

**O`ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O`RTA MAXSUS TA`LIM
VAZIRLIGI**

ANDIJON MASHINASOZLIK INSTITUTI

“TRANSPORT VA LOGISTIKA” fakulteti

“HAYOT FAOLIYATI XAVFSIZLIGI” kafedrası

“Diplom loyihasi himoyaga qo`yilsin”

“Texnologik mashinalar va jihozlar”

kafedrasimudiri _____

dots. N.Qobulova

«___»_____ 2019-y.

ISHLAB CHIQRISHDA BAXTSIZLIK HODISALARI VA MEHNATNI MUHOFAZA QILISH

5860100 “Hayot faoliyati xavfsizligi” ta`lim yo`nalishi bo`yicha bakalavr
akademik darajasini olish uchun diplom loyihasi

147-15 guruhi talabasi

Rahmatillo Qosimjonov

Rahbar, t.f.n, dots.

A. Xojiyev

Andijon – 2019

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI
ANDIJON MASHINASOZLIK INSTITUTI**

“TRANSPORT VA LOGISTIKA” fakulteti

“HAYOT FAOLIYATI XAVFSIZLIGI” kafedrası

5860100 “Hayot faoliyati xavfsizligi” ta'lim yo`nalishi 147-15 guruhi

“Tasdiqlayman”

“Texnologik mashinalar va jihozlar”

kafedrasimudiri _____

dots. N.Qobulova

“ _____ ” _____ 2019-y.

Diplom loyihasi bo`yicha topshiriq

Talaba **Rahmatillo Qosimjonov**

f.i.sh.

1. Diplom loyihasining mavzusi

ISHLAB CHIQRISHDA BAXTSIZLIK HODISALARI VA MEHNATNI MUHOFAZA QILISH

2018-yil “7” dekabrda kafedra majlisida ma`qullangan.

2. Diplom loyihasini topshirish muddati. 06.2019

3. Diplom loyihasini bajarishga doir boshlang`ich ma`lumotlar

1) uslubiy ko`rsatmalar;

2) umumiy ma`lumotlar;

3) adabiyotlar;

4) internet ma`lumotlari.

4. Hisoblash-tushuntirish yozuvlarining tarkibi (ishlab chiqiladigan masalalar-ro`yxati)

1) kirish;

2) umumiy ma`lumotlar;

3) asosiy qism;

4) iqtisodiy qism.

5. Grafik ishlari ro`yxati (chizmalar nomi aniq ko`rsatiladi) _____

Korxonada bosh rejasi, shamollar lolasi bilan, Korxonada fasadi, Sanitariya-gigiyena meyorlari, Ekologik muammolarni bartaraf etish choralari, Ishlab chiqarishda baxtsizlik hodisalari va mehnatni muhofaza qilish chora –tadbirlari, Iqtisodiy qism

Diplom loyihasi bo`yicha maslahatchi(lar)

№	Bo`lim mavzusi	Maslahatchi o`qituvchi f.i.sh.	Imzo, sana	
			Topshiriq berildi	Topshiriq bajarildi
1.	Kirish	A.Xo`jiyev		
2	Umumiy ma`lumotlar	A.Xo`jiyev		
3	Asosiy qism	A.Xo`jiyev		
4	Iqtisodiy qism	Z.To`ychiyeva		

6. Diplom loyihasini bajarish rejasini

№	Diplom loyihasini bosqichlarini nomi	Bajarish muddati (sana)	Tekshiruvdan o`tganlik belgisi
1	Kirish		
2	Umumiy ma`lumotlar;		
3	Asosiy qism		
4	Iqtisodiy qism		

Topshiriq berilgan sana 2018- yil “10 Dekabr”

(sana)

(imzo)

Diplom loyihasi rahbari _____ (imzo)

Topshiriqni bajarishga oldim _____ (imzo)

ANNOTATSIYA

Bugungi kunda O'zbekiston Respublikasi hukumati tomonidan "Hayot faoliyati xavfsizligi" ta'lim yo'nalishiga katta e'tibor berilmoqda, bu borada bir qancha qarorlar, farmonlar qabul qilinib, ularning ijrosini ta'minlashga alohida e'tibor berilmoqda.

Shu o'rinda ushbu diplom loyihasida **"Ishlab chiqarishda baxtsizlik hodisalari va mehnatni muhofaza qilish"** mavzusi bo'yicha mavjud bo'lgan manbalar tahlil qilinib, ular kirish va adabiy tahlil bo'limida keltirilgan. Asosiy bo'limda muammoni echishning texnik yo'llari keltirildi. Texnologik hisoblarni aks ettirgan bo'limda, muhim bo'lgan mexanik, gidravlik, konstruktiv, moddiy va issiqlik balans bo'yicha hisoblar keltirilgan.

Diplom loyihasida umumiy ma'lumotlar, asosiy qism, iqtisodiy qism, xulosalar va foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati keltirildi, unda 12 ta texnik adabiyotlar, sayt manzillari keltirilgan. Diplom loyihasi 62 betda bayon qilingan bo'lib, unda 4 rasm, 6 ta jadval keltirilgan.

MUNDARIJA

KIRISH	6
I.UMUMIY MALUMOTLAR	9
1.1.Mavzuning dolzarbligini asoslash.....	9
1.2. Obyekt haqida umumiy ma`lumotlar (Aska avto savdo).....	10
1.3.Obyektdagi (Asaka avto savdo) potentsial xavflarning umumiy tahlili .	12
1.4. Xulosa.....	14
II. ASOSIY QISM. ISHLAB CHIQRISH KORXONALARIDA BAXTSIZLIK HODISALARI.MEHNATNI MUHOFAZA QILISH	15
2.1.Ishlab chiqarishda jarohatlanishlarning sabablari, va mashina mexanizmlardan foydalalanishda xavfsizlik texnikasi.....	15
2.2. Ishlab chiqarish sanitariyasi va mehnat gigiyenasi va kasb kasalliklarining oldini olish.....	23
2.3.Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalarni tekshirish va hisobga olish.....	26
2.4. Ishlab chiqarish korxonalarida baxtsizlik hodisalarni oldini olish va bartaraf etish chora tadbilari.....	33
2.5.Mehnatni muhofaza qilishning huquqiy va tashkiliy asoslari.Ish vaqti va dam olish rejimi.....	34
2.6. Obektda (Asaka avto savdo) mehnatni tashkil etishning ergonomik va biomexanika asoslari.....	50
2.7. Xulosa.....	52
III.IQTSODIY QISM	53
3.1. Ob'ektda amalga oshirilgan xavfsizlikni ta'minlash tadbirlarining texnik-iqtisodiy yoki ijtimoiy-iqtisodiy ko'rsatkichlarini aniqlash.....	53
XULOSA VA TAKLIFLAR	62
FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO`YXAT	

KIRISH

O`zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo`yicha Harakatlar strategiyasi to`g`risidagi O`zbekiston respublikasi Qonun hujjatlarida iqtisodiyotni yanada rivojlantirish, tarkibiy islohotlarni davom ettirish masalalariga alohida urg`u berilgan, [1]. Bunda qulay mehnat sharoitlarini yaratish, meyoriy hujjatlarga rioya qilish nihoyatda muhimdir. Mamlakatimizda amalga oshirilayotgan iqtisodiy vasiyosiy sohalardagi barcha islohotlarning asosiy maqsadi yurtimizda yashayotgan barcha fuqarolar uchun munosib hayot sharoitlarini yaratib berishga qaratilgandir.

Albatta, munosib hayot sharoitini yaratish ilmiy-texnik taraqqiyot asosida amalga oshiriladi va bu inson mehnatini yengillashtirish bilan bir qatorda, turli xil xavfli faktorlarni vujudga keltiradiki, natijada har xil ko`rinishdagi baxtsiz hodisalar: jarohatlanishlar, shikastlanishlar va kasb kasalliklari vujudga keladi.

Lekin, bu muqaddas zaminda yashayotgan har bir inson yaxshi yashashni, ya`ni o`zining moddiy-ma`naviy va ijtimoiy ehtiyojlarini to`liqroq qondirishni istaydi. Aynan shu sababli inson tinimsiz faoliyatda bo`ladi. Faoliyat – insonning yashashi uchun zarur bo`lgan asosiy shart-sharoitlardan biridir. Mehnat – faoliyatning oliy shaklidir. Falsafiy nuqtayi nazardan olib qaraganda, «inson» tushunchasiga eng xos aniqlanish «Homo agens», ya`ni «Harakatdagi inson»dir.

Albatta, faoliyat va mehnat shakli turlicha bo`lib, u hayotdagi ishlab chiqarish, madaniyat, jamoat ishlari, ilmiy ishlar va boshqa sohalardagi amaliy, intellektual hamda ma`naviy jarayonlarni o`z ichiga oladi. Ishlab chiqarishda mehnatni tartibsiz, amaldagi qonun-qoidalar, standartlar va ko`rsatmalarga amal qilmasdan amalga oshirilishi, nafaqat jarohatlanish yoki shikastlanishni keltirib chiqarishi, balki ayrim hollarda o`linga ham olib kelishi mumkin. Tabiiyki, bu insonni o`zining mehnat faoliyatidagi tabiiy, texnik, antropogen, ekologik va boshqa turdagi barcha xavfli faktorlardan himoyalashni ilmiy asosda tashkil qilishni talab etadi.

Mehnat muhofazasi bo`yicha davlat siyosati quyida aks ettirilgan. O`zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasining 37-moddasida qayd etilganidek, [2], har bir shaxs mehnat qilish, erkin kasb tanlash, adolatli mehnat sharoitlarida ishlash va qonunda ko`rsatilgan tartibda ishsizlikdan himoyalanih huquqiga egadir. Bu amalda mamlakatimiz fuqarolarining mehnat huquqlari ta`minlanishi, pirovardida har birimizning mehnatimiz samarasidan bahramand bo`lish, farovon turmush kechirishimiz uchun keng imkoniyatlar yaratmoqda.

Ishlab chiqarish vaqtida ishchi va xodimlar salomatligini saqlash, ularning mehnatini to`liq muhofaza etish ustuvor vazifalaridan biri hisoblanadi. Bu O`zbekiston Respublikasining “Mehnat muhofazasi to`g`risida”gi qonuni, [3] va “Mehnat kodeksi”, [4] da o`z aksini topgan bo`lib, unda quyidagilar alohida ta`kidlangan:

- korxonaning ishlab chiqarish faoliyati natijalariga nisbatan xodimning hayoti va sog`ligi ustivorligi;
- mehnat muhofazasi sohasidagi faoliyatni iqtisodiy va ijtimoiy siyosatning boshqa yo`nalishlari bilan muvofiqlashtirib borish;
- mulk va xo`jalik yuritish shakllaridan qat`iy nazar barcha korxonalar uchun mehnat muhofazasi sohasida yagona tartib-qoidalarni belgilab qo`yish;
- mehnatni ekologik jihatdan xavfsiz sharoitlarini yaratish va ish joylarida atrof-muhit holatini muntazam nazorat etilishini ta`minlash;
- korxonalarda mehnat muhofazasi talablarini doimiy bajarilishini nazorat qilish;
- mehnat muhofazasini mablag` bilan ta`minlashda davlatning ishtirok etishi;
- oliy va o`rta maxsus o`quv yurtlarida mehnat muhofazasi bo`yicha mutaxassislar tayyorlash;
- xavfsiz texnika, texnologiya va xodimlarni himoya vositalari, parhez ovqatlari bilan bepul ta`minlash;
- korxonalarda mehnatning sog`lom va xavfsiz shart-sharoitlarini yaratishga ko`maklashuvchi soliq siyosatini yuritish;

- ishlab chiqarishdagi har bir baxsiz hodisa va kasb kasalligini tekshirib chiqish, hisobga olib borish va shu asosda ishlab chiqarishdagi jarohatlanishlar hamda kasb kasalliklariga chalinishlar darajasi haqida aholini xabardor qilishning majburiyligi;
- ishlab chiqarishdagi baxsiz hodisalardan jabrlangan yoki kasb kasalligiga yo`liqqan ishlovchilarning manfaatlarini ijtimoiy himoyalash;
- mehnat muhofazasi uchun ajratilgan mablag`dan boshqa maqsadlarda foydalanish ta`qiqlanadi; kasaba uyushmalari va boshqa jamoat birlashmalari, korxonalar va alohida shaxslarning Mehnat muhofazasi muammolarini hal etish chog`ida halqaro hamkorlikni yo`lga qo`yish tamoyillariga asoslanish.

Diplom loyihasini bajarishning maqsadi ta`lim sohasi bo`yicha olingan nazariy va amaliy bilimlarni mustahkamlash va kengaytirish, olingan bilimlarni muayyan ilmiy, texnikaviy, ishlab chiqarish, iqtisodiy, ijtimoiy, madaniy xavfsizlik vazifalarini hal etishda qo`llashdan, bundan tashqari ijodiy ishlashga, hal etilayotgan masalaning (muammoning) qo`yilish jarayonidan boshlab, uni to`la nihoyasiga etkazish bo`yicha qarorlar qabul qilish, hamda shu jarayonlarda yuzaga keladigan mas`uliyatni his etishni o`rgatishni ta`minlashdan iborat.

Diplom loyihasining vazifasi fan va texnika rivojlanishining yutuqlariga tayanib, hamda iqtisodiyot tarmoqlari korxonalar va tashkilotlarning zamonaviy sharoitlardagi taraqqiyoti va yutuqlarini hisobga olgan holda,

- olgan bilim va ko`nikmalarini ishlab chiqarishga qo`llashni o`rganish;
- ijodiy ishlanish qobiliyatlarini yanada kengroq shakllantirish;
- faoliyat xavfsizligini ta`minlash va qulay mehnat sharoitlarini yaratishning aniq printsip, uslub va vositalarini aniqlash, hisoblash, loyihalash va ularning ijtimoiy-iqtisodiy va texnik samaradorligini aniqlashni o`rganish;
- zamonaviy ishlab chiqarish, texnikaviy, iqtisodiy va madaniy rivojlantirish sharoitida mustaqil ishlashga tayyov`rlanishdir.

I. UMUMIY MALUMOTLAR

1.1. Mavzuning dolzarbligini asoslash

Xalqaro mehnat tashkiloti ma'lumotlariga ko'ra, dunyoda har yili 300 milliondan ziyod baxtsiz hodisa, 160 million kasb kasalliklari ro'yxatga olinib, ishlab chiqarish bilan bog'lik va kasb kasalliklari sababli 2 million 780 ming ayol va erkak halok bo'lmoqda.

Har kuni o'rtacha 6 ming 500, har 15 soniyada bir nafardan odam halok bo'layapti. Jarohatlanish oqibatida xodimlarning uchdan bir qismi 4 ish kunidan ortiq ish joyida bo'lmaslik bilan iqtisodiyotga zarar keltirmoqda.

Tahlillarga ko'ra, har yili ish joylarida sodir bo'layotgan baxtsiz hodisalarning yarmi qishloq xo'jaligi sohasida, ya'ni butun dunyo ish kuchining deyarli yarmisi mashg'ul bo'lgan sohada kuzatilayapti.

Har yili xavfli ishlarda 12 ming voyaga etmagan bolalar, 340 ming xodim halok bo'lmoqda. Faqat asbestning o'zi taxminan 100 ming hayotni olib ketyapti.

Asbest, boshqa kantserogen changlar va ximikatlar, ionlashtiruvchi nurlanishlar saraton kasalliklariga olib kelishi mumkin, bu esa mehnat faoliyati bilan bog'liq uchdan bir o'limning sababchisidir.

O'zbekiston Respublikasida 2018 yilda:

▶ Ishlab chiqarish bilan bog'liq sodir bo'lgan 554 ta (2017 yilda - 450 ta);

▶ baxtsiz hodisalar– 364 ta (290) tasi oqibati ogir;

▶ 164 tasi (130) o'lim bilan tugagan;

▶ jami jabrlanganlar soni 658 tani (513) tashkil etgan;

▶ Kasaba uyushmalariga a'zo korxonalar, tashkilot va muassasalarda 2018

yilda aniqlangan ishlab chiqarish bilan bogliq baxtsiz hodisalar jami:

▶ 260 tani (2017 yilda - 197 ta) tashkil etgan,

▶ ulardan 70 tasi (63) oqibati o'lim bilan tugagan,

▶ 162 tasi (107) oqibati ogir hamda 28 tasi (27) oqibati engil baxtsiz

hodisalar bo'lib,

- ▶ shulardan 16 tasi (13) guruhiyni tashkil etgan;
- ▶ Jami baxtsiz hodisalardan 24 (29) tasiayollar bilan sodir bo`lgan.



Ushbu sodir bo`lgan ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisalar oqibatida turli xil tana jarohatini olgan va bevaqt hayotdan ko`z yumgan jami 280 nafar (2017 yilda - 225 ta) xodimlarning 71 tasi halok bo`lgan, 179 tasi og`ir, 30 tasi engil jarohatlangan bo`lib, 16 ta guruhiydan jami 36 tasi jarohatlangan. 2018 yilda 232 ta (170) hujjatlar huquqni muhofaza qiluvchi organlarga yuborilgan. Yuqoridagilardan kelib chiqib ta`kidlash mumkin-ki, mavzu nihoyatda dolzarbdir.


1.2. Obyekt haqida umumiy ma`lumotlar (Aska avto savdo)


Asaka tumani – Andijon viloyatidagi tuman. Viloyatning markaziy qismida joylashgan. Tuman Andijon viloyatining Shahrixon, Marhamat, Andijon, Xo`jaobod tumanlari va Farg`ona viloyatining Quva tumani bilan chegaradosh. Maydoni 0,26 ming km² (1995). Aholisi 174,9 ming kishi.


Asaka avto savdo mchj o`z faoliyatini O`zbekiston Respublikasi Prezidenti Shavkat Mirziyoyev tasdiqlagan «Transport sohasida davlat boshqaruvi tizimini tubdan takomillashtirish chora-tadbirlari to`g`risida"gi farmonga muvofiq olib bormoqda, [5].


Asaka avto savdo mchj 2006 yilda faoliyatnin boshlagan bolib u yerda asosan Avtomobillarga texnik xizmat ko`rsatish va Avtomobillarni sotish bilan shug`ullanuvchi dilerlik markazi hisoblanadi. Va bu yerda avtomobillarni ehtiyot qisimlari ham mavjud bo`lib u asosan mahalliy aholiga va korxonalar, tashkilotlarga yetkazib beradi,(1.2.1-rasmlar).

Buyerda “GMAJ” ning Chevrolet  va Ravon  brendlari ostida ishlab chiqariluvchi 10 modeli Matiz, [6].

Spark,(R2) 

Nexia, (R3), 

Cobalt (R4), 

Lacetti(Gentra) 

Modellari Asakas hahridagi “GMAJ”ning asosiy maydonidan, Tracer, Malibumodellari Toshkent shahridagi filialidan,

Damas, 

Labo modellari Xorazm Pitnak shahridagi filiallardan keltiriladi,[7]

1.2.1-rasmlar. Asaka avto savdoda sotilayotgan avtomashinalar.

Asaka avto savdo mchj umummiy maydoni 2500 m² bo`lib, avtomobillar sotish shoxobchasi va avtomobillarga texnik xizmat ko`rsatish shoxobchasi, mamuriy binolar mavjud.

Bu yerda 25 ta xodim ish faoliyatini olib boradi.

Avtomobillarga texnik xizmat ko`rsatish shoxobchasida servis xizmati ko`rsatish qurilmalari bolib, bular avtomobillarga texnik xizmat ko`rsatishda katta ro`l o`ynaydi, 1.2.2-rasm.



1.2.2-rasm. Servis xizmati ko`rsatish qurilmalari.

Bu servis xizmat ko`rsatish qurilmalari: Avtomobillarni ko`tarib turuvchi lift, ko`targich, ikki post shlangli avto ko`targich,(1.2.3-rasm).



Avtomobillarni ko`tarib turuvchi lift, ko`targich, ikki post shlangli avto ko`targich, 1.2.3-rasm.

va yana ko`plab avtomobillarga texnik xizmat ko`rsatish qurilmalari mavjud. Bular texnik xizmat ko`rsatish xodimlari uchun qulay sharoit yartib beradi.

1.3.Obyektdagi (Asaka avto savdo) potentsial xavflarning umumiy tahlili

Potentsial xavf yashirin kuchdir. Bu kuch amalga oshishi uchun, qandaydir sharoit yuzaga kelishi lozim.

Potentsial xavfni reallikka olib keluvchi sharoit, baxtsiz hodisalarning sabablari deb tushiniladi. Sabablar ma`lum yoki noma`lum ko`rinishda bo`lishi va ular har doim ham mavjud bo`lmasligi mumkin. Shaxsga tahdid soluvchi xavflar dunyosi juda keng va u tinimsiz o`sib boradi.

Ishlab chiqarishda, shaharda, maishiy sharoitida insonga bir vaqtda bir necha noxush omillar ta`sir qiladi.

Ma`lum vaqtda ta`sir etuvchi zararli xavflar majmui “inson- atrof muhit” sistemasining joriy holatiga bog`liq bo`ladi. Barcha xavflar qator belgilari bo`yicha klassifikatsiyalandi.

Ishlab chiqarish xonalarini ish xonasidagi havoning harorati, nisbiy namligi va harakat tezligining risoladagi meyorlari

Favqulodda holatlarga olib keluvchi barcha sabablarni va ularni indentifikatsiya-

Yil fasli	Ish kategori-yalari	Havoning harorati, C ⁰	Nisbiy namlik ,%	Harakat tezli-gi,m/s
Sovuq	Yengil-I	20-23	60-30	0.2
	O`rtacha og`irlikda-II2	18-20	60-40	0.2
	O`rtacha og`irlikda-IIB	18-20	60-40	0.3
	Og`ir-III	16-18	60-40	0.3
liq davr	Yengil-I	20-25	60-40	0.3
	O`rtacha og`irlikdagi-IIa	21-23	60-40	0.3
	O`rtacha og`irlikdagi-IIb	20-22	60-40	0.4
	Og`ir-III	18-21	60-40	0.5
Issiq	yengil	20-30	60-40	0.3
	O`rtacha	20-30	60-40	0.4-0.5

lashni puxta bilish, favqulodda holatlarni oldini olishning asosi hisoblanadi. Shu jihatdan sabablarni favqulodda holatlarni yuzaga keltiruvchi mexanizm deb ham

tushinish mumkin. Shunday qilib ma`lum, va noma`lum sabablar natijasida potentsial xavf yuzaga keladi va inson uchun turli xil ko`ngilsiz hamda og`ir oqibatlarga olib keluvchi favqulotdda hodisalar (o`lim va kasallanishlar, moddiy zararlar va boshqalar) sodir bo`ladi.

Asaka avto savdo mchj bir qator avtomobillarga servis xizmat ko`rsatish

uchun mo`ljallangan bosim bilan ishlovchi apparat va avtomobillar liftlari bo`lib bu uskunalar bilan ishlash chog`ida potentsial xavf bor, bular avtomobillarga texnik xizmat ko`rsatuvchi xodimlar hayotiga xavf tug`dirishi mumkin.

1.4. Xulosalar

Mehnat muhofazasining asosiy vazifalaridan biri, ishchilarga xavfsiz ish sharoitini yaratib berishdan iboratdir. Xavfsiz ish sharoiti, ya`ni, mehnat xavfsizligi-bu ishlab chiqarish sharoitida ishchilarga barcha xavfli va zararli faktorlar ta`siri bartaraf etilgan mehnat sharoiti holatidir.

Yashirin xavflarga ish joyining tartibsizligi, iflosligi, xavfsizlik talablariga javob bermasligi, ish jihozlari va moslamalardan noo`rin, ya`ni boshqa maqsadlarda foydalanish, uzilgan elektr simlari, ishchining xato va noto`gri harakati kabilar ham kiradi. Shu o`rinda aytish lozimki ishchilar o`zlari uchun qulay ergonomik tarzida ish o`rinlarini yaratish zarurdir.

Asaka avto savdo mchj bir qator avtomobillarga servis xizmat ko`rsatish uchun mo`ljallangan bosim bilan ishlovchi apparat va avtomobillar liftlari bo`lib bu uskunalar bilan ishlash chog`ida potentsial xavf bor, bular avtomobillarga texnik xizmat ko`rsatuvchi xodimlar hayotiga xavf tug`dirishi mumkin.

II. ASOSIY QISM. ISHLAB CHIQRISH KORXONALARIDA BAXTSIZLIK HODISALARI.MEHNAT MUHOFAZASI ISHLARINI TASHKIL QILISH

2.1.Ishlab chiqarishda jarohatlanishlarning sabablari, va mashina mexanizmlardan foydalalanishda xavfsizlik texnikasi

Ishlab chiqarishdagi jarohatlanishlarning barcha sabablarini shartli ravishda quyidagilarga birlashtirish mumkin: texnik, tashkiliy, sanitariya-gigienik, individual va tashkiliy-texnik sabablar.

Texnik sabablar: uskuna va moslama, to'siq qurilma, tormoz va gidravlik tizimning ishlamasligi yoki nosozligi tufayli kelib chiqadi.

Tashkiliy sabablar: mehnat muhofazasi bo'yicha o'qitish ishlarining sust olib borilganligi, ishchilarning xavfsiz ishlash usullari bo'yicha o'qitilmaganligi, ogohlantirish plakat va yozuvlarining yo'qligi, ishning noto'g'ri tashkil etilganligi, mehnat va ishlab chiqarish intizomining pastligi tufayli kelib chiqadi.

Tashkiliy-texnik sabablar: elektr qurilmalarning nazoratsiz qoldirilishi, texnik sinovlarning o'tkazilmaganligi, ish joylarining uskuna, moslama va yordamchi asboblardan etarli ta'minlanmaganligi tufayli kelib chiqadi.

Sanitariya-gigienik sabablarga: ish joyidagi noqulay mikro iqlim (harorat, havoning namligi va harakat tezligi, parametrlarining ish sharoitlariga muvofiq kelmasligi), yoritilganlik darajasining talabga javob bermasligi, ish joylarining betartibli va iflosligi, maishiy xonalarining (echinish, yuvinish, cho'milish xonalari, hojatxona va boshqalar) yo'qligi natijasida kelib chiqadi.

Individual sabablarga: himoya vositalaridan hamda maxsus kiyim-boshlardan foydalanmaslik yoki mos kelmasligi tufayli kelib chiqadi.

Jarohatlanishlarni tahlil qilish

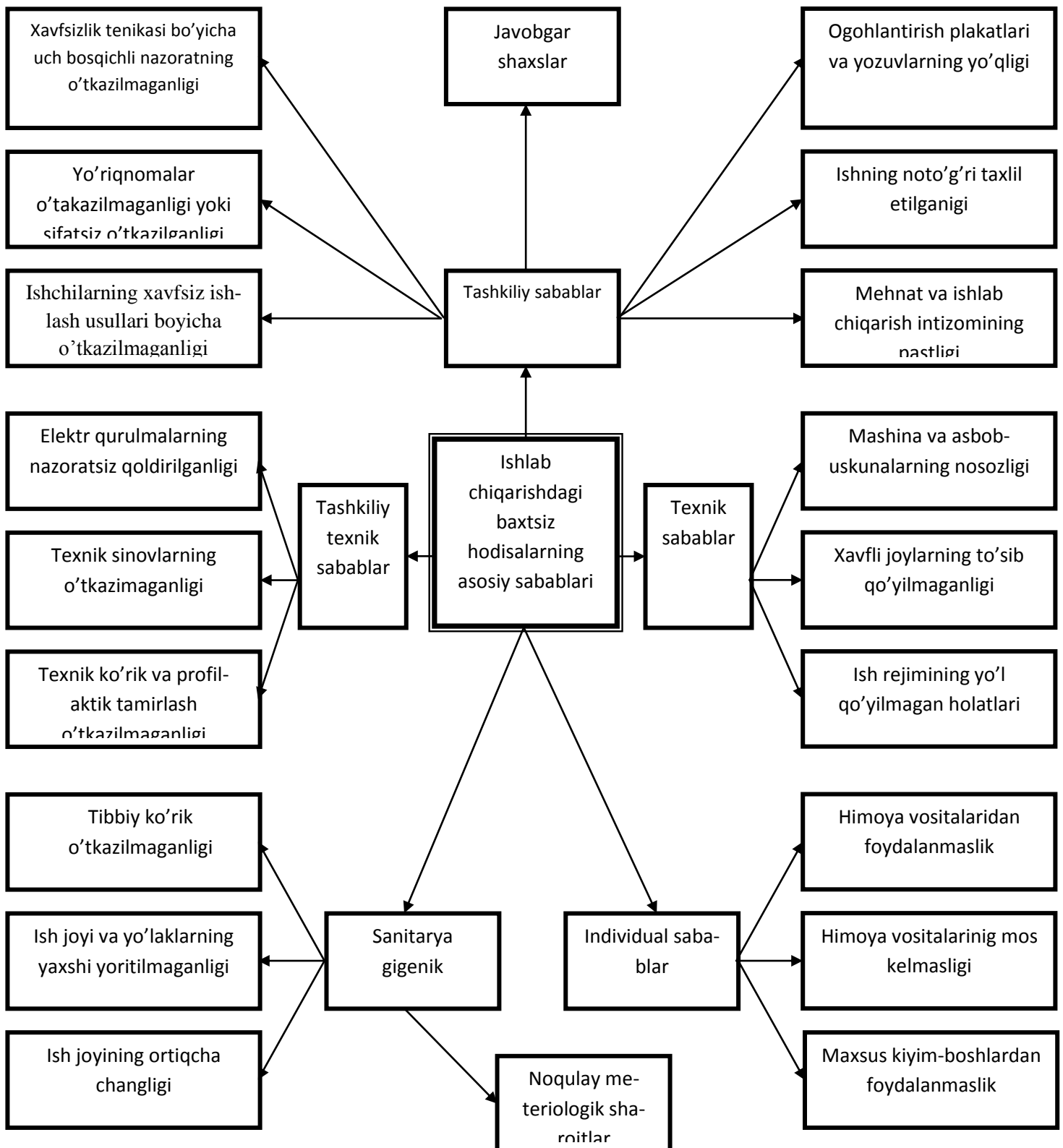
Ishlab chiqarishdagi jarohatlarni tahlil qilishdan maqsad, xavfli yoki zararli ishlab chiqarish omillari va baxtsiz hodisalarning vujudga kelishini aniqlash hamda ularni oldini olishga doir chora-tadbirlarni ishlab chiqarishdan iborat.

Korxonada xo'jaligidagi jarohatlanishni o'rganish va tahlil qilishda statistik, topografik, monografik, ergonomik, iqtisodiy va boshqa usullar qo'llaniladi. Bu

usullarning har biri mehnat sharoitini yaxshilashga va xavfsizlikni ta`minlashga oid tor doiradagi masalalarni ko`rib chiqish va hal qilishga yo`naltirilgan.

Jarohatlanishni o`rganishning statistik usuli eng ko`p tarqalgan bo`lib, bu usul baxsiz hodisani tekshirish paytida H-1 shaklda dalolatnomadagi baxsiz hodisalarni tavsiflovchi ma`lumotlarga asoslanadi. Bu usulga ko`ra barcha baxsiz hodisalar alohida belgilari:

Ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisalarning asosiy sabablari



Ushbu usul orqali jarohatlanishning quyidagi asosiy nisbiy ko'rsatkichlari: tez-tez takrorlanish koeffisienti, E_m og'irlik koeffisienti, K_{oq} , ish vaqtining yo'qotilishi va E_n o'limsonini ko'rsatuvchi koeffisientlari K orqali jarohatlanish darajasi kabilarni aniqlash mumkin.

Tahlilga kirishishdan oldin boshlang'ich hujjatlarni tekshirish va tayyorlash kerak. Dastlab ishlab chiqarish to'liq hisobga olinganligi aniqlanadi. Buning uchun baxsiz hodisalarni tekshirish tavsifnomalari buxgalteriyadagi mehnatga layoqatsizlik varaqalari bilan taqqoslanadi. Bu varaqalarda ko'rsatilgan tashhislar bilan tanishish korxonada jarohatlanishlarni yashirish hollari bo'lgan-bo'lmaganligini aniqlashga imkon beradi. SHundan keyin tavsifnomalarda bayon qilingan hodisalarning to'g'riligiga ishonch hosil qilinadi, shubha tug'dirgan yozuvlar baxsiz hodisa ro'y bergan joyda tekshirilib ko'riladi. SHuni nazarda tutish kerakki, ayrim bo'limlarni noto'g'ri yoki noaniq to'ldirish, noto'g'ri xulosalar chiqarishga va buning oqibatida baxsiz hodisa sabablarini yo'qotishga olib keladi. Jarohatlanishlarning tez-tez takrorlanish koeffisienti,

$$K_T = 1000 \frac{T_1}{P}$$

bu erda:

T_1 — hisobot davridagi tekshirilayotgan davr ichida jarohatlanganlar soni;

P — shu davr oralig'ida ishlagan ishchilarning o'rtacha soni.

Lekin jarohatlanishlarni tez-tez takrorlanish koeffisienti olingan jarohatlarning o'gir-engilligini ko'rsatmaydi. Bir korxonada baxsiz hodisalarning aksariyatida engil jarohat olgan va mehnat qobiliyatini yo'qotgan kishi kunlar soni eng kam, boshqa korxonada esa baxsiz hodisalarda asosan og'ir jarohat olgan eng ko'p bo'lishi mumkin. Jarohatlanish darajasiga baho berishda bularni, albatta, e'tiborga olish kerak. SHu maqsadlarda jarohatlanishlarning og'irlik koeffisienti ko'rsatkichi qo'llaniladi, u bir baxsiz hodisaga qancha mehnat qobiliyati yo'qotilganligini ko'rsatadi.

Jarohatlanishlarning og'irlik koeffisienti K_{og} hisobot davridagi ishga yaroqsiz kunlar sonini tekshirilayotgan davr ichida jarohatlanganlar soniga nisbati bilan aniqlanadi:

$$K_{og} = \frac{D_y}{T_1}$$

bu yerda; D_y - hisobot davridagi ishga yaroqsiz kunlar soni.

Ish vaqtini yuqotish koeffisienti K_y 1000 kishi hisobiga quyidagicha aniqlanadi:

$$K_y = 1000 \frac{D_y}{P}$$

Topografik usulda baxsiz hodisa sodir bo'lgan joy aniqlanadi. Buning uchun xo'jalikning (bo'lim, fermer xo'jaligi, brigada va boshq.) bosh rejasida baxsiz hodisa sodir bo'lgan joy shartli belgi bilan belgilanadi. Bunda baxsiz hodisalar tez takrorlanadigan joylar yaqqol ko'zga tashlanadi, bu esa ularning sodir bo'lish sabablarining yuqotishga doir shoshilinch choralar ko'rishga imkon beradi.

Monografik usulda aniq ish joyi, maydon, uskuna, mashina, mexanizm yoki texnologik jarayonda yuzaga kelgan xavfli yoki zararli ishlab chiqarish omillari tahlil qilinadi. Bu usuldan foydalanib, baxsiz hodisa sodir bo'lgandagi barcha holatlarni (ish joyidagi mikroiklim, shovqin, titrash va boshq.) chuqur o'rganiladi.

Shuningdek, bu usul yangidan loyihalananayotgan yoki ta'mirlananayotgan korxonalarda mehnat xavfsizligiga doir chora-tadbirlarni ishlab chiqishda qo'llanilishi mumkin.

Ergonomik usulda mehnat turlarining o'ziga xos tomonlari ertgonomik omillarning (mashina, mexanizmning boshqarish organlarida zo'riqish, ishchining ish bajarayotgandagi holati, va boshq.) mehnat xavfsizligiga ta'sir darajasi baholanadi.

Iqtisodiy usulda ishlab chiqarishdagi jarohatlanishdan keltirilgan iqtisodiy zarar, shuningdek, mehnat xavfsizligi chora-tadbirlariga sarflangan mablag'larning to'g'ri taqsimlanganligi baxsiz hodisalarning oldini olishga ketgan harajatlarning samaradorligi aniqlanadi. Jarohatlanish darajasi korxonaning iqtisodiga ta'sirini baholashda jarohatlanish bilan bo'g'liq harajatlar, shuningdek, sifatsiz mahsulotlar va mehnat unumdorligining pasayishidan ko'rilgan zarar va boshqa harajatlar e'tiborga olinadi. Lekin bu usul baxsiz hodisaning sabablarini aniqlashga imkon bermaydi, shuning uchun bu usul qo'shimcha usul hisoblanadi.

Mashina mexanizmlardan foydalanishda xavfsizlik texnikasi

Mehnat muhofazasining asosiy vazifalaridan biri, ishchilarga xavfsiz ish sharoitini yaratib berishdan iborat. Xavfsiz ish sharoiti, ya'ni, mehnat xavfsizligi- bu ishlab chiqarish sharoitida ishchilarga barcha xavfli va zararli omillar ta'siri bartaraf etilgan mehnat sharoiti holati hisoblanadi,[9].

Ishlab chiqarishdagi jarohatlanishlar ishlab chiqarish sharoitida ko'pgina fizik-kimyoviy omillar ta'sirida yuz beradi. Bunday xavfli omillarni yuzaga kelishi texnologik jarayonning tavsifi, ish jihozlarning konstruksiyasi, mehnatni tashkillashtirish darajasi va shu kabi bir qancha omillarga bog'liq bo'ladi. Xavfli omillar yuzaga kelish tavsifiga bog'liq holda real va yashirin bo'lishi mumkin. Real xavf aniq, ko'zga ko'rinarli tashqi belgilari bilan tavsiflanadi. Yashirin xavflarga ish joyining tartibsizligi, iflosligi, xavfsizlik talablariga javob bermasligi, ish jihozlari va moslamalardan noo'rin, ya'ni boshqa maqsadlarda foydalanish, uzilgan elektr simlari, ishchining xato va noto'g'ri harakati kabilar ham kiradi.

Ishlab chiqarishda jarohatlanishlarni oldini olish- bu murakkab kompleks muammo hisoblanib, birinchi navbatda mashina va mexanizmlarni loyihalash bosqichida xavfsizlik talablariga katta e'tibor berishni talab etadi.

Insonning hayotiy faoliyatida doimiy yoki vaqtincha xavfli omillar yuzaga keladigan joy xavfli zonalar deb ataladi,[Insonga, xavfli omillar bevosita u bilan kontaktda bo'lish orqali yoki belgilangan masofadan kam masofada yaqinlashilganda ta'sir etishi mumkin. Xavfli zonalar mexanizmlarning harakatlanuvchi va aylanuvchi elementlari atrofida yuzaga kelishi mumkin. Ayniqsa, katta tezlikda aylanuvchi yoki harakatlanuvchi mexanizmlar ish kiyimi yoki sochni o'rab ketish ehtimoli mavjud joylar xavfli hisoblanadi. Xavfli zonalar o'lchami doimiy yoki o'zgaruvchan ham bo'lishi mumkin.

Ishlab chiqarishda xavfsizlikni ta'minlash, asosan, quyidagi tadbirlar yordamida amalga oshiriladi:

a) texnikalarni xavfsizlik talablari asosida loyihalash va tayyorlash;

- b) xavfdan himoyalanişning muhandislik-texnik vositalaridan foydalanish;
- v) xavfsiz texnologik jarayonlarni tadbiiq etish;
- g) ishchilarni xavfsizlik texnikasi bo`yicha malakali o`qitish;
- d) xavfsiz ish joyi va ish sharoitini tashkillashtirish.

Yuqorida ta`kidlangan tadbirlar amalda kompleks holda qo`llanilgandagina ijobiy natijalarga to`liq erishiladi. Vaholanki, ushbu tadbirlarni ishlab chiqish, birinchi navbatda xavfning turi, uning kelib chiqish sabablarini o`rganishni talab etadi.

Xavfning turi va kelib chiqish sabablariga bog`liq holda xavfli omillardan himoyalaniş usullari ikki xil: faol va passiv turlarga bo`linadi.

Faol himoya xavfli omillarni hosil bo`lishini yoki uning ta`sir darajasini kamaytirishga yo`naltirilgan bo`ladi.

Passiv himoya xavfli omillarni insonga ta`sirini bartaraf etishga qaratilgan tadbirlar majmuidan iborat bo`lib, u ishni tashkil etish, shaxsiy himoya vositalaridan foydalanish, xavfsizlikni ta`minlovchi texnik vositalardan foydalanish yo`llari orqali amalga oshiriladi.

Xavfsizlikni ta`minlovchi texnik vositalar jumlasiga to`siqlar, saqlash qurilmalari, blokirovkalash moslamalari, signalizatsiya, masofadan boshqarish ji-hozlari va tormoz qurilmalari kiradi.

To`siq qurilmalari. To`siq qurilmalari o`zining tuzilishi jihatidan soddaligi va ishonchliligi sababli mashina va mexanizmlarning xavfli zonalaridan himoyalashda keng qo`llaniladi. Ular xavfli omil bilan inson orasida ishonchli to`siq hosil qilib, ishchi harakatining to`g`ri yoki noto`g`ri bo`lishiga qaramasdan jarohatlanishdan saqlaydi. Bundan tashqari, to`siqlar ish jarayonida to`satdan otilib ketgan metall zarralari, detal qismlari va uskunalardan, ish joyini changlanish va gazlanishdan ham saqlaydi.

To`siqlar konstruktiv tuzilishi va ishlatilish funksiyasiga ko`ra turli xil bo`ladi. Ular doimiy yoki vaqtinchalik bo`lishi mumkin.

Doimiy to`siqlar mexanizmlarning ajralmas qismi hisoblanadi. Doimiy to`siqlar qo`zg`aluvchan va qo`zg`almas ko`rinishda bo`ladi. Qo`zg`almas to`siqlar

ish vaqtida ishchini xavfli omillardan ishonchli himoya qiladi, ular faqatgina mashinani ta'mirlash yoki unga texnik xizmat ko'rsatish vaqtlaridagina, ya'ni mashina ishlamayotgan, xavf yo'q bo'lgan vaqtlardagina yechib olinishi mumkin. Bunday to'siqlar o'rnatilgan mashina va mexanizmlarda texnologik jarayon borishini kuzatish mumkin hisoblanadi.

Qo'zg'aluvchan to'siqlarni esa qo'shimcha jarayonlarni, jumladan, ish asboblarini almashtirish, ishlov beriladigan buyumni o'lchash, rostlash ishlarini bajarishda yengil yechib olish yoki boshqa tomonga surib qo'yish mumkin bo'ladi.

Vaqtinchalik to'siqlar asosan nostatsionar ishlarni bajarishda ishlatiladi. Qo'zg'aluvchan to'siqlarga ko'chma to'siq, parda va ekranlarni misol qilish mumkin. Bunday to'siqlarga elektr payvandchining ish joyi to'siqlari, quduq, o'ra, chuqurliklar oldiga o'rnatilgan to'siqlar misol bo'lishi mumkin.

To'siqlarning konstruksiyasi va materiali u o'rnatiladigan mexanizmning konstruktiv xususiyatlari hamda texnologik jarayon talablariga bog'liq holda tanlanadi. Ular quyma yoki payvand kojux, panjara va temir karkasli to'r shaklida bo'lishi mumkin. Texnologik jarayon borishini kuzatish talab etilmaydigan xavfli zonalarga o'rnatiluvchi to'siqlar metall, plastmassa yoki yog'ochdan tayyorlanadi. Agar texnologik jarayon talabi bo'yicha xavfli zonada bajariladigan ishni doimiy ko'z bilan kuzatish talab etilsa, u holda u yerga o'rnatiladigan to'siqlar panjarasi-mon, to'rsimon shaklda yoki shaffof materiallardan (organik oyna, tripleks, pleksiglas va b.) tayyorlanadi.

Blokirovkalashqurilmalari. Mashina va mexanizm-larning o'ta xavfli zonalarida xavfsizlikni oshirish maqsadida to'siqlar bilan birgalikda blokirovkalash qurilmalaridan ham foydalaniladi.

Blokirovka – bu mashinalar qismini muayan holatda ushlab turuvchi vosita va uslublar majmui hisoblanadi.

Ko'pgina mexanizmlarda xavfsizlikning texnik vositalari kompleks holda ishlatilsada, xavfsizlik to'liq ta'minlanmaydi. Chunki, ko'pgina baxsiz hodisalar ishchining e'tiborsizligi yoki xavfsizlik qoidalariga amal qilmasligi sababli kelib chiqadi.

Saqlash qurilmalari. Saqlash qurilmalarining asosiy vazifasi nazorat qilinishi talab etiladigan ko`rsatkichlar (kuch miqdori, bosim, harorat, siljish uzunligi va b.) ruxsat etilgan miqdordan ortgan taqdirda, mashina yoki mexanizmni ishdan avtomatik ravishda to`xtatishdan iborat. Shu sababli, saqlash qurilmalarining konstruksiyalari mashina va texnologik jarayonlarning xususiyatlariga bog`liq holda turlicha bo`lishi mumkin.

Ishlab chiqarishdagi xavfli omillarning hosil bo`lish tabiatiga ko`ra saqlash qurilmalari 4 guruhga bo`linadi:

1. Mexanik zo`riqishlardan saqlovchi;
2. Mashina qismlarining belgilangan chegarada harakatlanishini ta'minlovchi;
3. Bosim va haroratni ruxsat etilgan me'yordan ortishini ta'qiqlovchi;
4. Elektr toki kuchini ruxsat etilgan miqdordan ortmasligini ta'qiqlovchi.

Birinchi guruhdagi saqlash qurilmalariga mufta, yuk ko`tarishni cheklash moslamalari, uziluvchi shtift va regulyatorlar kiradi.

Ikkinchi guruh saqlash qurilmalariga mashina va mexanizmlarning harakatlanuvchi qismlarini belgilangan chegarada harakatlanishini ta'minlovchi moslamalar: ajratgich, tayanch, to`xtatgichlar kiradi.

Uchinchi guruh saqlash qurilmalariga bosim ostidagi bug`, gaz yoki suyuqliklar bilan ishlovchi mexanizmlardagi saqlash klapanlari va membranalar misol bo`la oladi. Barcha bug` qozonlari, gidravlik va pnevmatik tizimlar, bosim belgilangan me'yordan ortib ketganda avtomatik ravishda ishga tushuvchi klapanlar bilan jihozlanadi. Saqlash klapanlaridan foydalanish yetarli bo`lmagan sharoitlarda membranalaridan foydalaniladi. Membranalar yupqa metall plastinkalardan tayyorlanadi va bosim belgilangan miqdordan ortib ketganda plastinka yorilib, ortiqcha bosim atmosferaga chiqarilib yuboriladi. Shu sababli, membrana plastinkasining qalinligi tizimdagi bosimga mos holda tanlanadi.

Mashina va mexanizmlarning me'yorli ish rejimida elektr kuchlanishda bo'lishi talab etilmaydigan qismlarida elektr tokining yuzaga kelishi turli xil baxtsiz hodisalarni keltirib chiqaradi.

Bunday xavfli vaziyatlardan hamda elektr to'ki kuchini belgilangan miqdordan ortib ketishining oldini olish uchun eruvchi saqlagichlar ishlatiladi. Bunday saqlagichlar elektr toki me'yorli miqdordan ortib ketganda erib uziladi va tok ta'minotini to'xtatadi. O'ta xavfli elektr qurilmalarida avtomat ajratgichlardan foydalaniladi.

2.2. Ishlab chiqarish sanitariyasi va mehnat gigiyenasi va kasb kasalliklarining oldini olish.

Ishlab chiqarish sanitariyasi– bu ishchilarga ta'sir etuvchi zararli omillarni bartaraf etishga qaratilgan tashkiliy, gigienik va sanitar-texnik tadbirlar hamda vositalar tizimi.

Ishlab chiqarish sanitariyasining asosiy vazifasi esa zararli moddalarning belgilangan, ruxsat etilgan miqdori (REM) asosida sog'lom va xavfsiz ish sharoitini yaratishdan iborat.

Ma'lumki, ishlab chiqarishning ayrim sohalarida, jumladan, qishloq xo'jaligi, neft-gaz quduqlarini qazish va ulardan foydalanishda ko'pgina ishlar ochiq havoda o'tkaziladi,[10]. Bunday holda, ishchilarga meteorologik sharoitlar, ya'ni havoning harorati, namligi, bosim, qor, yomg'ir, quyosh radiatsiyasi va boshqa shu kabi omillar, ta'sir etadi. Ushbu omillar ikki xil yo'l, ya'ni, havo orqali yoki bevosita muloqatda bo'lish orqali ta'sir etishi mumkin.

Havo orqali ta'sir etuvchi zararli omillarga ish joyining mikroiklim holatini belgilovchi ko'rsatkichlar miqdori, chang, gaz, shovqin, infranur va ultratovushlar, yoritilganlik darajasi, elektromagnit maydon, infraqizil va ultrabinafsha nurlanishlar va boshqalarni misol qilishimiz mumkin.

Ikkinchi yo'l, bevosita aloqa orqali ta'sir etuvchi omillarga esa har xil qattiq va suyuq zararli moddalar, titrash bilan ishlovchi asbob va moslamalar kiradi.

Yuqoridagi omillarni hisobga olgan holda, ularning inson sog‘ligiga ta‘sirini o‘rganish va bu ta‘sirni bartaraf etish tadbirlarini ishlab chiqish muhim va zarurdir. Bu masala esa mehnat gigenasining asosiy vazifasi hisoblanadi

Mehnat sharoitlari mehnat qilish jarayonini ya‘ni bajarilayotgan ishlarning jadalligini ish davomida kishi gavdasining holati, asablarning psixologik zo‘riqish darajasi, organizmdagi ba‘zi organlar zo‘riqishini belgilovchi kishi harakatining xarakteri va atrof-muhit holatiga qarab aniqlanadi. Mehnat sharoitlarini asosan to‘rt guruh omillarga ajratish mumkin.

Birinchi guruh omillar – atrof-muhitning sanitariya–gigiena holati.[11]. Bularga havo harorati, atrof-muhitning tozaligi (toza, changlangan, boshqa zararli moddalar bilan ifloslangan va b.), yorug‘lik va shovqin darajasi va boshqalar kiradi.

Ikkinchi guruh omillarga – mehnat vositalari: ishlab chiqarishda foydalaniladigan dastgoh, mexanizm, asbob-uskuna va moslamalar kiradi.

Uchinchi guruh omillarga- tashkiliy tadbirlar, ya‘ni ish va dam olish rejimini to‘g‘ri tashkil etish, mehnat taqsimoti, mehnat intizomi kabilar kiradi. Uchinchi guruh omillarga- tashkiliy tadbirlar, ya‘ni ish va dam olish rejimini to‘g‘ri tashkil etish, mehnat taqsimoti, mehnat intizomi kabilar kiradi.

To‘rtinchi guruh - odamlarning o‘zaro munosabatlari, ishchining ish joyi va mehnat natijalariga bo‘lgan munosabatlari bilan bog‘liq ijtimoiy omillarni o‘z ichiga oladi.

Mehnatni to‘g‘ri tashkil etish kishi organizmiga ijobiy ta‘sir etib, unda yengillik va kuch- quvvatni orttiradi. Inson fiziologiyasini o‘rganish esa me‘yordagi ish rejimini tashkil qilish, mehnat qobiliyatini orttirish va turli ishlarni bajarayotganda ishchi qanday holatda bo‘lishi zarurligini aniqlashga yordam beradi. Ma‘lumki, inson uchun ko‘rish, eshitish, nafas olish, sezish va asab tizimlari muhim a‘zolar hisoblanadi. Inson 20 dan 20000 Gs chastotali tebranishgacha bo‘lgan tovush to‘lqinlarini eshita oladi. Quloqning sezish qobiliyati ancha yuqori bo‘lib, 2000 Gs. dan 4000 Gs. gacha diapozondagi tovushlarni normal eshitadi, biroq 800

Gs. dan past va 6000 Gs dan yuqoriroq chastotada sezish qobiliyati birmuncha pasayadi.

Odam nafas olganda o'pkaga kirayotgan havo tarkibida kislorod 21%, chiqarayotganda 16% ni tashkil qiladi. Havo tarkibidagi zararli moddalar (gaz, bug', chang va boshqalar) inson uchun juda zararli bo'lib, har xil kasalliklarni keltirib chiqaradi. Sof toza havo tarkibida 77% azot, 21% kislorod, 1% is gazi va boshqa aktiv gazlar, 1% inert gazlar (argon, neon va b) mavjud. Havo tarkibi qanchalik kislorodning manfiy ionlari bilan to'yingan bo'lsa, inson organizmini kislorod bilan ta'minlanish darajasi shunchalik yaxshilanadi. Lekin, ishlab chiqarish sharoitida tabiiy sof toza havo deyarli uchramaydi. Chunki ko'pgina texnologik jarayonlar har xil zararli moddalarni ajralib chiqishi bilan kechadi. Ish joyi xonasining havosi tarkibidagi ushbu zararli moddalarni me'yorlashtirish, ishlab chiqarish texnologiyasini takomillashtirish, yangi zamonaviy texnika vositalaridan foydalanish, ishlab chiqarishni kompleks mexanizasiyalash, avtomatlashtirish orqali amalga oshiriladi.

Kasb kasalligining oldini olish va shaxsiy gigiena. Mehnat qilish jarayonida kishi organizmiga salbiy ta'sir etadigan ishlab chiqarishning nomaqbul omillari natijasida yuzaga keladigan inson sog'ligidagi o'zgarishlar kasb kasalligi deb ataladi. Ishlab chiqarishda kasb kasalliklari ish joylaridagi havoning changlanishi, gaz, shovqin va tebranishlar ta'siridan hamda havo harorati, bosimi, namligini o'zgarib turishi natijasida paydo bo'ladi.

Ishlab chiqarishdagi nomaqbul omillarning kishi organizmiga uzoq muddat ta'sir etishi oqibatida ishchi kasb kasalligiga chalinishi, natijada ish qobiliyatini vaqtincha yoki butunlay yo'qotishi mumkin.

Ishchilarning doimo sog'lom yurishlari va mehnat qobiliyatlarini yo'qotmasliklarida shaxsiy gigiena qoidalariga rioya qilish katta rol o'ynaydi. Tana va qo'lni toza bo'lishi, ovqatlanishdan oldin qo'lni doimo sovunlab yuvish, o'zini va kiyimlarini ozoda to'tish, vaqtida ovqatlanish va ish bilan dam olishni to'g'ri tashkil qilish –shaxsiy gigienaning asosiy talablari hisoblanadi.

2.3. Ishlab chiqarishda baxtsiz hodisalarni tekshirish va hisobga olish

Ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisalar va hodimlar salomatligining boshqa xil zararlanishlarini tekshirish hamda xujjatlashtirish O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasining 1997 yil 6-iyunda 286-sonli qarori bilan qabul qilingan «Ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisalarni va hodimlar salomatligining boshqa xil zararlanishini tekshirish va hisobga olish to‘g‘risida nizom» asosida olib boriladi, [12]. Nizomga muvofiq korxonada va uning tashqarisida mehnat vazifasini bajarayotganda (shuningdek, xizmat safarlarida) yuz bergan jarohatlanish, zaxarlanish, kuyish, cho‘kish, elektr toki va yashin urishi o‘ta issiq yoki o‘ta sovuq harorat ta’siri, portlash, halokat, imoratlar, inshootlar va konstruksiyalar bo‘zilishi natijasida hamda sudralib yuruvchi hayvonlar va hashoratlar tomonidan shikastlanishlar, shuningdek tabiiy ofatlar (yer qimirlashlar, o‘pirilishlar, suv toshqini, tufon va boshqalar) natijasida salomatlikning boshqa xil zararlanishlari;

- ish beruvchi topshirik bermagan bo‘lsa ham, lekin korxonada manfaatlarini ko‘zlab, qandaydir ishni amalga oshirilayotgandagi;
- avtomobil, temir yo‘l, havo yo‘llari, dengiz va daryo transportida, elektr transportida yo‘l harakati hodisasi natijasidagi;
- korxonada transportida yoki shartnoma (buyurtma)ga muvofiq o‘zga tashkilot transportida ishga ketayotgan yoki ishdan qaytayotgandagi;
- ish vaqtida shaxsiy transportida, uni xizmatga oid safarlarda ishlatish xuquqi berilganlik haqida ish beruvchi farmoyishi bor bo‘lgandagi;
- mehnat faoliyati xizmat ko‘rsatish ob’yektlari orasida yurish bilan bog‘liq ish vaqtida jamoat transportida yoki piyoda ketayotgandagi;
- shanbalik (yakshanbalik) o‘tkazilayotganligida, qayerda o‘tkazishdan katiy nazar, korxonalariga otalik yordami ko‘rsatilayotgandagi;

- ish vaqtida mehnat vazifasini bajarayotganda boshqa shaxs tomonidan tan jarohat yetkazilgandagi;

- smenali dam olishda bo'lgan hodim bilan transport vositasi vaqtidagi shaharcha hududida yoki yollangan hududdagi (ko'zatib boruvchi, smenali haydovchi, dengiz va daryo kemalari hodimlari shuningdek, vaxta va ekspeditsiya usulida ishlayotganlar va boshqalar) baxtsiz hodisalar tekshiriladi va hisobga olinadi.

- ishlab chiqarishda ishlayotgan davrida sud hukmi bo'yicha jazoni o'tayotgan fuqarolarga;

- ish beruvchilarga;

- pudrat va topshiriqlarga ko'ra fuqarolik huquqiy shartnomalar bo'yicha ishlarni bajarayotgan shaxslarga:

- tabiiy va texnogen tUSDagi favqulodda vaziyatlarni bartaraf etishda katnashayotgan fuqarolarga;

- agar maxsus davlatlararo bitimda o'zgacha xol ko'rsatilmagan bo'lsa, yollanib ishlayotgan chet el fuqarolariga;

- qurilish, qishloq xo'jaligi va harbiy xizmatni o'tash bilan bog'liq. bo'lmagan, o'zga ishlarni bajarish uchun korxonaga yuborilgan xarbiy xizmatchilarga, shu jumladan muqobil xizmatni o'tayotgan xarbiy xizmatchilarga;

- korxonada ishlab chiqarish amaliyotini o'tayotgan talabalar va o'quvchilarga ham tatbiq etiladi.

- bliyo'quv yurtlari talabalari, kollejlari, urta maxsus O'quv yurtlari, litseylar va umumta'lim maktablari o'quvchilari bilan o'quv-tarbiya jarayonida yuz bergan baxtsiz hodisalar mehnat vazirligi bilan kelishilgan holda xalk ta'limi vazirligi tomonidan belgilangan tartibda tekshiriladi va hisobga olinadi.

Ishlab chiqarishda sodir bo'lgan baxtsiz hodisa ish beruvchining bo'yrugiga asosan, ish beruvchi vaqillari hamda kasaba uyushma yoki

xodimlarni ng boshqa vaqillik organi a'zolaridan tashqil topgan komissiya tomonidan tekshiriladi. Komissiya a'zolarining xar qaysisi baxtsiz hodisani tekshirish komissiyasi raisi bulishi mumkin.

Jabrlanuvchi bevosita bo'ysunadigan va jabrlanuvchi uchun mehnat xafsizligini ta'minlash. vazifasi yuklatilgan raxbar (smena, tsex boshlsgi, usta va tunga o'xshashlar) komissiya tarkibiga kiritilmaydi.

Korxonadagi mehnatga jalb qilinib, - ishni uning ma'muriy texnik hodimi boshchiligida bajarayotgan., ahloq to'zatish mehnat muassasasi (ATMM) da saqlanayotgan shaxslar bilan baxtsiz hodisa yuz bersa u ATMM vakili ishtirokida ish beruvchi tomonidan tekshiriladi va baxtsiz hodisa korxonada tomonidan hisobga olinadi. ATMMda xo'jalik ishlarini bajarayotgan shaxs bilan shuningdek, o'zining ishlab chiqarishida baxtsiz hodisa yuz bersa, u Ichki ishlar vazirligi va Sog'liqni saqlash vazirligi tomonidan belgilangan tartibda tekshiriladi va hisobga olinadi.

Korxonada hodimi rahbarligida ishlab chiqarish amaliyoti o'tayotgan yoki ish bajarayotgan umumta'lim maktabi, kasb-hunar kollejlari o'quvchilari va oliy o'quv yurti talabalari bilan yuz bergan baxtsiz hodisalar korxonada tomonidan o'quv yurti vaqili bilan birgalikda tekshiriladi va korxonada tomonidan hisobga olinadi.

Korxonada tomonidan ishlab chiqarish amaliyoti uchun ajratilgan uchastkada o'qituvchilar rahbarligida ishlab chiqarish amaliyoti o'tayotgan, yoki its bajarayotgan umum-t'alim maktabi kasb-hunar kollejlari o'quvchilari, yoki Oliy O'quv yurti talabalari bilan yuz bergan baxtsiz hodisalar o'quv yurtlari tomonidan korxonada vaqili bilan birgalikda tekshiriladi va o'quv yurti tomonidan hisobga olinadi.

Ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisani va hodimlar salomatligining boshqa xil zararlanishlarini tekshirish kuyidagi tartibda amalga oshiriladi:

- Ishlab chiqarishdagi xar bir baxtsiz hodisa haqida jabrlanuvchi yoki guvoh darhol bulinma (sex) rahbariga xabar berishi kerak, u esa;
- jabrlanuvchiga zudlik bilan yordam ko'rsatishi va uni tibbiy sanitariya qismiga, yoki boshqa davolash muassasasiga yetkazishni tashkil etishi;

Tekshirish komissiyasi ish' boshlashiga qadar ish joyidagi vaziyatni va jihozlar holatini, hodisa yuz bergan daqiqada qanday bo'lsa shundayligicha (agar bu atrofdagi hodimlar xayoti salomatligiga tahlika solmayotgan bo'lsa va halokatga olib kelmasa) saqlab turish zarur.

- Baxtsiz hodisa yuz bergan joydagi korxonalar raxbari darhol hodisa to'g'risida ish beruvchiga va kasaba uyushmasi, yoki korxonalar hodimlarining boshqa vakillik organiga xabar qilishi shart.

- Korxonaning tibbiy-sanitariya qismi (shifoxona, poliklinika) bir sutka ichida yordam surab murojaat qilgan hodimlar shu jumladan, xizmat safaridagi va korxonalar ishlab chiqarish ob'yektlarida ish bajarayotgan xorijiy tashkilot hodimlari bilan yuz bergan xar bir baxtsiz hodisa haqida ish beruvchiga, kasaba uyushmasiga yoki xodimlarning boshqa vakillik organiga xabar beradi.

- Ish beruvchining bo'yruq'iga ko'ra ish beruvchi va kasaba uyushmasi qumitasi vaqillari yoki xodimlarning boshqa vaqillik organi tarkibida komissiya to'ziladi. Ishlab chiqarishdagi mehnat xavfsizligiga bevosita javob beruvchi rahbar baxtsiz hodisani tekshirishda ishtirok etmaydi.

Komissiya: uch sutka ichida baxtsiz hodisani tekshirib chiqishi, guvohlar va mehnat muhofaza si qoidalari, mehnat xavfsizligi andozalarini bo'zlashga yul qo'ygan shaxslarni aniqlab suroq qilishi, imkoni bo'lsa jabrlanuvchidan tushuntirish xati olishi, baxtsiz xodisa sabablarini yo'qotish chora-tadbirlari kursatilgan N-1 shaklidagi dalolatnomani kamida uch nusxada tuzishi va imzo chekib ularni tasdiqlash uchun ish beruvchiga berishi kerak.

Ish beruvchi ishlab chiqarishda baxtsiz hodisani keltirib chiqargan sabablarni bartaraf etish choralarini kuradi va tekshirish, tamom bo'lgandan so'ng uch sutka davomida tasdiklangan N-1 shaklidagi dalolatnomalarni, jabrlanuvchiga yoki uning manfaatlarini himoya qiluvchi shaxsga, tekshirish materiallari bilan korxonaning mehnatni muhofaza qilish

xizmati rahbari (muxandisi, mo‘taxassisi)lga, davlat texnika nazoratchisiga yuboradi. Ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisa natijasida hodimning mehnat qobiliyati kamida bir kunga yuqotilsa yoki tibbiy xulosaga muvofiq yengilroq boshqa ishga o‘tishi zarur bo‘lsa N-1 shaklidagi dalolatnoma bilan: rasmiylashtiriladi (1-ilova),N-1 shaklidagi dalolatnoma bilan rasmiylashtirilgan baxtsiz hodisalar korxonada tomonidan hisobga olinadi va maxsus daftarda qayd qilinadi.

Mehnatni muhofaza qilish xizmati rahbari (muhandisi, mo‘taxassisi)ga tekshirish materiallari bilan yuborilgan N-1 shaklidagi dalolatnoma 45 yil davomida saqlanishi lozim. Boshqa joylarga yuborilgan N-1 shaklidagi dalolatnomalar va uning nusxalari extiyoj yo‘qolguncha saqlanadi.

Agar korxonada qayta tashqil etilsa N-1 shaklidagi dalolatnoma huquqiy vorisga korxonaning boshqa qiymatli qogozlarini topshirish tartibida beriladi. Agar korxonada tugatilsa N-1 shaklidagi dalolatnoma korxonaning yuqori turuvchi xo‘jalik organiga beriladi.

Agar korxonada yuqori turuvchi xo‘jalik organi bulmasa, unda N-1 shaklidagi dalolatnoma viloyat (Qoraqalpog‘iston Respublikasi, Toshkent shahar) ijtimoiy ta‘minot bo‘limiga beriladi. Boshqa tashkilot tomonidan usha tashkilot topshirigini bajarish uchun yoki, xizmat vazifasini ado etish uchun mazkur korxonaga junatilgan hodim bilan yuz bergan baxtsiz hodisa shu baxtsiz xodisa yuz bergan korxonada ish beruvchisi tomonidan tuzilgan komissiya tomonidan jabrlanuvchi ishlaydigan tashkilot vakili ishtirokida tekshiriladi, baxtsiz hodisa jabrlanuvchi qaysi tashkilot hodimi bo‘lsa, usha tashkilot tomonidan hisobga olinadi. Baxtsiz hodisa yuz bergan korxonada N-1 shaklidagi dalolatnomaning bir nusxasini baxtsiz hodisa sabablarini bartaraf etish uchun o‘zida olib qoladi, 3 ta tasdiqlangan nusxasini jabrlanuvchi hodimi bo‘lgan tashkilotga hisobga olish, saqlash va «Nizom»da ko‘rsatib o‘tilgan manzillarga junatish uchun yuboradi.

Ish beruvchi tekshirish tugaganidan so‘ng 3 sutkadan kechiktirmay jabrlanuvchiga yoki uning manfaatlarini himoya qiluvchi shaxsga davlat tilida yoki boshqa maqbul tilda rasmiylashtirilgan baxtsiz hodisa to‘g‘risidagi N-1

shaklidagi dalolatnomani berishi kerak. Ish beruvchi ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisalarni turi va o'z vaqtida tekshirish hamda hisobga olish, N-1 shaklidagi dalolatnomani tuzish, baxtsiz hodisa sabablarini bartaraf etish chora-tadbirlarini ishlab chiqish va amalga oshirish uchun javobgardir. Ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisalarni to'g'ri va o'z vaqtida ' tekshirish va hisobga olishni, shuningdek baxtsiz hodisa kelib chikishi sababalarini bartaraf etishga oid chora-tadbirlarning bajarilishini korxonaning-yuqora turuvchi xo'jalik,organi, kasaba- uyushmasi qumitasi yoki xodimlarni ng boshqa vaqillik organi, davlat mehnat texnika nazoratchisi, kasaba uyushmalarining mehnat texnik nazoratchisi (O'zbekistan Kasaba uyushmalari Federatsiyasi kengashiga a'zo tashkilotlarda),, «O'zsanoatkontexnazorat» davlat qumitasi organlari (nazorat ostidagi obyektlarda) nazorat qiladi.

Ish beruvchi N-1 shaklidagi dalolatnomani tuzishdan bosh tortsa, jabrlanuvchi yoki uning manfaatlarini ximoya qiluvchy shaxe N-1 shaklidagi dalolatnomamamazmunidan norozi bo'lsa, u kasaba uyushmasi kumitasiga yoki korxonoda hodimlarining boshqa vaqillik organiga murojaat qiladi.

Kasaba uyushmasi qumitasi yoki korxonoda hodimlarining boshqa vaqillik organi 10 kun muddat ichida baxtsiz hodisaning kelib chiqishi sabablarini o'rganib chiqadi, mehnatni muhofaza qilish koidalari va me'yorlari, mehnat xavfeizligi andozalari bo'zilishini aniqlaydi, zarur deb hisoblasa, ish beruvchidan N-1 shaklidagi dalolatnomani to'zishni yoki qayta to'zishni talab qiladi. Ish beruvchi bu talablarni bajarmasa, korxonada kasaba uyushmasi qumitasi yoki boshqa vaqillik organi davlat mehnat texnika nazoratchisiga murojaat qiladi. N-1 shaklidagi dalolatnoma tuzilmaganligi yoki noto'g'ri tuzilganligi aniqlangan xollarda davlat mehnat texnika nazoratchisi ish beruvchidan N-1 shaklidagi dalolatnomani to'zishni yoki boshqatdan tuzishni talab qilish huquqiga egadir. Ish beruvchi davlat mehnat texnika nazoratchisi xulosasini bajarishga majburdir.

Ish beruvchi bilan davlat mehnat texnika nazoratchisi o'rtasidagi anglashilmovchilikni bosh davlat mehnat texnika nazoratchisi xal qiladi.

Quyidagi baxtsiz hodisalar maxsus tekshiriladi;

- bir vaqtning o'zida ikki va undan ziyod hodimlar bilan yuz bergan guruhiiy baxtsiz hodisalar;

- o'lim bilan tugagan baxtsiz hodisalar;

- oqibati og'ir baxtsiz hodisalar.

Guruhiiy o'lim bilan tugagan va oqibati og'ir baxtsiz hodisa tug'isida ish beruvchi darhol quyidagilarga habar berishi kerak:

-davlat mehnat texnika nazoratchisiga, yuqori turuvchi xo'jalik organiga,

-Qoraqalpog'iston Respublikasi Mehnat vazirligiga, viloyat (Toshkent shaxar) mehnat boshqarmasiga;

- baxtsiz hodisa yuz bergan joydagi prokuraturaga;

- baxtsiz hodisaga uchragan hodimni yuborgan tashkilotga;

- O'zbekiston Respublikasi Mehnat vazirligiga; -«O'zsanoatkontexnazorat» davlat kumitasining maxalliy organiga(agar baxtsiz hodisa ushbu tashkilot nazoraxi ostidagi korona (obyekt) da yuz bergan bo'lsa).

Viloyat (Qoraqalpog'iston Respublikasi, Toshkent shaxar) kasaba uyushmalari kengashiga, agar baxtsiz hodisa O'zbekiston Kasaba uyushmalari Federatsiyasi kengashiga azo tashkilotda yuz bergan bo'lsa, guruhiiy, o'lim bilan tugagan va oqibati og'ir baxtsiz hodisalar yuz berganida N-1 shaklidagi dalolatnoma komissiya tomonidan maxsus tekshirish dalolatnomasi to'zilgandan so'ng bir sutka ichida komissiya xulosalaryga muvofiq rasmiylashtiriladi.

Besh va undan ziyod kishi ulgan baxtsiz hodisalar O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasining karori asosida to'zilgan komissiya tomonidan tekshiriladi, maxsus tekshirish komissiyasi 15 kun mobaynida baxtsiz hodisani tekshirib chiqadi, korxonada (bulimi, sex)dagi mehnatni muhofaza qilish axvolini agar zarur bo'lsa, tarmokning boshqa korxonalarada ham tekshirishni tashkil etadi, maxsus tekshirish dalolatnomasini tuzadi hamda «Nizomda» ko'zda tutilgan boshqa hujjatlar ni rasmiylashtiradi. Komissiya a'zolari jabrlanuvchilar yoki

ularning oila a'zolari bilan uchrashuvlar tashqil etadilar, zurrur bo'lsa tegishli organlarga takliflar kiritadilar yoki iqtisodiy tUSDagi yordam masalalarini joyida hal qiladilar, jabrlanuvchiga yoki o'lganning oila a'zolariga ularning huquqlarini tushuntiradilar, kasaba uyushmalarining (bosh) mehnat texnik nazoratchisi bu masala bo'yicha o'zining aloxida fikrini bildirishi mumkin.

Texnik hisoblashlar, laboratoriya tadkikotlari, sinovdan o'tkazish va taklif qilishgan mo'taxassislar amalga. oshirayotgan boshqa ishlar shuningdek, transport va aloqa vosytalar xarajatlarini baxtsiz hodisa yuz bergan korxonada tulaydi komissiya a'zolari tekshirish davomida ish beruvchidan, korxonada va uning, tarkibiy bo'linmalari, rahbarlari, guvohlar va boshqa shaxslardan yozma va og'zaki tushuntirishlar olishga haqlidir.

Baxtsiz hodisa yuz bergan korxonada ish beruvchisi (yuqori turuvchi xo'jalik organi rahbari) maxsus tekshirish materiallarini zudlik bilan kurib chiqishga, baxtsiz hodisaga kelib chiqishy sabablarini bartaraf etish to'g'risida komissiya taklif qilgan chora-tadbirlardan bajarish haqida mehnatni muhofaza qilish va xavfsizlik texnikasi bo'yicha lavozimi va kasbiga oid vazifalarning bajarilmasligiga (buzilishiga): Yo'l qo'ygan shaxsni javobgarlikka tortish haqida bo'yruq chiqarishga majburdir.

2.4. Ishlab chiqarish korxonalarida baxtsizlik hodisalarini oldini olish va bartaraf etish chora tadbilari

Baxtsiz hodisa deganda to'satdan, oldindan anglanmagan va insonlarning xohishsiz yuz bergan, Sug'urtalangan shaxsning jarohatlanishi (kasallik), shu jumladan sport jarohati yoki o'limiga sababchi bo'lgan hodisalar tushuniladi.

Xalqaro mehnat muhofazasi birlashmasi ma'lumoti bo'yicha dunyoda xar yili ishlab chiqarishda – 2,2 mln. o'lim, 160 mln. kasb kasalilik holatlari, 270 mln. oqibati og'ir baxtsiz xodisalar ro'yxatga olinadi. Baxtsiz xodisalar va kasb kasaliklar natijasida etkazilgan zarar uchun bir yilda to'langan pul miqdori – 1,25 trln. AQSh dollarini, ya'ni dunyo yalpi ichki maxsulotini 4% tashkil etadi.

Ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisalar va kasb kasalliklarining oldini olish chora-tadbirlarining amalga oshirilishi, mehnatni muhofaza qilishga doir qonunlar va boshqa me'yoriy hujjatlarga rioya etilishi ustidan

a) davlat nazoratini - maxsus vakolatga ega bo'lgan davlat idoralari va ularni inspeksiyalari;

b) jamoatchilik nazoratini - kasaba uyushmasi tashkilotlari nazoratni amalga oshiradilar.

Jarohat – tana a'zolarini va to`qimalarni kutilmagan holatda tashqi ta'sir ostida shikastlanishdir. Jarohatlar ikki turli bo`ladi:

1-ishlab chiqarish jarohatlari;

2-maishiy jarohatlar.

Ishlab chiqarish jarohatlari o`z navbatida

- mexanik (urib olish, kesilib ketishi, ezilish va h.k.);

- kimyoviy (kimyoviy kuyishlar);

- issiqlik (kuyish va muzlatib olish);

- elektrik (elektr zarbalar);

- aralash jarohatlar turlariga bo`linadi.

Ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisalar va kasb kasalliklarining oldini olish bo'yicha ishlarni tashkil etish quyidagilardan iborat:

- Xodimlarni kasbiy tanlovini o'tkazish.

- Xodimlarni mehnat muhofazasi bo'yicha o'qitish.

- Mehnat muhofazasi bo'yicha targ'ibot ishlarini ta'minlash.

- Qo'llanadigan mexanizm, dastgox va ishlab chiqarish vositalarini xavfsizligini ta'minlash.

- Texnologik jarayonining xavfsizligini ta'minlash.

- Ishlab chiqarish bino va inshootlarini xavfsizligini ta'minlash.

- Mehnat shart-sharoitlarining sanitar-gigienasini me'yorlash.

- Ishchilarini shaxsiy ximoya vositalari (ShXV) bilan ta'minlash.

- Xodimlarni optimal ish va dam olish rejimini ta'minlash.

- Ishchilarni davolash-profilaktika xizmati bilan ta'minlash.

- Xodimlarning sanitar-maishiy ta'minlashini me'yorlash

2.5. Mehnatni muhofaza qilishning huquqiy va tashkiliy asoslari. Ish vaqti va dam olish rejimi

O'zbekistonda mehnat muhofazasi ko'plab qonun chiqaruvchi rasmiy hujjatlar bilan belgilab qo'yilgan bo'lib, tartibga solib va boshqarib turiladi. O'zbekiston Respublikasi konstitusiyasida, mehnat haqidagi qonunlar asoslarida mehnat muhofazasiga oid asosiy nizomlar keltirilgan.

Mehnat haqidagi qonunlar Asoslarida, sharoiti zararli bo'lgan ishlarda, shuningdek, aloxida harorat sharoitida bajariladigan yoki ifloslanish bilan bog'liq ishlarda ishlaydigan ishchi-xizmatchilarga belgilangan meyorlarga muvofiq bepul jamokor, maxsus poyafzal va boshqa turdagi yakka tartibdagi himoya vositalari, sut yoki uning o'rnini bosa oladigan boshqa ozuka maxsuloti berilishi kuzda tutilgan.

Mehnat munosabatlarini tartibga solish uchun jamoa va mehnat shartnomalari tuziladi.

Jamoa shartnomasi ishchi va xizmatchilar nomidan fabrika zavod maxaliy mehnat muhofazasi inspeksiyasi kumitalari bilan korxonada, tashkilot ma'muriyati o'rtasida tuzildi. Unda mazkur tashkilot uchun belgilangan mehnat va mehnatning quyidagi asosiy nizomlari: ish vaqti, dam olish vaqti, mehnatga xak tulash, moddiy ragbatlantirish, mehnat muhofazasi haqidagi nizomlar kabul qilinadi.

Mehnat shartnomasi mehnatkashlar bilan korxonada, muassasa, tashkilot o'rtasidagi bitim bo'lib, unga kura mehnatkashlar uzining ixtisosi, malakasi va mansabi doirasidagi ishni ichki mehnat tartibiga muvofiq bajarish, korxonada, muassasa, tashkilot esa mehnatkashga mehnat xaki tulash, mehnat haqidagi qonunlarda jamoa shartnomasi va tomonlar bitimida kuzda tutilgan mehnat sharoitini ta'minlash majburiyatini oladi.

Mehnat haqidagi qonun ma'muriyatga quyidagi vazifalarni yuklaydi:

1. Sog'lom va xavfsiz ish sharoitlarini ta'minlash.

2. Kasbiy kasalliklarni va jarohatlarni o'g'oxlantiruvchi zamonaviy xavfsizlik texnikasi vositalarini tatbiq qilish.

3. Ishchi va xizmatchilarni bepul korhona va himoya vositalari bilan ta'minlash.

4. Zararli ish sharoitlarida maxsus sut va maxsus ovkatlar bilan ta'minlash.

5. Meditsina ko'riklarini uz vaqtida o'tkazib turish.

6. Yo'riqnomalarning barcha turlarini uz vaqtida o'tkazib turish va mehnat kodeksiga binoan og'ir va zararli ishlarda ayollar mehnati takiklangan.

Xomilador ayollarga bola tugilishidan oldin 70 kun, tugilgandan keyin 56 kun otpuska beriladi. 2 va undan ortiq bola tugilsa yoki tugilish nonormal bo'lgan xollarda 70 kun otpuska beriladi. Hozir xaq tulanadigan otpuska vaqti 2 yilgacha, uz hisobidan olinadigan otpuska 3 yilgacha cho'zilgan (233,234-moddalar). Xomilador ayollar yengil ishlarga yoki to'liqmas ish joylariga o'tkaziladilar.

16 yoshga tulumagan yoshlarni ishga kabul qilish takiklangan. Ayrim xollarda 15 yoshdan xam ishga olish mumkin. (mehnat muhofazasi inspeksiyasining ruxsati bilan) (773 modda). Balogat yoshiga yetmagan (16 dan 18 gacha) yoshlar uchun qisqartirilgan olti soatli ish kuni joriy etilgan. Tungi va asosiy vaqtdan tashqari kushimcha ishlar ta'qiqlangan.

Mehnat muhofazasi bo'yicha qonunlarning bajarilishini nazorat qilib turish quyidagi davlat tashkilotlariga topshirilgan:

1. Mehnat muhofazasi Davlat inspeksiyasi;

2. Davlat tog'kon nazorati;

3. Respublika sanepidemstansiya nazorati;

4. Davlat yong'in nazorati;

5. Davlat energiya nazorati.

1. Mehnat muhofazasi Davlat inspeksiyasi.

Bular korxonalarda xavfsiz ishlash, texnika xavfsizligi bo'yicha norma koidalariga rioya qilish, sanoat sanitariyasi va mehnat gigiyenasiga rioya qilish, mehnat qonunchiligiga rioya qilish masalalarini nazorat qiladi. Xar bir tarmoq uz texnik inspektoriga ega.

II. Davlat tog‘-kon nazorati.

Bu tashkilot bug qozonlarining to‘g‘ri ishlashini, bosim ostida ishlaydigan ishlarni, yuk kutarish mashinalari (kutarma kranlar, liftlar), ekskavatorlar, gaz uskunalari magistral quvurlari ishini va portlovchi moddlarni ishlatish, saqlash va tashish ishlarini nazorat qiladi.

III. Respublika sanepidemstansiya nazorati - Bu tashkilot havoni, suvni va tuproqni ifloslanishdan oqoxlantirish, shovqin va titrashni yo‘qotish, sexlarning sanitariya holatlarini yaxshilash (harorat, nisbiy namlik, yoritilganlik va x.k.) ishlarini nazorat qiladi.

IV. Davlat yong‘in nazorati - bu tashkilot yong‘inga qarshi tadbirlarni, o‘t o‘chirish vositalarining holatini, yong‘in haqida xabar berish vositalarining ishini nazorat qiladi.

V. Davlat energiya nazorati - bu tashkilot korxonalaridagi energiya sistemalarining texnik ekspluatatsiyasini va xavfsizlik texnikasi koidalariga rioya qilishni nazorat qiladi.

Davlat qonunchiligi mehnat muhofazasi qoida va normalarining buzilishi uchun kat‘iy javobgarlik belgilaydi. Javobgarlik turlari (3 turlidir):

1. Ma‘muriy javobgarlik. (uyaltirish, xayfsan e‘lon qilish, vaqtincha yoki butunlay past darajali ishga o‘tkazish, imtiyozlarni cheklash.

2. Jinoiy javobgarlik.

Koidaning buzilishi baxtsiz xodisaga olib kelsa, bir yilgacha axloq tuzatish ishlariga yoki ozodlikdan maxrum qilish yoki besh minimal okladgacha shtraf, yoki ishdan bushatish choralari qo‘llanadi.

Qoidaning buzilishi tan jarohatiga yoki mehnat qobiliyatini yo‘qotishga olib kelsa, 3 yilgacha ozodlikdan maxrum qilish yoki bir yilgacha axloq tuzatish choralari qo‘llanadi.

Koidaning buzilishi kishining ulimiga yoki bir necha kishining og‘ir tan jarohatiga sabab bo‘lsa, 5 yilgacha ozodlikdan maxrum bo‘lishi mumkin

- korxonadan chikayotgan chikindilar tufayli havo va suv xavzalarining ifloslanishi uchun 1 yilgacha axloq tuzatish ishlariga yoki besh minimal okladgacha jarima tulanadi.

3. Moddiy javobgarlik.

Qonunsiz ravishda ishdan bushatilgan, majburiy ish koldirgan, kasbiy kasallik tufayli jabrlangan kishiga tulanagan xakni raxbar lavozimidagi xodimdan qisman yoki to'liq undirib olish.

Korxonalarda ko'pincha aralash jarohat turlari uchraydi.

Kasbiy kasalliklar - bular ishlovchi uchun zararli ish sharoitlarining ta'siri natijasida hosil bo'ladi.

Jarohatlarni tatbiq qilish turlari.

1. Statistik turi. Bu turda jarohatlarning qaytarilishi chastota va og'irlik nisbiy ko'rsatkichlarida taqqoslab baho beriladi.

$$\mathcal{K}_r = \frac{a}{b} \cdot 1000$$

bu yerda: K_r - chastota koeffitsiyenti;

a - hisobotvaqtidasodirbo'lganjarohatlarsoni;

b - ishlovchilarning ro'yxat bo'yicha soni;

1000 - solishtirma son.

bu yerda: K_o - og'irlik koeffitsiyenti;

s - ishga yaroksizlik tufayli yo'qotilgan kunlarning umumiy soni.

2. Monografik turi. Bu yerda eng xavfli hisoblangan uchastka, sex yoki mashina tanlab olinadi va xar taraflama sinchiklab o'rganiladi. Masalan, mashina bo'lsa, xom-ashyoning berilishi, tayyor maxsulot chiqarilishi, texnologiyasi, kinematikasi, elektr sxemasi, chikindilar chiqishi, ekspluatatsiyasi va x.k. Natijada, nafaqat bo'lib o'tgan, balki bo'lishi mumkin bo'lgan, baxtsiz xodisalar sabablari xam aniqlanadi. Bu baxtsiz xodisalarni kamaytirish bo'yicha tadbirlar tuzish imkonini beradi.

3. Topografik turi. Bu turi bo'lib o'tgan baxtsiz xodisalarni joylari bo'yicha o'rganish imkonini beradi. Butun baxtsiz xodisalar sex yoki korxonaga planiga ma'lum belgilar bilan belgilanib beriladi. Yilning oxirida belgilar soniga qarab eng xavfli uchastka aniqlab olinadi. Bunga qarab profilaktik tadbirlar belgilanadi.

4. Iqtisodiy turi. Bu turda korxonaning jarohatlar tufayli ko'rgan zarari, hamda baxtsiz xodisalarning oldini olish tadbirlarining sotsial-iqtisodiy samaradorligi baholanadi.

Xar bir baxtsiz xodisa haqida jabrlanuvchi yoki uz kuzi bilan ko'rgan odam darhol masterga, sex boshligi yoki ishboshiga xabar berishi kerak. Master bu haqida eshitgan zaxoti, jabrlanuvchiga yordamga oshikadi, ya'ni medpunktga xabar beradi, sex boshligiga xabar beradi va jarohat sodir bo'lgan sharoitni saqlab qolishga harakat qiladi.

Sex boshligi zudlik bilan korxonaga bosh injeneriga va kasaba soyuz boshligiga xabar beradi. Taftish komissiyasi tuziladi. Unga mehnat muhofazasi injeneri xam kiritiladi. Bular baxtsiz xodisa sodir bo'lgan sharoit, uning sabablari o'rganilib, ularni o'gohlantirish bo'yicha tadbirlar tuziladi. Sex N-I formasida 4 ekzempliyada baxtsiz xodisa haqida akt tuzadi va korxonaga bosh injeneriga tasdiqlash uchun yuboradi.

Korxonaga bosh injeneri 3 sutka davomida bo'lib o'tgan baxtsiz xodisani kurib chikib, aktini tasdiqlashi va baxtsiz xodisaga sabab bo'lgan kamchiliklarni tuzatadi.

Ayniqsa, ulimga olib kelgan yoki bir gurux kishilar bilan bo'lgan baxtsiz xodisalar aloxida sinchkovlik bilan taftish qilinadi va hisobga olinadi.

Baxtsiz xodisalarni uz vaqtida taftish qilish, hisobga olish, tadbirlarni bajarish masalalari uchun korxonaga raxbarlari, bosh injener, sex boshliklari, masterlar va uchastka raxbarlari javobgardirlar.

Korxonaga ma'muriyati jabrlanuvchiga uning talabi bilan baxtsiz xodisa haqidagi aktning tasdiqlangan bir nusxasini taftish tugagan kundan uch kun keyindan kolmay kuliga topshirishi kerak.

Baxtsiz xodisalar va kasbiy kasalliklarning sabablari asosan ikki turli: tashkiliy ish joyini konikarsiz tashkil qilish, texnik nazoratning yetarli emasligi,

(yo'riqnomalarning uz vaqtida sifatli utilmasligi) va texnik-texnologik jarayonning mukammal emasligi, to'siqlarning va yerga ulovchi qismlarning bo'lmasligi, nobop mikroiklim sharoitlari, yoritilganlikning yetishmasligi va x.k.

Yo'riqnomalar o'tkazish va bilimlarni tekshirish.

O'zbekiston respublikasi mehnat vazirligi tomonidan № 272 14.08.1996 yil mehnat muhofazasini o'qitish va bilimlarini tekshirish bo'yicha namunaviy nizom ishlab chiqqan va barcha korxonalar, tashkilotlar, muassasalar, institutlar, ilmiy-tadqiqot tashkilotlari, birlashmalar, assotsiatsiyalar, korporatsiyalar, xoldinglar, tarmoqlar, vazirliklar va x.k. mulk fermasidan kat'iy nazar malaka talablari hajmida ishchilar, raxbarlar, mutaxassislar, muxandis-texnik xodimlar uchun mehnat muhofazasidan bilimlarni majburiy nazorat qilish tartibi belgilangan.

Korxonalar ishga kirayotgan xar bir xodim mustaqil ishlashga faqat xavfli ish usullari bo'yicha yo'riqnoma olgandan, maxsus malaka olgandan va bilimi tekshirilgandan keyin qo'yiladi. Bug va issiqlik qozonlari, yuk kutarish kranlari, bosim ostida ishlovchi idishlar, elektr uskunalari, maxsus uskunalar kabi xavfli ishlarda ishlovchilar maxsus o'quv kurslarini bitirganlari haqida hujjatlar i bo'lsagina ishga ruxsat beriladi. Xodimlarni xavfsiz ish usullariga o'qitish va ularni to'g'ri tashkil qilish bo'yicha umumiy raxbarlik va javobgarlik korxonalar raxbarlariga va boshqaruv tashkilotlariga yuklanadi. Sexlarda va bo'limlarda ishchilarni va ustalarni xavfsiz ish usullariga urgatish shu sex va bo'lim raxbarlariga yuklatiladi. Xavfsiz ish usullariga o'z vaqtida va sifatli o'qitishni nazorat qilish mehnat muhofazasi bo'limlari zimmasiga yuklatiladi.

A. Ishchilar bilan yo'riqnoma o'tkazish.

Yo'riqnomalar ikki xil bo'ladi: kirish yo'riqnomasi ish joyida o'tkaziladigan yo'riqnoma. O'z navbatida ish joyida o'tkaziladigan yo'riqnoma 3 xil bo'ladi: dastlabki, davriy va navbatdantashqari.

Kirish yo'riqnomasi. Barcha ishga yangi kiruvchilar, boshqa korxonalardan xizmat safariga jo'natilganlar (ish malakasi va stajidan qat'iy nazar), hamda praktika o'tayotganlar va shogirdlar kirish yo'riqnomasi o'tadilar.

Kirish yo'riqnomasini korxonaning mehnat muhofazasi bo'yicha mas'ul xodimi yoki shu vazifa yuklatilgan boshqa raxbar xodimi o'tkazadi. Agar ishga qabul qilish bevosita sexlarda bo'lsa, kirish yo'riqnomasini shu sexning boshlig'i o'tkazishi kerak.

Shikastlanganlarga dastlabki yo'rdam ko'rsatish, yong'in xavfsizligi va boshqa maxsus masalalar bo'yicha yo'riqnomalarni tegishli mutaxassislar o'tkazadilar.

Kirish yo'riqnomasi maxsus adabiyot, ko'rgazmali qurollar bilan jixozlangan, mehnat muhofazasi xonasida, zamonaviy texnik vositalardan foydalangan holda o'tkaziladi.

Kirish yo'riqnomasi gurux bilan va yakka tartibda o'tkazilishi mumkin. Gurux bilan o'tkazilganda eshituvchilar soni 10 kishidan oshmasligi kerak.

Kirish yo'riqnomasi o'tkazilganligi haqida maxsus jurnalga va ishchi qo'liga topshiriladigan ishga kirish varaqasiga yozib qo'yiladi.

Kirish yo'riqnomasining dasturi.

1. Korxonaga to'g'risida umumiy ma'lumot.

2. Mehnat muhofazasi:

Xavfsizlik standartlari sistemalari haqida umumiy ma'lumot. Ish vaqti va dam olish vaqti. Ayollar va balog'at yoshiga yetmaganlar mehnatini muhofaza qilish. Davlat, tarmoq va jamoat nazorati. Korxonada baxtsiz xodisalarni taftish qilish. Ichki mehnat tartibi qoidalari.

3. Xavfsizlik texnikasi:

Xavfli va zararli ishlab chiqarish omillari va ulardan himoyalalanish. Ishlab chiqarishda baxtsiz xodisalarning va kasbiy kasalliklarning asosiy sabablari. Xavfsizlik standartlar sistemalarida ishlab chiqarish jarayonlariga va uskunalarga kuyiladigan talablar. Uskunalarining asosiy xavfsizlik koidalari. Ogoxlantiruvchi, tusuvchi va signal beruvchi vositalar. Xavfsizlik ranglari va belgilari.

Elektr tokining kishi organizmiga ta'siri. Shikastlanish turlari. Elektr toki bilan jarohatlanish xavfini oshiruvchi sharoitlar. Jarohatlarning oldini olish tartiblari.

Ish joyini xavfsiz tashkil qilish va saqlashga qo'yiladigan talablar. Yuk kutarish va tashish mexanizmlari, ichki transport vositalaridan xavfsiz foydalanish koidalari.

4. Ishlab chiqarish sanitariyasi:

Ishlab chiqarish muhitining asosiy sanitariya-gigiyenik omillari.

Mehnat sharoitini yaxshilash bo'yicha asosiy tadbirlar (texnik va tashkiliy, sanitariya-gigiyenik, davolash-profilaktik). Ish joylari havosini almashti-rishning zarurati va tuzilishi. Yorug'likni to'g'ri tashkil qilish. Shovqinga qarshi tadbirlar.

5. Shaxsiy himoya vositalari, ulardan foydalanish meyor va qoidalari. Himoya vositalariga qo'yiladigan talablar.

Korxonlar, maxsus poyafzallar. Qo'lni, boshni, betni, ko'zni, nafas a'zolarini, quloqni himoya qilish Ogoxlantiruvchi moslamalar.

6. Shaxsiy gigiyena qoidalari. Sanitariya kiyimlariga, poyafzallariga va vositalariga qo'yiladigan talablar.

7. Korxonada yong'in xavfsizligiga qo'yiladigan asosiy talablar.

8. Mexanik jarohat olganda, kuyganda, kislota va ishqorlar bilan kuyganda, zaharlanishda, elektr va kuz jarohatlari olgandagi dastlabki yordam.

9. Xavfsizlik texnikasi yo'riqnomalari buzilganda qo'llanadigan javobgarlik.

Ish joyida o'tkaziladigan yo'riqnoma.

Barcha ishchilar kirish yo'riqnomasidan tashqari ish joyida o'tkaziladigan yo'riqnomalar xam olishi kerak.

Ish joyida o'tkaziladigan yo'riqnomadan maqsad - xar bir ishchini to'g'ri va xavfsiz ish usullariga urgatishdir.

Yo'riqnoma jarayonida ishchiga u ishlaydigan uskunada bajariladigan texnologik jarayon, uning harakat uzatish mexanizmlari, xavfli joylari, konstruktiv xususiyatlari, paydo bo'lishi mumkin bo'lgan xavflar, ishni xavfsiz bajarish usullari, ish joyini to'g'ri tashkil qilish va sh.u. masalalar tushuntiriladi.

Yo'riqnoma o'tkazish ishchining bevosita raxbari bo'lgan ustaga yuklatiladi. Ayrim zarur xollarda bu yo'riqnoma tegishli mutaxassislar (mexanik, energetik, texnolog, instruktorlik vaxta xodimlari va x.k.) ishtirokida o'tkaziladi.

Noelektrotexnik xodimlarga elektr xavfsizligi bo'yicha yo'riqnoma o'tkazish va malaka guruxi berish korxonasi bosh energetik xizmati xodimlari zimmasiga yuklatiladi.

Ish joyida o'tkaziladigan yo'riqnoma ishni xavfsiz olish borish koidalari asosida sex boshliklari tomonidan tuzilgan va korxonasi bosh muxandisi tasdiklangan dastur bo'yicha olib boriladi. Bu yo'riqnomalar ro'yxatini korxonasi bosh muxandisi kasaba uyushmasi bilan birgalikda tasdiklaydi.

Ish joyida o'tkaziladigan dastlabki yo'riqnoma ishchini mustakil ishlashga kuyishdan oldin yoki ish xarakteri o'zgargan xollarda o'tkaziladi.

Korxonaga ishga kirayotgan ishchi kasbiy malakasini malakali va tajribali ishchiga, biriktirib qo'yish orqali oshiradi. Bunday biriktirib qo'yish sex boshlig'ining unga javobgar uchta kursatilgan yozma farmoyishi bilan rasmiylashtiriladi.

Dastlabki yo'riqnoma o'tkazish yo'riqnomalarni rasmiylashtirish jurnaliga yozib qo'yish orqali mustaxkamlanadi.

Barcha ishlar uta xavfli ishlarni bajarishga vazifa olishlaridan avval javobgar raxbar tomonidan yo'riqnoma olishlari va bu xaqda jurnalga xavfsizlik choralari kursatilgan xolda rasmiylashtirilishi kerak.

Ish joyida o'tkaziladigan yo'riqnomaning dasturi.

1. Texnologik jarayon va uskuna haqida umumiy ma'lumotlar. Asosiy xavfli va zararli ishlab chiqarish omillari.

2. Ish joyiga quyiladigan xavfsizlik talablari.

3. Uskunaning (mashina, stanok, mexanizm) tuzilishi. Xavfli joylari, to'siqlari, oqoxlantiruvchi moslamalari, blokirovka va signal berish sistemalari.

4. Ishga tayyorgarlik tartibi (uning sozligini, kerakli asbob-uskunalarining mavjudligini, yerga ulash va boshqa himoya vositalarining mavjudligini tekshirish).

5. Xavfsiz ishlash usullari, xavfli vaziyatlar paydo bo'lganda qilinadigan ishlar.

6. Korxonalar va shaxsiy himoya vositalari va ulardan foydalanish.

7. Ishchilarning elektr xavfsizligini ta'minlashga qo'yiladigan asosiy talablar.

8. Sexda xavfsiz harakatlanish sxemasi.

9. Yuk ortish-tushirish va tashish ishlarida xavfsizlik talablari. Yuk kutarish va tashish uskunalari va mexanizmlarini xavfsiz ishlatish.

Davriy yo'riqnoma

Ishchining malakasi va ish stajidan qat'iy nazar xar olti oydan ko'p bo'lmagan muddatda xavfsiz ishlash usullari bo'yicha (davriy) yo'riqnoma o'tkazib turiladi.

Davriy yo'riqnoma o'tkazib turishdan asosiy maqsad - ishchining asosiy va doimiy bajarib turadigan ishda xavfizlik qoidalari bo'yicha bilimlarini yangilab va tuldrib turishdir.

Davriy yo'riqnoma yakka tartibda va gurux bilan o'tkazilishi mumkin (bir xil kasbdagi ishchilar bilan) va sex yoki korxonada bo'lib o'tgan aniq misollarni talqin qilgan xolda suxbat o'tkaziladi.

Turli sabablar bilan (ta'til, kasallik, mehnat safari va sh.u.) uz muddati-da yo'riqnoma o'tkazilmagan ishchilar bilan ishga chiqqan kunlari o'tkaziladi. Davriy yo'riqnoma o'tkazilganligi haqida jurnalga yozib rasmiylashtirib qo'yiladi.

Navbatdan tashqari yo'riqnoma.

Navbatdan tashqari yo'riqnoma quyidagi xollarda o'tkaziladi:

- texnologik jarayon o'zgarishi, bir uskuna o'rniga boshqa uskuna o'rnatilishi va x.k. mehnat sharoitini o'zgartirganda;

- sexda, bo'limda yoki brigadada baxtsiz xodisa yoki avariya ruy berganda;

- ishlarni xavfsiz bajarish bo'yicha yangi koida va yo'riqnomalarni ishchilar diqqatiga yetkazish zarurati tugilgan xollarda;

- ishlab chiqarish intizomi koida va yo'riqnomalarning talablari buzilishi aniqlangan xollarda.

Navbatdan tashqari yo'riqnomada ishchilarga dastlabki yo'riqnomaning shu yo'riqnoma utilishiga sabab bo'lgan qismigina kurib chiqiladi.

Navbatdan tashqari yo'riqnoma xam dastlabki va davriy yo'riqnoma kabi bevosita boshlik (usta) tomonidan o'tkaziladi.

Navbatdan tashqari yo'riqnoma xam dastlabki va davriy yo'riqnoma kabi jurnalga yozib rasmiylashtiriladi, fakat bunda sababi kursatiladi.

Ishchilarning bilimini tekshirish. Dastlabki yo'riqnomadan va malaka oshirishdan keyin (mustakil ishlashga ruxsat berishdan yoki boshqa ishga o'tkazishdan avval) ishchilar xavfsiz ishlash usullari bo'yicha yo'riqnoma va koidalardan bilimlarini tekshirish kerak bo'ladi. Bilimlarni tekshirish dastlabki, davriy va navbatdan tashqari turlarga bo'linadi.

Bilimlarni tekshirish uchun korxonada ma'muriyati tomonidan maxsus komissiya tuziladi va unga rais qilib sex boshliklaridan biri belgilanadi. Zarurat bo'lganda, aniq sharoitdan kelib chikib komissiya tarkibiga mexaniqlar, energetiklar va boshqa mutaxassislar kiritilishi mumkin.

Ishchiga dastlabki tekshiruvdan keyin ma'lum nusxada rasmiylashtirilgan shaxodatnoma beriladi.

Bilimlarni tekshirish yo'riqnoma dasturi asosida sex boshliklari tomonidan tuzilgan savollar yuzasidan o'tkaziladi.

Barcha ishchilar xar xil (maxsus tartibda) bilimlarini davriy tekshiruvdan o'tkazib turiladi. Bu tartib jadvali usta tomonidan tuziladi va sex boshligi tomonidan tasdiklanadi. Tartib jadvalining nusxasi 4-ilovada keltirilgan.

Navbatdan tashqari tekshiruv texnologik jarayon o'zgarganda, yangi mexanizm va uskunalari o'rnatilganda, yangi koida va yo'riqnomalar tatbiq qilingan xollarda, ushbu koida va yo'riqnomalar buzilgan xollarda, hamda koida va yo'riqnomalar bo'yicha bilim yetarli bo'lmagan xollarda davlat nazorat tashkilotlari va korxonada raxbarlari talabi bilan o'tkaziladi.

Bilimlarni tekshirish natijalari jurnalga kayd qilinadi va ishchining shaxodatnomasiga yozib kuyiladi. Tekshiriluvchining bilimiga baho kuyishdan (yaxshi, konikarli, konikarsiz) tashqari uni mustakil ishlashga ruxsat berish haqida jurnalga xam yozib kuyilishi kerak. Jurnalning nusxasi 5-ilovada keltirilgan.

Agar ishchi tekshiruv paytida konikarsiz bilim kursatsa, unga mustakil ishlashga ruxsat berilmaydi va ikki xaftadan oshmagan muddat ichida qayta tekshiruvdan o'tishi kerak.

Qayta tekshiruvga kelmaslik yoki sababsiz tayyorlanmasdan kelish mehnat intizomini buzish deb karaladi. Ushbu kamchiliklarga yo'l quygan ishchiga ichki mehnat intizomi koidalariga belgilanganidek, intizomiy choralar qo'llanadi.

Ish vaqti va dam olish rejimi ish vaqti, 5 kunlik va 6 kunlik ish xaftasi, normal, qisqartirilgan, tuliksiz ish kuni, ish vaqti rejimi, tungi vakt, ish vaqtdan tashkari dam olish vaqti, uning turlari, umumiy dam olish kuni, bayram kunlari, bayram kunlarida ishlaganlik uchun xaq to'lash.

1. Uzbekiston Respublikasining mehnat qonunchiligi ishlash va dam olish vaqtlarini xuquqiy jixatdan tartibga solish masalalarini xam takomillashtirib kelmoqda. Mehnat kodeksining 7 bobida «Ish vaqti» va uning mazmuni, moxiyati xamda turlari aniq talablar bilan bayon etiladi.

Xodim ish tartibi yoki grafigi yoxud mehnat shartnomasi shartlariga muvofik uz mehnat vazifalarini bajarishi lozim bo'lgan vaqt ish vaqti xisoblanadi.

Ishlovchi xodim uchun ish vaqtining normal muddati xaftasiga 40 soatdan ortiq bo'lishi mumkin emas. (MK 115 m).

Olti kunlik ish xaftasida xar kungi ishning muddati 7 soatdan, 5 kunlik ish xaftasida esa 8 soatdan ortib ketmasligi lozim. Korxonada ish vaqtini jamlab xisobga olish joriy qilingan taqdirda ish soatlarining normal miqdoridan oshib ketmasligi shart. Mehnat kodeksining 116 moddasida ish vaqtining kishqartirilgan muddatlari sanab kursatiladi.

Ayrim toifadagi xodimlar uchun ularning yoshi, sog'ligi holati, mehnatning shartlari, mehnat vazifalarining uziga xos xususiyatilar va uziga xos holatlarini inobatga olib, mehnat tugrisidagi konunlar va boshka normativ hujjatlar, mehnat shartnomasi shartlriga binoan mehnatga tulanadigan xakni kamaytirmasdan, ish vaqtining kishkartirilgan muddati belgilanadi.

Ish vaqtining kishkartirilgan muddati kuyidagilar uchun belgilanadi:

1. 18 yoshga tulumaganlar uchun.

- 2.1 va 11 gurux nogironlari uchun.
2. Nokulay mehnat sharoitlaridagi ishlarda band bulganlar uchun.
3. Aloxada tusga ega bulgan ishlardagi xodimlar.

Noqulay mehnat sharoitlaridagi ishlarda band bo'lgan xodimlar uchun ish vaqtining qisqartirilgan muddati MK ning 117 moddasida bayon etiladi.

Ish vaqtining xaftasiga 36 soatdan oshmaydigan kiskartirilgan muddati mehnat jarayonida sogligiga fizikaviy, kimyoviy, biologik va ishlab chikarishning boshka zararli omillari ta'sir etadigan xodimlar uchun belgilanadi. Korxonadagi bunday ishlarning ruyxati va bajarish muddati tarmok kelishuvlarida belgilab kuyilgan.

Yuqori darajadagi xis-xayajon, akliy zurikish, asab tangligi bilan boglik bulgan aloxada tusga ega bulgan ishlar bilan band bulgan xodimlar uchun (tibbiyot xodimlari, pedagoglar va boshk.) ish vaqtining muddati xaftasiga 36 soatdan oshmaydigan kilib belgilanadi.

Xodim bilan ish beruvchi urtasidagi kelishuvga binoan tuliksiz ish kuni yoki tuliksiz ish xaftasi belgilab kuyilishi mumkin. Ish beruvchi ayrim holatlarda xodimning iltimosiga kura tuliksiz ish vaqtini belgilab kuyishi shart.

To'liqsiz ish vaqti bilan ishlash xodimning yillik asosiy mehnat ta'tilining muddatini, mehnat stajini xisoblashni xamda boshka mehnat xukuklarini cheklashga asos bulmaydi va ishlangan vaktga yoki ishlab chikarilgan maxsulotga mutanosib ravishda xak tulanadi.

Ish xaftasi:

Besh kunlik ish xaftasi va
olti kunlik ish xaftasiga bulinadi.

Ish vaqti rejimi xam mavjudki, unga kuyidagilar kiradi:

A) kunlik ish vaqtining muddati.

B) ishning boshlanish va tugash vaqti.

V) ishdagi tanaffuslar vaqti.

G) sutka davomidagi smenalar soni.

D) ish kunlari xamda ishlanmaydigan kunlarning navbat bilan almashinishi

E) xodimlarning smenadan smenaga o'tish tartibi.

Ish vaqti rejimi korxonaning «Ichki mehnat tartibi koidalari,» boshka lokal hujjatlar va kelishuvlarga asosan belgilanadi. Xodimni surunkasiga 2 smenada ishga jalb etish ta'kiklanadi. Bayram kunlari arafasida kundalik ish muddati barcha xodimlar uchun 1 soatga kismartiladi.

O'zbekiston mehnat qonunchiligida (122 m) Tungi vaqtdagi ishning muddati xam belgilab qo'yilgandir. Kech soat 22:00 dan erta soat 6:00 gacha bo'lgan vaqt tungi vaqt deb xisoblanadi. Tungi ish vaqti hujjatlar bilan belgilangan tarzda foydalaniladi.

Ish vaqtining muddati ish soatlarining normal mikdoridan oshib ketmaydigan shart bilan korxonada ish vaqtin jamlab xisobga olish joriy kilinishi mumkin. Bunda xisobga olinadigan davr bir yildan, kundalik ish vaqtining muddati esa 12 soatdan ortib ketmasligi lozim. Bunday holatlar xam jamoa shartnomasida belgilab kuyilishi lozim.

Mehnat kodeksining 124 moddasida «Ish vaqtidan tashkari ish» bayon etiladi. Xodim uchun belgilangan kundalik ish muddatidan tashkari ishlash ish vaqtidan tashkari ish deb xisoblanadi. Ish vaqtidan tashkari ishlar xodimning roziligi bilan kullaniladi. Ish smenasining muddati 12 soatdan iborat buladi, mehnat sharoiti uta ogir va uta zararli ishlarda ish vaqtidan tashkari ishlarga yul kuyilmaydi. Ish vaqtidan tashkari ishga jalb etish belgilangan cheklashlarga rioya etgan xolda amalga oshiriladi. Ish vaqtidan tashkari ish uchun kompensatsiya va xak tulash konga muvofik amalga oshiriladi. Ish vaqtidan tashkari ishning muddati xar bir xodim uchun surunkasiga 2 kun davomida 4 soatdan va yiliga 120 soatdan ortik bulmasligi lozim.

Ish beruvchi xar bir xodimning xaqiqatda ishlagan ish vaqtini, shu jumladan ish vaqtidan tashqari ishlagan vaqtini uz vaqtida aniq xisobga olib borishi shart.

Uzbekiston Respublikasi Mehnatqonunchiligida dam olish vaqti xam aloxi-da belgilab qo'yilgandir.

Dam olish vaqti sarflangan jismoniy va ruhiy kuchni qayta tiklash, shaxs sifatida kamol topishi, oila, ijodiy faoliyat bilan shug'ullanish uchun zarur bo'lgan ijtimoiy vaqtdir.

Dam olish vaqtining turlariga quyidagilar kiradi:

A) ish kuni davomidagi dam olish vaqti.

B) ish kunlari orasidagi dam olish vaqti.

V) ish haftalari orasidagi dam olish vaqti.

G) bayram kunlari.

D) yillik mehnat ta'tili.

Uzbekiston Respublikasi Mehnat kodeksining 127 moddasida aytilishicha, ish kuni davomida dam olish va ovqatlanish uchun tanaffus berilishi kerak, bu tanaffus ish vaqtiga kiritilmaydi. Tanaffus berish vaqtiva uning anik muddati «Ichki mehnat tartibi koidalari» da, smena grafiklarida yoki xodim bilan ish beruvchi o'rtasidagi kelishuvda belgilab qo'yiladi.

Ishlab chikarish sharoitiga qarab, dam olish va ovqatlanish uchun tanaffus berish mumkin bulmagan ishlarda ish beruvchi xodimga ish vaqtida ovqatlanib olish imkoniyatini ta'minlashi kerak.

Ishning tugashi bilan keyingi ish boshlanishi urtasidagi kundalik dam olish vaqtining muddati 12 soatdan kam bulishi mumkin emas.

Barcha xodimlarga dam olish kunlari beriladi. 5 kunlik ish haftasida xodimlarga haftada 2 dam olish kuni, 66 kunlik ish haftasida esa 1 dam olish kuni beriladi.

Umumiy dam olish kuni – yakshanbadir.

Mehnat qonunchiligida belgilanishicha, dam olish kunlarida ishlatish ta'qiqlanadi. Ish beruvchining farmoyishi buyicha ayrim xodimlarni dam olish kunlari ishga jalb etishga yul qo'yiladi. Bu xaqda jamoa shartnomasida belgilab quyilmog'i lozim. Bu xaqda kasaba uyushma tashkiloti bilan kelishilgan bulishi shart. Dam olish kunlarida bajarilgan ish uchun kompensatsiya va ikki xissa xaq to'lanishi shart.

Mamlakatimizda ish xaftalari orasidagi dam olish vaqtining uzluksiz muddati odatda 42 soatdan kam bulmasligi lozim.

Vatanimiz tarixida va ijtimoiy xayotida o'ta muxim axamiyatga ega bo'lgan va maxsus qonunchilik aktlari chiqarish yo'li bilan davlatning rasmiy bayrami deb e'lon qilingan bayram kunlarida xam dam olinadi.

O'zbekiston Respublikasi Mehnat kodeksining 131 moddasiga ko'ra quyidagi kunlar bayram (ishlanmaydigan) kunlar xisoblanadi.

1 yanvar – Yangi yil bayrami, 8 mart – Xotin-qizlar kuni, 21 mart – Navruz bayrami. 9 may – Xotira va qadirlash kuni, 1 sentyabr – Mustaqillik kuni, 1 oktyabr – O'qituvchi va murabbiylar kuni, 8 dekabr – Konstitutsiya kuni, Ro'za xayiti va Qurbon xayitining birinchi kunlari.

Bayram (ishlanmaydigan) kunlari ishlash man etiladi. Xodimlarni shu kunlarida va ish beruvchining farmoyishi bilan ishga jalb etishga aloxida xollardagina yo'l qo'yiladi.

Ishlab chiqarish sharoitlarida:

A) uzluksiz ishlaydigan korxonalar, ularning xavfsizligini ta'minlash;

B) ishni to'xtatish mumkin bo'lmagan joylarda;

V) axoliga xizmat ko'rsatish zarurati bo'lgan ishlarda;

G) kechiktirib bo'lmaydigan ta'mirlash ishlari;

D) yuk ortish-tushirish ishlari;

E) passajir tashish ishlarida bayram (ishlanmaydigan) kunlari ishlashga yul quyiladi. Bayram kunlari bajarilgan ishlar uchun kompensatsiya va ikki barobar miqdorda xaq to'lanadi.

2.6. Ob`ektda (Asaka avto savdo) mehnatni tashkil etishning ergonomik va biomexanika asoslari

Ergonomika mehnat jarayonlarida qulay (optimal) sharoitlarni yaratish maqsadida insonning funksional imkoniyatlarini va afzalliklarini o'rganadi. Bunda mehnat yuqori unumli va ishonchli bo'ladi hamda intellektual va fizik

rivojlanishga yangi imkoniyatlar ochadi. Boshqacha qilib aytganda, inson tavsiflari bilan muhit tavsiflari o'rtasida ma'lum kelishuvchanlik haqida so'z boradi. Ishlab chiqarish kuchlarining rivojlanishi bilan birga mehnat jarayonini tashkillashtirish va boshqarish vazifalari xam o'sdi, mehnat ning yangi turlari yuzaga keldi (avtomobil, lokomotiv, samolyotni boshqarish va x. k.). Bular na faqat antropometrik va fiziologik xususiyatlarini, balki, psixologik xususiyatlarini xam (maksimal, xotira va diqqat tezliklari, xisiyot va x.k.) xisobga olishni talab qildi.

Biomexanika- tirik to'qimalar, organlar va butun organizm mexanik xususiyatlarini, hamda ulardagi mexanik hodisalarni o'rganadi.

Quyida tik turish, yurish va boshqa harakatlarning biomexanik tahlilini ko'rib chiqamiz.

Mehnatni ilmiy asosda tashkil etishning asosiy yo'nalishlari quyidagilardan iborat.

I. Gigienik yo'nalish;

II. Fiziologik yo'nalish;

III. Psixologik yo'nalish;

IV. Estetik yo'nalish;

I. Gigienik yo'nalish:

1. Salomatlik va ish qobiliyatiga ta'sir-qiladigan ishlab chiqarish Muhiti omillarini normalash.

2. Ishlab chiqarish muhitidagi zararli omillarni kamaytirish va yo'qotish yo'li bilan mehnat sharoitlarini sog'lomlashtirish.

II. Fiziologik yo'nalish;

1. Ish joyi, asboblari, mashina va jihozlarni fiziologik talablarga muvofiq holda qurish.

2. Fiziologik asoslangan mehnat va dam olish rejimlarini joriy qilish.

3. Mehnatning jismoniy og'irligini kamaytirish, fiziologik jihatdan etarlicha harakat aktivligini ta'minlash (gipodinamiyaprofilaktikasi).

4. Mehnatning aqliy va emotsional toliqtirishini kamaytirish, jumladan, analizatorning charchashiga va monotoniyaga qarshi kurash.

III. Psixologik yoʻnalish;

1. Pultlar va mashinalar, mexanizmlar, sistemalarni boshqarish uchun boshqa vositalar ixtiro qilishda psixologik talablarni hisobga olish (injenerlik psixologiyasi).
2. Kasb tanlashda va mehnat tomonidan qoʻyiladigan talablar muvofiq holda shaxsning psixologik xususiyatlarini hisobga olish (kasb orientatsiyasi va tanlash).
3. Kollektivda qulay psixologik mikroiklim yaratish, ishlovchilarning mehnatdan va uning natijalaridan yuqori manfaatdor boʻlishlarini taʼminlash boʻyicha tadbirlar ishlab chiqish va joriy qilish.

IY. Estetik yoʻnalish;

1. Intererlar bezatishda, uskunalarni joylashtirishda, ranglar bilan bezatishda va boshqalarda ishlab chiqarish estetikasini talablariga rioya qilish.
2. Texnikaviy estetika talablarini bajarish-mashinalar, asboblari, jihozlari, pultlar singari boshqaruv vositalarini badiiy ixtiro qilish.

Asaka avto savdo ishchi xodimlarning ishi ergonomika va biomexanikaga bogʻliq boʻlib, avtomobillarga servis chogʻida jihozlari bilan ish olib boriladi, bunda jihozlari fiziologik talablarga muvofiq holda oʻrnatilganligi muhim oʻrin tutadi bunda, jismoniy ogʻirlikni kamaytirish orqali servis xizmat koʻrsatish hodimiga xarakatni yengligini taminlaydi.

Mehnat protsessi va (Asaka avto savdo) muhitidagi turli omillarning organizmga taʼsiriga baho berish uchun fiziologik va bioximiyaviy metodlardan foydalaniladi.

2.7. Xulosa

Xulosa qilib aytganda, barcha ishlab chiqarish korxonalarida nafaqat ishlab chiqarish korxonalarida balki boshqa turli tuman sohalarda insonni salomatligi, xavfsizligi eng oliy darajada bo'lishi lozim, shu nuqtai-nazardan ish beruvchi tashkilot va turli xildagi kasb egalari uchun xavfsiz ish sharoitini tashkil qilish va baxtsiz hodisalarni oldindan ko'ra biladigan texnik- muhandis xodimlarni ishlab chiqarish korxonalariga jalb etish zarur.

Korxonaga ishga kirayotgan har bir xodimga xavfli ish usullari bo'yicha yo'riqnoma, maxsus malaka olgandan va bilimi tekshirilgandan keyin mustaqil ishlashga ruxsat beriladi.

Bug' va suv qozonlari, yuk ko'tarish kranlari, bosim ostidagi idishlar, elektr uskunalari, maxsus xavfli uskunalar bilan ishlashda ishlovchilarga maxsus o'quv kurslari tashkil etiladi va bitirganlari xaqida hujjat beriladi. SHundagina ularga ishlashga ruxsat beriladi.

Xodimlarni xavfsiz ish usullariga o'qitish va ularni to'g'ri tashkil qilish bo'yicha umumiy rahbarlik hamda javobgarlik korxonalar rahbarlariga va boshqaruv tashkilotlariga yuklanadi.

Tsex va bo'limlarda ishchilarni va ustalarni xavfsiz ish usullariga o'rgatish shu tsex hamda bo'lim rahbarlariga, shuningdek, o'z vaqtida va sifatli o'qitishni nazorat qilish esa mehnat muhofazasi bo'limlari zimmasiga yuklatiladi.

III.IQTISODIY QISM

3.1. Ob'ektda amalga oshirilgan xavfsizlikni ta'minlash tadbirlarining texnik-iqtisodiy yoki ijtimoiy-iqtisodiy ko'rsatkichlarini aniqlash.

Bugungi kunda mamlakatimizda amalga oshirilayotgan iqtisodiy, siyosiy va ijtimoiy sohalardagi islohotlar mazmuni va maqsadi – insonlar turmush farovonligini oshirish, ularga munosib xayot darajasini ta'minlash, mehnat va dam olish huquqlarini to'la ta'minlashga qaratilgan. Bunda barcha korxonalar va

tashkilotlar ishchi-xodimlar mehnatiga qulay sharoitlar yaratib, uning xavfsizligini ta'minlashlari zarur.

Bitiruv ishining texnik –iqtisodiy asosnomasining maqsadi – taklif etilayotgan tadbirlarning iqtisodiy va tashkiliy jihatdan asoslanganligi ta'minlash, iqtisodiy samaradorligini baholash va shu asosda qaror qabul qilish uchun zamin yaratishdir.

Mehnatni muhofaza qilish ishlarining samaradorligini baholashda quyidagi ko'rsatkichlardan foydalaniladi:

- iqtisodiy samaradorlik – investorlarning bevosita moliyaviy manfaatlaridan tashqari xarajatlar va natijalarni hisobga oladi;

- ijtimoiy samaradorlik- ishlovchilarning mehnat sharoitlarini yaxshilanishi, xavfsizligi ortishi, kasallanish kamayishida ifodalanadi;

- ekologik samaradorlik- atrof-muhit sharoitlari yaxshilanishida ifodalanadi.

Mehnatni muhofaza qilish va sharoitlarini yaxshilash chora-tadbirlarini joriy qilish ko'p xollarda ma'lum birlamchi xarajatlar – investitsiyalarni amalga oshirishni talab qiladi. Shu sababli, bunday ishlanmalarning samaradorligini aniqlashda xarajatlar samaradorligini hisoblashning umumiy qoidalaridan foydalaniladi.

Tadbirlarni amalga oshirish uchun sarflanadigan bir martalik kapital xarajatlarga quyidagilar kiritiladi:

- binolar qurish (rekonstruksiya qilish);

- tegishli uskuna sotib olish (ijaraga olish);

- changlanishni va ifloslanishni kamaytirish tadbirlarini ishlab chiqish bilan bog'liq ICHKI (ilmiy-tadqiqot va tajriba-konstruktorlik ishlari);

- me'yoriy hujjatlar ishlab chiqish bilan bog'liq ICHI (ilmiy tadqiqot ishlari);

- tegishli ishlar (sinov, sertifikatziya, tekshiruv, kalibrovka, o'lchov jixozlarini ta'mirlash)ni bajarish huquqini beradigan laboratoriyalarni akkreditatsiyalash va yoki litsenziyalash;

- jihozlarni sinovdan o'tkazish va sertifikatziyalash;

- xodimlarni tayyorlash, qayta tayyorlash, attestatsiyalash.

Joriy xarajatlarga quyidagilar kiritiladi:

- ekologik tadbirlar uchun xom ashyo va materiallar, yarimfabrikatlarni sotib olish xarajatlari;

- bino va uskunalarni (filtrlar) ushlab turish xarajatlari (amortizatsiya) va yoki ijara to'lovlari;

- xodimlar mehnatiga haq to'lash, transport va xizmat safarlari xarajatlari.

Ishlab chiqarishda mehnat sharoitlarini yaxshilashning natijaviyligini baholash tashkilotning rivojlanish imkoniyatlari va yo'llarini aniqlashga yordam beradi, ishlab chiqarishni takomillashtirish, diversifikatsiyalash, ishlab chiqarish jarayoni ishtirokchilari orasidagi munosabatlar to'g'risida ma'lumot olish imkonini beradi.

Korxonalarda ekologik sharoitlarni yaxshilash hisobiga olinadigan samara quyidagi formula asosida aniqlanadi:

$$S = F_e / X + Kq * En$$

Bu erda S – rejalashtirilayotgan ekologik xarajatlarning iqtisodiy samaradorligi; so'm

F_e - ekologik tadbirlardan kutilayotgan yillik iqtisodiy samara, so'm

X -tabiatni muhofaza qilish tadbirlarining yillik joriy xarajatlari, so'm

Kq - tabiatni muhofaza qilish tadbirlariga kapital qo'yilmalar, so'm

En - tabiatni muhofaza qilish tadbirlariga kapital qo'yilmalar samaradorligining normativ koeffitsienti (0,08)

Ekologik tadbirlarning iqtisodiy samarasiga yana atrof-muhitni ifloslantirishdan zararni kamayishi, mahsulot ishlab chiqarish hajmining ortishi kabi ko'rsatkichlar kiradi

Amalga oshirilayotgan tadbirlar natijasida korxonada mahsulot sifati ortadigan bo'lsa va buning natijasida mahsulotning sotish bahosi ortsa, yillik iqtisodiy samara quyidagicha aniqlanadi:

$$S = (B_1 - B_2) \times Mx$$

Bu erda S – reja bo'yicha yillik samaradorlik;

B_1 va B_2 – tadbir joriy qilinguncha va qilingandan keyingi mahsulot birligi bahosi;

Mx – mahsulot ishlab chiqarishning yillik miqdori

Agarda taklif etilayotgan tadbirlar natijasida korxonada brak va yo`qotishlar miqdori kamayadigan bo`lsa, bundan olinadigan yillik iqtisodiy samara quyidagicha aniqlanadi:

$$S = (BR_1 - BR_2) \times Mx \times Tn$$

100

Bu yerda S – reja bo`yicha yillik samaradorlik;

BR_1 va BR_2 – tadbir joriy qilinguncha va qilingandan keyingi brak mahsulotlar va yo`qotishlar ulushi %

Mx – tadbirlar amalga oshirilgandan keyin mahsulot ishlab chiqarishning yillik miqdori

Tn - mahsulot birligi tannarhi

Mehnat sharoitlarini yaxshilash hisobiga mehnat unumdorligi ortishidan kutiladigan iqtisodiy samara quyidagicha aniqlanadi:

$$S = (MR_1 - MR_0) \times Nx$$

Bu yerda MR_1 va MR_0 -tadbir joriy qilingandan keyingi va avvalgi bir ishlovchining mehnat unumdorligi, ming so`m

Nx - ro`yxatdagi xodimlar soni

Mehnat sharoitlarini yaxshilash hisobiga baxtsiz xodisalar kamayishi ishlab chiqarishda baxtsiz xodisalar tufayli yo`qotishlarning kamayishi va bu tadbirlarga sarflangan xarajatlar o`rtasidagi farq sifatida aniqlanadi

$$S = (Yo`_1 - Yo`_0) - Kx$$

Bu yerda $Yo`_1$ va $Yo`_0$ -tadbir joriy qilingandan keyingi va avvalgi baxtsiz xodisalar tufayli yo`qotishlar, ming so`m

Kx – tadbirlarni amalga oshirishga xarajatlar, ming so`m

Diplom loyihasi doirasida ko`rib chiqilgan ishlab chiqarishda mehnat sharoitlarini yaxshilash bo'yicha taklif etilayotgan tadbirlarning samaradorligiga quyidagilar kiradi:

- 1) mehnat sharoitlarini yaxshilashning yillik iqtisodiy samarasi
- 2) yangi tizimni joriy qilishga sarflangan xarajatlar samaradorligi

Diplom loyihasining iqtisodiy qismida mehnat sharoitlarini yaxshilashni ta'minlashda ishtirok etuvchi xodimlarning ish haqi, asosiy fondlarning amortizatsiya ajratmasi va materiallar sarfi hisoblandi va mazkur hisob–kitoblar quyidagi jadvallar ko'rinishida bajarildi:

Muhandis-texnik va ishchi xodimlarning yillik ish xaqi fondining hisobi

1-jadval

Kasb nomi	YA.T.S bo'yicha razryad*	Razryad koeffitsienti	Tarmoq koeffitsienti	Minimal ish haqi bo'yicha tarif stavkasi, ming so'm	YATS bo'yicha tarif stavkasi, ming so'm	Qo'shimcha ish haqi (20%), ming so'm	Xodimning oylik ish haqi, ming so'm	Yillik ish haqi fondi, ming so'm
Mehnatni muhofaza qilish bo'yicha muhandis		,362	,2	202730	1547,7	309,5	1857,3	22287,6
Hammasi								22287,6

*O'zbekiston Respublikasining Vazirlar Mahkamasining Qarori. "Xizmatchilarning asosiy lavozimlari va ishchilar kasblarining yangilangan klassifikatorini tasdiqlash to'g'risida" 164-sonli VMQ. Toshkent sh., 2015 yil 19 iyun. 1-ilova. (O'zbekiston Respublikasi qonun h

**O'zbekiston Respublikasining Vazirlar Mahkamasining Qarori.2009 yil 21 iyuldagi 206-sonli qarori.

Yillik amortizatsiya ajratmasining hisobi

2-jadval

	Mashina mex- anizm va uskunalar no- mi	Soni	Bir- birligining ulgurji narxi, ming so‘m	Ishlab chiqarish jarayonida to‘liq foydalanishga qadar sarflangan ha- rajlarning miqdori (15%), ming so‘m	Bit- tasi-ning balans narxi, ming so‘m	Hammas- ining umumiy narxi, ming so‘m	Amortizatsiya normasi, %	Yillik amortizatsiya miqdori, ming so‘m
	Zont, dona	1	1 500,0	225,0	1 725,0	1 725,0	5	431,3
	Ventilyasiya, dona	1	74 8,8	112,3	861,1	861,1	5	215,3
	Konditsioner	1	2 230,0	334,5	2 564,5	2 564,5	5	641,1
	Chang so‘ruvchi uskuna, dona	1	66 692,1	10 003,8	76 695,9	76695,9	0	7669,6
	Jami					81846,5		8939,3

Yillik materiallar sarfining hisobi

3-jadval

№	Materiallar nomi	O'lchov birligi	Yillik material sarfi	Material birligining narxi, ming so'm	Yillik material sarfi, ning so'm
1	Maxsus kiyim	do na	25	210	5250
2	Zahira material va qismlar	Yillik amortizatsiya miqdoriga nisbatan 3,5 %ni xisoblaymiz			312,9
	Jami				5562,9
3	Elektren ergiya xarajatlar	Ja'mi xarajatlarga nisbatan 30 %ni hisoblaymiz			1668,9
	Hammasi				7231,8

Diplom loyihasi mavzusiga doir xarajatlarning smetasi

4-jadval

	Harajatlarnomi	Xarajatlar miqdori, ming so‘m
.	Muhandis-texnik va ishchi xodimlarning yillik ish xaqi fondinngi hisobi	22287,6
.	Yillik ijtimoiy sug‘urta ajratmasi (25 %)***	5571,9
.	Yillik amortizatsiya ajratmasi	8939,3
.	Yillik materiallar sarfi	5562,9
.	Yillik elektr energiya sarfi (yillik materiallar sarfining 30 %i hisobida)	1668,9
.	Ta‘mirlash va joriy xarajatlar (yillik amortizatsiya ajratmasiga nisbatan 10 % hisoblaymiz)	893,93
.	Xodimlarga xavfsizlik texnikasini o‘qitish xarajatlari	500,0
	Jami:	45424,53

Agar biz o`rgangan korxonada bir yilda ish joylarida mehnat xavfsizligiga rioya qilmaslik oqibatida baxtsiz xodisalar soni o`rtacha -4 tani tashkil etib, yo`qotishlar yiliga 3500 ming so`m (2018 yil ma`lumotlari) bo`lsa, shovqin izolyatsiyasi, chiqindilarni tozalash, vaqtida uskunalarni moylash va ko`rikdan o`tkazish, mehnat xavfsizligini oshirish orqali mehnat sharoitlarini yaxshilash natijasida ushbu yo`qotishlarni o`rtacha 25% ga kamaytirishga erishilsa, bu 2625 ming so`m iqtisodiy samara keltiradi.

$$S = 3500 - (3500 * 0,25)$$

$$S = 3500 - 875 = 2625 \text{ ming so`m}$$

Bu bevosita iqtisodiy samara bo`lib, bundan tashqari korxonada mehnat sharoitlarini yaxshilash va xavfsizligini oshirish katta ijtimoiy samara ham keltiradi. Bunda kasallanishni kamaytirish mehnat faoliyati natijaviyligiga va samaradorligiga ijobiy ta`sir ko`rsatadi hamda korxonada raqobatbardoshligini oshiradi.

XULOSA VA TAKLIFLAR

Xulosa qilib aytganda, barcha ishlab chiqarish korxonalarida O'zbekiston Respublikasida sog'lom va xavfsiz mehnat sharoitini yaratish davlat ahamiyatiga molik ishdir. O'zbekiston Respublikasi konstitusiyasida: Har bir shaxs.

“ishsizlikdan himoyalaniş huquqiga egadir” - deyilgan.

O'zbekiston Respublikasi Konstitusiyasiga muvofiq Davlatimiz fuqarolari, millati va irqidan qat'iy nazar, teng huquqlidirlar.

Ayollarga erkaklar bilan teng huquqlar berilgan. Sharoiti og'ir va zararli ishlarda ayollar va yoshlar mehnatidan foydalanish ta'qiqlanadi. Ayollarning tunda va ishdan tashqari vaqtda ishlashlari cheklangan.

Albatta, munosib hayot sharoitini yaratish ilmiy-texnik taraqqiyot asosida amalga oshiriladi va bu inson mehnatini yengillashtirish bilan bir qatorda, turli xil xavfli faktorlarni vujudga keltiradiki, natijada har xil ko'rinishdagi baxtsiz hodisalar: jarohatlanishlar, shikastlanishlar va kasb kasalliklari vujudga keladi.

Lekin, bu muqaddas zaminda yashayotgan har bir inson yaxshi yashashni, ya'ni o'zining moddiy-ma'naviy va ijtimoiy ehtiyojlarini to'liqroq qondirishni istaydi. Aynan shu sababli inson tinimsiz faoliyatda bo'ladi. Faoliyat – insonning yashashi uchun zarur bo'lgan asosiy shart-sharoitlardan biridir. Mehnat – faoliyatning oliy shaklidir. Falsafiy nuqtayi nazardan olib qaraganda, «inson» tushunchasiga eng xos aniqlanish «Homo agens», ya'ni «Harakatdagi inson»dir.

Albatta, faoliyat va mehnat shakli turlicha bo'lib, u hayotdagi ishlab chiqarish, madaniyat, jamoat ishlari, ilmiy ishlar va boshqa sohalaridagi amaliy, intellektual hamda ma'naviy jarayonlarni o'z ichiga oladi. Ishlab chiqarishda mehnatni tartibsiz, amaldagi qonun-qoidalar, standartlar va ko'rsatmalarga amal qilmasdan amalga oshirilishi, nafaqat jarohatlanish yoki shikastlanishni keltirib chiqarishi, balki ayrim hollarda o'limga ham olib kelishi mumkin.

Tabiiyki, bu insonni o'zining mehnat faoliyatidagi tabiiy, texnik, antropogen, ekologik va boshqa turdagi barcha xavfli faktorlardan himoyalashni ilmiy asosda tashkil qilishni talab etadi.

Ishlab chiqarishdagi jarohatlanishlar ishlab chiqarish sharoitida ko'pgina fizik-kimyoviy omillar ta'sirida yuz beradi. Bunday xavfli omillarni yuzaga kelishi texnologik jarayonning tavsifi, ish jihozlarining konstruksiyasi, mehnatni tashkillashtirish darajasi va shu kabi bir qancha omillarga bog'liq bo'ladi. Xavfli omillar yuzaga kelish tavsifiga bog'liq holda real va yashirin bo'lishi mumkin.

Ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisalar va kasb ksalliklarining oldini olish bo'yicha ishlarni tashkil qilish kerak. Ular quyidagilardan iborat:

- Xodimlarni kasbiy tanlovini o'tkazish.
- Xodimlarni mehnat muhofazasi bo'yicha o'qitish.
- Mehnat muhofazasi bo'yicha targ'ibot ishlarini ta'minlash.
- Qo'llanadigan mexanizm, dastgox va ishlab chiqarish vositalarini xavfsizligini ta'minlash.
- Texnologik jarayonining xavfsizligini ta'minlash.
- Ishlab chiqarish bino va inshootlarini xavfsizligini ta'minlash.
- Mehnat shart-sharoitlarining sanitar-gigienasini me'yorlash.
- Ishchilarini shaxsiy himoya vositalari (ShXV) bilan ta'minlash.
- Xodimlarni optimal ish va dam olish rejimini ta'minlash.
- Ishchilarni davolash-profilaktika xizmati bilan ta'minlash.
- Xodimlarning sanitar-maishiy ta'minlashini me'yorlash

Shu o'rinda aytib o'tish kerakki normativ xujjat standartlarga muvfiq ish olib borilsa baxtsiz hodislarni kamayishga hissa qo'shgan bo'lamiz.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO`YXATI

1. 2017 — 2021 yillarda O`zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yonalishi bo`yicha Harakatlar strategiyasi. O`zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo`yicha Harakatlar strategiyasi to`g`risidagi Prezident Farmoni (2017 – yil 7 fevral PF-4947)ga 1-ilova.
2. O`zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi 1992 yil 8 dekabr.
3. O`zbekiston Respublikasining “Mehnat muhofazasi to`g`risida”gi qonuni,(1993-yil 6 may).
4. “Mehnat kodeksi” (1992-yil 21 fevral)
5. O`zbekiston Respublikasi Prezidenti Shavkat Mirziyoyev«Transport sohasida davlat boshqaruvi tizimini tubdan takomillashtirishchora-tadbirlari to`g`risida"gi farmoni 2019 yil. 7 fevral.
6. www.google.com
7. www.uzavtsanoat.uz
8. A.E.Parmonov, A.Igamberdiyev, G '.Dadayev, M .Q odirov. Hayot faoliyati xavfsizligi. Oliy o'quv yurtlari uchun o 'quv q o 'llanma. O 'zbekiston Respublikasi oliy va o`rta maxsus ta`lim vazirligi. - T.: «IQTISOD -MOLIYA», 2007. 196 b.
9. A. Qudratov, T. G'aniyev, O'.Yo'ldoshev, F.YO. Yormatov, N. Xabibullayev, A.D.Xudoyev. Hayotiy faoliyat xavfsizligi, Ma'ruza kursi. T.: Aloqachi, 2005.
10. Sh.Otaboev, Z.Malikov, Sh.Mamadaliev, M.Mirsovurov, “Ekologiya” T.: O`quv qo`llanma. 2011.
11. Л.И.Цветкова, М.И.Алекеев, Б.Р. Усанов и др. “Ekologiya”. Учебник для втузов. М.: “Химиздат”, 2001.
12. 1997 yil 6-iyunda 286-sonli qarori bilan qabul qilingan «Ishlab chiqarishdagi baxtsiz hodisalarni va hodimlar salomatligining boshqa xil zararlanishini tekshirish va hisobga olish to`g`risida nizom»