

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ
НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ҚУРИЛИШ ИНСТИТУТИ

Қўл ёзма ҳуқуқида
УДК 674.816.2

Ахмаджанов.Н

100 ўринли онкология диспансери биносини лойихалаш

Мутахассислик: 5340200 - (Бинолар ва иншоотлар қурилиши)

Бакалавир даражасини олиш учун ёзилган

Диплом иши

Иш кўриб чиқилди,
ҳимояга қўйилди
БИҚ кафедраси мудири:
_____ доц.С.Раззақов
« ____ » _____ 2017 йил

Илмий раҳбар:
_____ доц.С.Раззақов
« ____ » _____ 2017 йил

Наманган 2017 йил

КИРИШ

МАМЛАКАТИМИЗ ИНСОН МАНФААТЛАРИ, ҲУҚУҚ ВА ЭРКИНЛИКЛАРИ ЮКСАК ҚАДРИЯТ БЎЛГАН ИЖТИМОИЙ ЙЎНАЛТИРИЛГАН БОЗОР ИҚТИСОДИЁТИГА АСОСЛАНГАН ҲУҚУҚИЙ ДЕМОКРАТИК ДАВЛАТ ВА ФУҚАРОЛИК ЖАМИЯТ БАРПО ЭТИШ ЙЎЛИДАН ИЗЧИЛ РИВОЖЛАНИБ БОРМОҚДА. ИҚТИСОДИЁТИМИЗНИНГ ТУРЛИ СОҲА ВА ТАРМОҚЛАРИ ЎРТАСИДАГИ МУТАНОСИБЛИКНИНГ КУЧАЙИШИ ҲАМДА БАРҚАРОР ЎСИШ СУРЪАТЛАРИНИНГ ТАЪМИНЛАНИШИ НАТИЖАСИДА АҲОЛИ ДАРОМАДЛАРИ, ТУРМУШ ДАРАЖАСИНИНГ СЕЗИЛАРЛИ РАВИШДА ОШИШИ ЭРТАНГИ КУНГА БЎЛГАН ИШОНЧИМИЗНИНГ ТОБОРА МУСТАҲКАМЛАНИБ БОРИШИГА ЗАМИН ЯРАТМОҚДА.

ЎТГАН ЙИЛЛАР МОБАЙНИДА ТАЪЛИМ ТИЗИМИНИ ТУБДАН ЯНГИЛАШ ВА ИСЛОҲ ЭТИШ БЎЙИЧА МИҚЁСИ ВА КЎЛАМИГА КЎРА УЛКАН ИШЛАР АМАЛГА ОШИРИЛДИ. ҚАРИЙБ 9,5 МИНГ ЁКИ МАМЛАКАТИМИЗДА ФАОЛИЯТ КЎРСАТАЁТГАН МАКТАБЛАРНИНГ ДЕЯРЛИ БАРЧАСИ ЯНГИТДАН ҚУРИЛДИ, КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ ҚИЛИНДИ ВА ЗАМОНАВИЙ ЎҚУВ-ЛАБОРАТОРИЯ АСБОБ-УСКУНАЛАРИ БИЛАН ТАЪМИНЛАНДИ. ЎҚУВ ЖАРАЁНИНИ СИФАТ ВА МЕТОДИК ЖИҲАТДАН БУТУНЛАЙ ЯНГИЛАШ БЎЙИЧА УЛКАН ЧОРА-ТАДБИРЛАР АМАЛГА ОШИРИЛДИ.

2011 ЙИЛДА УМУМТАЪЛИМ МАКТАБЛАРИНИНГ МОДДИЙ-ТЕХНИК БАЗАСИ ЯНАДА МУСТАҲКАМЛАНИБ, ХАЛҚ ТАЪЛИМИ ТИЗИМИДА ЎҚУВ-ЛАБОРАТОРИЯ ЖИҲОЗЛАРИ БИЛАН ТАЪМИНЛАНГАН, 46 МИНГ 300 ДАН ОРТИҚ ЎҚУВЧИГА МЎЛЖАЛЛАНГАН 166 ТА ЯНГИ МАКТАБ ҚУРИЛИБ, РЕКОНСТРУКЦИЯ ҚИЛИНГАН. 151 ТА МАКТАБДА КАПИТАЛ ТАЪМИРЛАШ ИШЛАРИ БЕЛГИЛАНГАН МУДДАТДА ВА СИФАТЛИ БАЖАРИЛГАН. ТАЪЛИМ МУАССАСАЛАРИДА ҚУРИЛИШ-ТИКЛАШ ИШЛАРИ САРҲИСОБ ҚИЛИНИБ, 2012 ЙИЛДА БУ БОРАДА АМАЛГА ОШИРИЛИШИ КЎЗДА ТУТИЛГАН ИШЛАР БЕЛГИЛАНГАН. ЖУМЛАДАН, ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ПРЕЗИДЕНТИНИНГ 2011 ЙИЛ 22 СЕНТЯБРДАГИ ПҚ-1620-СОНЛИ ҚАРОРИ БИЛАН 2012 ЙИЛДА ЖАМИ 349 ТА УМУМТАЪЛИМ МАКТАБИДА ҚУРИЛИШ-ТАЪМИРЛАШ ИШЛАРИ АМАЛГА ОШИРИЛИШИ РЕЖАЛАШТИРИЛГАН

БЎЛИБ, УШБУ МАҚСАДЛАРГА ЖАМИ 155,3 МИЛЛИАРД СЎМ МАБЛАҒ АЖРАТИШ КЎЗДА ТУТИЛГАН.

ЎТГАН ЙИЛЛАРДА МАКТАБЛАРНИ МОДДИЙ ТЕХНИКА БИЛАН ТАЪМИНЛАШ, ҚУРИШ, ТАЪМИРЛАШ, РЕКОНСТРУКЦИЯ ИШЛАРИ БЎЙИЧА РЕСПУБЛИКАМИЗДА ЖУДА КАТТА ИШЛАР АМАЛГА ОШИРИЛДИ, ШУЛАРДАН:

- МАКТАБ ТАЪЛИМИНИ РИВОЖЛАНТИРИШ УМУММИЛЛИЙ ДАСТУРИ ДОИРАСИДА ТАЪЛИМ МУАССАСАЛАРИДАГИ ЖИҲОЗЛАНГАН ФИЗИКА ЛАБОРАТОРИЯ ХОНАЛАРИ СОНИ 6962 ТАГА, КИМЁ ЛАБОРАТОРИЯ ХОНАЛАРИ 6682 ТАГА, БИОЛОГИЯ ХОНАЛАРИ 6682 ТАГА ОШДИ.
- МАМЛАКАТИМИЗДА 1500 ДАН ОРТИҚ ЯНГИ КАСБ-ҲУНАР КОЛЛЕЖИ ВА АКАДЕМИК ЛИЦЕЙ БАРПО ЭТИЛДИ (“ХАЛҚ СЎЗИ”, 2012 ЙИЛ 18 ФЕВРАЛЬ).
- 2004-2009 ЙИЛЛАРДА 1607 ТА МАКТАБ ИЧИМЛИК СУВИ БИЛАН ТАЪМИНЛАНДИ. 1163 ТА МАКТАБ ГАЗЛАШТИРИЛДИ, 1607 ТА МАКТАБ ТЕЛЕФОН АЛОҚАСИГА, 1076 ТА МАКТАБ ЭСА МАРКАЗИЙ ВА МАКТАБ ҲОВЛИСИГА МОСЛАШТИРИЛГАН КАНАЛИЗАЦИЯ ТАРМОҒИГА УЛАНДИ.
- 1991-2003 ЙИЛЛАРДА ЮРТИМИЗНИНГ БАРЧА ҲУДУДЛАРИДА 1 МИЛЛИОН 893 МИНГ ЎҚУВЧИГА МЎЛЖАЛЛАНГАН УМУМТАЪЛИМ МАКТАБЛАРИ ҲАМДА 152,8 МИНГ ЎРИНГА МЎЛЖАЛЛАНГАН МАКТАБГАЧА ТАЪЛИМ МУАССАСАЛАРИНИ ҚУРИШ ВА МАВЖУДЛАРИНИ ТАЪМИРЛАШ ИШЛАРИ АМАЛГА ОШИРИЛДИ.
- МАКТАБ ТАЪЛИМИНИ РИВОЖЛАНТИРИШ ДАВЛАТ УМУММИЛЛИЙ ДАСТУРИ ДОИРАСИДА ЭСА 2004-2009 ЙИЛЛАРДА РЕСПУБЛИКА БЎЙИЧА 3 МИЛЛИОН ЎҚУВЧИ ЎРИНЛИ 8501 ТА МАКТАБДА ҚУРИЛИШ-РЕКОНСТРУКЦИЯ ИШЛАРИ БАЖАРИЛДИ. ЖУМЛАДАН, 351 116580 ЎҚУВЧИ ЎРИНЛИ) ЯНГИ МАКТАБ БИНОСИ ҚУРИЛДИ, 2470 ТА (851294 ЎҚУВЧИ ЎРИНЛИ) МАКТАБ КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ ҚИЛИНДИ, 3608 ТА (2044942 ЎҚУВЧИ ЎРИНЛИ) МАКТАБ КАПИТАЛ, 2072 ТАСИ ЭСА ЖОРИЙ ТАЪМИРЛАШДАН ЧИҚАРИЛДИ. УШБУ МАҚСАДЛАРГА ЖАМИ 1,4 ТРИЛЛИОН СЎМ САРФЛАНДИ.
- ДАСТУР ДОИРАСИДА ҚАЙТА ТИКЛАШ ИШЛАРИ АМАЛГА ОШИРИЛГАН МАКТАБЛАРНИНГ 1326 ТАСИ (16 ФОИЗ) ШАҲАРЛАРДА, 6887 ТАСИ (81 ФОИЗ)

ҚИШЛОҚ ҲУДУДЛАРИДА, 288 ТАСИ ЭСА (3 ФОИЗ) БОРИШ ҚИЙИН БЎЛГАН ҲУДУДЛАРДА ЖОЙЛАШГАН БЎЛИБ, БУ БИЛАН ШАҲАР ВА ҚИШЛОҚ МАКТАБЛАРИНИНГ МОДДИЙ-ТЕХНИК БАЗАСИ ОРАСИДАГИ ТАФОВУТ БАРҲАМ ТОПДИ.

ДИПЛОМ ЛОЙИҲА ТОПШИРИҒИ АСОСИДА ЛОЙИҲАЛАНАЁТГАН НОРИН ТУМАНИДАГИ 2-УМУМТАЪЛИМ МАКТАБИ УЧУН 420 ЎРИНЛИ ЎҚУВ БИНОСИ ҲАМ “МАКТАБ ТАЪЛИМИНИ РИВОЖЛАНТИРИШ ДАВЛАТ УМУММИЛЛИЙ ДАСТУРИ” ДОИРАСИДА АМАЛГА ОШИРИЛИБ, ФАН ВА ТЕХНИКАНИНГ СЎНГИ ЮТУҚЛАРИНИ ҲИСОБГА ОЛГАН ҲОЛДА, ЁШЛАР УЧУН ҚУЛАЙ БЎЛГАН ҲАЖМИЙ-РЕЖАВИЙ РЕЖА АСОСИДА АМАЛГА ОШИРИЛДИ. ЛОЙИҲАДА АТРОФ МУҲИТ МУҲОФАЗАСИ, МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ ҲАМДА ҚУРИЛАЁТГАН БИНОНИНГ СЕЙСМИК МУСТАҲКАМЛИГИНИ ТАЪМИНЛАШ КАБИ МАСАЛАЛАРГА АЛОҲИДА ЭЪТИБОРНИ ҚАРАТИЛДИ.

ДИПЛОМ ЛОЙИҲАНИНГ МЕЪМОРЧИЛИК БЎЛИМИДА БИНОНИНГ ҲАЖМИЙ-РЕЖАВИЙ ЕЧИМИ, КОНСТРУКТИВ ЕЧИМИ, ЗИЛЗИЛАБАРДОШЛИГИНИ ТАЪМИНЛАШГА ҚАРАТИЛГАН ЕЧИМЛАР ҚАБУЛ ҚИЛИНГАН. АТРОФ МУҲИТ МУҲОФАЗАСИ БЎЛИМИДА БИНОНИНГ ҚУРИЛИШ ЖАРАЁНИДА АТРОФ МУҲИТГА САЛБИЙ ТАЪСИРНИ КАМАЙТИРИШ БЎЙИЧА ТАДБИРЛАР ИШЛАБ ЧИҚИЛГАН. ШУ БИЛАН БИРГА МАЛАКАВИЙ ИШ ДОИРАСИДА ҚУРИЛИШНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ ВА РЕЖАЛАШТИРИШ, ҚУРИЛИШ ИҚТИСОДИЁТИ БЎЛИМЛАРИ ТОПШИРИҚ АСОСИДА ИШЛАБ ЧИҚИЛДИ.

СИФАТЛИ ТАЪЛИМ УЧУН СИФАТЛИ БУНЁДҚОРЛИК

ДАВЛАТ УМУММИЛЛИЙ ДАСТУРИГА АСОСАН 2004-2009 ЙИЛЛАР ДАВОМИДА РЕСПУБЛИКА БЎЙИЧА ЖАМИ 2,9 МЛН. ЎҚУВЧИ ЎРНИГА МЎЛЖАЛЛАНГАН 8476 ТА ЁКИ МАВЖУД МАКТАБЛАРНИНГ 87 ФОИЗ БИНОЛАРИНИ, МУХАНДИСЛИК-КОММУНИКАЦИЯ ИНФРАТУЗИЛМАСИНИ ТУБДАН ЯНГИЛАШ ВА КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИШ БЕЛГИЛАНГАН. 2004-2007 ЙИЛЛАРДА ЖАМИ 4669 ТА УМУМТАЪЛИМ МАКТАБЛАРИДА ҚУРИЛИШ-ТАЪМИРЛАШ ИШЛАРИ АМАЛГА ОШИРИЛДИ, ЖУМЛАДАН, 205 ТА ЯНГИ МАКТАБ БИНОЛАРИ БАРПО ЭТИЛДИ. 1174 ТА МАКТАБЛАР КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИНДИ, 2074 ТА МАКТАБ КАПИТАЛ ТАЪМИРДАН

ЧИКАРИЛГАН БЎЛСА, 1216 ТА МАКТАБ ЖОРИЙ ТАЪМИРЛАНДИ. БУ ИШЛАРГА МАКТАБ ТАЪЛИМИ ЖАМГАРМАСИ ХИСОБИДАН ЖАМИ 600,7 МЛРД.СЎМ МАБЛАГ САРФЛАНДИ.

ЭЪТИБОРЛИСИ ШУНДАКИ, ФОЙДАЛАНИШГА ТОПШИРИЛГАН ЖАМИ 4669 ТА ТАЪЛИМ МУАССАСАЛАРИДАН 3768 ТАСИ (80,6%) КИШЛОК ХУДУДЛАРИДА, 120 ТАСИ (2,6%)БОРИЛИШИ КИЙИН БЎЛГАН ТОГЛИ ХУДУДЛАРДА, КОЛГАН 781 ТАСИ (16,8%) ЭСА ШАХАРЛАРДА БАРПО ЭТИЛДИ. БУ БИЛАН КИШЛОК ВА ШАХАРЛАРДАГИ МАКТАБЛАР ЎРТАСИДАГИ ТАФОВУТГА БАРХАМ БЕРИЛДИ.

ЎТГАН ДАВРЛАРДА ОЛИБ БОРИЛГАН КУРИЛИШ-ТАЪМИРЛАШ ИШЛАРИ НАТИЖАСИДА 1129 ТА (11%) МАКТАБЛАР ИЧИМЛИК СУВИ БИЛАН ТАЪМИНЛАНДИ, 687 ТА (7,1%) МАКТАБЛАР ГАЗЛАШТИРИЛДИ, 1189 ТА (12%) МАКТАБЛАРГА ТЕЛЕФОН АЛОКАЛАРИ ЎРНАТИЛДИ, 713 ТА (8%) МАКТАБЛАР МАРКАЗИЙ КАНАЛИЗАЦИЯ ТАРМОГИГА УЛАНДИ.

2008 ЙИЛДА ЖАМИ 1875 ТА, ШУ ЖУМЛАДАН 70 ТА ЯНГИ МАКТАБ БИНОЛАРИНИ КУРИШ,583 ТАСИНИ КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИШ, 792 ТА МАВЖУД МАКТАБ БИНО ВА ИНШООТЛАРИНИ КАПИТАЛ ВА 430 ТАСИНИ ЖОРИЙ ТАЪМИРЛАШ РЕЖАЛАШТИРИЛГАН. УШБУ МАКСАДЛАРГА ЖАМИ 362,0 МЛРД. МАБЛАГ АЖРАТИШ КЎЗДА ТУТИЛГАН.

ЖОРИЙ ЙИЛ ДАСТУРИГА КИРИТИЛГАН ТАЪЛИМ ОБЪЕКТЛАРИНИНГ 1516 ТАСИ (80,8%) КИШЛОКЛАРДА, 281 ТАСИ (15%) ШАХАРЛАРДА ВА 78 ТАСИ (4,2%) БОРИЛИШИ КИЙИН БЎЛГАН ХУДУДЛАРДА ЖОЙЛАШГАН.

БУГУН АМАЛГА ОШИРИЛАЁТГАН ИШЛАРНИ ДУНЁ МАМЛАКАТЛАРИ ХАМ ЭЪТИРОФ ЭТМОҚДА. БУНГА БИРГАНА МИСОЛ КИЛИБ, ТОШКЕНТ ШАХРИ, СОБИР РАХИМОВ ТУМАНИДАГИ 28-МАКТАБГА “ДУНЁ МУАММОЛАРИ БЎЙИЧА ЖЕНЕВА КОНГРЕССИ” ВИЦЕ ПРЕЗИДЕНТИ ЖОЗЕФ ГОЛЬБЛАД ТАШРИФ БУЮРГАНДА МАКТАБ ОСТОНАСИДАН КИРМАСДАН ТУРИБ, ЎЗБЕКИСТОНДА ШУНДАЙ МАКТАБЛАР БОРЛИГИНИ ХАЁЖОН БИЛАН ТАХСИНГА САЗОВОРЛИГИНИ ХАТТО, ЕВРОПА ДАВЛАТЛАРИНИНГ КЎПЧИЛИГИДА БУНДАЙ МАКТАБЛАРНИНГ ЙЎКЛИГИНИ АЙТИБ ХАЙРАТГА ТУШГАНДИ. МАКТАБНИНГ ХАР БИР СИНФХОНАЛАРИНИ КЎЗДАН КЕЧИРИБ,

ТАЪЛИМГА ДАВЛАТ ТОМОНИДАН КАТТА ЭЪТИБОР
КАРАТИЛАЁТГАНИНИНГ ГУВОХИ БЎЛГАНЛИГИНИ ЭЪТИРОФ ЭТГАНДИ.

МУХТАРАМ ПРЕЗИДЕНТИМИЗ ТАМОНИДАН МАКТАБ ТАЪЛИМИНИ
РИВОЖЛАНТИРИШ ДАВЛАТ ДАСТУРИ МИЛЛАТНИ УЙГОТАДИГАН, ХАР БИР
ИНСОНДА ВАТАН ТАҚДИРИГА ДАХЛДОРЛИК ХИССИНИ ТАРБИЯЛАЙДИГАН
УМУММИЛЛИЙ ДАСТУР БЎЛИШ КЕРАКЛИГИ БИР НЕЧА БОР ТАКИДЛАНГАН
ЭДИ.

БУГУН БИЗ ХЕЧ БИР МУБОЛАГАСИЗ ВА МАМНУНИЯТ БИЛАН АЙТИШИМИЗ
МУМКИНКИ, МАКТАБ ТАЪЛИМИНИ РИВОЖЛАНТИРИШ ДАВЛАТ
УМУММИЛЛИЙ ДАСТУРИ ТОМ МАЪНОДА УМУМХАЛҚ ХАРАКАТИГА
АЙЛАНДИ.

2004-2007 ЙИЛЛАР МОБАЙНИДА САХОВАТПЕША ТАШКИЛОТЛАР ВА
ХУСУСИЙ ТАДБИРКОРЛАР ТАМОНИДАН МАКТАБ ТАЪЛИМИНИ
РИВОЖЛАНТИРИШ ЖАМГАРМАСИГА 37,9 МЛРД. СЎМ МИҚДОРИДА
ХОМИЙЛИК КИЛИНДИ. УШБУ МАБЛАГЛАР ХИСОБИДАН ДАСТУРГА
КЎШИМЧА РАВИШДА РЕСПУБЛИКА БЎЙИЧА ЖАМИ 220,4 МИНГ ЎКУВЧИ
ЎРНИГА ЭГА БЎЛГАН 402 ТА УМУМТАЪЛИМ МУАССАСАЛАРДА КУРУЛИШ-
ТАЪМИРЛАШ ИШЛАРИ ОЛИБ БОРИЛДИ. ЖУМЛАДАН, 15 МИНГ ЎКУВЧИ
ЎРНИГА МЎЛЖАЛЛАНГАН 47 ТА ЯНГИ МАКТАБ БИНОЛАРИ КУРИЛДИ, 14,4
МИНГ ЎКУВЧИ ЎРНИГА МЎЛЖАЛЛАНГАН 30 ТА МАКТАБ БИНОЛАРИ ВА
МУХАНДИСЛИК – КОММУНИКАЦИЯ ИНФРАТУЗИЛМАЛАРИ МУКАММАЛ
РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИНДИ, 58,5 МИНГ ЎКУВЧИГА МЎЛЖАЛЛАНГАН 95 ТА
МАКТАБ БИНО ВА ИНШООТЛАРИ КАПИТАЛ ВА 132,6 МИНГ ЎКУВЧИГА
МЎЛЖАЛЛАНГАН 230 ТА МАКТАБЛАР ЖОРИЙ ТАЪМИРЛАНДИ.

ЖОРИЙ ЙИЛНИНГ 1 АВГУСТ ХОЛАТИГА КЎРА РЕСПУБЛИКА БЎЙИЧА
ЯНГИДАН КУРИЛАЁТГАН, КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИНАЁТГАН,
КАПИТАЛ ВА ЖОРИЙ ТАЪМИРЛАНАЁТГАН ТАЪЛИМ ОБЪЕКТЛАРИДА ЖАМИ
308,9 МЛРД. СЎМЛИК КУРИЛИШ-ТИКЛАШ ИШЛАРИ БАЖАРИЛДИ. БУ ЭСА
ЙИЛЛИК РЕЖАНИНГ 89.3 ФОИЗИНИ ТАШКИЛ ЭТДИ.

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР МАХКАМАСИНИНГ 2004 ЙИЛ 9
ИЮЛДАГИ 321-СОНЛИ ҚАРОРИ 4-ИЛОВАСИ БИЛАН ТАСДИҚЛАНГАН
“ДАВЛАТ КАБУЛ КОМИССИЯСИ”ТОМОНИДАН ЯНГИДАН КУРИЛГАН ВА

КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИНГАН ТАЪЛИМ ОБЪЕКТЛАРИНИ
ФОЙДАЛАНИШГА КАБУЛ КИЛИШИ БЕЛГИЛАНГАН.

УНГА КЎРА, ЖОРИЙ ЙИЛДА ЖАМИ 653 ТА, ШУНДАН 70 ТА ЯНГИДАН
КУРИЛГАН ВА 583 ТА КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИНГАН ТАЪЛИМ
ОБЪЕКТЛАРИ ДАВЛАТ КАБУЛ КОМИССИЯСИ ТОМОНИДАН КАБУЛ
КИЛИНАДИ.

ЖОРИЙ ЙИЛНИНГ 1 АВГУСТИГА КАДАР РЕСПУБЛИКА БЎЙИЧА КАПИТАЛ
РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИНГАН 92 ТА (14,1%) ТАЪЛИМ ОБЪЕКТЛАРИ ДАВЛАТ
КАБУЛ КОМИССИЯСИ ТОМОНИДАН ФОЙДАЛАНИШГА КАБУЛ КИЛИНДИ.

БУНДАН ТАШКАРИ, БУГУНГИ КУНДА КУРИЛИШИ-ТИКЛАШ ИШЛАРИ
БИТКАЗИЛИБ, ХУДУДИЙ ИШЧИ КОМИССИЯСИ ХУЛОСАЛАРИ ОЛИНГАН
РЕСПУБЛИКА БЎЙИЧА ЖАМИ 174 ТА ШУНДАН 14 ТА ЯНГИДАН КУРИЛГАН
ВА 160 ТА КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИНГАН УМУМТАЪЛИМ
МАКТАБЛАРИ ДАВЛАТ КАБУЛ КОМИССИЯСИ АЪЗОЛАРИ ТОМОНИДАН
ЎРГАНИБ ЧИКИЛМОҚДА. КОЛГАН 387 ТА ШУНДАН 56 ТА ЯНГИДАН
КУРИЛАЁТГАН ВА 331 ТА КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИНАЁТГАН
МАКТАБЛАРДА КУРИЛИШ-ТИКЛАШ ИШЛАРИНИ ТЎЛИК БИТКАЗИБ, ЖОРИЙ
ЙИЛНИНГ 20 АВГУСТИГА КАДАР ФОЙДАЛАНИШГА КАБУЛ КИЛИШ
МЎЛЖАЛЛАНМОҚДА.

ЎРНАТИЛГАН ТАРТИБГА КЎРА КАПИТАЛ ВА ЖОРИЙ ТАЪМИРЛАНГАН
ТАЪЛИМ ОБЪЕКТЛАРИНИ ФОЙДАЛАНИШГА КАБУЛ КИЛИШ
КОРАКАЛПОГИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР КЕНГАШИ ВА ХУДУДИЙ
ХОКИМЛИКЛАР ТОМОНИДАН АМАЛГА ОШИРИЛАДИ.

ЗАМОНАВИЙ ЖИХОЗ-ТАЪЛИМ САМАРАДОРЛИГИНИНГ КАФОЛАТИДИР
СИР ЭМАСКИ, СОБИК ИТТИФОК ТАЪЛИМ ТИЗИМИДАГИ МУАММОЛАРНИНГ
БИЗГА “МЕРОС” ЎТИШИ БИЛАН КЎПГИНА ЖОЙЛАРДАГИ МАКТАБЛАРНИНГ
КИМЁ, ФИЗИКА, БИОЛОГИЯ ФАН ХОНАЛАРИНИНГ ЎКУВ-ЛАБОРАТОРИЯ
АСБОБЛАРИ БИЛАН ЖИХОЗЛАНИШИ ТАЛАБ ДАРАЖАСИДА ЭМАС ЭДИ.
ЗАМОНАВИЙ КОМПЬЮТЕР ТЕХНОЛОГИЯЛАРИГА БЎЛГАН ЭХТИЁЖ ЭСА
УНДАН ХАМ ЮКОРИ. АЙНАН ШУ МУАММОЛАРНИ БАРТАРАФ ЭТИШ
МАКСАДИДА, БЮДЖЕТДАН ТАШКАРИ МАКТАБ ТАЪЛИМИНИ
РИВОЖЛАНТИРИШ ЖАМГАРМАСИ ОРКАЛИ БЕЛГИЛАНГАН ДАСТУРГА

АСОСАН РЕСПУБЛИКА БЮДЖЕТИ ХИСОБИДАН КАТТА МИҚДОРДА МАБЛАГЛАР АЖРАТИЛДИ.

2005-2007 ЙИЛЛАРДА МАКТАБ ТАЪЛИМИНИ РИВОЖЛАНТИРИШ ДАВЛАТ УМУММИЛЛИЙ ДАСТУРИ ДОИРАСИДА ВА ДАСТУРГА КЎШИМЧА РАВИШДА ХОМИЙЛАР ХИСОБИДАН ФОЙДАЛАНИШГА ТОПШИРИЛГАН ЖАМИ 5101 ТА (4650 ТА ДАСТУР БЎЙИЧА, 451 ДАСТУРГА КЎШИМЧА) УМУМТАЪЛИМ МАКТАБЛАРИ ЗАМОНАВИЙ МЕБЕЛ, ЎКУВ-ЛАБОРАТОРИЯ АСБОБ-УСКУНАЛАРИ, КОМПЬЮТЕР ТЕХНИКАСИ ВА СПОРТ АНЖОМЛАРИ БИЛАН ТЎЛИК ЖИХОЗЛАНДИ. МАЗКУР МАКСАДЛАР УЧУН 2005-2007 ЙИЛЛАРДА МАКТАБ ТАЪЛИМИ ЖАМГАРМАСИ ХИСОБИДАН, ЖАМИ 197,7 МЛРД. СЎМ МАБЛАГ САРФЛАНДИ.

НАТИЖАДА, РЕСПУБЛИКА БЎЙИЧА МАКТАБЛАРНИНГ ЖИХОЗЛАР БИЛАН ТАЪМИНГАЛИК ДАРАЖАСИ: ЎКУВЧИЛАР ПАРТАСИ 22% ДАН 65% ГА, СИНФ ДОСКАСИ 20% ДАН 58% ГА,ЎКИТУВЧИЛАР СТОЛ-СТУЛИ 30% ДАН 66% ГА, КИТОБ ЖАВОНИ 8% ДАН 43% ГА,МАВЖУД ФИЗИКА ХОНАЛАРНИНГ ЖИХОЗЛАНГАНЛИК ДАРАЖАСИ 30,3% ДАН 69% ГА,КИМЁ ХОНАЛАРИНИКИ 29,5%ДАН 55%ГА, БИОЛОГИЯ ХОНАЛАРНИКИ 28,2%ДАН 55%ГАОШДИ.

2005-2007 ЙИЛЛАР ДАВОМИДА ЖАМИ 3195 ТА УМУМТАЪЛИМ МАКТАБЛАРИГА ЗАМОНАВИЙ КОМПЬЮТЕР ТЕХНИКАСИ ЎРНАТИЛДИ. УШБУ МАКСАДЛАРГА БЮДЖЕТ МАБЛАГЛАРИ ХИСОБИДАН ЖАМИ 8,4 МЛРД. СЎМ ВА КРЕДИТ МАБЛАГЛАРИ ХИСОБИДАН 23,6 МЛН. АКШ ДОЛЛАРИ САРФЛАНДИ.

НАТИЖАДА, БУГУНГИ КУНДА ЭНГ СЎНГГИ РУСУМДАГИ КОМПЬЮТЕРЛАР БИЛАН ТАЪМИНЛАНГАН МАКТАБЛАР СОНИ 5043 ТАНИ, ЁКИ УМУМИЙ МАКТАБЛАР СОНИ (9765 ТА) ГА НИСБАТАН 51,6% НИ ТАШКИЛ ЭТАДИ. ЯЪНИ, ШУ КУН ХОЛАТИГА КЎРА МАКТАБЛАРНИНГ ЗАМОНАВИЙ КОМПЬЮТЕР ТЕХНИКАСИ БИЛАН ЖИХОЗЛАНИШ КЎРСАТКИЧИ 2004 ЙИЛГА НИСБАТАН 37% ГА ЎСДИ.

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ВАЗИРЛАР МАХКАМАСИНИНГ 2004 ЙИЛ 21 ОКТЯБРДАГИ 493-СОНЛИ КАРОРИ ИЖРОСИНИ ТАЪМИНЛАШ МАКСАДИДА, 2008 ЙИЛДА 70ТА ЯНГИДАН КУРИЛАДИГАН (ШУНДАН 1ТАСИ СИРДАРЁДАГИ ЯНГИ КУРИЛАЁТГАН “МЕХРИБОНЛИК УЙИ”НИ ЖИХОЗЛАНИШИ ИКТИСОД

КИЛИНГАН МАБЛАГ ХИСОБИДАН АМАЛГА ОШИРИЛИШИ КУЗДА ТУТИЛГАН), 583 ТА КАПИТАЛ РЕКОНСТРУКЦИЯ КИЛИНАДИГАН, 792 ТА КАПИТАЛ ВА436 ТА (ШУНДАН 6 ТАСИ 2006 ЙИЛДА ЖОРИЙ ТАЪМИРЛАНГАН) ЖАМИ 1881 ТАУМУМТАЪЛИМ МАКТАБЛАРИН МЕБЕЛЬ, ЗАМОНАВИЙ ЎКУВ-ЛАБОРАТОРИЯ АСБОБ-УСКУНАЛАРИ, КОМПЬЮТЕР ТЕХНИКАСИ ВА СПОРТ АНЖОМЛАРИ БИЛАН ЖИХОЗЛАШ КЎЗДА ТУТИЛГАН.

УШБУ МАКСАДЛАРГА МОЛИЯ ВАЗИРЛИГИ КОШИДАГИ БЮДЖЕТДАН ТАШКАРИ МАКТАБ ТАЪЛИМИ ЖАМГАРМАСИ ТОМОНИДАН 138,0 МЛРД. СЎМ МАБЛАГ АЖРАТИЛИШИ РЕЖАЛАШТИРИЛДИ.

УМУМИЙ МАЪЛУМОТЛАР

100 o'rinli onkologiya dispanseri binosini loyihalash.

Бино синфи – II; бино узоқ яшовчанлик даражаси – II; Асосий юк кўтарувчи конструкциялар ёнғинбардошлик даражаси – II.

- қор қопламаси бўйича 1-географик районга мансуб бўлиб, меъёрий қор қопламаси – 0,5 кПа;
- шамол босими – 0,38 кПа;

Ушбу лойиҳа меъёрлари ва қоидалари асосида ишлаб чиқилган бўлиб, бундан ташқари уларга мос ҳолда бино эксплуатацияси давомида портлаш ва ёнғин хавфсизлигини олдини олувчи чора-тадбирлар кўзда тутилган.

2.Бош режа

Лойиҳаланаётган бино жойлашиш ўрни шаҳар режаси, схемасига мос ҳолда, мавжуд бино ва иншоотларига ва асосий йўлларга боғланиш, санитар-гигиеник ва ёнғинга қарши талабларни ҳисобга олиб лойиҳаланган. Бино шаҳар четига яқин жойлашган бўлиб, уни яқинида турли жамоат бинолари, аҳоли уйлари жойлашган.

Бино бош режасида атроф муҳит муҳофасини таъминлаш мақсадида ҳудуд атрофида зангор девор ҳосил қилинган ҳамда гулзорлар кўзда тутилган.

Бош режа асосий кўрсаткичлари

1.Участка майдони

-

5415 кв.м

1.Қурилиш майдони	-	455,24 кв.м
3.Асфальт йўл ва майдонлар	-	1342,92 кв.м
4.Кўкаламзорлаштирилган майдон-		1397,07 кв.м
5.Асфальтланган майдонлар %и	-	24,8 %
6.Қурилиш фоизи	-	20,9 %
7.Кўкаламзорлаштириш фоизи	-	25,8 %

3.Ҳажмий-режавий ечим

Лойиҳаланаётган бино 2 қаватли. Бинонинг режадаги габарит ўлчамлари 45,3 х 15,8 м. Бино режада туртбурчак шаклга эга.

Бинонинг ҳажмий-режавий ечими соғлиқни сақлаш муассасалари учун зарур бўлган хоналарни узвийлигини таъминлаш, технологик боғланиш учун қулайликлар туғдириш мақсадида ташкил қилинган.

5.Конструктив ечим

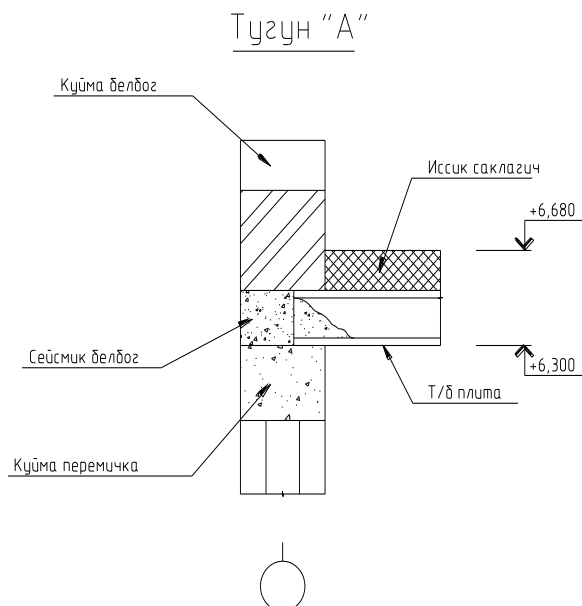
Лойиҳа индустриал қурилиш маҳсулотлари катологи асосида ишлаб чиқилган. Ташқи ва ички юк кўтарувчи деворлар ғиштдан.

Пойдеворлар

Ғишт деворлар остига пойдеворлар лента шаклида қўйилади. Пойдеворларни қўйилиш чуқурлиги — 3,1 м ни ташкил қилади.

Горизонтал гидроизоляция қалинлиги 50 мм ли асфальтобетондан бажарилади. Пойдеворнинг ер билан туташадиган қисмини 2 қатламли иссиқ битум суртиш билан гидроизоляция қилинади.

Девор

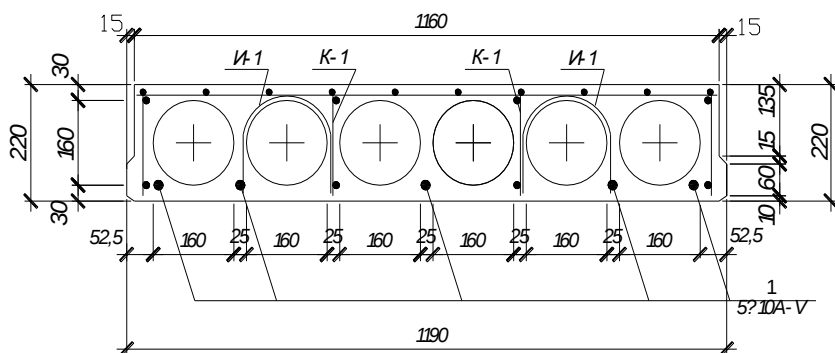


Бинонинг асосий юк кўтарувчи конструкциялари ички ва ташқи ғишт деворлар бўлиб хизмат қилади.

Ташқи ва ички деворлар ҳажмий оғирлиги 1800 кг/м^3 , маркаси «М75» бўлган оддий пиширилган ғиштан, қалинлиги 380 мм, яъни 1,5 ғишт қалинликда терилади.

Қурилиш райони 8 баллик сейсмик ҳудудга мансуб бўлганлиги учун ғишт териш жараёнида антисейсмик тадбирлар «Зилзилавий ҳудудларда қурилиш» ҚМҚ асосида таъминланади.

Ораёпма ва томёпма плиталари



Ораёпма ва томёпма плитаси учун 1.461-1 серияли кўп бўшлиқли плиталар қўлланилган.

Кўп бўшлиқли панеллар деворга М50 цемент қоришма устига ўнатилади. Панеллар орасидаги чоклар М100 маркали цементли қоришма билан бир

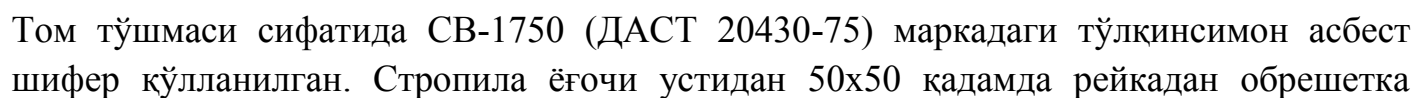
текисда тўлдирилади.

Зинапоя

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and labels:

- Dimensions:**
 - Overall width: 220
 - Overall height: 300
 - Top flange thickness: 10
 - Vertical distance from top flange to bottom flange: 150
 - Horizontal distance from left edge to vertical centerline: 150
 - Horizontal distance from vertical centerline to right edge: 100
 - Bottom flange thickness: 25
 - Bottom flange width segments: 80, 80
 - Horizontal distance from left edge to vertical centerline (bottom): 300
 - Horizontal distance from vertical centerline to right edge (bottom): 100
 - Horizontal distance from vertical centerline to right edge (top): 50
- Labels:**
 - 1:** Points to the main body of the part.
 - 2:** Points to a vertical rod or pin passing through the top flange.
 - 3:** Points to the rightmost section of the part.

Том чордоқли бўлиб, чордоқ қисмида бўғсақлагич қатлам устига иссиқсақлагич сифатида ҳажмий оғирлиги 400 кг/м^3 ли минерал вата кўзда тутилган. Иссиқсақлагич устидан қалинлиги 30 мм ли шлак-оҳак аралашмали қоришма ётқизилди.



тўқилиб, устига шифер қопланади. Томдан ёгин сувлари ташкил қилган ҳолда оцинкали трубалар орқали чиқиб кетади.

Том конструкцияси таркибида томнинг шамоллатиш туйнуғи (слуховое окно) кўзда тутилган.

Том нишоблиги катта бўлганлиги учун том чети бўйлаб тўсик лойиҳада кўзда тутилган.

Пардеворлар

Пардеворлар армоғишдан иборат. Армоғишт пардеворлар оддий пиширилган ғишдан М25 маркали қоришмада терилади. Хар бир 5 қатордан 4 мм ли ВР-1 клаасли арматура сеткаси қўйилади. Пардеворлар хар иккала томонидан оҳак-цементли М50 маркали қоришма билан сувоқ қилинади.

Поллар

Полни ётқизишда ҚМҚ 3.02.01-96 «Поллар» ва СН-300-96 кўрсатмасига асосан ётқизилиши лозим.

Асосни механик усулда зичлаш лозим, юқори қатламга гравий солиб зичлаш лозим. Полни бетон қатламини вибратор ёрдамида зичланади Пол қиялигини грунтни планировка қилишда ҳосил қилиш керак. Бинода мозайкали ва ёғоч поллар ишлатиш тавсия этилган, овқатланиш хоналарда сопол плиткали пол қўлланилди. Сан-техника хоналари учун керамик пол қўлланилади.

Эшик ва деразалар

Витраж, эшик ва деразалар АКФА дан қабул қилинган.

Эшик ва деразаларни улчамлар асосида чизмасини чизиш керак

Эшик ва деразаларни ўлчамлари, қўлланиши ва сони тўғрисида маълумотлар лойиҳанинг архитектура қисмининг «материаллар қайдномасида» келтирилган.

Ички ва ташқи пардозлар

Ғиштли девор ва пардеворлар сувоқ қилиниб, сўнгра бўёқ қилинади.

Бино атрофи 1000 мм ли асфалтбетонли отмоска ётқизилади.

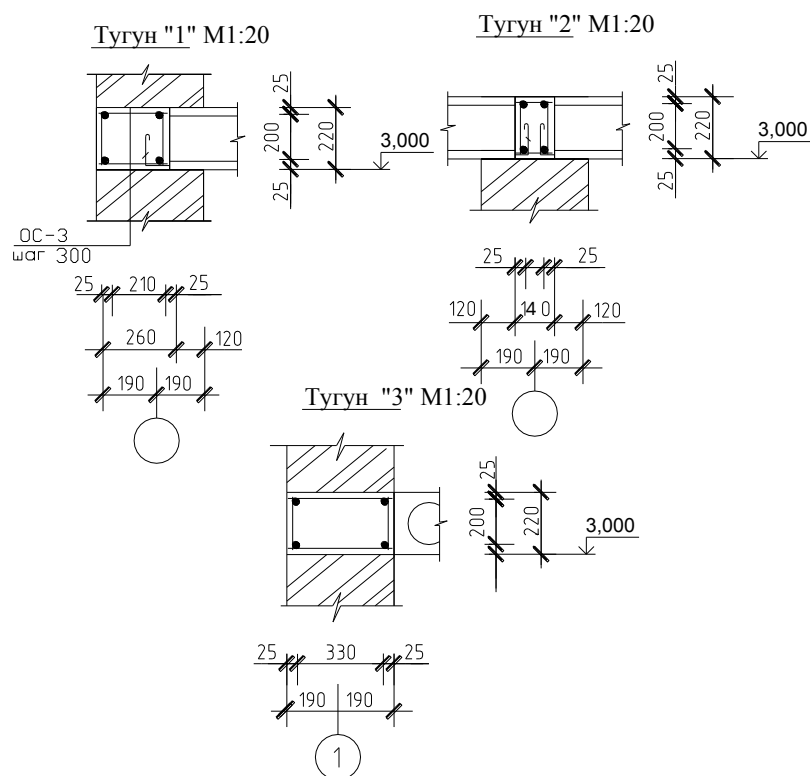
Антисейсмик чора-тадбирлар

Лойиҳаланиаётган бинони сейсмик мустахкамлигини оширишга қаратилган қуйидаги асосий конструктив чоралар ишлаб чиқилган.

Бино переметри бўйлаб жойлашган хоналарнинг ораёпма ва томёпма панелларнинг ўзаро силжишига йўл қўймаслик мақсадида шпонка ҳосил қилинади; бунинг учун панелларнинг ён қисмида қолдирилган ўйиқ жой (паз) ларга цемент қоришма қўйилади. Панеллар орасидаги чокларда ҳосил бўладиган қирқувчи кучларни ана шу шпонкалар ўзига қабул қилади.

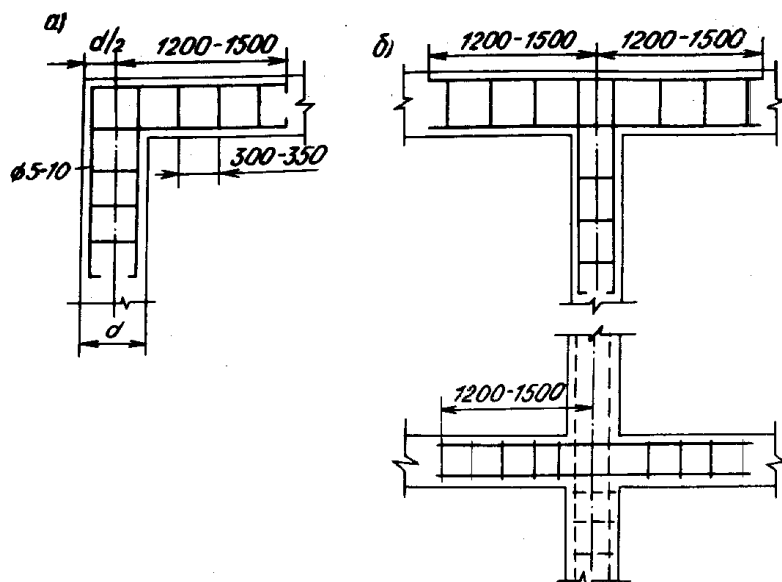
Бундан ташқари, бўйлама кучларни қабул қилиш учун панель текислигида яхлитликни таъминловчи темир-бетон боғлама (обвязка) ишланади. Ёпма панеллари боғлама билан арматура илмоқлари ёрдамида бириктирилади. Темир-бетон боғламалар бор ерда панеллар орасига боғлагич қўймаса ҳам бўлади.

Гишт деворли биноларда бўйлама ва кўндаланг деворларнинг туташув ерлари нозик жой ҳисобланади. Икки йўналишдаги деворларни бир-биридан ажратишга интилувчи зўриқишлар шу ерларга тўпланади. Икки йўналишдаги деворларнинг боғланишини кучайтириш мақсадида туташув ерларидаги горизонтал чокларга сим тўр ётқизилади. Сим тўрларнинг узунлиги 1,5-2,0 м бўлиб, қурилиш майдончаси 8 балли сейсмик ҳудуд бўлгани учун девор баландлиги бўйлаб ҳар 50 см да жойлаштирилади.



Деворларнинг ўзаро бирикувини мустаҳкамлаш мақсадида сим тўрлардан ташқари темир-бетон антисейсмик камарлардан фойдаланилади. Бинода антисейсмик камарлар барча бўйлама ва кўндаланг (ички ва ташқи) деворлар бўйлаб ўтказилиб, ҳар бир қаватнинг шипи баландлигида ётқизилади; девор ва ёпмалар билан чамбарчас боғланиб, ягона ёпиқ система ташкил этади. Антисейсмик камарлар деворларнинг ўзаро боғланишини мустаҳкамлайди; деворларнинг ўз текислигидаги пишиқлигини оширади;

ёпмаларнинг бикрлиги ва монолитлигининг ортишини таъминлайди.



Бўйлама ва кўндаланг деворларни туташув ерлари:

а) бурчаклар, б) кесишув ерлари

Камарларга узунасига бутун периметр бўйлаб арматура ётқизилади ва ҳар 25-40 см да диаметри 4-6 мм бўлган пўлат хомут боғланади. Арматура сифатида А-І синфли пўлат ишлатилиб, уларнинг диаметри 10 мм дан кам бўлмаслиги лозим. Ётқизиладиган бетоннинг синфи В12,5 дан кам бўлмаслиги керак. Бурчакларда ва кесишув ерларида қўйилган сим тўр мустаҳкамликни таъминлай олмаса, қия стерженлар қўйиш тавсия этилади.

Камарларнинг кенглиги деворларнинг эни билан баравар олинади. Камарнинг баландлиги 15 см дан паст бўлмаслиги керак. Биноларнинг энг юқори қаватининг томи сатҳида ўрнатиладиган камарларнинг устида босиб турадиган юк бўлмаганлиги сабабли ер қимирлаганда камар ўрнидан силжиши мумкин. Бунинг олдини олиш учун деворнинг узунасига ҳар 50 см да камардан юқори ва пастга 25-30 см узунликда арматура чиқариб қолдирилади. Арматуранинг ўрнига шпонкадан фойдаланса ҳам бўлади. Бунинг учун камар остидаги деворда 14x14x30 см ўлчамда чуқурча қолдирилади, чуқурчага вертикал арматура жойланади. Камарга бетон ётқизилганда, чуқурчага ҳам бетон тўлдирилади.

Фойдаланилган адабиётлар руйхати

1. ШНҚ 2.08.01-05- Турар – жой бинолари
2. ШНҚ 2.08.02-09*- Жамоат бинолари ва иншоотлари
3. QMQ 2.01.01-94. Loyihalash uchun iqlimiy, fizikaviy va geologik ma'lumotlar.

Атроф – мухит муҳофазаси

Маълумотларга қараганда, инсон соғлигининг 67-74 фоизи ташқи мухит, овқатланиш ва яшаш шароитига, 16-18 фоизи генетик ва наслий омилларга ва фақатгина 10-15 фоизигина соғлиқни сақлаш хизматига боғлиқ экан.

Ўтган ўттиз йил ичида инсоният ердаги мавжуд ресурсларнинг учдан бирини сарфлаб бўлди. Йилдан-йилга ресурслар истеъмоли бир ярим фоизга ошиб бормоқда. Шунинг учун табиий ресурсларни тежаш, муқобил ресурсларни излаб топиш, хом ашёни иккиламчи қайта ишлаш муҳим аҳамият касб этмоқда.

Ҳозирги кунда жаҳондаги чиқиндихоналарда 80 млрд. тоннадан зиёд ахлат тўпланиб қолмоқда. Уларнинг атиги учдан бир қисми қайта ишланмоқда, холос. Шаҳарларни санитар тозалаш тизими қуйидагилардан иборат. Яъни, чиқиндиларнинг ҳосил бўлиши, тўплаш, йиғиш, ташиб кетиш, саралаш, термик қайта ишлашга юбориш, иккиламчи хом ашё сифатида фойдаланиш, полигонларга ташиб кетиш, электр энергияси олишда ёқилғи сифатида фойдаланиш, қайта ишлаш ва кўмиш.

Чиқиндилар – бир томондан атроф-муҳитга ва инсонга салбий таъсир кўрсатиш манбаси бўлса, иккинчи томондан – иккиламчи минерал ва энергетик ресурслар манбаси ҳам ҳисобланади.

Чиқиндиларни бошқариш ва уларни утилизация қилиш масаласида илғор хорижий давлатлар тажрибасини кўрадиган бўлсак, айрим давлатларда (Германия, Исроил, Буюк Британия) чиқиндиларни тўплаш жойларида турли хил рангдаги контейнерлар ўрнатилган. Европа мамлакатлари, АҚШ ва Японияда қўлланаётган чиқиндиларни ҳосил бўлиш жойидаёқ турларга ажратиб саралаш тизими жорий этилган.

Германияда эса чиқиндиларни саралашда қуйидаги талаблар белгиланган:

- кўк рангли идиш – қоғоз учун: (газета, журнал, қоғоз, картон ва бошқалар);

- жигарранг идиш – жигарранг шиша учун;

- яшил рангли идиш – яшил рангли шиша учун;

- оқ рангли идиш – оқ рангли шиша учун;

- сариқ контейнер ва сариқ қопча – консерва ва ичимликлар банкалари, алюминий қопқоқлар ва фольга, қадоқланган соклар ва сут пакетлари, пластмасса ва полиэтилен пакетлар ҳамда бошқалар учун;

- қора контейнер – озиқ-овқат, мева ва сабзавот чиқиндилари, бошқа маиший ахлатлар учун;

- кўнғир рангли контейнер – қолдиқ чиқиндилар, яъни бошқа контейнерларга тушмаган катта ҳажмдаги чиқиндилар, металллар, ёғоч ва текстиль маҳсулотлари, батареялар, лак, бўёқ, кислота, медикаментлар, кемирувчиларга қарши воситалар ва бошқалар учун мўлжалланган.

Европа Иттифоқи давлатларининг юқоридаги талаблар асосида амалга оширган чора-тадбирлар натижасида чиқиндиларни бошқариш тизими тубдан янгиланишига эришилди. Хусусан, Швеция мамлакатида чиқиндиларни қайта ишлаш масаласига катта эътибор қаратилмоқда. Бу ерда ҳукумат ахлат ва чиқиндилардан иккиламчи хом ашё олиш учун янги технологияларни ишлаб чиқишга зарур вақт ва маблағ ажратиб келмоқда. Шу боис, ушбу ҳудудларда ахлатнинг қайта ишланиш даражаси 80 фоиздан ошди.

Европа Иттифоқида чиқиндиларни бошқаришда №1993/13/ЕС Директивасига риоя қилган ҳолда қуйидаги устувор йўналишларга эътибор қаратилган: биринчидан, чиқиндилар ҳосил бўлишини бартараф қилиш; иккинчидан, улардан имкони борича иккиламчи фойдаланиш, учинчидан, агарда қайта ишлатиш мумкин бўлмаса, уларни рециклинг қилиш (қайта ишлашга йўналтириш), тўртинчидан, чиқиндиларни энергия ҳосил қилишда ишлатиш, бешинчидан, кўрсатилган чораларнинг иложи бўлмаса, у ҳолда уларни кўмиб юборишдан иборатдир.

Ривожланган мамлакатларда қаттиқ маиший чиқиндиларга бўлган муносабат шуни кўрсатмоқдаки, XX асрнинг иккинчи ярмидан бошлаб, маиший чиқиндилар ҳажмининг ўсиши ўзининг аянчли аломатларини кўрсатди. Дунёнинг деярли барча мамлакатида қаттиқ маиший чиқиндилар аҳоли жон бошига ҳар 10 йилда 10 фоизга ошмоқда. Ҳозирда маиший чиқиндиларнинг ҳар йилги массаси 400 млн. тоннани ташкил қилса, шулардан 80 фоизи оддий чиқинди-полигонларида кўмиш йўли билан зарарсизлантирилмоқда.

Атроф-муҳитни муҳофаза қилиш, табиий ресурслардан тежамкорона ва оқилона фойдаланиш, чиқиндисиз ва кам чиқиндили технологияларни ишлаб чиқариш корхоналарини кенг жорий этиш каби масалалар энг муҳим ва ўз ечимини кутаётган умумдавлат вазифаларидан бирига айланиб бормоқда.

Мустақиллик йилларида тизимли экологик сиёсатнинг амалга оширилиши, ишлаб чиқариш соҳаларини модернизация қилиш, замонавий технологияларни амалиётга кенг жорий этиш туфайли атмосфера ҳавосига ажралаётган зарарли

моддаларнинг миқдори 2,1 мартага, оқова сувларни исроф қилиш даражаси эса 2 мартага камайишига эришилди. Мамлакатимизда минг йиллик ривожланиш декларацияси мақсадларига эришиш, "Хавфли чиқиндиларни тарансчегаравий олиб ўтилиши ва уларнинг йўқ қилинишини назорат қилиш тўғрисида"ги Базель Конвенцияси талаблари асосида чиқиндиларни бошқариш билан боғлиқ масалалар бўйича ҳам муайян ишлар амалга оширилмоқда.

Жумладан, ушбу масалаларни қонуний жиҳатдан тартибга солиш мақсадида 2002 йилда Ўзбекистон Республикасининг "Чиқиндилар тўғрисида"ги Қонуни қабул қилинди. "Ўзбекистонда барқарор тоза ишлаб чиқариш Дастурини ишлаб чиқиш ва тоза ишлаб чиқаришни татбиқ этиш" ҳамда Ўзбекистонда БМТнинг Тараққиёт дастури ҳамкорлигида чиқиндиларни бошқариш соҳасидаги давлат сиёсати ва ҳаракатлар самарадорлигини оширишга қаратилган "Ўзбекистон Республикасида чиқиндиларни бошқариш бўйича Миллий стратегия ва Ҳаракатлар режаси" ҳаётга жорий этилмоқда.

Мамлакатимизда чиқиндиларни бошқариш, уларни қайта ишлаш муаммоларини ҳал этиш учун давлат бюджети ҳисобидан ҳар йили тегишли маблағлар ажратилмоқда. Ҳозирги кунда чиқиндиларни бошқариш масаласи дунё бўйича, қолаверса, Ўзбекистонда ҳам ўз долзарблигини сақлаб турибди. Шунингдек, жамиятимиз ривожланиши билан боғлиқ бўлган, атроф-муҳит ва аҳоли саломатлигига салбий таъсир этаётган бир қанча экологик муаммоларнинг мавжудлиги барчамизни ташвишга солиши табиий. Жумладан, чиқиндилар атроф-муҳитни ифлослантириш билан бир қаторда, фуқаролар ҳаёти ва соғлиғига, шунингдек, жисмоний ва юридик шахсларнинг мулкларига хавф туғдирмоқда. Натижада, чиқиндихоналар ва чиқинди полигонларида 2 миллиард тоннага яқин саноат, қурилиш ва маиший чиқиндилар сақланаётганлиги ҳамда бу чиқиндилар бугунги кунда 12 минг гектар майдонни эгаллаб турганини инобатга олсак, уларнинг салбий таъсири қанчалик хавфли эканлигини тасаввур этиш қийин эмас. Бундай шароитда мазкур масалаларни ҳал этиш биринчи навбатда чиқиндиларни тўплаш, турларга ажратиш, сақлаш, ташиш, йўқ қилиш, кўмиб ташлаш, қайта ишлаш, утилизация ва ундан иккиламчи ресурс сифатида фойдаланиш бўйича узлуксиз инфратузилмани ривожлантириш ва бу соҳадаги ҳуқуқий базани такомиллаштириш вазифасини талаб этмоқда.

Шу боис, жамият тараққиёти ва инсон манфаатларига мос келадиган чиқиндиларга оид экологик сиёсат юритишнинг ҳуқуқий асосини, яъни соҳага оид қонунларга ўзгартиш ва қўшимчалар киритган ҳолда мукамал қонун лойиҳасини яратиш долзарб масалалардан бири бўлиб турибди.

Чиқиндилар билан боғлиқ ишларни ҳам шаҳарлар ва бошқа аҳоли пунктлари ҳудудларининг экологик ҳамда санитария ҳолатини сақлаш, доимий равишда чиқиндилардан тозалаш ва фуқароларнинг қулай атроф-муҳитга эга бўлган ҳуқуқларини таъминлашдан иборатдир. Ютуқлар баробарида, айрим камчилик ва муаммолар ҳам тез-тез учрамоқда. Бунга, чиқиндиларни ташийдиган махсус автомобилларнинг етишмаслиги, автотранспорт воситалари паркларининг эскирганлиги, корхоналар ва аҳоли томонидан мўлжалланмаган ҳудудларга ноқонуний олиб чиқиш ва йиғиш ҳолатлари, айрим аҳоли истиқомат қиладиган ҳудудларда

вақтинчалик чиқинди тўплаш жойларининг экология ва санитария талабларига жавоб бермаслиги, махсус автотранспорт корхоналари томонидан ўз вақтида ташиб кетилмаслиги каби ҳолатлар сабаб бўлмоқда.

Чиқиндисиз технологияда нафақат ишлаб чиқариш, балки истеъмолга яроқсиз бўлиб қолган чиқиндиларни тиклаш керак бўлади, яъни хом ашё ресурслари – ишлаб чиқариш – истеъмол қилиш – иккиламчи хом ашё ресурслари циклини яратишни тақозо этади. Бунда дастлабки хом ашё бир неча маротаба қайта қўлланилади.

Саноат корхоналаридан чиқадиган чиқиндилар ва ахлатларни зарарсизлантириш энг катта экологик муаммо бўлиб қолмоқда. Ҳозирда улар фақат кўмиб ташлаш йўли билан зарарсизлантирилмоқда. Бу усул ниҳоятда эски ва кенг тарқалган бўлиб, дунё мамлакатлари айнан мана шу усулдан фойдаланиб келмоқда. Масалан, Буюк Британияда 90 фоиз, АҚШ да 84 фоиз, Японияда эса 57 фоиз ахлатлар ахлатхоналарда самарасиз чириб ётади. Умуман олганда, жаҳонда чиқиндиларнинг ўртача 74 фоизи ахлатхоналарда чирийди.

Саноат корхоналаридан чиқадиган чиқиндилар ва ахлатларни зарарсизлантиришнинг иккинчи усули – бу уларни куйдириш ҳисобланади. Ҳозирги пайтда Францияда 35 фоиз ва Японияда 40 фоиз ахлатлар куйдирилади.

Шуни алоҳида таъкидлаш керакки, ахлатларни куйдириш усулининг иккита афзаллиги мавжуд: биринчидан, куйдирилганда ахлатларнинг ҳажми 2-10 маротабагача кичиклашади; иккинчидан, ахлатларни куйдириш пайтида ажралиб чиққан иссиқликдан фойдаланиш мумкин. Аммо бу усулнинг камчилиги шундан иборатки, куйдиришдан кейин пайдо бўлган кукун таркибида захарли моддалар ҳам бўлади. Хусусан синтетик материалларни куйдириш пайтида кучли мутагенлар ва канцерогенлар ҳисобланган диоксинлар ва кучли захарли моддалар ажралиб чиқади. Мутахассисларнинг маълумотларига қараганда, 6-10 г диоксин инсон соғлиғи ва ҳаётига жиддий хавф туғдириши мумкин.

Юқорида баён этилган ҳар иккала усул XX асрнинг 80-йилларида АҚШда синаб кўрилди. Маълум бўлишича, ахлат ёндирувчи заводни қуриш учун алоҳида майдонни топиш ахлатхона майдонини топишдек осон иш эмас экан. Бундан ташқари, ахлатларни ёндириш таннархи уларни кўмишга сарфланадиган харажатлардан кам эмас экан.

Кўпгина ривожланган мамлакатларда чиқиндилар ва ахлатлар билан шуғулланиш улар иқтисодиётининг янги тармоғига айланиб қолди. Биринчидан, чиқиндиларни қайта қўллаш натижасида хом ашё тежалари, иккинчидан, катта иқтисодий фойда кўриш мумкин. Шунинг учун улардан қайта фойдаланиш бозори ниҳоятда кенгайиб, ҳатто хусусий трансмиллий компанияларни ўзига жалб этмоқда. Бу компаниялар йирик аҳоли пунктларидан узоққа жойлашган бўш ва арзон жойларга йирик заводларни қуриб, чиқиндиларга ишлов бериб, янги маҳсулотлар ишлаб чиқариб, катта иқтисодий даромадга эга бўлмоқда. Фақатгина Германияда чиқиндилар ҳисобидан йилига 40 миллиард доллар даромад олинади.

Чиқиндиларни бошқариш бўйича илғор хориж тажрибаларини ўрганиб, чиқиндиларни турларга саралаган ҳолда вақтинчалик тўплаш, йиғиш, ташиб кетиш

кайта ишлаш (утилизация қилиш) ва зарарсизлантириш ишлари, шунингдек, вақтинчалик тўплаш жойларини экологик ва санитария ҳолатларини яхшилаш бўйича жойларда эътиборни янада кучайтириш лозим бўлади. Чиқиндилардан иккиламчи хом ашё сифатида фойдаланишга эътибор қаратиш, айтиш мумкинки, бугунги кунда уларнинг атроф-муҳит ва аҳоли саломатлигига, ҳудудларнинг санитария ҳолатларига бўладиган салбий таъсирининг олдини олиш ҳамда чиқиндиларни саралаш, йиғиш ва ташиб кетиш масалалари юзасидан Тошкент шаҳрида 2012 йил 1 августдан бошланган амалий ишларни бошқа ҳудудларда ҳам давом эттириш, албатта, мақсадга мувофиқ бўлади

V. Чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилишининг экологик нормативлари лойиҳаларини ишлаб чиқиш тартиби

30. Чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилишини хатловдан ўтказиш ушбу Низом талабларига мувофиқ амалга оширилади ва қуйидагиларни ўз ичига олади:

сифат ва миқдорий тавсифлари тўғрисида маълумотлар олган ҳолда чиқиндиларнинг пайдо бўлиш манбаларини текшириш натижалари, бунда пайдо бўладиган чиқиндилар миқдорини аниқлаш учун қуйидагилардан фойдаланилади:

амалдаги технологик жараёнларга яқин бўлган шароитларда чиқиндининг чиқиш миқдорини аниқлашдан иборат бўлган таҳлилий метод;

чиқиндилар пайдо бўлиши шароитларини очиқ берувчи статистика усуллари ва методлари йиғиндисидан иборат бўлган статистика методи;

асосий, ёрдамчи ва бошқа ишлаб чиқаришларнинг баланс ва технологик схемалари;

хом ашё (материаллар, ёқилғи) таркиби, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг тури ва ҳажмлари, технологик ускунанинг ишлаш режими тўғрисидаги маълумотлар (расмий маълумотнома тарзида тақдим этилади);

координатлар тизимидаги режа-схема, унга чиқиндиларнинг пайдо бўлиш манбалари ва уларнинг жойлаштириш (вақтинчалик тўплаш) жойлари;

чиқиндиларнинг ҳар бир тури учун паспорт, унда ушбу Низомнинг 14-иловасига мувофиқ уларнинг пайдо бўлиш жараёни, физик-механик, физик-кимёвий, санитария-гигиена ва истеъмол хоссалари, пайдо бўлиш нормативи кўрсатилади.

31. Чиқиндиларнинг атроф-муҳит учун хавфлилик классификацияси ушбу Низомнинг 15-иловасига мувофиқ шакл бўйича чиқиндиларнинг классификация каталоги асосида аниқланади.

32. Ишлаб чиқаришда ва истеъмол қилишда пайдо бўладиган барча чиқиндилар бўйича олинган маълумотлар ушбу Низомнинг 16-иловасига мувофиқ шакл бўйича хатлов ведомостига киритилади.

33. Чиқиндиларнинг пайдо бўлишини нормалаш асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқаришнинг технологик хусусиятларига мувофиқ амалга оширилади (коммунал тусдаги чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилиши нормаланмайди).

Чиқиндиларнинг пайдо бўлиши нормативлари фойдаланилаётган хом ашё, материаллар ёки ишлаб чиқарилаётган маҳсулот миқдориغا нисбатан масса (ҳажм) birlikлари ҳисобида аниқланади.

Чиқиндилар пайдо бўлишининг фоизларда баҳоланадиган нормативлари бошланғич хом ашё эга бўлган айнан шу физик-кимёвий хоссаларга эга бўлган чиқиндилар турлари бўйича аниқланади.

Бошланғич хом ашёга нисбатан ўзгартирилган тавсифларга эга бўлган чиқиндилар пайдо бўлиши нормативлари: кг/т, кг/м³, м³/минг м³ ўлчов birlikларида тақдим этилади.

Чиқиндилар пайдо бўлиши нормативларида қуйидаги методлар қўлланади:

ишлаб чиқаришнинг технологик регламенти асосида материал-хом ашё баланси бўйича ҳисоблаш методи;

чиқиндилар пайдо бўлишининг солиштира тармоқ нормативлари бўйича ҳисоблаш методи, улар тармоқ корхоналари учун чиқиндилар пайдо бўлиш нормативларининг индивидуал миқдорларини ўртача миқдорда ҳисоблаш йўли билан ва/ёки муайян (базавий) давр учун ҳисобот ахборотини таҳлил қилиш, норма ҳосил қилувчи энг муҳим (эксперт бўйича аниқланадиган) омилларни ажратиш ҳамда уларнинг режалаштирилаётган давр учун нормативлари миқдориغا таъсирини аниқлаш воситасида ишлаб чиқилади;

ҳисоблаш-таҳлилий метод маҳсулот ишлаб чиқаришдаги чиқинди ҳосил бўлишида, дастлабки технологик қурилмани ҳужжатлаштиришда (технологик харита, рецептура, регламентлар, ишчи чизмалар) ишлатилади. Хом ашё (материал)нинг нормадаги сарфига мувофиқ белгиланган бундай ҳужжатлаштириш асосида чиқиндилар пайдо бўлиши нормалари, хом ашё бирлиги ҳисобига хом ашё (материал)нинг нормадаги сарфи ва хом ашёнинг муқаррар қайтмайдиган йўқотилишидан кейинги ҳисобланган соф (фойдали) сарфи ўртасидаги фарқ бўйича ҳисоблаб аниқланади;

тажриба методи ишлаб чиқариш шароитларида тажриба ўлчовлари олиб бориш асосида чиқиндилар пайдо бўлиши нормаларини аниқлашдан иборат. Биринчи навбатда хом ашёнинг (материалларнинг) масса birlikида олинган фойдали маҳсулот оғирлиги, тажриба ўлчовларини статистик қайта ишлаш асосида, хом ашёдаги фойдали маҳсулотнинг фоизлардаги улушини ифодаловчи кўрсаткич аниқланади. Ушбу кўрсаткичдан келиб чиқиб ва хом ашёдан ажратилган фойдали маҳсулот миқдоридан чиқиндиларнинг пайдо бўлиш миқдори аниқланади. Ўзлаштириш босқичида аниқланган маҳсулот ҳисобига чиқиндилар пайдо бўлиши нормалари тажриба йўли билан, типик маҳсулотни ишлаб чиқаришдаги чиқинди миқдорини ўлчаш асосида аниқланади ва мавжуд турдаги маҳсулотнинг ўртача кўрсаткичи аниқланади;

ёрдамчи ва таъмирлаш ишлари учун чиқиндилар пайдо бўлишининг амалдаги ҳажмлари бўйича ҳисоблаш методи (статистика методи) базавий (3 йиллик) давр учун статистик ҳисобот ахбороти асосида чиқиндилар пайдо бўлиши нормативларини аниқлаш учун қўлланади, кейинчалик маълумотларга ишлаб чиқарилаётган

маҳсулотнинг материал сарфи камайтирилишини назарда тутувчи режалаштирилаётган ташкилий-техник тадбирларга мувофиқ тузатишлар киритилади. Статистик маълумотлар охирги уч йил учун ишлаб чиқилади ва ишлаб чиқариш жараёни технологиясини ва ташкил этишни ривожлантириш тенденцияларига мувофиқ режалаштирилаётган давр учун солиштирма кўрсаткичларга тузатишлар киритилади;

саноат тармоқлари бўйича чиқиндилар пайдо бўлишининг солиштирма нормативлари маълумотнома жадвали бўйича ҳисоблаш методи.

34. Чиқиндиларни жойлаштириш лимити ташкилот ҳудудида, асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш жараёнларида пайдо бўладиган чиқиндиларни вақтинчалик жойлаштириш массасининг чекланган миқдори, майдони ва муддатининг давом этишини белгилайди.

35. Чиқиндиларни жойлаштириш лимитлари:

ташкилот лойиҳасида назарда тутилган ва унинг ҳудудида жойлашган чиқиндиларни узоқ вақт (бир йилдан кўп) сақлаш объектларига;

чиқиндилар доимий жойлаштириладиган объектларга (хазонлар сақланадиган, кўмиладиган, қазилган ерлар ва бошқаларга);

ер қаърига кўмиладиган чиқиндиларга;

радиоактив чиқиндиларга татбиқ этилмайди.

36. Ҳисоблаш лимити чиқиндиларни ташкилот ҳудудида жойлаштириш нормативи ҳисобланади ва ушбу Низомнинг 17-иловасига мувофиқ тақдим этилади.

37. Чиқиндиларни вақтинчалик жойлаштириш жараёнини такомиллаштириш, уларнинг одамга ва атроф-муҳитга хавfli таъсири даражасини пасайтириш, шунингдек уларни келгусида қайта ишлаш ва утиллаштириш имконияти масалаларини ҳал этиш мақсадида ушбу Низомнинг 18-иловасига мувофиқ табиатни муҳофаза қилиш режа-тадбирлари ишлаб чиқилади.

VI. Атроф-муҳитни ифлослантирувчи моддалар ташламалари, оқовалари манбаларини, чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилишини хатловдан ўтказиш материалларини кўриб чиқиш тартиби

38. Атроф-муҳитни ифлослантирувчи моддалар ташламалари, оқовалари манбаларини, чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилишини хатловдан ўтказиш материаллари қоғоз манбада расмийлаштирилади, ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланади ва Табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитасининг ташкилот жойлашган жойдаги ҳудудий органларига кўриб чиқиш учун тақдим этилади.

39. Моддалар ташламалари, оқовалари манбаларини, чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилишини хатловдан ўтказиш материалларини кўриб чиқиш муддати Табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитаси органлари томонидан улар тақдим этилган кундан бошлаб кўпи билан 15 кун этиб белгиланади, уларнинг ушбу Низом талабларига мувофиқ эмаслиги аниқланган тақдирда материаллар расмий равишда расмийлаштирилган, асосланган мулоҳазалар ва уларни пухталаштириш бўйича таклифлар билан бирга ташкилотга қайтарилади.

Йи\ма терма-бетон конструкцияларини монтаж =илишда хавфсизлик техникаси

Монтаж ишларини бажаришга 18 ёшга тилган, шу касб бййича ы=иб, тегишли гувохнома олган, тиббий кырикдан ытган ва хавфсизлик техникаси бййича ы=итилиб, билимлари синовдан ытказилган ишчиларгагина рухсат берилади.

Иш бошладан олдин монтажчи ишларни хавфсиз бажариш учун ишлаб чи=ариш ишлари лойищаси билан батафсил танишиб, уста ёки прорабдан керакли топшири= ва хавфсизлик техникаси бййича =ышимча йыри=нома олиб, щимоя каскаси ва монтаж камарини та=иб махсус кийим-бошларини тартибга келтиради. Монтаж камарининг синовдан ытказилган муддаттига (улар щар 6 ойда синовдан ытказилиши зарур) алощида эътибор берилади. Монтаж =урилмалари, юк кытарувчи мосламалар ва асбобларнинг созлиги текшириб кырилади щамда ишга тайёрланади.

Щавфли зоналар, суппалар нарвонлар ва монтаж майдончаларидаги тыси= ва панжараларнинг мустацкамлиги текшириб кырилади. Кранларнинг созлиги ва ишончли ырнатилганлиги (автомобиль кранлари барча таянчларга ырнатилиши лозим), =урилиш материаллари ва конструкцияларининг о\ирлиги краннинг юк кытариш =увватига мос келиши щамда назорат юк билан краннинг орти=ча юк кытарганда автоматик тарзда ташлаб юбуровчи асбобининг созлиги алощида текшириб олинади.

Конструкция ва буюмларни кран ёрдамида ю=орига олиб бераётганда, уларни ырнатаётганда ёки монтаж =илаётганда ишловчилар учун хавф ту\дирадиган худудларнинг кызга яхши ташланадиган жойига огохлантирувчи белгилар осиб =ыйилади. Бу хавфли худудлар (кытарилган юк тушиши мумкин былган жой) нинг чегараси юк 20 метргача кытарилганда - 7 м, 100 метргача кытарилганда эса 15 метр =илиб белгиланади.

+урилиш майдончасида кран хайдовчиси билан монтажчилар ыртасида шартли сигнал берувчи =оида ва тартиб ырнатилган былиши керак. Бирор хавфни сезган ишчиларнинг щаммаси щам «Тыхта» деган сигнални бериши мумкин. +олган пайтларда эса бош=а огохлантиришларни фа=ат иш юритувчиларгина беради.

Монтажчи иш бажариш жараёнида =урилиш материаллари, конструкциялар ва буюмларни кранга илиб беради (бунинг учун унда албатта строполчи гувоцномаси былиши шарт). Конструкцияларни кранга илиб беришда корхоналарда тайёрланган тросслар ёки махсус юк илувчи мосламалардан фойдаланилади. Юкларни илиб бераётганда уларни сурилиб ёки тушиб кетмаслик чораларини кыриш лозим. Щавоза ва супалар щамда монтаж =илинган конструкцияларни шикастланмаслиги учун уларнинг я=инида юк кытараётган кран бир ва=тнинг ызида щам стреласини буришга, щам юк кытаришга йыл =ыйилмайди. Кытарилаётган юк билан монтаж =илинган конструкциялар орали\ида масофа 1 метр, баландлиги эса 0,5 метрдан кам былмаслиги керак. Монтаж =илинаётган жойга олиб келинган конструкция 30 см баландликда тыхтатилади, сынгра монтажчилар уни

лойихада кырсатилган ну=та (отметка) га ырнатадилар. Ырнатилган конструкциялар махкам =илиб =отирилмагунча, уларни крандан бышатишга йыл =ыйилмайди. Монтаж =илинган конструкцияларни ушлаб турувчи мосламалар, =отиргичлар ишончли таянчларга мащкамланади. Мосламалар ва =отиргичларнинг сони ва ырнатилган жойи ишлаб чи=ариш ишлари лойихасида кырсатилган былади.

Монтажчилар ю=орида, тыси=лар билан мухофазаланмаган жойларда ишлаётган монтаж камаридан фойдаланишлари шарт. Мушофаза тыси=лари былмаган темирбетон былаклари, ригеллар, фермалар ва бош=а конструкциялар устидан юриб ытишга ты\ри келган шолларда, монтажчига баландлиги 1,2 метр былган, конструкциялар быйлаб тортилган пылат ар=онларига монтаж камарини бир учини бириктиргандан сынггина ытишга рухсат берилади. +аватларда аввало биринчи =ыйилган конструкцияларни яхшилаб =отириб, пайванд =илингандан кейингина навбатдаги конструкцияларни монтаж =илишга киришилади. Монтаж ишларини бажаришда конструкцияларни лойищада кырсатилган жойга ырнатиб, пайванд =илмагунча уларнинг илмо\ини букиш, конструкция ва элементлар кытарилаётганда уларни устида былиш, конструкцияларни кранда кытарилган холатда =олдириб кетиш, уларни дуч келган жойларга ва ва=тинчалик =ыйилган буюмларга суяб =ыйиш щамда бино =аватларида тахлаш, ностандарт нарвонлар билан ишлаш, шунингдек, щимояланмаган кыз билан электропайванд нурига =араш таъ=и=ланади.

Монтажчи ишни тугаллагандан сынг иш ва ытиш жойларини тартибга келтириши, кераксиз буюм ва ахлатлардан тозалаб, асбоб ва монтаж =урилмаларини йи\иштириши, уларни махсус са=ланадиган хонага топшириши лозим.

Курилиш майдонида ишларни хавфсиз ташкил этиш

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси томонидан қабул қилинаётган ва амалга татбиқ этилаётган қурилиш соҳасидаги кўплаб қарорларда қурилиш индустриясини ривожлантиришга катта аҳамият берилмоқда. Қурилиш ишларини ривожланиши бевосита қурилиш майдончасида меҳнат муҳофазасини таъминлаш, қурилиш ишларини хавфсиз ташкил этишгага қаратилган алоҳида ишларни амалга оширишни талаб этади.

Қурилиш майдонида иш бошлашдан 3 ой олдин буюртмачи томонидан бош пудрат ташкилотига барча қурилиш лойиҳалари тўлиқ ишланган ҳолда тақдим этилиши лозим. Бу лойиҳалар таркибида уларнинг ажралмас қисми ҳисобланувчи қурилишни ташкил қилиш лойиҳалари бўлмоғи шарт ва уларда хавфсизликни таъминлаш масалаларини ҳозирги замон талабларига жавоб бера оладиган ҳолда тўлиқ акс эттирилган бўлиши зарур.

Қурилиш майдонида бажариладиган ишлар хавфсизлигига амал қилишда зарур бўлган тадбир-чоралар лойиҳалаш даврида икки босқичда ҳал этилади: биринчи босқич лойиҳалаш даврида қурилишни ташкил қилиш (ҚТҚ) лойиҳасини тузиш, яъни қурилишдаги ялпи ишлар кетма - кетлигини ва умимий хавфсизликни таъминловчи

тадбирлардан иборат бўлса, иккинчи босқич қурилиш чоғида сурункали давом этадиган ишларни бажариш жараёнида хавфсизликни таъминлай оладиган ишни бажариш лойиҳаси (ИБЛ) ни тузишдан иборатдир. Ушбу лойиҳаларда ҳал қилиниши лозим бўлган хавфсизлик техникасига талабларига амал қилиш масалалари таркибан ва мазмунан мукамал ечимга эга бўлиши ва қўлланма асосида тузилиб қурувчиларга юқорида кўрсатилган муддат ичида тақдим этилиши зарур. Чунки қурилиш меъёрлари ва қоидалари (ҚМҚ 3.01.02-00 “Қурилишда хавфсизлик техникаси”) кўрсатмаларига биноан ҳар қандай қурилиш ва таъмирлаш ишларини бундай лойиҳаларсиз олиб бориш қатъиян ман этилади.

Одатда қурилмаларни йиғиш жараёни икки босқичда бажарилади, яъни тайёрлов ва асосий йиғув босқичидир.

Биринчи босқичга кўтарувчи механизмларни ўрнатиш, қурилмалар билан таъминлаш, уларни ерда йириклаштириш, ёрдамчи мосламаларни ўрнатиш, кўтарма халқаларни мустаҳкамлигини текшириб кўриш, ёпишиб қолган тупроқ ва лойлардан тозалаш, ҳамда қурувчи ишчилар учун зарур ҳавозаларни ўрнатиш ва бошқалар киради.

Иккинчи босқичга эса қурилмани илгакларга илиш, уни кўтариб лойиҳадаги жойга узатиш ва таянч нуқталарига дастлаб омонат ўрнатиш, паст-баландлигини ва ўқларга мос тушишини таъминлаш, ҳамда қурилмани якуний пайвандлаш ёки болтларда сиқиб мустаҳкам қотириш каби ишлар киради.

Ушбу бўлимда юқорида келтирилган иккита босқичда амал қилиниши лозим бўлган хавфсизлик техникаси талабларини таҳлил қилинди ва Наманган шаҳрида қурилиши кўзда тутилган «Савдо, маиший сервис хизмат кўрсатиш шаҳобчасини» қуриш ва монтаж жараёнида бажариладиган ишларда уларни қўллаш бўйича тавсиялар ишлаб чиқилди.

Қурилиш ташкилотларида 1981-99 йилларда содир бўлган бахтсиз ходисаларининг таҳлилидан маълум бўлишича Тошкент шаҳрида яхлит темир - бетон қурилмаларидан иншоотларни бунёд этишда содир бўлган жароҳатланиш қурилишдаги жаъми бахтсизликларни 26 % ини ва қисман оғир хилларини ташкил этган. Чунки бу шикастланишларнинг замирида асосан ишчиларнинг баланддан кулаб тушиши, улар устига қурилмаларнинг ёки бўлақларининг ағанаб кетиши натижасида оғир тан жароҳати олиш ходисалари ётади.

Қурилиш жараёнида бахтсизликлар қуйидаги камчиликлар эвазига содир бўлади:

1. Меъморий-қурилиш лойиҳаларда йўл қўйилган камчиликлар;
2. Қурилмаларда мавжуд камчиликлар;
3. Ишни ташкил қилиш лойиҳаларида мавжуд камчиликлар;
4. Қурилиш технологиясида йўл қўйилган камчиликлар;
5. Ўрнатилган қурилмалардан фойдаланишдаги камчиликлар;
6. Механизм ва ускуналардан фойдаланишдаги камчиликлар ва х.о.;

Бу камчиликлар якка ҳолда келиши ёки бир нечтаси биргаликда учраши мумкин. Бу камчиликлар оқибатида қурилишда содир бўладиган жароҳатланиш сабабларини 4 та таркибий гуруҳга, яъни техникавий, ташкилий, санитария гигиеник ва психофизиологик сабабларга бўлиб таҳлил қилинади.

Техникавий сабаблар гуруҳига лойиҳадаги хато - камчиликлар, қурилиш технологиясиги ноқулайликлар ҳамда услуб танлашда йўл қўйилган хатолар сабаб бўлиши мумкин.

Ташкилий сабаблар гуруҳига эса меҳнат шароитларини ва иш қуролларини хавфсизлик талабига жавоб бераолмаслиги, иш жараёнлари кетма-кетлик тартибига риоя қилмаслик, ҳимоя воситалари ва ёрдамчи мосламаларни йўқлиги ёки улардан нотўғри фойдаланиш, ишни илмий асосда ташкил этиш қоидаларига эътиборсизлик ва шу кабилар сабаб бўла олади.

Рухий-психофизиологик сабаблар гуруҳига ишчи ва муҳандис раҳбарларнинг мафкуравий ва ахлоқий қоидаларга риоя қилмасликлари, одамларни баландликда ўзини ноқулай хис этиши, асабини бузилиши ва дам олиш вақтидан нотўғри фойдаланиш шунга ўхшаш нуқсонлар киради.

Санитария ва гигиеник сабабларига эса ишчиларни ўз вақтида жисмоний кўрикдан ўтмаслиги, меҳнат шароитини СанҚМ талабларига мос равишда ташкил қилмаганлик, танаффус қилмасдан ишлашлик, атроф муҳитни гигиеник ҳолатига масъулиятсизлик ва ҳоказолар мисол бўлади.

Йиғма темирбетон қурилмаларини ўрнатиш жараёнида хавфсизликни таъминлаш, уларни кўтариш ва вақтинча қотириш мосламаларини тўғри танлаш ва тўғри ишлатишга боғлиқ. Қурилмаларни кўтариш учун кўрсатилган сим арқонлардан фойдаланиш тавсия этилади.

Мосламалар вазифаси бўйича: ушлаб турувчиларга-тиргович, тортиб ёки итариб турувчи; чегараловчиларга-таянч ва қотириб турувчи; боғловчи ва кондукторларга; шакли бўйича: чизиқли, сатҳли ва ҳажмли кўринишда бўлади. Бу мосламалар кўтарилаётган юкни ўлчамли ва вазнига мос равишда тўғри танланса, қурилиш жараёнини тез ва хавф - хатарсиз бажариш мумкин. Уларнинг вазифаси ҳам ана шундан иборат.

Монтаж жараёнида одатда сим арқонлар ва траверслардан фойдаланилади. Траверслар катта ва узун ўлчамли қурилмаларни бирданига уч ва ундан ортиқ нуқталардан илиб кўтариш учун қўлланилади. Улар икки хил бўлади, яъни эгилишга ва сиқилишга ишлайдиган бўлади.

Био ва иншоотларни катта ўлчамли қурилиш конструкцияларидан йиғиш жараёнида уларни устуворлигини таъминлаш қурилишда бахтсиз ходисаларни олдини олишда энг асосий омил ҳисобланади. Шунинг учун ИБЛ лойиҳаларини ишлаб чиқиш жараёнида қурилмаларни йиғишда уларни мустаҳкамлиги ва устуворлигини таъминлашга алоҳида эътибор берилиши лозим.

Хавфсизлик талабларидан келиб чиққан ҳолда монтаж жараёнида қурилмаларни икки ҳолатини инобатга олиш зарур, яъни уларни кўтариш вақтида эгилишдан ва лойиҳадаги жойига ўрнатилгандан сўнг боғловчи элементларни ўрнатилишига қадар кулаб тушишидан олдини олиш жуда муҳим. Қурилмаларни таянч нуқталаридан кўтаргандагина хавфсизлик тўла таъминланган ҳисобланади. Аммо тажрибада баъзан иш шароити бўйича қурилмаларни кўтариш уларни таянч нуқталаридан эмас, балки устки қисмида жойлашган қарама - қарши нуқталаридан кўтаришга тўғри келади. Бу

қурилмаларнинг элементларида содир бўладиган ички зўриқишлари лойиҳадаги ҳолатига нисбатан фарқли бўлади. Масалан эгилишга ишлайдиган тўсин икки чети билан таянч нуктада туришга мослаштирилган, агар уни ўрта қисмидан боғлаб кўтарилса икки учи осилиб устки қисми чўзилишга, ости эса сиқилишга ишлайди, яъни лойиҳавий ҳолатга зид шароит юзага келади ва натижада қурилмани мустаҳкамлигига шикаст етади.

Ферма ёки тусинни устки камарини ўрта қисмидан симарқон ёрдамида кўтарилса унинг юқори қисмидаги сиқилишга ишлаши керак бўлган элементлари чўзилишга ишлай бошлайди ва у бундай кучли зўриқишга мосланмаганлиги сабабли шикастланиши мумкин. Шунинг учун қурилиш конструкцияларини монтаж қилиш жараёнида, шундай тартиботни танлаш лозимки, ҳарқандай муҳитда ҳам қурилмаларни шакли ва мустаҳкамлиги ўзгармас бўлиб қолиши таъминлансин. Бунинг учун ҳарбир қурилмада махсус ўрнатилган монтаж халқалари ёрдамида кўтариш жараёнида содир бўладиган зўриқишлар таъсирига бардош бераолишлиги текшириб кўрилиши шарт.

Қурилмани кўтариш траверса ва фрикцион қисқичлар ёрдамида амалга оширилади.

Қурувчиларни баландликка беҳатар кўтарилишини таъминлаш иш жойининг ердан баландлигига ва ўрнатиладиган қурилманинг ўлчамига боғлиқ. Қурилишда меҳнат хавфсизлиги меъёрининг талабига биноан баландлиги ёки чуқурлиги 25 м дан кам бўлган баландликда жойлашган иш жойларига чиқиш учун одатда 750 бурчак остида тиркама шотилар ва осма нарвонлар кенг қўлланилади.

Агар бундай нарвонлар 7 м ва ундан баландда бўлган ферма ёки тусинларни монтаж қилишда калталиқ қилса, тиркама нарвонларни бир – бирига улаб юқори қисмида ишчи майдончаси билан устунга ўрнатилади.

Қурилмаларни монтаж қилишда яна бир асосий омил бу монтажчилар баландда туриб хавфсиз ишлаши учун иш жойини талаб даражасида тўғри ташкил қилишдир. Бунинг учун ҳар бир монтаж жараёни иш жойининг тавсифига қараб зарур бўлган ҳавозалар, нарвонлар, кўприкчалар ва шахсий ҳамда жамонавий ҳимоя воситалари билан тўлиқ таъминланган, ишни ташкил қилиш лойиҳасида акс эттирилган бўлиши шарт. Монтаж ишлари бажариладиган жойларда ишчиларни хавфсиз ҳаракатланиши учун қулай шароит яратилган бўлиши лозим. Бундай шароитни яратиш учун ишчиларни иш турига ва уни бажарилиш ҳолатига қараб шахсий ёки жамоавий ҳимоя воситалари қўлланилади. Монтажчиларнинг шахсий ҳимоя воситаларига тутқичлар, камар, каскалар ва махсус кийимлар киради.

Монтаж ишларини бажаришга 18 ёшга тилган, шу касб бййича ы=иб, тегишли гувоҳнома олган, тиббий кырикдан ытган ва хавфсизлик техникаси бййича ы=итилиб, билимлари синовдан ытказилган ишчиларгагина рухсат берилади.

Иш бошлашдан олдин монтажчи ишларни хавфсиз бажариш учун ишлаб чи=ариш ишлари лойищаси билан батафсил танишиб, уста ёки прорабдан керакли топшири= ва хавфсизлик техникаси бййича =ышимча йыри=нома олиб, щимоя

каскаси ва монтаж камарини таъиб махсус кийим-бошларини тартибга келтиради. Монтаж камарининг синовдан ўтказилган муддатига (улар ҳар 6 ойда синовдан ўтказилиши зарур) алоҳида эътибор берилади. Монтаж =урилмалари, юк қатарувчи мосламалар ва асбобларнинг созлиги текшириб қйрилади ҳамда ишга тайёрланади.

Щавфли зоналар, суппалар нарвонлар ва монтаж майдончаларидаги тйси= ва панжараларнинг мустақкамлиги текшириб қйрилади. Кранларнинг созлиги ва ишончли ўрнатилганлиги (автомобиль кранлари барча таянчларга ўрнатилиши лозим), =урилиш материаллари ва конструкцияларининг о'ирлиги краннинг юк қтариш =увватига мос келиши ҳамда назорат юк билан краннинг орти=ча юк қтарганда автоматик тарзда ташлаб юборувчи асбобининг созлиги алоҳида текшириб олинади.

Конструкция ва буюмларни кран ёрдамида ю=ориға олиб бераётганда, уларни ўрнатаётганда ёки монтаж =илаётганда ишловчилар учун хавф ту\дирадиган ҳудудларнинг қызға яхши ташланадиган жойига оғохлантирувчи белгилар осиб =ыйилади. Бу хавфли ҳудудлар (қатарилган юк тушиши мумкин бўлган жой) нинг чегараси юк 20 метргача қтарилганда - 7 м, 100 метргача қтарилганда эса 15 метр =илиб белгиланади.

+урилиш майдончасида кран ҳайдовчиси билан монтажчилар ўртасида шартли сигнал берувчи =оида ва тартиб ўрнатилган бўлиши керак. Бирор хавфни сезган ишчиларнинг ҳаммаси ҳам «Тўхта» деган сигнални бериши мумкин. +олган пайтларда эса бош=а оғохлантиришларни фа=ат иш юритувчиларгина беради.

Монтажчи иш бажариш жараёнида =урилиш материаллари, конструкциялар ва буюмларни кранга илиб беради (бунинг учун унда албатта строполчи гувоҳномаси бўлиши шарт). Конструкцияларни кранга илиб беришда корхоналарда тайёрланган тросслар ёки махсус юк илувчи мосламалардан фойдаланилади. Юкларни илиб бераётганда уларни сурилиб ёки тушиб кетмаслик чораларини қйриш лозим. Щавоза ва супалар ҳамда монтаж =илинган конструкцияларни шикастланмаслиги учун уларнинг я=инида юк қтараётган кран бир ва=тининг ўзида ҳам стреласини буришга, ҳам юк қтаришга йил =ыйилмайди. Қтарилаётган юк билан монтаж =илинган конструкциялар орали\ида масофа 1 метр, баландлиги эса 0,5 метрдан кам бўлмаслиги керак. Монтаж =илинаётган жойга олиб келинган конструкция 30 см баландликда тўхтатади, сингра монтажчилар уни лойиҳада қйрсатилган ну=та (отметка) га ўрнатадилар. Ўрнатилган конструкциялар маҳкам =илиб =отирилмагунча, уларни крандан бўшатишга йил =ыйилмайди. Монтаж =илинган конструкцияларни ўшлаб турувчи мосламалар, =отиргичлар ишончли таянчларга мақкамланади. Мосламалар ва =отиргичларнинг сони ва ўрнатилган жойи ишлаб чи=ариш ишлари лойиҳасида қйрсатилган бўлади.

Монтажчилар ю=орида, тйси=лар билан муҳофазаланмаган жойларда ишлаётган монтаж камаридан фойдаланишлари шарт. Муҳофаза тйси=лари бўлмаган темирбетон бўлаклари, ригеллар, фермалар ва бош=а конструкциялар устидан юриб ўтишга тўри келган ҳолларда, монтажчига баландлиги 1,2 метр бўлган, конструкциялар бўйлаб тортилган пылат ар=онларига монтаж камарини бир учини

бириктиргандан сынггина ытишга рухсат берилади. +аватларда аввало биринчи =ыйилган конструкцияларни яхшилаб =отириб, пайванд =илингандан кейингина навбатдаги конструкцияларни монтаж =илишга киришилади. Монтаж ишларини бажаришда конструкцияларни лойищада кырсатилган жойга ырнатиб, пайванд =илмагунча уларнинг илмо\ини букиш, конструкция ва элементлар кытарилаётганда уларни устида былиш, конструкцияларни кранда кытарилган ҳолатда =олдириб кетиш, уларни дуч келган жойларга ва ва=тинчалик =ыйилган буюмларга суяб =ыйиш шамда бино =аватларида тахлаш, ностандарт нарвонлар билан ишлаш, шунингдек, щимояланмаган кыз билан электропайванд нурига =араш таъ=и=ланади.

Монтажчи ишни тугаллагандан сынг иш ва ытиш жойларини тартибга келтириши, кераксиз буюм ва ахлатлардан тозалаб, асбоб ва монтаж =урилмаларини йи\штириши, уларни махсус са=ланадиган хонага топшириши лози Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси томонидан қабул қилинаётган ва амалга татбиқ этилаётган қурилиш соҳасидаги кўплаб қарорларда қурилиш индустриясини ривожлантиришга катта аҳамият берилмоқда. Қурилиш ишларини ривожланиши бевосита қурилиш майдончасида меҳнат муҳофазасини таъминлаш, қурилиш ишларини хавфсиз ташкил этишгага қаратилган алоҳида ишларни амалга оширишни талаб этади.

Қурилиш майдонида иш бошлашдан 3 ой олдин буюртмачи томонидан бош пудрат ташкилотига барча қурилиш лойиҳалари тўлиқ ишланган ҳолда тақдим этилиши лозим. Бу лойиҳалар таркибида уларнинг ажралмас қисми ҳисобланувчи қурилишни ташкил қилиш лойиҳалари бўлмоғи шарт ва уларда хавфсизликни таъминлаш масалаларини ҳозирги замон талабларига жавоб бера оладиган ҳолда тўлиқ акс эттирилган бўлиши зарур.

Қурилиш майдонида бажариладиган ишлар хавфсизлигига амал қилишда зарур бўлган тадбир-чоралар лойиҳалаш даврида икки босқичда ҳал этилади: биринчи босқич лойиҳалаш даврида қурилишни ташкил қилиш (ҚТҚ) лойиҳасини тузиш, яъни қурилишдаги ялпи ишлар кетма - кетлигини ва умимий хавфсизликни таъминловчи тадбирлардан иборат бўлса, иккинчи босқич қурилиш чоғида сурункали давом этадиган ишларни бажариш жараёнида хавфсизликни таъминлай оладиган ишни бажариш лойиҳаси (ИБЛ) ни тузишдан иборатдир. Ушбу лойиҳаларда ҳал қилиниши лозим бўлган хавфсизлик техникасига талабларига амал қилиш масалалари таркибан ва мазмунан мукамал ечимга эга бўлиши ва қўлланма асосида тузилиб қурувчиларга юқорида кўрсатилган муддат ичида тақдим этилиши зарур. Чунки қурилиш меъёрлари ва қоидалари (ҚМҚ 3.01.02-00 “Қурилишда хавфсизлик техникаси”) кўрсатмаларига биноан ҳар қандай қурилиш ва таъмирлаш ишларини бундай лойиҳаларсиз олиб бориш қатъиян ман этилади.

Одатда қурилмаларни йиғиш жараёни икки босқичда бажарилади, яъни тайёрлов ва асосий йиғув босқичидир.

Биринчи босқичга кўтарувчи механизмларни ўрнатиш, қурилмалар билан таъминлаш, уларни ерда йириклаштириш, ёрдамчи мосламаларни ўрнатиш, кўтарма халқаларни

мустаҳкамлигини текшириб кўриш, ёпишиб қолган тупроқ ва лойлардан тозалаш, ҳамда қурувчи ишчилар учун зарур ҳавозаларни ўрнатиш ва бошқалар киради.

Иккинчи босқичга эса қурилмани илгакларга илиш, уни кўтариб лойиҳадаги жойга узатиш ва таянч нуқталарига дастлаб омонат ўрнатиш, паст-баландлигини ва ўқларга мос тушишини таъминлаш, ҳамда қурилмани якуний пайвандлаш ёки болтларда сиқиб мустаҳкам қотириш каби ишлар киради.

Ушбу бўлимда юқорида келтирилган иккита босқичда амал қилиниши лозим бўлган хавфсизлик техникаси талабларини таҳлил қилинди ва Наманган шаҳрида қурилиши кўзда тутилган «Савдо, маиший сервис хизмат кўрсатиш шаҳобчасини» қуриш ва монтаж жараёнида бажариладиган ишларда уларни қўллаш бўйича тавсиялар ишлаб чиқилди.

Қурилиш ташкилотларида 1981-99 йилларда содир бўлган бахтсиз ҳодисаларининг таҳлилидан маълум бўлишича Тошкент шаҳрида яхлит темир - бетон қурилмаларидан иншоотларни бунёд этишда содир бўлган жароҳатланиш қурилишдаги жаъми бахтсизликларни 26 % ини ва қисман оғир хилларини ташкил этган. Чунки бу шикастланишларнинг замирида асосан ишчиларнинг баланддан қулаб тушиши, улар устига қурилмаларнинг ёки бўлақларининг ағанаб кетиши натижасида оғир тан жароҳати олиш ҳодисалари ётади.

Қурилиш жараёнида бахтсизликлар қуйидаги камчиликлар эвазига содир бўлади:

1. Меъморий-қурилиш лойиҳаларда йўл қўйилган камчиликлар;
2. Қурилмаларда мавжуд камчиликлар;
3. Ишни ташкил қилиш лойиҳаларида мавжуд камчиликлар;
4. Қурилиш технологиясида йўл қўйилган камчиликлар;
5. Ўрнатилган қурилмалардан фойдаланишдаги камчиликлар;
6. Механизм ва ускуналардан фойдаланишдаги камчиликлар ва х.о.;

Бу камчиликлар якка ҳолда келиши ёки бир нечтаси биргаликда учраши мумкин. Бу камчиликлар оқибатида қурилишда содир бўладиган жароҳатланиш сабабларини 4 та таркибий гуруҳга, яъни техникавий, ташкилий, санитария гигиеник ва психофизиологик сабабларга бўлиб таҳлил қилинади.

Техникавий сабаблар гуруҳига лойиҳадаги хато - камчиликлар, қурилиш технологиясиги ноқулайликлар ҳамда услуб танлашда йўл қўйилган хатолар сабаб бўлиши мумкин.

Ташкилий сабаблар гуруҳига эса меҳнат шароитларини ва иш қуролларини хавфсизлик талабига жавоб бераолмаслиги, иш жараёнлари кетма-кетлик тартибига риоя қилмаслик, ҳимоя воситалари ва ёрдамчи мосламаларни йўқлиги ёки улардан нотўғри фойдаланиш, ишни илмий асосда ташкил этиш қоидаларига эътиборсизлик ва шу кабилар сабаб бўла олади.

Рухий-психофизиологик сабаблар гуруҳига ишчи ва муҳандис раҳбарларнинг мафкуравий ва ахлоқий қоидаларга риоя қилмасликлари, одамларни баландликда ўзини ноқулай хис этиши, асабини бузилиши ва дам олиш вақтидан нотўғри фойдаланиш шунга ўхшаш нуқсонлар киради.

Санитария ва гигиеник сабабларига эса ишчиларни ўз вақтида жисмоний кўриқдан ўтмаслиги, меҳнат шароитини СанҚМ талабларига мос равишда ташкил қилмаганлик, танаффус қилмасдан ишлашлик, атроф муҳитни гигиеник ҳолатига масъулиятсизлик ва ҳоказолар мисол бўлади.

Йиғма темирбетон қурилмаларини ўрнатиш жараёнида хавфсизликни таъминлаш, уларни кўтариш ва вақтинча қотириш мосламаларини тўғри танлаш ва тўғри ишлатишга боғлиқ. Қурилмаларни кўтариш учун кўрсатилган сим арқонлардан фойдаланиш тавсия этилади.

Мосламалар вазифаси бўйича: ушлаб турувчиларга-тиргович, тортиб ёки итариб турувчи; чегараловчиларга-таянч ва қотириб турувчи; боғловчи ва кондукторларга; шакли бўйича: чизиқли, сатҳли ва ҳажмли кўринишда бўлади. Бу мосламалар кўтарилаётган юкни ўлчами ва вазнига мос равишда тўғри танланса, қурилиш жараёнини тез ва хавф - хатарсиз бажариш мумкин. Уларнинг вазифаси ҳам ана шундан иборат.

Монтаж жараёнида одатда сим арқонлар ва траверслардан фойдаланилади. Траверслар катта ва узун ўлчамли қурилмаларни бирданига уч ва ундан ортиқ нуқталардан илиб кўтариш учун қўлланилади. Улар икки хил бўлади, яъни эгилишга ва сиқилишга ишлайдиган бўлади.

Бино ва иншоотларни катта ўлчамли қурилиш конструкцияларидан йиғиш жараёнида уларни устуворлигини таъминлаш қурилишда бахтсиз ходисаларни олдини олишда энг асосий омил ҳисобланади. Шунинг учун ИБЛ лойиҳаларини ишлаб чиқиш жараёнида қурилмаларни йиғишда уларни мустаҳкамлиги ва устуворлигини таъминлашга алоҳида эътибор берилиши лозим.

Хавфсизлик талабларидан келиб чиққан ҳолда монтаж жараёнида қурилмаларни икки ҳолатини инобатга олиш зарур, яъни уларни кўтариш вақтида эгилишдан ва лойиҳадаги жойига ўрнатилгандан сўнг боғловчи элементларни ўрнатилишига қадар кулаб тушишидан олдини олиш жуда муҳим. Қурилмаларни таянч нуқталаридан кўтаргандагина хавфсизлик тўла таъминланган ҳисобланади. Аммо тажрибада баъзан иш шароити бўйича қурилмаларни кўтариш уларни таянч нуқталаридан эмас, балки устки қисмида жойлашган қарама - қарши нуқталаридан кўтаришга тўғри келади. Бу қурилмаларнинг элементларида содир бўладиган ички зўриқишлари лойиҳадаги ҳолатига нисбатан фарқли бўлади. Масалан эгилишга ишлайдиган тўсин икки чети билан таянч нуқтада туришга мослаштирилган, агар уни ўрта қисмидан боғлаб кўтарилса икки учи осилиб устки қисми чўзилишга, ости эса сиқилишга ишлайди, яъни лойиҳавий ҳолатга зид шароит юзага келади ва натижада қурилмани мустаҳкамлигига шикаст етади.

Ферма ёки тусинни устки камарини ўрта қисмидан симарқон ёрдамида кўтарилса унинг юқори қисмидаги сиқилишга ишлаши керак бўлган элементлари чўзилишга ишлай бошлайди ва у бундай кучли зўриқишига мосланмаганлиги сабабли шикастланиши мумкин. Шунинг учун қурилиш конструкцияларини монтаж қилиш жараёнида, шундай тартиботни танлаш лозимки, ҳарқандай муҳитда ҳам қурилмаларни шакли ва мустаҳкамлиги ўзгармас бўлиб қолиши таъминлансин. Бунинг

учун ҳарбир қурилмада махсус ўрнатилган монтаж халқалари ёрдамида кўтариш жараёнида содир бўладиган зўриқишлар таъсирига бардош бераолишлиги текшириб кўрилиши шарт.

Қурилмани кўтариш траверса ва фрикцион қисқичлар ёрдамида амалга оширилади.

Қурувчиларни баландликка беҳатар кўтарилишини таъминлаш иш жойининг ердан баландлигига ва ўрнатиладиган қурилманинг ўлчамига боғлиқ. Қурилишда меҳнат хавфсизлиги меъёрининг талабига биноан баландлиги ёки чуқурлиги 25 м дан кам бўлган баландликда жойлашган иш жойларига чиқиш учун одатда 750 бурчак остида тиркама шотилар ва осма нарвонлар кенг қўлланилади.

Агар бундай нарвонлар 7 м ва ундан баландда бўлган ферма ёки тусинларни монтаж қилишда калталик қилса, тиркама нарвонларни бир – бирига улаб юқори қисмида ишчи майдончаси билан устунга ўрнатилади.

Қурилмаларни монтаж қилишда яна бир асосий омил бу монтажчилар баландда туриб хавфсиз ишлаши учун иш жойини талаб даражасида тўғри ташкил қилишдир. Бунинг учун ҳар бир монтаж жараёни иш жойининг тавсифига қараб зарур бўлган ҳавозалар, нарвонлар, кўприкчалар ва шахсий ҳамда жамонавий ҳимоя воситалари билан тўлиқ таъминланган, ишни ташкил қилиш лойиҳасида акс эттирилган бўлиши шарт. Монтаж ишлари бажариладиган жойларда ишчиларни хавфсиз ҳаракатланиши учун қулай шароит яратилган бўлиши лозим. Бундай шароитни яратиш учун ишчиларни иш турига ва уни бажарилиш ҳолатига қараб шахсий ёки жамоавий ҳимоя воситалари қўлланилади. Монтажчиларнинг шахсий ҳимоя воситаларига тутқичлар, камар, каскалар ва махсус кийимлар киради.

Маълумотларга қараганда, инсон соғлигининг 67-74 фоизи ташқи муҳит, овқатланиш ва яшаш шароитига, 16-18 фоизи генетик ва наслий омилларга ва фақатгина 10-15 фоизигина соғлиқни сақлаш хизматига боғлиқ экан.

Ўтган ўттиз йил ичида инсоният ердаги мавжуд ресурсларнинг учдан бирини сарфлаб бўлди. Йилдан-йилга ресурслар истеъмоли бир ярим фоизга ошиб бормоқда. Шунинг учун табиий ресурсларни тежаш, муқобил ресурсларни излаб топиш, хом ашёни иккиламчи қайта ишлаш муҳим аҳамият касб этмоқда.

Ҳозирги кунда жаҳондаги чиқиндихоналарда 80 млрд. тоннадан зиёд ахлат тўпланиб қолмоқда. Уларнинг атиги учдан бир қисми қайта ишланмоқда, холос. Шаҳарларни санитар тозалаш тизими қуйидагилардан иборат. Яъни, чиқиндиларнинг ҳосил бўлиши, тўплаш, йиғиш, ташиб кетиш, саралаш, термик қайта ишлашга юбориш, иккиламчи хом ашё сифатида фойдаланиш, полигонларга ташиб кетиш, электр энергияси олишда ёқилғи сифатида фойдаланиш, қайта ишлаш ва кўмиш.

Чиқиндилар – бир томондан атроф-муҳитга ва инсонга салбий таъсир кўрсатиш манбаси бўлса, иккинчи томондан – иккиламчи минерал ва энергетик ресурслар манбаси ҳам ҳисобланади.

Чиқиндиларни бошқариш ва уларни утилизация қилиш масаласида илғор хорижий давлатлар тажрибасини кўрадиган бўлсак, айрим давлатларда (Германия, Исроил, Буюк Британия) чиқиндиларни тўплаш жойларида турли хил рангдаги контейнерлар

ўрнатилган. Европа мамлакатлари, АҚШ ва Японияда қўлланаётган чиқиндиларни ҳосил бўлиш жойидаёқ турларга ажратиб саралаш тизими жорий этилган.

Германияда эса чиқиндиларни саралашда қуйидаги талаблар белгиланган:

- кўк рангли идиш – қоғоз учун: (газета, журнал, қоғоз, картон ва бошқалар);
- жигарранг идиш – жигарранг шиша учун;
- яшил рангли идиш – яшил рангли шиша учун;
- оқ рангли идиш – оқ рангли шиша учун;
- сариқ контейнер ва сариқ қопча – консерва ва ичимликлар банкалари, алюминий қопқоқлар ва фольга, қадоқланган соклар ва сут пакетлари, пластмасса ва полиэтилен пакетлар ҳамда бошқалар учун;
- қора контейнер – озиқ-овқат, мева ва сабзавот чиқиндилари, бошқа маиший ахлатлар учун;
- кўнғир рангли контейнер – қолдиқ чиқиндилар, яъни бошқа контейнерларга тушмаган катта ҳажмдаги чиқиндилар, металллар, ёғоч ва текстиль маҳсулотлари, батареялар, лак, бўёқ, кислота, медикаментлар, кемирувчиларга қарши воситалар ва бошқалар учун мўлжалланган.

Европа Иттифоқи давлатларининг юқоридаги талаблар асосида амалга оширган чоратадбирлар натижасида чиқиндиларни бошқариш тизими тубдан янгиланишига эришилди. Хусусан, Швеция мамлакатада чиқиндиларни қайта ишлаш масаласига катта эътибор қаратилмоқда. Бу ерда ҳукумат ахлат ва чиқиндилардан иккиламчи хом ашё олиш учун янги технологияларни ишлаб чиқишга зарур вақт ва маблағ ажратиб келмоқда. Шу боис, ушбу ҳудудларда ахлатнинг қайта ишланиш даражаси 80 фоиздан ошди.

Европа Иттифоқида чиқиндиларни бошқаришда №1993/13/ЕС Директивасига риоя қилган ҳолда қуйидаги устувор йўналишларга эътибор қаратилган: биринчидан, чиқиндилар ҳосил бўлишини бартараф қилиш; иккинчидан, улардан имкони борича иккиламчи фойдаланиш, учинчидан, агарда қайта ишлатиш мумкин бўлмаса, уларни рециклинг қилиш (қайта ишлашга йўналтириш), тўртинчидан, чиқиндиларни энергия ҳосил қилишда ишлатиш, бешинчидан, кўрсатилган чораларнинг иложи бўлмаса, у ҳолда уларни кўмиб юборишдан иборатдир.

Ривожланган мамлакатларда қаттиқ маиший чиқиндиларга бўлган муносабат шуни кўрсатмоқдаки, XX асрнинг иккинчи ярмидан бошлаб, маиший чиқиндилар ҳажмининг ўсиши ўзининг аянчли аломатларини кўрсатди. Дунёнинг деярли барча мамлакатада қаттиқ маиший чиқиндилар аҳоли жон бошига ҳар 10 йилда 10 фоизга ошмоқда. Ҳозирда маиший чиқиндиларнинг ҳар йилги массаси 400 млн. тоннани ташкил қилса, шулардан 80 фоизи оддий чиқинди-полигонларида кўмиш йўли билан зарарсизлантирилмоқда.

Атроф-муҳитни муҳофаза қилиш, табиий ресурслардан тежамкорона ва оқилона фойдаланиш, чиқиндисиз ва кам чиқиндили технологияларни ишлаб чиқариш корхоналарини кенг жорий этиш каби масалалар энг муҳим ва ўз ечимини кутаётган умумдавлат вазифаларидан бирига айланиб бормоқда.

Мустақиллик йилларида тизимли экологик сиёсатнинг амалга оширилиши, ишлаб чиқариш соҳаларини модернизация қилиш, замонавий технологияларни амалиётга кенг жорий этиш туфайли атмосфера ҳавосига ажралаётган зарарли моддаларнинг миқдори 2,1 мартага, оқава сувларни исроф қилиш даражаси эса 2 мартага камайишига эришилди. Мамлакатимизда минг йиллик ривожланиш декларацияси мақсадларига эришиш, "Хавфли чиқиндиларни тарансчегаравий олиб ўтилиши ва уларнинг йўқ қилинишини назорат қилиш тўғрисида"ги Базель Конвенцияси талаблари асосида чиқиндиларни бошқариш билан боғлиқ масалалар бўйича ҳам муайян ишлар амалга оширилмоқда.

Жумладан, ушбу масалаларни қонуний жиҳатдан тартибга солиш мақсадида 2002 йилда Ўзбекистон Республикасининг "Чиқиндилар тўғрисида"ги Қонуни қабул қилинди. "Ўзбекистонда барқарор тоза ишлаб чиқариш Дастурини ишлаб чиқиш ва тоза ишлаб чиқаришни татбиқ этиш" ҳамда Ўзбекистонда БМТнинг Тараққиёт дастури ҳамкорлигида чиқиндиларни бошқариш соҳасидаги давлат сиёсати ва ҳаракатлар самарадорлигини оширишга қаратилган "Ўзбекистон Республикасида чиқиндиларни бошқариш бўйича Миллий стратегия ва Ҳаракатлар режаси" ҳаётга жорий этилмоқда.

Мамлакатимизда чиқиндиларни бошқариш, уларни қайта ишлаш муаммоларини ҳал этиш учун давлат бюджети ҳисобидан ҳар йили тегишли маблағлар ажратилмоқда. Ҳозирги кунда чиқиндиларни бошқариш масаласи дунё бўйича, қолаверса, Ўзбекистонда ҳам ўз долзарблигини сақлаб турибди. Шунингдек, жамиятимиз ривожланиши билан боғлиқ бўлган, атроф-муҳит ва аҳоли саломатлигига салбий таъсир этаётган бир қанча экологик муаммоларнинг мавжудлиги барчамизни ташвишга солиши табиий. Жумладан, чиқиндилар атроф-муҳитни ифлослантириш билан бир қаторда, фуқаролар ҳаёти ва соғлиғига, шунингдек, жисмоний ва юридик шахсларнинг мулкларига хавф туғдирмоқда. Натижада, чиқиндихоналар ва чиқинди полигонларида 2 миллиард тоннага яқин саноат, қурилиш ва маиший чиқиндилар сақланаётганлиги ҳамда бу чиқиндилар бугунги кунда 12 минг гектар майдонни эгаллаб турганини инобатга олсак, уларнинг салбий таъсири қанчалик хавфли эканлигини тасаввур этиш қийин эмас. Бундай шароитда мазкур масалаларни ҳал этиш биринчи навбатда чиқиндиларни тўплаш, турларга ажратиш, сақлаш, ташиш, йўқ қилиш, кўмиб ташлаш, қайта ишлаш, утилизация ва ундан иккиламчи ресурс сифатида фойдаланиш бўйича узлуксиз инфратузилмани ривожлантириш ва бу соҳадаги ҳукуқий базани такомиллаштириш вазифасини талаб этмоқда.

Шу боис, жамият тараққиёти ва инсон манфаатларига мос келадиган чиқиндиларга оид экологик сиёсат юритишнинг ҳукуқий асосини, яъни соҳага оид қонунларга ўзгартиш ва қўшимчалар киритган ҳолда мукаммал қонун лойиҳасини яратиш долзарб масалалардан бири бўлиб турибди.

Чиқиндилар билан боғлиқ ишларни ҳам шаҳарлар ва бошқа аҳоли пунктлари ҳудудларининг экологик ҳамда санитария ҳолатини сақлаш, доимий равишда чиқиндилардан тозалаш ва фуқароларнинг қулай атроф-муҳитга эга бўлган ҳуқуқларини таъминлашдан иборатдир. Ютуқлар баробарида, айрим камчилик ва муаммолар ҳам тез-тез учрамоқда. Бунга, чиқиндиларни ташийдиган махсус

автомобилларнинг етишмаслиги, автотранспорт воситалари паркларининг эскирганлиги, корхоналар ва аҳоли томонидан мўлжалланмаган ҳудудларга ноқонуний олиб чиқиш ва йиғиш ҳолатлари, айрим аҳоли истиқомат қиладиган ҳудудларда вақтинчалик чиқинди тўплаш жойларининг экология ва санитария талабларига жавоб бермаслиги, махсус автотранспорт корхоналари томонидан ўз вақтида ташиб кетилмаслиги каби ҳолатлар сабаб бўлмоқда.

Чиқиндисиз технологияда нафақат ишлаб чиқариш, балки истеъмолга яроқсиз бўлиб қолган чиқиндиларни тиклаш керак бўлади, яъни хом ашё ресурслари – ишлаб чиқариш – истеъмол қилиш – иккиламчи хом ашё ресурслари циклини яратишни тақозо этади. Бунда дастлабки хом ашё бир неча маротаба қайта қўлланилади.

Саноат корхоналаридан чиқадиган чиқиндилар ва ахлатларни зарарсизлантириш энг катта экологик муаммо бўлиб қолмоқда. Ҳозирда улар фақат кўмиб ташлаш йўли билан зарарсизлантирилмоқда. Бу усул ниҳоятда эски ва кенг тарқалган бўлиб, дунё мамлакатлари айнан мана шу усулдан фойдаланиб келмоқда. Масалан, Буюк Британияда 90 фоиз, АҚШ да 84 фоиз, Японияда эса 57 фоиз ахлатлар ахлатхоналарда самарасиз чириб ётади. Умуман олганда, жаҳонда чиқиндиларнинг ўртача 74 фоизи ахлатхоналарда чирийди.

Саноат корхоналаридан чиқадиган чиқиндилар ва ахлатларни зарарсизлантиришнинг иккинчи усули – бу уларни куйдириш ҳисобланади. Ҳозирги пайтда Францияда 35 фоиз ва Японияда 40 фоиз ахлатлар куйдирилади.

Шуни алоҳида таъкидлаш керакки, ахлатларни куйдириш усулининг иккита афзаллиги мавжуд: биринчидан, куйдирилганда ахлатларнинг ҳажми 2-10 маротабагача кичиклашади; иккинчидан, ахлатларни куйдириш пайтида ажралиб чиққан иссиқликдан фойдаланиш мумкин. Аммо бу усулнинг камчилиги шундан иборатки, куйдиришдан кейин пайдо бўлган кукун таркибида заҳарли моддалар ҳам бўлади. Хусусан синтетик материалларни куйдириш пайтида кучли мутагенлар ва канцерогенлар ҳисобланган диоксинлар ва кучли заҳарли моддалар ажралиб чиқади. Мутахассисларнинг маълумотларига қараганда, 6-10 г диоксин инсон соғлиғи ва ҳаётига жиддий хавф туғдириши мумкин.

Юқорида баён этилган ҳар иккала усул XX асрнинг 80-йилларида АҚШда синаб кўрилди. Маълум бўлишича, ахлат ёндирувчи заводни куриш учун алоҳида майдонни топиш ахлатхона майдонини топишдек осон иш эмас экан. Бундан ташқари, ахлатларни ёндириш таннарихи уларни кўмишга сарфланадиган харажатлардан кам эмас экан.

Кўпгина ривожланган мамлакатларда чиқиндилар ва ахлатлар билан шуғулланиш улар иқтисодиётининг янги тармоғига айланиб қолди. Биринчидан, чиқиндиларни қайта қўллаш натижасида хом ашё тежалади, иккинчидан, катта иқтисодий фойда кўриш мумкин. Шунинг учун улардан қайта фойдаланиш бозори ниҳоятда кенгайиб, ҳатто хусусий трансмиллий компанияларни ўзига жалб этмоқда. Бу компаниялар йирик аҳоли пунктларидан узоққа жойлашган бўш ва арзон жойларга йирик заводларни куриб, чиқиндиларга ишлов бериб, янги маҳсулотлар ишлаб чиқариб, катта иқтисодий

даромадга эга бўлмоқда. Фақатгина Германияда чиқиндилар ҳисобидан йилига 40 миллиард доллар даромад олинади.

Чиқиндиларни бошқариш бўйича илғор хориж тажрибаларини ўрганиб, чиқиндиларни турларга саралаган ҳолда вақтинчалик тўплаш, йиғиш, ташиб кетиш қайта ишлаш (утилизация қилиш) ва зарарсизлантириш ишлари, шунингдек, вақтинчалик тўплаш жойларини экологик ва санитария ҳолатларини яхшилаш бўйича жойларда эътиборни янада кучайтириш лозим бўлади. Чиқиндилардан иккиламчи хом ашё сифатида фойдаланишга эътибор қаратиш, айтиш мумкинки, бугунги кунда уларнинг атроф-муҳит ва аҳоли саломатлигига, ҳудудларнинг санитария ҳолатларига бўладиган салбий таъсирининг олдини олиш ҳамда чиқиндиларни саралаш, йиғиш ва ташиб кетиш масалалари юзасидан Тошкент шаҳрида 2012 йил 1 августдан бошланган амалий ишларни бошқа ҳудудларда ҳам давом эттириш, албатта, мақсадга мувофиқ бўлади.

V. Чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилишининг экологик нормативлари лойиҳаларини ишлаб чиқиш тартиби

30. Чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилишини хатловдан ўтказиш ушбу Низом талабларига мувофиқ амалга оширилади ва қуйидагиларни ўз ичига олади:

сифат ва миқдорий тавсифлари тўғрисида маълумотлар олган ҳолда чиқиндиларнинг пайдо бўлиш манбаларини текшириш натижалари, бунда пайдо бўладиган чиқиндилар миқдорини аниқлаш учун қуйидагилардан фойдаланилади:

амалдаги технологик жараёнларга яқин бўлган шароитларда чиқиндининг чиқиш миқдорини аниқлашдан иборат бўлган таҳлилий метод;

чиқиндилар пайдо бўлиши шароитларини очиқ берувчи статистика усуллари ва методлари йиғиндисидан иборат бўлган статистика методи;

асосий, ёрдамчи ва бошқа ишлаб чиқаришларнинг баланс ва технологик схемалари; хом ашё (материаллар, ёқилғи) таркиби, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг тури ва ҳажмлари, технологик ускунанинг ишлаш режими тўғрисидаги маълумотлар (расмий маълумотнома тарзида тақдим этилади);

координатлар тизимидаги режа-схема, унга чиқиндиларнинг пайдо бўлиш манбалари ва уларнинг жойлаштириш (вақтинчалик тўплаш) жойлари;

чиқиндиларнинг ҳар бир тури учун паспорт, унда ушбу Низомнинг 14-иловасига мувофиқ уларнинг пайдо бўлиш жараёни, физик-механик, физик-кимёвий, санитария-гигиена ва истеъмол хоссалари, пайдо бўлиш нормативи кўрсатилади.

31. Чиқиндиларнинг атроф-муҳит учун хавфлилик классификацияси ушбу Низомнинг 15-иловасига мувофиқ шакл бўйича чиқиндиларнинг классификация каталоги асосида аниқланади.

32. Ишлаб чиқаришда ва истеъмол қилишда пайдо бўладиган барча чиқиндилар бўйича олинган маълумотлар ушбу Низомнинг 16-иловасига мувофиқ шакл бўйича хатлов ведомостига киритилади.

33. Чиқиндиларнинг пайдо бўлишини нормалаш асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқаришнинг технологик хусусиятларига мувофиқ амалга оширилади (коммунал тусдаги чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилиши нормаланмайди).

Чиқиндиларнинг пайдо бўлиши нормативлари фойдаланилаётган хом ашё, материаллар ёки ишлаб чиқарилаётган маҳсулот миқдориغا нисбатан масса (ҳажм) бирликлари ҳисобида аниқланади.

Чиқиндилар пайдо бўлишининг фоизларда баҳоланадиган нормативлари бошланғич хом ашё эга бўлган айнан шу физик-кимёвий хоссаларга эга бўлган чиқиндилар турлари бўйича аниқланади.

Бошланғич хом ашёга нисбатан ўзгартирилган тавсифларга эга бўлган чиқиндилар пайдо бўлиши нормативлари: кг/т, кг/м³, м³/минг м³ ўлчов бирликларида тақдим этилади.

Чиқиндилар пайдо бўлиши нормативларида қуйидаги методлар қўлланади:

ишлаб чиқаришнинг технологик регламенти асосида материал-хом ашё баланси бўйича ҳисоблаш методи;

чиқиндилар пайдо бўлишининг солиштирма тармоқ нормативлари бўйича ҳисоблаш методи, улар тармоқ корхоналари учун чиқиндилар пайдо бўлиш нормативларининг индивидуал миқдорларини ўртача миқдорда ҳисоблаш йўли билан ва/ёки муайян (базавий) давр учун ҳисобот ахборотини таҳлил қилиш, норма ҳосил қилувчи энг муҳим (эксперт бўйича аниқланадиган) омилларни ажратиш ҳамда уларнинг режалаштирилаётган давр учун нормативлари миқдориغا таъсирини аниқлаш воситасида ишлаб чиқилади;

ҳисоблаш-таҳлилий метод маҳсулот ишлаб чиқаришдаги чиқинди ҳосил бўлишида, дастлабки технологик қурилмани хужжатлаштиришда (технологик харита, рецептура, регламентлар, ишчи чизмалар) ишлатилади. Хом ашё (материал)нинг нормадаги сарфига мувофиқ белгиланган бундай хужжатлаштириш асосида чиқиндилар пайдо бўлиши нормалари, хом ашё бирлиги ҳисобига хом ашё (материал)нинг нормадаги сарфи ва хом ашёнинг муқаррар қайтмайдиган йўқотилишидан кейинги ҳисобланган соф (фойдали) сарфи ўртасидаги фарқ бўйича ҳисоблаб аниқланади;

тажриба методи ишлаб чиқариш шароитларида тажриба ўлчовлари олиб бориш асосида чиқиндилар пайдо бўлиши нормаларини аниқлашдан иборат. Биринчи навбатда хом ашёнинг (материалларнинг) масса бирлигида олинган фойдали маҳсулот оғирлиги, тажриба ўлчовларини статистик қайта ишлаш асосида, хом ашёдаги фойдали маҳсулотнинг фоизлардаги улушини ифодаловчи кўрсаткич аниқланади. Ушбу кўрсаткичдан келиб чиқиб ва хом ашёдан ажратилган фойдали маҳсулот миқдоридан чиқиндиларнинг пайдо бўлиш миқдори аниқланади. Ўзлаштириш босқичида аниқланган маҳсулот ҳисобига чиқиндилар пайдо бўлиши нормалари тажриба йўли билан, типик маҳсулотни ишлаб чиқаришдаги чиқинди миқдорини ўлчаш асосида аниқланади ва мавжуд турдаги маҳсулотнинг ўртача кўрсаткичи аниқланади;

ёрдамчи ва таъмирлаш ишлари учун чиқиндилар пайдо бўлишининг амалдаги ҳажмлари бўйича ҳисоблаш методи (статистика методи) базавий (3 йиллик) давр учун статистик ҳисобот ахбороти асосида чиқиндилар пайдо бўлиши нормативларини аниқлаш учун қўлланади, кейинчалик маълумотларга ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг материал сарфи камайтирилишини назарда тутувчи

режалаштирилаётган ташкилий-техник тадбирларга мувофиқ тузатишлар киритилади. Статистик маълумотлар охириги уч йил учун ишлаб чиқилади ва ишлаб чиқариш жараёни технологиясини ва ташкил этишни ривожлантириш тенденцияларига мувофиқ режалаштирилаётган давр учун солиштирма кўрсаткичларга тузатишлар киритилади;

саноат тармоклари бўйича чиқиндилар пайдо бўлишининг солиштирма нормативлари маълумотнома жадвали бўйича ҳисоблаш методи.

34. Чиқиндиларни жойлаштириш лимити ташкилот ҳудудида, асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш жараёнларида пайдо бўладиган чиқиндиларни вақтинчалик жойлаштириш массасининг чекланган миқдори, майдони ва муддатининг давом этишини белгилайди.

35. Чиқиндиларни жойлаштириш лимитлари:

ташкилот лойиҳасида назарда тутилган ва унинг ҳудудида жойлашган чиқиндиларни узоқ вақт (бир йилдан кўп) сақлаш объектларига;

чиқиндилар доимий жойлаштириладиган объектларга (хазонлар сақланадиган, кўмиладиган, қазилган ерлар ва бошқаларга);

ер қаърига кўмиладиган чиқиндиларга;

радиоактив чиқиндиларга татбиқ этилмайди.

36. Ҳисоблаш лимити чиқиндиларни ташкилот ҳудудида жойлаштириш нормативи ҳисобланади ва ушбу Низомнинг 17-иловасига мувофиқ тақдим этилади.

37. Чиқиндиларни вақтинчалик жойлаштириш жараёнини такомиллаштириш, уларнинг одамга ва атроф-муҳитга хавфли таъсири даражасини пасайтириш, шунингдек уларни келгусида қайта ишлаш ва утиллаштириш имконияти масалаларини ҳал этиш мақсадида ушбу Низомнинг 18-иловасига мувофиқ табиатни муҳофаза қилиш режа-тадбирлари ишлаб чиқилади.

VI. Атроф-муҳитни ифлослантирувчи моддалар ташламалари, оқовалари манбаларини, чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилишини хатловдан ўтказиш материалларини кўриб чиқиш тартиби

38. Атроф-муҳитни ифлослантирувчи моддалар ташламалари, оқовалари манбаларини, чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилишини хатловдан ўтказиш материаллари қоғоз манбада расмийлаштирилади, ташкилот раҳбари томонидан тасдиқланади ва Табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитасининг ташкилот жойлашган жойдаги ҳудудий органларига кўриб чиқиш учун тақдим этилади.

39. Моддалар ташламалари, оқовалари манбаларини, чиқиндиларнинг пайдо бўлиши ва жойлаштирилишини хатловдан ўтказиш материалларини кўриб чиқиш муддати Табиатни муҳофаза қилиш давлат қўмитаси органлари томонидан улар тақдим этилган кундан бошлаб кўпи билан 15 кун этиб белгиланади, уларнинг ушбу Низом талабларига мувофиқ эмаслиги аниқланган тақдирда материаллар расмий равишда расмийлаштирилган, асосланган мулоҳазалар ва уларни пухталаштириш бўйича таклифлар билан бирга ташкилотга қайтарилади.