁС), бўёқ, лок, эритувчиларнинг микдори белгиланиши шарт. Кўрсатилган материалларни сақлаш меъёрининг жадвали омбор эшикларининг ёки маҳсус шкафларнинг ички тарафига осиб қўйилган бўлиши шарт.

22. Иш жойларида мойлаш материаллари захирасини синмайдиган идишда ва қаттиқ ёпиладиган қопқоқли сифимларда сақлашга рухсат берилади. Мойлаш материаллари захирасининг микдори тегишли цех, участка, лабораториялар ва бошқаларнинг ёнғин хавфсизлиги тадбирлари ҳақидаги маҳаллий йўриқномасида белгиланади.

Смена тугагандан сўнг ёнувчи чиқиндилар ва артиш материалларини иш жойларидан йигиштириш керак. Ишлатилмаган ЕАС ва ЁС, шунингдек, бўёқ, лок ва эритувчилар махсус металл шкафларда (қутиларда) сақланиши керак.

23. Ишлатилган мой артилган материалларнинг сигими $0,5 \text{ м}^3$ дан кўп бўлмаган “латта учун” ёзувли, ёпиладиган махсус металл қутига тахлаш керак ва муентазам равишда утилизиация қилиш учун йўқотилиши керак.

24. Тўсиқлар (fovlar) билан коммуникация ва кабеллар кесишганда барча ўтиш жойлари бутун қалинлиги бўйича ёнмайдиган материаллар билан, керак бўлган ҳолларда эса махсус салник зичламалари билан зичланиши керак.

25. Зина майдончаси, коридор, тамбур, вестибюл ва ҳоллар (келтирувчи, притвор зичламалари ва бошқалар) эшикларини маҳкам ёпишни таъминлайдиган тузилмалар ҳар доим соз ҳолатда бўлиши шарт. Уларни таъмирлаш энг қисқа муддатда ўтказилиши шарт.

Бино ҳоллари, вестибюл, йўлаклар, тамбурлар ва зинапоя катакларидағи лойиҳа асосида ўрнатилган эшикларни олдириб ташлаш тақиқланади. Ушбу эшикларни лойиҳа ташкилоти билан келишмасдан демонтаж қилишга рухсат берилмайди.

26. Вентиляция ва тутунга қарши (тутунни чиқариш) ҳимоя тизимлари уларни ўрнатиш ва лойиҳа талабларига жавоб берадиган техник соз ҳолатда сақланиши шарт.

Вентиляция ҳаво ўтиш йўлларининг кесимини ўзгартириш ва уларни демонтаж қилишга (лойиҳавий ечимларсиз), шунингдек, вентиляция тизими ёки тутунга қарши ҳимоя панжараларини герметизация қилишга рухсат берилмайди.

27. Деразаларда панжара бўлганда, панжара хона ичидан асбоблар ёрдамисиз осон олиниши керак.

Бино хоналари ойналарига ёпиқ турдаги металл панжараларни ўрнатиш (айрим ҳолатларда белгиланган тартибда тасдиқланган меъёр ва қоидалар талабларига асосан ўрнатилганларидан ташқари) тақиқланади.

28. Симлар ва кабелларни (пўлат кувурларда ўтказилганларидан ташқари) бевосита ёнувчан ёки қийин ёнувчан полимер иситгичли металл панеллар бўйича ўтказиш, шунингдек, кўрсатилган конструкциялардан 1 метрдан яқин масофада электр ускуна шчитларини ва бошқа аппаратларни ўрнатиш тақиқланади.

Кўрсатилган панеллар орқали турли коммуникацияларнинг ўтиш (кесишиш) жойларида ёнмайдиган материалдан бўлган зичламали металл гильзалар қўлланилиши шарт.

Ушбу металл конструкциялар қайноқ иссиқлик элтувчи қувур ўтказгичлар билан кесишганда 100 мм дан кам бўлмаган радиусда

ёнмайдиган иситгич материалидан ўралган иссиқлик изоляцияси кўзда тутилиши шарт.

3-§. ЭҲМ мавжуд бўлган хоналар ва лабораториялар

29. Лаборатория хоналари, ускуналар, моддаларни сақлаш тартиби ва ишларнинг бажарилиши – электр станциялар ва иссиқлик тармоқларида иссиқлик механик ускуналардан фойдаланишда хавфсизлик техникаси қоидалари ва электр қурилмаларини эксплуатация қилишда хавфсизлик техникаси қоидалари талабларига олиб келиши шарт.

30. Лаборатория хоналарида барча моддалар, материаллар, асбоблар ассортимент ёки турлари бўйича қатъий суръатда сақланиши шарт. Кимёвий таъсири портлаш ёки ёнғинга олиб келиши мумкин бўлган моддаларнинг бирга сақланиши тақиқланади.

31. Лаборатория мебеллари, синов стендлари ва бошқа ускуналар шундай ўрнатилиши керакки, улар ходимларни эвакуация қилишга халақит бермаслиги шарт. Ўтиш йўлларининг минимал кенглиги 1 м бўлиши шарт.

32. Кимёвий лаборатория поллари технологик талаблар ва ишлатилаётган кимёвий моддаларга боғлиқ ҳолда метлах плиткаларидан, ленолеум ва бошқа материаллардан бўлиши шарт.

33. Заарли ва ёнувчан буғ ва газлар ажралиб чиқадиган лаборатория хоналарида барча ишлар фақат ҳаво тортувчи шкафлар ва вентиляция ишлатилётганда ўтказилиши шарт. Бунда хонадаги ҳавода буғ, газ ва чангларнинг ҳақиқий концентрацияси рухсат этилган чегаравий максимал концентрация миқдоридан ошмаслиги керак.

Ҳаво тортувчи шкафларни бевосита чиқиш эшиклари олдида ўрнатиш тақиқланади.

34. Қиздиришни қўллаш билан ёки портловчи ёнғин чиқиши ҳавфи бўлган моддалар билан ишлашга мўлжалланган иш столлари ва ҳаво тортувчи шкафлар ёнмайдиган материал билан бутунлай қопланиши шарт. Кислота ва ишқорлар билан ишлаш учун мўлжалланган иш столи эса коррозияга қарши материал билан қопланиши ҳамда суюқ моддаларнинг тўкилишига йўл қўймайдиган тўсиқчаларга эга бўлиши шарт.

35. Лаборатория ходимлари иш жойларида ёқилган горелкаларни, иситиш асбобларини, уланган синов стендлари ва ускуналарни ташлаб чиқиб кетишлари ҳамда қаровсиз қолдиришлари тақиқланади.

Зарур бўлган ҳолларда иш жойи ва ускуналарга қараб туришни бошқа ходимга топшириш керак.

36. Ҳар бир ходим смена тугагандан сўнг ўзининг иш жойини текшириши ва тартибга солиши, асбоблар ва аппаратларни ўчириши, асбоб-анжомлар ва хужжатларни олиб қўйиши шарт.

37. ЭҲМ мавжуд бўлган хоналарни ишлатилган блоклар, материаллар билан тўлдириб қўйиш, уларда турли хил материаллар ва ускуналарнинг элементларини сақлаш учун шкафлар ўрнатиш тақиқланади.

38. ЭҲМ узелларининг (блокларининг) мураккаб таъмири маҳсус хоналарда (устахоналарда) бажарилиши шарт. ЭҲМ блокларининг кичик таъмирини ўтказишда ёки техник хизмат кўрсатишда микдори 0,5 л дан кўп бўлмаган ЕАСни синмайдиган ва яхши беркитиладиган идишларда кўллашга рухсат берилади.

39. ЭҲМни назорат қилиш ва синаш учун фойдаланиладиган уланган радиоэлектрон ва электр аппаратларини қаровсиз қолдириш тақиқланади.

40. Ташкилотларда ЭҲМ учун, иссиқлик ва гидравлик электр станцияларида технологик жараёнларни марказий назорат қилиш ва бошқариш тизимлари учун мўлжалланган залларнинг, шунингдек, кучланиши 500 кВ бўлган подстанцияларнинг ертўлалари автоматик ёнгин ўчириш қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

41. Доимий ходимлари бўлмаган ташкилотларда технологик жараёнларни марказий назорат қилиш ва бошқариш тизимлари ЭҲМ учун иссиқлик ва гидравлик электр станциялари заллари, шунингдек, кучланиши 500 кВ ва ундан юқори бўлган подстанциялар автоматик ёнгин сигнализацияси қурилмалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

4-§. Автотранспорт гаражлари

42. Ташкилотнинг алоҳида автотранспорт воситалари биноларда (гаражларда), пешайвон остида ёки маҳсус майдончаларда жойлаштирилиши, автотранспорт воситаларига хизмат кўрсатиш бўйича ташкилотлар учун меъёрларда кўзда тутилган талабларга мос келиши шарт.

43. Гаражлар учун ёнгинда автомобиллар, тракторлар ва бошқа транспорт воситаларини эвакуация қилиш режаси ишлаб чиқилган, уларнинг турар жойлари эса 10 та механизмга битта буксирили тузилма минимал хисобидан буксирили трасслар (штангалар) билан таъминланган бўлиши шарт.

Автомобиллар сони 25 тадан ортиқ бўлган автотранспорт хўжаликларида ёнгин пайтида автомобилларни эвакуация қилишнинг навбати ва тартиби, автомобилларнинг турар жойлари кўрсатилган маҳсус режа ишлаб чиқилган ҳамда тасдиқланган бўлиши шарт. Ушбу режада ҳайдовчиларнинг тунги вақтларда, дам олиш ва байрам кунларида навбатчилиги кўзда тутилган, шунингдек, ўт олдириш калитларининг сақлаш тартиби аниқланган бўлиши шарт.

Ёнгин пайтида автотранспорт воситаларини эвакуация қилиш бўйича ходимларнинг ҳаракати чорак давомида камида бир марта ўтказиладиган ёнғинга қарши машғулотларда ишлаб чиқилиши керак.

44. Автотранспорт техникалари ва тракторларни сақлаш учун мўлжалланган хоналарда кўйидагилар тақиқланади:

двигателларни очик олов билан қиздириш;

кабиналарда ва механизмлар олдида мой теккан артиш латталари (эски-туски) ва маҳсус кийимларни қолдириш;

автомобиль ва тракторларнинг ёқилғи баклари оғзини очик ҳолда қолдириш;

автомобиль ва тракторларда стационар ўрнатилган ёқилғи баклари ва баллонларидан ташқари локлар, ЕАС, ЁС бўш идишларини, шунингдек, ёқилғиси бор сифимларни (бензин, дизель ёқилғиси, газ ва бошқалар) сақлаш;

автомобилга ёқилғи қўйиш учун мўлжалланмаган жойларда автомобиль ва тракторларга ёқилғи қўйиш ёки ундан ёқилғини олиш;

мураккаб таъмирлаш ишларини, жумладан, пайвандлашни қўллаб бажариш, шунингдек, аккумуляторларни зарядлаш ишлари – вентиляция тузилмалари билан жиҳозланган алоҳида маҳсус хоналарда (боксларда) бажарилиши керак;

автомобиль ва тракторларни мөъёрдан ортиқ жойда жойлаштириш, уларни жойлаштириш тартибини бузиш, шунингдек, транспорт воситалари ва биноларнинг қурилиш элементлари орасидаги жойлаштириш масофасини камайтириш;

чиқиш дарвозаларини ва ўтиш йўлларини ускуналар билан тўсиб қўйиш, шунингдек, автотранспорт техникаси ҳамда бошқа машиналарни (ҳатто вақтинчалик) тўхтатиш.

45. Автотранспорт техникаси доимий тураг жойга жойлаштирилгандан кейин электр таъминоти (маҳсус ўчиргичлар ёки машинанинг аккумулятор батареяларининг манфий қисмаларини олиб қўйиш билан) узилади.

Машина ҳайдовчилари кўрик натижаларини ва электр ускуналарининг ўчирилганлиги тўғрисидаги маълумотларни қўйидаги қўринишдаги маҳсус журналда қайд этишга мажбурдирлар:

**Тўхташ жойидаги транспорт воситаларини
даврий ёки кундалик кўриқдан ўтказиш
ЖУРНАЛИ**

Транспорт воситаси-нинг маркаси ёки тури	Давлат рақам белгиси	Тураг жойга жойлаштириш санаси	Кўрик ва электр ускунасини ўчириш натижалари	Ҳайдовчи-нинг фамилияси, исми, отасининг исми	Ҳайдовчи-нинг имзоси
1	2	3	4	5	6

46. Транспорт воситаларининг доимий турар жойларида тунги вақтларда бегона шахсларнинг бўлиши тақиқланади.

47. Агар машина баклари ёқилғи билан тўлдирилган ёки ёқилғи баллонларида ёнувчан газ (газли автомобилларда) бўлса, уни маҳсус устахоналарда ва хоналарда таъмирлаш тақиқланади.

2-боб. Ёқилғини сақлаш ва ташиш учун иншоотлар

1-§. Суюқ ёқилғи, мойлар ва бошқа нефть маҳсулотларининг омборлари

48. Агар омбор ташкилот ҳудудидан ташқарида жойлашган бўлса, мазут, дизель ёки суюқ ёқилғининг (нефть маҳсулотининг) бошқа турли резервуарлари сақланадиган омборлар ҳудуди баландлиги 2 м дан кам бўлмаган ёнмайдиган тўсиқлар билан тўсилган бўлиши шарт.

Омбор ҳудудида бошқа ишлаб чиқариш ёки ёрдамчи хизматларни жойлаштиришга рухсат берилмайди.

49. Нефть маҳсулотли резервуарлар сақланадиган омборларнинг ўтиш йўллари ёритилган бўлиши, умумий фойдаланиш йўллари билан бирлашиши, соз ҳолатда бўлиши, ўз вақтида таъмирланиши, қиши вақтларида эса қор ва музлардан тозаланиши шарт.

50. Нефть маҳсулотлари сақланадиган омборларнинг ҳудуди доимий равишда ёнувчан чиқиндилардан тозаланиши зарур.

Вақти-вақти билан, жумладан, қияликлар ва резервуарлар атрофидаги тўсиқлар ичидаги ўтларни ўриш ва омбор ташқарисига чиқарип ташлаш зарур.

51. Нефть маҳсулотлари сақланадиган омборлар ҳудудида қуидагилар тақиқланади:

вақтинчалик инвентар бинолар ва майший вагончаларни ўрнатиш, шунингдек, нефть маҳсулотларини сақлаш ёки қайта ишлаш технологиясига тегишли бўлмаган турли материаллар ва ускуналарни сақлаш;

гулхан ёкиш;

қувурларни кўздан кечириш ва қиздириш учун очик оловни қўллаш;

маҳсус жиҳозланган жойлардан ташқарида чекиш.

52. Мазут, дизель ёқилғиси, нефть маҳсулотлари ҳамда бошқа ЕАС ва ЁС тўкилган жойларни, резервуарларнинг тўсиқ деворлари ички қисмини зудлик билан тозалаш ва қум тўкиш зарур.

53. Электр пайвандлаш, газ билан кесиш ва бошқа ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишларни бажариш ушбу Асосий талабларнинг 2-боби 2-§ келтирилган пайвандлаш ва бошқа ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишлар ёнгин хавфсизлиги

талабларига мос равища бажарилиши ҳамда белгиланган тартибда наряд ва рухсатномалар билан расмийлаштирилиши шарт.

54. Ишлаб чиқариш биноларида, шунингдек, нефть маҳсулотлари омборлари ҳудудида ва унинг ишлаб чиқариш хоналарида амалдаги давлат стандартлари бўйича хавфсизлик белгилари (огохлантирувчи, тақиқловчи, кўрсатувчи ва бошқалар) ўрнатилган бўлиши шарт.

55. Тунеллар, қувур ўтказгичнинг сурилма қопқоқ камералари ва каналларини тоза сақлаш, тўкилган нефть маҳсулотларидан, сув ва бошқа моддалардан мунтазам равища тозалаш зарур. Кўрсатилган хоналарда ёнувчан материалларни сақлаш тақиқланади.

56. Ёқилғини сақлаш ва ташиш бўйича омбор бинолари ва иншоотлар, ускуналарга технологик талаблар ТЭҚҚга мос келиши шарт.

57. Нефть маҳсулоти омборларининг бинолари, ҳудудлари ва тўкиш эстакадаларидаги яшиндан ҳимоя қилиш тузилмалари, электр ёритиш, шунингдек, периметр бўйича қўриқлаш учун ёритиш чироқлари соз ҳолатда сақланиши шарт.

58. Темир йўллар, эстакадалар, қувур ўтказгичлар, цистернани қиздириш тузилмаси, металл учли эгилювчан шланглар ва бошқа ускуналар ерга уланган бўлиши шарт. Ерга уланишнинг ишончлилиги устидан амалдаги электр ускуналарининг тузилиш қоидалари (кейинги ўринларда – ЭУТК) ва ТЭҚҚга мувофиқ назорат ўрнатилади.

59. Электр ускуналари, кўчма электр асбоб-ускуналари ва ишлаб чиқариш хоналарида ёки очиқ қурилмаларда ёнғин сигнализацияси ва ёнғин ўчириш қурилмаси портлаш ва ёнғин чиқиши хавфи бўлган зоналар тоифасидан келиб чиқсан ҳолда ЭУТК ва ТЭҚҚ талабларига мувофиқ бўлиши шарт.

60. Амалдаги меъёрларга ва Қоидаларга мувофиқ электр қурилмалари, технологик ва ёнғин автоматикаси тизимлари, шунингдек, кабель хўжалиги устидан доимий техник назорат ва профилактик хизмат кўрсатиш ўрнатилган бўлиши шарт. Доимий қўрикларда ва даврий синовларда аниқланган электр двигателлари, ёритиш аппаратуроси, ҳимоя аппаратлари, айниқса, ёнғинни ўчириш тизимларидаги бузилишлар зудлик билан жадвал бўйича бартараф қилиниши зарур.

61. Нефть маҳсулотларининг ёпиқ омборларида ва технологик хоналарида вақтинчалик электр ўтказгичларни транзит монтаж қилиш ва ўтказиш тақиқланади.

62. Канализация қудуқлари, траплар, лотоклар ва каналлар даврий равища жадвал бўйича нефть маҳсулотларининг буғлари ва заҳарли газларнинг портлаш хавфи концентрациясининг пайдо бўлишини аниқлаш ҳамда бартараф қилиш учун текширилиши шарт.

63. Ёнгиндан химоя ва ёнфинга қарши сув таъминоти тизимлари ҳамда уларнинг эксплуатация қилиниши устидан техник назорат ушбу Асосий талабларнинг 4-боби 1-§ келтирилган ёнфинга қарши сув таъминоти ва ёнгин ўчириш воситалари талабларига мувофиқ ўтказилиши шарт.

64. ЕАС ва ЁС ёпиқ омборлари, шунингдек, ташкилотларнинг майдони 500m^2 ва ундан ортиқ бўлган мойларни регенерация қилиш қурилмалари бўлган хоналари автоматик ёнгинни ўчириш қурилмалари билан жиҳозланиши керак.

65. ЕАС ва ЁС ёпиқ омборлари, шунингдек, ташкилотларнинг майдони 100m^2 дан 500 m^2 гача ва ундан ортиқ бўлган мойларни регенерация қилиш қурилмалари бўлган хоналари автоматик ёнгин сигнализацияси қурилмалари билан жиҳозланиши керак.

2-§. Тўқадиган эстакадалар

66. Суюқ ёқилғи (нефть маҳсулотлари) тўқиладиган эстакадаларда лотоклар доимо ёнмайдиган олиб қўйиладиган плиталар билан ёпилган, темир йўл цистерналари ўрнатиладиган ва тўқиладиган жойларда эса – очиладиган қопқоқлар билан ёпилган бўлиши шарт.

Гидравлик тамбаларни доимий равишда кўздан кечириш ва тозалаб туриш керак.

67. Эстакадаларнинг бетон майдончаларини, уларнинг бортли тўсиқларини (нефть маҳсулотлари оқиб кетишидан) даврий равишда кўздан кечириш, тешиклар ва ёриқларни бартараф этиш учун таъмирлаш керак.

68. Тўкиш операцияларини бошлишдан аввал барча тўкиш тузилмалари ва сурилма қопқоқларнинг тўғри очилишини, эгилувчан шланг ёки қувурларнинг бирикиш зичлигини текшириш шарт.

Тўкиш операцияларидан кейин тўқилган нефть маҳсулотлари тозалаб олиниши керак.

69. Суюқ нефть маҳсулотларини тўкиш вақтида сачрашининг олдини олиш учун кўчма лотоклар ёки ғилофлар қўлланилиши шарт.

70. Эстакадаларда бирлаштирувчи қувур ўтказгичлар йигилганда ёки бўлакланганда, шунингдек, темир йўл цистерналарининг тўкиш тузилмалари очилганда учқун пайдо бўлишига имкон бермайдиган асбоблар, фланецли ва муфтали бирикмалар қўлланилиши шарт.

71. Темир йўл цистерналари қувур ўтказгичларининг тўкиш тузилмалари билан бириктирилгунга қадар ерга уланиши шарт. Ерга уланишни фақат тўкиш операциялари тугагандан сўнг ва қувур ўтказгич ҳамда шланглардан ажратилгандан кейин олиш мумкин.

Темир йўллар, эстакадалар, қувурлар, телескопик трубалар ва шланг пойнаклари ерга уланган бўлиши лозим. Ерга уланувчи тузилмаларнинг

қаршилигини бир йилда камида бир марта ташкилотнинг раҳбари томонидан тасдиқланган жадвал бўйича текшириш лозим.

72. Хизмат кўрсатувчи ходимлар тўкиш ишларининг бориши ва ускуналар ҳолатини доимий равишда кузатиб туришга мажбурлар. Содир бўлган мазутнинг оқиб кетиши дарҳол бартараф қилиниши шарт, уларни тезда бартараф қилиш мумкин бўлмаса, тўкиш операциялари ускунанинг носозликлари бутунлай бартараф қилингунча тўхтатилиши шарт.

73. Эстакадалардан маҳсулотларни тўкиш учун мўлжалланган қувур ўтказгичлар авариявий суримла қопқоқ билан жихозланган бўлиши шарт, у эстакададан 30 м дан кам бўлмаган масофада ўрнатилади.

74. Тўкиш эстакадаларининг темир йўллари бўйича паровоз ва тепловозларнинг ҳаракатланиши тақиқланади. Темир йўл цистерналари тўкиш ёки қувиш учун узатиш ҳамда уларни чиқариш зарбсиз ва силтovсиз бир текисда амалга оширилиши шарт.

Тўкиш эстакадаларининг ҳудудида тормоз бериш ҳамда темир йўл цистерналарини темир бошмоқлар билан тўхтатиб туриш тақиқланади. Ушбу мақсадларда ёғоч остликларни ёки учқунланмайдиган металldан бўлган бошмоқларни кўллаш лозим. Темир йўл цистерналарини жойидан силжитиш ва тўкиш жойларига думалатиб элтиш учун пишанг (ричаг) сифатида пўлат ломлардан ёки бошқа пўлатдан бўлган предметлардан фойдаланишга йўл қўйилмайди. Темир йўл цистерналарини фақат чиғир ёки ёғоч пишанг (ричаглар) ёрдамида думалатиш мумкин.

75. Қотиб (музлаб) қолган нефть маҳсулотлари фақат буғ билан ёки маҳсус иссиқ хоналарда иситилиши шарт. Очиқ оловни кўллаш тақиқланади.

Темир йўл цистерналидаги мазутни очиқ буғли тузилма билан иситишида уни фақат шланг мазутга бутунлай ботганда ишга тушириш керак.

Цистерна ва бошқа сифимларда (лотокларда) қиздиришда нефть маҳсулотлари чақнаш ҳароратидан 15°C га кам бўлиши, лекин +90°C дан ортиқ бўлмаслиги шарт.

76. Чақнаш ҳарорати 120°C дан кам (мазутдан ташқари) бўлган ёқилғи (нефть маҳсулотлари) ва бошқа ёнувчан суюқликларни тўкиш тузилмалари ёпиқ ҳолатда ишланган бўлиши шарт (учликли эгилувчан шланг ёки фланецли бирикма). Шлангнинг узунлиги шундай бўлиши керакки, у темир йўл цистернасининг тубигача етиши керак.

Шланг учлари (фланецлари) урилганда чақнаш юзага келишига йўл қўймайдиган материалдан тайёрланиши шарт.

Енгил алганланувчи нефть маҳсулотларининг пастки қисмидан тўкилиши фақат герметикли тўкиш тузилмалари орқали амалга оширилади.

Ушбу ёқилғини очиқ тўкиб олиш лотоклари орқали тўкиш тақиқланади.

77. Электр станцияга чақнаш ҳарорати 45°C дан кам бўлган суюқ ёқилғи келиб тушган ҳолларда, уни тўкиш тақиқланади ва маҳсулот эса бошқа манзилга юборилиши шарт.

78. Момақалдироқ бўлаётган вақтда темир йўл тўкиш эстакадаларида мазут, дизель ёқилғиси ёки бошқа нефть маҳсулотларини тўкиш тақиқланади.

79. Тўкиш операциялари вақтида қуидагилар тақиқланади:

электр газ билан пайвандлаш ёки бошқа ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни 30 метрдан яқинда олиб бориш;

ёритиш учун аккумуляторли портлаш хавфи бўлмаган ҳолда ишланганидан ташқари очик кўринишда ишланган кўчма электр лампаларни қўллаш;

нефть маҳсулотларини тўкиш операцияларида алоқаси бўлмаган шахсларнинг иштироки.

80. Нефть маҳсулотларини тўкиш эстакадалари зиналари ва траплари тоза ҳолда сақланиши ва ўз вақтида таъмирланиши шарт.

81. Махсус иссиқ хоналарда мазутни тўкиш мазутли иссиқ хоналар учун махсус ёнғин хавфсизлиги қоидалари талабларига мувофиқ ўtkазилиши шарт.

3-§. Нефть маҳсулотларини тайёрлаш ва насос воситасида бир жойдан иккинчи жойга қуиши хоналари

82. Нефть маҳсулотларини (мазут насосли, мой насосли, мойни регенерация қилиш ва шунга ўхшаш) тайёрлаш ва насос воситасида бир жойдан иккинчи жойга қуиши хоналари доимо тоза сақланиши шарт.

Поллар ва ускуналарни тозалаш учун енгил алангаланувчи суюқликларни қўллаш тақиқланади.

83. Қурилмаларни ишга туширишдан олдин ускуналарнинг ишга яроқлилигини, арматуралар ва қувур ўтказгичларнинг герметикилиги, автоматик ҳимоя ва блокировка тизимларининг ёқилганлиги, ТЭҚҚда белгиланган бошқа техник тадбирларнинг бажарилиши, шунингдек, ёнғинни ўчириш воситаларининг ишга тайёргирилари.

Қувур ўтказгичлар, беркитувчи арматуралар, насослар ва ёнувчан суюқликни бир жойдан бошқа жойга етказиб бериш хоналарининг бошқа ускуналари – цех бошлиғи тасдиқлаган жадвалга мувофиқ ишончли ва ишга яроқли ҳолда сақлаш учун профилактик хизмат кўрсатилиши шарт.

84. Ускуна орқали нефть маҳсулотларининг қандайдир миқдори ўтказилганда нормал иш режими бузилиши аниқланса, захирадаги ускуна ишга туширилиши, ишдан чиққани эса аварияли тўхтатилиши шарт.

Нефть маҳсулотларининг сурилма қопқоқлар, фильтрлар, фланецли бирикмалар ёки ускуналарнинг зичламаларидан оқиши зудлик билан бартараф этилиши шарт.

85. Нефть маҳсулотларини тайёрлаш ва насос воситасида қуиши хоналарида қуидагилар тақиқланади:

турли материаллар ва ускуналарни сақлаш;

мойланган (мазут теккан) артиш материалларини ускуналар олдида ва тагликларда қолдириш;

ускуналар ва қувур ўтказгичнинг қизиган юзаларида маҳсус кийимларни ва шунга ўхшаш нарсаларни қуритиш;

бирор-бир ишлаб чиқаришга тааллукли бўлмаган мақсадлар учун вактинчалик хоналарни ташкил қилиш (тўсиш);

насос хоналарида доимий пайвандлаш постларини жиҳозлаш;

ҳаттоқи эвакуация қилиш ва хоналардан чиқиш йўлларини турли ускуналар ва материаллар билан вактинчалик тўсиб қўйиш.

86. Стационар ўрнатилган автоматик газоанализаторлар, шунингдек, ишлаб чиқариш хоналарида ҳаводаги ҳавфли буғлар концентрацияси мавжудлиги ҳақида товуш ва ёруғлик берувчи тузилмаларнинг техник ҳолати доимий равища текширилиши шарт.

Текшириш натижалари тезкор журналга киритилиши шарт.

87. Ходимлар даврий равища кабеллар ва қувур ўтказгичлар девор ва тўсиқлардан ўтиш жойларида ёнмайдиган материаллар билан зичланишини синчковлик билан назорат қилишга мажбурдирлар.

88. Стационар ўрнатилган мойни тозаловчи қурилмалар (сепараторлар) ишга яроқли дренаж тизимиға эга бўлиши, ифлосланган мойни қабул қилувчи бак эса шикастланишдан сақлайдиган ҳимоя қобиқли ўлчаш шишиасига эга бўлиши шарт. Фильтпресс остига мойларни йиғиш учун уни маҳсус сифимга қуиши учун тагликлар ўрнатилиши шарт.

89. Мойни тозалашда босим, ҳарорат, вакуум, мой иситгичга узлуксиз мой етказиш устидан доимий назорат ўрнатилган бўлиши шарт.

Мой тозалайдиган қурилманинг электр иситиш тузилмаси ва бошқа электр ускуналари ЭУТҚ талабларига мувофиқ бўлиши шарт.

90. Бирламчи ёнғин ўчириш воситаларининг постлари нефть маҳсулотларини насос воситасида қуиши ва регенерация қилиш хоналарида ёнғин содир бўлганда тезлик билан ҳамда тўсиқларсиз фойдаланиш учун мумкин қадар рационал жойлаштирилиши шарт.

91. Мой тозалаш қурилмасининг ускунаси ёнмайдиган асосда ўрнатилиши шарт.

4-§. Нефть маҳсулотлари ва таралар учун резервуар парки ва омбор ишоотлари

92. Ер устидаги резервуарлар тузилмалари ва тўсиқ деворлари ички қисмининг баландлиги меъёрий талабларга мувофиқ бўлиши шарт.

Механизациялашган ёнғин ўчириш воситалари учун тўсиқ деворлари ички қисми орқали кенглиги 4 м кам бўлмаган иккита ўтиш йўлини жойлаштиришга рухсат берилади. Улар тўсиқ деворлари ички қисмининг бутунлиги ва баландлигининг бузилишига йўл қўймаслиги ҳамда резервуарлар парки майдонида ўтиш йўлларига халақит бермаслиги керак.

93. Баҳор вақтида, шунингдек, жуда кўп атмосфера ёғингарчилигидан кейин резервуарларнинг тўқма қияликлари ва уларнинг тўсиқ деворлари ички қисми устидан доимий назорат ўрнатилиши шарт. Кўрик натижалари тезкор журналга киритилади. Ўпирилишлар ва бошқа бузилишлар қисқа муддатларда бартараф қилиниши керак.

94. Ер устидаги резервуарлар атрофидаги тўсиқ деворлари ички қисми орқали ўтадиган қувур ўтказгичларни ўтказишида ёки алмаштиришда, ишлар тугагандан сўнг зудлик билан ковланган траншеялар кўмилиши ва тўсиқ деворлари ички қисми қайта тикланиши шарт. Иш пайтида узоқ давомли танаффусда (смена тугагач, байрам, дам олиш кунлари) резервуарлар учун меъёрланган баландликда вақтинчалик тўсиқ деворлари ички қисмини бажариш керак.

95. Нефть маҳсулотларининг сатхини ўлчаш ва намуна олиш учун одатда ўлчов тузилмаларининг стационар тизимлари қўлланилиши шарт.

Айрим ҳолларда фақат сутканинг ёруғ вақтида ушбу ишлар люк орқали қўлда бажарилишига рухсат берилади. Намуна олиш учун мўлжалланган люклар – ички томонидан учқун ҳосил қилмайдиган металли ҳимоя филофларига эга бўлиши шарт.

96. Енгил алангаланувчи суюқликлар резервуарлардан тўкиб олиш ёки тўлдириш пайтида сифатини текширишга намуна олиш тақиқланади.

97. Резервуарларни қўздан кечиришда, шунингдек, ўлчаш ва намуна олишда хизмат қўрсатувчи ходимнинг оёқ кийими учқун ҳосил қилмайдиган бўлиши керак, кийимлари эса статик электр зарядланишни жамламайдиган матодан бўлиши шарт. Ёритиш учун фақат портлаш хавфи бўлмаган аккумулятор фонарларини қўллаш зарур.

98. Ташкилотнинг бош муҳандиси металл резервуарларнинг, айниқса, юқори олтингугуртли мазут сақланадиган резервуарларнинг коррозия ҳолатини назорат қилиш, шунингдек, бу резервуарларни чўкиндилардан тозалаш, иссиқлик изоляцияси (агар мавжуд бўлса), арматуралар ва конструкцияларнинг бошқа элементларини таъмирлаш тартибини ўрнатиши шарт.

99. Резервуарлар, цистерналар, сифимлар ва шунга ўхшашларни таъмираш фақат улар ёнувчи суюқликлардан бутунлай бўшатилгандан сўнг, улардан қувур ўтказгич узилгандан, барча люклар очилгандан, яхшилаб тозалангандан (буғлаш ва ювилгандан), ҳавода портлаш хавфи бўлган концентрациялар йўқлигига таҳлил учун намуналар текширишга олингандан сўнг ўтказилиши шарт. Барча тайёргарлик ишлари ҳакида цехнинг тезкор журналига ёзиб қўйилади.

100. Резервуарларда чўкинди ҳосил бўлганда, бирлаштирувчи қувур ўтказгичларда, салники зичлагичларда, бошқарув сурилма қопқоқларида, ёнгинни ўчириш тизимларида (агар мавжуд бўлса), ўлчаш тузилмаларида носозликлар мавжуд бўлганда ва уларнинг хавфсиз эксплуатациясини таъминлашга таъсир этувчи бошқа конструктив камчиликлар аниқланганда уларни тўлдириш тақиқланади.

101. Ер устидаги металл резервуарларнинг (уларнинг сифимига боғлиқ ҳолда амалдаги қурилиш меъёрлари бўйича жихозланадигани) ёнгин ўчириш стационар қурилмалари ишга яроқли ҳолатда бўлиши ва автоматик режимда ишлаши шарт.

Ёнгин ўчирувчи қувур ўтказгичлар ва резервуарларга сув қувиш қувурлари (улар мавжуд бўлса) қизил рангга бўялган бўлиши шарт.

102. Энергетик мойларни сақлаш учун ёпиқ хоналарда жойлаштирилган резервуарлар суюқлик сатхини ўлчаш ва суюқликнинг тўкилишига имкон бермайдиган тузилмаларга эга бўлиши шарт. Ушбу хоналардаги дренаж тузилмалари доимо ишга яроқли ҳолда сақланиши шарт.

103. Очик майдончадаги тараларда ва маҳсус хоналарда нефть маҳсулотларини сақлаш нефть ва нефть маҳсулотлари омборларини қуриш меъёрларига мувофиқ амалга оширилиши шарт.

104. Ёнувчан суюқликларни тарада очик ҳолда сақлагандага резервуарлар тўсиқ деворлари ички қисмининг ўралгани каби атрофига суюқлик оқиб кетмайдиган қилиб ўралиши шарт.

105. Нефть маҳсулотларини ёпиқ омборларда сақлагандага уларнинг носоз ёки очик тараларда бўлиши тақиқланади. Артиш материаллари сақланадиган қутилар омбордан ташқарида туриши шарт.

106. Бочкаларнинг тикинларини бураб олиш ва қопқоқларини очиш учун учқун ҳосил қилмайдиган металдан ясалган асбоблар қўлланилиши шарт.

107. Куёш нурларидан қизиши камайтириш учун резервуарлар ва нефть қувур ўтказгичлари ёрқин рангли бўёқлар билан бўялган ёки нурни қайтарувчи хусусиятли (алюминий листи, цинклантган темир ва шунга ўхшаш) металл билан (иссиқлик изоляциясидан фойдаланилганда) қопланган бўлиши шарт

108. Резервуар паркидаги түсиқ деворлари ички қисмларидан сувни чиқариш тузилмалари ишга ярокли ҳолатда сақланиши шарт.

109. Резервуар атрофидаги түсиқ деворлари ички қисмида асосий суримла қопқокли тузилмалардан ташқари очиб-ёпиладиган арматурани ўрнатиш тақиқланади.

5-§. Қуиши тузилмалари

110. Нефть маҳсулотларини автоцистерналарга ёки бошқа сиғимларга қуиши маҳсус ўрнатилган қаттиқ қопламали майдончаларда ўтказилиши шарт.

Майдонча маҳсус йигма сиғимга гидроқулф орқали чиқиб кетиш учун ташкил этилган (тўкилган суюқликлар чиқиб кетиши учун) оқиш жойига эга бўлиши ва у даврий равишида тозаланиши шарт.

111. Тўкилган нефть маҳсулотлари дарҳол йиғишириб олиниши шарт. Нефть маҳсулотлари билан ифлосланган майдончада автоцистерналарга (нефть маҳсулотларини) қуиши тақиқланади.

112. Қуиши майдончаларида керакли хавфсизлик белгилари бўлиши ва автоцистерналарга нефть маҳсулотларини қуишида ёнгин хавфсизлиги бўйича асосий талаблар осилган бўлиши шарт.

113. Қуиши тузилмаси автоцистернанинг юқори қисмидаги оғзи орқали қуиши учун шланглар ва қувурлар билан жиҳозланган бўлиши шарт. Кўрсатилган қувурлар ва шланг учлари цистернага урилганда учқун ҳосил бўлишининг олдини оладиган металлдан тайёрланиши ва ерга уланган бўлиши шарт.

Нефть маҳсулотларини қуишида сачрамаслиги учун шланглар узунлиги уларни цистерна тубигача тушириш имконини бериши шарт.

114. Нефть маҳсулотлари автоцистернага двигатель ишламаётганда қуишиши шарт. Ишламаётган двигателда қуишига фақат паст ҳароратда, двигателни ишга тушириш қийин бўладиган пайтда рухсат берилади.

115. Нефть маҳсулотларини ташиш учун мўлжалланган автоцистерналар қуиши тузилмасининг ерга улаш стационар контурига бирлаштириш учун ерга улагичлар билан жиҳозланиши шарт.

Нефть маҳсулотларини ташийдиган барча автоцистерналар иккита ўт ўчиригич, кигиз ва белкурак билан таъминланган бўлиши шарт.

Автоцистерна шовқин сўндирувчилари учқун сўндиригич билан жиҳозланган ва олдинга чиқарилган (двигатель ёки радиатор остида) бўлиши шарт.

116. Носоз автомобилларнинг қуиши майдончасига кириши, шунингдек, уларни майдонча худудида таъмирлаш тақиқланади.

117. Ҳайдовчи цистерна тошиб кетишининг олдини олиш учун тўлдириш жараёни назорат қилишга мажбур. Цистерна оғзининг қопқоғини эҳтиёткорлик билан зарбга йўл қўймасдан ёпиш керак.

118. Автоқуиши эстакадасида автоцистернани шатакка олиш учун трос ёки штанга бўлиши шарт.

6-§. Газ хўжалиги

119. Электр станцияларнинг газни ростловчи пунктлари (кейинги ўринларда – ГРП), газни ростлаш қурилмалари (кейинги ўринларда – ГРК), газ истеъмол қилувчи ускуналари ва газ қувурларини монтаж қилиш, таъмираш, ишга тушириш-созлаш ва улардан фойдаланиш ишлари Газ хўжалигига хавфсизлик қоидалари талабларига мувофиқ амалга оширилиши шарт.

120. Газ хўжалигининг ГРП (ГРК) хоналарида ускуналарни эксплуатация қилиш бўйича чизмалар (схемалар) ва маҳаллий йўриқнома осилган бўлиши шарт. Йўриқномада ёнгин хавфсизлиги бўйича аниқ талаблар келтирилган бўлиши шарт.

Хоналарнинг ичидаги ташқарисида кўринарли жойларда амалдаги давлат стандартлари бўйича хавфсизлик белгилари ўрнатилган бўлиши шарт.

121. Бошқариш тузилмалари ва назорат-ўлчаш асбоблари мавжуд хоналар ГРП (ГРК)дан газли зич девор билан ажратилган бўлиши шарт ва ушбу деворда икки томони очик тешиклар ва тирқишилар бўлишига рухсат берилмайди. Коммуникацияларнинг девор орқали ўтишига факат маҳсус тузилмалар (салниклар) кўлланилганда рухсат берилади.

122. Газли хавфли ишлар факат ХТҚга мувофиқ наряд бўйича ўтказилиши шарт. Ходимлар билан ёнгин хавфсизлиги чоралари ҳақида йўриқ ўтказилиши шарт, шундан кейингина бригада аъзоларини ишга қўйишга рухсат берилади.

123. Ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишларни (пайвандлаш, кесиш ва шунга ўхшашиб) бошлашдан олдин ташкилий ва техник тадбирлар бажарилиши шарт. Бунда асосий эътиборни газ қолдиқларининг тўпланиши ва уларнинг иш жойига киришини бартараф қилишга, ҳавода портлаш хавфи бўлган концентрациялар (айниқса, туриб қолган зоналарда) мавжуд эмаслигини аниqlаш учун таҳлил ўтказишга қаратиш керак.

124. Амалдаги ГРП (ГРК) хоналарида технологик ускуналарни таъмираш, демонтаж ва монтаж қилишга тайёрлашнинг бажарилишига куннинг ёруғ пайтида рухсат этилади.

Авариявий ҳолларда ушбу ишларни тунги вактда бажаришга қўшимча хавфсизлик чоралари кўрилганда рухсат берилади: ёритишни кучайтириш, қўшимча назорат ўрнатиш, шунингдек, хоналардаги газланганликни узлуксиз назорат қилиш билан.

125. Ускуналар ва газ қувур ўтказгичларини монтаж қилиш ёки таъмирлаш ишларини ўтказиш хоналарда вентиляция ишламаётганда тақиқланади.

ГРП (ГРК)нинг вентиляция тизимлари ишдан чиққан ҳолларда хонада портлаш хавфи бўлган газлар концентрацияси ҳосил бўлишига йўл кўймаслик чоралари кўрилиши шарт.

126. Таъмирлаш ишларини олиб бориш учун газ аппаратлари ёки газ қувур ўтказгичларидаги босим улар ўчирилгандан кейин фақат пуфлаш қувурлари ёки босим ростлагичи орқали камайтирилиши шарт.

Ушбу мақсадларда ёпиш арматурасидан (ёпиб-очадиган мосламадан) фланецли бирималарни ажратиш тақиқланади.

127. Газ қувур ўтказгичларида ўрнатилган тиқинлар аварияда ва таъмирлаш ишларида ҳосил бўлиши мумкин бўлган максимал газ босимиға мўлжалланган бўлиши шарт. Тиқинлар фланецлардан ташқарига чиқиб турувчи думчаларга эга бўлиши шарт.

128. Газ қувур ўтказгичлари ва арматураларини қиздириш буғ ёки иссиқ сув билан ўтказилиши шарт.

Ушбу мақсадлар учун очиқ оловли иссиқлик манбаларини қўллаш тақиқланади.

129. ГРП (ГРК) электр ускуналарини таъмирлаш ва куйган электр лампаларини алмаштириш ишлари кучланиш олинганда ўтказилиши шарт. Табиий ёруғлик етарли бўлмагандан портлаш хавфи бўлмаган ҳолда тайёрланган кўчма ёритгичларни қўллашга ёки ёритгичларни ташқарида ўрнатишга рухсат берилади.

130. Газнинг босими кескин ўзгарганда унинг сабабини аниқлаш ва бартараф этиш бўйича чоралар кўрилиши шарт, шунингдек, қозон қурилмалари ёқилгининг захира турига ўтказилиши керак.

131. Газ қувур ўтказгичидан газ чиқиши содир бўлганда аварияли участкани (зонани) зудлик билан тўсиш, тегишли огохлантирувчи ва тақиқловчи белгиларни осиш керак, шунингдек, шикастланган газ қувур ўтказгичи ёки ускунани дарҳол ўчириш чоралари кўрилиши лозим.

132. Газнинг сизиб чиқиши жойини қидириш учун очиқ оловни қўллаш тақиқланади.

133. Ер қазиши машиналаридан фойдаланилганда бузилган газ қувур ўтказгичи устидаги қалинлиги 200 – 300 мм дан кам бўлмаган қисми қўлда белкурак ёрдамида хавфсизлик чоралари кўрилган ҳолда олинади.

134. Очиқ ҳолда ўтказилаётган газ қувур ўтказгичлари амалдаги давлат стандартлари бўйича ажралиб турадиган рангга эга бўлиши шарт.

135. Амалдаги газ қувур ўтказгичларини осма (таянч) мосламалар сифатида ва курилиш ёғоч тўшамалари учун ишлатиш тақиқланади.

136. Электр кабели мажбуран кесишган ҳолда, ушбу кабель қўшимча изоляция билан ёки ҳавода осилган амалдаги газ қувур ўтказгичи билан пайвандланиши шарт.

137. ГРП (ГРК) хоналарида ва газланган мухитда ишлар бажарилганда учқун ҳосил қилмайдиган материалдан тайёрланган асбобларни қўллаш шарт. Қора металли асбобдан фойдаланилганда уларнинг ишчи қисмлари куюқ суркаш мойи билан қопланганда рухсат берилади.

Ходимлар учқун ҳосил қилишни бартараф қилувчи оёқ кийими кийишлари ва кийимлари статик электр зарядларни жамламайдиган материалдан тайёрланган бўлиши шарт.

7-§. Қаттиқ ёқилғи омборлари

138. Қаттиқ ёқилғи омборларида портлаш ёниш хавфсизлиги бўйича номаълум ёки ўрганилмаган тавсифли ёқилгини бўшатиш, уларни сақлаш ва ёкиш тақиқланади.

Қаттиқ ёқилгини сақлаш учун майдончалар ўсадиган чиқиндишлардан ва бошқа материаллардан тозаланган, текисланган ва зич шиббаланган бўлиши шарт.

Таркибида органик моддалар ва колчеданлар мавжуд бўлган тупроқда қаттиқ ёқилгини жойлаштириш тақиқланади.

139. Қаттиқ ёқилгининг бошқатдан тахланаётган штабеллари остидан оқиб ўтувчи сув каналлари, дренаж тузилмалари, алоҳида қувурлар ва кабеллар, шунингдек, иссиқлик, кабель ва бошқа тунелларни ўтказиш тавсия қилинмайди. Керак бўлган ҳолларда туннел иншоотлари ўтувчан бўлиши, уларнинг усти қалинлиги 1 м дан кам бўлмаган зич тупроқли қатлам билан ёпилган бўлиши шарт.

140. Омборда ўз-ўзидан ёниб кетган ёқилгини ўчириш ва штабелдан олингандан кейин уни совутиш учун маҳсус майдонча кўзда тутилган бўлиши шарт.

141. Узоқ муддат сақлаш учун омборга келаётган барча ёқилғи имкони борича қисқа муддатларда вагондан туширилиб, штабелга тахланиши шарт.

Туширилган ёқилгини 2 кундан ортиқ бетартиб равишда ва уйиб сақлаш тақиқланади.

142. Қаттиқ ёқилғи штабелларининг габарит ўлчамлари фақат улар учун ажратилган майдончанинг ўлчамларига, шунингдек, юкни тушириш ва юклаш механизмининг имкониятларига боғлиқ ҳолда аниқланади.

143. Қаттиқ ёқилғи штабелларини сақлашга жойлаштириш тегишли идоралар ишлаб чиқсан амалдаги ҳужжатларнинг талабларига мувофиқ бажарилиши керак.

144. Штабеллар билан тартибланган ишларни бажариш учун, шунингдек, механизмлар ва ёнғин машиналарининг ўтиши учун штабел

этагидан тўсувчи панжарагача ва кран ости йўлининг пойдеворигача бўлган масофа 3 м дан кам бўлмаслиги, релс каллагининг ташки қиррасигача ёки автомобиль йўлининг четигача – 2 м дан кам бўлмаслиги шарт.

Йўлларга қаттиқ ёқилғи тўкиш ва уларни ускуналар билан тўсиб қўйиш тақиқланади.

Киши пайтида кўрсатилган йўллар доимий равища қордан тозаланиши шарт.

145. Омборда сақланаётган ўз-ўзидан ёнган ёқилғи устидан ёнғин ўчоқларини ўз вақтида аниқлаш мақсадида тизимли назорат ўрнатилиши шарт. Штабел ҳолати устидан эксплуатация қилиш назоратининг асосий усули унинг ташки (кўз билан) кўриги ҳисобланади. Бунда кўрик цех бошлиғи томонидан тайинланган шахс ёки белгиланган жадвал бўйича смена навбатчиси томонидан ўтказилади.

146. Ўз-ўзидан ёниш ўчоғи ўлчамларини аниқлаш ва штабелдаги ёқилғи ҳароратини назорат қилиш учун маҳсус термоаниқлагич ва термоқаламчали асбоб қўлланилиши шарт.

147. Ўз-ўзидан ёнган ёқилғи штабелларини кўздан кечириш вақтида асосий эътиборни уларнинг пастки чекка қия қисмига қаратиш керак, чунки бу жойда йирик бўлаклар тўпланиб қолиши, орасига кислороднинг кириши ёқилғининг ўзини ўзи қизишига ва ёнишига олиб келади.

148. Штабелдаги ҳарорат ўзгариши ва ўз-ўзидан ёниш жойлари пайдо бўлишининг ташки белгилари қуидагилардан иборат:

ўзи ёниши жойига яқин жойларда тун давомида штабел юзасида намли доғлар пайдо бўлиб, қуёш чиқиши билан йўқолиши, қиши вақтларида эса қорли қатламда эриган жойлар ва қорнинг бўялган жойи пайдо бўлиши;

ёмғирдан ёки кўп шабнамдан сўнг штабелда қуруқ доғларнинг тез-тез ҳосил бўлиши;

ёқилғи маҳсулотларининг парчаланишдаги специфик ҳидлари ва буғлар пайдо бўлиши;

штабел юзасида тузли доғларнинг пайдо бўлиши ва ёғингарчиликдан сўнг йўқолиши.

149. Ёқилғининг ўзидан ўзи ёниши белгилари аниқланганда қисқа муддатларда штабел юзасида ёниш ўчоғи жойидан ўлчами 2-3 марта катта участкада кўшимча зичлашлар ўтказилиши шарт.

Агар ўтказилган тадбирлар етарли бўлмаса, ўз-ўзидан ёнган ёқилғи жойи штабелдан маҳсус майдончага ўчириш учун ўтказилиши керак ва у қозонхоналарга ёқилғи етказиб бериладиган трактга юборилади.

Баъзи ўта фаол қўмирларни (канско-ачинск, экибастуз, назаров ва баъзи бошқа) сақлашда қўмирнинг юза қисми ёниб кетиши мумкин. Агар юзага

келган ёниш жойини бартараф қилиш бўйича тадбирлар қўлланилмаса, ёнғин бир неча соат мобайнида штабелнинг бутун юзасини камраб олиши мумкин.

150. Штабелда ёқилғининг ўз-ўзидан ёниш жойига бевосита сув қуиши тақиқланади.

151. Штабелдан ёқилғининг ўз-ўзидан ёниш жойини қаттиқ шамолда (5 м/с дан ортиқ) олиш тақиқланади.

Штабелда ҳосил бўлган чуқурлик, албатта, нам ёқилғи билан қўмилиши ва штабел юзаси билан teng сатҳда зичланиши шарт.

152. Ёниш юзаси жойида ёнаётган ёқилғини янгиси билан аралаштириш орқали ёниш бартараф қилиниши шарт. Бунда штабел юзаси, албатта, кейинчалик зичланиши керак.

Ёқилғининг кўрсатилган ёниш жойларини – пуркалган сув билан бир вақтнинг ўзида янги ёқилғи билан аралаштириб ўчиришга ва кейинчалик зичлашга рухсат берилади.

Ёмғирли об-ҳавода штабелдаги ёқилғини аралаштириш йўли ва кейинчалик зичлаш билан ёниш жойининг юзасини ўчириш мумкин.

153. Штабелларда кўмирнинг бартараф қилинган ёниш жойлари ҳар сменада назорат қилиниши ва цехнинг тезкор журналида ёзилиши шарт. Ушбу штабелларда янги ўз-ўзидан ёниш ўчоқлари пайдо бўлмаса, ёқилғини сақлаш ва сарф қилиниши оддий тартибда амалга оширилади.

154. Ёқилғини узатишда ёнғин ўчоғи мавжуд бўлса, қуидагилар тақиқланади:

ёқилғи вагонлардан бевосита штабелларга ёки ёқилғини узатувчи иншоотларга (трактга) туширилганда штабелдан ёқилғини узатиш трактларига ўтказиш.

155. Ёниш ўчоқлари аниқланган ёқилғи вагонлардан тушириб олиниши ва маҳсус майдончага келтирилиб, пуркалган сув билан ўчирилиши шарт. Совутилган ёқилғини янгиси билан бирга ёкиш учун узатишга рухсат берилади.

156. Ёқилғининг вакт ўтиши билан ўз-ўзидан ёниши оқибатида, шунингдек, узоқ муддатли ёғингарчилик натижасида штабелларда юзага келадиган силжишлар, ўпирлиш жойлари ва бошқа нуқсонлар қисқа муддатларда бартараф қилиниши ва ёниш жойларининг ҳосил бўлишини бартараф қилиш учун қўшимча зичланиши шарт.

157. Ёқилғи омборлари – ёнғинга қарши сув таъминотининг мустақил тармоғи ва насос станцияси билан жиҳозланганда улар ушбу ташкилотнинг ёнғинни ўчириш тизимиға ўхшаш тартибда эксплуатация қилиниши керак.

158. Янги етказиб берилган ёқилғини эски штабелга тахлашдан олдин, агар унинг асосида ёқилғининг ўз-ўзидан ёниш жойлари қолган бўлса, синчковлик билан ёқилғи қолдиқларидан тозаланиши шарт.

8-§. Қаттиқ ёқилғини узатиши тизими

159. Қаттиқ ёқилғини узатиши тизимини эксплуатация қилиш, созлаш ва таъмирлашни таъминловчи ходимлар электр станцияга келиб тушаётган ёқилғининг тавсифини ҳамда унинг портлаш ва ёнгин чиқиши ҳавфини билишга мажбурдирлар.

160. Ҳар қандай ишларни бажарганда тезликда чанг манбаларининг юзага келишини бартараф қилиш ёки минимумга келтириш шарт, чунки кўмирнинг ҳаводаги муаллақ чанги (заррачаларнинг ўлчами 0,2 мм дан кам бўлган) антрацит ва ярим антрацитдан, сланец ва торфдан ташқари портлаш ҳавфи бўлган аралашмани ҳосил қиласди.

161. Ишлаб чиқариш хоналари ва конвейерларнинг галереяларида ҳаводаги ёқилғи чангнинг концентрацияси санитар меъёрларда белгиланган (10 mg/m^3 гача) чегаравий қийматлардан ортиқ бўлмаслиги шарт. Жадвал бўйича ёқилғининг хусусиятларига боғлик ҳолда хоналарнинг чангланиши доимий назорат қилиниши шарт.

162. Чангланиш манбалари мавжуд бўлган ёқилғини қайта ортиш узеллари ва бошқа технологик ускуналар мустаҳкам зичлагичларга эга бўлиши шарт.

Зичлагичлар ҳолати ва чангсизлантириш воситалари устидан даврий назорат ўрнатилган бўлиши шарт. Аниқланган носозликлар энг қисқа муддатларда бартараф қилиниши шарт.

163. Ёқилғини узатиши трактида санитария меъёрларини ва портлаш ҳавфсизлиги талабларини таъминлаш учун ёқилғини қайта ортиш узелида аспирацион қурилмалар ёки сувни майнин пурковчи, механик-ҳаво қўпикли ёки сув-буғ аралашмали чангни бостириш қурилмалари нормал ишлаши шарт.

164. Ёқилғини узатишда ёқилғи узатиши трактида жойлашган барча чангсизлантириш воситалари, шунингдек, ёқилғидан металл, пайраха ва бошқа бегона қўшимчаларни ушлаб қолувчи тузилмалар ишлаши шарт.

Чангсизлантириш ёки чангни бостириш қурилмаларининг ишга тушириш ва тўхтатиши тузилмалари ёқилғи узатиши конвейерларининг ишга тушириш ва тўхтатиши қурилмалари билан блокировка қилинган бўлиши шарт.

165. Ёқилғи узатиши трактида доимий равишида назорат ўтказилиши ва чанг йиғилишини камайтириш бўйича шароитларни таъминлаш учун жорий таъмирлаш ўз вақтида бажарилиши шарт. Конвейер галереяларининг деворлари силлиқ плиткалар билан қопланиши ёки очик рангли сувга чидамли бўёқлар билан бўялиши шарт.

Чанг ўтириши мумкин бўлган бўртиб чиққан жойларнинг сони минимумга келтирилиши шарт. Бўртиб чиққан жойларни горизонтал ҳолатга

нисбатан 60⁰ дан кам бўлмаган бурчак остида қиялик билан тўғрилашга рухсат берилади.

166. Ёқилғи узатиш тракти хоналарида тозаликка риоя қилиниши, чанг тўпландиган барча жойлар доимий равища тозаланиши шарт.

Қаттиқ ёқилғининг турига қараб, унинг оксидланишга мойиллиги ва хоналарнинг чангланганлигига боғлиқ ҳолда тасдиқланган жадвал бўйича хоналар йиғиширилиши шарт. Чанг сув билан ювилиши ёки механизациялаш усули билан йиғиширилиши шарт. Зарур бўлган ҳолларда айрим жойларни кўл билан йиғиширишга чангни фақат сув билан пуркаб намлантирилгандан кейин рухсат берилади.

167. Ёқилғи чангининг тўзиб кетишини бартараф қилиш учун доимий равища ойна солинадиган жойлар ва эшик ўрнилари таъмирланишини шарт.

168. Ёқилғи узатиш трактида ўрнатилган иситиш асбоблари тозалаш учун осон бўлган силлиқ юзага эга бўлиши шарт.

Ёқилғини узатиша электр билан иситиш асбобларини қўллаш тақиқланади.

169. Ёқилғи узатиш тракти бўйича ўрнатилган электр ускуналари чангдан ҳимоя қилиниб бажарилган бўлиши ва чангни сув билан йиғишириб олиш талабларига жавоб бериши шарт.

170. Ёқилғи узатиш тракти бўйича ўтадиган кабель трассаларида кабеллар орасида чанг йиғилишини камайтириш учун очиқ оралиқлар бўлиши шарт.

Кабель трассалари тўсиқлар, деворлар ва тешик ўтиш жойлари орқали ўтганда ёнфинга қарши талаблар бўйича зичланган бўлиши шарт.

171. Хоналарда, конвейер галереяларида ва нам ёқилғи бункерларида чангдан ҳимоя қилиб ишланган ёритгичлар қўлланилиши шарт. Ёритгичларни тозалаш ва лампаларни алмаштириш кучланиш олинганда ва фақат электромонтёр томонидан ўтказилиши шарт.

Нам кўмир бункерларида очиқ лампаларни қўллаш тақиқланади.

Ёқилғини узатиш трактида ёпик ҳолда ишланган люминесцент ёритгичларни қўллашга рухсат берилади.

172. Ёқилғини ёниш (туташ) ўчоғлари мавжуд конвейерга ва бункерга ташлаш тақиқланади.

173. Конвейер тасмалари ёқилғи билан юкландиганда унинг ҳаракатланишида ёқилғи сочилиб тушмаслиги шарт. Сочилиб тушган ёқилғи иш сменаси мобайнида йиғишириб олиниши керак.

Конвейер ленталарининг қуий қисмлари остида ёқилғининг тўпланиши тақиқланади.

174. Аварияли ҳоллардан ташқари ёқилғи билан юкланган конвейерларни тұхтатиши тақиқланади. Конвейер тасмалари аварияли тұхтаганда, улар энг қисқа муддатларда ёқилғидан бўшатилиши шарт.

175. Бункерлардаги ёқилғининг босилиб зичлашиб кетиши ва ўз-ўзидан ёнишининг олдини олиш учун бункерлар даврий равишда жадвал бўйича минимал рухсат этилган сатҳгача бўшатилиши шарт.

176. Электр станция узоқ вақт газ ёки мазутни ёқишига ўтишидан ва тегишли ускуналарни капитал таъмирлашдан олдин нам ёқилғининг бункерлари тўлиқ бўшатилиши шарт.

177. Дренчерли сув пардалари камида йил чорагида бир марта тасдиқланган жадвал бўйича сувни тушириш билан текширилиши шарт. Дренчерли пардаларни кўздан кечириш ва ишга тушириш натижалари ёқилғи транспорт цехининг тезкор журналига ёзиб қўйилиши шарт. Дренчерли пардаларнинг маҳаллий қўлда бошқариш тутмаси соз ҳолатда бўлиши ва ёнгинда осон ўтиш жойларида (зинапояларда, тамбурларда ва ҳоказоларда) жойлаштирилиши шарт.

178. Мойлаш материаллари суткалик истеъмол қилинадиган миқдорда ёпиқ тараларда ва ёпиқ мой идишларда, иш жойларининг олдидаги махсус металл қутиларда сақланиши шарт.

179. Ёқилғи узатиши трактининг ишлаб чиқариш хоналарида чекиш тақиқланади.

180. Ёқилғи узатиши трактининг ишлаб чиқариш хоналарида, айниқса, конвейер галерияларида демонтаж қилинган ускуналарни ва ёнувчан материалларни саклаш тақиқланади.

181. Пайвандлаш ва бошқа ёнгинга хавфли ишларни бажариш ушбу Асосий талабларнинг 2-боби 2-§ ида кўрсатилган пайвандлаш ва бошқа ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишларни ўтказишида ёнгин хавфсизлиги бўйича баён қилинган талабларга мос равишида ва фақат хонадан олиб чиқилиши мумкин бўлмаган ускуналар ва конструкцияларда бажарилиши шарт.

182. Конвейерда вулканизация ишларини олиб боришдан аввал тасма атрофида 10 м дан кам бўлмаган участкани чангдан тозалаш зарур (керак бўлганда сув билан тозалаш амалга оширилади), уни ёнмайдиган кўчма шчитлар билан тўсиш ва ёнгинни ўчиришнинг кўчма воситалари билан таъминлаш керак.

183. Ёқилғи узатиши ускуналарини эксплуатация қилишида ТЭҚҚ, шунингдек, ёқилғи узатиши ва чанг кўринишидаги ёқилғини тайёрлаш ва ёкиш қурилмаларининг портлаши хавфсизлиги қоидалари талаблари бажарилиши шарт.

184. Ёқилғи узатиши тракти галеряларида конвейерлар орқали ўтиш кўприкчалари соз ҳолда сақланиши шарт.

185. Нам ёқилғи бункерида ёниш ёки туташ үчоги аниқланганда күйидаги ташкилий ва техник чоралар кўрилиши шарт:

электр станция ёки цех смена бошлигини зудлик билан хабардор қилиш;

ёниш (туташ) үчогини сув билан пуркаб ўчиришни ташкил қилиш;

агар мумкин бўлса, бункерни энг юқори белгисигача янги ёқилғи билан тўлдириш;

бункердаги ёқилғини тезликда ишлатиб юборишни бошлаш.

Барча харакатлар бўйича цехнинг тезкор журналига тегишли ёзувлар киритилиши шарт, агар ускуна шикастланса ёки тўхтаса, ушбу Асосий талабларнинг З-банди ўн иккинчи хатбошисидаги талабларга мувофиқ равища текшириш ўтказилиши шарт.

3-боб. Чанг тайёрловчи ва иссиқлик куч қурилмалари

1-§. Чанг кўриниши ҳолатидаги қаттиқ ёқилғини тайёрлаш ва ёқиш учун қурилмалар

186. Чанг тайёрловчи қурилмалар, уларга таалукли тегирмонлар, сепараторлар, циклонлар ва бошқалар (кейинги ўринларда – chang тайёрлаш қурилмалари) ёқилғини chang кўриниши ҳолатида тайёрлаш ва ёқиш қурилмаларига узатишда портлаш хавфсизлиги қоидалари талабларига мувофиқ бўлиши шарт.

187. Ҳар бир chang тайёрлаш қурилмаси учун маҳаллий эксплуатация қилиш йўриқномаси тузилган бўлиб, унга, албатта, портлаш ва ёнгин хавфсизлиги талаблари мавжуд бўлган бўлим киритилиши шарт.

Асосий ва ёрдамчи ускуналарга маҳаллий эксплуатация қилиш йўриқномасини бош муҳандис тасдиқлади.

188. Chang тайёрлаш қурилмаларини янгидан монтаж қилингандан ёки мукаммал таъмирлашдан кейин ишга тушириш факат қабул қилиш далолатномаси имзолангандан кейин ва ушбу қурилмаларни ишга тушириш ва эксплуатация қилиш тажрибасига эга бўлган масъул шахс раҳбарлигига амалга оширилиши шарт.

Эксплуатация қилишни бошлашдан аввал узеллар бўйича ишлатиб кўриш, асосий ва ёрдамчи ускунани синаш учун ишга тушириб кўриш ёки уларни салт юриш тартибида комплекс ишлатиб кўриш шарт.

189. Ускунани синаш учун ишга туширишдан ёки комплекс равища ишлатиб кўришдан аввал бошқариш, ҳимоя, блокировка ва алоқа воситалари ҳаракатга келтирилиши, шунингдек, сақлагич тузилмалари текширилиши ва ёнғинни ўчириш воситалари ишга тайёрланиши шарт.

190. Қурилмани ишга туширишгача қувур ўтказгичнинг барча иссиқлик юзалари ва ускунанинг элементлари ёнмайдиган иссиқлик изоляцион материаллар билан изоляцияланиши тугалланган бўлиши шарт.

Изоляция юзасининг ҳарорати ТЭККда белгиланган қийматлардан юқори бўлмаслиги шарт.

Қайноқ қувур ўтказгичлар иссиқлик изоляцияси, кабель линиялари ҳамда нефть маҳсулотлари ва ёнувчан газ қувур ўтказгичларидан 3 м дан кам масофада жойлашганда, албатта, қўшимча металли ёки бошқа ёнмайдиган қопламага эга бўлиши шарт.

191. Чанг тайёрлаш қурилмаларини монтаж қилингандан сўнг мукаммал таъмирлашдан ёки узоқ вақт тўхташдан (3 суткадан ортиқ) кейин ускунани қўриқдан ўтказмасдан ва тозаламасдан, барча туйнукларнинг қопқоқлари ёпиқлигини текширмасдан, шунингдек, технологик ҳимоя, блокировка ва ёнғин ўчириш тузилмалари носоз бўлганда ишга тушириш тақиқланади.

192. Чанг тайёрлаш қурилмаларини ишга туширишда, жумладан, таъмирлашдан кейин ҳам, фақат барча таъмирлаш, изоляциялаш ва созлаш ишлари бутунлай тугатилганидан кейин, айниқса, портлаш ва ёнғин хавфсизлигига тааллуқли аниқланган камчиликлар бартараф қилинганидан, шунингдек, қурилиш-монтаж ва таъмирлаш ишларида қўлланилган қурилиш ҳавозалари ва бошқа мосламалар олиб ташлангандан кейин амалга оширилиши шарт.

193. Чанг тайёрловчи қурилманинг барча иш режимларида қуритиш агентининг ҳарорати, қаттиқ ёқилғи тавсифи ва технологик схемани ҳисобга олган ҳолда эксплуатация қилиш бўйича маҳаллий йўриқномаларда кўрсатилган бўлиши шарт.

194. Чанг тайёрлаш қурилмалари ишлаётганда сақлагич тузилмаларининг бутунлиги даврий равища, маҳаллий йўриқномаларда белгиланган жадвал бўйича навбатчи ходим томонидан ҳар чоракда камида бир марта ташқи қўриқдан ўтказилиши шарт.

Чанг тайёрлаш қурилмаси тизимида барча сақлагич клапанлари юз берган портлашдан (пакиллаш) кейин текширилиши шарт.

Барча аниқланган носозликлар (зичликнинг бузилиши) ҳақида смена бўйича катта ходимга айтилиши ва тезкор журналга ёзиб қўйилиши шарт.

195. Бинолар ичидаги чанг тайёрлаш қурилмаларининг сақлагич тузилмалари учун асбест ёки металдан (юмшоқ тунука, алюминий) диафрагмалар қўлланилиши шарт, улар техник талабларга мос равища ҳисобланади, тайёрланади ва ўрнатилади.

Бинолар ташқарисида фақат металл диафрагмалар ўрнатилади.

196. Чанг тизимининг сақлагич тузилмаларининг оғиз қисми қаршисида 10 м дан кам масофада янги кабель трассаларини ўтказиш тақиқланади.

Кўрсатилган масофада ўтказиладиган амалдаги кабель трассалари металл қопламалар (қутилар) билан камида 5 м дан кам бўлмаган узунликда ҳимоя қилинган бўлиши шарт ёки сақлагич клапанлари олдида қайтарувчи шчитлар ўрнатилиши шарт.

Сақлагич тузилмаларининг олдида қайтарувчи шчитлар (ёки кетказувчилар) барча ҳолларда чанг-газ аралашмаси чиқиши мумкин бўлганда ходимларнинг хавфсизлигини таъминлаш ва ускуналарнинг нормал ишлашини таъминлаш учун ўрнатилиши шарт.

197. Хоналар ва ускуналар доимий равишда тозаланиши шарт, чунки ўтириб қолган чангнинг кўтарилиши катта хавф келтиради. Майдалаб сепилган сув билан чангни намлашга рухсат берилади. Тозалаш тартибининг жадвали маҳаллий йўриқномаларга мувофиқ аниқланади.

198. Чанг тайёрлаш қурилмасининг нормал ишлаши учун қўйидагилар зарур:

хоналар ва ускуналарга тутаётган, ёки ёнаётган ёқилғи, ёки бошқа ўт чиқиши манбалари киришига йўл қўймаслик;

ускуналардаги чангли жойларни зудлик билан бартараф этиш;

хоналарда, қурилиш конструкцияларида ва ускуналарда ёқилғи чангнинг чўкиндиси ва унинг туташ (ёниш) ўчоқлари ҳосил бўлишига йўл қўймаслик;

тегирмоннинг қисқа қувурларида, сепараторларида, циклонларида, чанг қувурларида, чанг бункерларида, сақлагич клапанларининг қисқа қувурларида, тегирмон вентиляторлари ва чанг шнекларида чанг чўкиши мумкин бўлган жойларни минимумга келтириш учун техник тадбирларни амалга ошириш;

хоналарнинг чангланганлигини рухсат этилган санитар меъёрлардан ($10 \text{ мг}/\text{м}^3$) кам микдоргача камайтириш;

чанг тайёрлаш қурилмалари ва ускуналарида кислород концентрациясининг ҳажмини (16% дан кам) тизимга инерт ёки тутун гази бериш йўли билан камайтириш бўйича техник тадбирларни амалга ошириш;

чанг тизимлари ишга туширилганда ва тўхтатилганда, шунингдек, ёқилғи берилиши узилиб қолганда, чанг тайёрлаш қурилмалари устидан доимий назорат олиб бориш ва ишлашининг технологик режимларига риоя қилиш (чунки бунда чанг ҳаво аралашмасининг ҳарорати рухсат этилганидан ошиб кетишга олиб келиши мумкин);

тегирмонларни ишга тушириш ва тўхтатишда портлаш хавфини камайтириш учун инерт газдан фойдаланиш тавсия қилинади;

199. Қаттиқ ёқилғи чангли бункерларда (антрацит ва ярим антрацитлардан ташқари) туташ ва ёниш ўчоқларини ўчиришни таъминлаш учун бункерларнинг юқори қисмига электр станциянинг марказлаштирилган қурилмасидан 1 м^3 га $0,6 \text{ кг}$ ҳисобидан (ҳажмнинг 22% идан кам бўлмаган) карбонат кислота ёки инерт газ бериш учун қувур ўтказгич келтирилиши шарт.

Асосий хизмат кўрсатиш белгисидаги маҳсус қутиларда (шкафларда) ўрнатилган карбонат кислота (инерт газ) беришнинг беркитувчи қўл арматураси ва босим манометрлари ишга яроқли ҳолда бўлиши шарт. Қутининг юза тарафида тегишли ёзув бўлиши шарт.

200. Чангли бункерларда, тегирмонларда ва бошқа чанг тайёрлаш ускуналарида ёнғинни ўчириш учун буғни қўллашга фақат алоҳида ҳолатларда куйидаги шартларда рухсат берилади: бунда ўз-ўзидан ёниш ва портлаш манбаи бўлиши мумкин бўлган чангнинг чўкиши ва ёпишишига ҳамда қозоннинг чанг берувчи механизмларининг ишдан чиқишига йўл қўйилмаслиги шарт. Буғ бериш тузилмалари буғ беришнинг 35% идан кам бўлмаган ҳажмини таъминлаши шарт.

Сурилма қопқоқ бошқаруви тегишли ёзувларга эга бўлиши ва асосий хизмат кўрсатиш белгисида жойлашиши шарт.

201. Чанг ҳароратининг ошиши бўйича ёки бошқа мезонлар бўйича бункерларда ёнғинни аниқлаш тизими ишга яроқли ҳолатда сақланиши шарт ва берилган ёқилғи тури учун қурилманинг рухсат этилган чегаравий қийматидан ошиб кетса, “Бункерда ёнғин” сигнали бошқарув шчитига берилиши шарт.

“Бункерда ёнғин” сигнали пайдо бўлганда куйидаги чоралар қўрилиши керак:

зудлик билан ушбу вазият ҳақида смена бўйича катта ходимга хабар бериш;

ишлаётган қозонда ёқилғи чангли билан аварияли бункерни энг юқори белгисигача тўлдириш, шунингдек, бункерга карбонат кислота (ёки бошқа инерт газ) бериш. Қозон ишламаётганда чангли бункерга фақат карбонат кислота (инерт газ) бериш;

бункердаги ҳарорат ошиши давом этса, ёнғин ўчиришнинг тезкор режасига мувофиқ ҳаракат қилиш.

Барча ҳаракатлар ҳақида цехнинг тезкор журналига тегишли ёзувлар киритилиши шарт ҳамда ушбу Асосий талабларнинг З-банди ўн иккинчи хатбошисидаги талаблар бажарилиши керак.

202. Қозонни узоқ муддатга тўхтатишдан олдин бункердаги чанг ишлатиб бўлиниши шарт. Бункерларни қисқа вақтга (консервация учун) карбонат кислота билан (инерт газ) тўлдириш тавсия этилади.

Бункерларни карбонат кислота (инерт газ) билан тўлдириш чанг тайёрловчи қозон тизими қисқа муддатга (суткадан ортиқ) тўхтаб турганда ҳам ўтказилиши шарт. Карбонат кислота (инерт газ) берилганлиги ҳақида цехнинг тезкор журналига ёзиб қўйилади.

203. Ишлаётган чанг тайёрлаш қурилмаларининг туйнуклари қопқоғини ва тешикларини очиш тақиқланади.

204. Тўхтатилган чанг тайёрлаш қурилмасининг туйнуклари қопқоғи ва тешикларини очишида чанг кўтарилиши ва портлаш хавфи ҳолатининг ҳосил бўлиши, шунингдек, ёқилғининг мумкин бўлган туташ ўчоги ҳосил бўлишининг олдини олиш мақсадида бу жараёнлар эҳтиёткорлик билан бажарилиши шарт.

205. Хоналарда, шунингдек, чанг тайёрлаш қурилмалари ускуналарининг ўзида пайвандлаш ва бошқа ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишлар ушбу Асосий талабларнинг 2-боби 2-§ ида кўрсатилган пайвандлаш ва бошқа ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишлари ёнғин хавфсизлиги талабларига мувофиқ бажарилиши шарт.

Хоналарда пайвандлаш ишларини факат ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни бажариш учун доимий жойларга олиб чиқилиши мумкин бўлмаган қурилиш конструкциялари ва ускуналарининг деталларида бажаришга рухsat берилади.

206. Чанг тайёрлаш қурилмалари хоналарида ёки ускуналарида ёниш ўчоқлари ва ёнғин юзага келганда, ушбу ҳодиса ҳақида смена бўйича катта ходимга хабар берилиши ва ўчириш чоралари кўрилиши шарт.

207. Чанг тайёрлаш ускуналарининг ичида ёки ташқарисида ёнғинни ўчириш учун сувли ва кўпикли ўчириш воситаларини (зич оқим билан) қўллаш тақиқланади, чунки бу чангнинг янада кўпайишига олиб келиши мумкин.

Ёнғин кранлари сочма сув оқимини ҳосил қилувчи ёнғин стволлари билан бутланган бўлиши шарт.

2-§. Қозон қурилмалари

208. Қозон қурилмаларининг тузилиши портлаш хавфсизлиги бўйича техник талабларга жавоб бериши шарт.

209. Монтаждан, таъмирлашдан ва узоқ вақт тўхташдан (3 суткадан ортиқ) кейин қозонни ишга туширишдан олдин барча ёрдамчи механизмлар, ҳимоя, бошқарув, ўлчаш, блокировка қилиш, алоқа воситалари ва ҳавони иситишда ёнғинни ўчириш тизимлари, шунингдек, қозон олдидағи асосий хизмат кўрсатиш белгисида ёнғин кранлари текширилган (синалган) ва ишга тайёрланган бўлиши шарт.

Ускуналарни ишга тушириш ва қозонни ёқиши қозонни ишга тушириш ва уни эксплуатация қилиш тажрибасига эга мансабдор шахс раҳбарлигига ўтказилиши шарт.

210. Қозонни ёқиши бўйича операцияларни бошлаш қуидаги ҳолларда тақиқланади:

номинал режимни таъминлашга имкон бермайдиган, шунингдек, ёнғин содир қилиши мумкин бўлган технологик ускуналарнинг носозликлари бўйса;

қозон ишининг асосий параметрларини аниқловчи назорат-ўлчаш асбоблари (жумладан, қайд этувчилар) ишламаса;

бошқарув занжирида, шунингдек, қозоннинг тўхтатишга таъсир қилувчи технологик ҳимоя ва блокировкаларида носозликлар бўлса;

изоляциялаш ишлари тугалланмаган ва қурилиш ҳавозалари олиб ташланмаган бўлса;

ёнфинга қарши сув билан таъминлаш тармоғида номинал режим таъминланмаган ва ёнгин ўчириш воситалари тайёрланмаган бўлса.

211. Ўт ёқишдан олдин (аланга сўнгандан ва қозон ишлашдан тўхтагандан кейин) ўчоқ ва газ йўллари рециркуляцион йўллари билан биргаликда ТЭКҚ ва маҳаллий эксплуатация қилиш бўйича йўриқнома талабларига мувофиқ вентиляция қилиниши шарт.

212. Вентиляция қилинганда беркитувчи ва ростловчи аппаратлар шундай ўрнатилиши керакки, бунда ўчоқда, газ йўлларида, ҳаво ўтказгич ва ёндиригичларда вентиляция қилинмай қолган (йигилиб қолган) зоналар ҳосил бўлиши, шунингдек, портлаш ҳавфи бўлган аралашмаларнинг қозон тизимида тушиши бартараф қилиниши таъминлаши керак.

213. Қозонни газ билан ёқишига тайёрлашда қозонга келадиган газ қувур ўтказгичи махсус қувур ўтказгичлар орқали пуфланиши шарт.

Газ қувури ўтказгич участкаларини газ билан пуфлаш вақти маҳаллий эксплуатация қилиш бўйича йўриқнома билан аниқланади, бунда газ таркибидаги кислород 1% дан ошмаслиги шарт.

Пуфлаш қувур ўтказгич орқали чиқариладиган газни ёқиши тақиқланади.

Ишга тушириш операцияларида ва газ қувур ўтказгичини пуфлашда пуфлаш қувур ўтказгичлар орқали газ чиқариш зонасида пайвандлаш ва бошқа ёнгин чиқиши ҳавфи бўлган ишларни ўтказиши тақиқланади.

214. Қозонларга табиий газнинг конденсати тушишининг олдини олиш учун ташкилий ва техник тадбирлар ўтказилиши шарт. Газ қувур ўтказгичларидан конденсатни йифиш ва чиқариб ташлаш тузилмалари портлаш ва ёнгин ҳавфсизлиги талабларига жавоб бериши шарт.

215. Ходим қозон қурилмаларининг ўрнатилган ёқиши режимларига риоя қилишни қаттиқ назоратга олишга мажбур, бу ҳавфсиз ишланиши таъминлайди.

Қозоннинг газ йўлидаги (ҳаво иситгичда) чўкиндилари ёниши ҳақида сигнал тушганда қуидагиларни бажариш керак:

смена бўйича катта ходимга газ йўлида ёки ҳаво иситгичда содир бўлган ёниш ҳақида хабар бериш;

қозон ишлашини тўхтатиш;

Хаво иситгичнинг ёнғин ўчиришнинг стационар қурилмасига сув берувчи сурима қопқоқни очиш ёки қозоннинг газ йўлига (шишали хаво иситгич бўлган тақдирда) тўйинган буғ бериш.

Хаво иситгичда ҳарорат янада ортса, ёнғин ўчиришнинг тезкор режасига мувофиқ ҳаракат қилиш керак.

216. Қозонхона бўлимида ёнғин содир бўлганда, агар олов ёки ёнувчи маҳсулотлар хизмат кўрсатувчи ходимлар ҳаётига хавф туғдирса, шунингдек, ускуналар, бошқарув ва қозонни ҳимоя қилиш занжирларига бевосита хавф туғилса, қозон зудлик билан тўхталиши шарт.

Қозон, шунингдек, ТЭҚҚ талабларида кўзда тутилган авария ҳолатларида тўхталиши шарт.

217. Қозонхона цехи хоналарида ёнғин содир бўлганда зудлик билан ёнғин хавфсизлиги хизмати чақирилиши ва бевосита олов ёки юқори ҳарорат таъсир қилаётган зонада жойлашган газ ва мазут қувур ўтказгичининг участкалари ўчирилиши шарт.

Газ ва мазут қувур ўтказгичларини имкон қадар ёнувчан материаллардан бўшатиш бўйича чоралар кўрилиши керак.

218. Қозонхона бўлимининг ичкарисида кириш сурима қопқоқларида, мазут ва газ қувур ўтказгичларининг босимли ва тескари линияларида “Ёнғинда беркитилсин!” ёзуви тахтача осилган бўлиши шарт.

Кўрсатилган сурима қопқоқларга ўтиш йўлларини ускуналарнинг деталлари ва материаллар билан тўсиб қўйиш тақиқланади. Хизмат кўрсатувчи ходим кириш сурима қопқоқлари ўрнатилган жойларни яхши билиши шарт.

Мазут ва газ қувур ўтказгичларида фақат урилиш ва ишқаланишда учқунни юзага келтирмайдиган материалдан тайёрланган ҳалқали зичламалар билан пўлат арматура қўлланилиши шарт.

219. Тўкилиб кетган ёки арматура салниклари зичламаси, форсунка ёки қувур ўтказгич носозлигидан оққан мазутга сочилувчан материал (кум ёки шунга ўхшаш) сепилиши ва зудлик билан олиб ташланиши шарт. Мазут тўкилиб кетган жойларни эҳтиёткорлик билан артиб ташлаш керак.

220. Мазут қувур ўтказгичларида фақат ёнмайдиган иссиқлик изоляцияси қўлланилиши ва эксплуатация қилиниши шарт.

221. Мой ва мазут қайноқ қувур ўтказгичнинг иссиқлик изоляциясига, шунингдек, қайноқ юзаларга тушишига йўл қўймаслик шарт. Аварияли ҳолатларда қайноқ қувур ўтказгичнинг иссиқлик изоляциясига мой ёки мазут тушганда зудлик билан иссиқлик изоляциясидан ёнувчан суюқликларни бартараф этиш чоралари кўрилиши шарт.

Бундай ҳолатларда иссиқлик изоляциясининг участкаларини қайноқ сув ёки билан тозалаш керак, ушбу тадбир ёрдам бермаса (изоляция чукур

шимиб олган бўлса), иссиқлик изоляциясининг ўша қисми бутунлай алмаштирилиши шарт.

Қувур ўтказгичлар ва арматураларнинг иссиқлик изоляцияси соз ҳолатда бўлиши шарт. Атрофдаги ҳаво ҳарорати 25°C бўлганда унинг юзасидаги ҳарорат 45°C дан кам бўлмаслиги шарт.

Очиқ ҳавода ва мойли баклар, мой ва мазут қувур ўтказгичлар ҳамда кабель линиялари олдида жойлашган қувур ўтказгичларнинг иссиқлик изоляцияси металл қопламага эга бўлиши керак.

222. Даврий равища, лекин ярим йилда камида бир марта, қувур ўтказгичлар, ускуналар ва бункерларнинг иссиқлик изоляцияси ҳолатини кўрикдан ўтказиш шарт. Аниқланган носозликлар ускуналарнинг нуқсонлари ва носозликлари журналида қайд этилиши шарт.

Юқори ҳароратли иссиқлик элтувчи қувур ўтказгичнинг иссиқлик изоляцияси тўкилган ва қатlam бўлиб кўчган жойларини алоҳида кузатиш зарур, чунки бу жойларга ёнувчи суюқликнинг тегиши ва уни иссиқлик изоляцияси шимиши ўз-ўзидан ёниб кетишга олиб келади.

223. Қозонхона қурилмаларининг ишлаб турган портлаш ва ёнгин чиқиши хавфи бўлган ускуналарида пайвандлаш ва бошқа ёнфинга хавфли ишларни олиб бориш тақиқланади.

224. Қозонхона қурилмалари ускуналарида барча ёнфинга хавфли ишлар ушбу Асосий талабларнинг 2-бобида қайд этилган ускуналарни таъмирлаш ва реконструкция қилиш талабларини ҳисобга олиб, факат нарядларни расмийлаштирган ҳолда ўтказилиши шарт.

225. Қозонхона бўлими хоналарида ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишлар бажарилган ҳолларда ёнувчан конструкция ва ускуналар 5 м радиусда ўтирган чанглардан тозаланиши ва мустаҳкам ҳимояланган (металл экран, ёнмайдиган материаллар ёки сув сепилган) бўлиши шарт, шунингдек, учқуннинг учишига қарши ва уларни бошқа ёнувчан конструкцияларга, пастда жойлашган майдончалар ва қаватларга тушишига қарши чоралар қўлланилиши шарт.

Пастки майдончалар ва қаватларга учқун тушиши эҳтимоли бўлса, ушбу жойларда кузатувчилар қўйилган бўлиши шарт.

226. Бинолардаги мазут қувур ўтказгичларининг ишончлилигини ошириш мақсадида улар 200°C гача ҳароратда фланецли бирикмаларнинг минимал сони босимига мос равишида $P_y=1,6\text{МПа}$ ($16\text{кгс}/\text{см}^2$); 4МПа ($40\text{кгс}/\text{см}^2$); $6,4\text{МПа}$ ($64\text{кгс}/\text{см}^2$) ва $8,0\text{МПа}$ ($80\text{кгс}/\text{см}^2$) оширилган синф даражали чоксиз кучайтирилган пўлат қувурлардан тайёрланиши шарт. Фланецли бирикмалар қўлланилганда «шип-паз» туридаги ёки шунга ўхшаш фланецлардан фойдаланиш шарт, $D_y=150$ мм бўлган фланецли бирикмалар ва арматуралар юзалари ҳосил бўлиши мумкин бўлган фонтан ҳосил бўлишидан сақлаш учун қопламалар билан биркитилиши керак.

Мазут қувур ўтказгичлари махсус талаблар бўйича эксплуатация қилиниши ва синалиши шарт.

227. Электр станция бош корпусининг хизмат кўрсатиш нол белгисидан пастда мазут ва газ қувур ўтказгичларини ётқизиш ва уларни эксплуатация қилиш тақиқланади.

228. Қозонхона бўлимларида барча қувур ўтказгичлар маълум бўёкли ва узатилаётган моддаларнинг хоссаларига боғлиқликни ифодалайдиган амалдаги давлат стандартларига мос равишда рангли ҳалқаларга эга бўлиши шарт, хоналарда ва ускуналарда эса хавфсизлик белгилари бўлиши шарт.

Барча газ қувур ўтказгичлари сарик рангга, мазут қувур ўтказгичлари эса жигаррангга бўялган бўлиши шарт.

229. Аввалдан стендда текширилган мазут форсункаларининг захира комплекти тегишли қозоннинг бевосита олдидаги махсус стеллажларда сақланиши шарт.

Алмаштирилган форсункалар бирламчи ёнгин ўчириш воситалари мавжуд, махсус ажратилган ва жиҳозланган жойларда тозаланиши лозим. Тўкилган мазутни зудлик билан тозалаб ташлаш зарур.

4-боб. Энергетик қурилмалар

1-§. Генерация қилувчи энергетик қурилмалар

230. Электр станцияларда янгидан монтаж қилинган ёки таъмирланган энергетик қурилмаларни ишга туширишда ишга тушириш тўлиқ ҳажмда ёки махсус йўриқнома ва ТЭҚҚ талабларига мос равишда ўтказилиши шарт.

231. Энергетик қурилмаларни ишга туширишга фақат асосий ва ёрдамчи ускуналарда барча ишлар: иш жойларидан механизация воситалари, мосламалар, демонтаж қилинган ускуналар, чиқндилар ва материаллар йифиширилганда; буг қувур ўтказгичлари изоляцияси қайта тиклангандан, ёнгин ва электр хавфсизлиги, шунингдек, меҳнат хавфсизлиги бўйича тадбирлар бажарилганидан кейин киришилади.

232. Ходимлар энергетик қурилмаларни ишга туширишдан олдин қўйидагиларни бажариши шарт:

хужжатлар бўйича тайёргарликни текшириш (нарядларнинг ёпилиши, ЭСБ, ССБнинг тезкор журналларида тегишли ёзувлар борлиги ва шунга ўхшаш);

ускуналарни кўздан кечириш (ишчи ва захирадаги), шунингдек, зарур бўлган ҳолларда уни вақтинчалик салт юришда нормал ишлашга тайёрлигини аниқлаш учун ёқиб кўриш;

233. Агар уларнинг тайёрлиги текширилмаган бўлса, шунингдек, ТЭҚҚ ва технологик йўриқномаларда кўзда тутилган параметр ва назорат қилинаётган кўрсаткичларнинг рухсат этилганидан четга чиқсан бўлса энергетик агрегатларни ишга тушириш тақиқланади.

234. Машина залида тўкиб юборилган ёқилғи-мойлаш материалларини зудлик билан йигиштириб олиш, полни эса қуригунга қадар артиш зарур.

235. Энергетик қурилмаларни эксплуатация қилишда мой билан таъминлаш, ростлаш, газ билан таъминлаш тизимларининг, шунингдек, газ турбинали қурилмаларнинг суюқ ёқилғи қувур ўтказгичларида фланецли ва штуцерли бирикмаларнинг зичлиги бузилишига рухсат берилмайди.

236. Агрегатларни эксплуатация қилишда иссиқлик юзаларига, ертўла хоналарига ва кабель йўлларига мойнинг тўкилиши тақиқланади. Шунинг учун босимли мой қувур ўтказгичларда мойнинг фонтан бўлиб отилишига қарши чоралар қўрилган бўлиши шарт, жумладан: чўянли арматура ўрнига беркитувчи пўлат арматурани кўллаш, фасон турдаги фланецларни (шипли ва пазли) ўрнатиш; фланецли бирикмалар ва беркитувчи арматураларни ғилофлаш; буг қувурларининг қизиган юзаси ёнидан ўтадиган мой қувур ўтказгичларни металл қутига беркитиш. Кўрсатилган қутилар турбиналарни ишлаб чиқарувчи завод талабларига мос равища тайёрланиши ва мойни диаметри 75 мм дан кам бўлмаган қувур орқали аварияли сифимга оқизиши учун қияликка эга бўлиши шарт. Кўрсатилган қутининг тўкиш тузилмасини текшириш монтаждан, шунингдек, мукаммал таъмирдан кейин сув билан тўлдириб ўтказилади ва тегишли далолатномалар тузилади.

237. Турбиналарнинг фланецли бирикмаларини (масалан, мой насосларининг корпус деталлари, мой совуткичлар ва бошқаларни) алмаштириш учун шароит бўлмаганда, ясси фланецли бирикмаларини сақлаб қолишга рухсат берилади, бунда, албатта, босимли мой қувур ўтказгичларида металл ғилофлар ўрнатилиши ёки мойнинг фонтан бўлишининг олдини олиш учун қайтарувчи шчитлар ўрнатилиши шарт.

Турбиналарнинг босимли мой қувур ўтказгичларида ясси фланецли бирикмалар ва беркитувчи арматураларни фасонли фленецлар билан алмаштириш белгиланган муддатларда мукаммал таъмирлашда бажарилиши шарт.

238. Энергетик қурилмаларнинг мой қувур ўтказгичлари ўтказилган ва пайвандланган бирикмаларининг монтаж сифати бўйича Ўзбекистон Республикаси Саноат хавфсизлиги давлат қўмитаси (кейинги ўринларда – Саноат хавфсизлиги давлат қўмитаси) томонидан тасдиқланган Коидаларнинг талабларига жавоб бериши шарт.

Мой қувур ўтказгичининг пайвандланган бирикмалари монтаждан ва таъмир-пайвандлаш ишларидан кейин синчковлик билан текширилиши шарт (ултратовушли дефектоскопия ёки бошқа усууллар билан). Заводда пайвандланган бирикмалар учун турбиналарни ишлаб чиқарувчи заводнинг ҳужжатлари бўлиши шарт.

Мой тизимларида барча ишлар тугагандан сўнг тегишли участкалар синчковлик билан тозаланиши, ювилиши ва ишчи босимдан 1,5 марта кўп

босим билан ёки ушбу агрегатни ишлаб чиқарувчи завод күрсатмалариға мувофиқ босим билан прессланиши шарт.

Синовлар далолатнома билан расмийлаштирилади.

239. Агрегатларнинг мой тизимларида мой қувур ўтказгичларининг фланецли бирикмалари зичламаларининг (қистирмалари) материаллари мойга ва ҳароратга чидамли (100°C гача) бўлиши шарт. Ишлаш мобайнида 100°C дан ортиқ қизийдиган тугунларда зичлама элементлари 200°C гача қизишга бардош бериши шарт.

Фланецли бирикмаларнинг қистирмаларини электротехник картондан (прессшпан) ёки агрегатни ишлаб чиқарувчи завод билан келишув бўйича бошқа материаллардан тайёрлаш тавсия этилади.

Қистирмаларнинг қалинлиги қўйидагилардан ортиқ бўлмаслиги шарт:

0,4 мм – босимли ростлаш мой қувур ўтказгичлари учун;

0,7 мм – босимли мойлаш мой қувур ўтказгичлари учун;

1-1,5 мм – тўкиб олинадиган мой қувур ўтказгичлари учун.

240. Зичланадиган юзалар параллел бўлиши шарт. 0,3 мм дан кўп бўлмаган параллелликдан четга чиқишга рухсат берилади.

Зичланадиган параллел юзаларни болтлар билан тортиб текислаш тақиқланади.

241. Энергетик қурилмаларнинг мой қувур ўтказгичларида фланецли бирикмалар учун юмшоқ ва мойга чидамсиз материалдан тайёрланган резинали, полиэтилен ва бошқа қистирмаларни қўллаш тақиқланади.

242. Мой тизимлари ишлаш мобайнида мой қувур ўтказгичларида ва ускуналарда ишларни бажариш тақиқланади, монометрларни алмаштиришдан ҳамда маҳсус дастур бўйича созлаш ишлари ва мой билан тўлдиришдан ташқари, ушбу дастур электр станциянинг бош мухандиси томонидан ҳар бир аниқ ҳолат учун тасдиқланади.

Кўрсатилган ишлар бошланишидан олдин энергетик қурилмаларга хизмат кўрсатиш зонасининг асосий белгиланган жойларида ёнгин ўчириш воситалари фойдаланишга тайёр туриши шарт. Зарур бўлган ҳолларда созлаш ишлари ва улашлар олиб бориш даврида КЁЎД постлари қўйилиши мумкин.

243. Мой бакларини мой билан тўлдириш марказлаштирилган мой қувур ўтказгичлари бўйича амалга оширилиши шарт.

Энергетик қурилмаларнинг мой бакларига кўчма бочкаларда мой етказиб бериб, уни мой тизимиға қуйиш тақиқланади.

244. Мой қувур ўтказгичига 10 м яқинликда жойлашган барча қайноқ юзаларнинг ёнмайдиган иссиқлик изоляциясининг бутунлиги доимий назорат қилиниши шарт. Иссиқлик изоляциясининг юзаси турбина мой билан

шимилиши ва шикастланишдан асраш учун металл лист ёки бошқа ёнмайдиган материал билан қопланган бўлиши шарт.

245. Қайноқ юзаларнинг иссиқлик изоляциясига мой тушган ҳолларда улар тозаланиши шарт (қайноқ сув ёки буғ билан), агар бу чоралар ёрдам бермаса (изоляция чуқур шимган бўлса), иссиқлик изоляциясининг ушбу кисми бутунлай алмаштирилиши шарт.

246. Буғ қувур ўтказгичининг иссиқлик изоляцияси камидан ярим йилда бир марта кўрикдан ўтказилиши шарт. Иссиқлик изоляциясининг аниқланган қавариқ ёки кўчган жойлари ускуналарнинг нуқсон ва носозликлари журналида кейинги таъмирлаш учун қайд этилиши шарт, чунки бу жойларга мойларнинг тушиши ва иссиқлик изоляциясининг мойни шимиши кейинчалик ўз-ўзидан ёниб кетишига олиб келади.

247. Энергетик ускуналарда зичламалар ва салниклардан сизиб чиққан мойларни йигиши учун эски-туски мато ва латталарни қўйиб фойдаланиш тақиқланади, шунингдек, вақтинчалик лоток ва тунука тагликлардан (аварияни бартараф қилиш ҳолатларидан ташқари) фойдаланиш ҳам тақиқланади.

Мойнинг оқишини зудлик билан бартараф қилиш имконияти бўлмаганда ва мойнинг оқиши сезиларли кам бўлганда цех бўйича фармойиш билан оқиши жойлари устидан кучли назорат ўрнатилиши шарт, лоток ва тунука тагликлардан мойни бўшатиш ёки мойнинг оқиб тўпланган жойлари эса даврий равишда қуруқ бўлгунча артилиши шарт.

Агар мой оқиши бирмунча кўпроқ бўлса, ускунани аварияли тўхтатиши учун чоралар кўриш ва уни таъмирлашга чиқариш керак.

248. Мой теккан латта ва эски-туски матолар сифими $0,5 \text{ м}^3$ дан кўп бўлмаган маҳсус ёпиладиган «Эски-туски матолар учун» ёзуви бор металл қутиларда сақланиши шарт, қутилар асосий белгиланган хизмат кўрсатиш жойларида ўрнатилади. Мой теккан эски-туски матолар (латталар) даврий равишда цехдан йўқ қилиш ёки ювиш учун чиқариб ташланиши шарт.

249. Агар мой тизимини ишга туширишда ёки эксплуатация қилишда мой тизими зичлигининг бузилишига бевосита хавф түғдирадиган мой қувур ўтказгичининг кучли вибрацияси ҳосил бўлса ёки гидравлик зарбалар пайдо бўлса, энергетик қурилма аварияли тўхтатилиши шарт.

Вибрация ва гидравлик зарбаларни келтириб чиқарадиган сабаблар аниқланганидан ва бартараф қилинганидан кейин мой тизими нормал босимдан 1,5 марта кўп ёки агрегатни ишлаб чиқарувчи завод кўрсатмасига мувофиқ прессланиши шарт.

250. Энергетик қурилмаларнинг мой бакидан мойни аварияли тўкиб оладиган беркитувчи тузилмасида (сурилма қопқоғида) “Мойни аварияли тўкиш жойи” ёзуви бўлиши шарт, қўл юритмаси эса қизил рангга бўялган бўлиши шарт.

251. Мойни аварияли тўкиб оладиган беркитувчи тузилманинг пломбаланган қўл юритмаси ёнгин пайтида хавфсиз белгиланган асосий хизмат кўрсатиш жойларида ўрнатилиши шарт, бунда машина залида жойлашган бир турдаги ускуналарда юритмалар бир хилда ўрнатилади.

252. Турбогенераторнинг мой баки сувли стационар совутиш тизими билан жиҳозланганда сув беришни беркитувчи тузилманинг пломбаланган қўл юритмаси ёнгин чиққанда хавфсиз жойда ушбу агрегатнинг мой баки зонасида ўрнатилиши шарт. Юритма қизил рангга бўялган бўлиши ва “Ёнгинда очилсин!” ёзувига, шунингдек, “Мой баки №___” ёзувли тахтасига эга бўлиши шарт.

253. Мой билан таъминлаш тизимида оловга чидамли суюқликлар қўлланилганда аварияли тўкиш тузилмаси ва турбогенераторларнинг мой бакини совутиш тизими кўзда тутилмайди.

Мой бакларининг ичидаги сигнализациянинг очиқ электр релеси ва бошқа электр уланишларини ўрнатиш тақиқланади.

254. Водородли совутиш постларида мойли тизимнинг кўриш туйнукли қопқоқлари ҳамда энергетик қурилмаларнинг мой ҳароратини ўлчовчи термопаралари олдидаги электр ёритиш арматуралари ЭУТҚ бўйича портлашга хавфли зоналарга мос ҳолда ҳимояланиб ишланган бўлиши шарт.

255. Мой билан таъминлаш схемасига тегишли бўлган барча қувур ўтказгичлар, арматура ва бошқа ускуналар жигаррангга бўялиши шарт.

256. Водород билан совутиладиган газ-мой тизимли агрегатлар хавфсиз эксплуатация қилиниши ва назорат-ўлчов асбоблари кўрсатгичининг тўғрилигини текшириш мақсадида доимий равишда кимёвий назорат учун намуналар олиниши керак.

Водород билан совутиладиган энергетик қурилмаларнинг газ-мой тизимлари аппаратлари ва қувур ўтказгичларидан кимёвий таҳлил учун намуналарни штуцерлардан ёки маҳсус вентиллардан олиш кўзда тутилган бўлиши шарт.

257. Водород билан совутиладиган агрегатларнинг газ-мой тизимини эксплуатация қилишда ҳаво муҳитининг ҳажмий таркибида водород 4% дан 75 % гача бўлганда портлаш хавфи бўлган аралашмалар ҳосил бўлишини бартараф этиш учун қуидагилар зарур:

агрегатдаги водороднинг тозалигини назорат қилиш ва зарур бўлган ҳолларда газ муҳитини ростлаш;

таъмирлашда водород бериладиган қувур ўтказгичда ёки газли постдаги беркитувчи арматурада кўринарли узилишни бажариш йўли билан генератор (синхрон компенсатор) корпусига водороднинг киришини бартараф этиш;

генераторнинг (синхрон компенсаторнинг) корпусига водород тўлдириш ёки сиқиб чиқариш бўйича операциялар кетма-кетлигига қаттиқ риоя қилиш;

мой тизимининг кузатиш ва агрегатдан водородни чиқариш тузилмаларини ишга яроқли ҳолатда сақлаб туриш;

водородли берк тизимларнинг герметиклигини доимо назорат қилиш;

назорат-ўлчов асбоблари ишларини, кимёвий таҳлил ўтказиш устидан, шунингдек, жадвал бўйича эксплуатация қилувчи ходимлар бажараётган газ-мой тизимини пуфлаб тозалаш ишларини кузатиш;

экранлаштирилган ток ўтказгичларда водороднинг йигилиш имкониятларини текшириш ва уларни бартараф этиш бўйича чоралар қўриш.

258. Турбогенератор ёки ресиверлар (синхрон компесатор) корпусидан водородни ҳаво билан ёки ҳавони бевосита водород билан сиқиб чиқариш тақиқланади.

Водородни сиқиб чиқариш ёки агрегатни ёки ресиверларни водород билан тўлдириш бўйича операциялар ўтказища инерт газ (карбонат кислотали газ ёки азот) қўлланилиши шарт. Ходимлар ушбу операцияларни куйидаги тартибда ўтказишга мажбур:

Водородни сиқиб чиқариш	Водород билан тўлдириш
1. Водородни инерт газ билан сиқиб чиқариш: унинг таркиби 95% гача бўлган карбонат кислотали газ (CO_2) билан; азот (N) билан 97% гача.	1. Ҳавони инерт газ билан сиқиб чиқариш: унинг таркиби 85% гача бўлган карбонат кислотали газ (CO_2) билан; азот (N) билан 97% гача.
2. Инерт газни ҳаво билан сиқиб чиқарища пуфланаётган газнинг таркибида O_2 нинг таркиби 20% гача.	2. Инерт газни водород билан сиқиб чиқарища таркибида H_2 99% гача.
3. ----	3. Водороднинг босимини ва унинг тозалигини номинал қийматларгача ошириш

259. Водороднинг тозалиги (водород таркибида кислороднинг мавжудлиги), унинг босим тебранишини, шунингдек, генератор (синхрон компенсатор) корпусидан унинг суткалик микдорининг учиб кетишини – ТЭҚҚда белгиланган ва водород билан совутилевчи газ-мой тизимларини эксплуатация қилиш бўйича амалдаги норматив ҳужжатларда белгиланган чегараларда сақлаб турилиши шарт.

260. Генератор (синхрон компенсатор) корпусида водород бўлган тақдирда, шунингдек, вакуумли насос ва эжекторнинг ишланишида барча иш

режимларида узлуксиз циркуляция натижасида мойнинг зичламадан сизиб чиқиши ёки сўрилиши оқибатида ҳаво билан водороднинг портлаш хавфи бўлган концентрацияси ҳосил бўлиши мумкин ва шу боис унинг алангаланиш имконияти бартараф қилиниши шарт.

261. Машина корпусидан водородни аварияли сиқиб чиқариш қуидаги ҳолларда ўтказилиши шарт:

зичламага узлуксиз мой бериш тўхтатилганда;

зичламаларнинг бутунлиги бузилганда, турбогенератор корпусидан водороднинг сизиб чиқиши 5% ва сутка давомида 5% дан ортиқ бўлганда;

зичламалар зонасида ёнгин юзага келиб, унинг бутунлигига таҳдид солса, агар ўчириш бўйича кўрилган чоралар самарасиз бўлса.

262. Энергетик қурилмаларни зудлик билан аварияли тўхтатиш қуидаги ҳолларда амалга оширилиши шарт:

агрегат, мой қувур ўтказгичларида тўсатдан рўй берган тебранишлар ёки гидравлик зарбалар пайдо бўлиб, агрегат ёки мой тизимининг ишдан чиқишига олиб келса, шунингдек, водород билан совутиладиган зичлама тизимининг ишдан чиқишига олиб келса ва кейинчалик ёнгин юзага келганда;

газ турбинали қурилманинг ёқилғи қувур ўтказгичларида оқишлиар, шунингдек, ёниш камерасида ёки газ қувур ўтказгичларида портлаш (пақиллаш) аниқланганда;

подшипникларда ва якунловчи зичламаларда тутун ёки учқунлар пайдо бўлса;

агрегат корпусидан кучли мой оқиб, мойнинг тарқалиб кетиши ва алангаланиш хавфи юзага келса;

агрегатда мойнинг ёки мойланиб қолган изоляциянинг алангаланиши содир бўлса;

ёрдамчи ускуналарнинг ўрнатилган зонасида ёнгин юзага келганда, агар олов ёки юқори ҳарорат агрегат ускуналарини бузилишига таҳдид солса ва ёнгинни зудлик билан ўчириш бўйича кўрилган чоралар самарасиз бўлса;

машиналар залидаги ёнгин, агар ёнгин омиллари (тутун, юқори ҳарорат, ёниш маҳсулотлари ва бошқалар) хизмат кўрсатувчи ходимларга хавф солса ва агрегатни нормал эксплуатация қилиш мумкин бўлмай қолса;

ТЭКК талаблари билан аниқланган бошқа ҳолларда.

263. Водород билан совутиладиган машиналар аварияли тўхтатилган барча ҳолларда қуидагиларни бажариш зарур:

юкламани олиш ва агрегатни тўхтатишни бошлаш;

машина зали ташқарисидаги томдаги қувур орқали водородни чиқариш учун беркитувчи арматурани очиш;

бутун агрегат тўхташини ва водород босимининг камайишини кутмай машина корпусига марказлаштирилган тизимдан инерт газни бериш;

кўринишли ажратиш ҳосил бўлиши учун водород узатиладиган қувур ўтказгични газ постидан тўсиш ва узиб қўйиш;

ёнғин ўчириш воситаларини ишлатишга тайёрлаб қўйиш.

Ходимларнинг аниқ ҳаракатлари маҳаллий йўриқнома ва ёнғинни ўчириш тезкор варақасига киритилиши шарт.

264. Электр станция ёки подстанциянинг марказлаштирилган газли қурилмаларидан водород ёки инерт газларнинг генератор (синхрон компенсатор) корпусига узатадиган қурилма ва қувур ўтказгичлар тизимининг ишга яроқлилиги даврий равишда назорат қилиниши шарт. Аниқланган носозликлар энг қисқа муддатларда бартараф қилиниши шарт.

Водород ёки инерт газ узатишнинг марказлаштирилган тизимининг газ зичлиги ушбу тизимнинг рухсат этилган умумий ҳажмидан суткада 1% дан кўп бўлмаган газнинг учуб кетишини таъминловчи техник ҳолатда сақлаб турилиши шарт.

265. Генераторнинг (синхрон компенсаторнинг) газ постларида уларнинг корпусини водород ёки инерт газ билан тўлдириш учун газли баллонларни ўрнатишга рухсат берилмайди. Бундан марказлаштирилган тизимда аварияли ҳолат ёки улар таъмирланаётган, яъни вақтинча бўлган ҳоллар мустасно.

266. Водород билан тўлдирилган агрегатлар, аппаратлар, газ қувур ўтказгич ва ресиверлар корпусларида бевосита ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни (пайвандлаш, шлифовка қилиш, кавшарлаш ва бошқалар) ўтказиш тақиқланади.

267. Генератор (синхрон компенсатор), электролиз қурилмалари, ресиверлар корпусларида ва водород билан совутиладиган газ-мой тизимининг ускуналарида “Очиқ оловни қўллаш тақиқланади!”, “Чекиш тақиқланади!” хавфсизлик белгилари мавжуд бўлиши, мой тизимининг кўринарли жойларида эса агар оловга чидамли мойлар қўлланилмаса, “Эҳтиёт бўлинг! Енгил алангаланадиган моддалар” огоҳлантирувчи белгиси бўлиши шарт.

Газ турбинали қурилмаларнинг корпусларида “Эҳтиёт бўлинг! Портлаш хавфи мавжуд” хавфсизлик белгиси бўлиши шарт.

268. Ҳаво билан совутиладиган турбогенераторлар (синхрон компенсторлар) ва гидрогенераторларнинг корпуси ичida чулғам ёниши аниқланса, қўйидаги чоралар қўрилиши шарт:

турбина аварияли тўхтатилиши, генератор (синхрон компенсатор) эса тармоқдан ўчирилиши ва қўзғатиш олиниши;

машина ичига ўрнатилган ёнғинни ўчириш қурилмасига сув қуиши;

генератор (синхрон компенсатор)нинг совутиш тизимида ҳаво берувчи шиберлар ёпилиши ва вални бурувчи тузилма ишга туширилиши шарт.

Агрегат конструкциясининг хусусиятларидан келиб чиқсан ҳолда ходимларнинг ҳаракати ички йўриқнома ва ёнгин ўчиришнинг тезкор варақасида аниқлаштирилган бўлиши шарт.

269. Турбогенератор ва синхрон компенсаторларнинг маҳсус кутиларида ўрнатиладиган (ёнгин енглари, бирлаштирувчи каллаклар, вентиллар ва манометрлар) сув қуийш тузилмаларини, шунингдек, гидрогенераторларнинг беркитувчи клапанларининг техник ҳолатини доимий равишда текшириш шарт. Кўрсатилган вентил ва клапанлар пломбаланган бўлиши шарт.

270. Ҳаво билан совутиладиган турбогенератор (синхрон компенсатор) ва гидрогенераторнинг ёнган чўлғамини ходимлар генераторни тармоқдан узганларидан кейин маҳсус кўриш ва технологик туйнукли қопқоқчалар орқали кўчма ёнгин ўчириш воситалари билан (ёнгин ўчиригичлар, ёнгин стволлари ва бошқалар) кўлда ўчириш мумкин.

Ходимларнинг ҳаракати ёнфинга қарши машғулотларда ишлаб чиқилиши шарт.

271. Энергетик қурилмаларнинг ёки ёрдамчи ускуналардаги қопламаларнинг металл конструкцияси қизишига хавф соладиган ёнгин пайдо бўлганда хавфсизлик чораларини кўриб, зудлик билан уларни совутиш чораларини кўриш ва томнинг темир конструкциясини ҳамда том олдидаги ёнлама металли конструкцияларини совутиш учун маҳсус лафетли стволлари ўрнатилиши шарт.

Кўрсатиб ўтилган чоралар ёнгинни ўчириш тезкор режасида кўзда тутилган бўлиши шарт.

272. Сувдан водородни олиш бўйича электролиз қурилмалари Саноат хавфсизлиги давлат қўмитаси томонидан тасдиқланган водородни сувдан электролиз усули билан олишда хавфсизлик қоидалари талабларига мос келиши шарт.

273. Газ турбинали қурилмаларда қуийдагилар тақиқланади:

агрегатни эксплуатация қилиш вақтида генератор, суюқ ёқилғи узатиш узеллари, мой суркаш ва ростлаш мой баклари атрофларида оловли ишларни ўтказиш;

ишилаётган агрегатнинг кўриш тирқишидан, ёкиш пайтидан ташқари, камерада босим ҳосил бўлмагандан, ёниш камерасини кўздан кечириш;

битта форсунка ёнмай қолган бўлса-да ишга туширишни давом эттириш ва ишилаш тезлигини ошириб бориш;

агрегатнинг ҳарорат ҳолатини то унинг бутунлай совумагунча назорат қилишни тўхтатиш.

274. ГТ-100-3 агрегатининг 2- ва 3-сонли ички подшипниклари блокида ёки ГТ-150 агрегатининг 6-сонли ўрта подшипники блокида ёнғин содир бўлганда, газ турбинали қурилмани аварияли тўхтатиш ҳамда ёнғин зонасига инерт газ юбориш (карбонат кислота, азот), коллекторда унинг босимини назорат қилиш зарур.

2-§. Дизель ва кўчма электр станциялар

275. Электр станциянинг хизмат кўрсатувчи барча ходимлари мустақил ишга тайинланишларидан олдин ишлаб чиқаришда ўқишлиари, жумладан, ушбу Асосий талаблардаги ёнғин хавфсизлиги бўйича билими текширилиши шарт.

276. Ходимлар доимий равиша ускуналарни кўздан кечириши ва айланиб чиқиши, ишлаш режимининг тўғрилигини, агрегатнинг қизишини, хоналарнинг тозалигини, шунингдек, ёнғин ўчириш воситаларининг кўллашга тайёрлигини текширишлари шарт.

277. Алоҳида турувчи дизель электр станциялари (кейинги ўринларда – ДЭС) бутун периметр бўйича атрофи тўсиққа эга бўлиши, шунингдек, ёнғин-қуткарув техникаси ҳаракатланиши учун автомобиль йўлларига эга бўлиши шарт.

Кўчма ДЭСларни ўрнатишда амалдаги қурилиш меъёрлари ва қоидаларида кўзда тутилган бинолар ҳамда иншоатларгача ёнғинга қарши оралиқ масофага риоя қилиниши шарт.

278. Электр станция доимий телефон ёки бошқа алоқа турлари билан таъминланган бўлиши шарт.

279. Дизель ва кўчма электр станциялар учун суюқ ёқилгини қабул қилиш ва сақлаш тартиби ушбу Асосий талабларнинг 2-боби 1-§ ида келтирилган Суюқ ёқилғи, мойлар ва бошқа нефть маҳсулотларининг омборларида сақлаш талабларига мос равиша амалга оширилиши шарт.

280. Резервуарлардан сарфлаш бакларига ёқилғи узатиш қўл насослари ёки электр юритмали насослар билан амалга оширилиши шарт.

Ёқилгини сарфлаш сифимларини чеҳаклар ёки кўчма идишлар ёрдамида тўлдириш тақиқланади.

281. Ходимлар ёқилғи сарфлаш баклари тўлишини назорат қилишга мажбурдир. Сарфлаш бакларини тўлдирувчи қувур диаметридан каттароқ диаметрли тошиб чиқувчи қувур бўлиши шарт. Тошиб чиқувчи қувур аварияли қабул қилувчи резервуар билан ишончли боғланган бўлиши шарт.

Тошиб чиқувчи қувурда беркитувчи сурилма қопқоқлар (вентиллар) ўрнатиш тақиқланади.

282. Сарфлаш бакларидан ёқилгини аварияли тўкишда қўл билан беркитиладиган сурилма қопқоқлар хавфсиз, ходимларнинг ҳаракати учун қулай жойларда (чиқиш жойларида, қўшни хоналарда ёки йўлка ва

бошқаларда) жойлаштирилиши шарт. Улар қизил рангга бўялган бўлиши ва «Ёқилгини аварияли тўкиш жойи» ёзувига эга бўлиши шарт.

283. Дизель ва кўчма электр станцияларнинг кабель иншоотларида ёнғин хавфсизлиги бўйича тадбирлар ушбу Асосий талабларнинг 5-бобида белгиланган талабларга мос келиши шарт.

284. Таъмирлашда бир неча двигателларнинг тутун чиқариб юборадиган кувурларини ягона ғилофли умумий кўп кувурли кувурга бирлаштириш тақиқланади.

Коллектордан то шовқин сўндиригичгача тутун чиқариш қувур ўтказгичларнинг тирсак ва эгилишлар сони минимал бўлиши шарт.

285. Тутун чиқариш қувур ўтказгичларининг иссиқлик изоляциясининг созлиги машиналар зали чегарасида доимий равишда назорат қилиниши шарт.

Сув билан совутиладиган тутун чиқариш қувур ўтказгичларида иссиқлик изоляцияси билан қоплаш талаб қилинмайди.

286. Электр станция биноларининг ёнувчан қурилиш конструкциялари тутун чиқариш қувур ўтказгичлари билан туташган жойларида ёнғинга қарши қуйидаги зарур тадбирлар бажарилиши шарт:

иссиқлик изоляцияси борлигидан қатъи назар, тутун чиқариш қувури ўтаётган чордок хоналарида ва деворлар яқинида ўтказилган тутун чиқариш қувур деворларидан 0,5 м дан кам бўлмаган масофада ёнмайдиган оралиқ ўрнатилиши шарт. Қувурдан 1 м гача масофада жойлашган ёғоч конструкциялар оловдан химоя қиласидиган таркиб билан ишланган бўлиши шарт;

тутун чиқариш қувури томда кувурнинг чиқиши атрофи камидан 0,5 м дан кам бўлмаган кенгликда ажратилган ҳолда ёнмайдиган материаллардан ишланган бўлиши шарт;

тутун чиқариш қувури томдан камидан 2 м баландликда бўлиши шарт;

тутун чиқариш қувури горизонтал ҳолатда бўлганда, унинг охири бетон ёки ғиштли шовқин сўндиригичга чиқарилиши шарт. Шовқин сўндиригич даврий равишда чўкиндилардан тозаланиб турилиши шарт.

287. ДЭС эксплуатация қилинаётганда агрегат блоки олдидаги коллектор ва тутун чиқариш қувурининг маҳкамлиги ва зичлигини доимий равишда назорат қилиниши шарт.

Коллектордан учқун чиқканда, носозлик бартараф этилмагунча агрегатдан фойдаланиш тақиқланади.

288. Агрегатлар эксплуатация қилинаётганда қуйидагилар тақиқланади:

двигателни ишга туширишни енгиллаштириш учун цилиндр ва клапанларга енгил алгангаланадиган суюқликлар қўйиш;

агрегатнинг ишлаш пайтида, шунингдек, двигател ва тутун чиқариш кувури совумасдан ёқилғи бакини тўлдириш;

электр станция хоналарида сарфлаш бакларини ёқилғи билан челаклар ёки бошқа кўчма сифимлар ёрдамида тўлдириш;

хоналарда қувур ўтказгичлар, арматура ва ускуналарни очиқ оловни (кавшарлаш лампалари, машъал ва бошқалар) қўллаш билан қиздириш;

ускуналарнинг қизиган қисмларида махсус кийимларни қуритиш;

ишлаб чиқариш хоналарига ўтиш ва бинодан чиқиш йўлларини тўсиб қўйиш. Ускуналар ва бошқа материалларни электр станциянинг махсус хоналарида сақлаш зарур.

289. Агрегат қуйидаги ҳолларда:

цилиндр ва подшипникларда ошиб борувчи тақиллаш ҳамда шовқинлар пайдо бўлганда;

подшипниклардан ёки картердан тутун, шунингдек, куйган мой ҳиди келганда;

совутиш тизимини сув билан таъминлаш тўхтаганда ёки совутиш тизимининг тутун чиқариш кувурида буғ пайдо бўлганда;

айланиш частотасининг ростлагичи ишдан чиққанда ва помпаж пайдо бўлганда;

шовқин сўндиргичда пақиллаш пайдо бўлганда;

ишқаланувчи қисм ва механизмларда мой йўқлигида ёки сифатсиз мойланганда;

агрегат олдида ёқилғи қувур ўтказгичларида узилиш ҳосил бўлганда;

хоналарда агрегат ёки ходимларга хавф солувчи ёнғин содир бўлганда, зудлик билан тўхтатилиши шарт.

290. Асосий диққат-эътиборни таъминлаш тизимининг бирлаштириш зичлигига ва агрегатни мойлашга қаратиши шарт. Зарур ҳолларда уларнинг зичламалари бузилишининг олдини олишга қаратилган чоралар кўрилиши шарт.

291. Электр станция хоналари тоза ҳолда сақланиши шарт. Тўкилиб кетган ёқилғи-мойлаш материаллари зудлик билан йиғишириб олиниши зарур. Фойдаланилган артиш материалларини сифими $0,5 \text{ м}^3$ дан кўп бўлмаган ёпиладиган металл кутиларда сақлаш зарур ва иш сменасининг охирида утилизация учун чиқариб ташланиши шарт.

Хоналарда нефть маҳсулотларининг бўш идишларини сақлаш тақиқланади.

292. Ёқилғиси бўлган сифимлар беркитувчи арматура ва герметик қопкоқлар билан жиҳозланган бўлиши шарт.

5-боб. Тақсимловчи қурилмалар

1-§. Электр станция ва подстанцияларнинг тақсимловчи қурилмалари

293. Ёпиқ тақсимловчи қурилма (кейинги ўринларда – ЁТК) хоналари тоза ҳолда сақланиши шарт.

Хоналар йилда камида икки марта, керак бўлган ҳолларда эса ундан кўпроқ чангдан тозаланиши шарт.

ЁТКнинг электротехник ускуналарини амалдаги хавфсизлик техникаси қоидаларига мувофиқ тасдиқланган жадвал бўйича, албатта, ташкилий ва техник тадбирларни бажарган ҳолда тозалаш керак.

294. ЁТК хоналарида ва йўлакларида тақсимловчи қурилмага (кейинги ўринларда – ТК) тегишли бўлмаган омбор ва бошқа ёрдамчи иншоотларни жойлаштириш, шунингдек, электротехник ускуналар, материаллар, захира қисмлари, ёнувчан суюқлиги бўлган сиғимлар ҳамда турли газ баллонларни сақлаш тақиқланади.

295. Электротехник ускуналарни ифлос нарсалар ва чўкиндилардан тозалаш учун ёнгин чиқиши хавфи бўлмаган ювиш воситалари ва қўшимчалардан фойдаланиш шарт.

Техник сабабларга кўра махсус ювиш воситаларни қўллаш мумкин бўлмаган ҳолатларда, истисно тариқасида, битта фойдаланишда 1 л дан ошмаган миқдорда ёнувчи суюқликларни (эритувчи, бензин ва бошқалар) қўллашга рухсат этилади.

296. Ёнувчи суюқликлардан фойдаланишда фақат синмайдиган ва учқун чиқармайдиган материалдан тайёрланган ёпиқ идиш қўлланилиши шарт.

297. ЁТКда пайвандлаш ва бошқа ёнгин чиқиши хавфи бўлган ишларни фақат ёнфинга қарши зарур тадбирлар бажарилгандан сўнг олиб чиқиш имкони бўлмаган ускуналарда ўтказишга рухсат берилади.

298. ЁТК кабель каналлари ва очик тақсимловчи қурилмаларнинг (кейинги ўринларда – ОТК) ер юзасидаги кабель лотоклари доимий равишда ёнмайдиган плиталар билан ёпилган бўлиши шарт. ЁТК ячейкаларига ва бошқа иншоотларга кабелнинг кириш жойлари оловга чидамлилиги 0,75 соатдан кам бўлмаган ёнмайдиган зичламаларга эга бўлиши шарт.

299. ОТКнинг кабель ариқлари кабелларнинг кириш жойларида ва кабель каналларида, кабель ярим қаватларида, шунингдек, ОТКнинг тармоқланиш жойларида оловга чидамли зичламаларга эга бўлиши шарт.

Бундан ташқари, ёнмайдиган зичламалар кабель каналларида бир хонадан иккинчисига ўтиш жойларида ва ҳар 50 м оралиқда бажарилиши шарт.

Кабель лотоклари ва каналларининг зичланган жойлари плиталарга қизил чизиқлар чизиш билан белгиланган бўлиши шарт. Зарур бўлган ҳолларда тушунтирувчи ёзувлар ёзилади.

300. Кабель лотокларида ва каналларида қум ёки бошқа ёнмайдиган материаллардан тайёрланган узунлиги 0,3 м дан кам бўлмаган белбоғларни қўллашга рухсат берилади.

301. ОТҚ ҳудудини доимо ўтлардан тозалаш ва уларни чиқариб ташлаш зарур. Қуриган ўтларни объект ҳудуди ва панжара олдидаги майдончаларда ёкиш тақиқланади.

302. ОТҚ ҳудудидаги алоҳида майдонларда маданий буталар ёки паст бўйли баргли дарахтлар, жумладан, мевали дарахтларни, агар улар ҳудуднинг умумий қўринишига халақит бермаса, дарахтлар ва ток ўтказувчи қисмлар орасидаги масофа эса ЭУТҚ талабларига мос равишда электр билан қопланиши имкониятини бартараф қилган ҳолда экишга рухсат берилади. Экинларни агротехник парвариш қилиш ташкил этилган бўлиши шарт.

303. Доимий ходимларга эга бўлган подстанциялар, шунингдек, электр станцияларда ЁТҚ хоналарининг кириш жойида бирламчи ёнгин ўчириш воситалари жойлаштирилиши шарт. ЁТҚ секцияларга бўлинган бўлса, ёнгин ўчириш постларини тамбурларда ёки зинапоя майдончаларида жойлаштириш шарт.

ТКда ёнғин ўчириш бўлинмалари учун ёнғинни ўчиришнинг ҳимоя воситаларини сақлаш жойлари ва уларнинг зарур микдорлари аниқланган бўлиши шарт. Ушбу воситалардан бошқа мақсадларда қўллашга рухсат берилмайди. Ҳимоя воситаларини сақлаш жойлари ёнғин ўчиришнинг тезкор режасида қайд этилган бўлиши шарт.

304. ОТҚ ҳудудида бирламчи воситалар ходимлар учун қулай маҳсус постлардаги жойларда (электр тақсимлаш кутилари хоналарида, камера тамбурлари ва бошқаларда) жойлаштирилиши шарт.

ОТҚ ҳудудининг барча йўлкаларида ёнғинни ўчириш воситаларининг жойлашган жойларини кўрсатувчи тушунтирувчи белгилар ва ёзувлар бўлиши шарт.

305. ОТҚда ёнғин-қутқарув автомобилларини (ёнғин ўчириш тезкор режасига мувофиқ) жойлаштириш жойлари белгиланган ва ерга улаш тизими билан жиҳозланган бўлиши шарт.

306. Компрессор хоналари тоза ҳолда сақланиши шарт. Тозалаш учун фойдаланиладиган матолар сифими $0,5 \text{ м}^3$ дан кўп бўлмаган маҳсус ёпиқ металл кутиларда сақланиши лозим.

Мойлаш мойларининг суткалик захирасини бевосита хоналарда синмайдиган ёпиқ идишларда (металл, пластик ва бошқаларда) сақлашга рухсат берилади.

307. Подстанция ҳудудининг йўллари ва сув манбаларига борадиган йўллар ишга яроқли ҳолда сақланиши шарт. Қишлоғидан эса доимо қор ва музлардан тозаланиши шарт.

2-ғ. Кабель хўжалиги

308. Ташкилотнинг кабель хўжалигига барча кабель иншоотлари (туннеллар, ярим қаватлар, шахталар, каналлар, галареялар, эстакадалар), шунингдек, маҳсус кабель конструкцияси бўйича маҳсус металл қутиларда ёпиқ ёки очик жойлаштирилган кабель линиялари киради.

Ташкилот раҳбари буйруғига қўра кабель линияларининг ишончли эксплуатация қилинишини таъминлаш учун кабель хўжалиги электр цехига бириктириб қўйилиши, зарур бўлган қурилиш-монтаж, таъмирлаш ишлари ва ёнгинга қарши тадбирларни ўтказиш учун кабель хўжалигининг участкаси яратилиши шарт.

309. Барча кабель иншоотлари станциянинг бош муҳандиси томонидан тасдиқланган жадвал бўйича доимий равища кўрикдан ўтказилиши шарт.

Станцияда бутун кабель хўжалигини мунтазам кўрикдан ўтказишнинг тасдиқланган жадвали ҳамда кабель иншоотларини белгиланган муддатда кўриб – айланиб чиқадиган ходимларнинг (станция раҳбарияти, цехларнинг МТХ, ТЭҚ, ХТ ва ЁҲҚ бўйича муҳандис-инспекторлари, станциянинг тезкор ходимлари) рўйхати бўлиши шарт. Кабель хўжалигини барча айланиб чиқиши – кўриш натижалари ЭСБнинг тезкор журналида, аниқланган нуқсон ва камчиликлар эса станциянинг марказий бошқарув шитидаги (кейинги ўринларда – МБШ) ускуналарнинг нуқсонлари ва носозликлари журналига ёзилиши шарт.

Тўсиқлар, қопламалар, бошқа қурилиш конструкциялари орқали ўтадиган кабель линиялари зичламаларининг бузилган жойлари аниқланганда, дарҳол уларни тиклаш чоралари кўрилиши шарт.

310. Кабель иншоотлари тоза ҳолда сақланиши шарт.

Ҳар қандай омбор, устахоналарни жойлаштириш, шунингдек, материал ва ускуналарни, жумладан, ишлатилмаган кабель маҳсулотларини сақлаш тақиқланади.

311. Кабель иншоотларига сув ва буғ, қаттиқ ёқилғининг чанги, мой, мазут ёки бошқа ёнувчи суюқликлар (шунингдек, уларнинг сувли эмулсиялари) тушганлиги аниқланганда, дарҳол уларни бартараф қилиш чоралари кўрилиши шарт.

Кабель иншоотларидан сув, мой, мазут, бошқа ёнувчи суюқлик ва ёнувчи чангларни йўқотиш учун аварияли ишлар ташкил қилиниши шарт.

312. Барча кабель хоналари ходимлар томонидан доимо хизмат кўрсатилмайдиган хоналар тоифасига киради, улар ёпиқ бўлиши шарт.

Кабель иншоотларида хизмат кўрсатиш ёки уларда ишларни олиб бориш учун электр станция смена бошлиғи (подстанция навбатчиси ёки цех бошлиғи) билан келишмасдан шахсларни киритиш тақиқланади.

Таъмирлаш, қурилиш-монтаж ва созлаш ташкилотларининг ходимларини киритишга ишлаб чиқариш ишларига наряд мавжуд бўлган ҳолларда ва кабель иншоотларининг схемасини яхши биладиган ташкилот ишчиларидан кузатувчи шахс бўлганда рухсат берилади.

Кабель иншоотларини назорат қилувчи ташкилот вакиллари томонидан кўрикдан ўтказиш фақат электр цехининг мансабдор шахси билан биргаликда ва, албатта, цех бошлиғи хабардор бўлганда ўтказилиши шарт ҳамда унинг натижалари ЭСБнинг тезкор журналида ёзиб қўйилади.

Ишни бажариш ёки кабель иншоотларини текшириш учун қўйилган шахслар шахсий электр фонарларга эга бўлишлари шарт ва 5 кишидан кўп бўлмаган гурухда (бригадада) битта фонар бўлиши керак.

313. Кабель иншоотларида камидан ҳар 50 метр оралиқда яқин атрофда жойлашган чиқиш жойи бўйича кўрсаткич белгилари ўрнатилиши шарт.

Секцияли тўсиқлар эшикларида яқиндаги чиқиш жойигача ҳаракатланиш кўрсаткичи (схемаси) чизилган бўлиши шарт. Кабель иншоотларидан чиқиш қопқоқларида зинапоялар туннел бўйича (қават бўйича) ҳаракатланишга халақит бермайдиган қилиб ўрнатилган бўлиши шарт.

314. Кабель иншоотларининг ёнгинни ўчириш автоматик қурилмалари ушбу Асосий талабларнинг 4-боби талаблари асосида эксплуатация қилиниши шарт.

Кабель иншоотларида ходимлар бор пайтда (кўрикдан ўтказганда, таъмирлаш ишларида ва бошқалар) аниқ йўналиш бўйича қурилмаларни ишга туширишни масофадан туриб бошқаришга ўтказилиши, ходимлар чиқиб кетгандан сўнг яна автоматик режимга ўтказилиши шарт. Ёнгинни ўчириш қурилмасининг бу даврда ишлаш режимидағи ўзгаришлар тезкор журналга ёзиб қўйилади.

Кабель иншоотларининг ёнгинни ўчириш автоматик стационар қурилмаларини таъмирлаш энг қисқа муддатларда ўтказилиши ва унинг натижалари ЭСБнинг тезкор журналда қайд этилиши лозим.

315. Кабель иншоотларига йиғилиб қолган сувни кетказадиган ва автоматик равишда чиқариб ташлайдиган дренаж насослари ҳамда кабель иншоотининг гидроизоляцияси соз ва ишга яроқли ҳолда бўлиши шарт.

Дренаж тузилмаларининг ишлаши чорак давомида камидан бир марта текширилиши ва цех смена бошлиғининг тезкор журналида ёзиб қўйилиши шарт. Қайд этилган камчиликлар ускуналарнинг нуқсон ва носозликлари журналида (карточкасида) ёзилиши шарт.

316. Хоналар ичида ва кабель иншоотларида бронланган кабелларни ёнувчан джут қопламасини ечмасдан ўтказиш тақиқланади.

317. Кабелнинг ташқи пластик қобиги (шланг) шикастланиши пайқалганда, уларни таъмирлаш ёки шикастланган қисмини алмаштириш учун тезкор чоралар кўрилиши шарт.

318. Кабель иншоотларининг секцияли тўсиқ эшиклари ўзи ёпиладиган бўлиши, энг яқин чиқиши тарафига очилиши ва зич ёпилиши шарт.

Кабель иншоотларини эксплуатация қилишда кўрсатилган эшиклар ёпиқ ҳолатда бўлиши ва мустаҳкамланиши шарт.

Кабель хоналарини вентиляция қилиш шартларига кўра эшикларни очиқ ҳолатда ушлашга рухсат берилади. Бунда улар иншоотнинг тегишли бўлимида ёнгин сигнализацияси импулсидан автоматик равища беркитилиши шарт.

Эшикларнинг ўзи ёпилиши тузилмалари техник соз ҳолатда сақланиши шарт.

319. Кабель иншоотларида қурилиш ва монтаж ишлари ишлаб чиқаришга берилган лойиҳавий хужжатлар асосида, қурилишни ташкил этиш лойиҳаси (кейинги ўринларда – КТЛ) ва ишларни бажариш лойиҳаси (кейинги ўринларда – ИБЛ) ҳажмида олиб борилиши шарт. Кўрсатилган лойиҳа хужжатлари ва ишларни ташкил этиш кабель линияларини ўтказгунга қадар кабель иншоотларида ёнгинни ўчириш стационар қурилмаларини олдиндан монтаж қилишни ва ишга туширишни кўзда тутиши шарт.

320. Кабель иншоотларининг ёнгинни автоматик равища ўчириш қурилмаларини сув билан таъминлаш чизмаси (схемаси) уни доимий эксплуатация қилишга топширишгача, яъни кабелларни ётқизиш даврида керакли сувнинг босимини таъминлаши шарт, шунингдек, беркитувчи арматурани қўл ёрдамида бошқариш технологик ускуналарининг комплекс синалишигача таъминланиши шарт.

321. Қурилиш, монтаж ташкилотлари бошқармаси ва ташкилот дирекцияси буйруғи бўйича аниқ қурилаётган бино, иншоот ва хоналарнинг ёнфинга қарши ҳолати, шунингдек, монтаж қилинган ёнгинни ўчириш қурилмаларини эксплуатация қилиш учун жавобгар шахслар тайинланиши шарт.

322. Хоналарнинг қурилиш қисми ва кабель иншоотларида ускуналар ва конструкцияларни монтаж қилиш учун қабул қилиш комиссияси томонидан тегишли далолатнома тузиш асосида, пойдеворлар, таянчлар, қурилиш ва электр-монтаж конструкциялари ҳамда ўрнатиш элементларига бажарилган хужжатларни текшириш; тозалик, пардозлаш, гидроизоляциянинг зарур даражада бажарилганлиги; хоналарда нормал ҳарорат-намлик режимларини ва ёнгинни автоматик равища ўчириш қурилмаларининг

жиҳозланганлигини (агар улар амалдаги норматив ҳужжатларда кўзда тутилган бўлса) таъминлаш билан ўтказилиши шарт.

323. Кабель хўжалигини доимий эксплуатация қилишга топширишдан олдин барча ишга тушириш ва созлаш ишлари ҳамда ёнгинни автоматик равишда ўчириш стационар қурилмаларини автоматик иш режимига ўтказиш учун синовлар тугатилган бўлиши шарт ҳамда Ўзбекистон Республикасида кўлланилаётган ёнгинни сув ёрдамида ўчириш автоматик қурилмаларини эксплуатация қилиш бўйича намунавий йўриқнома ва энергетика ташкилотларида ёнгин ҳақида автоматик равишда хабар бериш қурилмаларини эксплуатация қилиш бўйича намунавий йўриқнома талабларига мувофиқ далолатнома расмийлаштирилади.

324. Ташкилотларнинг кабель хоналари ва иншоотларини эксплуатацияга қабул қилиш қўйидаги ҳолларда тақиқланади:

қурилиш ва монтаж ишлари тугатилмаган бўлса;

кабель линияларини ўтказиш меъёрларига мос келмаганда ёки уларни бажаришда лойиҳадан четга чиқилганда, шунингдек, белгиланган тартибда норматив-техник ҳужжатлардан ушбу четга чиқишлар келишилмаган бўлса;

барча кабель линиялари тўлиқ зичланмаган бўлса;

дренаж тузилмалари ва ёнгин ўчириш тизимлари (меъёр бўйича улар мавжуд бўлса) ишга яроқли бўлмаса;

эшикларга ўзи ёпувчи ёнгинга қарши белбоғлар ва тўсиқлар ўрнатилмаган ҳамда лойиҳада кўзда тутилган бошқа ёнгинга қарши тадбирлар бажарилмаган ҳолларда.

325. Буюртмачи томонидан бажариш учун берилган қурилаётган ташкилот кабель хўжалигининг лойиҳавий ҳужжатлари, шунингдек, ҚТЛ ва ИБЛ амалдаги қурилиш меъёрлари ва қоидаларига (кейинги ўринларда – ҚМҚ), ЭУТҚ, ташкилотларнинг ёнгинга қарши ҳимоясини лойиҳалаш бўйича йўриқнома талабларига ва ушбу Асосий талабларга мувофиқ бўлиши шарт.

326. Ёнгинга қарши лойиҳа ҳужжатлари қўйидаги асосий талабларни ўз ичига олиши шарт:

“НГ” турдаги ёнишни тарқатмайдиган изоляцияли кабелларни кўллаш;

объектни ташқи ва ички ёнгинга қарши сув билан таъминлаш ва кабель иншоотларида ёнгинни ўчирувчи стационар қурилмаларни олдиндан ишга туширишни таъминлаш учун қурилиш ҳамда монтаж ишларини ташкил қилиш;

ишга тушириш мажмуасини ҳисобга олган ҳолда кабель иншоотларида умумқурилиш, монтаж ва пардозлаш ишларининг навбати билан бажарилиши;

кабелларни (ёнфинни ўчириш стационар қурилмасини ишга туширгандан сўнг) ўтказишнинг ҳажмлари ва навбати;

конструкциялар ва кабель маҳсулотларини конструкция бўйлаб монтаж қилиш ва кабель ўтказиш зонасида вертикал ва горизонтал жойлаштирганда ишларни механизациялаш, жумладан: ўтказиш йўлларини ва қурилишда девор тешикларини бажариш учун жойларини аниқлаш, шунингдек, монтаж зонаси учун йиғиш майдончасини, электр конструкциялар, осма чигирни маҳкамлаш, кран-балкалар, телферлар ва монтаж ишларини бажаришда бошқа механизмлар учун ўрнатиладиган тўлғазма деталь турлари ва ўрнатиш жойларини аниқлаш;

кабель линияларининг қурилиш конструкциялари, тўсиқлари ва қопламалари орқали ўтиш жойларини оловга чидамли материаллар билан зичлаш тартибига риоя қилиниши, шунингдек, монтаж ишлари олиб борилаётганда ҳамда кабел линияларини эксплуатация қилишга топширишдан олдин кабель кутиларида оловга чидамли белбоғлар ўрнатилиши;

пардозлаш ишлари ва кабель иншоотларини эксплуатация қилиш учун ишга туширишда зарур бўлган бошқа тадбирлар тугалланиши.

327. Кабель линияларини қурилиш тешиклари орқали, деворлар, тўсиқлар ва қопламалар орасидан ўтказиш учун қуйидагилар кўзда тутилиши зарур:

якка ҳолдаги кабелларни ўтказиш учун тўлғазма қувурларнинг, албатта, ёнмайдиган материал билан зичланиши;

назорат қилувчи кабеллар боғлами учун максимал ўлчамларнинг баландлиги ва кенглиги бўйича 100 мм дан кўп бўлмаган ва якка ҳолдаги кабеллар учун асбоцемент қувурлар ёки оловга чидамлиги 0,75 соат габарит ўлчамлари билан узунлиги бўйича 200 ммдан кам бўлмаган ва кесими: 100x100 мм – бир секцияли; 100x200 – икки секцияли; 100x300 мм – уч секцияли; 100x400 мм – тўрт секцияли модулли кабель ўтказгичлар қўлланилиши.

328. Объектларнинг асосий кабель линиялари оқимлари учун қуйидагиларни кўзда тутиш зарур:

кабель иншоотларида (кабель қаватлари, туннеллари, каналлари, галареяларида) ва электротехник хоналарда – кабель конструкциялари ҳамда енгиллаштирилган тешикли ва панжарали металли лотоклар бўлиши зарур;

яхлит тагли ва кутили металли лотокларни қўллаш тақиқланади;

технологик хоналарда ва эстакадаларда – очик ҳолда кабелларни ўтказиш, механик шикастланишлар бўлиши мумкин бўлган жойларда эса одатда каналларда, шахталарда – енгиллаштирилган тешикли ва панжарали лотоклар қўлланилади;

ЕАС ва ЁС биргаликда ўтадиган эстакадаларда, шунингдек, лойиха бўйича асосланган асосий бўлмаган оқимларда ҳамда уларнинг мумкин бўлган механик шикастланиш жойларида металл кутиларни кўллашга рухсат берилади;

ОТК худудида ва подстанцияларда – темир-бетонли лоток, канал ва туннеллар қўлланилишига рухсат этилади.

329. Лойиха бўйича юқори кучланишли кабелларини кабель каналлари, лотоклари ва кутиларида бир қатор қилиб ўтказиш, назорат кабелларини эса қатlam бўйича ёки устма-уст (ЭУТК талабларига мувофиқ) максимал ўлчами диаметрда хисоблаганда 100 мм дан кўп бўлмаса ёки маҳсус кабель конструкцияларининг 100x100 мм ўлчамли алоҳида ячейкаларида ўтказишни кўзда тутиш керак.

330. Кўрсатиб ўтилган кабель конструкциялари, лотоклар ва кутиларнинг фақат заводда ишлаб чиқарилганини қўллаш шарт.

331. Маҳсус кабель иншоотларидан ташқарида (туннел, кабель қаватлари ва бошқалар) кабель трассалари бўйича монтаж ишларини бажаришда, уларни эксплуатация қилишда ва таъмирлашда, агар кабель трасслари хизмат кўрсатиш белгисидан 2,5 метр баландликда жойлашган бўлса, шунингдек, тармоқдаги кабеллар сони (10 та юқори кучланишли кабеллар ва ундан ортиқ, 50 та назорат кабеллари ва ундан ортиқ) ҳисобга олинган ҳолда хизмат кўрсатиш майдончасини кўзда тутиш зарур.

332. Ёнгин хавфсизлигини таъминлаш учун лойиха-смета хужжатларида кабель трассалари ўтказиш дастурини бажариш даврида уларни ёнмайдиган материаллар (суперингичка базалт тола, маҳсус қавариқ материаллар, оловга чидамли зичлама пакетлар ва бошқалар) билан эксплуатацияга топширгунча кабель ўтиш жойларини кўп маротаба зичлашни кўзда тутиш зарур.

333. Қурилиш конструкциялари, ёнфинга қарши тўсиқлар тузилмаси, кабель ва бошқа хоналарнинг ёнфинга қарши тўсиқлари иншоотларда, очик трассаларда, лотоклар ва қутилар орқали кабелларни ўтказишда оловга чидамлилик амалдаги технологик йўриқномаларга мувофиқ ўтказилиши шарт.

Кабель линиялари қаватлараро ораёпмалар, деворлар, тўсиқ ва қопламалар орқали ўтганда ёнмайдиган оловга чидамлилик минимал чегараси 0,75 соатни таъминлаш мақсадида ушбу Асосий талабларнинг иловасида келтирилган материаллар билан ихтиёрий равища зичланиши шарт.

Монтаж ишлари олиб борилганда кабелларнинг ўтиш жойлари – қаватлараро ораёпма, девор ва тўсиқлар ёнфинга бардошлилик даражасига мос равища зичланиши шарт.

334. Монтаж ишлари олиб борилаётганда асосий кабель хоналарида (туннелларда, кабель ярим қаватларида, ўтиш шахталарида ва галереяларда)

кабель линияларини кўп маротаба зичлашни бир неча марта қўллаш мумкин бўлган (яъни, инвентар зичлаш маҳсулотлари) материаллардан, шунингдек, кабелларни ўтказишни давом эттириш учун енгил йигиладиган материалдан қуидаги монтаж ишларини даврида бажариш мумкин:

кабель линиялари ўтказилаётганда 1 суткадан ортиқ танаффус бўлса;

кабелларни синаш пайтига келиб ва кўрсатилган хоналарни тезкор хизмат кўрсатиш учун эксплуатацияга топшириб, ўз эҳтиёжи учун кучланиш берилганда ва наряд-рухсат киритиш билан;

технологик ускуналарни комплекс ишлатиб кўриш билан.

335. Кабель хўжалигини эксплуатацияга топширишдан олдин толали материаллардан бўлган кабель ўтишларининг ён юзаларини ва пакетларини қалинлиги 5 мм дан кам бўлмаган оловдан ҳимояланган материаллар билан қоплаш тавсия қилинади.

336. Ишлаб чиқариш хоналарида ККБ, КП ва бошқа турдаги металл қутилар қўлланилганда алоҳида кабель чиқишлари ҳимоя маҳсулотларидан (қисқа қувурлар, штуцерлар, қувурлар, салниклар ва бошқалар) фойдаланиб ва қувурларнинг кесиши жойларидаги нотекис жойлари ва ўткир четлари мажбурий текислаш йўли билан бажарилиши шарт.

337. Кабель боғламалари диаметри бўйича ўлчамини 100 мм дан ортиқ бажариш тақиқланади.

Кабель боғламалари тўсиқ, девор ва қопламалар орасидан ўтганда кабеллар зичлаш учун улар одатда бир қатlam қилиб ётқизилганидан сўнг бир-бираидан 20 мм дан кам бўлмаган қалинликда оловга чидамли зичлама материаллар билан алоҳида қилиб ажратилиши керак.

338. Девор, тўсиқ ва қопламалар қалинлиги ушбу Асосий талабларнинг иловасида кўрсатилган кабелни зичлашнинг ўлчамидан катта бўлганда, бу ишлар кабелнинг зичлаш меъёрий қалинлиги билан икки тарафдан (ҳар бири ён тарафдан) бажарилиши керак.

Тўсиқларнинг (қопламаларнинг) қалинлиги кўрсатилган кабель ўтиш жойлари зичламаларининг қийматидан кам бўлса, зичламанинг умумий қалинлиги кўрсатилган қийматларга мос келиши шарт. Бунда тўсиқларнинг иккала томондан бўртиб чиқишига рухсат берилади.

339. Курилиш конструкцияларидаги кабель ўтиш йўллари, қутилар ва қувурлар атрофидаги тешикларнинг (ўтиш жойларининг) оловга чидамлилик чегараси 0,75 соатни таъминлаши мақсадида курилиш конструкцияси бутун қалинлиги бўйича ёнмайдиган курилиш материали билан ёпилиши шарт.

340. Кабелларни алмаштиришда ёки янгисини ўтказишда кабель трассаларида оловга чидамли зичламаларни тиклашни бевосита янги кабелни ўтказгандан кейин ҳамда бажарилаётган ишларга наряд ёпилишидан олдин амалга ошириш шарт.

341. Кабелларнинг металли кабель қутилари ўтиш жойларидан, шунингдек, ККБ, КП ва бошқа қутилардан чиқишилари штуцерлар, металл енглар ва қувурлардан фойдаланиб бажарилиши шарт.

342. ККБ, КП ва бошқа турдаги металл қутиларда кабель линиялари түсиқлар билан ажратилған бўлиши ва қуидаги жойларда оловга чидамлилиги 0,75 с дан кам бўлмаган материал билан зичланиши шарт:

бошқа кабель иншоотларига кириш жойларида;

кабель қутиларининг горизонтал участкаларида ҳар 30 м оралиғида, шунингдек, асосий кабель оқимидан бошқа қутиларга шоҳобчаланиш жойларида;

кабель қутиларининг вертикал участкаларида ҳар 20 м оралиғида; бундан ташқари, түсиқлардан ўтишда, бундай оловга чидамли зичлаш қўшимча равишда ҳар бир түсиқнинг белгисида бажарилиши шарт.

Металл қутиларда ўтказилған кабель линияларининг зичланган жойлари кутининг ташқи тарафи деворларида қизил чизиқлар билан белгиланган бўлиши шарт. Зарур бўлган ҳолларда тушунтирувчи ёзувлар ёзилади.

343. Кабель линияларини эксплуатация қилишда уларнинг ускуналар ёки иссиқлик манбалари ёнидан ўтган жойида белгиланган меъёрдан оптик қизишига рухсат берилмайди.

344. Ташкилотда кабель иншоотларининг янги ва кенгайтирилаётган қисмлари барча ишлар бажарилиб, қабул қилиш далолатномаси расмийлаштирилганидан сўнг эксплуатация қилишга қабул қилиниши шарт. Сув таъминоти тизими ва кабель иншоотларининг ёнгинни автоматик равишда ўчириш қурилмаларининг тайёрлиги уни доимий эксплуатацияга (яъни кабель ўтказиш даврида) топширишдан олдин зарур бўлган сув босимини, шунингдек, ушбу давр ичida беркитувчи арматуранинг ишлаши учун қўл билан бошқаришни таъминлаши зарур.

345. Ташкилотда кабель иншоотлари қурилиш конструкциялари орқали кабелларни ўтказиш жойлари атрофи зичланмаган, ёнгинга қарши түсиқлар ва ўзи ёпиладиган эшиклар ўрнатилмаган, дренаж тизимлари ишчи ҳолатга келтирилмаган, шунингдек, амалдаги меъёр ва қоидаларда кўзда тутилган ёнгинни автоматик равишда ўчириш қурилмалари билан жиҳозланмаган ва бошқа ёнгинга қарши тадбирлар бажарилмаган бўлса, ушбу иншоотни эксплуатация қилишга қабул қилиш тақиқланади.

346. ККБ турдаги кабель қутилари тез очиладиган қопқоқлар билан, беркитувчи тузилмалар эса калитларсиз ва бошқа мосламаларсиз очилиши шарт. Кабель қутилари қопқоқлари ва люкларида винтли ва болтли беркитувчи тузилмалардан фойдаланишга рухсат этилади.

347. Кабель трассалари ва қутилари (айниқса, қозонхоналарда ва ёқилғи узатиш трактлари) ўтириб қолган кўмир чангларидан тасдиқланган жадвал

бўйича тозаланиши шарт, лекин ёқилғи чанги ўз-ўзидан ёниши хусусияти инобатга олинган ҳолда йилнинг ҳар чорагида бир марта тозаланиши лозим.

348. Реконструкция қилиш ёки таъмирлашда ёнувчан полиэтилен изоляцияли кабелларни қўллаш тақиқланади.

Янги кабелларни ўтказишда улар амалдаги тасдиқланган рўйхат бўйича оловга чидамлилиги ёки олов тарқалмаслиги бўйича тавсифларга мос келиши шарт.

349. Кабелларнинг металли қобиги ва улар ўтказиладиган металл юзалар ёнмайдиган коррозияга қарши қопламалар билан ҳимояланган бўлиши шарт.

350. Мой билан тўлдирилган кабелларнинг қўшимча таъминлаш тузилмаси хоналарида ёнувчан ва ушбу қурилмага тегишли бўлмаган бошқа материалларни сақлаш тақиқланади.

351. ТКларда ва бошқа хоналарда кабель каналлари ва икки қаватли поллар олинадиган ва ёнмайдиган плиталар билан ёпилиши шарт. Технологик жараённинг автоматлаштирилган бошқарув тизимлари (кейинги ўринларда – ТЖ АБТ) хоналари, бошқарув шчитлари ва бошқа паркет полли ёғоч қопқоқлар остки қисмидан асбест ва оловга чидамлиликнинг 0,75 соатни таъминлаб берадиган тунука ёки бошқа оловдан ҳимоя қиладиган материаллар билан қопланиши шарт. Олинадиган ёнмайдиган плиталар ва яхлит қопқоқлар уларни қўл билан тез кўтаришга мўлжалланган мосламаларга эга бўлиши шарт.

352. Реконструкция ва таъмирлашда кабель иншоотлари орқали бирон-бир транзит коммуникациялар ва шина ўтказгичларни ўтказиш тақиқланади.

353. Автоматик ёнғинни ўчириш қурилмалари билан жиҳозланиши шарт бўлган ташкилотларнинг бинолари, хоналари ва иншоотларининг рўйхати:

қувватидан қатъи назар иссиқлик электр станциялар, қуввати 100 МВт ва ундан юқори бўлган гидроэлектр станциялар, 500 кВ ва ундан юқори кучланишили подстанциялар, шунингдек, кучланиши 110 кВ, трансформатори 63 МВа ва ундан юқори ичкари киришга эга ёпиқ подстанцияларнинг кабель иншоотлари (кабель туннеллари, ёпиқ галереялар, қаватлар, ўтиш кабель шахталари);

мой билан тўлдирилган кабелли подстанция ва электр станцияларнинг кабель иншоотлари (кабель тунеллари, ёпиқ галереялар, қаватлар, кабель ўтиш шахталари), мой билан тўлдирилган кабелларнинг металли қувур ўтказгичларида ўтказилган кабель иншоотларидан ташқари.

354. Автоматик ёнғин сигнализацияси қурилмалари билан жиҳозланиши шарт бўлган ташкилотларнинг бинолари, хоналари ва иншоотлари рўйхати:

кабель иншоотлари (кабель тоннеллари, ёпиқ галереялар, қаватлар ва кабель ўтиш шахталари);

иссиқлик электр станцияларининг саноат майдончаларида жойлашган сув тозалаш иншоотлари;

куввати 20 дан 100 МВт гача бўлган гидроэлектр станциялар;

кучланиши 220 дан 500 кВ гача подстанциялар;

туман қозонхоналари;

электр станциялар майдончаларидаги ишга тушириш ва тифиз қозонхоналари;

электр станция ва подстанцияларнинг мой билан тўлдирилган кабелларининг металли қувурўтказгичларида ўтказилган кабель иншоотлари (кабель туннеллари, ёпиқ галереялар, қаватлар, кабель ўтиш шахталари);

алоҳида гидротехник иншоотларнинг (бетон ва ерли тўғонлар, балиқ ўтиш йўли кўтаргичлари, сув қабул қилгичлар ва ГЭСдан узоқдаги бинолар) кабеллар сони 20 тадан ортиқ бўлган кабель туннеллари.

3-§. Куч трансформаторлари ва мойли реакторлар

355. Трансформатор ва мойли реакторларни ишончли эксплуатация қилиш ва уларнинг ёнгин хавфсизлиги қўйидагилар орқали таъминланиши шарт:

ТЭКК га мувофиқ номинал ва рухсат этилган иш режимларига риоя қилиш;

мойнинг сифат меъёrlарига ва, айниқса, унинг изоляция хоссалари ҳамда ҳарорат режимларига риоя қилиш;

совутиш, ростлаш ва ускунани ҳимоя қилиш тузилмаларини соз ҳолатда сақлаш;

асосий ва ёрдамчи ускуналарни, автоматика ва ҳимоя тузилмаларини таъмирлашни сифатли бажариш.

356. Трансформаторлар ва реакторлар остидаги мой қабул қилувчи тузилмалар, мойни чиқариш (ёки маҳсус дренажлар) авария пайтида мойнинг оқиб кетиши, кабель каналлари ва бошқа иншоотларга тушишининг олдини олиш учун соз ҳолатда сақланиши шарт.

357. Мой қабул қилгичнинг бортли тўсиқлари чегарасида тўкилган шағал ўлчамлари 30 дан 70 мм гача бўлган тоза ва ювилган шағал билан қопланиб, тоза ҳолда сақланиши ва йилда камида бир марта ювилиши шарт.

Шағал кучли кирланганда (кум, чанг ва бошқалар тушганда) ёки шағалга мой тўкилганда унинг ювилиши, одатда, баҳор ва кузда амалга оширилиши шарт.

Тўкилган шағалда нефть маҳсулотларидан қалинлиги 3 мм дан кам бўлмаган қаттиқ чўкиндилар ҳосил бўлганда ёки ўсимликлар пайдо бўлганда ва шағални ювиш мумкин бўлмаган ҳолларда, шағал тўлиқ ёки қисман алмаштирилиши шарт.

358. Тўкилган шағални ювиш билан биргаликда трансформаторда ёки мойли реакторда ёнғинни автоматик равишида ўчириш стационар қурилмалари (агар у мавжуд бўлса) мой чиқариб юбориш тизимини ишлатиш ва авариявий мой сақлаш сифимини тўлдириш йўли билан текширилиши шарт.

359. Мой қабул қилувчи тузилманинг бортли тўсиқларини ўрнатиш тўкилган шағалнинг бутун периметри бўйича баландлиги ердан 150 мм дан кам бўлмаган баландликда узилишсиз бажарилиши шарт.

Трансформатор ва мойли реакторларни чиқариб олиш жойларида бортли тўсиқларни ўрнатиш мой оқиб кетишининг олдини олиши ва таъмирлашдан кейин унинг бутунлиги тикланган ҳолда тиклаш енгил йиғишириладиган материалдан бажарилиши шарт.

360. Кабель каналларининг деворларидан трансформатор ва мойли реакторларнинг мой қабул қилгичларидан бортли тўсиқлар сифатида фойдаланиш (мослаштириш) тақиқланади.

361. Бошқарув, ҳимоя ва автоматика шкафларига кирувчи кабель линиялари, шунингдек, трансформаторлардаги шоҳобчаланиш (бирикиш) қутилари сувга чидамли ёнмайдиган материаллар ёрдамида астойдил зичланиши шарт.

362. ОТҚдаги трансформатордан, мойли реакторлардан ва узгичлардан мой қабул қилиш учун авариявий мой сифими йилда камида 2 марта, шунингдек, ёмғир кўп ёғганда, қор эриганда ва ёнғин ўчирилганда текширилиши шарт.

Мойнинг стационар сатҳ ўлчагичлари ишга яроқли ҳолатда сақланиши шарт.

363. Трансформатор ва мойли реакторларда жиҳозланган ёнғинни автоматик равишида ўчириш стационар қурилмалари техник соз ҳолатда сақланиши ва лойиха талабларига мувофиқ бўлиши шарт.

Ушбу қурилмаларнинг куву рўтказгич тизими ва беркитувчи арматураси қизил рангга бўялиши шарт.

364. Ёнғинни автоматик равишида ўчириш стационар қурилмасининг ишлашини ва трансформатор ёки мойли реакторда содир бўлиши мумкин бўлган ёнғинни ўчирувчи таркибни (сув, кўпик) пуркагичлар орқали пуркаш тўлиқлигини текшириш уларнинг мумкин бўлган технологик тўхтатилишида (8 соат ва ундан кўп муддатга), шунингдек, юқори кучланишли ускуналарида таъмирлаш амалга оширилганидан кейин ўтказилиши шарт.

Синов натижалари тезкор журналга, аниқланган камчиликлар эса ускунанинг нуқсон ва носозликлари журналига (картоекасига) ёзиб қўйилади.

365. Трансформаторнинг чиқинди газлар ва мойларни чиқарадиган кувурининг оғзи (30 м дан яқин) ўрнатилган ускуналар ва иншоотлар

яқинида, шунингдек, ходимларнинг ўтиш йўлларига қаратилган бўлмаслиги шарт. Керак бўлган тақдирда ҳимоя қалқонлари ўрнатилади.

366. Чиқариб ташловчи қувурнинг материали ва мембрана тузилмаси техник талабларга мос келиши шарт. Уларни ишлаб чиқарувчи завод кўзда тутмаган материалдан тайёrlаш тақиқланади.

Трансформаторни кўздан кечиришда мембрانанинг бутунлигини назорат қилиш имконияти таъминланган бўлиши шарт.

367. Трансформатор, мойли реактор ва узгичлар ости ва атрофидаги шағал ётқизилган жойда ёки мой қабул қилгичда янги мой томчилари пайқалганда уларнинг пайдо бўлиши сабабларини аниқлаш ҳамда бартараф қилиш ва ишлаётган мой билан тўлдирилган ускуналарнинг хавфсизлик талабларига риоя қилган ҳолда янги мой тушишининг олдини олиш (фланецларни тортиш, ёриқларни кавшарлаш ва бошқалар) чоралари кўрилиши шарт.

368. Трансформаторда (мойли реакторда) ёнғин юзага келганда, у барча кучланишли тармоқлардан ва ерга улаш тизимидан узиб қўйилиши шарт. Шундан сўнг ёнғинни автоматик равишда ўчириш стационар қурилмасини (агар мавжуд бўлса) ишга туширишга рухsat этилади. Ходимлар ёнғин-қутқарув бўлинмаларини чақириши ва кейинчалик ёнғин ўчириш тезкор режаси бўйича ҳаракат қилишлари шарт.

369. Трансформатор ёки мойли реакторда ёнғин содир бўлган вақтда корпусдан мойни тўкиш тақиқланади, чунки бу оловнинг тарқалишига ва ёнғинни ўчириш қийинлашишига олиб келади.

370. Ёнғин-қутқарув техникаси ўрнатиладиган жойлар уларни ерга улаш тизими билан жиҳозланган ва кўрсаткич белгилари билан таъминланган бўлиши шарт.

Ёнғин-қутқарув техникасини ерга улаш жойлари энергетика обьекти мутахассислари, обьектнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлашни ташкил этиш бўлими (мавжуд бўлмаган тақдирда) худудий Фавқулодда вазиятлар бошқармаси ходимлари билан биргаликда аниқланади ва ерга улаш белгилари қўйилади. Бу белгилар обьектнинг ёнғин ўчириш тезкор режасида бўлиши шарт.

371. Агар лойихада кўзда тутилган ёнғинни автоматик равишда ўчириш қурилмасининг ишга тайёrlиги тўлиқ таъминланмаган бўлса, электр станциялар ва подстанцияларда трансформатор ва мойли реакторларни ишга тушириш тақиқланади.

372. Ташкилотларнинг автоматик ёнғинни ўчириш қурилмалари билан жиҳозланиши зарур бўлган бинолари, хоналари ва иншоотлари рўйхати:

500 кВ ва ундан юқори кучланишли ҳамда қувватидан қатъи назар трансформаторлар ва реакторлар, шунингдек, 220-330 кВ кучланишли бирламчи қуввати 200 МВА ва ундан юқори бўлган трансформаторлар;

электр станция ва подстанцияларнинг ЁТҚларида ва ичкари киришга эга ёпиқ подстанцияларнинг камераларида ўрнатилган 63 МВА ва ундан юқори кувватли ҳамда 110 кВ ва ундан юқори кучланишли трансформаторлар;

гидроэлектр станция бинолари ёнида ўрнатилган 110 кВ ва ундан юқори кучланишли, бирламчи қуввати 63 МВА ва ундан юқори бўлган трансформаторлар.

373. Ташкилотларнинг ёнғинни автоматик сигнализация қурилмаси билан жиҳозланиши зарур бўлган бинолари, хоналари ва иншоотлари рўйхати:

майдони 100 м² ва ундан катта бўлган ёпиқ трансформатор устахоналари;

электр станциялардаги куч трансформаторларининг сув билан мойни совутадиган хоналари.

4-§. Аккумулятор қурилмалари

374. Аккумулятор батареялари хоналарининг эшикларида “Аккумулятор хонаси”, “Ёнгинга хавфли”, “Олов билан кирманг”, “Чекиш тақиқланади” ёзувлари бўлиши, шунингдек, зарур тақиқловчи ва огоҳлантирувчи хавфсизлик белгилари бўлиши шарт.

375. Аккумулятор батареяларининг асосий ва ёрдамчи хоналарида иситиш тузилмалари, ёритгичлар, вентиляциянинг электр двигателлари ва электр симларини алмаштирганда ёки таъмирлашда ЭУТҚга мувофиқ портлаш хавфи бўлган зоналарда уларни монтаж қилиш, ўрнатиш ҳамда эксплуатация қилиш талаблари ҳисобга олиниши шарт.

376. Аккумулятор батериялари хоналарида ҳаво тортувчи ва чиқарувчи вентиляциянинг ҳолати доимий равишда текшириб турилиши шарт. Вентиляция зарядловчи тузилма билан блокировка қилинади ва номинал иш режимини таъминлайди.

377. Стационар аккумуляторларни ўрнатиш учун поллар ва стеллажлар ЭУТҚ талаблари ва техник шартларга мувофиқ бўлиши шарт.

378. Аккумулятор батерияларини ўрнатиш, эксплуатация қилиш ва таъмирлаш ЭУТҚга ва ишлаб чиқарувчи заводнинг техник ҳужжатларига мувофиқ амалга оширилади.

379. Аккумулятор батареяларини реконструкция қилишда хоналар ушбу хоналардан ташқарида жойлашган калорифер тузилмаси билан иситилиши мумкин. Бунда вентиляция каналлари орқали учқун киришига қарши тузилмадан фойдаланилади.

Аккумулятор хоналарида буг ёки сув билан иситиш қувур ўтказгичлари пайвандаш билан бириктирилиши шарт.

Фланецли бирикмалар ва вентилларни ўрнатиш тақиқланади.

380. Кислотали ва ишқорли аккумуляторларни таъмирлаш ва сақлаш бошқа хоналарда амалга оширилиши шарт.

381. Аккумулятор хоналарида ҳаво-газли муҳитни вентиляция орқали тортиш хонанинг юқори ва пастки қисмларига тортиш мосламаларини ўрнатиш орқали бажарилиши шарт.

Агар шифт бўртиб чиқувчи конструкцияга ёки қияликка эга бўлса, ҳаво ҳар бир бўлинмадан ёки шифтнинг энг юқори қисмидан тортиб олиниши кўзда тутилган бўлиши шарт.

382. Аккумулятор батареялари хоналарини табий ёритишида дераза ойналари хира ёки емирувчи муҳитга чидамли оқ елимли бўёқ билан қопланган бўлиши шарт.

Аккумулятор батареялари хоналарига кириш тамбур орқали амалга оширилиши керак. Майший хоналардан кириш учун фойдаланишга руҳсат этилмайди. Тамбурнинг ўлчами $1,5 \text{ м}^2$ дан кам бўлмаслиги керак. Тамбурнинг эшиклари ташқарига очиладиган бўлиши ва ичкаридан калитсиз очилишини таъминловчи ўзи ёпиладиган қулфлар билан жиҳозланган бўлиши керак.

383. Аккумулятор хоналарида кавшарлаш лампасидан фойдаланиб ишлаш батареяларни зарядлаш тўхтатилиб, хона шамоллатилганидан ва ҳаво муҳити таҳлил қилингандан сўнг ўтказилиши шарт.

384. Герметик стационар қўрғошинли аккумуляторларни эксплуатация қилиш жараёнида аккумуляторларнинг олдида, 1 метрдан кам масофада ёнғин чиқиши хавфи бўлган ишларни бажариш тақиқланади.

385. Аккумулятор батареялари хоналарида чекиш, бир сменада заруриятдан ортиқ кислота ва ишқорларни сақлаш, маҳсус кийимни, бегона нарсаларни ва ёнувчан материалларни қолдириш тақиқланади.

6-боб. Омбор хўжалиги

1-§. Ускуналар ва материаллар омборлари

386. Ташкилот худудидаги омбор биноларига бемалол кириш таъминланган бўлиши шарт.

Очиқ омборлардаги материаллар ва ускуналарни сақлаш штабеллари орасида 5 метрдан кам бўлмаган ёнғинга қарши оралиқлар ва ёнғин-күтқарув автомобиллари ўтиши учун йўллар кўзда тутилиши шарт.

387. Омбор худудида қуидагилар тақиқланади:

бинолар, материаллар ва ускуналарнинг штабеллари орасидаги ўтиш йўлларини ва ёнғинга қарши оралиқларни юклар билан тўсиб қўйиш, шунингдек, уларни қисқа вақтга бўлса ҳам бинолар олдида жойлаштириш;

ўралган қофозлар, идишлар ва бошқа чиқиндиларни ёкиш;

омборнинг юкни тушириш майдончасида юкларни ва юклаш механизмларини сақлаш.

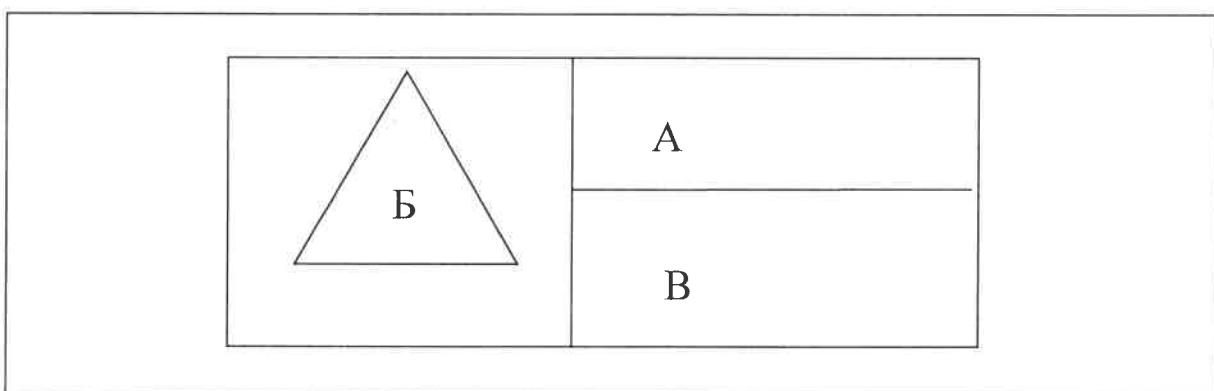
388. Омбор атрофидаги ҳудуддан доимий равиша барча ёнувчан чиқиндилар, ўраш қофозлари ва ахлатлар чиқариб ташланиши шарт.

389. Омборларда моддий бойликларни сақлаш қоидаларига риоя қилиниши шарт, жумладан, енгил аллангаланувчи ва ёнувчан суюқликлар бошқа материаллардан алоҳида сақланиши; локлар, бўёқлар ва эритувчилар, газ баллонлари ва заҳарли моддалар алоҳида сақланиши лозим.

Турли материаллар ва ускуналар бир турдаги ёнувчанлик хусусиятлари (ёнувчан, қийин ёнувчан) ва уларга оловни ўчириш воситаларини (сув, кўпик ва бошқалар) қўллаш хусусиятлари бўйича тахланиши ва сақлаш учун гурухларга ажратилиши шарт.

Дарвозанинг (эшикнинг) ташқи томонида ушбу параграфнинг 390-бандига мувофиқ хавфсизлик чораларининг маълумотлар карточкаси маҳкамлаб қўйилиши шарт.

390. Хавфсизлик чораларининг маълумотлар карточкаси.



Изоҳ. *A* коди – ёнгинни ўчиришдаги чоралар; *B* коди – хавфлилик белгиси; *B* коди – сақланаётган ёнувчан материаллар тонналар миқдорида ва газли баллонлар дона миқдорида мавжудлиги.

Хавфсизлик чораларининг маълумотлар карточкаси ёнгин юзага келганда одамларнинг ҳаёти учун хавф түғдирувчи портлаш ва ёнгин чиқиши хавфи бўлган моддий-товар бойликлар сақланаётган омбор эшигининг (дарвозанинг) ташқи тарафига осиб қўйилади.

А коди. Ёнгинни ўчириш чоралари хақида

1-рақам. Сувни қўлламанг! Қуруқ ўт ўчириш воситаларини (кукунли) қўлланг.

2-рақам. Сув оқимини қўлланг.

3-рақам. Пуркалган сувни қўлланг.

4-рақам. Кўпик ёки хладон асосли таркибни қўлланг.

5-рақам. Моддаларнинг оқова сувларга ва сув ҳавзаларига тушишининг олдини олинг.

П-ҳарфи. Фақат ёнғинда нафас олиш аппарати ва ҳимоя қилувчи қўлқоплар зарур.

Э-ҳарфи. Одамларни эвакуация қилиш зарур.

Изоҳ. Рақам ва харфларнинг ўрнига А кодининг графасидаги матнни кўрсатишга рухсат берилади.

Хавфсизлик чоралари коди сақланаётган маҳсулотлар, материаллар ва моддаларнинг ёнғин хавфсизлигини характерловчи техник хужжатлари ўрганилгандан кейин маҳаллий ёнғиндан қўриқлаш хизмати билан келишувга кўра маъмурият томонидан тўлдирилади.

Б коди. Хавфлилик белгиси

Хавфлилик белгиси маҳсулотлар, моддалар ва материаллар тавсифидан келиб чиқсан ҳолда ўрнатилади. Улар ёнғинга, портлаш, заҳарланиш, радиактив нурланиш ва бошқа омилларга нисбатан хавфли.

Хавфлилик белгиси сариқ рангли ҳошияли ва символик қора рангни ифодаловчи тенг ёнли учбурчакдан иборат бўлиши шарт.

Эҳтиёт бўлинг! Енгил алангаланувчи моддалар.

Эҳтиёт бўлинг! Портлаш хавфи мавжуд.

Эҳтиёт бўлинг! Ўювчи моддалар.

Эҳтиёт бўлинг! Заҳарли моддалар.

Эҳтиёт бўлинг! Электр кучланиш.

Эҳтиёт бўлинг! Радиоактивлик.

Бошқа белгилар ҳам қўлланиллади.

В коди

Маълумотлар карточкасида ёнувчан материаллар тонна ва газли баллонлар дона ҳисобида, уларнинг ёнувчанлигига боғлиқ бўлмаган ҳолда сақлаш учун мумкин бўлган максимал миқдори кўрсатилади.

391. Ертўла ёки цокол қаватларда жойлашган омбор хоналарининг камида иккита чиқиш жойига ёки битта чиқиш жойи ва деразага эга бўлиши лозим, бунда одамларни биринчи қаватга эвакуация қилиш, шунингдек, ёнғин ўчириш воситаларини олиб кириш учун имконият бўлиши шарт.

392. Омборхоналардаги стеллажлар, одатда, металдан ясалган бўлиши шарт. Омбор хоналари ичидаги барча ёғоч конструкцияларга, жумладан, ёғоч стеллажларга оловдан ҳимоялаш таркиби билан ишлов берилган бўлиши шарт.

393. Алоҳида биноларда идора хоналарини жойлаштириш имконияти бўлмаганда, уларни омборларда жойлаштиришга рухсат берилади. Идора

хоналари оловга чидамлилиги 0,75 с дан кам бўлмаган ёнмайдиган материаллардан иборат, ҳамма томони берк тўсиқлар ва қопламалар билан тўсилган ҳамда ташқарига алоҳида чиқиши жойига эга бўлиши керак.

394. Омборлар ва идора хоналари, одатда, марказлаштирилган ҳолда иситилиши шарт. Хоналарни иситиш учун электр иситиш асбобларининг стационар қурилмаси (РБЭ-1 ва шунга ўхшаш) қўлланилиши мумкин.

395. Ёритгичлардан сақланаётган ёнувчи материаллар ва маҳсулотларгача бўлган масофа 0,5 м дан кам бўлмаслиги шарт. Ёритгичларга маҳсус шиша плафонлар (қалпоклар) кийгизилган бўлиши шарт.

396. Туширилган материаллар ва ускуналар дарҳол доимий сақлаш жойларига олиб қўйилиши шарт.

397. Омборхоналардаги стеллажларда сақланмайдиган товарлар штабелларга тахланиши шарт. Омбор эшик ўринларининг қаршисида, одатда, эшик кенглигига teng, лекин 1 м дан кам бўлмаган кенгликда ўтиш жойини қолдириш зарур.

398. Стеллажлар, штабеллар орасидаги ўтиш кенглиги, шунингдек, стеллажлар, штабеллар ва девор орасидаги масофа 0,8 м дан кам бўлмаслиги шарт.

399. Омборхоналарда қуйидагилар тақиқланади:

чекиши ва очиқ оловдан фойдаланиш;

турли материал ва ускуналарни иситиш асбобларидан 1 м дан кам масофада сақлаш;

транзит ўтувчи коммуникацияларни ўтказиш (кабеллар, газ қувур ўтказгичлар, буг ва сувни қувурлари ва бошқалар);

стеллажлар, штабеллар орасидаги ўтиш жойларида, шунингдек, стеллажлар, штабеллар ва омбор деворлари орасида, ҳаттоқи вақтинча турли материалларни сақлаш.

400. Омборхоналарда катта миқдорда моддий-товар бойликлар сақланганда, одатда, амалдаги омборхона майдони 1500 м^2 гача ёнғинга қарши деворларни ўрнатиш билан чегараланиши шарт. Ушбу деворларда турли ўтиш жойларининг бўлиши тақиқланади.

401. Омбор ёпилишидан олдин жавобгар шахс барча хоналарни айланиб чиқиши, электрни ўчириши ва омборни қулфлаши шарт. Омборни қўриқлаш учун топширишда хоналарни қўриқдан ўтказиш қўриқлаш ходими билан биргаликда ўтказилиши шарт.

Кўриқ натижалари қуйидаги маҳсус журналга ёзиб қўйилади:

**Хоналарни беркитишдан олдин улардаги ёнғинга қарши
холатни даврий ёки кундалик күрикдан ўтказиш
ЖУРНАЛИ**

Хоналарнинг номланиши	Күрик санаси ва вақти	Күрик натижалари	Күрик ўтка-зётган шахс ФИО, лавозими	Күрик ўтказаётган шахс имзоси	Изоҳ
1	2	3	4	5	6

402. Кучланишни узиш (автомат, рубилник ва бошқалар) учун ўчирувчи тузилма омбор хоналаридан ташқаридаги ёнмайдиган деворда, ёнувчан ва қийин ёнадиган омбор хоналари учун алоҳида турувчи таянчда жойлаштирилиши шарт.

403. Ҳудудда ва омборхоналарда кўринарли жойларда тақиқловчи ва огоҳлантирувчи белгилар ўрнатилиши шарт.

404. Ташкилотларда ёнғинни автоматик ўчириш қурилмалари билан жиҳозлаш зарур бўлган бино, хона ва иншоотларнинг рўйхати:

майдони 1000 м^2 ва ундан кўп бўлган ёғочни қайта ишлаш ва тара цехлари хоналари;

майдони 1000 м^2 ва ундан кўп бўлган ёнувчан материаллар ва ускуналарни ўраш ҳамда очиш хоналари;

майдони 1000 м^2 ва ундан кўп бўлган ёғоч маҳсулотларни сақлайдиган омборнинг ичидаги хоналар;

майдони 500 м^2 ва ундан кўп бўлган гуммалаш ва вулканизация қилиш хоналари.

405. Ташкилотларда ёнғинни автоматик сигнализация қурилмалари билан жиҳозлаш зарур бўлган бино, хона ва иншоотларнинг рўйхати:

майдони 100 дан 1000 м^2 гача бўлган ёғочни қайта ишлаш ва тара участкалари хоналари;

майдони 100 дан 1000 м^2 гача бўлган ёнувчан материаллар ва ускуналарни ўраш ҳамда очиш хоналари;

майдони 100 дан 1000 м^2 гача бўлган ёғоч материалларни сақлайдиган омборнинг цех ичидаги хоналари;

майдони 100 дан 500 м^2 гача бўлган гуммалаш ва вулканизация қилиш хоналари.

2-§. Локлар, бўёқлар ва кимёвий реактивлар омборлари

406. Локлар, бўёқлар олифлар, турли эритувчилар (бир хил турдаги маҳсулот сақланганда) зич ёпиладиган қопқоқли металл бочкаларда,

банкаларда ва бошқа сиғимларда омборнинг алоҳида хоналарида ёки бўлинмаларида (боксларида) сақланиши шарт.

407. Ўз-ўзидан алангаланиш хусусиятига эга металл кукунлар (алюминий кукуни, магний кукуни ва бошқалар) зич беркиладиган қопқоқли металл банкаларда қуруқ хоналарда сақланиши шарт.

408. Нитролоклар, нитробўёқлар ва эритувчиларни ертўла хоналарида сақлаш тақиқланади.

409. Лок ва бўёқларни сақлаш ва бериш портлаш хавфи бўлмаган вентиляция ва электр ёритиш билан жиҳозланган алоҳида хоналарда амалга оширилиши шарт.

Локлар, бўёқлар ва эритувчиларни қўйиш (қадоклаш) учун маҳсус қўл насослари, ўлчагичлар ва кичик механизациялашган бошқа воситалардан фойдаланиш шарт.

410. Тўкиб юборилган олиф, бўёқ ва лок зудлик билан олиб ташланиши, тўкилган жойлари эса тозаланиши шарт. Артиш материалларини омбордан олиб ташлаш зарур.

Омборхоналарда, жумладан, бўёқ тайёрловчи хоналарда полни қоплаш учун ёнувчан материаллардан фойдаланиш тақиқланади.

411. Нитролок ва нитробўёқли бочкаларни очиш учун ишқаланиш ва зарбда учқун ҳосил қилмайдиган асбоблар қўлланилиши шарт.

412. Лок-бўёқ материалларидан бўшаган идишлар, ушбу мақсадларга мослаштирилган ва вентиляцияга эга бўлган омборнинг алоҳида хоналарида (боксларида) ёки ажратиш билан чегараланганд майдончаларда сақланиши шарт.

413. Портлаш ва ёнгин хавфи мавжуд материаллар ва моддалар (локлар, бўёқлар, эритувчилар, кимёвий моддалар ва бошқалар) сақланаётган омбор ёки хоналар (бокс) дарвозалари (эшиклари)нинг ташқи тарафига ушбу Асосий талабларнинг 390-бандида кўрсатилган тегишли хавфсизлик чоралари белгилари осиб қўйилган бўлиши шарт.

414. Ҳаво, сув, ёнувчан моддалар билан алоқада ўз-ўзидан ёнишга мойил ёки портлаш хавфи мавжуд аралашма ҳосил қилиш хусусияти бор кимёвий реактивлар бундай алоқага имкон бермайдиган идишларда ва маҳсус хоналарда сақланиши шарт.

415. Ёнгин пайтида эриш хусусиятига эга бўлган кимёвий моддалар сақланаётган хоналарда эритманинг эркин оқишини чеклаш учун чора-тадбирлар (тўсиқлар, баланд остоналар, чуқурчалар ва бошқалар) кўзда тутилган бўлиши шарт.

Кислоталар сақланаётган омборларда (бўлинмаларда) нейтрализация қилиш учун тайёр бўр, оҳак, содалар эритмалари мавжуд бўлиши шарт.

416. Омборхоналарда бирламчи ёнгин ўчириш воситалари кириш жойларида ўрнатилган бўлиши шарт.

Ёнгинни ўчириш воситаларига ўтиш жойлари ва остонасини тўсиб қўйиш (ҳатто вақтинча) тақиқланади.

417. Кучли таъсир қилувчи заҳарли моддалар (кейинги ўринларда – КТҚЗМ) амалдаги улар учун маҳсус қоидалар ва Электр станциялар ва иссиқлик тармоқларидаги иссиқлик механик ускуналарини эксплуатация қилишда хавфсизлик техникаси қоидаларининг талабларига мувофиқ сақланиши шарт.

418. Нитрат ва сулфат кислоталарини сақлашда уларнинг ёғоч, пичан ва бошқа келиб чиқиши органик моддалар билан бирга сақланиши бартараф қилиниши шарт.

419. Ҳаво берувчи – тортувчи вентиляция носоз ҳолатда бўлганда локбўёқ материаллари сақланадиган омборхоналарни эксплуатация қилиш тақиқланади.

420. Ташкилотларнинг ёнгин ўчиришнинг автоматик қурилмалари билан жиҳозланиши зарур бўлган бинолари, хоналари ва иншоотлари рўйхати:

цехлар хоналари: майдони 500 m^2 ва ундан кўп бўлган ЕАС ва ЁС қўлланадиган бўяш, деталь ва буюмларни шимдириш ҳамда локлаш, бўёқ тайёрлаш хоналари. Майдонига боғлиқ бўлмаган, тўсиқлар билан ажратилмаган ана шундай участкалар;

майдони 500 m^2 ва ундан кўп бўлган юқори кучланиш аппаратураларини ва трансформаторларни изоляцион-шимдириш ва локлаш ҳамда мой қўйиш ва синаш электр таъмирлаш цехлари хоналари;

майдони 500 m^2 ва ундан кўп бўлган деталлар, узеллар ва тайёр маҳсулотларни ёнувчан моддаларни қўллаб консервация ва расконсервация қилиш хоналари;

майдони 500 m^2 ва ундан кўп бўлган ёнувчан суюқликларни насослар ёрдамида бир жойдан иккинчи жойга узатиш хоналари.

421. Ташкилотларнинг ёнгинни автоматик сигнализация қурилмалари билан жиҳозланиши зарур бўлган бинолари, хоналари ва иншоотлари рўйхати:

майдони 100 m^2 ва ундан кўп бўлган электр станция ва подстанцияларнинг мой билан тўлдирилган кабеллари учун қўшимча мой билан таъминловчи тузилмалар хоналари;

иссиқлик электр станциялари, шунингдек, туман қозонхоналарининг доимий ходимлар ишламайдиган мазут насослари, дизель ёқилғиси насослари хоналари ва мой аппарати хоналари;

майдони 100 дан 500 м² гача бўлган бўяш, деталь ва буюмларни шимдириш ва локлаш, ЕАС ва ЁС қўлланиладиган бўёқ, лок ва елим тайёрлаш цехларининг хоналари ҳамда лок-бўёқ материалларини насос орқали бир жойдан иккинчи жойга узатиш цехлари;

майдони 100 дан 500 м² гача бўлган деталларни, узелларни ва тайёр маҳсулотларни ёнувчан моддаларни қўллаб консервация ва расконсервация килиш хоналари;

майдони 100 дан 500 м² гача бўлган ёнувчан суюқликларни насослар ёрдамида бир жойдан иккинчи жойга узатиш хоналари.

3-§. Газ баллонли омборлар

422. Баллонларни сақлаш учун мўлжалланган ёпиқ омборлар ёнмайдиган қурилиш конструкцияларидан қурилган бир қаватли бинолардан иборат бўлиши шарт.

Очиқ майдонларда баллонлар атмосфера ёғингарчиликлари ва қуёш нурлари таъсиридан ҳимоялаш учун пешайвон остида сақланиши шарт. Очик майдончалар тўсилган бўлиши керак.

423. Баллон омборхоналарида бошқа материал ва ускуналарни сақлашга, шунингдек, газ баллонларини умумий омборларда биргаликда жойлаштиришга рухсат берилмайди.

424. Баллонли омборларнинг полларини қоплаш учун ёнадиган материалларни қўллаш тақиқланади.

Омборхоналарнинг поллари текис, юзаси сирпанмайдиган, ёнувчи газ баллонлари учун омборхоналар полларининг юзаси бирон-бир предмет унга урилганда учкун чиқармайдиган материалдан бўлиши лозим.

425. Захарли газли (хлорли ва бошқалар) баллонлар маҳсус ёпиқ хоналарда сақланиши шарт. Уларни ўрнатиш тегишли талаблар ва Электр станциялари ва иссиқлик тармоқларининг иссиқлик механик ускуналарини эксплуатация қилишда хавфсизлик техникаси қоидаларининг талаблари билан тартибга солинади.

426. Ёнувчан газли баллонлар сақланадиган омборларнинг электр ёритиш тизими портлашдан ҳимояланган бўлиши шарт.

Электр таъминоти тизимини ўчириб-ёкиш мосламалари (автоматлар, ўчиргичлар ва бошқалар), ёритиш арматуралари ва сақлагичлар ташқарига чиқарилган бўлиши шарт.

427. Омборхоналарнинг табиий ёки сунъий вентиляция тизими доимий равища ишга тайёр ҳолда сақланиши шарт”;

Ёнувчан газ баллонларини ёпиқ омборларда носоз вентиляция тизими билан сақлаш тақиқланади.

428. Тўлдирилган баллонлар вентилларини эҳтиёт қилувчи қалпоқлар билан ёпилган ҳолда вертикал ҳолатда сақланиши шарт. Бунинг учун очик ва

ёпик омборлар баллонларни тушиб кетишдан сақлаш учун панжара ёки түсиқлар билан жиҳозланади.

Тўлдирилган ва бўш баллонлар алоҳида-алоҳида сақланиши шарт.

429. Очик майдончаларда баллонларни сақлашда горизонтал қаторлар билан орасига арқондан, ёғоч тўсинли ёки резинали қистирмалар қўйган ҳолда штабелларга тахлашга рухсат берилади. Баллонларга иккитадан арқонли ёки резинали ҳалқаларни кийдиришга рухсат берилади. Баллонларни вертикал ва горизонтал сақлаш контейнерли (пакетли) бўлиши мумкин.

Баллонларни горизонтал сақлашда штабелда қаторларнинг сони бештадан қўп бўлмаслиги (баландлиги бўйича) шарт, барча баллонларнинг вентиллари эса бир тарафга қаратилган бўлиши шарт.

430. Хоналарни иситиш фақат марказлаштирилган (буғли ёки сувли) бўлиши шарт. Иситиладиган хоналарда сақланадиган газли баллонлар иситиш радиаторларидан 1 м дан кам бўлмаган масофада, бошқа иссиқлик тарқатувчи интенсив манбадан ва очик оловли ўчоқдан (таъмирлаш ишлари пайтида) – 5 м дан кам бўлмаган масофада бўлиши шарт.

431. Бир хонада портлаш хавфи мавжуд аралашма ҳосил қилиши мумкин бўлган кислородли, ёнувчан газли ва газли баллонларни сақлаш тақиқланади.

432. Кислородли баллонларни сақлаш ва ташишда уларга мойнинг тушиши ва кислородли баллонлар арматураси мойланган материалларга тегиши бартараф қилиниши шарт.

433. Сиқилган газли баллонларни сақлашда ва ташишда сақлагич қалпоқлари баллон вентилининг зарбидан ҳимоя қилиш учун бураб ёпилган бўлиши шарт.

434. Кислород ва ёнувчан газлар учун бўш ва тўлиқ баллонлар билан ишлаганда ёнғин хавфсизлиги талабларига тўлиқ риоя қилиниши шарт.

435. Баллонли омборларнинг атрофидаги 50 м радиусда битум қайнатиш, гулханлар ёкиш ва ёнувчан материалларни сақлаш тақиқланади.

436. Портлаш ва ёнғин хавфи мавжуд баллонлар мавжуд омборлар ташкилотнинг чақмоқдан ҳимоя зonasида жойлаштирилиши шарт. Агар ушбу шартларни бажариш имконияти бўлмаса, алоҳида чақмоқдан ҳимоя қилиш чораси кўрилиши зарур.

7-боб. Яқунловчи қоида

437. Мазкур Асосий талаблар бузилишида айбдор шахслар қонунчиликка мувофиқ жавоб беради.

Энергетика ташкилотларида ёнгин
хавфсизлигининг Асосий талабларига
ИЛОВА

**Курилиш конструкциялари орасидан ўтайдан кабелларни
зичлаш учун оловга чидамли асосий материаллар
РЎЙХАТИ**

Материал	Минимал оловга чидамлилик 0,75 с да кабель трассаларини зичлашнинг минимал қалинлиги, мм ҳисобида	Махсулот тури, уларнинг ўлчамлари, мм ҳисобида	Зичлаш материалининг асосий вазифаси	Изоҳ
1	2	3	4	5
Базалти суперюпқа тола	250	Шишагазла-мадан пакетлар 250X150X30, тола	Кабель ўтказиш даврида кабель трассаларини кўп маротаба зичлаш, доимий зичлаш	Ён юзаларни қалинлиги 5 мм дан кам бўлмаган оловга чидамли материаллар билан қоплаш тавсия қилинади
Муллиткремли тола (ТУ 34-62-БО-УРСП-86)	250	Худди шундай	Худди шундай	Худди шундай
Пеноасбест ЛПА-21 (ТУ 11-74-81)	250	Плита 250X200X40 300X200X40	Худди шундай	Худди шундай
Вермикулит (ТУ 21-25-73-87)	250	Шишагазла-мадан пакетлар 250X150X30 трубкалар 250X20	Худди шундай	Худди шундай
Оловга чидамли тар-киб ОЧТ (КАМИЮМ усули бўйича) ёки ФК-75 маркали пенопласт (ТУ 09.049-86)	200	---	Кабель трассаларини доимий зичлаш	---
Цемент-кумли қоришмалар (цемент маркаси 200 дан юқори бўлмаган) 1:10 нисбатда ва қоришма маркаси 10 дан кўп бўлмаган	200	---	Кабель трассаларини доимий зичлаш	---
Цемент-лойли-кумли қоришмалар (цемент маркаси 200 дан юқори бўлмаган) 1:1,5:11 нисбатда ва қоришма маркаси 10 дан кўп бўлмаган	200	---	Худди шундай	---

Лой-күмли қоришмалар 1:3 нисбатда	200	---	Худди шундай	Ён юзаларни қалинлиги 5 мм дан кам бўлмаган оловга чиdamли материаллар билан қўшимча қоплаш тавсия қилинади
Гипсоперлит қоришмалар 1:12 нисбатда	200	---	Худди шундай	---
Полистоп ва полипласт	200	---	Худди шундай	Суриш учун экспорт бўйича ускуна билан бирга келтирилади

Энергетика ташкилотлари учун
ёнгин хавфсизлиги қоидаларига
2-илова

**Ёнгин хавфсизлиги бўйича кириш йўл-йўриғини хисобга олиш
ЖУРНАЛИ**

Йўл- йўриқ бериш санаси	Йўл-йўриқ берилаётган шахснинг ФИО	Йўл-йўриқ берилаётган шахснинг лавозими	Йўл-йўриқ берилаётган шахс юборилаёт- ган ишлаб чиқариш бўлинмаси	Йўл-йўриқ берган шахснинг ФИО, лавозими	Имзолар	
					Йўл- йўриқ берилаёт- ган	Йўл- йўриқ бераувчи
1	2	3	4	5	6	7

Энергетика ташкилотлари учун
ёнғин хавфсизлиги қоидаларига
3 - илова

**Бирламчи, такрорий ва навбатдан ташқари
ёнғинга қарши йўл-йўриқларни ҳисобга олиш
ЖУРНАЛИ**

№	Йўл- йўриқ ўтказиш санаси	Йўл-йўриқ берилаётган шахснинг ФИО	Йўл-йўриқ мавзуси	Йўл-йўриқ берилаётган шахснинг лавозими ёки касби	Йўл-йўриқ берган шахснинг ФИО, лавозими	Йўл-йўриқ берилаётган шахснинг имзоси
1	2	3	4	5	6	7

Энергетика ташкилотлари учун
ёнғин хавфсизлиги қоидаларига
4-илова

**0,4 кВ гача құчланиш остида бўлган энергетика ускуналаридаги
ёнғинни ўчиришга рухсатнома шакли**

(энергетика ташкилотининг номланиши)

Ёнғинни ўчириш бўйича ишлар ўтказиладиган жой _____

(энергетик ускуналар санаб ўтилади)

Тезкор варака бўйича бажарилган зарур ҳаракатлар _____

Ёнғин жойига келиш маршрути _____

Хавфсизлик чоралари ҳақида йўл-йўриқ берилди _____

Ёнғинни ўчириш бўйича ишларни бажаришда хавфсизлик шартлари бажарилди

Ёнғинни ўчиришга рухсат берди _____

(ФИО, лавозими, имзо)

(рухсат берилган сана ва вакт)

Ёнғинни ўчиришга рухсат олдим _____

(ФИО, лавозими, рухсат олган сана ва вакт)

Изоҳ. Рухсат икки нусхада расмийлаштирилади, биринчиси ёнғинни ўчириш раҳбарига берилди,
иккинчиси энергетика ташкилотида қолади.

Энергетика ташкилотлари учун
ёнғин хавфсизлиги қоидаларига
5-илова

**Кучланиш остида бўлган ускуналарни ўчириш
учун қўлланиладиган ўт ўчиргичларнинг турлари**

Кучланиши, кВ	Электр қурилмагача бўлган хавфсиз масофа	Ўт ўчиргичлар тури
10 гача	1 метрдан кам эмас	Карбонат кислотали
1 гача	1 метрдан кам эмас	Кукунли
0,4 гача	1 метрдан кам эмас	Хладонли

Энергетика ташкилотлари учун
ёнғин хавфсизлиги қоидаларига
6-илова

**Энергетика ташкилотларини ёнғинда сув билан таъминлаш тизимининг
холатини даврий ёки қундалик текшириш
ЖУРНАЛИ**

Сана	Текширилаётган ускуналар ва сув манбанинг номланиши	Аниқланган камчиликлар	Текширишда катнашаётган шахсларнинг ФИО, лавозими ва имзоси	Камчиликларни бартараф қилиш бўйича қабул қилинган чоралар ва муддатлар	Камчиликларни бартараф қилишга жавобгар шахсларнинг ФИО, лавозими ва имзоси
1	2	3	4	5	6

Энергетика ташкилотлари учун
ёнғин хавфсизлиги қоидаларига
7-илова

**Ёнғин автоматикаси қурилмаларига техник хизмат
күрсатиши ва таъмирлашни ҳисобга олиш
ЖУРНАЛИ**

Курилма тури _____

Курилма монтаж қилинган сана _____

Химоя қилинаётган объект _____

Сана	Техник хизмат күрсатиши тури	Қурилманинг техник ҳолати. Камчиликлар	Техник хизмат күрсатган ва таъмирлашни ўтказган шахснинг ФИО, лавозими	Қурилмани эксплуа- тация қилиш бўйича жавобгар шахснинг имзоси
1	2	3	4	5

Энергетика ташкилотлари учун ёнгин хавфсизлиги қоидаларига 8-илова

Бирламчи ёнғин үчириш воситаларининг меъёрлари

Т/р	Энергетика ташкилотининг хоналари, иншоотлари ва курилмаларининг номланиши	Химоя қилинаётган майдон ёки курилманинг бирлиги	Ўт ўчиригичлар										Кўшимча ёнгин ўчириш воситалари			
			Кўпикли ва сувли, сифими, л			Кукунли, сифими, л			Хладонли, сифими, л		Карбонат кислотали, сифими, л			Курама (аралаш) кўпик, кукун, сифими, л	Кумли кути, 0,5 м ³	Асбестли мато ёки намат 2×2 м
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
			10	100	2	5	10	100	2(3)	2	5(8)	25	80	100		

Ёқилғи узатиши бинолари ва иншоотлары

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
6	Мазут насос станциялари	200 м ²	2++	1+	4+	2++	-	1+	-	2+	2+	-	-	-	1++	-
7	Бошқарув шчити	Хона	-	-	2+	2+	-	-	-	2+	2++	1++	-	-	-	-
8	Тўкиш эстакадалари	Бир йўлнинг узунлиги 50 м	2++	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1++	1+	

Қозонхона бўлинмалари

9	Қозоннинг маҳаллий иссиқлик шчитлари	Шчит	-	-	2+	-	-	-	-	2+	2++	1+	-	-	-	-
10	Бункер-деаэраторли бўлим	800 м ² (ёки алоҳида хона)	2++	-	-	2+	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
11	Чанг тайёрлаш тегирмонлари	Иккита тегирмон	4++	-	-	1+	-	-	-	1+	-	-	-	-	-	-
12	Қозон агрегатли хоналар	Иккита қозон қурилмалари (хизмат кўрсатишнинг асосий белгиси)	4++	-	-	2++	2+	1+	-	2+	1++	1+	1+	1+	2++	-

Машина бўлими

13	100 МВт гача қувватли турбогенераторлар	белги + 8 белги 0 м	2++	1++	-	2+	2+	1+	-	2+	1+	1++	1+	1+	1++	-
14	100-300 МВт қувватли турбогенераторлар	белги 8-12 белги 0 м	2++	2++	-	2++	2+	2+	-	2+	2+	1+	1++	1+	1++	-
15	500 МВт ва юкори қувватли турбогенераторлар	белги 12-15 м белги 0 м	2++	2++	-	2++	2+	2++	-	-	4+	1+	1++	1+	1++	-

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
16	100 МВт гача кувватли гидрогенераторлар	Хизмат кўрсатишинг асосий белгиси	-	2+	-	1++	1+	1+	-	-	1++	2+	1++	1+	-	-
17	100 дан 500 МВтгача кувватли гидрогенераторлар	Худди шундай 4 агрегатга	-	2+	-	1++	2+	1++	-	-	1++	2+	1++	1+	-	-
18	500 МВт ва юқори кувватли гидрогенераторлар	Худди шундай 4 агрегатга	-	2+	-	2++	2++	1++	-	-	2++	1++	1++	2+	-	-
19	Монтаж қилиш майдончаси	хона	4++	2++	-	2+	2+	2++	-	-	-	-	-	2+	2++	-
20	Гидрогенераторларга хизмат кўрсатувчи техник қават	Тўртта агрегат	4++	1++	-	2+	2+	1++	-	-	4++	2+	1++	2+	-	-
21	Гидро ва турбогенераторларнинг маҳаллий бошқариш шчитлари	Шчит	-	-	2+	2+	2+	-	-	2+	2++	1++	1+	-	-	-

Таксимловчи курилмалар

22	Бош бошқариш шчитлари	Бошқарув шчити хонаси	-	-	2+	2+	2+	-	-	4+	4++	1++	1+	-	-	-
23	Блокли бошқарув шчитлари	Худди шундай	-	-	2+	4+	2+	-	-	4+	4++	2++	2+	-	-	-
24	Релели шчитлар панеллари	Хона	-	-	2+	2+	2+	-	-	2+	4++	1++	-	-	-	-
25	Кабелли қаватлар (ертўлалар)	Хона	-	-	2+	-	-	-	-	2+	2++	-	-	-	-	-

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
26	Мойли узгичлари бор РУСН КТТ бошқарув йўлаклари (коридор)	Хона	-	-	2+	2+	2+	-	-	2+	2++	1+	-	-	-	-
27	Технологик жараёнларни бошқарув тизими АБТ хоналари	Хона	-	-	-	2+	-	-	2+	4+	2++	1++	1+	-	-	-
Синхрон компенсаторлар																
28	Ҳаво ва водород билан совутиладиган	Агрегат	2++	1+	-	2++	2+	1+	-	2+	1+	1++	1+	1+	1++	-
Трансформаторлар ва мойли реакторлар																
29	Мойнинг миқдори 10 т гача	Трансформатор	2++	-	-	2+	2+	-	-	-	-	-	-	1+	1++	-
30	Мойнинг миқдори 10 т дан ортиқ	Трансформатор ёки бир фазали трансформаторлар гурӯҳи	2++	-	-	2++	2+	-	-	-	-	-	-	1+	1++	-
Ёрдамчи хоналар ва иншоотлар																
31	Мойни регенерациялаш ва тозалаш хоналари	800 м ²	2++	1+	2+	2++	1+	-	-	-	-	-	-	1+	1++	-
32	Трансформатор устахоналари (трансформаторларни таъмирилаш ва қуритиш)	800 м ²	4++	1+	2+	2++	1+	1++	-	-	2+	-	-	1+	1++	-
33	Лабораториялар	50 м ² дан катта хона	2+	-	2+	2++	1+	-	-	1+	1+	1+	-	-	-	-

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
34	Алоқа пунктлари	400 м ²	-	-	2+	2+	1+	-	2+	2+	2++	1+	-	-	-	-
35	Таъмирлаш устахоналари (цехлар)	800 м ²	2+	-	2+	2++	1+	-	-	2+	1+	-	-	-	-	-
36	Кимёвий цехлар	800 м ²	2+	1+	2+	2++	1+	-	-	2+	1++	1+	-	-	-	-
Минорали, кўприкли, чорпояли, пештоқли ва бошқа кранлар																
37	Минорали, кўприкли, чорпояли, пештоқли ва бошқалар	Кабина	-	-	1+	1++	1+	-	-	1+	1++	-	-	-	-	-
Маъмурий-хизмат бинолари																
38	Маъмурий хизмат бинолари	— 50 м ли йўлак	2++	-	-	2+	1+	-	-	-	2+	-	-	-	-	-
Омборлар (моддий)																
39	Омборлар (моддий)	400 м ²	2++	1+	-	2+	2+	-		2+	2+	1+	-	-	-	-
Гаражлар																
40	Ёпиқ турадиган жойи	200 м ²	1++	1+	2+	2+	1+	-	-	2+	1++	1+	-	-	1++	-
41	Очиқ турадиган жойи	10 та автомашина	2+	-	-	2+	1+	-	-	-	-	-	-	-	1++	-

«++» белгиси билан обьектларни таъминлашга тавсия қилинган ўт ўчиргичлар белгиланган.

«+» белгиси билан тавсия қилинган ўт ўчиргичлар йўқ бўлганда равишда асосланганда қўлланадиган ўт ўчиргичлар белгиланган.

