

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ҚИШЛОҚ ВА
СУВ ХЎЖАЛИГИ ВАЗИРЛИГИ**

АНДИЖОН ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИК ИНСТИТУТИ

**ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИНИ МЕХАНИЗАЦИЯЛАШ
ФАКУЛТЕТИ**

**«ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИНИ МЕХАНИЗАЦИЯЛАШ»
ТАЪЛИМ ЙЎНАЛИШИ**

“ Умумий техника фанлари ва ХФХ” кафедраси

“ТАСДИҚЛАЙМАН ”

«Қишлоқ хўжалигини
механизациялаш» факултети
декани, доцент

_____ Абдуллаев Д.

“Ҳимояга рухсат этаман”

кафедра мудири, доцент

_____ Мамажонов П.

“ ___ ” _____ 2019 й.

“ ___ ” _____ 2019 й.

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШ

**Мавзу: «Андижон вилояти избоскан тумани МТП сида металлларга
ишлов бериш цехларида ишлаб чиқариш санитарияси
холатларини яхшилаш»**

Бажарувчи: Назаралиев Достон

Раҳбар: Юлдашев А.

Андижон - 2019 йил

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ҚИШЛОҚ ВА
СУВ ХЎЖАЛИГИ ВАЗИРЛИГИ
АНДИЖОН ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИК ИНСТИТУТИ
ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИНИ МЕХАНИЗАЦИЯЛАШ
ФАКУЛТЕТИ**

«Умумий техника фанлари ва хаёт
фаолияти хавфсизлиги»
Кафедраси

“ТАСДИҚЛАЙМАН”
кафедра муdiri
_____Мамажонов П
“__”_____ 2019 й.

Қишлоқ хўжалигини механизациялаштириштаълим йўналиши
битирувчиси Назаралиев Достонинг битирув малакавий ишини бажариш учун

Т О П Ш И Р И Қ

**1. Мавзу: «Андижон вилояти Избоскан тумани МТП сида металларга
ишлов бериш цехларида ишлаб чиқариш санитарияси
холатларини яхшилаш»**

2 «11» декабр 2013 йил даги № 11 Кафедра мажлисида маъқулланган.

«13» декабр 2013 йил даги №288-СТ рақамли ректорни буйруғи билан
тасдиқланган

3. Битирув малакавий ишини тугатиш вақти «06 ” 06 2019 й.

4. Битирув малакавий ишини бажариш учун керакли маълумотлар :

Техник ва илмий адабиётлар, дарсликлар.

5. Битирув малакавий ишнинг асосий бўлимлари: 1. Кириш 2. МТП ни техник и/ч тавсифи 3. МТП да механик мухити холати 4. МТП да механик мухити холати яхшилашни ташкил этиш 5. Меҳнат муҳофазаси кабинети 5.1. Кабинетни вазифаси 5.2. Кабинет тузилиши 5.3. Кабинет иш услуги 6. Меҳнат муҳофазаси инженерини ҳуқуқ ва бурчи 7. Меҳнат хавфсизлиги тушунчалари 8. Ишлаб чиқаришдаги жароҳатларни сабабини аниқлаш 9. Хисоблаш қисми 9.1. Махсус кийим ва хомоя воситалари 9.2. Сут ва профилактик озиқ овқатлар 10. Хавфсизлик техникаси бўйича ўқитиш методикаси 11. Фуқаролар хомояси 12. Иқтисодий қисим.

6. Чизмалар рўйхати: МТП ни куриниши. МТП да бахтсиз ходисаларни тармоқлар бўйича тақсимланиши. Меҳнат муҳофазаси кабинети. Конструктив қисм. Детальровкалари. Иқтисодий қисм

7. Малакавий битирув ишини бажариш режаси.

| № | Малакавий битирув лойхасининг қисмлари | Асосий қисмни бажариш вақти | Текширувдан ўтганлик белгиси |
|-----|--|-----------------------------|------------------------------|
| 1. | Кириш | 14.01. 2019 йилгача | |
| 2. | МТП ни техник и/ч тавсифи | 28.01. 2019 йилгача | |
| 3. | МТП да механик мухити ҳолати | 11.02. 2019 йилгача | |
| 4. | МТП да механик мухити ҳолати яхшилашни ташкил этиш | 25.02. 2019 йилгача | |
| 5. | Меҳнат муҳофазаси қобинети | 14.03.2019 йилгача | |
| 6. | Қобинетни вазифаси, | 17.03.2019 йилгача | |
| 7. | Қобинетнинг тузилиши | 24.03.2019 йилгача | |
| 8. | Қобинетнинг иш услуби | 31.03.2019 йилгача | |
| 9. | Меҳнат муҳофазаси инженерини ҳуқуқ ва бурчи | 7.04.2019 йилгача | |
| 10. | Меҳнат ҳавфсизлиги тушунчалари | 14.04.2019 йилгача | |
| 11. | Ишлаб чиқаришдаги жароҳатларни сабабини аниқлаш | 28.04.2019 йилгача | |
| 12. | Ҳисоблаш қисми | 05.05.2019 йилгача | |
| 13. | Махсус кийимлар ҳисоби | 12.05.2019 йилгача | |
| 14. | Ёритилганлик ҳисоби | 25.05.2019 йилгача | |
| 15. | Конструктив қисм | 5.06.2019 йилгача | |
| 16. | Фуқаролар ҳимояси | 12.06.2019 йилгача | |
| 17. | Иқтисодий қисм | 16.06.2019 йилгача | |

8. Малакавий битирув ишини бўйича маслаҳатчи(лар)

| № | Бўлим мавзуси | Маслаҳатчи ўқитувчи ф.и.ш. | Имзо, сана | |
|----|--|----------------------------|------------------|--------------------|
| | | | топшириқ берилди | топшириқ бажарилди |
| 1. | Меҳнатни муҳофазаси ва фуқароларни ҳимояси | Халилиев М. | | |
| | | | | |

Топшириқ берилган вақти «04» январ 2019 й

Битирув иши раҳбари _____ Юлдашев А.

Талаба _____ Назиралиев Достон

МУНДАРИЖА

| | | |
|------|---|-------|
| № | Малакавий битирув лойихасининг қисмлари | |
| | Кириш | 5 |
| 1. | Умумий қисм | 7 |
| 2. | Бахтсиз ходисани текшириш ҳисобга олиш | 10 |
| 3. | МТП да механик муҳофазасини яхшилаш йуллари | 19 |
| 3.1. | Мехнат шароитини аниқловчи асоосий омиллар | 21 |
| 3.2. | Раҳбар мутахасисларни мехнат муҳофазаси буйича ваз. | 23 |
| 3.3. | Бош мутахасис мехнат муҳофазаси буйича ваз. | 23 |
| 3.4. | Иш участка бошлиқларини мехнат муҳофазаси буйича ваз. | 24 |
| 3.5. | Мехнат муҳофазаси ва хавфсизлик техникасига уқитиш | 25 |
| 4. | МТП даги ишлаб чиқариш санитариясини ташкил етиш | 30 |
| 5. | Мехнат муҳофазаси кабинети | 33 |
| 6. | Ҳисоблаш қисми | 39 |
| 7. | Конструктив қисм | 63 |
| 8. | Фуқаролар ҳимояси | 65 |
| 9. | Иқтисодий қисм | 73 |
| 10. | Хулоса | 77 |
| 11. | Адабиётлар | 78 |
| 12. | Иловалар | 79-86 |

К И Р И Ш

Мамлакатимизда амалга оширилаётган иқтисодий ва сиёсий соҳалардаги барча ислохотларнинг асосий мақсади юртимизда яшаётган барча фуқаролар учун муносиб ҳаёт шароитларини яратиш беришга қаратилгандир. Албатта, муносиб ҳаёт шароитини яратиш илмий-техник тараққиёт асосида амалга оширилади ва бу инсон меҳнатини енгиллаштириш билан бир қаторда, турли хил хавфли факторларни вужудга келтирадиган, натижада ҳар-хил кўринишдаги бахtsiz ҳодисалар: жароҳатланишлар, шикастланишлар ва касб касалликлари вужудга келади. Лекин, бу муқаддас заминда яшаётган ҳар бир инсон яхши яшашни, яъни ўзининг моддий-маънавий ва ижтимоий эҳтиёжларини тўлиқроқ қондиришни истайди. Айнан шу сабабли инсон тинимсиз фаолиятда бўлади.

Фаолият инсоннинг яшаш учун зарур бўлган асосий шарт-шароитлардан биридир. Меҳнат фаолиятнинг олий шаклидир. Фалсафий нуқтайи назардан олиб қараганда, «инсон» тушунчасига энг хос аниқланиш «Ҳомо агенс», яъни «Ҳаракатдаги инсон»дир. Албатта, фаолият ва меҳнат шакли турлича бўлиб, у ҳаётдаги ишлаб чиқариш, маданият, жамоат ишлари, илиний ишлар ва бошқа соҳалардаги амалий, интеллектуал ҳамда маънавий жараёнларни ўз ичига олади.

Ишлаб чиқаришда меҳнатни тартибсиз, амалдаги қонун-қоидалар, стандартлар ва кўрсатмаларга амал қилмасдан амалга оширилиши, нафақат жароҳатланиш ёки шикастланишни келтириб чиқариши, балки айрим ҳолларда ўлимга ҳам олиб келиши мумкин. Табиийки, бу инсонни ўзининг меҳнат фаолиятидаги табиий, техник, антропоген, экологик ва бошқа турдаги барча хавфли факторлардан ҳимоялашни илмий асосда ташкил қилишни талаб этади. Айнан «Меҳнатни муҳофаза қилиш» фанининг асосий мақсади ва вазифалари ушбу масала ечимига қаратилган бўлиб, у фаннинг ўз қонуниятлари, услублари ва тамойиллари асосида амалга оширилади.

қўполлиги ортади. Руҳий актив воситалар, яъни дори-дармонлар ва алкоголь ичимликларни қабул қилиш ҳам руҳий ҳолатни салбий ўзгаришига олиб келади. Руҳий актив воситаларга: стимуляторлар (первитин, фенамин) ва транквилизаторлар (седуксен, элениум) киради.

Ушбу дорилар асабийлашишни камайтириб, хотиржамликка олиб келиш билан бир қаторда, руҳий активликни камайтиради, реакция тезлигини сусайтиради, апатия ва уйқусирашга сабаб боиади. Бу эса, меҳнат фаолияти даврида йўл қўйиб бўлмайдиган хатоларга шароит туғдиради ҳамда бахциз ҳодисаларни келтириб чиқаради.

Руҳий фаолиятни маиший ва ишлаб чиқариш омиллари таъсирида ўзгариши ишлаб чиқариш фаолиятидаги муҳандис-ташкilotчилар олдида ишчининг руҳий ҳолатини назорат қилувчи тизимни вужудга келтириш ҳамда такомиллаштириш зарурлигини кўрсатади.

Ушбу малакавий битирув иши Андижон вилояти Избоскан тумани МТП сида металларга ишлов бериш цехларида ишлаб чиқариш санитарияси ҳолатларини яхшилашга бағишлангандир.

1. УМУМИЙ ҚИСМ

1.1. МТП техник ишлаб чиқариш тавсифи

МТП нинг асосий тармоғи пахтачилик ва дончилик, қўшимча тармоғи сабзавотчилик, картошкачилик ва бошқалар.

МТП бўйича ҳозирги кунда 400 дан ортиқ фермерларга хизмат кўрсатади. Ундан ташқари Улуғнор, Жалақудук, Хўжабоддаги фермерларга ҳам хизмат кўрсатиб турилади.

1.1-жадвалда МТП да мавжуд техникаларни сони

1.1-жадвал МТП даги мавжуд техникаларни сони

| т/р | Номлари | Сони |
|-----|----------------|------|
| 1 | Трактор ТТЗ 80 | 1 |
| 2 | Кес 2166 | 13 |
| 3 | Магнун 8940 | 11 |
| 4 | Автомобиллар | 1 |
| 5 | Жами | 26 |

МТП да ҳозирги кунда 43 та ишчи 26 та оператор хизмат кўрсатмоқда. МТП и раиси Охунов Одилжонака.

1.2. МТП да меҳнат муҳофазаси ҳолатлари

МТП да меҳнат муҳофазаси инженери Абдуллажонов Рахимжон бошқариб боради. Меҳнат муҳофазаси инженерини ишини паст даражада бўлиши, унинг ўз вазифаси, ҳуқуқлари ва бурчларини чуқур билмаслигидадир.

МТП меҳнаткашларни меҳнат муҳофазаси бўйича йўл-йўриқлардан ўтказиб туришда камчиликлар бор. Кириш йўриқнома бош мутахассислар ўтказмай меҳнат муҳофазаси инженери ўтказди.

Меҳнаткашларни меҳнат муҳофазаси бўйича курсларда ўқитиш амалда ташкил қилинмайди. Бу ССБТ. ГОСТ 12.0.004.74 ва

ССБТ.ОСТ 46.0.126-82 нчи мерлар талабларини кўпол равишда бузишдир.

Меҳнат муҳофазаси билимларини тарғибот-ташвиқот қилиш деярли йўқ.

Дехқончилик-саноат мажмуига қарашли ташкилот, корхона ва муассаса раҳбарлари инженер-техник ходимлари ва мутахассисларини меҳнат муҳофазаси бўйича билимларини синаш тартиби бажарилмаяпти. Уларни РСТ 449-80 нчи меёр бўйича ҳар 3йилда бир марта аттестациядан ўтказиб туриш амалга оширилмаяпти.

Тармоқ ва ишлаб – чиқариш бўлимларининг бошлиқлари томонидан ҳавфсизлик техникаси бўйича ҳар бир касб ҳар бир ишловчига мўлжалланган йўриқномалар тузиш одат тусига киритилмаяпти.

Махсус овқат ва сут махсулотлари ва совун берилмаяпти.

Махсус кийим, пайафзал ва химоя воситаларини бериш кўнгилдагидек эмас.

Устахона ҳавфсизлик техникаси плакатлари ва кўргазмали воситалар билан қисман жихозланган. Меҳнат муҳофазаси кабинети бору аммо уни жихозланиши талабга жавоб бермайди.

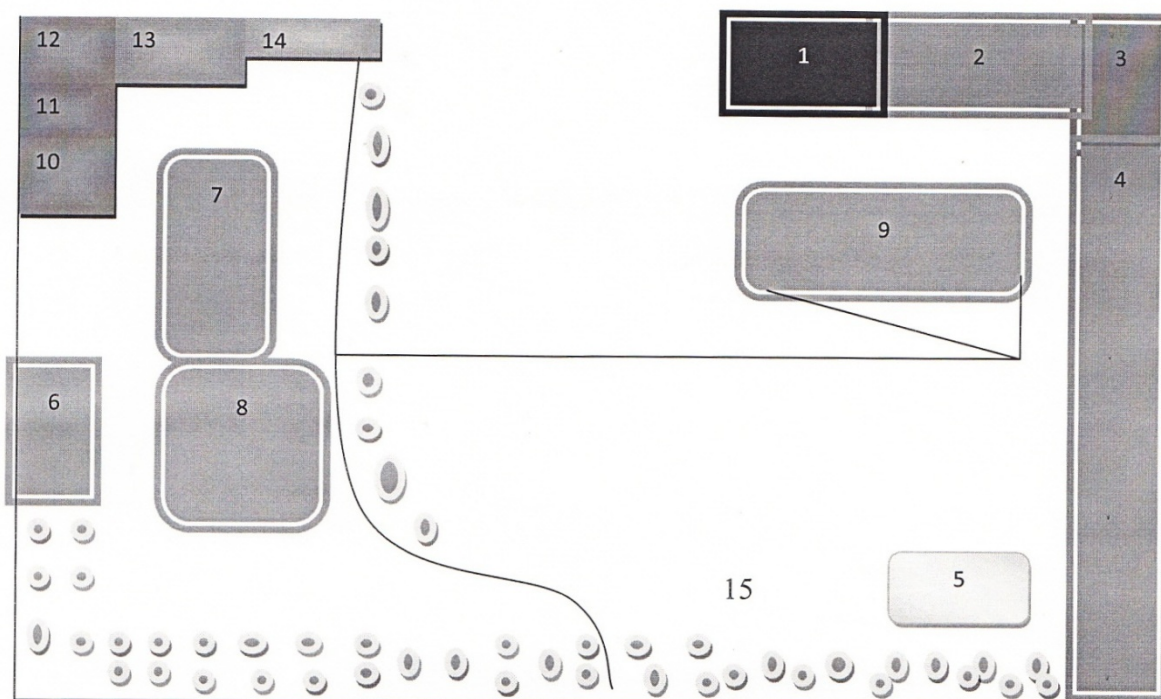
Ёнғин муҳофазаси деярли ташкил қилинмаган. Кўнгиллий ўт ўчириш дуружиналари тузилмаган.

Иш жойлари санитария гигиена талабларига жавоб бермайди. устахонада иш шароити ёмон.

Меҳнат муҳофазаси ишлари кўнгилдагидек режалаштирилмайди. Режалаштирилганлари жорий йил учун ҳалос МТП раҳбари, мутахассислари ва ҳатто меҳнат муҳофазаси инженери ҳам кўп йиллик, жорий ва даврий режалар тузишни етарли даражада тушинишмайди. Ҳозирги кунда МТП вақтанчалик тўхтатилиб транспортлар, тракторлар, комбайнлар ижара асосида

Избоскан туман Бобур агро тех сервисга ижарага берилган. Асосий фаолиятни агро тех сервис йуритмоқда.

Избоскан иумани МТПси кўриниши



1-қоровул хона, 2-4 қишлоқ хўжалиги техникалари учун навес, 3-эҳтиёт қисмлар омбори, 5-сув хавзаси, 6-хожатхона, 7-8-9 майдонча, 10-хаммом, 11-ошхона, 12-дам олиш хонаси, 13-идора, 14-техник хавфсизлиги ва меҳнатни муҳофаза қилиш хонаси, 15-дарахзорлар.

Мен МТПдаги меҳнат муҳофазаси ҳолатларини 2010-2019 йиллардаги натижаларини ўрганиб чиқдим ва маълумотларини киритдим. МТП да меҳнат муҳофазаси ҳолатлари қониқарли эмас ва уни яхшилаш ишлари жуда бўш.

2 Ишлаб чиқаришда бахциз ҳодисаларни текшириш ва ҳисобга олиш

Ўзбекистон Республикаси ҳудудида мулкчиликнинг барча шаклларидаги корхоналар, муассасалар, ташкилотларда, шунингдек, меҳнат шартномаси бўйича ишлаётган айрим фуқароларда меҳнат фаолияти билан боғлиқ ҳолда юз берган ҳодисаларни ва ходимлар саломатлигининг бошқа зарарланишини текшириш ва ҳисобга олиш Вазирлар Маҳкамасининг 1997-йил 6-июндаги 286-сон қарори билан тасдиқланган Низом асосида олиб борилади.

Мазкур низом ишлаб чиқаришда ишлатилаётган даврида суд ҳукми бўйича жазони ўтаётган фуқароларга; иш берувчиларга; пудрат ва топшириқларга кўра фуқаролик-ҳуқуқий шартномалар бўйича ишларни бажараётган шахсларга; табиий ва техноген тусдаги фавқулодда вазиятларни бартараф этишда қатнашаётган фуқароларга; агар махсус давлатлараро битимда ўзгача ҳол кўрсатилмаган бўлса, ёлланиб ишлаётган чет эл фуқароларига; қурилиш, қишлоқ хўжалиги ва ҳарбий хизматни ўташ билан боғлиқ бўлмаган ўзга ишларни бажариш учун корхонага юборилган ҳарбий хизматчиларга, шу жумладан, муқобил хизматни ўтаётган ҳарбий хизматчиларга; корхонада ишлаб чиқариш амалиётини ўтаётган талабалар ва ўқувчиларга ҳам татбиқ этилади.

Олий ўқув юртлари талабалари, коллежлар, лицейлар ва умумтаълим мактаблари ўқитувчилари билан ўқув-тарбия жараёнида юз берган бахциз ҳодисалар Меҳнат вазирлиги билан келишилган ҳолда Халқ таълими вазирлиги томонидан белгиланган тартибда текширилади ва ҳисобга олинади:

корхона ҳудудида ва унинг ташқарисида меҳнат вазифасини бажараётганда (шунингдек, хизмат сафарларида) юз берган жароҳатланиш, зарарланиш, куйиш, сувга чўкиш, электр токи ва яшин уриши, ўта иссиқ ёки ўта совуқ ҳарорат таъсири, портлаш, фалокат, иморатлар, иншоотлар ва конструкциялар бузилиши натижасида ҳамда судралиб юрувчилар, ҳайвонлар ва ҳашаротлар томонидан шикастланишлар, шунингдек, табиий офатлар (ер қимирлашлар, ўпирилишлар, сув тошқини, тўфон ва бошқалар)

натижасида саломатликнинг бошқа

хил зарарланишлари;

– иш берувчи топшириқ бермаган бўлса ҳам, лекин корхона манфаатларини кўзлаб қандайдир ишни амалга ошираётгандаги; автомобил, темир йўл, хаво йўлари, денгиз, дарё ва электр транспортларида йўл ҳаракати натижасидаги;

– корхона транспортида ёки шартномага мувофиқ ўзга ташкилот транспортида ишга келаётган ёки ишдан қайтаётгандаги; иш вақтида шахсий транспортда, уни хизматга оид сафарларда ишлатиш ҳуқуқи берилганлик ҳақида иш берувчининг фармойиши бор бўлгандаги; меҳнат фаолияти хизмат кўрсатиш объектлари орасида юриш билан боғлиқ иш вақтида жамоат транспортида ёки пиёда кетаётгандаги;

– шанбалик (якшанбалик) ўтказилаётганида, қаерда ўтказилишидан қатий назар, корхоналарга оталиқ ёрдами кўрсатилаётгандаги;

– иш вақтида меҳнат вазифасини бажараётганда бошқа сменали дам олишда бўлган ходим билан транспорт воситаси вақтидаги шахарча ҳудудида ёки ёлланган хона(ҳудуд)даги (кузатиб борувчи рефрижератор бригадаси ходими, сменали ҳайдовчи, денгиз ва дарё кемалари ходимлари, шунингдек, вахта ва экспедиция усулида ишлаётганлар ва бошқалар) бахциз ҳодисалар текширилади ва ҳисобга олинади.

Табиий ўлим, ўзини-ўзи ўлдириш, жабрланувчининг ўз саломатлигига қасддан шикаст етказиши, шунингдек, жабрланувчининг жиноят содир қилиш чоғида шикастланиши ҳолатлари (суд-тиббий экспертиза хулосаси ёки тергов органларининг малумотларига кўра) текширилмайди ва ҳисобга олинмайди.

Ишлаб чиқаришдаги бахциз ҳодиса натижасида ходимнинг меҳнат қобилияти камида бир кунга йўқотилса ёки тиббий хулосага мувофиқ енгилроқ бошқа ишга ўтиши зарур бўлса, *л-рақамли шаклдаги далолатномси билан расмийлаштирилади.*

Иш берувчи текшириш тугаганидан сўнг 3 суткадан кечиктирмай

жабрланувчига ёки унинг манфаатларини ҳимоя қилувчи шахсга давлат тилида ёки бошқа мақбул тилда расмийлаштирилган бахциз ҳодиса тўғрисидаги л-рақамли шаклдаги далолатномани бериши керак.

Иш берувчи ишлаб чиқаришдаги бахциз ҳодисаларни тўғри ва ўз вақтида текшириш ҳамда ҳисобга олиш, л-рақамли шаклдаги далолатномани тузиш, бахциз ҳодиса сабабларини бартараф этиш чора-тадбирларини ишлаб чиқиш ва амалга ошириш учун жавобгардир.

Ишлаб чиқаришдаги бахциз ҳодисаларни тўғри ва ўз вақтида текшириш ва ҳисобга олишни, шунингдек, бахциз ҳодиса келиб чиқиши сабабларини бартараф этишга оид чора-тадбирларнинг бажарилишини корхонанинг юқори турувчи хўжалик органи, касаба уюшмаси кўмитаси ёки ходимларнинг бошқа вакиллик органи, давлат меҳнат техника назоратчиси, касаба уюшмаларининг меҳнат техник назоратчиси (Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси кенгашига аъзо ташкилотларда), «Ўзсаноатконтехназорат» давлат кўмитаси органлари (назорат остидаги объектларда) назорат қилади.

Иш берувчи л-рақамли шаклдаги далолатномани тузишдан бош торца, жабрланувчи ёки унинг манфаатларини ҳимоя қилувчи шахс л-рақамли шаклдаги далолатнома мазмунидан норози бўлса, жабрланувчи ёки унинг манфаатларини ҳимоя қилувчи шахс корхона касаба уюшмаси қорхонасига ёки қорхона ходимларининг бошқа вакиллик органига мурожаат қилади.

Касаба уюшмаси кўмитаси ёки қорхона ходимларининг бошқа вакиллик органи 10 кун муддат ичида бахциз ҳодисанинг келиб чиқиш сабабларини ўрганиб чиқади, меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари ва меъёрлари, меҳнат хавфсизлиги андозалари бузилишини аниқлайди, зарур деб ҳисобласа, иш берувчидан Л - рақамли шаклдаги далолатномани тузишни ёки қайта тузишни талаб қилади. Иш берувчи бу талабларни бажармаса, қорхона касаба уюшмаси кўмитаси ёки бошқа вакиллик органи давлат меҳнат техника назоратчисига мурожаат қилади.

л-рақамли шаклдаги далолатнома тузилмаганлиги ёки нотўғри

тузилганлиги аниқланган ҳолларда давлат меҳнат техника назоратчиси иш берувчидан л-рақамли шаклдаги далолатномани тузишни ёки бошқатдан тузишни талаб қилиш ҳуқуқига эгадир. Иш берувчи давлат меҳнат техника назоратчиси хулосасини бажаришга мажбурдир.

Иш берувчи билан давлат меҳнат техника назоратчиси ўртасидаги англашилмовчиликни бош давлат техника назоратчиси ҳал қилади.

Бахциз ҳодисаларни махсус текшириш. Қуйидаги бахциз ҳодисалар махсус текширилади: бир вақтнинг ўзида икки ва ундан зиёд ходимлар билан юз берган гуруҳий бахциз ҳодисалар; оиим билан тугаган бахциз ҳодисалар; оқибати оғир бахциз ҳодисалар.

Гуруҳий ўлим билан тугаган ва оқибати оғир бахциз ҳодиса тўғрисида иш берувчи дарҳол схемага биноан қуйидаги ларга хабар бериши керак:

- давлат меҳнат техника назоратчисига; юқори турувчи хўжалик органига; Қорақалпоғистон Республикаси Меҳнат вазирлигига, вилоят (Тошкент шаҳар) меҳнат бошқармасига; бахциз ҳодиса юз берган жойдаги прокуратурага; бахциз ҳодисага учраган ходимни юборган ташкилотга; Ўзбекистон Республикаси Меҳнат вазирлигига.

Гуруҳий ўлим билан тугаган ва оқибати оғир бахциз ҳодисани вилоят (Қорақалпоғистон Республикаси, Тошкент шаҳар) меҳнат бошқармаси буйруғига асосан тузилган комиссия махсус текширади.

Гуруҳий ўлим билан тугаган ва оқибати оғир бахциз ҳодисалар юз берганида л-рақамли шаклдаги далолатнома комиссия томонидан махсус текшириш далолатномаси тузилгандан сўнг бир сутка ичида комиссия хулосаларига мувофиқ расмийлаштирилади.

Икки-тўрт кишининг ўлими билан тугаган бахциз ҳодисаларни махсус текшириш Ўзбекистон Республикаси Меҳнат вазирлиги буйруғига асосан қуйидаги таркибдаги комиссия томонидан олиб борилади: раис — Ўзбекистон Республикаси (бош) Давлат меҳнат техника назоратчиси; аъзолар – юқорида турувчи хўжалик органи раҳбарларидан бири, иш берувчи, касаба уюшмаси кўмитаси ёки корхона ходимларининг бошқа

вакиллик органи раиси.

«Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органи назорати остида бўлган корхона (обектдаги) шунга ўхшаш бахциз ҳодиса Ўзбекистон Республикаси Меҳнат вазирлигининг Давлат меҳнат техника назорати билан келишиган ҳолда «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органи буйруғи асосида тузилган комиссия томонидан юқори турувчи хўжалик органи раҳбари иштирокида текширилади. Комиссия раиси қилиб «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органи раҳбарларидан бири тайинланади. Ўзбекистон Республикаси (бош) Давлат меҳнат техника назоратчиси комиссия таркибига киради.

Агар бахциз ҳодиса Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси кенгашига аъзо ташкилотда юз берса, у ҳолда касаба уюшмаларининг бош меҳнат техник назоратчиси комиссия таркибига киритилади.

Беш ва ундан зиёд киши ўлган бахциз ҳодисалар Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг қарори асосида тузилган комиссия томонидан текширилади.

Махсус текшириш комиссияси 15 кун мобайнида бахциз . ҳодисани текшириб чиқади, корхона (бўлинма, сех)даги меҳнатни муҳофаза қилиш аҳволини, агар зарур бўлса, тармоқнинг бошқа корхоналарида ҳам текширишни ташкил этади, махсус текшириш далолатномасини тузади.

Комиссия аъзолари жабрланувчилар ёки уламинг оила аъзолари билан учрашувлар ташкил этадилар, зарур бўлса тегишли органларга таклифлар киритадилар ёки ижтимоий тусдаги ёрдам масалаларини жойида ҳал қиладилар, жабрланувчига ёки ўлганнинг оила аъзоларига уларинг ҳуқуқларини тушунтирадилар.

Касаба уюшмаларининг (бош) меҳнат техник назоратчиси бу масала бўйича ўзининг алоҳида фикрини билдириши мумкин.

Давлат (бош) меҳнат техника назоратчиси махсус текшириш комиссияси чиқарган хулосалардан норози бўлса, шунингдек, узарур деб ҳисобланган бошқа ҳолларда ўз хулосасини чиқаради.

Махсус текшириш тугаганидан сўнг 15 кун мобайнида (бош) давлат меҳнат техника назоратчиси («Ўзсаноатконтехназорат» давлат кўмитаси органи назоратчиси) текшириш материалларини:

- гуруҳий ўлим билан тугаган ва оқибати оғир бахциз ҳодиса юз берган жойдаги прокуратурага юборади;

- махсус текширишнинг барча материаллари нусхаларини Қорақалпоғистон Республикаси Меҳнат вазирлигига, вилоят (Тошкент шаҳар) меҳнат бошқармасига, Ўзбекистон Республикаси Меҳнат вазирлигига ҳамда тегишли вазирлик (корпорация, уюшма. концерн)га, корхонага ва унинг юқори турувчи хўжалик органига, бахциз ҳодисага учраган ходим ишлаган ташкилотга юборади;

– махсус текшириш материаллари нусхаиари «Ўзсаноатконтехназорат» давлат кўмитаси органига (агар бахциз ҳодиса ушбу кўмита назорати остидаги корхонада юз берса) ҳамда вилоят (Қорақалпоғистон Республикаси.Тошкент шаҳар) касаба уюшмалари кенгашига (агар бахциз ҳодиса Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси кенгашига азо ташкилотда юз берган бўлса) юборилади.

Бахциз ҳодиса юз берган корхона иш берувчиси (юқори турувчи хўжалик органи раҳбари) махсус текшириш материалларини зудлик билан кўриб чиқишга, бахциз ҳодиса келиб чиқиши сабабларини бартараф этиш тўғрисида комиссия таклиф қилган чора-тадбирларни бажариш ҳақида. меҳнатни муҳофаза қилиш ва хавфсизлик техникаси бўйича лавозими ва касбига оид вазифаламинг бажарилмаслигига (бузилишига) йўл қўйган шахсларни жавобгарликка тортиш ҳақида буйруқ чиқаришга мажбурдир.

Иш берувчи махсус текшириш комиссияси таклиф қилган чора-тадбирларнинг бажарилганлиги ҳақида махсус текшириш ўтказишни бошқарган (бош), давлат меҳнат техника назоратчисига шунингдек, «Ўзсаноатконтехназорат» давлат кўмитасининг объектлар назорати остида боиган маҳаллий органларига ёзма равишда ахборот беради.

Зарарли чанглари инсон соғлиғига таъсири ҳамда улардан ҳимояланиш йўллари

Ишлаб чиқаришдаги кўпгина жараёнлар турли хил таркибдаги чанг ва газларни ажралиб чиқиши билан амалга ошади. Шу сабабли, соф тоза ҳаво деярли учрамавди ва ҳаво таркибида ҳамиша маълум миқдорда (1м тоза ҳаво таркибида 0,25 мг.дан 0,5 мг. гача) чанглари бўлади. *Чанглари кўриниши ва таркибига боғлиқ ҳолда қуйидаги гуруҳларга бўлинади: органик, ноорганик (минерал) ва металл чанглари.*

Йирик чанглари нафас олганда бурун бўшлиғида қолиб, ўпкага кирмайди. *Майда чанглари эса (асосан, ўлчами 10 мк.дан кичик бўлган чанглари) нафас орқали бурун бўшлиғидан ўтиб, ўпкага ўрнашади ва вақт ўтиши билан турли хил касалликларни келтириб чиқаради. Айниқса, диаметри .3 мк.дан кичик чанглари қонга тушиши ҳам мумкин.* Чанглари ўз зарралари юзасида турли хил зарарли моддалар (мшяк, бериллий, кадмий, никел, кўрғошин, хром, мис. асбест, ванадий ва б.) билан боғланиб инсонни кучли заҳарланишига сабаб бўлади.

Юқорида келтирилган чанг турлари ичида, айниқса, металл чанглари, жумладан, кўрғошин чанглари инсон учун жуда хавфлидир. Кўрғошин чангларининг ҳаво таркибидаги жуда оз концентрацияси ҳам инсон соғлиғига салбий таъсир этади. Масалан, 100 мл қон таркибида 35 мкг кўрғошин бўлиши инсоннинг бош мияси функциясининг бузилишига олиб келиши мумкин. Бундан ташқари кўрғошин қонда гемоглобин синтезининг бузилишига, мускул тизимларини сусайишидан тортиб шал бўлишигача, жигар, буйрак ва мия фаолиятини бузилишига олиб келади. Ҳозирги вақтда жаҳон бўйича 3,3 млн. тонна кўрғошин ишлаб чиқарилмоқда. Фақатгина автомобиллардан чиқадиган газлар билан ҳавога ҳар йили 250 минг тонна кўрғошин чиқарилмоқда. Америкалик олимлар томонидан бундан 1600 йил олдин яшаган жанубий Америка туб аҳолисининг суяк скелети таркибидаги кўрғошин миқдори билан ҳозирги замондаги одамларнинг суяк скелетидаги кўрғошин миқдори таққосланганда, бу миқдор ҳозирги замон одамларида

700- Ж200 марта кўп эканлиги аниқланган.

Бундан ташқари қора металлургия, қурилиш материалларини ишлаб чиқариш саноати, нефтни қайта ишлаш саноати, энергетика саноати ва қишлоқ хўжалигидаги ишлаб чиқариш жараёнларида ажралиб чиқадиган турли хил органик ва ноорганик чанглр ҳам инсон ҳаёти учун хавfli ҳисобланади.

1.5-жадвал бахтсизлик ходисаларининг тармоқлар бўйича тақсимланиши

| т/р | Тармоқлар | Йиллар | | | | |
|-----|-------------|--------|------|------|------|------|
| | | 2010 | 2011 | 2019 | 2013 | 2019 |
| 1 | Пахтачилик | | 1 | | | |
| 2 | Боғдорчилик | | | | | |
| 3 | Дончилик | | | | | |
| 4 | Ем - хашак | | | | | |
| 5 | Ипакчилик | | | | | |
| 6 | Механизация | 1 | | | | |
| 7 | Қурилиш | | | | | |
| | Жами | 1 | 1 | | | |

1-6-жадвал бахтсизлик ходисаларининг касблар бўйича тақсимланиши

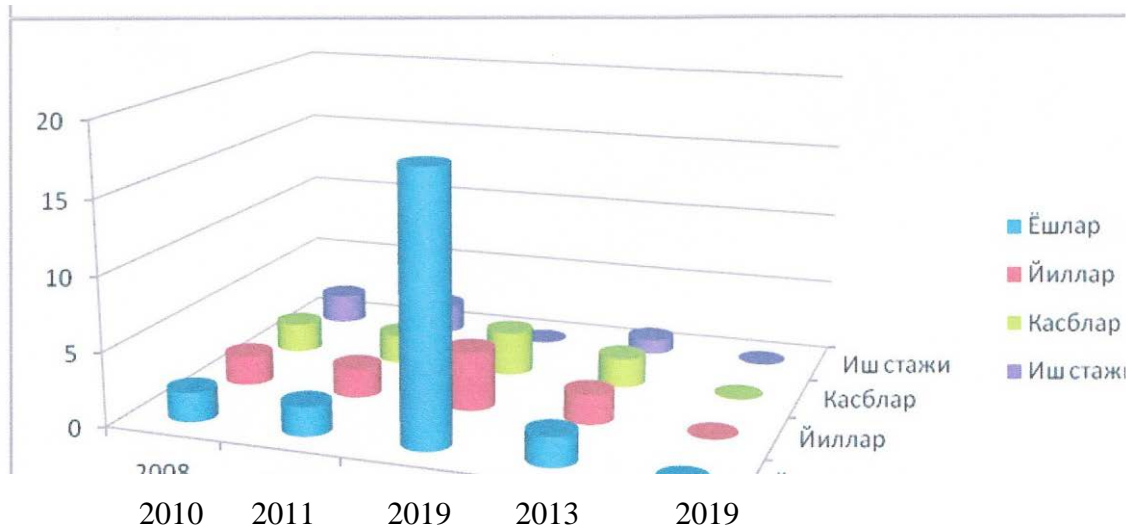
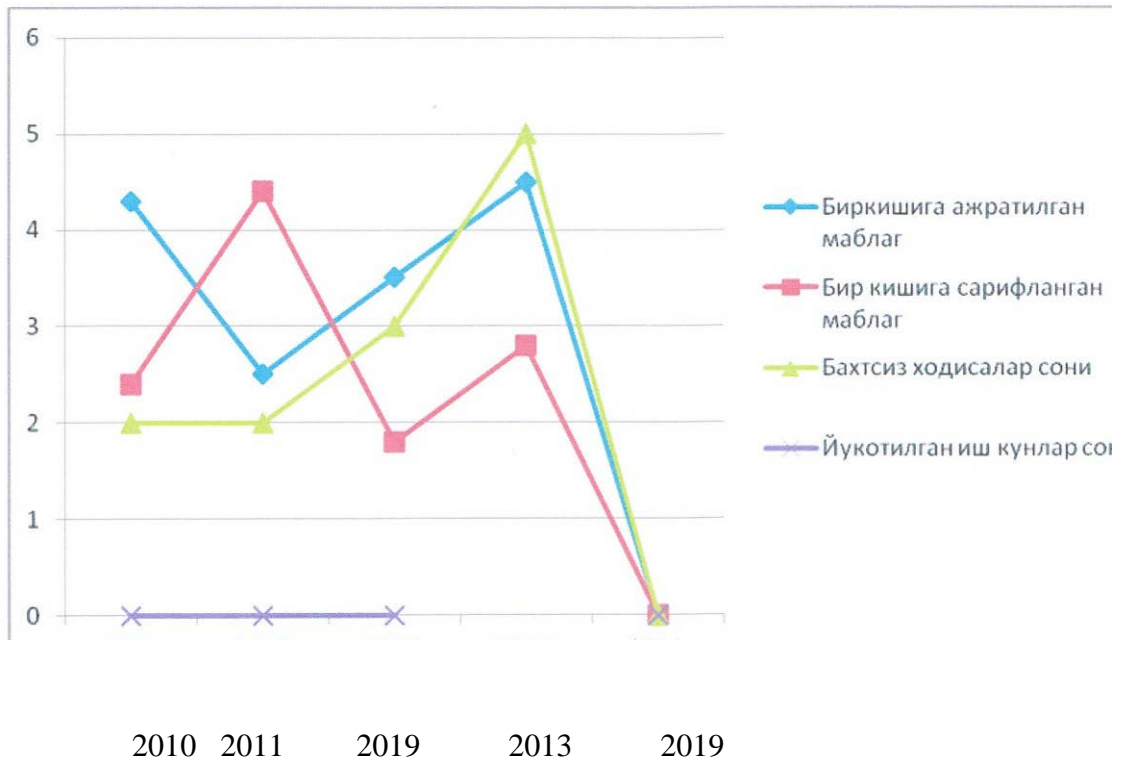
| т/р | Касблар | Йиллар | | | | |
|-----|-------------|--------|------|------|------|------|
| | | 2010 | 2011 | 2019 | 2013 | 2019 |
| 1 | Дала ишчиси | | 1 | | | |
| 2 | Механизатор | 1 | | | | |
| 3 | Хайдовчи | | | | | |
| 4 | Чорвадор | | | | | |
| 5 | Қурувчи | | | | | |
| | Жами | 1 | 1 | | | |

**1.7-жадвал жароҳатланишларни иш стажлари бўйича
тақсимланиши**

| т/р | Стажлар | Йиллар | | | | |
|-----|-----------------|--------|------|------|------|------|
| | | 2010 | 2011 | 2019 | 2013 | 2019 |
| 1 | 1-йилгача | | | | | |
| 2 | 1-3 йил | 1 | 1 | | | |
| 3 | 4-10йил | | | | | |
| 4 | 11-20йил | | | | | |
| 5 | 20 йилдан юқори | | | | | |
| | Жами | 1 | 1 | | | |

**1.8-жадвал Жароҳатланганларни ёшлари бўйича
тақсимланиши**

| т/р | Ишловчиларни ёши | Йиллар | | | | |
|-----|---------------------|--------|------|------|------|------|
| | | 2010 | 2011 | 2019 | 2013 | 2019 |
| 1 | 18-ёшгача | | | | | |
| 2 | 18-25 ёшгача | 1 | | | | |
| 3 | 26-30 ёшгача | | 1 | | | |
| 4 | 31-40 ёшгача | | | | | |
| 5 | 41-50 ёшгача | | | | | |
| 6 | 50 юқори | | | | | |
| | Жами | 1 | 1 | | | |



3. МТП да меҳнат муҳофазаси ҳолатларини яхшилаш йўллари

Меҳнат муҳофазаси инженерини фақат ўз хизмат йўналишидаги ишларга жалб қилиш керак.

Меҳнат муҳофазаси бўйича тузилган чора тадбирларни жорий йиллик ва кўп йиллик кўринишида бўлишини таъминлаш даркор.

Иструктажларни ўз вақтида сифатли ўтилишини таъминлаш зарур.

Ишловчиларни махсус кийим, химоя воситалари, сут ва совунлар билан таъминлашни яхшилаш керак.

Курс ўқишлари ташкил қилиниб ишловчиларни аттестациядан ўтказишни йўлга қўйиш зарур.

Меҳнат муҳофазаси кабинетини ГОСТ талаби даражасида жихозлаш зарур.

МТП да ёнғин муҳофазаси ишларини йўлга қўйиб кўнгилли ўт ўчириш дружиналарини ташкил қилиш керак.

Устахона ва дала шийпонларини санитария-гигиена холатларини ГОСТ талабига келтириш керак.

Меҳнаткашларни мажбурий тиббий кўрикдан ўтказиб туришни йўлга қўйиш керак.

Тармоқ ва ишлаб чиқариш буюмларининг бошлиқлари тамонидан хавфсизлик техникаси бўйича ҳар бир касб, ҳар бир ишловчига мўлжалланган йўриқномалар тузишни одат тусига киритиш керак.

Меҳнат муҳофазаси билимларини тарғибот қилишни йўлга солмоқ жуда муҳим.

Кириш инструктажини бошмутахассислар ўтказишлари зарур.

Иструктажларни расмийлаштириш учун махсус журналларни жорий қилиш керак.

Меҳнат муҳофазаси инженерини махсус транспорт билан таъминламоқ керак.

3.1.Мехнат шароитини аниқловчи асосий омиллар таҳлили

Ишлаб чиқаришда касб касалликларининг олдини олиш ва ишлаб чиқариш жароҳатларини камайтиришда, ушбу бахциз ҳодисаларни чуқур таҳлил қилиш асосида уларни келтириб чиқарувчи сабабларни ҳамда ишлаб чиқаришдаги хавфли ва зарарли омилларни пухта ўрганиш муҳим рўл ўйнайди.

Бахтсиз ҳодисаларнинг сабаблари асосан қуйидаги 4 гуруҳга бўлинади: техникавий, санитар-гигиеник, ташкилий ва психофизиологик.

Техникавий сабабларга машина ва механизмлар ҳамда иш жиҳозларининг носозлиги, электр қурилмаларининг ерга уланмаганлиги, юклаш-тушириш машиналаридан нотўғри фойдаланиш, машина ва механизмлар конструкциясини меҳнат муҳофазаси талабларига жавоб бермаслиги кабилар киради.

Санитар-гигиеник сабабларга эса меҳнат гигиенаси, санитар меъёрлар ва қоидаларга амал қилмаслик, ёритилганлик, ҳарорат, нисбий намлик, ҳавонинг ҳаракатланиш тезлиги, ҳавонинг босими каби кўрсаткичлами меъёрдан четга чиқиши, юқори миқдордаги шовқин, титраш, ҳавонинг чангланганлиги ёки газланганлигини киритиш мумкин.

Ташкилий сабабларга иш режими ва дам олиш режимини нотўғри ташкил этилганлиги, соғлом ва хавфсиз иш шароитини яратилмаганлиги, ишчилами хавфсизлик техникаси қоидалари бўйича ўқитилмаганлиги, иш жойларида огоҳлантирувчи белгиларни бўлмаслиги, номутахассисларни ишга қабул қилиш, махсус кийим-бошлар ҳамда шахсий ҳимоя воситалари билан ишчиларни таъминланмаганлиги ва бошқалар мисол бўла олади.

Психофизиологик сабабларга бажарилаётган ишга эътиборсиз қаралиши, ишчининг ўз фаолиятида бўлган назоратининг бўшлиги, жисмоний ёки асабий толиқиш ва бошқа шу кабилар киради.

Ишлаб чиқаришдаги хавфли ва зарарли омиллар бахциз ҳодисаларни келтириб чиқарувчи сабаблардан фарқ қилади. Бахциз ҳодисаларнинг сабаблари меҳнат муҳофазаси бўйича стандартлар, қонун-қоидалар ва

кўрсатмаларнинг бузилиши, уларга амал қилмаслик оқибати бўлса, ишлаб чиқаришдаги хавфли ва зарарли омиллар эса бевосита жароҳатланишларни келтириб чиқарувчи шарт-шароитлар ҳисобланади.

Ишлаб чиқаришдаги хавфли ва зарарли омиллар ишининг тури ва меҳнат шароитига боғлиқ ҳолда 4 гуруҳга бўлинади: физикавий, кимёвий, биологик ва психофизиологик.

Физикавий омилларга ҳаракатдаги машина ва механизмлар. уларнинг ҳимояланмаган кўзгалувчи механизмлари, иш жойи ҳавосининг юқори даражада чангланганлиги, газланганлиги, баланд даражадаги шовқин, титраш, инфратовуш, ултратовуш, турли хил нурланишлар, статик электр зарядлари, юқори кучланишдаги электр ёки магнит майдонлари, ёритилганлик даражасининг меъёрдан четга чиқиши каби омиллар киради.

Кимёвий омилларга ишлаб чиқариш жараёнларида ишлатиладиган ёки ажралиб чиқадиган турли хил кимёвий моддалар киради. Уларни инсонга таъсир этиш хусусиятига қараб қуйидаги гуруҳларга ажратиш мумкин: умумий захарловчи, кўпайиш функцияларига таъсир этувчи, инсон аъзоларига кириш йўли орқали эса: нафас олиш йўли орқали таъсир этувчи, овқатланиш ва ҳазм қилиш тизими орқали ва бевосита тери орқали таъсир этувчи.

Биологик омилларга эса ҳар хил жароҳатлар ва касалликларни келтириб чиқарувчи микро ва макроорганизмлар: бактериялар, вируслар, риккет, замбуруғлар, ҳар хил захарли ўсимликлар ва ҳайвонлар киради.

Психофизиологик омилларга жисмоний ва асабийзўриқишлар мисол бўла олади. Жисмоний зўриқишлар статик, динамик ва гипердинамик ҳолда бўлиши мумкин. Асабий зўриқиш эса кучли ақлий меҳнатдан, меҳнатни доимий бир хил кўринишда бўлишидан, кучли ҳаяжонланиш ёки асабийлашишдан содир боиади.

Ишлаб чиқаришдаги кўпгина ҳолатларда ушбу факторлар умумлашган ҳолда учрайди. Ишлаб чиқаришда бахциз ҳодисаларнинг олдини олиш зарарли ва хавфли факторларнинг таъсир даражасини сусайтириш мақсадида

технологик жараёнлари тўлиқ механизациялаштириш, автоматлаштириш ва иш жойларини герметиклаштириш, ишлаб чиқариш хоналарида ёритилганлик, шовқин, титраш даражаларини ҳамда микроклим кўрсаткичларини меъёрлаштириш, ишчиларни махсус кийимбошлар ва шахсий химоя воситалари билан таъминлашни ўз вақтида амалга ошириш талаб этилади.

3.2. Рахбар ва мутахассисларнинг меҳнат муҳофазаси бўйича вазифалари

Меҳнат муҳофазаси бўйича рахбар ва мутахассисларнинг тўрта звеноси иш олиб боришади.

а) МТПбошқаруви раиси

б) МТПтармоқларнинг рахбарлари-бош агроном, бош инженер, бош зоотехник, бош электрик, прораб ва бошқа бош мутахассислар

в) ишлаб чиқариш хизмати ва участкаларининг бошлиқлари-бригадирлар, ферма бошлиғи устахона ва сарой мудирлари ва бошқалар.

г) меҳнат муҳофазаси инженери

3.3. Бош мутахассисларнинг меҳнат муҳофазаси бўйича вазифалари

Бош мутахассислар ишга кировчиларга кириш инструктажини ўтказадилар: ишлаб чиқариш жараёнларини механизациялаш ва автоматлаштиришни назорат қилади: бунда асосан ишни хавфсизлигини оширишга ва меҳнатни енгиллаштиришга эътибор беради: қозон қурилмаларини, назорат ўлчов асбобларини, юк кўтариш-ташиш механизмларини, босим остида ишловчи аппарат ва идишларни ўз вақтида синовдан ўтказиш ва регистрация қилишни ташкил қилади: узатмалар ҳаракатланувчи қисмларни тўсиқларни такомиллашганларини

қўллаш ва ишлаб чиқишга (сигнал бериш системалари ва сақлагич қурилмалари ҳам қўшилади) рахбарлик қилади.

Бош мутахассис бузуқ машиналарни, приборларни, механизмлар ва бошқа техникаларни ишлатишга қўймайди. Ишловчиларни саломатлигига хавф-хатар туғилган жойларда ишлашнинг тақиқлайди. У хар доим тракторларни комбайнларни ва бошқа техникаларни техник парвариш қилиш ва ишлатишга бириктирилган ишчиларни хужжатлари бўлишини назорат қилиб бориши керак.

Бош мутахассислар маст холда бўлганларни ишдан четлатади, техник воситаларни тўғри ишлатилишини текширади ва яна ходимларни хавфсиз ишлаш усуллари бўйича билимларини синаб кўради. Ҳавфсизлик техникаси ва ишлаб чиқариш санитарияси қоидаларини қўпол равишда бузиб бажарилаётган ишларни тўхтатиб кўяди: ишловчиларни индивидуал химоя воситалари ва махсус кийимлардан фойдаланишларини назорат қилиб боради. Меҳнат муҳофазаси талабларини бузганларни қаттиқ жазолайди.

Бош мутахассислар ўз тармоқларида рўй берган бахтсизлик ходисаларини ўрганишга мажбур ва уларни олдини олиш бўйича чора-тадбирлар ишлаб чиқилади.

3.4. Иш участкаси бошлиқларининг меҳнат муҳофазаси бўйича вазифалари

Иш жойи бошлиқлари хавфсизлик техникаси бўйича инструктажларни (иш жойидаги ҳамма инструкжларни) ўтказди: қишлоқ хўжалик машина ва механизмларни созлигини назорат қилиб боради. Бу рахбар ходимлар хар қандай химоя воситаларини тўсиқларни сақлагич қурилмаларини борлиги ва ишга яроқлилигини назорат қилиб туришга мажбур бу нарсалар билан ходимларни ўз вақтида таъминланишини амалга оширади .

техникаларни бир жойдан иккинчи жойига хавфсиз кўчирилишини таъминлайди.

Бу раҳбар ходимларнинг асосий вазифаси хавфсизлик техникаси талабларини ўз қўли остида ишловчилардан доимо ва қаттиқ талаб қилишдир.

3.5. Меҳнат муҳофазаси инженерининг вазифаси

Меҳнат муҳофазаси инженери МТП да меҳнат муҳофазаси ишларини бош ташкилотчисидир. У бевосита МТП да бошқаруви раисига бўйсинади аммо меҳнат муҳофазаси бўйича, МТП раҳбарини ҳам, ишлаб чиқариш бошлиғини ҳам, бош мутахассисни ҳам ўрнини босмайди. МТП меҳнат муҳофазаси инженери бўлар экан МТП раҳбари, бош мутахассислари, иш бошлиқлари соғлом ва хавфсиз иш шароити яратиб беришдек улкан вазифадан озод қилинмайдилар.

Меҳнат муҳофазаси инженери ҳар бир иш жойида меҳнат муҳофазаси талабларини бажаришини назорат қилади. У тармоқларда, фермада, устахонада, қозонхонада ва бошқа жойларда хавфсизлик техникаси, ишлаб чиқариш санитарияси ҳолатларини текширади ва хавфсизлик техникаси қоидалари ва инструкцияларини бажаришини талаб қилади. Ходимларга ўз вақтида химоя воситалари, махсус кийимлар ва бошқаларини берилишини ҳамда меҳнат муҳофазаси бўйича қоида ва инструкциялар билан таъминланишларни назорат қилади. Меҳнат муҳофазасига ўз вақтида маблағ ажратилишини ва уни тўғри сарфланишини текшириб боради. Меҳнат муҳофазаси кабинети ва бурчакларини, курс ўқишларини ташкил қилишда фаол қатнашади. У бахтсизлик ходисаларини ҳисобини олиб боради, уларни текширишда қатнашади, ишлаб чиқариш жароҳатланишларини сабабларини ўрганadi ва уни олдини олиш бўйича таклифлар киритади.

Меҳнат муҳофазаси инженерининг ўз соҳаси бўйича кўрсатмаларини МТПнинг ҳамма аъзолари шу жумладан мутахассислар ҳам бажаришлари шарт. У бузуқ механизмларни ишлатишни тўхтатиб қўяди, агар иш хавфсизлик техникаси қоидаларини қўпол равишда бузиб бажарилаётган бўлса. Унинг кўрсатмаларини фақат МТПбошқарувининг раисигина бекор қилади ва бу тўғрида ёзма буйруқ чиқариши керак.

Меҳнат муҳофазаси қоидаларини қўпол равишда бузган ходимга нисбатан меҳнат муҳофазаси инженери жазолаш чораларини кўришга тавсия қилади. Агар ходим меҳнат муҳофазаси талабларини ҳар доим аъло даражада, сидқидилдан бажариб келса, уни мукофатлашга маъмуриятга тавсия қилади.

Меҳнат муҳофазаси инженери инженер, аграном, зоотехник, иқтисодчи, ҳисобчи мутахассислиги бўлган олий маълумотли шахслардан тайинланади ва юқори ташкилот билан келишилади.

3.6. Меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлик техникаси бўйича ўқитиш

Ишлаб чиқаришда фаолият кўрсатадиган ҳар бир ишчи ва ходим ўзига беркитилган ишни хавфсиз бажариши учун чуқур билимга эга бўлиши зарур. Бунинг учун эса уларни меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлик техникаси бўйича малакали ўқитиш талаб этилади.

Ишлаб чиқаришдаги барча ишчилар ишлаб чиқариш ишларининг характери ва хавфсизлик даражасидан қатъи назар меҳнат хавфсизлиги бойича ўқитилиб, билимлари текширилиб кўрилгандан кейин ишга рухсат этилади. Ишчиларни меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлик техникаси бўйича ўқитиш уларга йўриқнома («инструктаж»)лар ўтиш орқали амалга оширилади. Йўриқномалар мазмуни, хусусияти ва ўтказилиш даврига боғлиқ ҳолда қуйидаги турларга бўлинади:

Кириш йўриқномаси. Кириш йўриқномасини корхонадаги хавфсизлик техникаси бўйича муҳандис корхона раҳбари ёки бош муҳандис ҳамда касаба уюшмаси қўмитаси томонидан тасдиқланган дастур асосида ўтказилади.

Уни меҳнат муҳофазасига оид замонавий воситалар ва кўргазмали қуроллар билан жиҳозланган меҳнат муҳофазаси хоналарида ўтказиш мақсадга мувофиқ ҳисобланади.

Кириш йўриқномаси қуйидаги масалаларни ўз ичига олиши мумкин:

- корxonанинг иш режими ва ички тартиб-қоидалари билан таништириш;
- меҳнат интизоми ва уни меҳнат хавфсизлигига таъсири;
- меҳнат муҳофазаси бўйича жамоа шартномалари;
- корхонада содир бўлган бахциз ҳодисалар ва уларни келиб чиқиш сабаблари;
- ёнғиннинг олдини олиш тадбирлари;
- электрхавфсизлигининг асосий қоидалари;
- юкларни кўтариш ватуширишдаги, химикатлар ва кислоталар билан ишлашдаги хавфсизлик қоидалари;
- ишга келиш ёки ишдан қайтишдаги хавфсизлик қоидалари;
- махсуский им-бошлар ва сақлаш қурилмалари дан фойдаланиш қоидалари;
- жароҳатланганларга биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш тартиб-қоидалари;
- ичкилик бозликка қарши кураш тадбирлари;
- жамоа ўртасида маънавият ва маърифатни юксалтиришга қаратилган тадбирлар.

Кириш йўриқномаси дастурига киритилиши лозим бўлган масалалар маҳаллий шароитлар,

ишлаб чиқариш хусусияти ва ишга қабул қилинган ишчининг касбига боғлиқ ҳолда ақўшимчатадбирлар билан тўлдириши мумкин.

Ушбу йўриқнома махсус журналга қайд этилиши лозим.

Иш жойидаги бирламчи йўриқнома.
Ушбу йўриқнома ҳам корхона раҳбари (ёки бош муҳандис)
ва касба уюшмаси қомитаси томонидан тасдиқланган дастурасида ўтказилади

Иш жойидаги бирламчи йўриқнома дастурига асосан қуйидагилар киритилиши мумкин:

- иш жойидаги технологик жараёнлар ваташкилий-техник коидалари иш жойини ташкил этишга қўйилган талаблар;
- машина ёки курилманинг тузилиши, ишлаш тартиби, техник маълумотларива унинг хавфли зоналари;
- ишни бажаришдаги хавфсизлик коидалари;
- машина ёки курилмалардан фойдаланишнинг хавфсиз усуллари;
- электр жиҳозлари ва улар билан ишлаш коидалари;
- иш жойининг ёки иш майдонининг хавфли зоналари;
- иш жойидаги «сигнализация» ва ундан фойдаланиш коидалари.

Юқорида қайд этилган масалалардан ташқари бу йўриқнома ишнинг турига ва ишчининг малакасига боғлиқ ҳолда бошқи тадбирлар билан ҳам тўлдирилиши мумкин.

Навбатдаги (режадаги) йўриқнома хусусияти ва хавфталиқ даражасига боғлиқ ҳолда иш жойидаги бирламчи йўриқномадан ёки 6 ой ўтгач ўтказилади. Ушбу йўриқнома ишчиларни меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлик техникаси бўйича билимларини ошириш ҳамда текшириш мақсадида ўтказилади. Йўриқномани ўтказишда иш жойидаги бирламчи йўриқнома дастури асос қилиб олинади.

Навбатдан (режадан) ташқари йўриқнома ишлаб чиқариш технологиялари ўзгарганда, янги техника воситалари жорий этилганда ишчи бир бошдан бошқа ишга ўтказилганда, бахциз ҳодиса рўй берганда ёки хавфсизлик техникаси коидалари бузилган вақтларда ўтказилади.

Даврий (мавсумий) юриқнома. Айрим ишлаб чиқариш соҳалари мавсумий хусусиятга эгаллиги сабабли мавсумий йўриқнома ўтказилади.

Курс ўқишлари. Ишлаб чиқариш жараёни даврида бажариладигар ишнинг турига ва хусусиятига боғлиқ ҳолда ишчилар ва техник ходимлар меҳнат муҳофазаси бўйича курс ўқишларига юборилдилар. Курс ўқишлари олий ўқув юртлари қошидаги малака ошириш курслари ёки факултетларида ҳамда илмий текшириш институтларида махсус дастур асосида олиб борилади. Меҳнат муҳофазаси бўйича курс ўқишларидан ўтаган ишчи ходимларга

гувоҳнома берилади.

Махсус кийим-бошлар, шахсий ҳимоя воситалари ва парҳез озиқ-овқатлар билан таъминлаш

Ўзбекистон Республикасининг «Меҳнат кодекси» ва «Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида»ги Қонунлари асосида меҳнат шароити зарарли бўлган ишларда, шунингдек, алоҳида ҳарорат шароитида бажариладиган ёки ифлослантирадиган ишларда ишловчи ходимларга белгиланган меъёردа махсус кийим-бош, поябзал ва бошқа шахсий ҳимоя воситалари текинга берилади.

Корхона, муассаса ёки ташкилот маъмурияти махсус кийим-бош, поябзал ва бошқа шахсий ҳимоя воситаларини сақлаш, ювиш, тозалаш ва таъмирлашни, шунингдек, бу воситалардан фойдаланилишни доимий назорат қилиб боришлари зарур.

Бундан ташқари, ифлосланиш билан боғлиқ бўлган ишларда ишловчиларга белгиланган меъёردа совун (ҳар ойда 400 гр) ва бошқа зарарсизлантирувчи воситалар ҳам текинга берилади.

Махсус кийим-бошлар ва шахсий ҳимоя воситаларининг ўрнига уларни тайёрлаш учун материаллар ёки сотиб олиш учун пул бериш тақиқланади.

Юқорида таъкидланган махсус кийим-бошлар ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланиш муддатлари ўрнатилган бўлиб и қуйидагича белгилангандир: коржомалар, поябзаллар - 12 ой; қолқоплар - 1 ёки 2 ой; ҳимоя каскалари - 2 йил; ҳимоя кўзойнақлари, махсус ойнали каскалар ва газниқоблар яроқсиз ҳолга келгунга қадар; иссиқ кийим-бошлар (пахтали куртка, шим ва б.) -36 ой. Бундан ташқари, ишчилар соғлигини таъминлаш ва уларга таъсир этувчи зарарли моддаларнинг таъсир даражасини камайтириш мақсадида меҳнат шароити зарарли бўлган ишларда ишловчиларга белгиланган меъёрларга мувофиқ сут ёки унга тенг келадиган бошқа озиқ-овқат маҳсулотлари текинга бериб турилади. Агар иш иссиқ сеҳларда бажариладиган бўлса, текинга газли шўр сув берилиши шарт.

4.МТП даги устахоналарда меҳнат муҳофаза

ишларини ташкил этиш

Меҳнат хавфсизлиги бўйича ташкилий ва профилактик чора тадбирларни ишлаб чиқиш ва жорий қилишни унинг умумий комплексини бошқариш шунингдек меҳнат хавфсизлик бўйича қоида ва меъёрларига риоя ҳамда назорат қилишни ва меҳнат қонунчилигини махсус хизмат органлари олиб боради.

Республика қишлоқ ва сув хўжалиги вазирлиги қошида меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги иш олиб боради. Туманларда қишлоқ хўжалиги бошқармаларда меҳнат муҳофазасига ва техника хавфсизлигига катта муҳандислар, Давлат корхоналарида техника хавфсизлигига катта муҳандислар жавоб берадилар.

Ўзбекистон Республикаси меҳнат муҳофазаси қонунига асосан Давлат корхоналари ва МТП ларда штад рўйхати бўйича техника хавфсизлиги ва ёнғин хавфсизлиги бўйича катта муҳандис лавозими тайинланади. Агар МТП ларда ишчилар сони 50 дан ортиқ бўлса ва уларнинг хизмат кўрсатаётган транспорт воситалари 50 дан ортиқ бўлса йўл ҳаракат хавфсизлиги хизмати ташкил қилинади.

МТП да штад асосида техника хавфсизлиги бўйича муҳандисни ишга ошириш мумкин бўлмаса у ҳолда техника хавфсизлик ишларини ва улар кўрадиган чора тадбирларни амалга ошириш вазифаси бош мутахассисларни бири зиммасига буйруқ билан юкланилади.

Меҳнат хавфсизлиги бўйича ишлаб чиқариш участкаларида жавобгар шахсларнинг асосий иш йўналишларига берилган.

Қуйидаги чизмада меҳнатни муҳофаза қилишни асосий 4 та йўналиши баён қилинган. Хар бир йўналишга қандай асосий масалалар кирганини қуйида келтирилган.



4.1. Устахоналарда жавобгар шахсларнинг асосий иш йўналишлари.

1. Ташкилий ишларга йўл йўриқлар бериш, ишчиларни махсус кийимлар ва махсус химояланиш воситалар билан таъминлаш ишлаб чиқариш участкаларни ва ёнғиндан хавфли жойларни бирламчи ўт ўчириш воситалари билан таъминлаш, меҳнат хавфсизлиги бўйича режа ва тадбирларни ишлаб чиқиш хавфсиз меҳнат бўйича курс ўқишларни ташкил қилиш, техника хавфсизлиги бўйича ишчиларни аттестациядан ўтказиш, участкалар ва хавфли иш турлари жойларда жавобгарликни тахсимланиши, механика хавфсизлик бўйича хона ва бурчакларни ташкил қилиш, механика хавфсизлиги бўйича ёзув ва огохлантирувчи белгиларни осиб қўйиш, МТП даги барча йўлларга йўл харакати белгиларни ўрнатиш, меҳнат шароитларини паспортизация қилиш бахтсиз ходисаларни текшириш жароҳатланиш ва касалликларни сабабларни тахлил қилишлари киради.

2. Иш шароитларни яхшилашга хоналарнинг иситилишини яхшилаш, намликни, ёритилганликни меъёрлаштириш, елвизакларни йўқотиш хоналардаги зарарларли газлар миқдорини камайтириш чангични олдини олиш шовқин ва титрашларни камайтиришлар киради.

3. Техника хавфсизлигини такомиллаштиришга тўсиқларни яхшилаш, химояловчи воситалар, автоматик сигнализасиялар ва блокровокаларни ўрнатиш, қозонхоналар ва юк кўтарадиган механизмлар синовини ва хужжатлаштиришни вақти-вақтида ўтказиш электр қурилмаларни ерга улаш ҳолатини вақтида назорат қилиш, асбоб ва ускуналарни созлиги ва ҳолатини текшириш,

машина ва механизмларни ишлашнинг кузатиш ва шахсий химоя воситалар билан мустахкам таъминлаш киради.

4. Меҳнат хавфсизлиги ҳолатини назорат қилиш 3 йўналиш бўйича олиб борилади.

а) Бошқарма тамонидан: Давлат энергетика назорати инспекцияси, вилоят ва туманлардаги қишлоқ хўжалиги бошқармалардаги меҳнат хавфсизлиги бўйича муҳандислар.

б) Касаба уюшмаси тамонидан: Касаба уюшмасининг меҳнат бўйича техника инспекцияси ва меҳнат хавфсизлиги бўйича касаба уюшмасидаги комиссия назорат қилади.

в) Маъмурият тамонидан: Техника хавфсизлиги бўйича муҳандис, бош мутахассислар, ишлаб чиқариш участка раҳбарлари ва участкаларда меҳнат хавфсизлиги бўйича жамоа инспекцияси бўйича назорат қилади.

5. Меҳнат муҳофазаси кабинети

5.1. Меҳнат муҳофазаси кабинетининг вазифаси

Меҳнат муҳофазаси кабинети МТП да меҳнат муҳофазаси бўйича тарғибот-ташвиқот ишларининг ташкилий ва услубий маркази ҳисобланади, ҳамда меҳнат муҳофазаси бўйича инструктажлар ўтказиш ва курс ўқишларини олиб бориш маркази саналади.

Кабинет ишининг асосий мазмуни қуйидагиларни ташкил қилиш ва ўтказиш ҳисобланади:

а) Хавфсизлик техникаси ва ишлаб чиқариш санитарияси бўйича хўжаликка ишга кирувчиларга қишлоқ хўжалиги мутахассисларига, ишлаб чиқариш амалиётига келишган махсус ва олий ўқув юрти талабаларига кириш инструктажини ўтказиш.

б) ўта қаттиқ жавобгарлиги бўлган ва хавфли ҳисобланган ишларда ишловчи жамоа аъзолари билан машғулотлар олиб

бориш қишлоқ хўжалиги ишлаб чиқариши мутахассислари ва касаба уюшмаси фаолларига меҳнат муҳофазаси бўйича семинарлар ўтказиш.

в) маърузалар, суҳбатлар ўтказиш, кинофильм, видеофилмлар, кўрсатиш ва меҳнат муҳофазаси бўйича бошқа тарғибот турларини ўтказиш:

г) ишлаб чиқариш участкаларида кўргазмали тарғибот йўли билан хавфсизлик техникаси бўйича ташвиқот ўтказишга услубий ёрдам сифатида кўргазмалар ташкил қилиш:

д) хавфсизлик техникаси, ишлаб чиқариш санитарияси, ёнғин хавфсизлиги транспорт воситаларида хавфсиз ҳаракатланиш айрим участкалар хўжаликлар ва ташкилотларнинг ишлаб чиқариш жароҳатланишлари ва касбий касалланишларни ожайтириш бўйича тажрибаларини ёйиш ва уларни амалда қўллаш бўйича маълумотларни тўплаш ишларини ўтказиш:

е) хавфсизлик техникаси, ишлаб чиқариш санитарияси талабаларини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқариш эътиборга олган ҳолда меҳнатни илмий ташкил қилишни тарғибот қилиш.

5.2. Кабинетнинг тузилиши.

Кабинетнинг мавзулар бўйича олибборадиган ишлари қуйидаги бўлимлардан ташкил топади:

а) умумий:

-кириш (меҳнат қонунчилиги)

Меҳнат гигиенаси ва ишлаб чиқариш санитарияси (шамоллатиш ёритиш, шовқун ва силкинишлардан химоя қилиш ишлаб чиқаришда яққа химоя воситалари)

-қишлоқ хўжалиги ходимлари меҳнати хавфсизлигининг асосий воситалари:

-ишлаб чиқариш жароҳатланишларни бир неча йиллик анализлари, меҳнат муҳофазаси бўйича ажратилганва сарфланган маблағларга графиги:

-меҳнат муҳофазаси бўйича чора-тадбирлар режаси, меҳнат муҳофазаси комиссиясининг рўйхати ва бошқалар

б) махсус

-МТП нинг асосий ишлаб чиқариш тармоқларидаги меҳнат хавфсизлиги ва иш шароитини яхшилаш йўлларини кўрсатиш. Бу ерда ишлаб чиқаришнинг хар бир тармоғи учун хавфсизлик техникаси бўйича тавсия қилинган адабиётлар тўплами бўлиши керак.

Эслатма. Махсус бўлимларнинг рўйхати МТП раиси тамонидан аниқланади ва касаба уюшмаси кўмитаси билан келишилади.

5.3. Кабинетини ташкил қилиш ва жихозлаш

МТП да меҳнат муҳофазаси кабинети ташкил қилинади.

МТПнинг машина-трактор саройидан ривожланиш истиқболларини ҳисобга олган ҳолада, ишловчиларнинг сонига қараб бино танланади.

Кабинетни ташкил қилиш бўйича бевосита раҳбарликни меҳнат муҳофазаси инженери олиб боради.

Меҳнат муҳофазаси кабинети қуйидагича жихозланади.

а)кўргазмали қўлланмалар-ўқув плакатлари, схемалар, макетлар, экспонатлар, канофильмлар, видеофильмлар ва ташвиқот воситалари;

б) меҳнат муҳофазаси бўйича услубий тавсиялар спровочник материаллари, адабиётлар, қонуний ва меёрий ҳужжатлар;

в) ташвиқотнинг техник воситалари (кинопроектор, диопроектор, эпидиаскоп, магнитофон, фильмоскоп ва бошқалар)

ва уларга тегишли экспозиционжхозлар ва ўқув инвентарлар;кабинетнинг тематик-экспозицион режаси қишлоқ хўжалигининг йўналишини ҳисобга олган ҳолда аниқланади ва хўжалик бошқаруви томонидан тасдиқланади.

Ҳар йили меҳнат муҳофазаси инженери раҳбарлигидаги комиссия томонидан кўрик ўтказилади. Бунда кабинетни жхозланишини давр талабига мос келиш – келмаслиги ва экспозиция ва жхозларни янгилашзарурлигини аниқланади.

Кабинетни жхозлаш учун ажратилганпул маблағлари МТП ни пул маблағлари МТП нинг ишлаб чиқариш молия режаларида кўрсатилган бўлади.

5.4. Кабинетни иш услуби

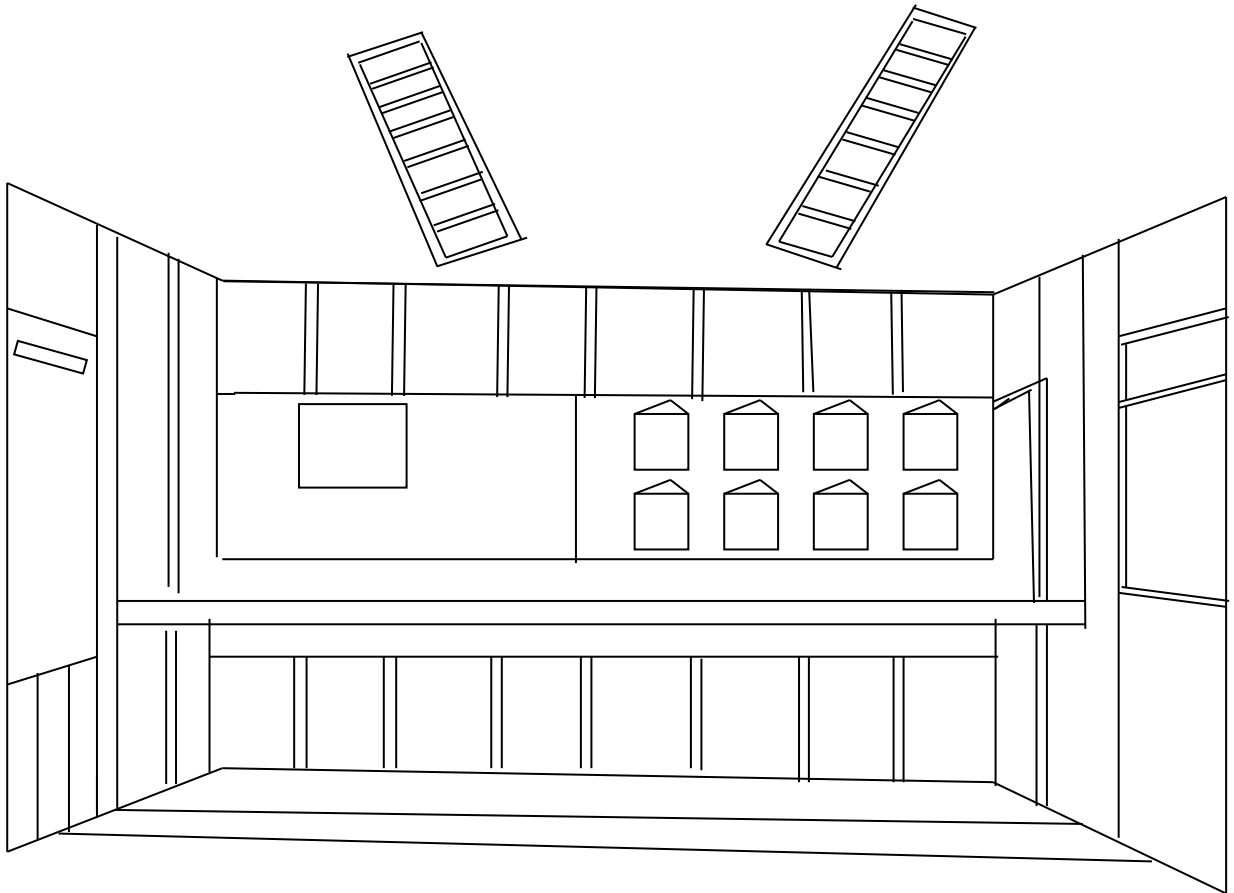
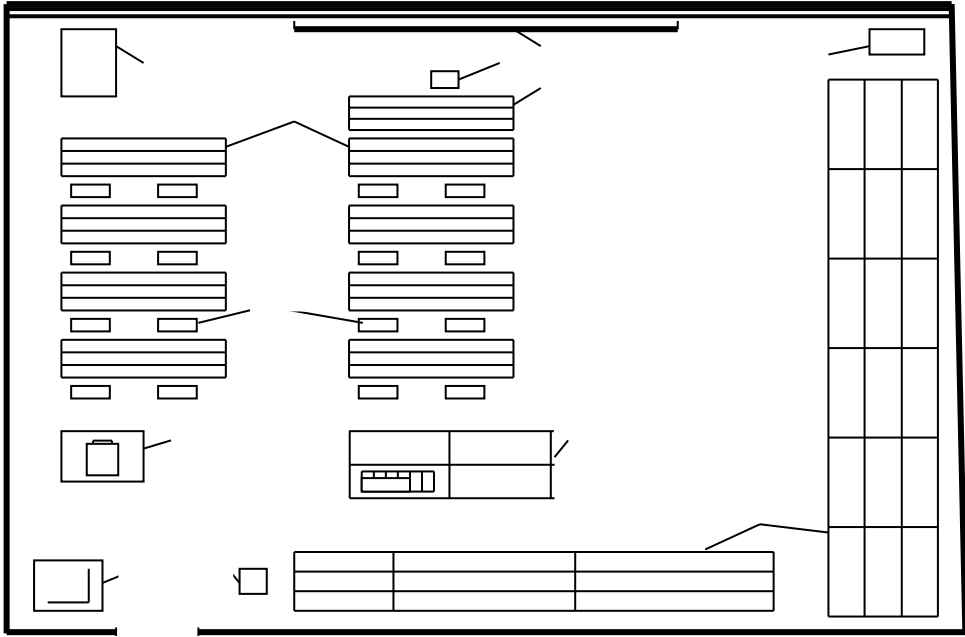
Кабинетни амалий ишини бевосита меҳнат муҳофазаси инженери ташкил қилади.

У кабинетни йиллик ва квартал ишрежаларини ишлаб чиқади.МТП раиси тасдиқлангандан кегин режа ҳамма ишлаб чиқариш участкалари бошлиқларига тарқатилади.

Кабинетда ўтказиладиган чора тадбирлар тўғрисида меҳнат муҳофазаси инженер жамоа азоларига қишлоқ хўжалиги мутахасисларига радио эшиттиришлари орқали кўп тражли газеталар орқали атрофлича маълумот беради.

Меҳнат муҳофазаси инженери кабинетлари аро тажриба алмашини ташкилқилади яна кабинетни кейинги ишларини такомиллаштириш бўйича таклифлар тайёрлайди.

5.5.Меҳнат муҳофазасикабинетини жхозлаш



МТПкабинети учун керакли мебель ва жихозлашларини чизмаларини тайёрлаб мебель фабрикасига буюртма беради. Фабрика эса шу буюртма асосида уларни тайёрлаб беради.

Мебельлар комплектида қуйидагилар бўлади.

1. Ўқув докасининг эран ва плакатларини сақлаш касетаси.
2. Плакатларини намойиш қилиш ва сақлаш учун кўчма (ғилдиракли)стенд.
3. Эпи диаскоп диапроектёр шинопроекторлар учун кўчма (ғилдиракли) сталь.
4. Меҳнат муҳофазаси инженери учун сталь.
5. Икки ўринли ўқув стеллари.
6. Экспозиция жихозларининг йиғма комплекти.
7. Экспонатларни қўйиш учун талик.
8. Плакатларни қўйиш учун стенд.
9. Стенд- вистрина.
10. Адабиётлар учун стенд.
11. Намойиш стенд.
12. Ташвиқот қилишнинг техник воситаларини сақлаш шикафи кинепроектлари диопретлари эпидеаскопназорат қилиш ва ўлчов асбоблари адабиётлар ва бошқа материаллар.

Эслатма. Кабинетдаги жихозлар ва техник воситаларнинг сақланиш ва бус-бутлигига меҳнат муҳофазаси инженери жавоб беради.

Меҳнат муҳофазаси кабинетининг намунавий жихозланиш схемаси 1.2-расимида келтирилган. Бу ерда: 1-мельбилан ёзиш доскаси.

2-услугчи стули.

3-услугчи столи.

4-плакатларни намойиш қилиш ва сақлаш столи.

5-тингловчилар столи

- 6-тингловчилар столлари
- 7-эпидиаскоп учун таглик
- 8-махсус кийимлар учун стейнд
- 9-плакатларни сақлаш столи.
- 10-плакатлар учун тагликлар

6.Хисоблаш қисми

6.1.МТП ходимларни махсус кийимлар, пойафзал ва химоя воситалари билан таъминлашни ҳисоби

Ўзбекистон Республикаси меҳнат кодексида ифлослантирувчи ва зарарли ишларда ишловчиларни махсус кийим, пойафзал ва химоя воситалари билан таъминлаш маъмуриятининг вазифаси эканлиги кўрсатилган.

Меҳнаткашларни касби, вазифасига қараб қандай кийим ва химоя воситаларини қанча муддатга берилиши 6.1-жадвалда келтирилган

6.1-жадвал

Меҳнаткашлар кийим ва химоя воситалари бериш муддати

| т/р | Ходимларнинг касби ва вазифаси | Кийим ва химоя воситаларининг номи | Муддати ойлари |
|-----|--------------------------------|------------------------------------|-------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Ғилдиракли трактор | Костюм-шим ХБ кўзойнак | Ишдан чуққунча |
| 2 | Хайдовчилар | Қўлқоп | 2 |
| 3 | Комбайнчилар | Костюм-шим ХБ қўлқоп | 12 2 |

| | | кўзойнак | Ишдан чиқилиши |
|----|--|--|------------------------------------|
| 4 | Чилангарлик | Комбинезон қўлқоп | 2 2 |
| 5 | Электр ва газ пайавндчи | костюм-шим (брезентла) қўлқоп керзи этик кўзойнак | 12 2 12 Ишдан чиққунча |
| 6 | Термирчи | Ўта чидамли комбинезон қўлқоп керза этик | 12 2 12 |
| 7 | Токаръ | Костюм-шим кўзойнак | 12 ишдан чиққунча |
| 8 | Механиклар | Костюм-шим ХБ | 12 |
| 9 | Ёнилғи мойлаш материаллари ишчилари | Костюм-шим ХБ резина этик қўлқоп | 12 12 2 |
| 10 | Боқарлар | Костюм-шим ХБ резина этик қўлқоп | 12 12 2 |
| 11 | Соғувчилар | Оқ халат оқ рўмол | 6 6 |
| 12 | Ем –хашак ишчилари | Костюм-шим қўлқоп | 12 2 |
| 13 | Минерал ўғит омбор ишчилари | Комбинезон ХБ резина этик | 12 12 |

| | | | |
|----|-------------------------------------|---|------------------------------------|
| | | кўлқоп респиратор кўзойнак | 2 иш чиқиш |
| 13 | Захарли дорилар билан ишловчилар | Комбинезон ХБ резина этик резина кўлқоп противагаз | 12 12 12 ишдан чиқувчи |
| 14 | Қурувчилар | Комбинезон ХБ кўлқоп керзи этик каска | 12 2 12 12 |
| 15 | Вулканизатор | Комбинезон кўлқоп керзи этик | 12 2 12 |
| 16 | Акумляторловчи мислар | Комбинезон ХБ резина этик резина кўлқоп | 12 12 12 |

6.1.жадвалдан фойдаланиб МТП бўйича қанча махсус кийим, қанча пойафзал, қанча ҳимоя воситалари керак бўлишини, уларни нархи ва умумий суммасини ҳисоблаб 6.2.жадвалга туширамиз.

6.2.МТП даги ходимларни бепул сут билан таъминлашни ҳисоби

Ўзбекистон Республикаси меҳнат кодексида инсон саломатлигига зарарли бўлган ишларда ишловчилар бепул сут билан таъминланиши кераклиги кўрсатилиб ўтилган

МТП да ишловчи бундай касбларга аккумуляторчи, электр ва газ пайвандчи, маскар бўёқчи, захарли химикатлар билан

ишловчилар, вулканизаторчи, темирчи, минераль ўғитлар билан ишловчилар киради.

Хар бир иш сменаси учун хар бир ишловчига 0,5 литр сут берилади.

Беш кунлик ва олти кунлик иш хафтаси учун бир хил таълуқлидир.

Хафталик ёки бир неча кунлик сутни олдиндан бериб қўйиш, сутни ўрнига пул бериш, сутни унга олиб кетиш тақиқланади. 6.3. жадвалда бепул сут берилиши зарур бўлган касблар улар бажарадиган ишлар зарарли омилларни кўринишлари келтирилган

6.3. жадвал

Касблар, ишлар ва зарарли омиллар

| т/р | Касблар | и/ч даги ишларни кўриниши | Зарарли омиллар |
|-----|-------------------------------------|--|--------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| 1 | Акумляторчи | Хамма ишларда | Кислата ишқор |
| 2 | Вулканизаторчи | Хамма ишларда | Углеводородлар |
| 3 | Газ – электр пайвандчи | Берк жойларда | Метал аэразоли |
| 4 | Темирчи | Хамма ишларда | Турли газлар |
| 5 | Механизатор | Ўсимликларга химявий ишлов бераётганда ОВХ | Амиак углеводород |
| 6 | Минерал ўғит омбори ишчилари | Хамма ишларда | Хар – хил зарарли газлар |
| 7 | Захарли химикатлар билан ишловчилар | Хамма ишларда | Амиак углеводород |

6.3. жадвалдан фойдаланиб бир йил давомида юқоридаги касб эгаларига хўжалик тамонидан бериладиган сут миқдорини ҳисоблаймиз ва натижаларини 6.4. жадвалга киритамиз.

6.4. жадвал

Касблар, бериладиган сут миқдори

| т/р | Касблар | Ишчилар сони | Бир кунлик сут, л |
|-----|-------------------------------------|--------------|-------------------|
| 1 | Акумляторчи | 1 | 0,5 |
| 2 | Вулканизаторчи | 1 | 0,5 |
| 3 | Газ-электр пайвандчи | 2 | 1 |
| 4 | Темирчи | 2 | 1 |
| 5 | Механизатор | 3 | 1 |
| 6 | Минерал ўғит омбори ишчилари | 4 | 2 |
| 7 | Захарли химикатлар билан ишловчилар | 4 | 2 |
| | Жами | 16 | 8 |

МТП бўйича бир кунига 8 литр, haftасига 48 литр ойига 192 литр, йилига 2304 литр сут кетар экан, бу 69120 сўм бўлади.

6.2.жадвал

МТП учун зарур бўлган кийим, химоя воситаларининг миқдори, нархи ва умумий суммаси.

| т/р | Махсус кийим ва химоя воситаларининг номлари | Миқдори | Нархи | Суммаси |
|-----|--|---------|-------|---------|
| 1 | Костюм – шим | 65 | 700 | 45500 |
| 2 | Комбинезон ХБ | 25 | 650 | 16250 |
| 3 | Пахтали костюм | 15 | 800 | 12000 |

| | | | | |
|----|----------------|----|------|--------|
| 4 | Керзи этик | 20 | 1200 | 24000 |
| 5 | Резина этик | 15 | 1000 | 15000 |
| 6 | Қўлқоп ХБ | 90 | 30 | 2700 |
| 7 | Резина қўлқоп | 3 | 210 | 630 |
| 8 | Химоя кўзойнак | 40 | 215 | 8600 |
| 9 | Респиратор | 10 | 500 | 5000 |
| 10 | Противогаз | 2 | 1000 | 2000 |
| | Жами | | | 131180 |

6.2. жадвалдан кўришиб туриптики, МТП да зарарли ва ифлослантирувчи ишларда ишловчи ходимлари учун 131180 сўмлик махсус кийим ва химоя воситалари олиб бориш талаб қилинади.

6.2.Ишлаб чиқариш бинолари ва иш жойларини иситиш

Иситиш тизимларининг турлари ва уларга қўйилган асосий талаблар

Иситиш қурилмалари Давлат стандартлари талаблари асосида меъёрий меҳнат шароитини таъминлаш мақсадида, иш зонаси ҳавоси ҳароратининг белгиланган миқдорда бўлишини сақлашга хизмат қилади.

$$Q = k_{\text{й}} V (t_{\text{в}} - t_{\text{т}})$$

бу ерда, $k_{\text{й}}$ — бинонинг 1 м^ж ҳажмини 1°С га иситиш учун сарфланадиган йиллик шартли ёқилғи сарфи, кг/(м³ °С);

$t_{\text{в}}$ - бино ичининг ҳарорати, °С;

$t_{\text{т}}$ - ташқи муҳит ҳарорати, °С;

V - бинонинг ташқи ҳажми, м².

Бир шартли ёқилғининг иссиқлик ажратиш миқдори- 29,3 мДж/кг.га тенг. Ҳисоб ишларини бажаришда бошқа ёқилғиларга айлантириш коэффициенти ёрдамида шартли ёқилғига ўтказилади. Ушбу коэффициент антрацит учун - 0,97; кўмир учун - 2,33; торф учун - 2,60; мазуть учун - 0,70; ўрта сифатли ёғоч ўтин учун - 5,32 деб қабул қилинади.

6.2.Ишлаб чиқариш бинолари ва иш жойларини шамоллатиш

Шамоллатиш қурилмалари ишлаб чиқариш биноларида юзага келадиган ортиқча иссиқлик, намлик, чанг, газлар ва буғларни ҳайдаб чиқариш ҳамда хона микроклим ҳолатини давлат стандартлари талаблари асосида меъёрлаштириш учун хизмат қилади.

Ҳаво алмашиниш усулига кўра шамоллатиш қурилмалари *умумий* алмашинувчи ва *маҳаллий* турларга бўлинади.

Умумий ҳаво алмашиниш тизимида хона ичидаги ифлос ҳаво хонанинг бутун ҳажми бўйича бир вақтда тоза ҳаво билан ал- маштирилади. Маҳаллий ҳаво алмашиниш тизимларида эса ифлос ҳаво бевосита ушбу ифлос ҳаво (чанг, газ, буғ ва б.) ҳосил бўладиган жойдан, яъни иш жойидан ҳайдаб чиқарилади.

Шамоллатиш қурилмалари ишлаш усулига *ко ра сўрувчи, ҳайдовчи* ва *сўрувчи-ҳайдовчи* турларга бўлинади.

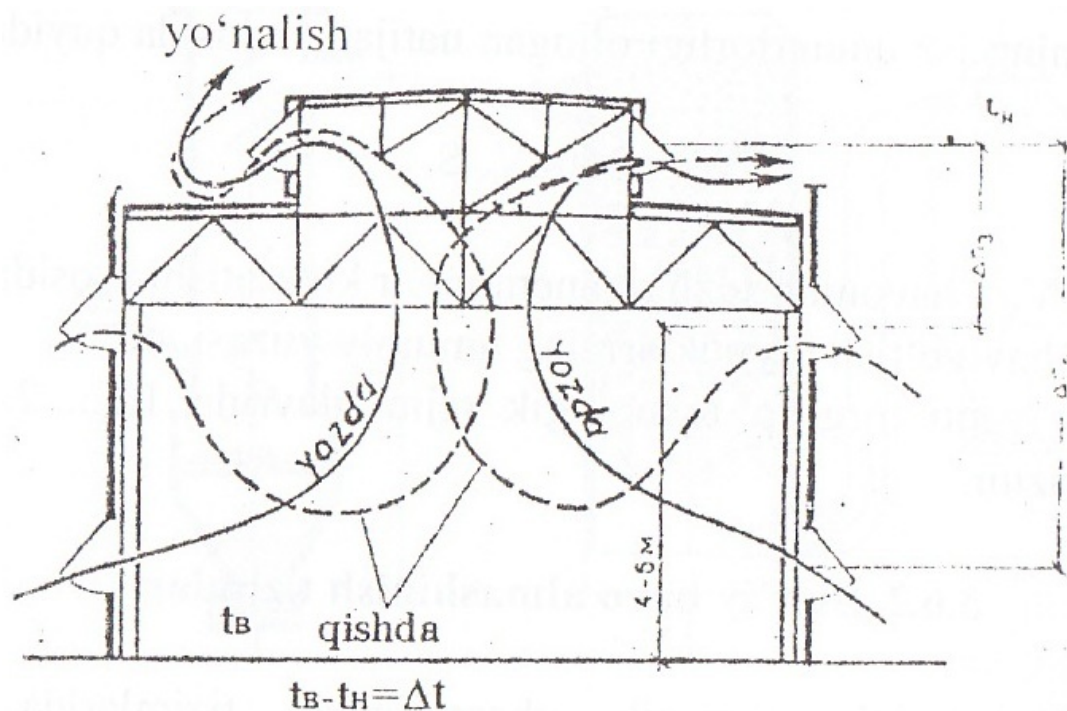
Сўрувчи шамоллатиш қурилмалари ифлос ҳавони фаол ҳайдаб чиқариш талаб этиладиган ишлаб чиқариш хоналарида ўрнатилади. Ҳайдовчи шамоллатиш қурилмалари эса сўрувчи қурилмалар мумкин бўлмаган хоналарда қолдонилади. Сўрувчи-ҳайдовчи шамоллатиш қурилмалари эса интенсив ҳаво алмашиниш талаб этиладиган хоналарда ишлатилади.

6.3Ишлаб чиқариш хоналарини табиий шамоллатиш

Санитар меъёрларга асосан барча ишлаб чиқариш биноларида табиий шамоллатиш қурилмалари бўлиши шарт. Табиий ҳаво алмашиниш хона ичи ҳавоси билан ташқи муҳит ҳавосининг босимлари ҳамда зичликлари орасидаги фарқ асосида амалга оширилади. Ушбу шамоллатиш қурилмаларининг асосий камчилиги ҳаво алмашиниш даражасини ташқи муҳит ҳавосининг ҳароратига, босимига ҳамда шамолнинг тезлиги ва йўналишига боғлиқлигидадир.

Табиий ҳаво алмашиниш қурилмалари ишлаш хусусиятига кўра ташкиллаштирилган ва ташкиллаштирилмаган турларга бўлинади. Агар

шамоллатиш қурилмаларида ҳаво оқими йўналишини ва миқдорини ростловчи мосламалар ўрнатилган бўлса, бундай шамоллатиш тизими ташкиллаштирилган деб аталади.



чизма. Ён томонлама шамол ҳолатида.

Ҳавонинг тортиш кучини ошириш мақсадида табиий ҳаво алмашиниш қурилмаларида дефлекторлардан фойдаланилади. Улар шамоллатиш каналларининг юқори қисмига ўрнатилади. Ҳаво оқими дефлектор орқали оқиб чиқиши натижасида ҳаво каналларида сийракланиш ҳосил бўлади ва бунинг таъсирида каналда ҳавонинг тезлиги ошади.

$$D = 0.0188 \sqrt{W_d/V_d}$$

бу ерда, W_d - дефлектоминг иш унумдорлиги, m^3/c ;

V_d - ҳавонинг дефлектордаги тезлиги, m/c .

Ҳисоб ишларида V_d — (0,2...0.4) V_x деб қабул қилиш мумкин. Бу ерда, V_d — ҳавонинг тезлиги, m/c .

Табиий ҳаво алмашиниш қурилмаларининг ишлаш самарадорлиги улардан қанчалик тўғри фойдаланиш даражасига боғлиқ. Шунинг учун табиий ҳаво

алмашиниш қурилмаларининг элементлари ўрнатилиб бўлингач, улар синовдан ўтказилиши лозим. Бунинг учун ҳаво алмашиниши кўзда тутилган каналлар ва туйнуклар очиб қўйилади ҳамда уламинг юзаси аниқланади. Ҳаво ўтиш йўлининг ўртасига анемометр ўрнатилиб, ҳавонинг тезлиги ўлчанади. Шамоллатиш қурилмасининг иш унумдорлиги олинган натижалар асосида қуйидагича топилади:

$$W, = 3600V_x C_{xб}$$

бу ерда, V_x — ҳавонинг тезлиги, анемометр кўрсатиши асосида, $м/с$;

$C_{xт.}$ - ҳаво ўтиш туйнукларининг умумий юзаси, $м^2$.

Синов вақти турғун технологик режим даврида 1,5... 2,0 соат боиши лозим.

6.4.Сунъий ҳаво алмашиниш тизимлари

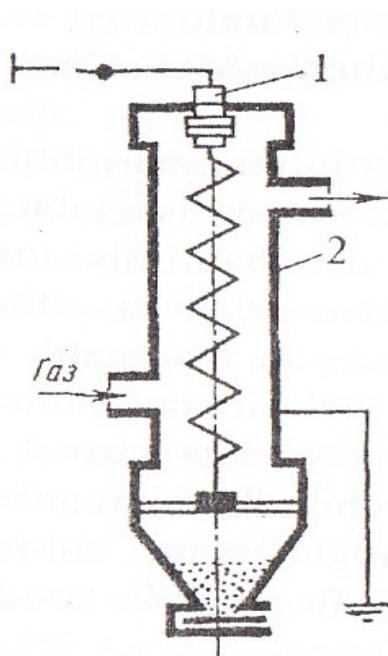
Сунъий, яъни механик шамоллатиш тизимларида ҳаво алмашиниши шамоллаткичлар ёки эжекторлар ёрдамида амалга оширилади. Сунъий ҳаво алмашиниш қурилмаларининг афзалликлари шундаки, улар ёрдамида хонанинг исталган жойидан ифлос ҳавони ҳайдаб чиқариш ёки хонага тоза ҳаво юбориш ҳамда бу қурилмаларга ҳавони иситиш, намлаш ва тозалаш мосламаларини о'рнатиш мумкин. Бундай шамоллатиш қурилмалари шамоллат- кичдан, ҳавони юбориш ёки ҳайдаб чиқариш қурилмасидан, ҳаво каналларидан ва филтрдан ташкил топган бўлади. Шамоллаткичлар

маргаздан қочма ва ўқли бўлади. Марказдан қочн вентиляторлар ҳосил қилган босимларига кўра 3 турга бўлинади:

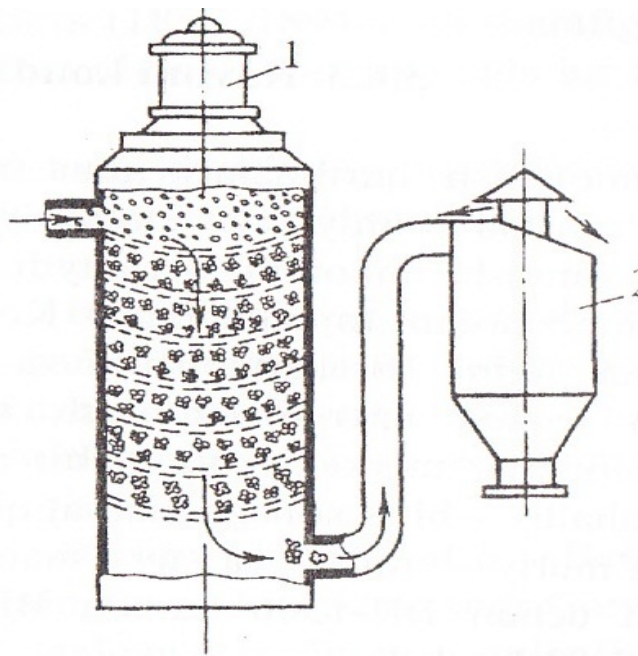
- паст босимли --1000 H/m^2 гача;
- ўртабосимли - 1000...3000 H/m^2 ;
- юқори босимли -3000... 15 000 H/m^2 .

Шамоллаткичларнинг марказида кўрсатилган рақам, вентилят(иш ғилдирагининг диаметрини билдиради, масалан, №5 шамол аткичининг 5 сони шамоллаткич иш ғилдирагининг диамет $D_{ж.г} = 500$ мм эканлигини кўрсатади,

Ўқлишамоллаткичларпастбосимлиҳавоалмашинашталабэтладиганишлабч иқаришхоналаридаўрнатилади. Улар 250-300 Н/м атрофида босим ҳосил қилади.



чизма. Электр филтр:
1- изолятор; 2-электрод.



чизма. Ултраовуш филтр:
1-генератор; 2-сиклон.

Сунъий шамоллатиш тизимларининг ҳаво қувурлари пўлатдан тайёрланади. Агрессив кимёвий моддалар билан ифлосланган ҳаво ҳаракатланувчи қувурлар эса зангламайдиган поМатдан, винип-ластдан ёки керамикадан тайёрланиши мумкин. Ҳаво қувурлари тизимига хонага киритиладиган ҳавонинг миқдорини ростлаш. Ҳавонитозалаш, иситиш. совутиш ва намиаш мосламалари ўматилади. Ҳавони иситишда калориферлардан фойдаланилади. Улар тузилиши ва ишлаш тамойиллари жиҳатидан автомобилларнинг радиаторига ўхшаш бўлади.

Ҳавони совутиш мосламалари эса 2 хил: сирт бўйича совутиш ва контактли совутиш қурилмаларига бўлинади. Сирт бўйича совутиш қурилмалари калорифер шаклида бўлиб, совутувчи сифатида совуқ сув, аммиак ёки фриондан фойдаланилади. Контактли совутиш қурилмаларида ҳаво сув камерасида юзага келувчи ёмғирли муҳит орқали ўтиб совийди.

Ҳавони тозалашда эса турли хил материал!!, мойли, электрик ва ултратовушли филтрлардан фойдаланилади (3.3- ва 3.4-чизмалар).

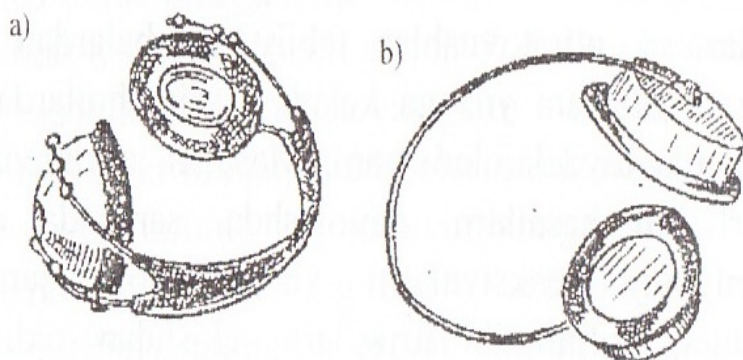
6.5.Шовқиндан химояланиш воситалари ва усуллари

Шовқиндан химояланиш усуллари турлича бўлиб, у биринчи навбатда шовқин манбасига ҳамда шовқин даражасига боғлиқ ҳолда танланади. Шовқинни инсон соғлигига ва иш қобилиятига салбий таъсирини бир усул орқали бартараф этиш мушкул бўлганлиги сабабли, амалда комплекс усуллардан фойдаланилади. Бундай комплекс усул ўз ичига қуйидаги тадбирларни бирлаштиради: шовқинни ўз манбасида камайтириш; шовқинни тарқалиш йўналишини ўзгартириш; биноларга акустик ишлов бериш; ишлаб чиқариш бинолари ва майдонларининг жойлашишини рационал режалаштириш; шовқинни тарқалиш йўлида камайтириш. Ушбу усуллар ичида шовқинни ўз манбасида камайтириш энг самарали ҳисобланади. Машина ва механизмлар шовқинини камайтириш, деталларни тайёрлаш сифатини ошириш, кам шовқин ҳосил қилувчи материаллардан фойдаланиш, узатмаларни тўғри танлаш, ишдан чиққан деталларни ўз

вақтида алмаштириш ва шу каби ёллар орқали амалга оширилади. Масалан, думалаш подшипникларни ишқаланиш подшипникларига алмаштириш шовқин даражасини 10... 15 дБ га, тўғри тишли шестерняларни шевронли шестерняларга алмаштириш -

.12 дБ га, занжирли узатмалар ўрнига понасимон тасмали узатмалардан фойдаланиш - 10... 15 дБ га, тишли узатмаларни йиғиш сифатини ошириш - 5... 10 дБ га камайтиришга имкон беради. Бундан ташқари, шовқин даражасини камайтиришда айланувчи деталларни балансирлаш ҳам муҳим рол ўйнайди.

Маълумки, газлар ва суюқликларни қувурларда ҳаракатланиши натижасида аерогидродинамик шовқин ҳосил бўлади. Бундан ташқари, бундай шовқинлар шамоллаткичлар, компрессорлар, насослар ва ички ёнув двигателларини ишлаши вақтида ҳам юзага келади. Аерогидродинамик шовқинлар газлар ва суюқликларни уюрмасимон ҳаракати натижасида содир бўлганлиги сабабли. уларни шовқин манбасида камайтириш унча самара бермайди. Шу сабабли, бундай шовқинлар даражаси шовқин йўлига шовқин сусайтиргичлар ўрнатиш орқали камайтирилади.



чизма.

Шовқинга қарши қулоқчинлар: а - 2М қулоқчини; б — 4М қулоқчини.

Електр қурилмалари ва машиналарида электромагнит хусусиятидаги шовқинлар юзага келади. Бундай шовқинлар ҳосил бўлишининг асосий сабаби - ўзгарувчан магнит майдонлари таъсирида ферромагнит

массаларнинг титраши ҳисобланади. Трансформаторлардаги бундай шовқинлар пакетларни зич жойлаштириш ва демпфер (тебранишни пасайтирувчи, ютувчи) материаллардан фойдаланиш орқали камайтиради.

Оъта кучли шовқинда ишловчи қурилмаларни изоляциялашда товуш камайтирувчи экранлар ишлатилади. Ишлаб чиқариш биноларида шовқинни сусайтириш йўлларида яна бири биноларга акустик ишлов бериш, бинолар ва сехлами тўғри жойлаштириш ҳисобланади. Товуш ютувчи материаллар сифатида капрон толалари, поролон, минерал момиқ, шишатола ғовак поливинилхлорид кабилар ишлатилади. Бундай ғовак материаллар оҶа ва юқори частотали шовқинларни максимал, даражада ютади ва сусайтиради. Агар юқорида кўрсатилган усуллар орқали шовқин даражасини сусайтириш ва меъёрлаштириш имконияти бўлмаса, шахсий ҳимоя воситалари — кулоқчин («наушник»)лар (3.5- чизма) ва махсус тампонлардан фойдаланилади.

Ишчи титраш билан ишловчи жиҳозлар билан ишлаганда, *ҳар II соатда 10-15 минут танаффуис қилиш и ва жиҳоз билан ишлашнинг умумий вақти иш сменасининг 2/3 қисмидан ортиқ бо ЁИмаслиги лозим.* Бунда узлуксиз ишлаш вақти 15-20 дақиқадан ошмаслиги зарур. Титраш билан ишловчи машиналар ва жиҳозларда ишлаганда иш вақтидан ташқари ишлашга рухсат этилмайди.

Иш жойларининг титрашга хавфлилиги даражасини аниқлашда НВА-И. ИШВ-1, ВАРҚОН-2. ВР-1 русумли асбоблардан, шунингдек «Брюл ва Кьер» ҳамда РФТ (Германия) русумли чет эл асбобларидан ҳам фойдаланилади.

6.6.Ишлаб чиқариш бинолари ва иш жойларини ёритиш

Ёритилганлик ҳақида умумий маълумотлар

Ишлаб чиқариш хоналарининг ва иш жойларининг ёритилганлиги, меҳнат гигиенасининг муҳим кўрсаткичларидан бири ҳисобланиб, меҳнатни илмий асосда ташкил этишнинг ва ишлаб чиқариш ма- даниятининг ажралмас қисми ҳисобланади. Ёритилганлик инсоннинг ташқи муҳит билан боғМанишини аниқловчи ва инсон миясига ке- лувчи ташқи дунё

тўғрисидаги маълумотларнинг сифатини ифодаловчи асосий кўрсаткичлардан биридир. Тўғри ва меъёрий миқдордаги ёритилганлик иш куруллари ва жиҳозларнинг рангини, оМчамларини тезда аниқлашга имкон беради ва ишчининг меҳнат қобилиятини узоқ муддатгача сақланиб қолишига. меҳнат унумдорлигининг ошишига, ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг сифатли бўлишига шароит яратиб, меҳнат хавфсизлигини оширади.

Ёруғлик — электромагнит спектрини кўзга кўринадиган со- ҳасининг бир қисми ҳисобланади. Унинг асосий тавсифномаси сифатида *тўлқин узунлиги* A ва *тебраниш частотаси* в қабул қилинган. Бу кўрсаткичлар орасидаги ўзаро боғланиш қуйидагича ифодаланади:

$$\lambda = c/\nu$$

бу ерда, c - ёруғликнинг тарқалиш тезлиги. Кўзнинг кўриш даражаси спектрнинг кўринадиган соҳасини ҳар хил қисмида турлича бўлиб, спектрнинг яшил областида, тўлқин узунлиги. $\lambda = 554$ нм бўлган ҳолатда максимал ҳисобланади.

Ёритилганликнинг асосий ёруғлик-техник кўрсаткичларига ёруғ*лик кучи, ёритилганлик, ёруғликни ютиш, ўтказиш ва қайтариш коэффициенти, равшанлилик, объектнинг фон билан контрасти (объект билан асосий ранг орасидаги кескин фарқ), ёритилганликнинг пулсация ва нотекислик коэффициентлари киради.

Ёруғлик кучи (J) - ёруғиик оқимининг ёруғлик тарқаладиган бурчакка нисбати орқали ифодаланади. Ёруғлик кучининг ўлчов бирлиги қилиб «Кандела» ($Kг$) қабул қилинган.

Ёруғлик оқими ёруғлик қуввати орқали тавсифланади ва *лйшмен* ($Лм$) да ўлчанади.

Ёритилганлик ёруғиик оқимининг сирт бўйлаб зичлиги бўлиб. люкс ($Лк$) да ўлчанади.

Ёритилганликни қайтариш, ютиш, ўтказиш коэффициентлари.

Ёритилганлик сифати ёритилганлик миқдори ва ёритилувчи юзанинг хусусиятларига боғлиқ бўлади. Ёритилувчи юзанинг ёруғлик оқимини қайтариш, ютиш ва ўтказиш хусусиятлари ёруғликни қайтариш де ютиш $\rho_{0}^{ва}$ ўтказиш K_0 коэффициентлари орқали баҳоланади. Ушбу коэффициентлар қуйидагича аниқланади:

$$\alpha_{y_0} = \Phi\alpha / \Phi;$$

$$\beta_{y_0} = \Phi\beta / \Phi;$$

$$\gamma_{y_0} = \Phi\gamma / \Phi,$$

бу ерда, Φ - ёритиладиган юзага тушадиган ёруғлик оқими;

$\Phi\alpha$, $\Phi\beta$, $\Phi\gamma$ — мос ҳолда, ёритиладиган юзадан қайтган, ютилган ва ўтказилган ёруғлик оқими, Лм.

Равшанлилик, контраст ва фон. Ёритиладиган юзанинг асосий тавсифларидан бири ёруғликни қайтариш хусусияти ҳисобланади ва бу юзанинг равшанлиги («яркост»)га боғлиқ бўлади. Равшанлилик-нинг ўлчов бирлиги қилиб Нит (Нт) қабул қилинган. Буюм сирти (юзаси)даги равшанлилик билан умумий атроф фони (ранги) орасидаги кескин фарқ контраст деб аталади. Фон деб фарқланадиган объектга тааллуқли юзанинг рангига, яъни ушбу объект (буюм) жойлашган юзанинг рангига айтилади. Фон ёруғлик оқимини қайтариш хусусияти билан тавсифланади ва $a, >0,4$ бўлганда ёруғ, $a_c = 0,2 \dots 0,4$ бўлганда ўрта, $a_c < 0,2$ бўлганда қора ҳисобланади.

Фонга боғлиқ ҳолда контраст $K_0 > 0,5$ бўлса юқори, $K_0 = 0,2 \dots 0,5$ бўйиса ўртача, $K_0 < 0,2$ бўлса кичик ҳисобланади.

Ёритилганликнинг пулсация коэффициенти (K_p) ўзгарувчан ток билан ишловчи газ разрядланиш лампаларда ёруғликнинг ўзгариши натижасида юзага келадиган ёритилганлик тебранишининг нисбий чуқурлиги орқали баҳоланади ва u қуйидагича аниқланади:

$$K_p = \frac{E_{max} - E_{min}}{2E_{avr}} 100\%$$

бу ерда, E_{max} , $E_{MЖн}$, $E_{ор}$, - тебраниш давридаги максимал, минимал ва ўртача ёритилганлик.

Ёритилганлик пулсация коэффициенти (K_p) 10...20 % бўлиши лозим. Ёритилганликнинг нотекислик коэффициенти ($K_{нк}$) ишчи юзадаги минимал ва максимал ёритилганликларнинг нисбати орқали ифодаланади:

$$K_n = \frac{E_{min}}{E_{max}}$$

Табиий ёритиш

Табиий ёритиш ёруғлик ўтказиш йўллари габоғлик ҳолда ён томнама, юқоритомнама ва комбинациялашган, яъни ҳамён, ҳам юқоритомнама бўлиши мумкин.

Табиий ёритиш даражаси куннинг вақтига ва иқлимий шароитларга боғлиқ ҳолда иш вақти давомида ўзгариши ҳисобли, иш жойининг ёритилганлиги билан эмас, балки табиий ёритилганлик коэффициенти орқали меъёрлаштирилади.

Табиий ёритилганлик коэффициенти дебхона ичидаги бирор нуқтанинг ёритилганлигини шу вақтдаги ташқимухит ёритилганлигига нисбатининг фоиздаги ифо дасига айтилади:

$$K_p = \frac{E_{max} - E_{min}}{2E_{ор}} 100\%$$

бу ерда, E_i — хона ичининг бирор нуқтасидаги ёритилганлик,

L_k ; E_T — ташқимухитдаги очик майдондаги ёритилганлик, L_k .

Табиий ёритилганлик коэффициенти (е)
ён томнама ёритилганликда $>80\%$ лн;
юқоритомнама ва комбинациялашган ёритилганликда $>60\%$ лн бўлса яхши ҳисобланади.

Табиий ёритилганлик коэффициенти ёруғликнинг иқлимий коэффициенти габоғ

ликбўлиб, унинг микдори ишнинг кўриш бўйича синфига, фарқлаш объектининг энг кичик ўлчамига ҳамда иқлимнинг ёруғлик минтақасига бўлиқ ҳолда маҳсул даражаси ва бошқаларни ҳисобга олиш билан аниқланади.

Сунъий ёритиш

Сунъий ёритиш умумий ёки комбинациялашган бўлиши мумкин.

Комбинациялашган ёритишда умумий ва маҳаллий ёритиш биргаликда қўлланилади. Умумий ёритишда ҳона ичи умумий чироқлар ёрдамида ёритилса, маҳаллий ёритишда эса чироқлар беvosита иш жойига ёки иш жиҳози олдига ўрнатилди. Масалан, иш столи устида ўрнатилган кўчма чироқлар, станоклар ёки бошқа иш курилмаларида ўрнатилган чироқлар маҳаллий ёритишга мисол бўлади.

Умумий ёритиш иш жиҳози ва иш жойининг жойлашишига бўлиқ ҳолда текис ёки локал кўринишда бўлади. Бундан ташқари, сунъий ёритиш ишчи ёки аварияга оид бўлиши мумкин.

Ишчи ёритишдан меъёрий иш режимини таъминлаш мақсадида табиий ёритиш бўлмаган ёки етарли даражада эмас жойларда фойдаланилади.

Аварияга оид ёритишдан асосий ёритиш қўққисдан ўчиб қолган вақтларда ёнғин, портлаш, ишчиларни заҳарланиши, жароҳатланиш хавфи, технологик жараённи узоктўхтаб қолиши ёки бузилиши, алоқани бузилиши, сув, газ таъминотини тўхтаб қолиши эҳтимоли бор бўлган жойларда ҳам даражаси ва баъзи остларида,

турли хил тизимларнинг, бошқариш пунктларида фойдаланилади.

Ёритилганликни меъёрлашни энгиллатиш мақсадида барча ишлар аниқлик даражасига кўра 6 синфга бўлинган: ўта юқори аниқликдаги ишлар - 1 синф; жуда юқори аниқликдаги ишлар - 2 синф; юқори аниқликдаги ишлар - 3 синф; ўта аниқликдаги ишлар - 4 синф; кам аниқликдаги ишлар - 5 синф; дағал ишлар - 6 синф.

Ёнғин юқори ёритилганлик 1 синфдаги ишлар учун белгиланган бўлиб, 5000

Лк ни ташкил этади, кичик ёритилганлик эса 4 синфдаги ишлар учун - 75 Лк қилиб белгиланган.

Ташки муҳитда бажариладиган ишларда иш турига боғлиқ ҳолда ёритилганлик 2 дан 50Лк. гача бўлади. Масалан. МТАларда машиналарнинг олд қисмидаги ёритилганлик 5 Лк, ишчи аъзолардаги ёритилганлик 10 Лк бўлиши мумкин.

Сунъий ёруғлик манбалари ва ёруғлик чироқлари. Сунъий ёруғлик манбалари сифатида чўғланма ва газразрядли чироқлардан фойдаланилади.

Чўғланма чироқлар 127 ва 220 Vт номинал кучланишда ишлайди ҳамда 15 дан 1500 Вт. гача қувватга эга бўлади. Чироқларнинг қуввати қанчалик юқори бўлса, ёруғлик бериш қобилияти шунчалик кучли бўлади. Бир хил қувватдаги чироқлар 127 Vт кучланишда ишлаганда 220 Vт. га нисбатан кучлироқ ёруғлик тарқатади.

Маҳаллий ёритишда 12 ва 36 Vт кучланишдаги қуввати 50 Вт гача бўлган чироқлардан фойдаланилади. Чўғланма чироқларнинг ишлаш муддати 1000 соатгача, ёруғлик бериш қобилияти— $.20 \text{ Лм/Вт}$. ни ташкил этади.

Газразрядли чироқлар чўғланма чироқларга нисбатан гигиеник талабларга тўлиқроқ жавоб беради. Бундай чироқларнинг ишлаш муддати - 14000 соатгача этади, ёруғлик бериши - 100 Л.ни/Вт . ни ташкил этади. энг кенг тарқалган газразрядли чироқларга цилиндрлик труба шаклидаги люминесцент чироқларни мисол келтириш мумкин. Улар турли хил русумда, яъни ЛД, ЛХД, ЛБ, ЛТБ, ЛДЦ кўринишида ишлаб чиқарилади. Люминесцент чироқларда ёруғлик оқимининг тебраниш частотаси, электр тоқининг тебраниш частотасига (50 Гс) тенг бўлади. Бу эса уламинг асосий камчилиги ҳисобланади. Чунки бу кўрсаткичга мос ҳолда пулсация коэффициенти ҳам ўзгаради. Масалан. ЛБ русумли чироқларда пулсация коэффициенти 35%, ДЛ русумли чироқларда 65% ни ташкил этади. Ваҳоланки, бу кўрсаткич чўғланма чироқларда 15% га тенгдир.

Симобли чироқлар люминесцент чироқларга нисбатан анча турғун ёритади ва ҳароратнинг турли хил оралиғида, яъни ҳам паст, ҳам юқори ҳароратларда

яхши ишлайди. Бундай чироқлар юқори қувватга эга бўлиб, улардан кўчаларни ва катта ишлаб чиқариш биноларини ёритишда фойдаланилади.

Ксенон чироқлар кварц трубкалардан иборат бўлиб, бу трубкаларда ксенон газни тўлатилган бўлади. Улардан спорт иншоотларини, темир йўл станцияларини, қурилиш майдонларини ёритишда фойдаланилади. Бу чироқлар ултрабинафша нурлар чиқаради ва ёритилганлик 250 Лк.дан ошганда хавфли ҳисобланади.

Ҳозирги вақтда голоид ва натрийли чироқлар энг истиқболли чироқлардан ҳисобланади. Уларнинг ёруғлик тарқатиши 110...130 к/Вт ни ташкил этади.

Юқоридагилардан ташқари ултрабинафша нур тарқатувчи чироқлардан ҳам ишлаб чиқаришда фойдаланилади. Масалан, бундай чироқлар ҳайвонлар ва ўсимликларга таъсир этишда, тиббиётда ишлатилади. Бундай нурламинг инсон танасига таъсири эритем нурлан иш деб аталади ва унинг таъсирида терида кам сезиларли даражада қизариш пайдо бўлади. Юқори даражадаги эритем нурланиш хавфли ҳисобланади.

Ёритилганлик люксометр билан ўчанади. Бунинг учун Ю- 17. Ю-116 русумли люксометрлардан фойдаланилади. эритем нурланиш даражаси эса уфиметр билан аниқланади.

Зарарли нурланишлар ва улардан ҳимояланиш

Зарарли нурланишлар манбалари. Зарарли нурланишлар қуёш нурлари таъсирида, симобли-кварц лампалардан фойдаланиш вақтида, металлларга иссиқлик билан, ишлов беришда, радиотўлқинларни узатишда, юқори частотали генераторларда, қишлоқ хўжалик маҳсулотларига сунъий радиоактив моддалар билан ишлов беришда, атом электр станцияларда ҳосил бўлиши

мумкин.

- 1000 V дан юқори кучланишга эга электр тармоқлари ва қурилмаларини текширишда неон чироқли индикаторлардан фойдаланилади. 10 кV гача бўлган электр ўтказгичлардаги кучланишни текширишда ток ўлчовчи клешалар ишлатилади.

Булардан ташқари, электр токидан ҳимоя қилиш воситаларига белбоғлар, боғичли ковушлар, муҳофаза арқонлари, телескопли миноралар ва нарвонлар ҳам киради. Белбоғлар 225 кг, ковушлар эса 135 кг юк билан 5 дақиқа давомида синаб кўрилгач, фойдаланишга рухсат этилади.

Електр хавфсизлигини таъминлашда кўрғазмали белгилар («плакатлар») ҳам муҳим рол ўйнайди. Улар асосан тўрт гуруҳга бўлинади, яъни ҳушёрликка чакирувчи, рухсат берувчи, тақиқловчи ва эслатувчи белгилар.

6.7.Електр қурилмаларини ерга улаш ва ноллаштириш

Електр токидан ҳимоя қилишнинг ишончли ва кенг тарқалган воситаларидан бири электр қурилмаларини ерга улаш ва ноллаштириш ҳисобланади.

Електр қурилмаларини ерга улашда қурилманинг электр токи таъсирида бўлмаган металл қисми, масалан, корпуси (1), ерга кўмилган электродларга (3) уланади. Шу сабабли ерга улаш тизими электродлар ва электр қурилма билан электродни бирлаштирувчи ўтказгичлардан (2) иборат бўлади (4.1-чизма).

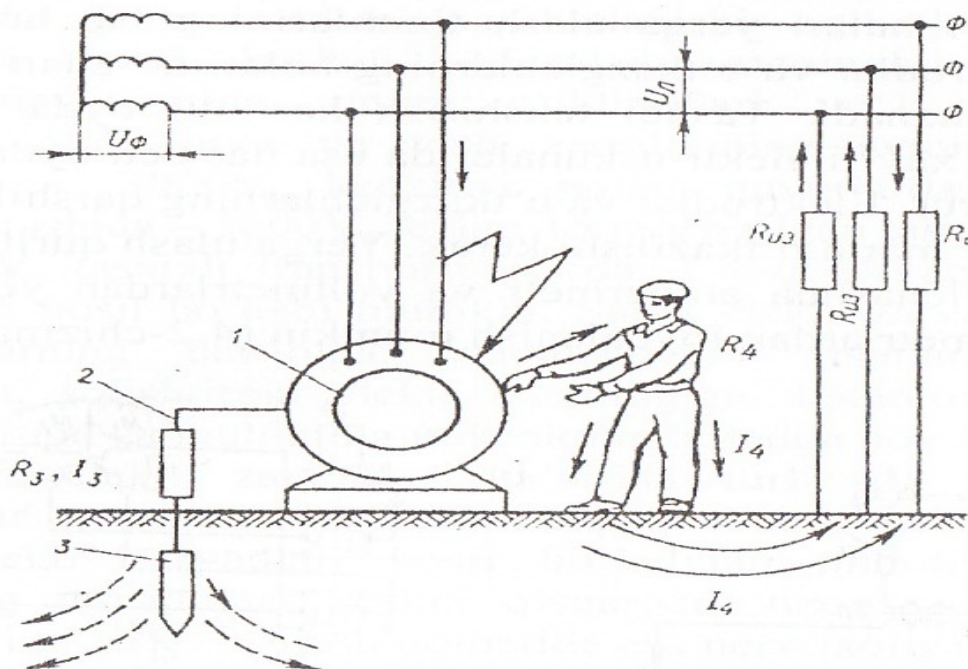
Ерга улаш электродлари *сунъий* (айнан шу мақсадда махсус ерга кўмилган пўлат труба ёки бошқа турдаги металл буюмлар) ва *табiiй* (бошқа мақсадларда ерга ўрнатилган металл буюмлар) кўринишда бўлиши мумкин.

Табиий электродларга сув қувурлари, бино ва иншоотларнинг темир-бетон конструкцияларини ерга кўмилган деталлари мисол бўла олади. Газ ва нефт қувурларидан ерга улаш электроди сифатида фойдаланиш тақиқланади.

Сунъий электродлар сифатида пўлат трубалар, бурчаксимон пўлатлар, арматуралар ва темир полосалардан фойдаланиш мумкин. Бундай электродларнинг узунлиги 2...3 м, қалинлиги 3,5 мм.дан кам бўлмаслиги

зарур.

Електродлами бир-бирига улашда кўндаланг кесимининг ўлчами 4x12мм бўлган симлар ёки диаметри 6 мм.дан кам бўлмаган пўлат симлардан фойдаланилади.



чизма. электор қурилмаларини ерга улаш:

1-електр қурилмаси; 2-електродларни бирлаштирувчи сим; 3-електрод.

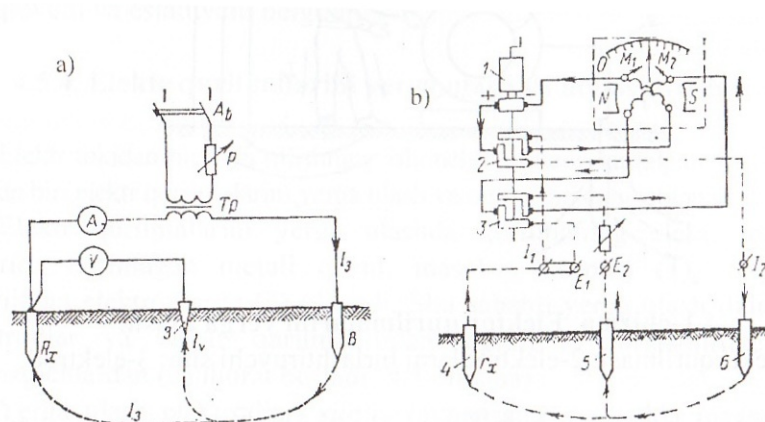
Електр ускуналари ва жиҳозлари қуйидаги ҳолларда ерга уланади: И. 380 В ва ундан юқори кучланишдаги ўзгарувчан ток ҳамда 440 В ва ундан юқори кучланишдаги ўзгармас ток билан ишловчи барча ускуна ва жиҳозлар, 42 В дан 380 В гача кучланишдаги ўзгарувчан ток ва 110 В дан 440 В гача кучланишдаги ўзгармас ток билан ишловчи электр жиҳозлари.

42 В ва ундан кичик кучланишдаги ўзгарувчан ток ҳамда 110 В ва ундан кичик кучланишдаги ўзгармас ток билан ишловчи портлашга мойил электр жиҳозлари ва пайвандлаш трансформаторларининг иккиламчи ўрамлари. Бундан кам кучланишдаги электр жиҳозларини ерга улаш шарт эмас.

Стандарт талаблари бўйича қуввати 100 кВт гача бўлган электр қурилмаларининг ерга улаш қаршилиги 10 Ом.гача, қуввати 100 кВт дан

ортиқ бўлган электр қурилмалари учун эса 4 Ом. гача бўлиши талаб этилади.

Электр қурилмалари ерга улаш тизимларининг иш ҳолатини текширишда электродлар ва ўтказгичларнинг ҳолати кўздан кечирилиб, қаршилиги ўлчанади. Ташқи текшириш ҳар олти ойда бир марта, юқори ва ўта хавфли электр ускуналарида эса ҳар уч ойда бир марта ўтказилиши зарур. электродлар ва ўтказгичларнинг қаршилиги эса ҳар йили камида бир марта ўтказилиши керак. Ерга улаш қурилмаларининг қаршилигини ўлчашда амперметр ва вольтметрлардан ёки МС-08 русумли мегометрлардан фойдаланиш мумкин (4.2-чизма).



чизма.

Ерга улаш қаршилигини ўлчаш шакли: а-«ампер» «Вольтметр» усулида; б-МС-08 мегометри ёрдамида.

Электр қурилмаларини ноллаштиришда ушбу қурилманинг электр токи таъсирида бўлмаган металл қисми нол фаза билан бирлаштирилади. Бундан ташқари электр хавфсизлигини ошириш мақсадида ҳимоя ажратгичларидан ҳам кенг фойдаланилади. Ҳимоя ажратгичларнинг асосий вазифаси электр токи уриш хавфи содир бўлганда электр занжирини автоматик равишда дарҳол узишдан иборат. Ҳимоя ажратгичларининг ишга тушиш вақти 0,2 секунддан ошмаслиги зарур.

Алангаланиш ҳароратига боғлиқ ҳолда ёнғинга хавфли суюқликлар тез алангаланувчи (ТАС) ва ёнувчи суюқликларга (ЁС) бўлинади. ТАСларнинг

буғлари 45°C ҳароратда, ёнувчи суюқликлар эса 45°C дан юқори ҳароратда алангаланади. Ўз-ўзидан алангаланиш ҳарорати турли хил материаллар ва моддаларда турлича бўлади, масалан, керосин 250-265°C, бензин А-66 255°C, дизел ёқилгиси ДЗ- 240°C ва ҳ.к.

6.8.Материалларнинг ёниш ва портлаш бўйича таснифи

Барча қурилиш материаллари ёниш хусусияти бўйича қуйидаги уч турга бўлинади:

- ёнмайдиган материаллар — ташқи ёнғин манбаси таъсирида ёнмайди;
- қийин ёнувчи материаллар — ташқи манба таъсирида ёниб, манба олингач мустақил ёнмайди;
- ёнувчи материаллар — ташқи ёнғин манбаси олингач, мустақил ёниш хусусиятига эга бўлади.

Тез ёнувчи ва ёнувчи суюқликлар буғланиш натижасида портловчи аралашма муҳит ҳосил қилади. Бундан ташқари айрим чангларнинг ҳаво билан аралашмаси ҳам портлашга хавfli ҳисобланади. Улар ёниш ва портлаш хавfliлиги бўйича портлашга хавfli (аерозол ҳолатида) ҳамда ёнишга хавfli (аерогел) турларга бўлинади ва қуйидаги тўрт синфга ажратилади:

синф — портлашга ўта хавfli чанглар, алангаланишнинг пастки чегараси - 15 г/м³.гача бўлган муҳит;

синф алангаланишнинг энг пастки чегараси 16 дан 65 г/м³ гача бўлган, портлашга хавfli муҳит;

ва 4-синфлар — алангаланишнинг пастки чегараси 65 г/м³ дан юқори бўлган ёнишга хавfli муҳит. Илл синфдаги чангларнинг алангаланиш ҳарорати 250°C, ИВ синфга тааллуқли чангларники эса 250°C дан юқори.

7.Консируктив қисм

T28 x 4 маркали трактор трансмиссиясида бир қанча валлр бор.Булрга узатмалар қутисидаги бирламчи оралиқ, иккиламчи ва пасткаи валлар киради. Буларни чиқариш учун анча вақт ва меҳнат талаб қилади.Тракторга кўшиб бериладиган инструкторлар паркидаги мослама блок валлари чиқариш мумкин эмас.

Чилангапрлартамирлаш жараёнида бу валларни борадоклар ёрдамида уриб чиқарилади.

Манашу жараёни осонлаштириш ишчиларни меҳнатини енгиллаштириш учун шу махсус мосламани тавсия қилдим.

Мосламани тузилиши содда уни схемаси расмда келтирилган

(сёмник) кўринишида бўлади.Уни асосий қисмлари; диск(4) га битта шруп блок маҳкамланган гайка , гойка (3) блов диск орасида дискни бирлигини оширувчи втулка (5) гойкада винт (7) туриди ва уни ручкаси (6) бор. Ручкани бар учига халқа кийдирилиб парчинлаб винтидан чиқмайдиган килиб кўйилади. Дискада эркин ҳаракатланадиган туртиши Вет (8) бўлиб уларни каллаги томонидан пасига қараб ҳисоблаганда 40 мм масофа ё5 тегишли бўлади. Бўлтларга шайба (12 ГОСТ -90 65-69) солиниб шплинтлаб(3 x 20 ГОСТ 397-66) кўйилади. Винтл учига М 20 резбали тавон (1) маҳкамланади. Товон биллок винт орасига 50 IV 9922 р пишхидоп ГОСТ 3722-60 туридаги шерик кўйилиб товон винтга бураб кўйилгандан кейин винт учидаги 9 мм узунликдаги руба тугайди ва винтни ё 5 диаметрдаги 10 мм узунликдаги бўйига ўтиб қолади. Шу тахлитда товон винтдантушиб қолади, эркин айланадиган бўлиб қолади.

Чиқаргични ишлатишнинг қуйидаги амалга оширилади. Аввало валларни қоппоқлари бўшатиб олинади. М 10 рубали болтлар ўрнига чиқаргичниболтлари қотирилади.

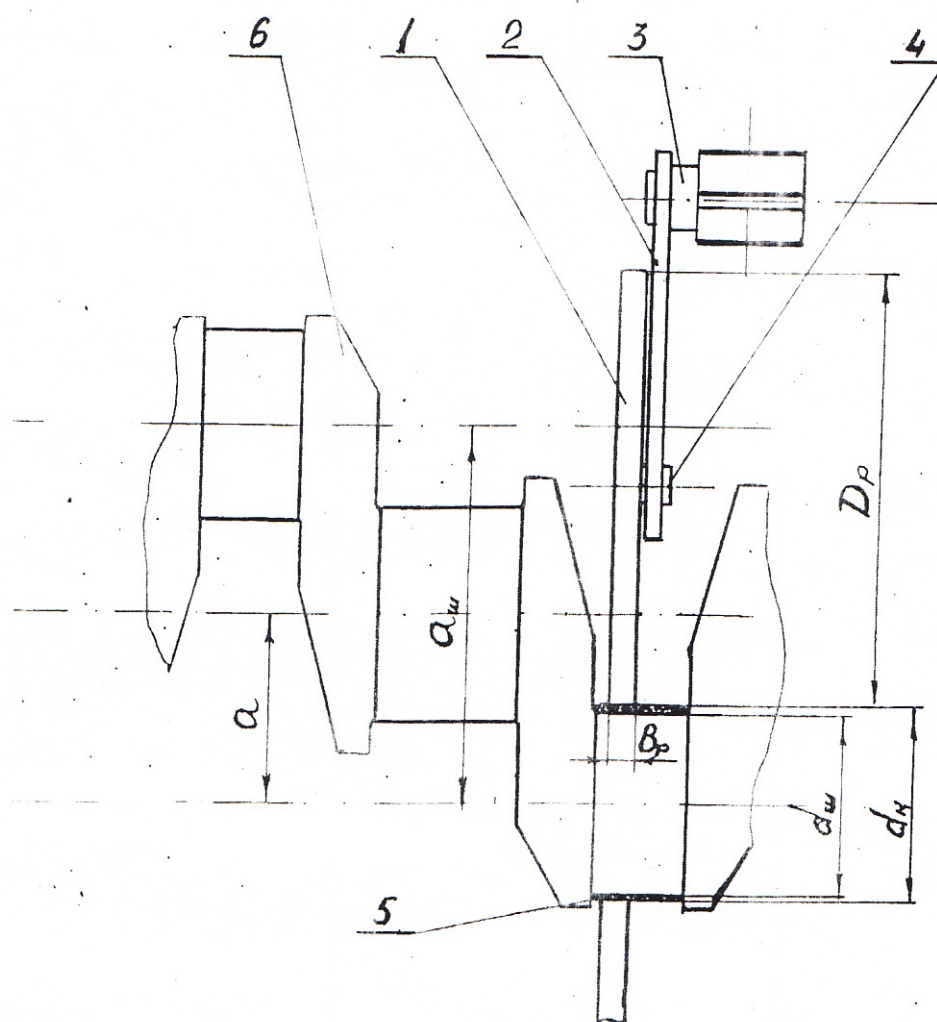
Қотириш жараёнида винтни товонини чиқариладиган вални ўтга тўғирланади. Болтлар қотгандан сўнг винтни соат стрелкаси йўналишида

бурасак вални суриб чиқаради. Болтлар чўзилишига винт эса сурилишига ишлайди.

Винт айланадию товон айланмайди, улар орасидан шарик ишқаланишнинг кучини енгиб туради.

Мосламани механик тафсилоти оддий кўлда ишлатилади, винтли. Гобарит ўлчамлари 250 x 162x 250 қимтиш юриш йўли 120 мм оғирлиги 4 кг.

Мосламани “Узагромашсервис” , устахоналарида ёки ММТП нинг ўз устахоналарида яшаш мумкин.



8.Фукаролар химояси

Фавқулодда вазиятлар, унинг турлари ва хусусиятлари

Фавқулодда вазият (ФВ)-маълум ҳудудда юз берган фалокат, ҳалокат ва бошқа турдаги офатлар натижасида кишиларнинг ўлимига, саломатлигига, теварак атрофдаги табиий муҳитга сезиларли моддий зарар этказувчи, одамларнинг турмуш шароитини бузилишига олиб келадиган ҳолатдир.

Фавқулодда вазиятлар ҳавфининг тарқалиш тезлигига кўра, улар қуйидаги гуруҳларга бўлинади:

- а) тасодифий ФВ - эр силкиниши, портлаш, транспорт воситалардаги авариялар ва бошқалар;
- б) шиддатли ФВ - ёнғинлар, захарли газлар отилиб чиқувчи портлашлар ва бошқалар;
- в) мўътадил (ўртача) ФВ - сув тошқинлари, вулқонларни отилиб чиқиши, радиоактив моддалар оқиб чиқувчи авариялар ва бошқалар;
- г) равон ФВ - секин-аста тарқалувчи хавфлар: қурғоқчилик, эпидемияларни тарқалиши, тупроқни ифлосланиши, сувни кимёвий моддалар билан ифлосланиши ва бошқалар.

Фавқулодда вазиятлар яна тарқалиш миқёсига (шикастланганлар сонига ҳамда моддий йўқотишлар миқдорига қараб) кўра 4 гуруҳга бўлинади:

1. Локал (объект миқёсидаги) ФВ;
2. Маҳаллий ФВ;
3. Республика (миллий) ФВ;
4. Трансчегаравий (глобал).

Локал фавқулодда вазият - бирор объектга таалуқли бўлиб, унинг миқёси ўша объект ҳудуди билан чегараланади. Бундай вазият натижасида 10 дан ортиқ бўлмаган одам жабрланган ёки 100 дан ортиқ бўлмаган одамнинг ҳаёт фаолияти шароитлари

бузилган, ёхуд моддий зарар фавқулодда вазият пайдо бўлган кунда энг кам ойлик иш хақи миқдорининг 1 минг бараваридан ортиқ бўлмаган миқдорни ташкил этган ҳисобланади. Бундай ФВ оқибатлари шу объект кучи ва ресурслари билан тугатилади.

Маҳаллий тавсифдаги фавқулодда вазият - аҳоли яшайдиган ҳудуд (аҳоли пункти, шаҳар, туман, вилоят) билан чегараланади. Бундай вазият натижасида 10 дан ортиқ, бироқ 500 дан кам бўлмаган одамнинг ҳаёт фаолияти шароитлари бузилган, ёхуд моддий зарар фавқулодда вазият пайдо бўлган кунда энг кам ойлик иш хақи миқдорининг 1 минг бараваридан ортиқни, бироқ 0,5 млн. бараваридан кам бўлмаган миқдорни ташкил этган ҳисобланади.

Республика (миллий) тавсифдаги фавқулодда вазият дейилганда - фавқулодда вазият натижасида 500 дан ортиқ одамнинг ҳаёт фаолияти шароитлари бузилган, ёхуд моддий зарар ФВ пайдо бўлган кунда энг кам ойлик иш хақи миқдорининг 0,5 млн. бараваридан ортиқни ташкил этадиган, ҳамда ФВ минтақаси вилоят чегарасидан ташқарига чиқадиган, республика миқёсида тарқалиши мумкин бўлган ФВ тушунилади.

Трансчегаравий (глобал) тавсифдаги фавқулодда вазият дейилганда эса, оқибатлари мамлакат ташқарисига чиқадиган, ёхуд ФВ чет элда юз берган ва Ўзбекистон ҳудудига дахлдор ҳолат тушунилади.

Бундай фалокат оқибатлари ҳар бир мамлакатнинг ички кучлари ва маблағи билан ҳамда халқаро ҳамжамият ташкилотлари маблағлари ҳисобига тугатилади. Масалан, Орол муаммоси нафақат Ўзбекистон давлати учун фалокат келтирувчи, балки унга чегарадош бўлган Туркманистон, Қозоғистон ва бошқа давлатлар учун ҳам фалокатли вазиятдир. Шунинг учун охириги вақтда Орол муаммосини ҳал қилишга Ўзбекистон давлатини куч ва

маблағидан ташқари бутун жаҳон ҳамжамияти ташкилотлари (ЕКОСАН, ЮНЕП ва бошқа.) маблағлари, кучларидан фойдаланилмоқда.

Фавқулодда вазиятлар тавсифига кўра (сабаби ва келиб чиқиш манбаига кўра):

1. Табиий тусдаги ФВ;
2. Техноген тусдаги ФВ;
3. Екологик тусдаги ФВ ларга бўлинади.

Табиий тусдаги фавқулодда вазиятларга 3 хил турдаги хавфли ҳодисалар киради:

1) геологик хавфли ҳодисалар: зилзилалар, эр ққчишлари, тоғ ўпирилишлар ва бошқа хавфли геологик ҳодисалар;

2) гидрометеорологик хавфли ҳодисалар: сув тошқинлари, селлар, қор ққчкилари, кучли шамоллар (довуллар), жала ва бошқа хавфли гидрометеорологик ҳодисалар;

3) фавқулодда эпидемиологик, эпизоотик ва эпифитотик вазиятлар: алоҳида хавфли инфекциялар (ўлат, вабо, сарғайма, иситма), юқумли касалликлар, риккециялар-эпидемик тошмали терлама, Брил касаллиги, зооноз инфекциялар - Сибир яраси, кутуриш, вирусли инфекциялар – СПИД.

эпидемия - одамларнинг гуруҳ бқлиб юқумли касалланиши, уларнинг заҳарланиши (заҳарли модда билан, ҳамда озиқ-овқатдан оммавий заҳарланиш); эпизоотия - ҳайвонларнинг оммавий касалланиши ёки нобуд бқлиши; эпифитотия эса - ўсимликларнинг оммавий нобуд бўлишидир.

Техноген тусдагидаги фавқулодда вазиятларга 7 хил турдаги вазиятлар киради:

1) транспортлардаги авариялар ва ҳалокатлар - экипаж аъзолари ва йқловчиларнинг ўлимига, ҳаво кемаларининг тўлиқ парчаланишига ёки қаттиқ шикастланишига ҳамда қидирув ва

авария-қидирув ишларини талаб қиладиган авиа ҳалокатлар;
ёнғинга, портлашга, ҳаракатланувчи таркибининг бузилишига сабаб бўлган ва темир йўл ходимларининг ҳалокат ҳудудидаги темир йўл платформаларида, вокзал биноларида ва шаҳар иморатларида бўлган одамлар қлимига, шунингдек ташилаётган кучли таъсир кўрсатувчи заҳарли модда (КТЗМ)лар билан ҳалокат жойига туташ ҳудуднинг заҳарланишига олиб келган темир йўл транспортидаги ҳалокат ва фалокатлар;

портлашларга, ёнғинларга, транспорт воситаларининг парчаланишига, ташилаётган КТЗМ ларнинг зарарли хоссалари намоён бўлишига ва одамлар қлими (жароҳатланиши, заҳарланиши)га сабаб бўладиган автомобил транспортининг ҳалокати ва авариялари, шу жумладан, йўл-транспорт ҳодисалари; одамларнинг ўлимига, шикастланишига ва заҳарланишига, метрополитен поездлари парчаланишига олиб келган метрополитен бекатларидаги ва тунелларидаги ҳалокатлар, авариялар, ёнғинлар;

газ, нефт маҳсулотларининг отилиб чиқишига, очик нефт ва газ фаввораларининг ёниб кетишига сабаб бўладиган магистрал қувурлардаги авариялар.

2) кимёвий хавфли объектлардаги авариялар:

теварак-атроф табиий муҳитга таъсир қилувчи заҳарли моддаларнинг (авария ҳолатида) одамлар, ҳайвонлар ва ўсимликларнинг кўплаб шикастланишига олиб келиши мумкин бўлган ёки олиб келган тақдирда, йўл қўйиладиган чегаравий концентрациялардан анча ортиқ миқдорда санитария - химоя ҳудудидан четга чиқишига сабаб бўладиган кимёвий хавфли объектлардаги авариялар, ёнғин ва портлашлар;

3) ёнғин-портлаш хавфи мавжуд бўлган объектлардаги авариялар:
технологик жараёнда портлайдиган, осон ёниб кетадиган ҳамда

бошқа ёнғин учун хавфли моддалар ва материаллар ишлатиладиган ёки сақланадиган объектлардаги одамларнинг механик ва термик шикастланишларига, заҳарланишларига ва ўлимига, асосий ишлаб чиқариш захираларининг нобуд бўлишига, фавқулодда вазиятлар ҳудудларида ишлаб чиқариш маромининг ва одамлар ҳаёт фаолитининг бузилишига олиб келадиган ёнғинлар ва портлашлар; одамларнинг шикастланишига, заҳарланишига ва ўлимига олиб келадиган ҳамда қидирув-қутқариш ишларини ўтказишни, нафас олиш органларини муҳофаза қилишнинг махсус анжомларини ва воситаларини қўлланишни талаб қилувчи кўмир шахталаридаги ва кон-руда саноатидаги газ ва чанг портлаши билан боғлиқ авариялар, ёнғинлар ва жинслар қўпорилиши .

4) энергетика ва коммунал тизимлардаги авариялар:

саноат ва қишлоқ хўжалиги масъул истеъмолчиларининг авария туфайли энергия таъминотисиз қолишига ҳамда аҳоли ҳаёт фаолиятининг бузилишига олиб келадиган ГЕС, ГРЭС, ИЕС лардаги, туман иссиқлик марказларидаги электр тармоқларидаги буғқозон қурилмаларидаги, компрессор, газ тақсимлаш шахобчаларидаги ва бошқа энергия таъминоти объектларидаги авариялар, ёнғинлар, аҳоли ҳаёт фаолиятининг бузилишига ва саломатлилига хавф туғилишига олиб келадиган газ қувурларидаги, сув чиқариш иншоатларидаги, сув қувурларидаги, канализация ва бошқа коммунал объектлардаги авариялар; атмосфера, тупроқ, эр ости ва эр усти сувларининг одамлар саломатлигига хавф туғдирувчи даражада концентрациядаги зарарли моддалар билан ифлосланишига сабаб бўладиган газ тозалаш қурилмаларидаги, биологик ва бошқа тозалаш иншоатларидаги авариялар.

5) бино ва иншоатларнинг бирдан қулаб тушиши билан боғлиқ авариялар:

одамлар қлими билан боғлиқ бўлган ва зудлик билан авария кутқарув ўтказилишини ҳамда зарар кўрганларга шошилиш тиббий ёрдам кўрсатилишини талаб қиладиган мактаблар, касалхоналар, кинотеатрлар ва бошқа ижтимоий йқналишдаги объектлар, шунингдек, уй-жой сектори бинолари конструкцияларининг тўсатдан бузилиши, ёнғинлар, газ портлаши ва бошқа ҳодисалар.

б) радиоактив ва бошқа хавфли ҳамда экологик жиҳатдан зарарли моддалардан фойдаланиш ёки уларни сақлаш билан боғлиқ авариялар:

санитария-химоя худуди ташқарига чиқариб ташланиши натижасида пайдо бўлган юқори даражадаги радиоактивлик одамларнинг йўл қўйиладиган кўп миқдорда нурланишини келтириб чиқарган технологик жараёнда радиоактив моддалардан фойдаладиган объектлардаги авариялар; радиоактив материалларни ташиш вақтидаги авариялар; Радиоизотоп буюмларнинг йўқотилиши; биологик воситаларни ва улардан олинадиган препаратларни тайёрлаш, сақлаш ва ташишни амалга оширувчи илмий-тадқиқот ва бошқа муассасаларда биологик воситаларнинг атроф-муҳитга чиқиб кетиши ёки йўқотилиши билан боғлиқ вазиятлар.

7) гидротехник иншоатлардаги ҳалокатлар ва авариялар:

сув омборларида, дарё ва каналлардаги бузилишлар, баланд тоғлардаги йўллардан сув уриб кетиши натижасида вужудга келган ҳамда сув босган худудларда одамлар ўлимига, саноат ва қишлоқ хўжалиги объектлари ишининг, аҳоли ҳаёт фаолиятининг бузилишига олиб келадиган ва шошилиш кўчириш тадбирларини талаб қиладиган ҳалокатли сув босишлари.

Экологик тусдаги фавқулодда вазиятлар экологик тусдаги ФВлар асосан 3 хил бўлади:

1. қуруклик (тупроқ, эр ости)нинг ҳолати ўзгариши билан боғлиқ вазиятлар: ҳалокатли кўчкилар-фойдали қазилмаларни қазिश чоғида эр остига ишлов берилиши ва инсонинг бошқа фаолияти натижасида эр юзасининг ўпирилиши, силжиши;

тупроқ ва эр саноати туфайли келиб чиқадиган токсикантлар билан ифлосланиши, оғир металллар, нефт маҳсулотлари, шунингдек, қишлоқ хўжалиги ишлаб чиқаришида одамларнинг соғлиғи учун хавф солувчи концентрацияларда қўлланиладиган пестицидлар ва бошқа заҳарли химикатлар мавжудлиги.

2. атмосфера (ҳаво муҳити) таркиби ва хоссалари ўзгариши билан боғлиқ бўлган вазиятлар:

ҳаво муҳитининг қуйидаги ингредиентлар билан экстремал юқори ифлосланиши:

- олтингугуртли оксид, азотли оксид, углеродли оксид, диоксид, қурум, чанг ва одамлар соғлиғига хавф солувчи концентрацияларда антропоген тусдаги бошқа зарарли моддалар;

- кенг кўламда кислотали худудлар ҳосил бўлиши ва кўп миқдорда кислота чиқиндилари ёғилиши;

- радиациянинг юқори даражаси.

3. гидросфера ҳолатининг ўзгариши билан боғлиқ вазиятлар; эр юзаси ва эр ости сувларининг саноат ва қишлоқ хўжалиги ишлаб чиқариши оқавалари;

нефт маҳсулотлари, одамларнинг заҳарланишига олиб келган ёки олиб келиши мумкин бўлган таркибида оғир металллар, ҳар хил заҳарли химикатлар мавжуд чиқиндилар ва бошқа зарарли моддалар билан экстремал юқори даражада ифлосланиши;

бинолар, муҳандислик коммуникациялари ва уй-жойларнинг эмирилишига олиб келиши мумкин бўлган ёки олиб келган сизот сувлар миқдорининг ортиши;

сув манбаалари ва сув олиш жойларининг зарарли моддалар билан ифлосланиши оқибатида ичимлик сувининг кескин этишмаслиги.

Ҳозирги вақтда Бирлашган Миллатлар Ташкилоти-БМТ бўйича фавқулодда вазиятларни тавсифига яна қўшимча қилиб: а) ижтимоий - сиёсий тавсифдаги ФВ; б) ҳарбий тавсифдаги ФВ ни киритиш мумкин.

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг қарорига кўра бизнинг минтақада 7 хил ФВ турлари тасдиқланган:

1. зилзилалар, эр сурилиши;
2. сел, сув тошқинлари ва бошқалар;
3. кимёвий хавфли объектларда авария ва фалокатлар (ўткир заҳарли моддаларни ажралиб чиқиши);
4. портлаш ва ёнғин хавфи мавжуд объектлардаги авария ва фалокатлар;
5. темир йўл ва бошқа транспорт воситаларида ташиш пайтидаги авария ва фалокатлар;
6. хавфли эпидемияларнинг тарқалиши;
7. радиоактив манбалардаги авариялар.

9. Иқтисодий қисм

Битирув ишни иқтисодий қисмини ҳисоблаш учун аввало хўжаликда етиштирилган ялпи маҳсулотнинг миқдорини аниқлаймиз.

а) пахта бўйича

Мавжуди

$$ЯМ_{\text{м}}^{\text{г}} = F_{\text{эк}} \cdot X_1 = 300\text{га} \cdot 29,3\text{ц} = 8790\text{ц}$$

Битирув ишда

$$ЯМ_{\text{би}}^{\text{г}} = 300\text{га} \cdot 31,3\text{ц} = 9390\text{ц}$$

б) буғдой бўйича

Мавжуди

$$ЯМ_{\text{м}}^{\text{б}} = F_{\text{эк}} \cdot X_2 = 229\text{га} \cdot 36,2\text{ц} = 8289,9\text{ц}$$

Битирув ишда

$$ЯМ_{\text{би}}^{\text{б}} = F_{\text{эк}} \cdot X_2 = 229\text{га} \cdot 38,2\text{ц} = 8747,8\text{ц}$$

II. ялпи маҳсулот қийматини аниқлаймиз

а) пахта бўйича

Мавжуди

$$ЯМК_{\text{м}}^{\text{н}} = ЯМ_{\text{м}}^{\text{г}} \cdot X_6 = 8790\text{ц} \cdot 3078\text{сўм} / \text{ц} = 27055620\text{ц}$$

Битирув ишда

$$ЯМК_{\text{би}}^{\text{н}} = ЯМ_{\text{би}}^{\text{г}} \cdot X_6 = 9390\text{ц} \cdot 3078\text{сўм} / \text{ц} = 28902420\text{ц}$$

бу ерда X_6 экин тури бўйича харид баҳоси сўм/ц. Хўжалик бўйича 1ц пахтани ўртача харид баҳоси 2000 йилда 3078 сўм бўлган.

Пахта бўйича меҳнат муҳофазаси тадбирлари ҳисобига олинадиган қўшимча маҳсулот қиймати қуйидагига тенг бўлади.

$$ЯМК_{\text{б}}^{\text{н}} = ЯМ_{\text{би}}^{\text{н}} - ЯМК_{\text{м}}^{\text{н}} = 28902420 - 27055620 = 841800\text{сўм}$$

б) буғдой бўйича

Мавжуди

$$ЯМК_{\text{м}}^{\text{б}} = ЯМ_{\text{м}}^{\text{б}} \cdot X_6 = 8289,9\text{ц} \cdot 1631\text{сўм} / \text{ц} = 13520826,9\text{сўм}$$

Битирув ишда

$$ЯМК_{\text{би}}^{\text{б}} = ЯМ_{\text{би}}^{\text{б}} \cdot X_{\text{б}} = 8747,8\text{ц} \cdot 1631 \text{ сўм / ц} = 14267661,8\text{сўм}$$

Буғдой бўйича меҳнат муҳофазаси тадбирлари ҳисобига олинадиган қўшимча маҳсулот қиймати қуйидагига тенг бўлади.

$$ЯМК_0^{\text{б}} = ЯМК_{\text{би}}^{\text{б}} - ЯМК_{\text{м}}^{\text{б}} \times 14267661,8 - 13520826,9 = 746834,9$$

III. Йиллик ишлаб чиқариш харажатларини аниқлаш

а) пахта бўйича

Мавжуди

$$X_{\text{и/ч}}^{\text{м}} = ЯМ_{\text{м}}^{\text{п}} \cdot T_{1\text{ц}} = 8790\text{ц} \cdot 3100 \text{ сўм/ц} = 27249000$$

Битирув ишда

$$X_{\text{и/ч}}^{\text{би}} = ЯМ_{\text{би}}^{\text{б}} \cdot T_{1\text{ц}} = 9390\text{ц} \cdot 3000 \text{ сўм/ц} = 28170000 \text{ сўм}$$

б) буғдой бўйича мавжуди ва битирув ишда

$$X_{\text{и/ч}}^{\text{м}} = ЯМ_{\text{м}}^{\text{б}} \cdot T_{1\text{ц}} = 8289,9\text{ц} \cdot 1700 \text{ сўм/ц} = 14092830 \text{ сўм}$$

$$X_{\text{и/ч}}^{\text{би}} = ЯМ_{\text{би}}^{\text{б}} \cdot T_{1\text{ц}} = 8747,8\text{ц} \cdot 1600 \text{ сўм/ц} = 13996480\text{сўм}$$

Жами ишлаб чиқариш харажатлари қуйидагга тенг бўлади.

Мавжуди

$$X_{\text{и/ч}}^{\text{жами}} = 27249000 + 1409283 = 41341283 \text{ сўм}$$

Шундан 145000 сўм меҳнат муҳофазаси тадбирларига ажратилган (1999 йиллик хўжалик ҳисобидан олинди)

Битирув ишда

$$X_{\text{и/ч}}^{\text{жами}} = 28170000 + 13996480 = 42166480 \text{ сўм}$$

Шундан маҳсус кийимларга қилинадиган харажатлар 50000 сўм, ёнғин муҳофазаси харажатлари 24000 сўм.

IV. Соф даромадни аниқлаш

а) пахта бўйича мавжуд

$$CD_{\text{м}}^{\text{п}} = ЯМК_{\text{м}}^{\text{п}} - X_{\text{и/ч}}^{\text{м}} = 27055620\text{сўм} - 27249000\text{сўм} = -193380 \text{ сўм}$$

Битирув ишда

$$CD_{\text{би}}^{\text{п}} = ЯМК_{\text{би}}^{\text{п}} - X_{\text{и/ч}}^{\text{би}} = 28902420 - 28170000 = 732420\text{сўм}$$

б) буғдой бўйича мавжуд:

$$CD_M^6 = ЯМК_M^6 - X_{и/ч}^M = 13520826,9 - 14092830 = -572003 \text{ сўм}$$

Битирув ишда

$$CD_{би}^6 = ЯМК_{би}^6 - X_{и/ч}^{би} = 14267661,8 - 13996480 = 271182 \text{ сўм}$$

Рентабеллик даражасини аниқлаш

а) пахта бўйича мавжуд:

$$P_D^M = \frac{CD_M^П}{X_{и/ч}^M} = 100 = \frac{-193380}{27249000} \cdot 100 = -0,71\%$$

Битирув ишда

$$P_D^{би} = \frac{CD_{би}^П}{X_{и/ч}^{би}} = 100 = \frac{732003}{28170000} \cdot 100 = 2,59\%$$

Буғдой бўйича мавжуд:

$$P_D^M = \frac{CD_M^6}{X_{и/ч}^M} \cdot 100 = \frac{-572003}{14092830} \cdot 100 = -4,06\%$$

Битирув ишда

$$P_D^{би} = \frac{CD_{би}^6}{X_{и/ч}^{би}} \cdot 100 = \frac{271182}{13996480} \cdot 100 = 1,9\%$$

б) жами мавжуди:

$$P_D^M = \frac{CD_M^П + CD_6}{X_{и/ч}^П + X_{и/ч}^6} \cdot 100 = \frac{-193380 + (-572003)}{27249000 + 14092830} \cdot 100 = -18,5\%$$

Битирув ишда

$$P_D^{би} = \frac{CD_{би}^П + CD_{би}^6}{X_{и/ч}^П + X_{и/ч}^6} \cdot 100 = \frac{732420 + 271182}{28170000 + 13996480} \cdot 100 = -22,5\%$$

VI. Меҳнат унумдорлигини аниқлаш

Мавжуди

$$MU_M = \frac{ЯМК_M}{u_c} = \frac{40576447}{805} = 50405 \text{ сўм/киши}$$

Битирув ишда

$$MU_{би} = \frac{ЯМК_{би}}{u_c} = \frac{43170082}{805} = 53639 \text{ сўм/киши}$$

Асосий техник иқтисодий кўрсаткичлар 4.1.жадвалда ҳамда битирув ишнинг 6-чизмасида келтирилган.

Асосийтехник –иқтисодий кўрсаткичлар

| т/р | Кўрсаткичлар | Ўлчов бирлиги | Мавжуд | Битиру в ишда | Фарқи +ортиқ кам |
|-----|--------------------------------------|--------------------|---------|------------------|------------------------|
| 1 | Экиш майдони | Га | 529 | 529 | - |
| 2 | Ишчилар сони | киши | 805 | 805 | - |
| 3 | Ялпи маҳсулот қиймати | | 40576,4 | 43170,1 | +2593,5 |
| 4 | Жами ишлаб чиқариш харажатлари | | 41341,3 | 42166,5 | +825,2 |
| 5 | Шундан меҳнат муҳофазаси харажати | Сўм | 124000 | 145000 | +21 |
| 6 | Соф даромад | Минг сўм | 765,4 | 1003,6 | +238,2 |
| 7 | Меҳнат унумдорлиги | <u>сўм</u> киши | 50405 | 53639 | +3234 |
| 8 | Рентабеллик даражаси | % | 18,5 | 22,5 | +4 |

10.Хулоса

МТПмеҳнатмеҳнат муҳофазаси ишларини ташкил қилиши яхши эмас ва уни яхшилаш жуда зарур.

МТП раҳбари ва мутахассислари меҳнат муҳофазаси бўйича қандай вазифаларни бажаришлари битирув ишда баён қилинганидек амалга оширилса яхши бўлади.

МТПмеҳнат муҳофазаси кабинетини ташкил қилиш жихозлаш, уни ишлатиш ҳамда уни тузилиши бўйича ишда берилган тавсиялари амлага ошириш керак.

Меҳнаткашларга махсус кийим, пойафзал химоя воситалари, ҳамда сут бериш тартиби ва миқдори битирув ишда кўрсатилганидек бўлиши тавсия қилинади.

Битирув ишининг конструкторлик қисмидаги тавсия қилинган пайвандлаш дастгоҳини созлаш члангарларни меҳнатини енгиллаштиради, иш унумини ортиради ҳамда таъмирлаш ишларини сифатини яхшилайти.

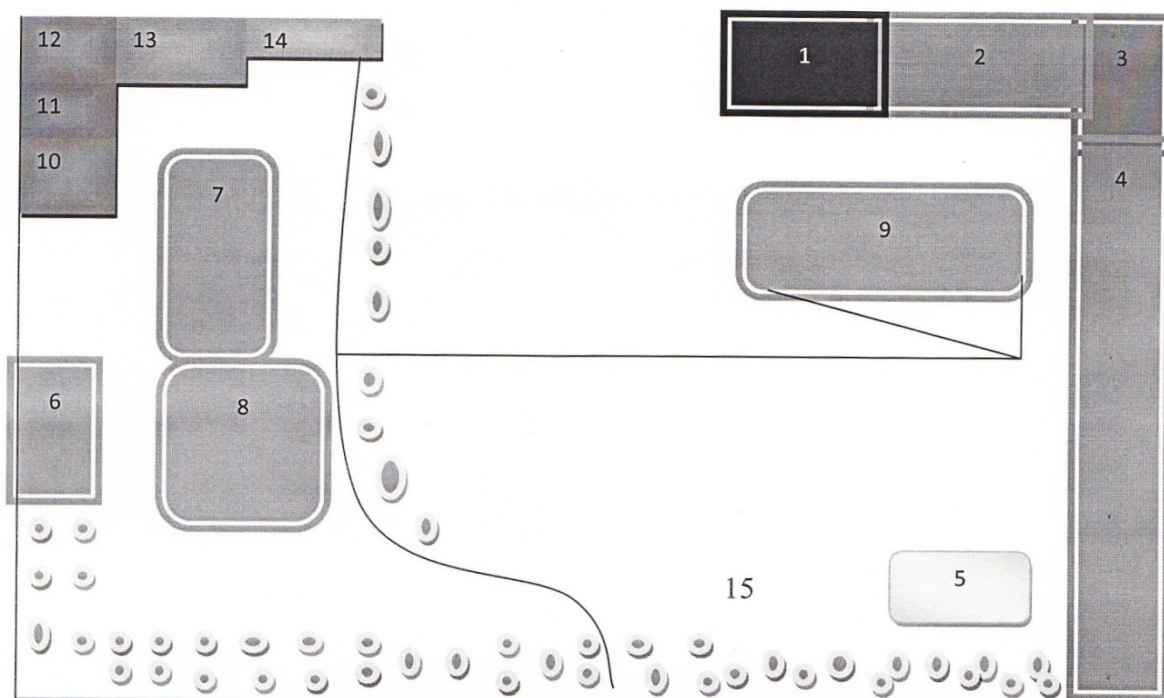
Битирув ишни ишлаб чиқаришга тавсия қилинса меҳнат муҳофазаси ишларини ташкил қилишга катта ёрдам беради.

11. Адабиётлар

1. И.А.Каримов. Жaxon молиявий иқтисодий инқирози. Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралари.
2. Ўзбекистон Республикасининг Конституцияси. Тошкент. «Ўзбекистон» 1992 й.
3. Ўзбекистон Республикасининг Мехнат Кодекси. Тошкент. «Адолат» 1999 й.
4. Конарев Ф.М. Охрана труда. Москва. «Агропромиздат». 1988
5. Белеков Г.И. Охрана труда. Москва, «агропромиздат». 1990.
6. Солиянов П.В., Зотов Б.И. Руководителю лб охране труда. Москва. «Россельхозиздат» 1981.
7. Филатов Л.С. Безопасность труда в сельскохозяйственном производстве. Москва. «Росагропромиздат» 1988
8. Боровиков В.И. и др. Безопасность труда в сельском хозяйстве. Москва. «Агропромиздат». 1987.
9. Коргаген М.С. Метод виявление причин производственного тровматизма при очистке остатков урожае хлопка. В книге «Охрана труда при механизированных работах в хлопководстве». Тошкент. ТИИИМСХ.1990.
10. Қудратов О. Фавқулодда вазиятларда фуқаролар химояси. Т. Янги авлод. 2005.
11. Қудратов О. Хаётий фаолияти хавфсизлиги Т. Алоқачи. 2005 й.
12. Ғойипов Х. Мехнат муҳофазаси. Т., Мехнат, 2000 й.

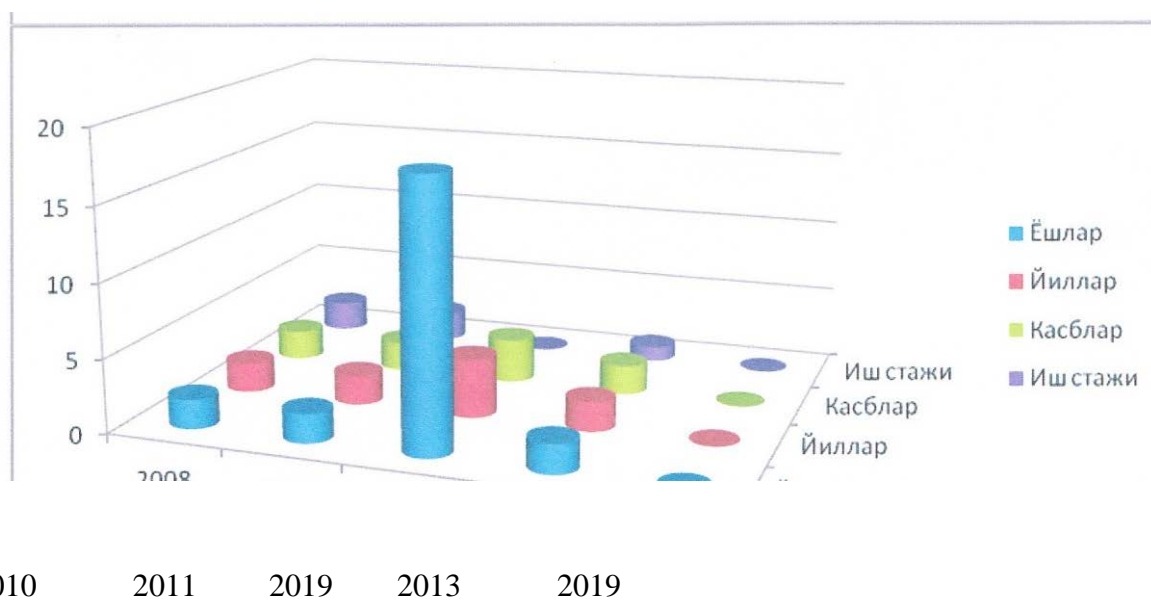
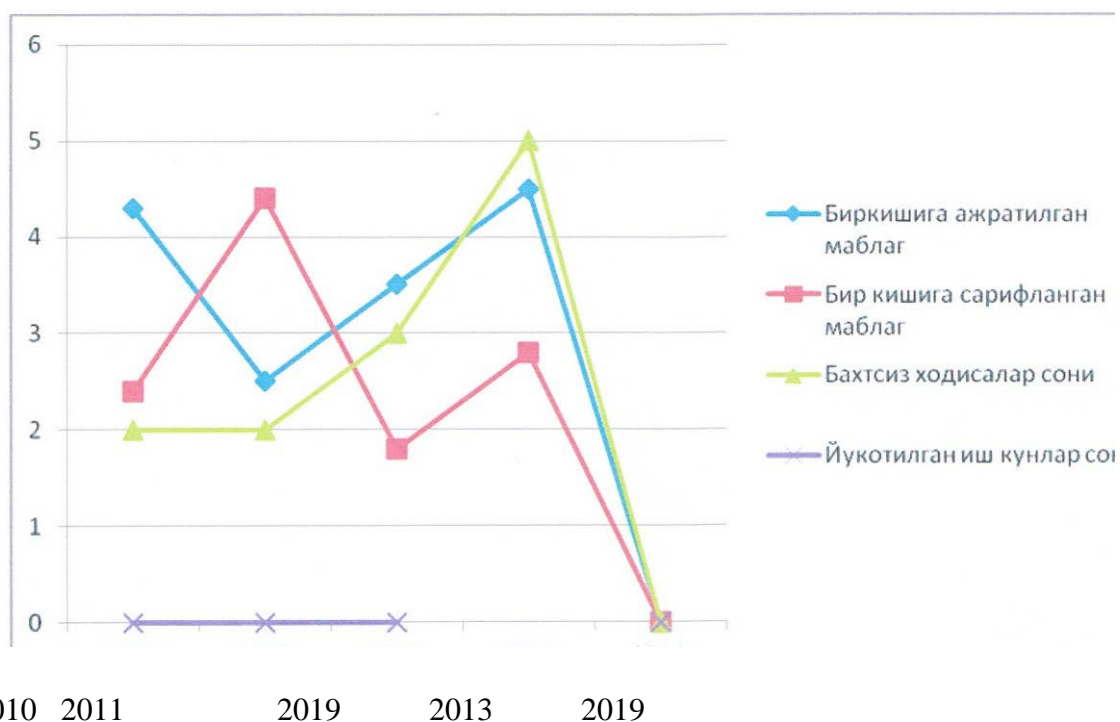
ИЛОВАЛАР

Избоскан иумани МТПси кўриниши

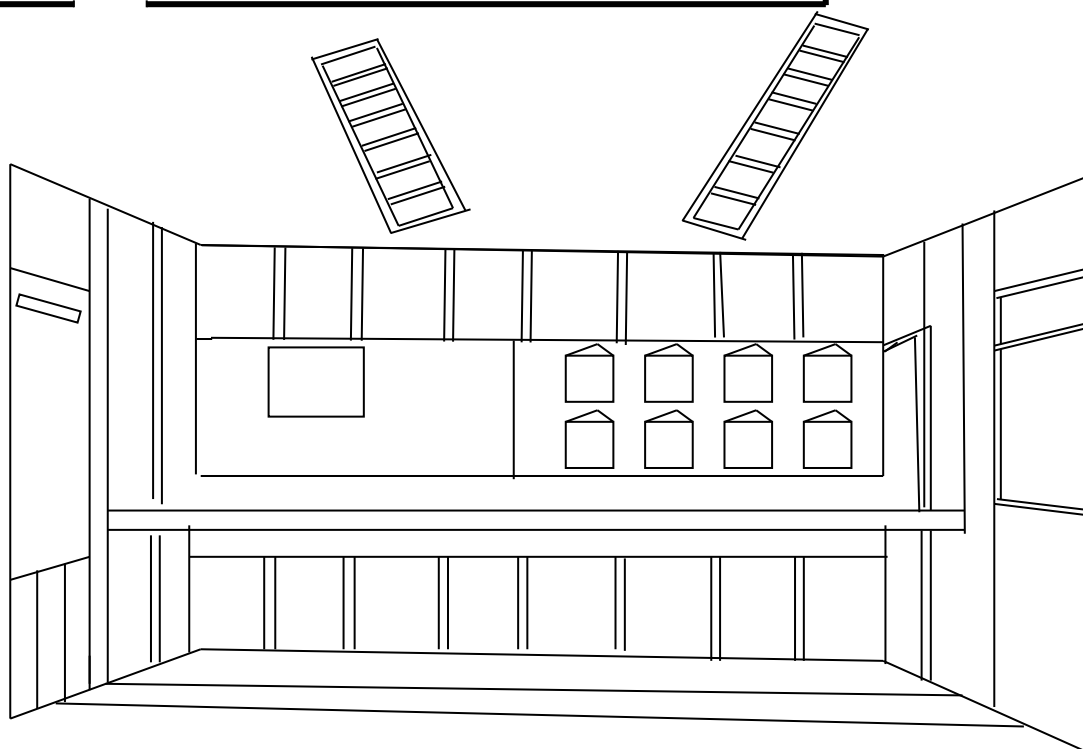
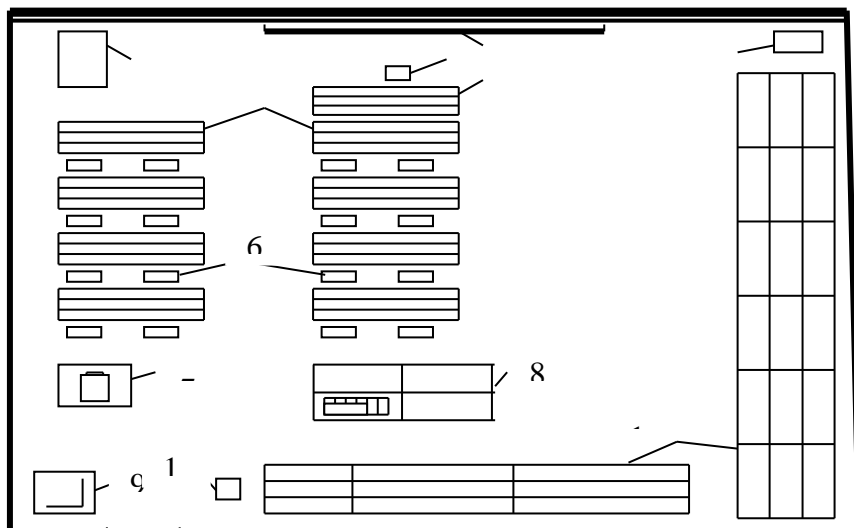


1-қоровул хона, 2-4 қишлоқ хўжалиги техникалари учун навес, 3-эҳтиёт қисмлар омбори, 5-сув хавзаси, 6-хожатхона, 7-8-9 майдонча, 10-хаммом, 11-ошхона, 12-дам олиш хонаси, 13-идора, 14-техник хавфсизлиги ва меҳнатни муҳофаза қилиш хонаси, 15-дарахзорлар.

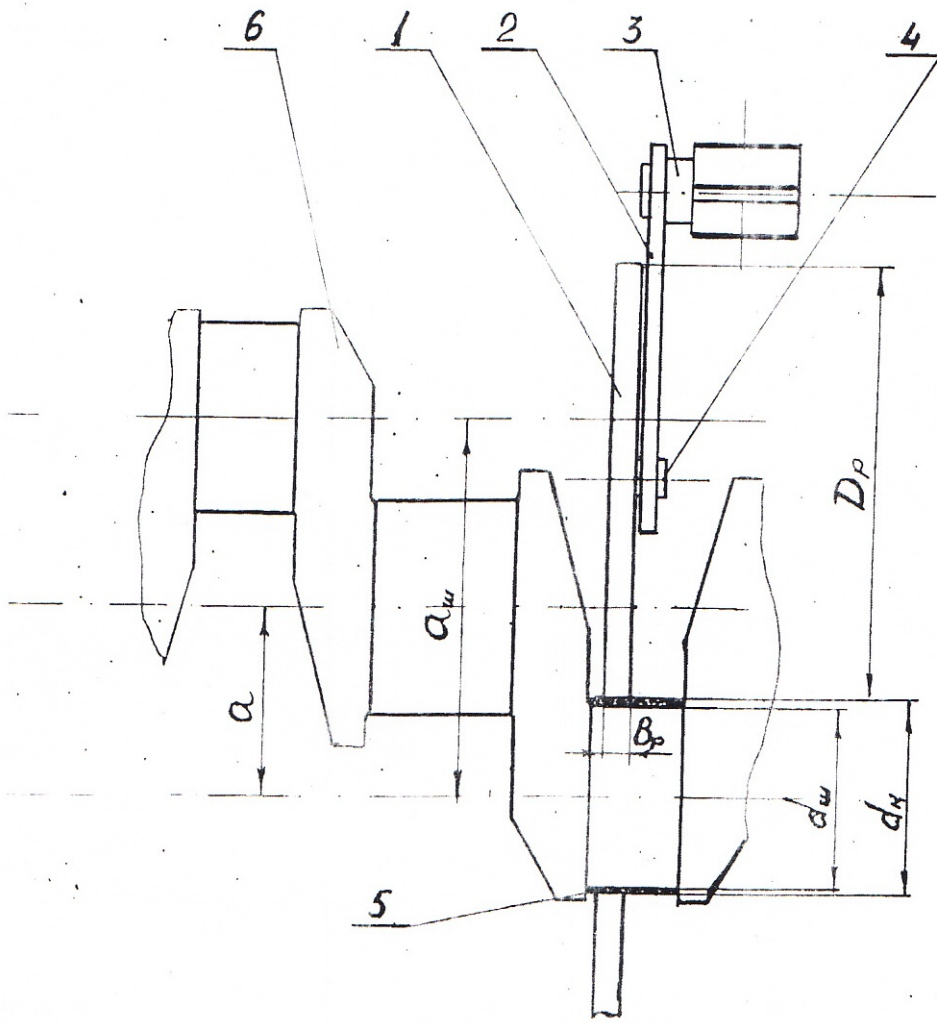
| Узг | Лист | Хужжат | Имзо | Сана | Избоскан иумани МТПси кўриниши | Адабиёт | Огир | Маш |
|-------------|------|--------------|------|------|--------------------------------|------------|-----------|-----|
| | | | | | | | | |
| Чизди | | Назаралиев Д | | | | | | |
| Рахбар | | Юлдашев А | | | | Лист 6 | Листлар 1 | |
| Каф. мудири | | Мамажанов П. | | | | КХМ ф4-бос | | |



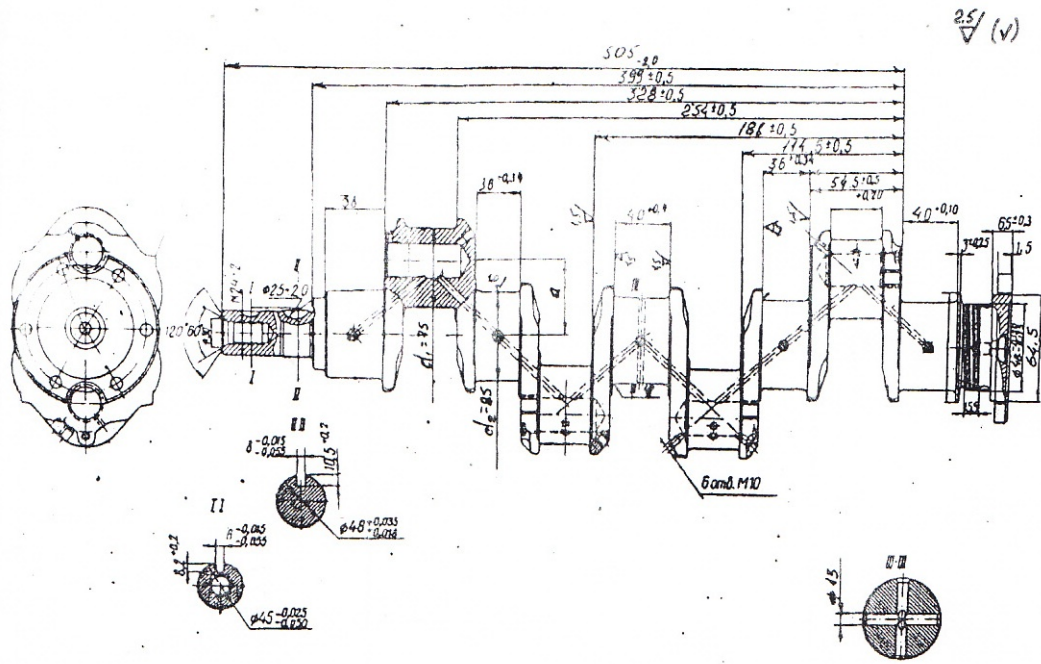
| Узг | Лист | Хужжат | Имзо | Сана | Бахтсиз ходисалар динамикаси | Адабиёт | Огир | Маш |
|-----------|--------------|--------|------|------|------------------------------|------------|----------|-----|
| Чизди | Назаралиев Д | | | | | | | |
| Рахбар | Юлдашев А | | | | | Лист6 | Листлар2 | |
| Каф.мудир | Мамажанов П. | | | | | КХМ ф4-бос | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |



| Узг | Лист | Хужжат | Имзо | Сана | Кабинет | Адабиёт | Огир | Маш |
|------------|------|-----------------|------|------|---------|------------|----------|-----|
| Чизди | | Назаралиев Д | | | | | | |
| Рахбар | | Юлдашев А | | | | Лист6 | Листлар3 | |
| Каф.мудири | | Мамажанов П. | | | | КХМ ф4-бос | | |



| | | | | | | | | |
|------------|------|-----------------|------|------|--------------------------------|------------|----------|-----|
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| Узг | Лист | Хужжат | Имзо | Сана | Дастгохни созлаш схемаси | Адабиёт | Огир | Маш |
| | | | | | | | | |
| Чизди | | Назаралиев Д | | | | | | |
| Рахбар | | Юлдашев А | | | | Лист6 | Листлар4 | |
| Каф.мудири | | Мамажанов П. | | | | КХМ ф4-бос | | |



| | | | | | | | | |
|-----------|------|-----------------|------|------|-----------------|----------|------------|-----|
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| Узг | Лист | Хужжат | Имзо | Сана | Тирсақли вал | Адабиёт | Огир | Маш |
| | | | | | | | | |
| Чизди | | Назаралиев Д | | | | | | |
| Рахбар | | Юлдашев А | | | | Лист6 | Листлар5 | |
| Каф.мудир | | Мамажанов П. | | | | Пўлат 45 | КХМ ф4-бос | |

Асосийтехник –иқтисодий кўрсаткичлар

| т/р | Кўрсаткичлар | Ўлчов бирлиги | Мавжуд | Битиру в ишда | Фарқи +ортиқ кам |
|-----|-----------------------------------|--------------------|---------|---------------|------------------|
| 1 | Экиш майдони | Га | 529 | 529 | - |
| 2 | Ишчилар сони | Киши | 805 | 805 | - |
| 3 | Ялпи махсулот қиймати | | 40576,4 | 43170,1 | +2593,5 |
| 4 | Жами ишлаб чиқариш харажатлари | | 41341,3 | 42166,5 | +825,2 |
| 5 | Шундан меҳнат муҳофазаси харажати | Сўм | 124000 | 145000 | +21 |
| 6 | Соф даромад | Минг сўм | 765,4 | 1003,6 | +238,2 |
| 7 | Меҳнат унумдорлиги | <u>сўм</u> киши | 50405 | 53639 | +3234 |
| 8 | Рентабеллик даражаси | % | 18,5 | 22,5 | +4 |

| Узг | Лист | Хужжат | Имзо | Сана | Иқтисодий қисм | Адабиёт | Огир | Маш |
|------------|------|--------------|------|------|----------------|------------|----------|-----|
| Чизди | | Назаралиев Д | | | | | | |
| Рахбар | | Юлдашев А | | | | Лист6 | Листлар6 | |
| Каф.мудири | | Мамажанов П. | | | | КХМ ф4-бос | | |