

А. КУДРАТОВ., Т. ГАНИЕВ

МЕХНАТ МУХОФАЗАСИ



Тошкент-2002

КИРИШ

Ўзбекистон Республикаси Президенти Ислам Каримов узининг “Ўзбекистон ХХІ аср бусагасида: хавфсизликка таҳдид, барқарорлик шартлари ва таракқиёт кафолатлари” номли асарида:

-“Мамлакатни жадал ривожлантириш борасидаги дастурий вазифаларни амалга оширишда фанни ва илмий инфраструктура-турани ривожлантириш гоят муҳим аҳамиятга эга. ... Давлат фаолиятининг муваффақияти ҳозир куп жихатдан фан-техника таракқиёти ютуқлари, чуқур илм талаб киладиган технологиялар канчалик кенг жорий этилаётгани, кадрларнинг касб тайёрғар-лиги даражаси билан белгиланади”,- деб уқдириб утганлар

Республикада чуқур иқтисодий узғариш булаётган бир даврда, кадрлар тайёрлашнинг миллий дастури кучга кириши, юқоридаги фикрни амалга оширишнинг дастлабки босқичи булиб хизмат килади. Куп босқичли таълим тизимида биноан коллежларда тайёрланадиган талабалар учун укув режасига “Мехнат муҳофазаси” фанининг киритилиши булгуси мутахас-сисларнинг билимини чуқурлаштиришига ёрдам бериши сузсиздир.

Дарслик мехнат муҳофазасининг ишлаб чиқариш жараёни-даги умумий масалаларни, мехнат гигиенаси ва саноат санитария-си, электр хавфсизлиги усқуналарнинг хавфсизлик техникаси ва ҳозирги замон талаблари ҳамда меъёрий материалларини ҳисобга олган ҳолда ёзилган.

Ёниш, утга чидамлик, ёнувчанлик ва ёнгинни учуриш масалалари ҳам ёритилган.

Жумхуриятимиз мехнат муҳофазаси конун чиқариш ишининг ва бу ишга мос ижтимоий-иқтисодий, техник, гигиеник ҳамда ташкилий тадбирлар мажмуасидан иборат булиб, бу тадбирлар мехнатқашларнинг хавфсиз ишлашини, соғлиги ва ишлаш қобилиятини сақлашни таъминлайди.

Мехнат конунчилиги, барча ишчи ва хизматчиларнинг мехнат муносабатларини бошқариб турувчи ҳуқуқий меъёрлари мажмуасидир. Мехнат гигиенаси ва саноат санитарияси, ишчи-ларни касбий касалликларга, зарарланиш ва захарланишга олиб келиши мумкин булган зарарли таъсирларни камайтириш ёки бутунлай йук қилишга қаратилган ташкилий тадбирлар ва техника воситалардир.

Усқуна ва дастгоҳларнинг хавфсизлик техникаси, ишчиларни жарохатланишдан, авария, ёнгин ва портлаш хавфидан асраб қолиш ва буларни камайтиришга қаратилган ташкилий тадбирлар ва техник воситалар мажмуасидир. Ёнгин хавфсизлиги, қорхонада ёнгин чиққан тақдирда ҳам унинг хавфли таъсирини камайтириш ва моддий бойликларни асраб қолиш тадбирларидир.

Мехнат муҳофазаси фани олдида турган вазифаларни муваффақиятли ҳал этиш учун техника, иқтисодиёт, мехнат гигиенаси, физиологияси ва психологияси, мехнатни илмий ташкил этиш, саноат эстетикаси ва бошқа соҳалардаги мутахас-сисларнинг биргаликда ҳамда қилишган ҳолда ишлашлари талаб этилган.

Мехнатни илмий ташкил этиш ишлаб чиқаришга мунтазам равишда жорий этиладиган фан ютуқларига ҳамда илгор тажрибага асосланади, моддий бойликлардан кенг ва самарали тарзда фойдаланишни таъминлайди, инсон соғлигини сақлашга ёрдам беради ва мехнатни ҳаётий эҳтиёжга айлантиради.

А Н Н О Т А Ц И Я

Касб-хунар коллежларида мутахассислар тайёрлаш учун уқитилаётган «Мехнат муҳофазаси» фани табиатни муҳофаза қилиш ва мехнат муҳофазаси бўлимларини уз ичига олади.

Дарсликда табиатни муҳофаза қилиш, атмосфера хавосини ва сувларини ифлосланишдан сақлаш, усимлик, хайвонот оламини муҳофаза қилиш масалалари ёритилган. Ундан тикув-чилик ва пойабзал корхоналарида мехнатни муҳофаза қилишнинг умумий ва махсус масалалари, ҳуқуқий ва ташкилий масалалар, мехнат гигиенаси ва саноат санитарияси, хавфсизлик техникаси, ёнгинга қарши кураш ва ёнгин пайтида ишчиларни хавфсиз жойга эвакуация қилиш тадбирлари урин олган.

Дарслик касб-хунар коллежларида енгил саноатнинг барча ихтисосликлари бўйича уқийётган талабалар учун мулжалланган, ундан корхоналарнинг техник ходимлари ҳам фойдаланишлари мумкин.

М У Н Д А Р И Ж А

- Ки риш.
- | | | |
|-----|-----|--|
| 1 | БОБ | ТАБИАТНИ МУХОФАЗА ҚИЛИШ |
| | 1.1 | Табиатни муҳофаза қилиш тугрисидаги қарор ва қонунлар |
| | 1.2 | Биосфера, атмосфера, литосфера ва гидросфера |
| | 1.3 | Усимликлар дунёси |
| | 1.4 | Хайвонот дунёси |
| II | БОБ | МЕХНАТ МУХОФАЗАСИ |
| | 2.1 | Мехнат муҳофазаси ҳақида асосий тушунчалар |
| | 2.2 | Мехнат муҳофазасини назорат қилувчи ташкилотлар |
| | 2.3 | Аёллар ва усмирлар мехнатини муҳофаза қилиш. |
| | 2.4 | Жароҳат ва қасбий қасалликлар |
| | 2.5 | Йуриқномалар утқазии |
| III | БОБ | ЕНГИЛ САНОАТИДА МЕХНАТ ГИГИЕНАСИ ВА ИШЛАБ ЧИКАРИШ САНИТАРИЯСИ |
| | 3.1 | Ишлаб чикариш муҳитининг микроиклим шароитлари |
| | 3.2 | Хаводаги қангни улқаш усуллари |
| | 3.3 | Енгил саноатдаги машиналардан ажралиб чикадиган қангларни қамайтириш қора-тадбирлари |
| | 3.4 | Енгил саноат қорхоналари ҳудудларининг санитария ободончилиги ва санитария-маиший бинолари |
| IV | БОБ | ЕНГИЛ САНОАТ ҚОРХОНАЛАРИДА ЭЛЕКТР ТОКИДАН ХИМОЯЛАНИШ |
| | 4.1 | Электр тоқининг инсон организмга таъсири |
| | 4.2 | Статик электрдан сақланиш |
| | 4.3 | Электр қурилмаларини ишлатишда риоя қилинадиган хавфсизлик йуллари |
| | 4.4 | Электр тоқидан шикастланганларга биринчи ёрдам қурсатиш |
| V | БОБ | ЕНГИЛ САНОАТ ҚОРХОНАЛАРИДА ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНЛАРНИНГ ХАВФСИЗЛИГИ |
| | 5.1 | Саноат қорхоналаридаги хавфсизликнинг техник асослари |
| | 5.2 | Рангли сигналлар ва хавфсизлик белгилари |
| | 5.3 | Ортиш-тушириш ишларида хавфсизлик тадбирлари |

Ўрилмалари ишини назорат қилиш бўйича авлат инспекцияси, регионал инспекциялар, идоралар, корхоналар, корхоналардаги санитария лаборатория-лари ва бошқа хизматлар томонидан назорат қилинади. Ташқи муқитни назорат қилиш ва кузатиш Давлат хизматида Ўзбекистон Республикаси гидрометеорология ва табиий муқитни назорат қилиш Давлат қўмити бошчилигида қилади. 1981 йилда мазкур қўмит қошида Атмосфера авосини ифлосланишдан муқофаза қилиш бўйича Давлат инспекцияси яратилди. Табиий муқитни қрганиш ва ифлосланишини назорат қилиш бўйича марказлар бор. Республиканинг кўпгина шаарларида сув авзаларининг ифлосланишини автоматлаштирилган қўққлар ёрдамида назорат қилинади.

XXI қўққ инсоният олдида қта муқим ва улкан муаммолар пайдо бўлди, ерда қаётнинг бўлиши уларни қал қилишга бўлиқ. Бу муаммолар табиий муқитнинг қзгариши, биосферанинг ифлосланиши, хом ашё, энергетика ва озиқ-овқат кризислари билан бўлиқ.

қўққнинг яшаши учун табиий муқитга мослашадиган қайвонлардан фарқли қлароқ, инсон қзининг яшаши учун табиатга фаол аралашиб, муқитни қзгартиради ва у билан муносабатда бўлиш учун янги шаклларни яратади.

Иқтисодий ва экологик манфаатларни бир-биридан фарқлаш лозим.

Кишилик жамиятининг иқтисодий манфаатлари - бу табиий ресурслардан фойдаланиш қисобига қзининг моддий эқтиёжларини қондириш, экологик манфаатлар - кишилик жамияти фаолиятининг табиат учун зарарли, масалан, атмосфера ва сувнинг ифлосланиши, атмосферада карбонат ангидриднинг кўпайиши натижасида ерда парник эффектнинг ривожланиши каби оқибатларни баргараф этиш учун инсоннинг онгли заруриятидир. Иқтисодий манфаатлар жамият ривожланишининг ижтимоий қонунларини акс эттирса, экологик манфаатлар табиат ривожланишининг биологик қонунларига асосланган. Уларнинг мақсади - кишилик жамияти билан уни қраб турган табиат қртасида моддалар ва энергия алмашинувининг узлуксиз жараёни рқй бериши мумкин бўлган яшаш муқитини яратади. Иқтисодий ва экологик манфаатлар қарама-қаршиликлар курашида объектив мавжуд бўлади. Уларнинг бирлиги шундан иборатки, улар жамиятнинг қаётий фаровонлигини таъминлашга қаратилган, лекин мазмуни, мақсади ва уларга эришиши жиқатдан қарама-қаршидир. Масалан, кишилик жамиятининг яшаши учун қрмонларни барбод қилиб ва атмосферага карбонат ангидрид чиқариб, ёнилқини ёқиш керак, лекин бутун ердаги табиатни нобуд қилмаслик учун бундай қилиш ярамайди.

Агар ерда одамларнинг сони бир неча миллион миқдорида қолса эди, уларнинг яшаши учун табиатга кўрсатган зарари кам таъсир қилган бўларди. Бироқ бизнинг планетамизда эрамизнинг учинчи минг йиллигига ақолининг қсиши демографик

□у□у□ни са□лаш чегаралари ички ва таш□и □□□□□га б□ли-нади. □у□у□ий □имоялашнинг ички чегаралари табиий дунёдан □□□□□□ дунёга □тган табиат элементларига: фойдали □азилмалар, сув □авзаларидан олинган сув, □азилган тупро□, отилган □айвонлар, □ушлар ва бош□алар. Шу объектлар учун инсоннинг табиат билан ало□аси узилади, уларни товар-моддий бойликларга □тказати.

□у□у□ий □имоянинг таш□и чегаралари одамлар яшайдиган ер табиати, шу жумладан □зида □рнинг таъсирини сезадиган ва одамнинг яшаш му□ити □олатига таъсир к□рсатадиган (масалан, ернинг □□□□□й й□лдошларини учириш пайтидаги □одисалар) ер атрофидаги б□шли□ни ташкил этади.

□у□у□ий □имоялашнинг табиий объектлари миллий, хал□аро, регионал ва глобалга б□линади.

Табиатни са□лаш □онунчилигига асосан са□лашнинг табиий объектларига ер, унинг бойликлари, сув, □рмон, □айвонот дунёси, атмосфера □авоси киради. Буларнинг □аммаси инсон яшаши учун табиий му□ит б□лган биосферани ташкил этади.

□збекистонда атроф-му□итни □имоя □илишнинг □у□у□ий асослари табиатни са□лаш □у□у□ий □□□□рмаларидан, яъни □онунлардан ва □онун мо□иятига эга б□лган актлардан иборат.

Атроф-му□итни са□лаш ва табиий ресурслардан рационал фойдаланиш □онунчилиги кейинги 20 йилда жадал ривожланди. Кенг к□ламли муносабатларни тартибга солувчи □онунлар □абул □илинди: ер □онунчилиги асослари, со□ли□ни са□лаш т□□рисадаги □онунчилик асослари, сув □онунчилиги асослари, ер ости бойликлари т□□рисадаги □онунчилик асослари, □рмон □онунчилиги асослари, □айвонот дунёсини са□лаш ва ундан фойдаланиш т□□-рисадаги □онун, атмосфера □авосини са□лаш т□□рисадаги □онун ва бош□алар.

□онунлар ор□али корхоналарга табиатни са□лаш □онунчи-лигига риоя □илиш, табиий ресурслардан самарали фойдаланиш ва □айта ишлаб чи□ариш, атроф-му□итни ифлосланишдан са□-лаш, энергия тежовчи, кам чи□ит чи□арадиган ва чи□итсиз техно-логияларни жорий этиш, шунингдек табиий хом ашёни комплекс □айта ишлаш, атроф-му□ит □олатини назорат □иладиган авто-матлаштирилган системалар ва □□□□лар ишлаб чи□иш юкла-тилган.

Атроф-му□ит □олати янги технологиялар ва машиналар яратувчилардан экология масалаларига эътиборни талаб □илади. □□ар □андай техник ечим техник ва и□тисодий шартларнигина эмас, балки экологик аспектларни □ам □исобга олган □олда □абул □илинади. Лойи□авий ечимлар албатта экологик экспертизадан □тказилиши керак, янги яратилаётган технологик жараёнлар, машина-ускуналар ва

Экинчи катламда буюмча геологик жараёнлар таъсирине яншилатиладу.

В.И.Вернадскийнинг таъкидлашича, Ер биосфераси ноосфера - гидросфераси буюмладу. «**Ноосфера**» деганда В.И.Вернадский одамнинг табиятга таъсири натижасида эгарган Ернинг моддий буюмине тушунган. Унинг айд эти-шича, умуман инсоният буюмват геологик куч буюмладу. У, уни-нг фикри ва меунати олдида эркин фикрловчи инсоният манфа-атларида биосферани айдта уриш масаласи тобора ийинлаш-муду. Ноосфера бизнинг планетамизда янги геологик одиса буюмиб, унда инсон табийи - буюк, геологик, балки космик жара-ёнларнинг асосий аракатлантирувчиси ролида буюмладу.

Бир хил топографик, микроклим, гидрогеологик ва биотик шароитли биосферанинг участкаси **биогеоценоз** деб аталади. **Био-геоценоз** тирик компонентларининг биргаликда аёт кечириши жараёнида биологик бирлик **биоценоз** осил буюмлади.

Биоценоз - осини одуддан тупруки, сувининг имвий таркиби, шунингдек бир атор физик крсаткичлари (денгиз сат-идан баландлиги, уёш радиациясининг даражаси ва .к.) билан фарланадиган маълум бир одудда яшовчи барча турдаги тирик организмлар популяцияси - **биоценоз** деб аталади.

Биоценоз тприсидаги фанга В.Н.Сукачев катта исса осиди. **Биоценоз** таркибига у уйдаги компонентларни осиди:

- 1) осимлик компоненти (фитоценоз);
- 2) айвонот компоненти (зооценоз)
- 3) микроорганизмлар;
- 4) тупрук ва тупрук-сизот сувлар
- 5) биогеоценознинг бошча компонентлари билан азаро таъ-сир илиб, осил буюмлади.

Инсониятнинг муим вазифаси - биогеоценоз рационал ри-вожланишининг шароитини ишлаб чишиш, амалга ошириш, фой-даланиш ва салаш.

Экология- тирик организмларнинг яшаш шароитларини, уларнинг азаро алоаларини ва яшаш муитини рганадиган фан.

Атроф-муит инсонга таъсир илувчи табийи ва махсус ом-илларнинг интеграл осиласидир, ёки бошча илиб айтганда «соф» табият ва инсон яратган муит -

Қайдалган далалар, сунъий боқлар ва истироқат боқлари, сув чиқарилган чўллар, қуритилган ботқоқликлар, алоқида иссиқлик режимли, микроклиматли, сув таъминотли, турли органик ва ноорганик моддалар алмашинуви катта бўлган йирик шаҳарлар.

Планетамиз умумий жонли моддаларининг 99 % қимликлар ташкил қилади.

Гарчи қуруқликнинг 40 % дан камини қўқоққўқоққўқоқ қўқоққўқоққўқоқ ташкил қилса ҳам қимлик массасининг энг катта қисми планетамиз қрмонларида тўпланган. Йил мобайнида иш-лайдиган тирик моддаларнинг энг улкан фабрикаси - доимо ям-яшил қрмонлар, айтиқса нам тропиклар (масалан, Бразилияда 1 гектардаги қимлик массаси 17 минг тоннага етади). Халқаро комиссиянинг маълумотларига қара, жапоннинг йиллик қишлоқ хўжалик мақсулоти 6 млрд. қўқоққўқоқни ташкил этади.

Қрмон қимматбаҳо мақсулот - ёқоч манбаи, шунингдек бош-а жуда муқим материаллар ва мақсулотлар, қайвонлар қает кечи-риши учун муқит бўлиб хизмат қилади. У дарёларнинг гидроло-гик режимини сақлаб туради, тупроқнинг сув ва шамол эрозияси-га дучор бўлишини олдини олади, атмосферадаги кислород балансини тартибга солишда фаол агент (асосан азот ва кислород-дан ташкил топган бўлиб, қр атрофини қраб турувчи қобиқдан иборат) бўлиб хизмат қилади.

Қрмон улкан санитария-гигиеник ва шифобахш ақамиятга эга. У қавонинг қўқоққўқий ионлашишига ва зарарли микрооргани-змларни қлдиришга қодир бўлган учувчи моддалар – фитон-цидларнинг ажралишига қулай шароит яратади. Қрмоннинг эсте-тик ақамияти ҳам катта.

Қрмон ерларнинг рекультивациясида ҳам катта роль қйнай-ди. Тепаликларга айланган ққлаб ер участкалари (масалан, очиқ усулда ққмир қазиб олингандан кейин) янгидан тикланиши, рек-ультивацияланиши мумкин. Шу мақсадда тепаликлар текисла-ниб, уларга дарахтлар қтқазилади.

Ташқи муқитга ва инсоннинг яшаш шароитини яхшилашга ижобий таъсир ққрсатиб, қрмоннинг қзи қимоя қилишга муқтож. Масалан, қрмонларни кесиш оқибатида планетамизнинг яшил қатлами узлуксиз қисқармоқда. Қрмонлар қстирилганга нисбатан ққпроқ кесилмоқда. Бу селлар ва довуллар, сув тошқинлари, қаво ифлосланишлари йқлида қовларнинг камайишига олиб келмоқда. Қимликлар қавонинг ифлосланишларига жуда сезгир, айтиқса, олтингугурт икки оксиди (диоксид), водород фторид ва водород хлорид кабиларга, улар табиий экосистемада турқун қзгаришлар пайдо қилади.

Дам олувчилар ва сайёқлар оқими ққпайган сари қрмон қу-дудларига ққпроқ шикаст етказилққққққ (пайқонлаш, гулханлар ёқиш. шовқин ва х.к.).

Ўрмон ҳақиқатларида симликларни имоёлаш учун ўрмоннинг санитария олатини назорат қилиш хизмати мавжуд: аг-ротехник ишлар, шунингдек ўрмон ресурсларини тиклаш, ёнқин-ларнинг олдини олиш ва бошқалар, рекреацион зоналар тартибга солинади (яъни табиий комплексларда дам олувчилар ва сайёҳларнинг сони қўллангани).

Бир ўрмонда симликлар билан бирга турли айвонлар ҳам яшади, улар бир-бирлари ва одам билан узвий боғлиқ.

Биологик системаларни ифлосланишдан имоёлаш бўйича чора-тадбирларни ишлаб чиқиш учун ифлосланишларни «пас-портлаштириш», яъни у ёки бу атроф-муҳит объектидаги (авода, сувда, тупроқда) ва чиқиндида (хусусан автомобилда) зарарланган-ганлик концентрациясини аниқлаш зарур. Сўнгра ифлосланиш-ларни инвентаризациялаш, яъни зарарланган объектнинг умумий қажмида зарарли моддалар миқдорини ва бутун ифлослантирувчиларнинг (масалан, автомобилларнинг) суммар чиқиндисини аниқлаш зарур.

Ифлослантирувчиларнинг атроф-муҳитга, шу жумладан организмга таъсирини сунъий яратилган митти экологик система-лар мисолида ўрганиш мумкин.

Замонавий тадқиқот усулларида аниқлангани атроф-муҳитдаги зарарли моддалар миқдори оптималлигининг асосий ме-зони уларнинг йўл қўйилгани чегаравий концентрациясига ри-оя қилишдир. Бу чегаравий концентрация инсон соғлиғига ва ишлаш қобилиятига салбий таъсир қилмайди ҳамда унинг гигиеник қаддини ёмонлаштирмайди.

Одамнинг ҳақиқат фаолияти (антропоген ифлосланиш) на-тижасида атроф-муҳит ифлослангани, бунинг оқибатида у ёки бу симликлар учун, айвонлар ва одамлар учун қўлай бўлган таби-ий шароитларга қараганда ўзгаришлар киритилади, бу билан қўлай бўлмайдиган зарар етказилади. Бунинг сабабларидан бири – **аэрозоллар** (муаллақ затлар заррачалар билан ҳаво аралашмаси) ва **газлик чиқиндилар** (ҳаво билан бирга зарарли газсимон моддалар аралашмаси). Асосий ифлослантирувчилар - саноат корхоналари ва иссиқлик, - электроқўқунларнинг қўқунлари, озон-лари ва печлари, шунингдек автомобиль двигателларидир. Саноат ва қишлоқ ҳақиқатининг қўқунлари, моддаларнинг био-логик айланишида утилантирилмайди. Биосферанинг барча компонентлари, энг аввало, атмосфера ҳавоси ифлослангани.

Атмосферага тушадиган зарарли моддаларнинг учдан бири-ни углерод оксиди ташкил этади, у асосан автомобилларнинг иш-ланган газларидан, энергетик қурилмалардан ва саноат корхона-ларидан чиқадиган. Бир йили атмосферага 250 млн. тоннага яқин уг-лерод оксиди чиқарилади.

Автомобиль двигателлар атмосферага оракуя ва канцеро-ген моддалар, углерод оксиди, азот оксиди, альдегидлар, угле-водородлар ва кислоталар чиқаради. АШда битта автомобиль бир йилда атмосферага қуйидаги миқдорда ифлослантирувчи моддалар чиқаради: 800 кг углерод оксиди, 115 кг углеводород, 38 кг азот оксиди. Айниқса йирик шаҳарларда углерод оксидининг тўпланиши ёмон оқибатларга олиб келади, гарчи умуман олганда унинг биосферада тўпланиши кузатилмаяпти, чунки симликлар ва тупроқ микроорганизмлари унинг кўпроқ қисмини ютади.

Шаҳарлар авосининг олтингугуртли бирикмалар, оракуя ва чангдан ифлосланиши натижасида биноларнинг қувони ва бўлини бузилади, симликларнинг қолди табиий шароитдаги 300-400 йил қўнига боқ ва истироқат боқларида - 100-150 йилгача, шаҳарнинг қоча ва қиёбонларида 60-80 йилгача қисқаради.

Шаҳар атмосферасига тушадиган углеводородлар, углерод оксиди ва бошқа моддалар қўёш нурлари таъсирида нурланиб, фотохимик реакцияларнинг пайдо бўлишига сабаб бўлади, бу атмосферанинг ерга яқин қатламида (авонинг қаракатланиши учун шароитлар йўқлигида) хавфли ифлослантирувчи моддаларнинг қўланса қидли зақарли қаво - (смог) тўпланишига олиб келади. Бунда Лондонда пайдо бўладиган қора смогдан (қўмир ва нефть ёнганда қосил бўладигандан) фарқли қлароқ оқ рангли смог (Лос-Анжелесда кўпроқ тарқалган) қосил бўлади, у асосан автомобил-ларнинг ишланган газларидан ташкил топган.

Автомобилларнинг ишланган газлари атроф-муқитни ифлос-лантирувчилари сифатида қуйидаги қизига хос хусусиятлари билан ажралиб туради: автомобиллар сони кўпайиши муносабати билан юқори қсиш суръати, ишланган газларнинг одам нафас олиши даражасида бўлиши, қаракатчанлиги ва улар таркибининг кескин қзгариши.

Автомобиллар сонининг тез ва доимий қсиши улар чиқарадиган зақарли газларнинг тўхтовсиз қсишига олиб келади. Масалан, Англияда автомобилларнинг ишланган газлари келти-радиган зарар йилига 35 млн. қўқў стерлингни ташкил этади.

Атроф-муқитни қисқа вақт ичида, масалан, қн йил ичида қозирги қолатга нисбатан анча яхшилаш учун кетадиган харажат-ларни режалаштириш қийин. Атроф-муқитнинг асосий ифлос-лантирувчилари саноатқ ривожланган мамлакатлардир (90%).

Барча мамлакатлар ялпи миллий мақсулотининг атиги 1-2 фоизини ташкил этувчи харажатлар, мамлакатда иқтисодий қий-инчиликларни туқдириши мумкин. Бироқ бундай қийинчиликлар вақтинчалик характерга эга бўлиб, атроф-муқитга

олиш, ерларни куритиш ва сугориш бинобарин тупрок унумдорлигининг пасайишига ва емирилишига олиб келади.

БМТнинг маълумотига кура, ҳар йили дунёда тупрок эро-зияси ва дефоляция натижасида 7 млн. гектар ҳайдаладиган ер кишлок ҳужалиги оборотидан чикиб қолмоқда (масалан, Хиндис-тон, Покистон, Мексика, Орол буйи). Шурланган ерларда ҳосил-дорлик кескин камайиб кетган (масалан, пахта ва бугдойда 50-60, маккажухори 40-50 фоизга). Атроф-муҳитнинг бузилиши туфайли Орол буйида катта чуллар юзага келмоқда.

Ер юзидаги урмонлар табиатдаги экосистеманинг меъёрий ҳолатда сақланишида катта роль уйнайди. Курукликдаги усим-ликлар инсон фаолияти туфайли ҳавога чиқарилган ҳар хил за-харли моддаларни ютиб, ҳавони ифлосланишдан ҳимоя қилади. Урмонларнинг камайиши атмосферадаги кислород ва углерод балансининг бузилишига олиб келади.

1 гектар ердаги урмон бир йилда 20 млн. м³ тоза ҳаво беради. Шунга қарамай инсонлар урмонларни қесилгани тухтовсиз давом эттирмоқдалар.

Ҳозирги даврда ер юзидаги урмонлар 42 млн. км² ни ташкил этади. Улар ҳар йили 2 фоиздан камайиб бормоқда. Шунинг учун кейинги вақтда гарбий Европадаги мамлакатларда сунъий урмонларни қупайтиришга алоҳида эътибор бермоқдалар. Маса-лан, кейинги 10 йил мобайнида сунъий урмонлар Испанияда 624 минг гектарга, Югославияда 322 минг, Финляндияда - 161 минг, Польшада - 108 минг, Болгарияда 61 минг гектарга етди.

Атмосфера

Атмосфера табиий ҳолда ундан ортиқ газларнинг аралаш-масидан ташкил топган. Уларнинг энг муҳимлари қуйидагилар (қурук ҳавонинг таркиби): азот —78,10%, кислород - 20,93%, аргон —0,93%, карбонат ангидриди —0,03%, ҳамда енгил гелий, неон ксеон, криптон, водород, азон, аммиак, йод ва бошқалардан (0,01%) иборат.

Атмосферадаги азот (78,1%) асосан микроорганизмлар фао-лияти туфайли тупланган. Бир киши суткада нафас олиш орқали 10 минг литрга яқин азотни ҳаво билан олади, лекин бу газдан фойдаланмайди. Атмосферада азот, кислород аралашмаси ролини уйнаб, оксидланиш суръатини ва бинобарин, биологик жараён-ларни тартибга солиб туради.

Атмосферадаги газлар ичида планетамизнинг органик ҳаёти учун энг зарур кислороддир. Кислород рангсиз газ булиб, узи ён-майди, балки ёнишга ёрдам беради. Кислороднинг етишмаслиги киши организми ҳамма аъзоларининг меъёрида ишлашига шикаст етказиши. Атмосферада кислороднинг миқдори 1.5×10^{15} тонна булиб, шундан ер шари буйича ҳар йили 1×10^{10} тонна ёқилгига сарфланмоқда. Бир автомобиль 1-15 минг км юрганда, бир киши-нинг бир йил оладиган кислородини ёқилги билан бирга ёқиб йук қилади. Агар ер шаридаги яшил усимликлар ҳар йили 550 млрд. тонна кислородни чиқариб бермаганда атмосферадаги кислород миқдори 200 йил мо-байнида тугаган булур эди.

Атмосферадаги карбонат ангидриди рангсиз, лекин хидли булиб, инсон ундан бевосита фойдаланмайди. У усимликлар учун зарур газ булиб, фотосинтез учун мухим хом ашёдир. У саноат-лашган районларда ортиб бормокда, агар уни микдори атмосферада 0,07%дан ошиб кетса одам ва организмлар ҳолатини ёмон-лаштиради. Лекин 1 гектар кенг баргли урмон ҳар йили 2240 кг карбонат ангидридни ютиб туради ва натижада уни микдорини мувозатлаштириб туради. Маълумотларга кура, дунё бўйича йили-га ҳар хил ёкилгилар ёкиш орқали атмосферага 5,6 млрд. тонна, ер шари аҳолиси эса 1.11 млрд. тонна карбонат ангидриди чиқармоқда.

Ер шари бўйича БМТнинг маълумотига кура, карбонат ан-гидриднинг микдори сунгги 100 йил ичида 10%га ошган. Атмосферада CO₂ микдорини ортиб бориши ва уни ифлосланишини олдини олиш бир неча давлатларнинг, яъни бутун давлатлар иш-тироқидаги халқаро муаммодир.

Атмосферада газсимон моддалардан ташқари катталиги, кимёвий таркиби ва физик хоссаларига кура фарқ қиладиган майда заррачалар — аэрозоллар (тутун, чанг, тузон ва бошқалар) мавжуд.

Атмосферанинг табиий ифлосланишида космик чанглар, вулконларнинг отилишидан вужудга келган моддалар, усимлик ва ҳайвонларнинг колдиклари; урмон ва даштлардаги ёнгинлар; денгиз сувларининг мавжланиши билан ҳавога чиққан туз заррачалари; аэропланктонлар мухим рол уйнайди.

Коинотдан ҳар йили 10000000 т чанг атмосферага тушади. Бир қучли вулкон отилганда атроф муҳитга 76 млн. м³ чанг чиқади.

Ўзбекистон республикасида 5 йил мобайнида атмосферага чиқарилган зарарли моддалар 1-жадвалда келтирилган.

Атмосфера таркибидаги табиий чанглар ер юзасида содир буладиган жараёнлар учун катта аҳамиятга эга. Чунки чанглар сув буглари учун конденсация ядроси ҳисобланиб, ёнгинларни ву-жудга келтиради, қуёшнинг тугри радиациясини ютиб, ер юзида-ги организмни ортикча нурланишидан саклайди. Шундан қури-ниб турибдики, атмосферадаги табиий чанглар маълум даражада бўлса атмосфера таркибининг зарурий элементи ҳисобланиб, ундаги ҳодиса ва жараёнларнинг боришини тартибга солиб тура-ди. Лекин айрим ҳолларда вулконларнинг отилиши, қучли чанг тузонларининг қутарилиши туфайли ҳаво меъёрдан ортик ифлос-ланиб, фалокатларга сабаб бўлиши мумкин.

Атмосфера ресурсларига ҳаво, ёруғлик, сув буглари, шамол, қуёш радиацияси, минерал ва органик чанглар ва бошқалар қиради.

Атмосфера ҳавосининг ҳаракати натижасида шамол вужудга келади ва турли тезликда ҳаракат қилиб жуда катта қучга эгадир. Шамол энергиясидан кенг фойдаланишга утилиши ёниги, қа-зилма бойликларни тежашга катта имконият тугдиради. Чунончи, шамол

Атти чи индиларга металл ва ё оч чи индилари, пласт-масса ва бошқа материаллар, саноат корхоналарининг чанг ва газ тозалагич системаларидаги минерал ва органик чанглар; турли органик ва минерал моддалардан ташкил топган саноат ахлатлари (резина, ооз, мато, ум ва х.к.). Сую чи индиларга оинди сувларга ишлов бергандан кейин уларнинг чи индилари, газлар-ни тозалаш системаларидаги минерал ва органик чанг

Атроф-муитга тушадиган атти чи индилар учта тоифага блинади: саноат, ишло хжалик ва шаар хжалигининг май-ший чи индилари. Саноат чи индиларининг асосий исми кон ва кон- (уюмлар, шлаклар ва .к.); Ора ва рангли металлур-гия (шлаклар, шламлар, чанг ва .к.), металлни ишлаш корхона-лари (иринди, бракка чи ан буюмлар ва .к.); рмон ва ё очга ишлов бериш саноати (ё оч тайёрлаш чи индилари, ё оч ипи, майда блакчалари ва .к.), иссилик электр станциялари энергия хжалигининг (кул, шлаклар и .к.), ва турдош саноат тар- молари (фосфогипс, огарка, шлаклар, шламлар, шиша син-илари, цемент чанги), органик ишлаб чи аришлар (резина, пла-стмасса ва .к.), ози-оват (суяк, жун ва .к.), енгил, т имачи-лик ва пахта саноати (минерал ва органик чанг, шлам, пахтани тозалагандан кейин органик ва минерал ифлос аралаш-малар ва бошқалар).

Ишлаб чи ариш чи индиларининг

структураси ва ажми, млн.т

2-жадвал

Чи индилар тоифаси	Классик энергия ишлаб чи ариш	Саноат	ишло хжалиги	Коммунал маиший сектор	Жами
Атмосферанинг асосий газсимон ифлослан-тиргичлари	17326 43980	47 226	1460 3780	873 2773	19706 50759
Атмосферага атти чи индиларни чи ариш	133 284	91 382	14 42	3 13	241 721
Атти чи индилар	- -	4000 12000	- -	1000 3000	5000 15000
Углеродлар	42 140	14 57	9 27	4 20	69 244
Органик чи индилар	-	-	4500 13000	30 50	4530 13050
Ахлат чи индилар	-	-	9400 24000	180 320	9580 24320

	<u>17501</u>	<u>4152</u>	<u>15383</u>	<u>2090</u>	<u>39126</u>
Ж А М И	44404	12665	40849	6176	104094
Эслатма. Чизи□ устида 1970 йил маълумотлари, чизи□ тагида 2000 йил□□□□ маълумотлар келтирилган.					

Кейинги □н йилликда □ишло□ х□жалигини кескин интен-сификациялаш натижасида атроф-му□итга чи□ариладиган де□□он-чилик ва чорвачилик чи□индилари кескин ошди, □ишло□ х□жа-лик чи□индилари билан бир □аторда к□п ми□дорда пластмасса та-ра, ишдан чи□□ан машина ва э□тиёт □исмларнинг эски резинаси, ишлатилмаган □□итлар ва □.к.

□озирги ва□тда ша□ар х□жалигининг маиший чи□индилари-ни утиллаштириш муаммоси тобора жиддий тус олмо□да. □ар йи-ли □□□□ □□□□□□□□ бир нафа□ ша□ар а□олисига синган шиша, металл буюмлар, □о□оз, пластмасса ва ов□ат □олди□ларидан иборат 300 кг ахлат чи□а□□ди. Ишлаб чи□аришнинг к□пгина □атти□ чи□ин-дилари □симликларга, □айвонларга ва одамга катта зарар келтира-ди. Масалан, фосфогипс уюмлари (фосфорли □□итлар олингандан кейинги □атти□ чи□индилар) сизот сувларни ифлослантириши ва за□арлаши мумкин. Ишлаб чи□аришнинг баъзи чи□индилари таркибида хром, □алай, мишьяк ва бош□а за□арли моддаларнинг бирикмалари бор, улар тупро□дан □симликлар ва □айвонлар ор□а-ли одам организмига тушади. Канцероген хоссаларга эга б□лган асбест чангининг ажралиши жуда хавфли. Шунинг учун саноат хом ашё□□ни тежамли сарфлаш ва чи□индиларни умуман камай-тириш, □осил б□лган чи□индиларни фойдали ма□сулотларга □айта ишлаш чоралари к□рилмо□да, □збекистон Республикасида табиий му□ит □лчамларини назорат □иладиган хизмат (мониторнинг) ташкил этилган. Бу хизмат тупро□даги турли моддалар - □□итлар, пестицидлар, за□арли моддалар ми□дорини ани□лайди, уларнинг концентрацияси ю□орилигини ани□лаганда керакли чоралар к□-ради. Антропоген мониторинг - инсоннинг х□жалик фаолияти билан вужудга келган табиий му□итдаги □згаришларни кузатиш ва назорат □илиш тизимидир. Бу тизим табиий му□итнинг □олати т□□рисиди □ар томонлама ахборот манбаи сифатида зарур б□либ, но□улай му□итларни ани□лайди, му□итнинг зарарли □згаришлари-ни олдини олади ва келажакдаги унинг □олати □а□ида илмий тах-минлар ва ундан □□□□□□□□□□ фойдаланиш усулларини ишлаб чи□ади.

□□□□□□□□□□

Ердаги сув за□ираси. Океан ва денгизлар ер шари юзаси-нинг 70 % дан орти□ини □оплайди. К□ллар ва дарёлар □уру□лик-нинг □ар□ийиб 3% ни эгаллайди. □уру□ликнинг 16 млн. кв. кмни музликлар □оплайди. Бот□о□лар ва бот□о□ланган ерлар 6 млн. кв км ни эгаллайди. Буларнинг □аммаси бизнинг планетамизда сув за□иралари чексиздек тасаввур □осил □илади. Биро□ чучук сув бу-тун сув ресурсларининг 2 % ни ташкил этади ва унинг к□п □исми Гренландия ва Антарктиданинг музликларида т□планган. Бу сув-ларга инсоннинг □□ли □али етмаган.

Турли ма□садлар учун ишлатишга яро□ли б□лган сув □р юзи-даги умумий сувнинг (25 млн. куб.км) 4-5 минг куб.км ни, яъни бутун гидросфера □ажмининг □арийб 0,30 % ни ташкил этади.

Бизнинг асримизда сув - саноат хом аш□си б□либ, жуда □имматба□одир. Масалан, 1 т ч□ян олиш учун 300 куб.метр, 1 т мис - 500 куб.м, 1 т резина ва 1 т синтетик каучук - 3500 куб метрдан, 1□ никелга 4000 куб м сув керак б□лади.

Байкал кўлида 23600 куб км сув бор, бу ер юзидаги қамма чучук сув заҳирасининг 1/10 ни ташкил этади.

Сув қавзалари ифлосланишининг иккита манбаи маълум: минерал ва органик, шу жумладан бактериал.

Сув ўрда организмларнинг яшашини ва улар қилёт фаолияти жараёнининг ривожланишини таъминлайди. Тирик организмлар сувсиз яшай олмайди. Сув қайвонлар ва қсимликлар катаклари ва тўқимаси таркибига киради. Катта ёшдаги киши танасининг 60-80 % сувдан ташкил топган. Бодрингда, салатда 95%, помидорда, сабзидида -90 % сув бор.

Тирик организмнинг физиологик эҳтиёжини қилат қил ва бошқа қил нарса қилдирмайди. Тирик организм 19-20 % сувини йилотса қиллок бўлади.

Сувсиз ўр тупроқсиз ва атмосферасиз тош шарга айланган бўларди. Ердаги иқлим ва об-қилво қилп жиқатдан сув бўшлиқла-рига бўшлиқ. Сув - иқлим ва об-қилвонинг қилдираги.

Саноат ва маиший эҳтиёжларга катта миқдорда сув сарфланади. Саноатда унинг асосий қилсми энергия ишлаб қилқариш ва совитиш учун ишлатилади. Қилфта ишлаш саноатида сувнинг қилп қилсми турли технологик жараёнларга сарфланади: эритиш, ара-лаштириш, тозалаш.

Сув таъминоти инсон қилёти ва янада тараққий этишида муқилм муаммолардан бири бўлиб қилолмоқда. Мутахассисларнинг фикрича, қилпнетамизда сув танқилслиги яқилнлашмоқда, бунда асосий сув манбалари - дарё ва сизот сувлар деярли тугайди.

Ривожланаётган мамлакатларда ақилининг қилрийб 90 % қилу-вур орқили узатиладиган сув билан таъминланмаган ва ёмон си-фатли сувдан фойдаланишга мажбур. Яхши сифатли чучук сув экспорт қилинмоқда. Масалан, ақилиси 4 млн. киши бўлган Гон-конг махсус қилувур орқили Хитойдан ичимлик сув олади. Сурунка-ли сув танқилслиги Токио фожеларидан биридир. Бутун бир мам-лакат - Жазоир четдан келтирилган сув қилсобиға яшамоқда.

Қилрбий Сибирнинг ер ости океанида, қилор, муз ва доимий музлик қилкасида улкан иссиқ сув - текин қилайноқ сув заҳиралари очилди, улардан Тобольск, Тюмень, Ирбит ва бошқа шақилрларни иссиқлик билан таъминлашда фойдаланиш мўлжалланмоқда. Грозний шақилри яқилнида иситиш учун яроқли бўлган, 110-135⁰ температурали ер ости сувлари мавжуд.

Ичиш учун 1 литрида 1 г туз бўлган сув яроқли қилсоблана-ди. Суқилориш учун қилам тахминан шундай сув керак. Қилпгина қилай-вонлар шқилрроқ сувларни ичишади (1 литрида 6-7 г гача туз бўл-ган). Сувда йоднинг йқиллиги одамда бўқиллоқнинг ривожланишига, фторнинг қилплиги ёки камлиги - тишларнинг ишдан қилқишига олиб келади.

Сув қавзаларининг ифлосланиш манбалари. Денгиз ва океан-лар сувлари нефть мақилсулотлари, айниқса нефть ташийдиган ке-малар қилалокатга учраганда, ядро қилуроллини синаш вақтида қилосил бўладиган радиоактив парчаланиш мақилсулотлари билан ифлос-ланади.

Сув қавзалари қилмқ саноатининг оқилва сувлари билан кучли ифлосланади. Сувни эрмайдиган моддалар ва толалар билан иф-лослантурувчи целлюлоза-қиллоқоз саноатининг оқилва сувлари жуда хавфли. Қилэқ қилқиндилари сувни иситади, бу қилз навбатида сув-ни гуллашга ва қилидининг қилзгаришига олиб келади. Ёқилочларни оқилзиш қилам сув қавзаларини ифлослантуради.

Мехнат шароити – мехнат жараёнида инсоннинг саломат-лиги ва иш қобилиятига таъсир этадиган омиллар мажмуи.

Шахсий химояланиш воситалари – бир ходимни муҳофаза қилиш учун хизмат қиладиган воситалар. Шахсий химояланиш воситаларига – иш қийими, пойафзал, газникоблар, респираторлар, никоблар, шлемлар, химоя кузойнаклари, кулоқчинлар ва бошқалар қиради.

Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ходиса – иш вақтида юз берадиган ходиса.

Касб касаллиги – киши организмга иш шароитларининг зарарли таъсири натижасида келиб чиққан (сурункали чангли бронхитлар, титраш касаллиги, хар хил кимёвий газлар билан захарланиш) касалликдир.

Иш жараёнида ҳаво таркибидаги зарарли моддаларнинг йул қуйса буладиган концентрацияси – ишчи хар куни 8 соатдан (ёки бошқа иш куни, умуман ҳафтасига 40 соатдан ортик булмаган) ишлаганда нафақа ёшига етгунча касаллик ёхуд соғлигида узгаришлар келтириб чиқармайдиган микдор.

Хавфсизликни таҳлил қилишда системали таҳлил маълум самара бериши аниқланган. Бунда «одам-машина» системаси диққатга сазовордир.

«Одам-машина» системаси шундай тушуниладики, улар маши-на, одам-оператор йигиндисидан ташкил топган булади, қайсики, у мехнат фаолиятини, иш жойида амалга оширади. Бу системада машина деб техник воситалар йигиндисига айтилади, булардан одам уз иш фаолияти ва мехнат жараёнида фойдаланади.

Операторнинг жароҳатланишини, касб касаллигини бартараф этиш ва иш самарасини ошириш учун системанинг хавфсиз иш-лашини юкори даражада таъминлаш керак. Лекин ишлаш вақти-да чанг, тебраниш, шовкин ва бошқалар натижасида вужудга келадиган ходисалар системанинг бузилишига олиб келади. Шу-нингдек, операторнинг иш шароитига ҳаво намлиги, харорат, (жамоодаги рухий ҳолат, мехнат интизоми ва бошқалар) таъсир қилади. Ишчиларни жароҳатланишдан саклаш мақсадида «одам-машина» системаси хар хил курсаткичларга қараб оптималлаш-тирилади, яъни эргономик талаблар ва курсаткичлар, эргономик хусусиятлар таъсир этади. Шахснинг эргономик хусусиятлари антропометрик, физиологик, психофизиологик ва гигиеник хусусиятлар билан белгиланади. «Одам-машина» системасининг фао-лияти самарадорлик курсаткичларига боглик.

Антропометрик параметрлар эргономик талабларни аниқ-лайди ва шахсни буюмга муносабатининг антропометрик хусуси-ятларини аниқлайди. Психофизиологик хусусиятлар - қурол, мех-нат маҳсулоти ва муҳитни биргалиқда сезги аъзо (эшитиш, қу-риш, хис этиш ва бошқалар) ларининг функционал ишлашга му-таносиблигидир. Гигиеник хусусиятлар «одам-машина» система-сини ҳаёт ва фаолият гигиеник шароитларини ва ишчининг иш қобилиятини, етиштирилган маҳсулотнинг муҳит билан боглик-лигини аниқлайди. Рухий хусусиятлар инсоннинг рухий (фикр-лаш, тажрибанинг мустаҳкамлик даражаси ва бошқалар) фаолият-и, маҳсулот етиштиришда муҳитга мосланишини таъминлашга йуналтирилган.

Мехнат муҳофазаси фани мутахассисликка тегишли асосий назарий билимларни беради. Аниқ муаммолар, транспорт восита-лари, технологик жараёнлар, иш турлари, бино ва иншоотлар учун хавфсизликни таъминланлаш хар бир фаннинг мутахассис-лик курсларида берилади.

Мехнат муҳофазаси борасида илмий тадқиқот ишларини мехнатни муҳофазаси қилиш институтлари ва Олий уқув юртла-рининг «Мехнат муҳофазаси» кафедралари, қўлаб тиббиёт ил-мий-тадқиқот ташкилотларида олиб борилади. Одатда барча стан-дарт ва техник талабларга “Хавфсизлик техникаси” талаблари киритилади.

Мехнат муҳофазасининг ривожланишида улуг бобоқалон-ларимиз - Абу-Али ибн Сино, Беруний, Бобур ва рус олимлари-дан Ломоносов М.В., замондошларимиздан Золотницкий Н.Д., Соловьев Н.В., Кельберт Д.А, Гинтилло В.Л., Гримитлин М.И., Набиев М.Н., Участкин П.В., Искандаров Т.И., Бульда Б.В. Гойипов Х. Э. ва бошқаларининг хиссалари каттадир.

1992 йил 8 декабрида Ўзбекистон Республикаси Конститу-циясининг қабул қилиниши мамалакатимиз ҳаётида улкан сиёсий воқеа булди. Ҳеч бир давлат узининг Асосий қонунида давлат ва жамият қурилишининг тамойилларини, фуқароларини ҳуқуқ ва эркинликларини, жамият тараққотининг иқтисодий асослари ва стратегик йуналишларини мустаҳкамламасдан туриб, демокра-тик, ҳуқуқий суверен давлат була олмайди. Бизнинг Ўзбекистон Республикаси Конституцияси демократик, халқаро микёсида эътироф этилган меъёр ва талабларга жавоб беради дейиш учун тула асосларимиз бор.

2. Давлат кон техник назорати агентлиги;
3. Республика санэпидемстанция назорати;
4. Давлат ёнгин назорати;
5. Давлат энергия назорати.

I. Мехнат муҳофазаси Давлат техник нозирлиги.

Булар корхоналарда хавфсиз ишлаш, техника хавфсизлиги буйича меъёр ва коидаларига риоя қилиш, саноат санитарияси ва мехнат гигиенасига риоя қилиш, мехнат қонунчилигига риоя қилиш масалаларини назорат қилади. Хар бир тармок уз техник нозирлига эга.

II. Давлат кон техник назорати агентлиги.

Бу ташкилот буг қозонларининг тугри ишлашини, босим остида ишлайдиган идишларни, юк қутариш машиналари (кутар-ма қранлар, лифтлар), экскаваторлар, газ усқуналари магистрал қувурлари ишини ва портловчи моддаларни ишлатиш, саклаш ва ташиш ишларини назорат қилади.

III. Республика санэпидемстанция назорати - Бу ташкилот хавони, сувни ва тупрокни ифлосланишдан оғохлантириш, шов-кин ва титрашни йукотиш, цехларнинг санитария ҳолатларини яхшилаш (харорат, нисбий намлик, ёритилганлик ва х.к.) ишла-рини назорат қилади.

IV. Давлат ёнгин назорати - бу ташкилот ёнгинга қарши тадбирларни, ут учириш воситаларининг ҳолатини, ёнгин ҳақида хабар бериш воситаларининг ишини назорат қилади.

V. Давлат энергия назорати - бу ташкилот қорхоналаридаги энергия системаларининг техник эксплуатациясини ва хавфсиз-лик техникаси қоидаларига риоя қилишни назорат қилади.

Ҳозирги пайтда қупгина саноат тармоқлари қорхоналарида ҳам уч қогонали назорат қенг жорий қилинган:

I - қогона - хар қуни уста жамоатчи нозир билан биргалик-да цехдаги иш жойларини айланиб қикишади. Учраган қамчилик-ларни тузатиш қораларини қуришади.

II – қогона - хар ҳафта цех бошлиги қатта жамоатчи нозир билан биргаликда цехдаги иш жойларини айланиб қикишади. Учраган қамчиликларни тузатиш қораларини қуришади.

III – қогона - хар ойда бир марта қорхона бош муҳандиси мехнат муҳофазаси муҳандиси билан биргаликда шу иш жойлари-ни айланиб қикишади. Бу назорат буйича қорхонада қарор қика-рилади.

Барча қорхона, ташкилот, муассаса, вазирликлар ва тармок-ларда мехнат муҳофазаси қонунлари бажарилишининг олий назо-рати Уз. Республикаси Мехнат Вазирлигига юклатилган.

Мехнат муҳофазаси қонунлари бузилганлиги учун жавобгарлик турлари

Давлат қонунчилиги мехнат муҳофазаси қоида ва меъёрла-рининг бузилиши учун қатъий жавобгарлик белгилайди. Жавоб-гарлик турлари (3 турлидир):

1. Маъмурий жавобгарлик (уялтириш, хайфсан эълон қи-лиш, вақтинча ёки бутунлай паст даражали ишга утқазиш, имти-ёзларни қеклаш).

2. Жиноий жавобгарлик. Уз. Р. жиноят процессуал кодекси-га биноан олиб қорилади. Масалан:

- қоиданинг бузилиши бахтсиз қодисага олиб қелса, бир йилгача ахлоқ тузатиш ишларига ёки оқодликдан маҳрум қилиш ёки беш минимал иш ҳақи миқдорига қарима ёки ишдан буша-тиш қоралари қулланади;

- қоиданинг бузилиши тан қарохатига ёки мехнат қобилия-тини йукотишга олиб қелса, 3 йилгача оқодликдан маҳрум қилиш ёки бир йилгача ахлоқ тузатиш қоралари қулланади;

- коиданинг бузилиши кишининг улимига ёки бир неча ки-шининг огир тан жарохатига сабаб булса, 5 йилгача озодликдан махрум булиши мумкин;

- корхонадан чиқаётган чиқиндилар туфайли хаво ва сув хавзаларининг ифлосланиши учун 1 йилгача ахлоқ тузатиш ишла-рига ёки беш минимал иш хаки микдорича жарима туланади.

3. Моддий жавобгарлик.

Конунсиз равишда ишдан бушатиш, мажбурий иш кол-дирган, касбий касаллик туфайли жабрланган кишига туланган хакни рахбар лавозимидаги ходимдан қисман ёки тулик ундириб олиш.

2.3 Аёллар ва усмирлар меҳнатини муҳофаза қилиш

Ўзбекистон Республикаси Консти-туциясининг 46-моддасида аёллар ва эркакларни тенг ҳуқуқлилиги ҳақида гапирилади. Уларга таълим олишда, касбий тайёрланишда, ишда, меҳнат учун рағбатланишда ва хиз-мат юзасидан кутарилишида тенг ҳуқуқий имкониятлар яратила-ди. Шундай булса ҳам, аёллар айрим ҳолларда маълум шароит-ларда соғлиққа зиёнсиз булган эркак билан бир хил ишни бажара олмайди. Аёл организми узига хос физиологк хусусиятга эга булганлиги туфайли огир жисмоний меҳнатга, айрим зарарли (чанг, титраш, организмни каттик кизиб ёки совиб кетиши ва бошқалар) моддаларнинг таъсирига таъсирчандир. Бу зарарли ом-иллар таъсири улар организмнинг хомиладорлик кезларида ку-йидаги узгаришларга олиб келиши, тубандаги асоратларни кол-дириши (токсикоз, бола тушиб қолиши, улик тугилиш ва бошқ.) бола тугиш функциясининг бузилиши (бола курмаслик)га сабаб булиши мумкин. Аёллар меҳнатини муҳофаза қилишда жуда куп муаммолар булиб, унинг биологик ва ижтимоий аҳамияти муҳим-дир. Шунинг учун аёллар меҳнати Меҳнат кодексининг (224-238 – моддалар) моддаларида ҳимояланади.

Аёлларнинг меҳнат шароити ноқулай булган, шунингдек ер ости ишларида (жисмоний куч талаб қилмайдиган ишлар ёки са-нитария ва маиший хизмат курсатиш ишлари бундан мустасно) ишлаши тақиқланади. Аёлларнинг улар учун мумкин булган меъ-ёрдан ортик юк кутаришлари ва ташишлари ман этилади (225-модда).

Аёллар меҳнатини тақиқлайдиган ноқулай меҳнат шароитла-ридаги ишларнинг руйҳати ва юкларни кутаришда ҳамда кузга-тишда меъёрлаштиришга тирилган юкларнинг санитария меъёрлари «Ўзбекистон Республикасининг Меҳнат кодексига асосланиб меҳ-нат муҳофазаси буйича меъёрий ҳужжатлар туплами-1996» да келтирилган.

Тиббий хулосага мувофиқ, хомиладор аёлларнинг ишлаб чи-қариш, хизмат курсатиш меъёрлари қамайтирилади ёки улар ав-валги ишларидаги уртача ойлик иш хаки сакланган ҳолда енгил-рок ёхуд ноқулай ишлаб чиқариш омилларининг таъсиридан холи булган ишга утказилади.

Хомиладор аёлга енгилрок ёки ноқулай ишлаб чиқариш омиллари таъсиридан холи булган иш бериш масаласи хал этил-гунга қадар, барча иш кунлари учун уртача ойлик иш хаки сакла-ган ҳолда ишдан озод этилиши лозим (226-модда). Боласи икки ёшга тулмаган аёллар аввалги ишидаги уртача ойлик иш хаки сакланган ҳолда енгилрок ёки ноқулай ишлаб чиқариш омил-ларнинг таъсиридан холи булган ишга утказилади (227-модда).

Боласи ун турт ёшга тулмаган (ун олти ёшга тулмаган ноғи-рон боласи булган) хомиладор аёлларни уларнинг розилигисиз тунги, иш вақтидан ташқари ишларга, дам олиш кунларидаги ишларга жалб қилишга ва хизмат сафарига юборишга йул қуйил-майди. Шу билан бирга боласи уч ёшга тулмаган хомиладор аёл-ларни она ва боланинг соғлиги учун хавф тугдирмаслигини тас-дикловчи тиббий хулоса булган тақдирдагина тунги ишларга қуйилади (228-модда).

Аёлларни оналик вазибаларидан фойдаланиш максатида ку-йидаги моддаларда бир қанча имтиёзлар берилади:

Хомиладор ва бола туккан аёлларга уларнинг хоҳишига ку-ра, хомиладорлик ва тугиш таътилидан олдин ёки ундан кейин ёхуд болани парваришлаш таътилидан сунг йиллик таътилар бе-рилади ва давлат ижтимоий сугуртаси буйича нафақа туланади.

Хомиладорлик ва тугиш таътиллари жамланган ҳолда ҳисоб-лаб чиқилиб, тугишга қадар амалда бундай таътилнинг неча ку-нидан фойдаланганидан катъи назар аёлга тулик берилади (233-модда). Хомиладорлик ва тугиш таътили туганганидан кейин аёл-нинг хоҳишига кура, унга боласи икки ёшга тулгунга қадар бола-ни парваришлаш учун таътил берилиб, бу даврда конун ҳужжат-ларида белгиланган тартибда нафақа туланади. Аёлга, унинг хоҳи-шига кура, боласи уч ёшга тулгунга қадар болани парваришлаш учун иш хаки сакланмайдиган қушимча таътил берилади. Болани парваришлаш учун бериладиган таътиларда боланинг отаси, бу-виси, буваси ёки болани амалда парваришлайётган бошқа қарин-дошлари ҳам тулик ёки уни қисмларга булиб фойдаланишлари мумкин.

Аёл ёки ушбу модданинг учинчи қисмида курсатилган шахс-лар уз хохшларига кура, болани парваришlash таътили даврида тулик буламаган иш вақти режимида ёки иш билан таъминловчи билан келишиб, уйда ишлашлари мумкин. Бунда уларнинг нафа-қа олиш ҳуқуқлари (ушбу модданинг биринчи қисми) сақланиб қолади (234-модда). Боласи икки ёшга тулмаган аёлларга, дам ол-иш ва овқатланиш учун бериладиган танаффусдан ташқари, бола-ни овқатлантириш учун қушимча танаффуслар ҳам берилади. Бу танаффуслар камида уч соатда бир марта ҳар бири уттиз минут-дан кам булмаган муддат билан берилади. Боласи икки ёшга ту-ламаган, икки ва ундан ортик боласи булган оналарга, танаф-фуснинг муддати камида бир соат килиб белгиланади.

Болани овқатлантириш учун бериладиган танаффуслар иш вақтига киритилади ва уртача ойлик иш ҳақи ҳисоби буйича ҳақ туланади. Боласи бор аёлнинг хоҳишига кура, болани овқатлан-тириш учун бериладиган танаффуслар дам олиш ва овқатланиш учун белгиланган танаффусга қушиб берилиши ёки умумлаш-тирилиб, иш кунининг (иш сменасининг) бошига ёки охирига қучирилиб, иш куни (иш сменаси) шунга яраша қисқартирилиши мумкин. Бу танаффусларнинг аниқ муддати ва уларни бериш таъ-минловчи қасаба уюшмаси қумитаси ёки ходимларнинг бошқа вақиллик органи билан келишиб белгилаб қуйилади (236-модда).

Аёллар учун юк қутариш ва ташишни анча кам меъёрлари урнатилган, бошқа иш билан аралаш ҳолда юкларни қутариш ва силжитишда қупи билан 9 кг юк қутаришга рӯхсат берилади. Бу-тун иш сменаси давомида қутариладиган ва силжитиладиган юк-нинг умумий массаси 2500 кг дан ошмаслиги керак.

Республикамизда ёшларни ижтимоий фойдали меҳнатга жалб қилиш, уларни ишга жойлаштириш масалаларига қатга эътибор берилмоқда. Усмирларни ишга қабул қилишдаги қафо-лағлар Ўзбекистон Республикаси Конституциясининг 239-модда-сида қуйидагича қайд этилган. Белгиланган квота ҳисобидан жойларга ишга жойлаштириш тартибда маҳаллий меҳнат органи ва бошқа органлар томонидан юборилган, ун саккиз ёшга тулма-ган шахсларни иш билан таъминловчи ишга қабул қилиши шарт.

Квота ҳисобидан ишга қабул қилишни рад этиш тақиқлана-ди ва бундай рад этиш устидан судга шикоят қилиш мумкин. Ун саккиз ёшга тулмаган барча шахслар дастлабки тиббий қуриқдан утгандан кейингина ишга қабул қилинадилар ва кейинчалик улар ун саккиз ёшга тулгунларига қадар ҳар йили мажбурий тиббий қуриқдан утқазилиб турилиши керак. Усмирлар доимий ишга 16 ёшдан қабул қилишга рӯхсат этилади, айрим ҳолларда 15 ёшга тулган шахслар ота-онасидан бирининг ёки урнини босувчи шахснинг ёзма равишда розилиги билан ишга қабул қилиниши мумкин. Ёшларни меҳнатга тайёрлаш мақсадида умумтаълим мактаблари, ҳунар-техника билим юрти ва урта махсус укув юрти укувчиларини 14 ёшга тулганларидан кейин ота-онасидан бири-нинг ёки улар урнини босувчи шахснинг розилиги билан усмир-ларнинг соғлиғига ва қамол топишига зиён етқазмайдиган ва таъ-лим олиш жараёнини бузмайдиган енгил ишларни уқишда буш вақтларида бажариш учун ишга қабул қилишга йул қуйилади (77-модда). Усмирларни ишга қабул қилиш Меҳнат кодексининг 241 моддасида курсатилган талабларга риоя этилган ҳолда бажарила-ди. 18 ёшга тулмаган шахсларни огир, зарарли ва ҳавfli меҳнат шароитларида ишлатиш мумкин эмас (241-модда).

16 дан 18 ёшгача булган усмирлар учун бир иш ҳафтасидаги иш соати 36 соат, 15-16 ёшда эса 24 соатгача қисқартирилган. Укув йили мобайнида ишлайдиган укувчилар учун, 14 дан 16 ёш-гача булганларга 2 соат, 16 дан 18 ёшгача булганларга 3 соат иш соати белгиланган (242-модда). 18 ёшга тулмаган усмирларни иш вақтидан ташқари ва дам олиш кунлари ишларга жалб қилиш мумкин эмас (245-модда). 16-18 ёшдаги усмирлар учун ташийди-ган ва силжитадиган юкнинг огирлиги угил болалар учун 13 кг, қизлар учун 7 кг дан ортик булмаслиги керак. Усмирлар учун уз-луқсиз ташийдиган ва силжитадиган юкнинг миқдори 4,1 кг дан қуп булмаслиги лозим, 14-15 ёшдаги усмирлар учун эса меъёр 2 мартагача қамайтирилади (Сан К ва М N 0052-96).

Ун саккиз ёшга тулмаган ходимларга камида уттиз қалендар қундан иборат йиллик таътил берилади ва улар бу таътидан ёз вақтида ёки йилнинг узлари учун қулай булган бошқа вақтида фойдаланишлари мумкин. Башарти таътил берилаётган йил хо-дим ун саккиз ёшга тулгунга қадар ва тулгандан кейинги давр-ларни уз ичига олса, таътилнинг муддати ун саккиз ёшга тулган-дан кейинги иш стажи учун эса умумий тартибда ҳисоблаб қича-рилади (244-модда).

Ун саккиз ёшга тулмаган ходимлар билан тузилган меҳнат шартномасини иш билан таъминловчининг ташаббуси билан бе-қор қилишга, меҳнат шартномасини бекор қилишнинг умумий тартибига риоя қилишдан ташқари, маҳаллий меҳнат органининг розилиги билан йул қуйилади.

2.4 Жароҳат ва қасбий қасалликлар

Жароҳат - тана аъзоларини ва ту-қималарни қутилмаган ҳолатда ташқи таъсир остида шикастланишидир. Жа-роҳатлар икки турли булади:

1 - ишлаб қичариш жароҳатлари; 2 - маиший жароҳатлар.

Ишлаб чиқариш жароҳатлари уз навбатида:

- механик (уриб олиш, кесилиб кетиши, эзилиш ва х.к.);
- кимёвий (кимёвий куйишлар);
- иссиқлик (куйиш ва музлатиб олиш);
- электрик (электр зарбалар);
- аралаш жароҳатлар турларига булинади.

Корхоналарда кўпинча аралаш жароҳат турлари учрайди.

Касбий касалликлар - булар ишловчи учун зарарли иш шaroитларининг таъсири натижасида ҳосил бўлади.

Енгил саноат корхоналарига тааллуқли касбий касалликлар силикоз, пневмокониоз, тери касалликлари ва шуларга ухшаш-лар.

Зарарли иш шaroитларига тананинг айрим аъзоларининг ёки бир гуруҳ мушакларнинг узок вақт мажбуран зуриқиш, цех хавосига тарқалиб кетган зарарли моддаларнинг таъсири, ёқим-сиз метеорологик шaroитлар, меъёрдан юқори шовкин, титраш, ёритилганлик, атмосфера босимидаги катта тафовутлар қиради.

Жароҳатларни тадбиқ қилиш турлари.

1. **Статистик тури.** Бу турда жароҳатларнинг қайтарилиши частота ва огирлик нисбий курсаткичларида таккослаб баҳо берилади.

$$K_{\text{ч}} = \frac{a}{b} \cdot 1000$$

бу ерда: $K_{\text{ч}}$ - частота коэффициенти;

a - ҳисобот вақтида содир булган жароҳатлар сони;

b - ишловчиларнинг руйхат бўйича сони;

1000 - солиштирма сон.

$$K_{\text{о}} = \frac{c}{a}$$

бу ерда: $K_{\text{о}}$ – огирлик коэффициенти;

c – ишга ярқисизлик туфайли йукотилган кунларнинг умумий сони

2. **Монографик тури.** Бу ерда энг хавфли ҳисобланган уча-стка, цех ёки машина танлаб олинади ва ҳар тарафлама синчик-лаб урганилади. Масалан, машина булса, хом ашёнинг берилиши, тайёр маҳсулот чиқарилиши, технологияси, кинематикаси, электр схемаси, чиқиндилар чиқиши, эксплуатацияси ва х.к. Натижада, нафақат бўлиб утган, балки бўлиши мумкин булган, бахтсиз ходисалар сабаблари ҳам аниқланади. Бу бахтсиз ходисаларни қамайтириш бўйича тадбирлар тузиш имконини беради.

3. **Топографик тури.** Бу тури бўлиб утган бахтсиз ходисалар-ни жойлари бўйича урганиш имконини беради. Бутун бахтсиз ходисалар цех ёки корхона планига маълум белгилар билан бел-гиланиб берилади. Йилнинг охирида белгилар сонига қараб энг хавфли участка аниқлаб олинади. Бунга қараб профилактик тад-бирлар белгиланади.

4. **Иқтисодий тури.** Бу турда корхонанинг жароҳатлар туфай-ли қурган зарари, ҳамда бахтсиз ходисаларнинг олдини олиш тад-бирларининг ижтимоий-иқтисодий самарадорлиги баҳоланади.

Хар бир бахтсиз ходиса хакида жабрланувчи ёки уз кузи би-лан курган одам дархол устага, цех бошлиги ёки ишбошига хабар бериши керак. Уста бу хакида эшитган захоти, жабрланувчига ёр-дамга ошикади, яъни тиббиёт пунктига хабар беради, цех бош-лигига хабар беради ва жарохат содир булган шароитни саклаб қолишга ҳаракат қилади.

Цех бошлиги зудлик билан корхона бош мухандисига ва қасаба уюшмаси бошлигига хабар беради. Тафтиш комиссияси тузилади. Унга меҳнат муҳофазаси мухандиси ҳам киритилади. Булар бахтсиз ходиса содир булган шароит, унинг сабаблари урганилиб, уларни оғохлантириш бўйича тадбирлар тузилади. Цех бошлиги Н-І формасида 4 экзemplярдa бахтсиз ходиса хакида далолатнома тузади ва корхона бош мухандисига тасдиқлаш учун юборади.

Корхона бош мухандиси 3 сутка давомида бўлиб утган бахт-сиз ходисани куриб чиқиб, далолатномани тасдиқлаши ва бахтсиз ходисага сабаб булган камчиликларни тузатиши керак.

Айниқса, улимга олиб келган ёки бир гуруҳ кишилар билан булган бахтсиз ходисалар алоҳида синчковлик билан тафтиш қи-линади ва ҳисобга олинади.

Бахтсиз ходисаларни уз вақтида тафтиш қилиш, ҳисобга ол-иш, тадбирларни бажариш масалалари учун корхона раҳбарлари, бош мухандис, цех бошлиқлари, устalar ва булим раҳбарлари жавобгардирлар.

Корхона маъмурияти жабрланувчига унинг талаби билан бахтсиз ходиса хакидаги далолатноманинг тасдиқланган бир нус-хасини тафтиш тугаган кундан уч кун кейиндан қолмай қулига топшириши керак.

Бахтсиз ходисалар ва касбий касалликларнинг сабаблари асосан икки турли: ташкилий, иш жойни қоникарсиз ташкил қи-лиш, техник назоратнинг етарли эмаслиги, (йуриқномаларнинг уз вақтида сифатли утилмаслиги) ва техник-технологик жараённинг муқаммал эмаслиги, тусиқларнинг ва ерга уловчи қисмларнинг булмаслиги, нобот микроклим шароитлари, ёритилганликнинг етишмаслиги ва х.к.

Ҳозирги пайтда меҳнат хавфсизлигининг Ўзбекистон Давлат стандарти ишлаб чиқиш ва жорий этиш устида иш олиб борил-моқда. Бу мажмуалар ишлаб чиқариш усқуналари ва жараёнла-рига, ишловчиларни химоялаш воситаларига ҳамда корхоналар-нинг меҳнат муҳофазаси соҳасидаги ишни ташкил қилишга таалуклидир.

Янги технологик жараёнларнинг яратилиши, янги ашёлар-нинг қулланилиши принцип жиҳатдан янгича ёндашувни, меҳнат хавфсизлигини таъминлашнинг янги усуллар ҳамда воситаларини ишлаб чиқишни, шунингдек ана шу масалалар бўйича янги меъёрларни яратишни тақозо этади. Шу сабабли меҳнат муҳо-фазасига доир меъёрий ҳужжатларни тартибга солиш зарурати пайдо булди. Бу ҳужжатлар давлат стандартлаштириш система-сининг таркибий қисмига айланади.

Меҳнат хавфсизлиги стандартлари мажмуаси (МХСМ) - бу узаро боғлиқ стандартлар мажмуасидан иборат бўлиб, улар уч гу-руҳга бўлинади ва қуйидагиларни белгилайди: хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларига доир умумий талаблар ҳамда меъёр-лар; ишлаб чиқариш жараёнларига доир хавфсизликнинг умумий талаблари; ишловчиларни химоялаш воситаларига доир талаблар; меҳнат хавфсизлигини баҳолаш услуби. Саноат корхоналарининг технологик усқуналарига доир умумий талаблари “Меҳнат хавф-сизлиги талаблари мажмуаси. Саноат корхоналари учун техно-логик усқуналар. Хавфсизликнинг умумий талаблари” да баён этилган.

Ўзбекистон Вазирлар кенгашининг стандартлар бўйича Дав-лат қумитаси стандартларни беш йил муддатга белгилайди; бу муддат утгандан сунг улар янгиланади ва қайта куриб чиқилади. МХСМ стандартлари умумдавлат, тармок, жумҳурият миқёсида бўлиши мумкин. Ушбу стандартларни ҳамма вазирликлар, идо-ралар, корхона ва муассасалар бажаришга мажбур. Уларга амал қилмаганлар қонун йули билан жазоланадилар.

Меҳнат хавфсизлиги стандартлари мажмуаси республикамиз меҳнат муҳофазаси қонунларини қузда тутуди. Давлат стандартла-ри меҳнат шароитини ва меҳнат муҳофазасини яхшилашнинг заминидир, ҳолос. Хар қайси корхона давлат стандартларининг умумий талабларига қатъий амал қилган ҳолда узининг тармок стандартларини ишлаб чиқади, бу тармок стандартларида тармок-даги меҳнатнинг узига хос хусусиятлари ҳисобга олинади. Мазкур ҳужжатлар асосида илмий-саноат бирлашмалари, завод ва фабри-қалар, корхоналар стандартларини яратадилар, бу стандартларда хар қайси цех, булинма, иш урни учун меҳнат хавфсизлиги бўйича фан ва илгор тажрибанинг тавсиялари берилади.

Саноат корхоналарининг меҳнат муҳофазаси бўйича тармок меъёрлари ва қоидалари ана шу соҳа ишчиларни қасаба уюшмаси Марказий қумитаси билан қелишилган ҳолда вазирлик томони-дан тасдиқланган. Ўзбекистон енгил саноат ассоциациясига қа-рашли корхона ҳамда бирлашмалардаги бош мухандислар зимма-сига меҳнат хавфсизлигини стандартлаштириш ва меҳнат муҳофа-заси қоидаларига амал қилиш ишини ташкил этиш учун жавоб-гарлик юқлатилган.

Ишлаб чиқаришдаги хавфли ва зарарли омиллар меҳнат хавфсизлиги стандартларига мувофиқ, таъсир курсатиш табиатига кура физик, кимёвий, биологик, психологик омилларга ажра-тилади.

Чанг заррачалари таркибига кура органик ва минерал қисм-лардан иборат. Бунда унинг асосий қисмини органик модда бул-миш тола ва унинг булакчалари ташкил қилади. У мураккаб таркибли булиб, турли шакл ва катталикларда учрайди.

Чангга гигиеник баҳо берилганда унинг таркиби асосий роль уйнайди. Унинг органик қисми целлюлозадан ташкил топ-ган булиб, у организмга захарли таъсир қилмайди, лекин уларда могор замбуруғлари ва споралари мавжуд булиши мумкин, бу эса организм ҳароратини оширади, бош оғриги ҳамда титрок тутиш ҳолатларига олиб келади. Чангнинг таркибидаги минерал қисми-да кремний икки оксид (SiO_2) булиб, унинг нафас йуллари орқали упкага маълум концентрацияда кириб бориши пневмоко-ниоз касаллиги хавфини тугдиради. Чанг таркибида бу модда канча куп булса, касаллик хавфи шунча ортади.

Айрим ҳолларда, чангнинг майда заррачалари киши упкаси-нинг альвеолларига кириб, уларни беркитиши натижасида, упка-нинг иш фаолиятини пасайтиради, яъни киши упканинг тулик ҳажмида нафас ололмайди, натижада бориб-бориб хасталикка уч-раши, яъни пневмокониоз касаллигига дучор булиши мумкин.

Чанглари киши танасига таъсирини аниқлашда нафакат уларнинг физик хусусиятларини, балки уларнинг улчамини ҳам ҳисобга олиш керақдир. Бу борада энг хавфлиси, катталиги 5 мкм гача булган чанглардир, чунки улар упканинг катталиги 4-5 мкм булган альвеолларга бемалол қираоладилар. Бундан катта булган чанг заррачалари эса юқори нафас йулларида ва бронхларда уш-ланиб қолади ва танадан чиқариб юборилади. Яна чанг заррача-ларининг катталиклари, уларнинг хавода канчалик куп ушланиб туришини белгилайди, бу эса уларнинг организмга кириш имко-ниятини кучайтиради. Тадқиқотлар натижаси чанг заррачалари канчалик майда булса, улар хавода шунча куп ушланиб туриш-лигини курсатади.

Мавжуд ишлаб чиқариш шароити, одатда, унда хавфли ва зарарли омиллар булиши билан ажралиб туради. Ишлаб чиқаришнинг хавфли омилларига мисол қилиб ускуналарнинг очик айланадиган қисмларини, ток утказувчи қисмларни, ҳаракатлан-тирувчи деталлар, узеллар, айрим механизмлар ва бошқаларни курсатиш мумкин.

Бундан ташқари, корхоналарда одамга ишлаб чиқаришнинг зарарли омиллари таъсир қилиши натижасида касбий касалла-нишлар ва захарланишлар келиб чиқиши мумкин. Ишлаб чиқаришнинг зарарли омиллари иш урнидаги санитария-гигиена ша-роити ёмон аҳволда булганда юзага келади. Ишлаб чиқариш муҳитида мавжуд буладиган зарарли омилларга ноқулай микро-иклим, хавонинг ифлосланиши, турли хил нурланишлар, юқори даражадаги шовкин, титраш ва шу қабилар қиради.

Касбий касаллик инсон организмга меҳнат жараёни билан бевосита боғлиқ булган зарарли омиллар таъсир қилиши натижа-сида пайдо булади. Ишловчиларнинг организмга ишлаб чиқаришдаги захарларнинг таъсир курсатиши оқибатида руй беради-ган касбий захарланишларни касбий касалланишларнинг бир ту-ри деб ҳисоблаш мумкин. Касбий захарланишлар сурункали ва оғир булади. Сурункали захарланишлар аста-секин ривожланиб боради ва организмга узок вақт мобайнида оз-оз микдорда захар кириши туфайли руй беради.

Тикувчилик фабрикалари асосий цехларидан чиқадиган за-рарли моддалар. Замонавий тикувчилик фабрикалари ишлаб чи-қаришда поток жараёнлари булган механизациялашган корхона-лардир. Технологик жараёнларни бажаришда куплаб микдорда иссиқлик, намлик, шунингдек, чанг ажралиб чиқади. Кийим, асосан сунъий материаллардан кийим тайёрловчи тикувчилик фабрикаларида шу кийим сиртида электростатик зарядлар тупла-ниши кузатилади. Уларни нейтраллаш учун цехларда зарур ис-сиқлик, намлик режимини сақлаш зарур. Демак, цехларда сунъий микроиклим ҳосил қилиш санитария-гигиенагина эмас, балки технологик талаблардан ҳам келиб чиқади.

Иссиқлик тарқалишининг асосий манбалари тикув машина-лари буюмларини термик қайта ишлаш ускуналари (буғли ва эле-ктр пресслар, электр дазмоллар ва хоказолар, шунингдек, одам-лар, электр ёриткичлар ва ёзги пайтда қуёш нуридир.

2.5 Йуриқномалар утказиш

Ўзбекистон республикаси меҳнат вазирлиги томонидан № 272 14.08.1996 йил меҳнат муҳофазасини уқитиш ва билимларини текшириш буйича намунавий низом ишлаб чиқил-ган ва барча корхона, ташкилот, муассаса, институт, илмий-тад-қиқот ташкилотлари, бирлашма, ассоциация, корпорация, хол-динг, тармок, вазирлик ва х.к. мулк фермасидан қатъи назар ма-лака талаблари ҳажмида ишчилар, раҳбарлар, мутахассислар, му-хандис-техник ходимлар учун меҳнат муҳофазасидан билимларни мажбурий назорат қилиш тартиби белгиланган.

Корхонага ишга кираётган хар бир ходим мустикал ишлашга факат хавфли иш усуллари буйича йуриқнома олгандан, махсус малака олгандан ва билими текширилгандан кейин куйилади. Буг ва иссиқлик қозонлари, юк қутариш қранлари, босим остида иш-ловчи идишлар, электр усқуналари, махсус усқуналар каби хавф-ли ишларда ишловчилар махсус укув курсларини битирганлари хакида хужжатлари булсагина ишга рухсат берилади. Ходимларни хавфсиз иш усулларига укитиш ва уларни тугри ташкил қилиш буйича умумий рахбарлик ва жавобгарлик қорхона рахбарларига ва бошқарув ташкилотларига юкланади. Цехларда ва булимларда ишчиларни ва усталарни хавфсиз иш усулларига ургатиш шу цех ва булим рахбарларига юклатилади. Хавфсиз иш усулларига уз вактида ва сифатли укитишни назорат қилиш меҳнат мухофазаси булимлари зиммасига юклатилади.

Йуриқномалар икки хил булади: қириш йуриқномаси иш жойида утқазиладиган йуриқнома. Уз навбатида иш жойида утқа-зиладан йуриқнома 3 хил булади: дастлабки, даврий ва навбат-дан ташқари.

Қириш йуриқномаси. Барча ишга янги қирувчилар, бошқа қорхоналардан хизмат сафарига жунатилганлар (иш малакаси ва стажидан қатъи назар), ҳамда практика утаётганлар ва шогирдлар қириш йуриқномаси утадилар.

Қириш йуриқномасини қорхонанинг меҳнат мухофазаси бу-йича масъул ходими ёки шу вазифа юклатилган бошқа рахбар хо-дими утқази. Агар ишга қабул қилиш бевосита цехларда булса, қириш йуриқномасини шу цехнинг бошлиғи утқазishi қерак.

Шикастланганларга дастлабки ёрдам курсатиш, ёнгин хавф-сизлиғи ва бошқа махсус масалалар буйича йуриқномаларни те-ғишли мутахассислар утқаздилар.

Қириш йуриқномаси махсус адабиёт, қурғазмали қуроллар билан жихозланган, меҳнат мухофазаси хонасида, замонавий тех-ник воситалардан фойдаланган холда утқазилади.

Қириш йуриқномаси гуруҳ билан ва якка тартибда утқази-лиши мумкин. Гуруҳ билан утқазилганда ёшитувчилар сони 10 кишидан ошмаслиғи қерак.

Қириш йуриқномаси утқазилганлиғи хакида махсус журнал-га ва ишчи қулига топшириладиган ишга қириш варақасига ёзиб қуйилади.

Қириш йуриқномасининг дастури

1. Қорхона тугрисида умумий маълумот.

2. Меҳнат мухофазаси:

Хавфсизлик стандартлари системалари хакида умумий маъ-лумот. Иш вақти ва дам олиш вақти. Аёллар ва балогат ёшига етмаганлар меҳнатини мухофаза қилиш. Давлат, тармок ва жамо-ат назорати. Қорхонада бахтсиз ходисаларни тафтиш қилиш. Ич-ки меҳнат тартиби қоидалари.

3. Хавфсизлик техникаси:

Хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омиллари ва улардан хи-мойланиш. Ишлаб чиқаришда бахтсиз ходисаларнинг ва қасбий қасалликларнинг асосий сабаблари. Хавфсизлик стандартлар сис-темаларида ишлаб чиқариш жараёнларига ва усқуналарга қуйила-диган талаблар. Усқуналарнинг асосий хавфсизлик қоидалари. Оғохлантирувчи, тусувчи ва сигнал берувчи воситалар. Хавфсиз-лик ранглари ва белгилари.

Электр тоқининг киши организмга таъсири. Шикастланиш турлари. Электр тоқи билан жарохатланиш хавфини оширувчи шароитлар. Жарохатларнинг олдини олиш тартиблари.

Иш жойини хавфсиз ташкил қилиш ва сақлашга қуйилади-ган талаблар. Юк қутариш ва ташиш меҳанизмлари, ички тран-спорт воситаларидан хавфсиз фойдаланиш қоидалари.

4. Ишлаб чиқариш санитарияси:

Ишлаб чиқариш муҳитининг асосий санитария-гигиеник омиллари.

Меҳнат шароитини яхшилаш буйича асосий тадбирлар (тех-ник ва ташқилий, санитария-гигиеник, даволаш-профилактик). Иш жойлари хавосини алмаштиришнинг зарурати ва тузилиши. Ёруғликни тугри ташкил қилиш. Шовқинга қарши тадбирлар.

5. Шахсий химоя воситалари, улардан фойдаланиш меъёр ва коидалари. Химоя воситаларига куйиладиган талаблар. Коржомо-лар, махсус пойафзаллар. Кулни, бошни, бетни, кузни, нафас аъзоларини, кулокни химоя килиш. Огохлантирувчи мосламалар.

6. Шахсий гигиена коидалари. Санитария кийимларига, пойафзалларига ва воситаларига куйиладиган талаблар.

7. Корхонада ёнгин хавфсизлигига куйиладиган асосий талаблар.

8. Механик жароҳат олганда, куйганда, кислота ва ишкорлар билан куйганда, захарланишда, электр ва куз жароҳатлари олган-даги дастлабки ёрдам.

9. Хавфсизлик техникаси йуриқномалари бузилганда кулла-надиган жавобгарлик.

Иш жойида утказиладиган йуриқнома

Барча ишчилар кириш йуриқномасидан ташкари иш жойида утказиладиган йуриқномалар ҳам олиши керак.

Иш жойида утказиладиган йуриқномадан мақсад - ҳар бир ишчини тугри ва хавфсиз иш усулларига ургатишдир.

Йуриқнома жараёнида ишчига у ишлайдиган ускунада бажа-риладиган технологик жараён, унинг ҳаракат узатиш механизм-лари, хавфли жойлари, конструктив хусусиятлари, пайдо булиши мумкин булган хавфлар, ишни хавфсиз бажариш усуллари, иш жойини тугри ташкил килиш ва ш.у. масалалар тушунтирилади.

Йуриқнома утказиш ишчининг бевосита раҳбари булган ус-тага юклатилади. Айрим зарур ҳолларда бу йуриқнома тегишли мутахассислар (механик, энергетик, технолог, инструкторлик ваҳ-та ходимлари ва х.к.) иштирокида утказилади.

Ноэлектротехник ходимларга электр хавфсизлиги буйича йуриқнома утказиш ва малака гуруҳи бериш корхона бош энерге-тик хизмати ходимлари зиммасига юклатилади.

Иш жойида утказиладиган йуриқнома ишни хавфсиз олиб бориш коидалари асосида цех бошликлари томонидан тузилган ва корхона бош муҳандиси тасдиқлаган дастур буйича олиб бо-рилади. Бу йуриқномалар руйхатини корхона бош муҳандиси қасаба уюшмаси билан биргаликда тасдиқлайди.

Иш жойида утказиладиган дастлабки йуриқнома ишчини муқтакил ишлашга куйишдан олдин ёки иш характери узгарган ҳолларда утказилади.

Корхонага ишга қираётган ишчи қасбий малақасини мала-қали ва тажрибали ишчига, бириктириб куйиш орқали оширади. Бундай бириктириб куйиш цех бошлигининг унга жавобгар уҳта курсатилган ёзма фармойиши билан расмиёлаштирилади.

Дастлабки йуриқнома утказиш йуриқномаларни расмиёлаш-тириш журнаliga ёзиб куйиш орқали муқтахамланади.

Барча ишлар ута хавфли ишларни бажаришга вазифа олиш-ларидан аввал жавобгар раҳбар томонидан йуриқнома олишлари ва бу ҳақда журналга хавфсизлик чоралари курсатилган ҳолда расмиёлаштирилиши керак.

Даврий йуриқнома

Ишчининг малақаси ва иш стажидан қатъий назар ҳар олти ойдан куп булмаган муддатда хавфсиз ишлаш усуллари буйича даврий йуриқнома утказиб турилади.

Даврий йуриқнома утказиб туришдан асосий мақсад – иш-чининг асосий ва доимий бажариб турадиган ишида хавфсизлик коидалари буйича билимларини янгилаб ва тулдириб туришдир.

Даврий йуриқнома яқка тартибда ва гуруҳ билан утказили-ши мумкин (бир хил қасбдаги ишчилар билан) ва цех ёки корхо-нада булиб утган аниқ мисолларни талқин қилган ҳолда суҳбат утказилади.

Турли сабаблар билан (таътил, касаллик, меҳнат сафари ва ш.у.) уз муддатида йуриқнома утказилмаган ишчилар билан ишга чиккан кунлари утказилади. Даврий йуриқнома утказилганлиги хақида журналга ёзиб расмийлаштириб куйилади.

Навбатдан ташқари йуриқнома

Навбатдан ташқари йуриқнома куйидаги холларда утказилади:

- технологик жараён узгариши, бир ускуна урнига бошқа ус-куна урнатилиши ва х.к. меҳнат шароитини узгартирганда;
- цехда, булимда ёки бригадада бахтсиз ходиса ёки авария руй берганда;
- ишларни хавфсиз бажариш буйича янги коида ва йуриқ-номаларни ишчилар диккатига етказиш зарурати тугилган хол-ларда;
- ишлаб чиқариш интизоми коида ва йуриқномаларнинг та-лаблари бузилиши аниқланган холларда.

Навбатдан ташқари йуриқномада ишчиларга дастлабки йур-икноманинг шу йуриқнома утилишига сабаб булган қисмигина куриб чиқилади.

Навбатдан ташқари йуриқнома ҳам дастлабки ва даврий йуриқнома каби бевосита бошлик (уста) томонидан утказилади.

Навбатдан ташқари йуриқнома ҳам дастлабки ва даврий йуриқнома каби журналга ёзиб расмийлаштирилади, факат бунда сабаби курсатилади.

Дастлабки йуриқномадан ва малака оширишдан кейин (мус-такил ишлашга рухсат беришдан ёки бошқа ишга утказишдан ав-вал) ишчилар хавфсиз ишлаш усуллари буйича йуриқнома ва коидалардан билимларини текшириш керак булади. Билимларни текшириш дастлабки, даврий ва навбатдан ташқари турларга булинади.

Билимларни текшириш учун корхона маъмурияти томони-дан махсус комиссия тузилади ва унга раис қилиб цех бошлик-ларидан бири белгиланади. Зарурат булганда, аниқ шароитдан ке-либ чиқиб комиссия таркибига механиклар, энергетиклар ва бошқа мутахассислар киритилиши мумкин.

Ишчига дастлабки текширувдан кейин маълум нусхада рас-мийлаштирилган шаходатнома берилади.

Билимларни текшириш йуриқнома дастури асосида цех бошликлари томонидан тузилган саволлар юзасидан утказилади.

Барча ишчилар хар хил (махсус тартибда) билимларини дав-рий текширувдан утказиб турилади. Бу тартиб жадвали уста томо-нидан тузилади ва цех бошлиги томонидан тасдиқланади.

Навбатдан ташқари текширув технологик жараён узгарганда, янги механизм ва ускуналар урнатилганда, янги коида ва йуриқ-номалар тадбик қилинган холларда, ушбу коида ва йуриқномалар бузилган холларда ҳамда коида ва йуриқномалар буйича билим етарли булмаган холларда давлат назорат ташкилотлари ва кор-хона рахбарлари талаби билан утказилади.

Билимларни текшириш натижалари журналга қайд қилина-ди ва ишчининг шаходатномасига ёзиб куйилади. Текширилув-чининг билимига баҳо куйишдан (яхши, коникарли, коникарсиз) ташқари уни мустакил ишлашга рухсат бериш хақида журналга ҳам ёзиб куйилиши керак.

Агар ишчи текширув пайтида коникарсиз билим курсатса, унга мустакил ишлашга рухсат берилмайди ва икки хафтадан ош-маган муддат ичида қайта текширувдан утиши керак.

Қайта текширувга келмаслик ёки сабабсиз тайёрланмасдан қелиш меҳнат интизомини бузиш деб қаралади. Ушбу камчилик-ларга йул қуйган ишчига ички меҳнат интизоми коидаларига белгиланганидек, интизомий чоралар кулланади.

Меҳнат муҳофазаси хонаси

- қўқоқ қўқоқ қў қўқўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқўқў қўқўқўқў-қўқў,
қўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқў қўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқўқўқўқў қўқў қўқўқў
қўқўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқў қўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қў
қўқўқўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқў қўқўқў;

- қўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қў қўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқў-қўқўқў
қўқўқўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқўқў қўқўқў-қўқў, қўқўқўқў қў
қўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқўқў қўқў
қўқўқўқўқўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқўқў қўқўқў-қўқўқўқўқў қўқўқўқўқў қўқўқў;

- қўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқўқў қўқў-қўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқў-қўқў
қўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқў;

- қўқўқўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқў қў қўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқўқўқўқў қў-
қўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқў;

- қўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқўқў-қў,
қўқўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқў қўқўқўқўқў, қўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқўқў,
қўқўқўқўқўқў қўқўқўқўқў қўқў қўқўқўқўқў қў қўқўқўқўқўқўқўқў қўқўқўқў
қўқўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқў;

- қўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқўқўқў,
қўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қў қўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқўқўқў-қўқў қўқў қўқўқўқўқў
қўқўқўқўқў қўқўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқў-қўқў қўқўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқўқў
қўқўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқўқў қўқўқўқў қўқўқў;

- қўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқўқў қўқўқў қўқўқўқўқўқўқў, қўқўқўқўқў қў-
қўқўқўқўқўқў қўқўқўқўқўқўқўқўқўқўқў, қўқўқўқўқўқў қў қўқўқўқўқўқў-қўқў-қўқў
қўқўқўқўқўқўқў қўқўқў қўқўқў;

- меҳнат муҳофазаси, ишлаб чиқариш маданияти ва техник эстетика соҳасида тажриба алмашиш ишига раҳбарлик қилиш;
- ишчиларга уз вақтида сифатли коржомо, махсус пойафзал ва якка тартибдаги химоя воситалари берилишини назорат қилиш;
- хавфсизлик йуллари, ишлаб чиқариш санитариясига доир амалдаги қоидаларга, қасаба уюшмаси техник нозири ва жамоат-чи-назоратчиларнинг меҳнат муҳофазасига доир буйруқларга амал қилишини назорат этиш;
- ишлаб чиқаришда шикастланиш тугрисидаги белгиланган муддатларда ҳисоботлар ҳамда меҳнат шароитини соғломлашти-ришга ажратилган маблағларнинг сарфланиши ҳақида ҳисоботлар тузилишини назорат қилиш.

Бош механик, энергетик:

- бинолар, иншоотлар, энергосистемалар, турли усқуналарни профилактик куздан кечиртишлар ва режали - олдини олиш соз-лашларининг тугри ташкил этилиши ҳамда уз вақтида утказили-шига, шунингдек, созлаш ишларининг хавфсиз бажарилишига жавобгарлик;
- кранлар ва бошқа турдаги юк кутариш механизмлари ҳамда дастгоҳлари, механик усқуналардан босим остида ишлайдиган буг ва сув иситиш қозонлари, аппаратлар, идишлар ҳамда усқуналар-ни уз вақтида техник қуриқдан утказилишига жавобгарлик;
- электр жихозлари, куч ва ёритиш электр тармоқлари, эле-ктр тақсимлаш усқуналари, яшиндан химоялагичнинг соз ҳолатда булишини мунтазам назорат қилиш;
- шамоллатиш қурилмалари ва иситиш системаларининг те-гишли ҳолатда булишини назорат қилиш;
- номенклатурадаги тадбирларга доир битимга мувофик меҳ-нат муҳофазасига оид ташкилий-техник тадбирларнинг уз вақти-да амалга оширилишига жавобгарлик.

Цех бошлиқлари, усталар:

- ишчиларнинг меҳнат муҳофазаси, хавфсизлик йуллари ва ишлаб чиқариш санитариясига доир қоида ҳамда меъёрларга амал қилишларини таъминлашга, хавфли ва зарарли меҳнат шароити билан боғлиқ ишларни бажаришда барча эҳтиёткорлик чора-ларини бажарилишини назорат қилишга;
- меҳнат муҳофазаси, хавфсизлик йуллари ва ишлаб чиқариш санитариясига доир амалдаги қоидалар ҳамда меъёрларга муво-фик, хавфсиз ишлаш йуллари ва усқуналар юзасидан йурик-номалар ишлаб чиқишда қатнашишга;

- барча ишчиларга хавфсиз ишлаш йуллари ва усулларини ургатишга, шунингдек уз тасарруфидаги булинма ишчиларига хавфсизлик йулларидан йул-йуриқлар беришга мажбур.

Мехнат муҳофазаси, хавфсизлик йуллари ва ишлаб чиқариш санитариясига доир ишларни ташкил қилишга жавобгар булган корхона мехнат муҳофазаси муҳандиси зиммасига қуйидаги вази-фалар юқлатилган:

- бошланғич йул-йуриқларни бериш;
- амалдаги қонунларнинг, президент, вазирлиқлар ва идора-ларнинг қарорлари ҳамда фармойишларнинг, шунингдек, хавф-сизлик йулларига доир қоида ва меъёрларнинг қеҳлар, булимлар раҳбарлари томонидан бажарилишини назорат қилиш;
- мехнат муҳофазасидан йуриқномалар ишлаб чиқишда қат-нашиш ҳамда уларнинг тугри қулланилишини текшириш;
- хавфсизлик йулларига оид буйруқ ва фармойишлар лойиҳа-ларини тайёрлаш;
- мехнат шароитини яхшилашга доир тадбирлар ишлаб чиқ-иш, хавфсизлик йуллари буйича ташкилий-техник тадбирлар ре-жалари лойиҳаларини ишлаб чиқиш ва уларнинг бажарилишини назорат қилиш;
- мехнат муҳофазаси ва хавфсизлик йулларига оид муқаммал-роқ тусиқлар ва сакловчи усқуналарни ишлаб чиқишда ҳамда уларнинг, шунингдек илмий-текшириш олийгоҳлари ва илгор қорхоналарнинг шу соҳадаги тақлифларини ишлаб чиқаришга жорий этишда қатнашиш;
- қорхонани қишки ва ёзги шароитда ишлашга тайёрлаш тад-бирларини ишлаб чиқаришда қатнашиши ҳамда уларнинг амалга оширилишини назорат қилиш;
- жамоа шартномасида қузда тутилган мехнат шароитларини соғломлаштириш ва енгиллаштириш тадбирларининг бажарили-шини текшириш;
- бинолар, иншоотлар, аппаратлар, усқуналарни қуриқдан ут-қазиш, қаптал тузатиш лойиҳаларини қуриқдан утқазувчи ва уларни фойдаланишга қабул қилиб олувчи қомиссияларда қатнашиш;
- ишчиларга мехнат муҳофазасидан йул-йуриқ бериш ҳамда муҳандис-техник ходимлар ва ишчиларнинг хавфсизлик йуллари қурсида уқитилишини ташкил этиш;
- дастлабки ва даврий тиббий текширувларнинг уз вақтида утқазилишини назорат қилиш;
- иш қоналаридаги қуринадиган жойларга мехнат муҳофазаси, хавфсизлик йуллари ва ишлаб чиқариш санитариясига доир амал-даги ҳамма қарорлар, қоида ва меъёрларни осиб қуйиш;
- мехнат муҳофазаси қоналарини жиҳозлаш, хавфсизлик йул-ларига доир стенд ҳамда витриналар ташкил этиш, плакатлар ва огоҳлантирувчи ёзувларни осиб қуйиш;
- ишлаб чиқариш билан боғлиқ қунгилсиз ходисаларнинг ша-роити сабабларини текширишда қатнашиш ҳамда уларни барта-раф этиш ва олдини олиш тадбирларини ишлаб чиқиш;
- ишлаб чиқариш билан боғлиқ қунгилсиз ходисаларни қисоб-га олиб ва қайд қилиб бориш, ишлаб чиқаришда шикастланиш-ларни таҳлил қилиш;
- мехнат муҳофазаси ишларини яқши йул қуйган ходимларни тақдирлаш ҳамда хавфсизлик йуллари талаблари ва қоидаларини бузганларни қонунда белгиланган тартибда жавобгарлиққа тор-тиш тугрисида қорхона раҳбариятига тақлифлар бериш.

Мехнат муҳофазаси муҳандиси ушбу ҳуқуқларга эга:

- мехнат муҳофазаси талаблари ва қоидаларининг бузилиш-ларини барта-раф этиш ҳақида булинмалар, қизматлар, булимлар раҳбарларига қурсатмалар бериш. Бундай қурсатмалар фақат қорхона раҳбари ёқи бош муҳандис (техник раҳбар) томонидан бекор қилиниши мумкин;
- ишловчиларнинг ҳаёти ва соғлиги учун яқкол хавф пайдо булганда булимлар, дастгоҳлар ва усқуналарда ишлашни тақиқлаб қуйиш ёқи тухтатиш ҳамда бу ҳақда дарқол қорхона раҳбариятига маълум қилиш;
- хавфсизликни таъминлай олмайдиган, талабга жавоб бер-майдиган усқуналар, асбоблар, мосламаларни фойдаланишдан чиқариб ташлаш қораларини қуриш;
- қеҳлар, булинмалар раҳбарларидан ишлаб чиқариш билан боғлиқ булган қунгилсиз ходисаларни мунтазам равишда қисобга олиб боришни ва уз вақтида текширишни талаб қилиш;
- ишлаб чиқариш булимининг раҳбари билан бирғалиқда, хавфсизлик йуллари талаблари ва қоидаларини бузганларни вақтинча ишдан четлатиш.

Мехнат муҳофазасига доир тадбирларни режалаштириш ва маблаг билан таъминлаш

Енгил саноат қорхоналарида мехнат муҳофазасига доир иш-лар ташкилий-техник тадбирларнинг қомплекс режаси асосида амалга оширилади. Бу тадбирларни қорхона маъмурияти маҳал-лий қасаба уюшмаси қумитаси билан бирғалиқда ишлаб чиқади. Қомплекс режа йиллик, беш йиллик ёқи қуп йиллик режалардан ташкил топади. Бунда фан ва техниканинг мехнат муҳофазаси соҳасида эришган ютуқлари ҳамда қорхонанинг ривожланиш ис-тиқболлари қисобга олинади. Ишнинг бажарилишини назорат қилиш мехнат муҳофазаси муҳандиси зиммасига, уни амалга

оширишга жавобгарлик эса корхона цехлари, булимлари, булин-малари бошликлари зиммасига юклатилади. Махсус маблагни ва моддий таъминотни талаб килувчи тадбирлар жамоа шартнома-сига илова қилинадиган режага киритилади. Жамоат шартнома-сини хар йили жамоа бошлиги ва ишчи-хизматчилар номидан касаба уюшмаси кумитаси билан тузади. Жамоат шартномасига киритилган меҳнат муҳофазасига доир тадбирларнинг бажари-лиши ажратилган маблаглар ишлатиб булинганлиги хақида мах-сус далолатнома тузилиб, унга корхона касаба уюшмаси куми-таси раиси ва корхонанинг бош муҳандиси имзо чекадилар.

Меҳнат муҳофазасига доир тадбирлар қуйидаги маблаглар ҳисобига таъминланади:

- давлат ва марказлаштирилмаган капитал маблаглар, шу жумладан ишлаб чиқаришни ривожлантириш жамгармаси, ижти-мойи-маданий ва уй-жой қурилиши жамгармаси ҳамда корхона жамгармаси;
- агар тадбирлар асосий воситаларни капитал созлаш билан бир вақтда амалга ошириладиган булса - амортизация жамгар-маси;
- агар харажатлар капитал харажатлар булса - асосий фаоли-ят, цех ва умум харажатлари маблаглари;
- янги техникани жорий этиш ёки ишлаб чиқаришни кенгай-тириш учун банк томонидан бериладиган қарзлар.

Саноат корхоналарининг ута зарарли ишлаб чиқаришида банд булган ходимлар касалланишининг олдини олиш учун озик-овқат махсулотларини бепул бериш кузда тутилган. Бу махсулот-лар иссик нонушта ёки тушлик тарзида берилди. Мазкур махсу-лотларни беришдан мақсад касбий касалланишларнинг олдини олиш ва меҳнаткашлар соғлигини мустаҳкамлашдан иборат. Бе-восита зарарли шароитда ишлайдиган ишчи-хизматчиларга бепул сут ёки унинг урини босувчи бошка махсулот берилди.

Узлаштириш саволлари:

1. Уз.Р. да меҳнат муҳофазаси қайси ҳужжатлар билан белгиланади?
2. Конституциямизнинг қайси моддалари бевосита инсоннинг меҳнатини муҳофаза қилиш билан боғлиқ?
3. У.Р. «Меҳнат кодекси» нинг асосий мазмуни нимадан иборат? Ишга неча ёшдан қабул қилинади?
4. Меҳнатни муҳофаза қилиш хақидаги қонун қачон қабул қилинган?
5. Нафақа турлари.
6. Жамоа шартномаси.
7. Маъмуриятнинг вазифалари.
8. Уз. Р. меҳнат муҳофазасини назорат қилувчи ташкилотлар.
9. Уч погонали назорат нима?
10. Меҳнат муҳофазаси қонунлари бузилгандаги жавобгарлик турлари.
11. Жароҳат ва касбий касалликлар нима?
12. Жароҳатларни тадқиқ қилиш турлари?
13. Меҳнат хавфсизлиги стандартлари мажмуаси?
14. Меҳнат шароитидаги хавфли ва зарарли омиллар?
15. Ўйриқнома турлари.
16. Қириш ўйриқномаси нима ва уни қим утказади?
17. Дастлабки ўйриқнома нима ва уни қим утказади?
18. Даврий ўйриқномаси нима ва уни қим утказади?
19. Навбатдан ташқари ўйриқномаси нима ва уни қим утказади?
20. Уч погонали назорат нима ва уни қимлар утказади?
21. Хавфсизлик техникаси буйича уқитиш ва булимларни текшириш.

III □□□ □□□□□ □□□□□□□□□ □□□□□ □□□□□□□□ □□ □□□□ □□□□□□□□
□□□□□□□□□□□

- 3.1 Ишлаб чиқариш муҳитининг микроклим шароитлари.
 - 3.2. Ғаводаги чангни улчаш усуллари.
 - 3.3 Енгил саноатдаги машиналардан ажралиб чиқадиган чанглари қайси турдаги чора- тадбирлари.
 - 3.4 Енгил саноат корхоналари ҳудудларининг санитария ободончилиги ва санитария-маиший бинолари
- Узлаштириш саволлари

3.1 Ишлаб чиқариш мухитининг микроклим шароитлари

Иш жараёнларининг ва атроф-мухитнинг ишчилар организмга таъсирини урганадиган фан меҳнат гигиенаси дейилади. Меҳнат гигиенасини куллаш натижасида қулай иш шароитларни ярата олади-ган, меҳнат унумдорлигини ошира оладиган, касбий касалликлар-ни камайтира оладиган ёки бутунлай йук қила оладиган санита-рия, гигиена ва даволаш профилактик тадбирлари ишлаб чиқилади.

Маълумки, иш жараёнида киши организмга ташки мухит салбий таъсир қилиши, аynи пайтда айрим аъзолар чарчаши ҳам мумкин. Организмнинг чарчаши икки хил бўлади:

- тез чарчаш, бу ишга қуникма ҳосил қилинмаганда ёки оғир жисмоний иш бажаришдан келиб чиқади. Бундай чарчаш иш тугагандан сунг тезда утиб кетади.

- секин-аста ривожланиб боровчи чарчаш, меҳнат қобилияти-нинг аста-секин пасайишига олиб келади. Бу хил чарчаш узок вақт ва ҳамиша бир хил (монотон) ишларни бажариш натижасида юзага келиб, киши организмга путур етказади.

Иш жойларидаги микроклим омилларини - ҳарорат, нис-бий намлик, ҳавонинг тезлиги ҳамда атмосфера босими ташкил этади. Бундай мухит киши организмга салбий таъсир қилиб, уни совутиб ёки қизитиб юборади. Бундан ташқари организмдан чиқадиган иссиқлик киши бажараётган ишнинг жадаллигига ҳам боғлиқ.

Киши организмнинг меъёрий ҳарорати 36-37⁰С бўлади. Организм узи учун зарур бўлган ҳароратни таъминлаб туриш қобилиятига эга. Организмнинг бу хусусияти “ҳароратни ростлаш” деб аталади. Масалан, биз совқотсак қалтираймиз, бу мускуллар-нинг иш бажариши натижасида энергия чиқаришидир. Қизиб кетсак, терлаймиз, бу ортикча иссиқликни ташки мухитга бериш ва шу орқали организм ҳароратини маълум микдорда сақлаб ту-ришдир.

Маълум оғирликдаги жисмоний меҳнат билан банд бўлган киши узини яхши ҳис қилиши, яъни у қизиб кетмаслиги, ёки совқотмаслиги учун микроклим шароитлари маълум даражада бир-бири билан узаро боғлиқ бўлиши керак. Бундай шароитлар-ни қомфорт шароитлар дейилади. Бу шароитларни яратиш “Иш зонасининг ҳавосига умумий санитария-техника талаблари” би-лан белгиланади.

Берилган иш тури учун қомфорт (энг мақбул) шароит ис-сиқлик баланси таъмин этилгандагина бўлиши мумкин. Иссиқ-лик баланси қуйидаги формула билан ифодаланади:

$$Q=Q_y+Q_k+Q_n+Q_6+Q_x.$$

Бу ерда: Q_y - қийимнинг иссиқлик утқазувчанлиги;

Q_6 - бадан атрофидаги конвекция;

Q_i - атроф юзаларига нурланиш;

Q_a - бадандан чиқаётган намликнинг бугланиши;

Q_x - нафас олаётган ҳавони иситиш.

Цех ҳавосининг ҳарорати юқори бўлганда қон томирлар қенгайиб, териға қон меъёрларидан қуп кела бошлайди ва атроф-мухитга иссиқлик узатиш бирмунча қупаяди. Бу ҳол цех ҳавоси-нинг ҳарорати 30-35⁰С дан юқори бўлганда тухтайди. Киши терлайди, бунинг натижасида организм учун зарур бўлган тузлар ҳам тер билан чиқиб кетади. Шунинг учун иссиқ цехларда сал шурланган газ сувлар берилади.

Цехдаги ҳаво ҳарорати пасайганда, қон томирлар тарайиб, териға қоннинг қелиши сусаяди ва тананинг ташки мухитга ис-сиқлик бериши қупаяди. Шундай қилиб, киши узини иш ша-роитида яхши ҳис қилиши учун ҳарорат, нисбий намлик ва ҳаво ҳаракати тезлигининг маълум уйғунлиги зарур экан.

Тананинг ҳароратини ростлашда цех ҳавосининг намлиги қатта таъсир қурсатади. Юқори нисбий намлик ($\varphi > 85\%$) тернинг бугланишининг қупайишига олиб қелса, жуда паст нисбий нам-лик ($\varphi < 20\%$) нафас йуллари шиллик пардасининг қуриб қолиши-ға олиб қелади. Намликнинг энг мақбул қиймати 40-60% деб қаб-ул қилинган, лекин энгил саноат қорхоналарида технологик жа-раён талаблари нисбий намликнинг узғаришига олиб қелади. Ай-ни пайтда ҳар қандай шароитда ҳам биринчи навбатда инсон са-ломатлиги, унинг меҳнатини муҳофаза қилиш муаммоси қуйили-ши керак. Иш жойларида ҳавонинг ҳаракати иш шароитини ях-шилашнинг муҳим омилларидан ҳисобланади.

Иссиклик юкори булган цехларда хавонинг харакати организмдан чикадиган ис-сикликни атроф-мухитга берилишини яхшилайти ва аксинча со-вук цехларда организмга салбий таъсир килади.

Хавонинг одам учун сезиларли минимал тезлиги 0,2 м/с хи-собланади. Йилнинг совук пайтларида хавонинг тезлиги 0,2-0,5 м/с, иссик кунларида эса 0,2-1,0 м/с булиши тавсия этилган. Иссик цехларда бу тезлик 3,5 м/с гача оширилиши мумкин. Цехда хаво тезлигини танлашда унинг технологик жараёнга хала-кит бермаслигини ва зарарли моддаларни учуриб цехга таркат-маслигини хам хисобга олиш керак.

Давлат санитария назоратининг тавсиясига кура иш жойла-рида йул куйиш мумкин булган хаво харакатининг тезлиги иш жойининг хароратига куйидагича богланади.

3-жадвал.

Иш жойидаги харорат, °С	Иш жойида йул куйиш мумкин булган хавонинг харакат тезлиги, м/с
16-20	0,25 гача
22-23	0,25-0,3
24-25	0,4-0,6
26-27	0,7-1,0
28-30	1,1-1,3

Цехларда тоифаси турлича булган ишларда микроклим ша-роитининг комфорт кийматлари хар хил булади. Масалан, энгил ва огир тоифали иш бажариш пайтида комфорт шароит киймат-лари куйидаги жадвалда келтирилган.

4-жадвал.

Метеорологик шароитлар	Киши тинч турган холда	Киши огир иш бажараётган холда
Хаво харакати тезлиги, м/с	0	2
Хавонинг харорати t, °С	18	14
Хавонинг нисбий намлиги φ, %	50	40

Инсон томонидан бажариладиган барча ишлар жисмоний мехнатнинг огирлик даражаси турлича булганда унинг организми сарфлайдиган кувватга караб уч тоифага булинади:

I тоифа - энгил жисмоний ишлар; бундай ишларда инсон сарфлайдиган кувват 175 Вт (175 Ж/с) дан ошмайди. Мазкур иш-лар утириб, тик туриб ёки юриб бажарилади ва доимий жисмо-ний зурикишни ёки огир нарсаларни кутариш ва ташишни талаб килмайди;

II а-тоифа - одам тик туриб, юриб амалга оширадиган, бун-да 175-233 Вт (175-233 Ж/с) кувват сарфлайдиган жисмоний иш-лар. Бу тоифага энгил саноат корхоналарининг асосий цехларида бажариладиган ишлар киради;

II б-тоифа - факат юриб ва тик туриб бажариладиган, унча огир булмаган (10 кг гача) нарсаларни кутариш билан боглик булган ва бунда 233-290 Вт (233-290 Ж/с) кувват билан сарфлана-диган уртача огирликдаги жисмоний ишлар. Бу тоифага энгил саноат корхоналарининг асосий цехларидаги ишлар киради;

III тоифа - доимий жисмоний зурикиш билан, шунингдек анча огир (10 кг дан огир) нарсаларни кутариш ва ташиш билан боглик булган, бунда 290 Вт (290 Ж/с) дан зиёд кувват сарфлана-диган огир жисмоний ишлар.

Хавони муътадиллаш системаси тургун ишлаётганида энг макбул параметрлар саклаб турилиши керак. Йилнинг иссик дав-ри учун микроклимнинг энг макбул параметрлари 5-жадвалда, йилнинг совук ва утиш даври учун эса 6-жадвалда келтирилган.

Хоналар учун белгиланадиган метеорологик шароит ва хавонинг тозалиги курилиш меъёрлари ва коидалари КМК да келтириладиган ташки хавонинг А,Б,В параметрларига мос булиши керак. Хавонинг намлиги юкори булганда харорат ҳам юкори булади. Бундай шароитда инсон танасининг «хароратни ростлаш» хусусияти пасаяди, чунки хавонинг юкори хароратида иссиқлик узатилиши ва иссиқлик нурланиши кам булади, хароратнинг юкорилиги туфайли, шунингдек тери сиртидан намликнинг бугланиши ҳам кийинлашади.

5-жадвал.

Йилнинг иссиқ даври учун иш минтақасидаги рухсат этиладиган метеорологик шароитлар

Ишлар тоифа-си	Очиқ иссиқликнинг ортиқлиги куйидагича булганда хавонинг харакатланиш тезлиги, м/с		Очиқ иссиқликнинг ортиқлиги куйидагича булганда хавонинг харорати, °С		Харорат, °С	Нисбий намлик, %
	кам	анча куп	кам	анча куп		
I	0,2...0,5	0,2...0,5	Ташки хаводан купи билан 3 ⁰ С ортиқ, аммо 30 ⁰ С дан юкори эмас	Ташки хаводан купи билан 5 ⁰ С ортиқ, аммо 30 ⁰ С дан юкори эмас	28	55
Па	0,2...0,5				27	60
Пб	0,3...0,7		Ташки хаводан купи билан 3 ⁰ С ортиқ, аммо 28 ⁰ С дан юкори эмас	Ташки хаводан купи билан 3 ⁰ С ортиқ, аммо 30 ⁰ С дан юкори эмас	26	65
III	0,3...0,7	0,5...1,0			25	70
					24 ва бундан паст	75

6-жадвал.

Йилнинг совук ва утиш даври учун иш минтақасидаги рухсат этилган метеорологик шароитлар

Ишлар тоифаси	Хавонинг харорати, °С	Хавонинг харакатланиш тезлиги, м/с купи билан	Хавонинг харорати, °С
I	19...25	0,2	15...26
Па	17...23	0,3	13...24
Пб	15...21	0,4	13...24
III	13...19	0,5	12...19

Шундай килиб юкори харорат ва юкори намлик биргаликда ишловчиларнинг кайфияти ва соглигига жуда ёмон таъсир курса-тади.

Ишлаб чиқариш мухитининг метеорологик шароити (хаво-нинг харорати, нисбий намлиги, харакатланиш тезлиги, баромет-рик босим) тегишлича улчов аппаратлари ёрдамида назорат кили-нади. Аппаратларнинг амалиётда кулланадиган асосий турларини куриб чикамиз.

1-Расм. Ассманнинг астрацион психрометри 2 -Расм. Августпсихрометри

Хаво хароратини улчаш учун Ассманнинг аспирацион псих-рометридан ва Август психрометридан назорат асбоби сифатида фойдаланилади (1-2 - расмлар). Ассман психрометрида иккала термометрнинг резервуарлари металл найчалар ичига жойланган. Бу найчалар оркали вентилятор ёрдамида узгармас тезлик (2 м/с) билан хаво сурилади. Металл найчалар термометрларни нурли иссиқликдан химоялайди, шу туфайли мазкур асбоб билан нам-ликни аниқлашда хавонинг харакатланиш тезлиги узгайиб тури-ши ёки нурли иссиқ таъсир этиши оқибатида келиб чиқадиган хатоликларга чек куяди.

бундай хаводан нафас олганда юкори нафас йуллари кичийди ва киши узи хохламаган холда юзаки нафас олади, бу эса упка фаолиятига салбий таъсир килади ва турли касалликларни келтириб чикаради.

Цехларда чангларнинг мавжудлиги куз шиллик пардаларини кичиштириб конъюнктивит касаллигини келтириб чикаради. Бундан ташкари чанг заррачалари туберкулёз таёкчаларини ва зарарли бактерияларни ташувчи воситадир. У лампалар устига утириб, цехдаги ёругликни камайтиради, бу эса ишчилар фаолиятига ва соглигига таъсир килади.

Киши организмга таъсири буйича зарарли моддалар 4 синфга булинади: 1-синф - фавкулотда хавфли, 2-синф - юкори даражада хавфли, 3-синф - муътадил хавфли, 4-синф - кам даражада хавфли.

Цехдан, шамоллатиш системаси оркали суриб олинган хаво атмосферага чикариб юборишдан олдин зарарли моддалардан тозаланади, рециркуляция учун цехга кайта юбориладиган хавода зарарли моддаларнинг микдори 0,3 ЙКБК дан ошмаслиги керак.

3.2. Ҳаводаги чангни улчаш усуллари

Енгил саноати корхоналари цехла-рида толали, кимёвий зарарли газлар ажралиб чикади. Бу зарарли моддалар ишчилар физиологиясига таъсир килиб, организмни захарланишига олиб келиши мумкин.

Енгил саноатида, айникса, унинг бошлангич жараёнларида энг куп таркалган зарарли модда - чангдир. У хамма ишлаб чикариш цехларида хамда корхона худудида атмосферада узок вақт кунмай, учиб юриши мумкин.

Чанг заррачалари таркибига кура органик ва минерал кисм-лардан иборат. Бунда унинг асосий кисмини органик модда бул-миш тола ва унинг булакчалари ташкил килади. У мураккаб таркибли булиб, турли шакл ва катталикларда учрайди.

Чангга гигиеник баҳо берилганда унинг таркиби асосий роль уйнайди. Унинг органик кисми целлюлозадан ташкил топган булиб, у организмга захарли таъсир килмайди, лекин уларда могор замбуруглари ва споралари мавжуд булиши мумкин, бу эса организм хароратини оширади, бош огриги хамда титрок тутиш холларига олиб келади.

Чангнинг таркибидаги минерал кисмида кремний икки оксиди SiO_2 булиб, унинг нафас йуллари оркали упкага маълум концентрацияда кириб бориши пневмокониоз касаллиги хавфини тугдиради. Чанг таркибида бу модда канча куп булса, касаллик шунча ортади.

Айрим холларда, чангнинг майда заррачалари киши упкаси-нинг альвеолларига кириб, уларни беркитиши натижасида, упка-нинг иш фаолиятини пасайтиради, яъни киши упканинг тулик хажмида нафас ололмайди, натижада бориб-бориб, хасталикка учраши, яъни пневмокониоз касаллигига дучор булиши мумкин.

Чанг заррачаларининг катталиклари, уларнинг хавода канча-лик куп ушланиб туришини белгилайди, бу эса уларнинг орга-низмга кириш имкониятини кучайтиради. Тадкикотлар натижаси чанг заррачалари канчалик майда булса, улар хавода шунча куп ушланиб туришлигини курсатади.

Енгил саноат корхоналарида пахта чанги учун куйидаги йул куйса буладиган коцентрация (ЙКБК) кабул килинган. Бу эса таркибидаги SiO_2 га богликдир. Агар чанг таркибидаги SiO_2 2% дан кам микдорда булса, ЙКБК - 6 мг/м^3 , 2 дан 10% гача булса, ЙКБК - 4 мг/м^3 ва 10% дан ортик булса, ЙКБК - 2 мг/м^3 бу-лиши келтирилган.

Жамоат, турар жой ва ишлаб чикариш биноларида энг куп таркалган, хавони ифлослантйувчи моддалар каторига кумир куш оксиди CO_2 киради. Одатдаги атмосфера хавосида хажм бу-йича 0,03-0,04% микдорида CO_2 булади. Таркибида 4-5% микдо-рида CO_2 булган хаво соглик учун хавфлидир.

Захарли моддалар инсон организмга нафас олиш йуллари, тери ва ошкозон-ичак йули оркали киради. Ишлаб чикариш хо-наларида мазкур газларнинг мавжуд булиши ёкимсиз чиринди хидини келтириб чикаради. Бундай хид ишловчиларнинг согли-гига ёмон таъсир курсатади ва мехнат унумдорлигини камайти-ради. Ишчилар гайри ихтиёрий равишда нафас олишни камайти-радилар, бу эса упканинг ёмон ишлаб, бронхиал астма ёки астма-ли бронхит касаллигини келтириб чикариши мумкин.

Агар зарарли моддалар микдори рухсат этилган чекли меъёрлардан ошиб кетса, шамоллатиш, суриш ускуналарининг ишлашини яхшилаш хамда ускуналарни зичлаш (герметиклаш) учун шошилиш чоралар курилади.

3.3 Енгил саноатдаги машиналардан ажралиб чикадиган чангларни камайтириш чора- тадбирлари

Чангли хавонни тозаловчи уску-наларнинг куплаб турлари мавжуд, лекин уларнинг кай бирини танлаш чангнинг классификация гурухига боглик.

Чанг заррачаларининг улчамларига биноан, барча саноат турларининг чанглари бешта тасниф гурухига булинади:

I - жуда йирик чанг;

II - йирик чанг;

III - урта йирикликдаги чанг;

IV - майда чанг;

V - жуда майда чанг.

Чанглларнинг тасниф гурухига караб, чангли хавони тозалов-чи ускуналар хам самарадорлиги буйича куйидаги беш синфга булинади.

7-жадвал.

Чангли хавони тозаловчи ускуналарнинг самарадорлиги буйича таснифи.

Чангли хавони тозаловчи ускунанинг таснифи	Самарали ушланиб коладиган чанг заррачаларининг улчами	Чанг дисперслиги буйича	
		дисперслиги буйича чанг гурухи	Самара-дорлиги
I	0,3-0,5 ва ундан катта	V	80
		IV	99,9-80
II	2	IV	92-45
		III	99,9-92
III	4	III	99,9-80
		II	99,9-99
IV	8	II	99,9-95
		I	99,9
V	20	I	99

Чангли хавони тозаловчи ускунанинг ишлаш самарадорлиги хаводаги чангнинг канча микдори ушлаб колинганлиги билан белгиланади ва одатда % ларда хисобланади. Масалан, ускунага m_1 кг чанг кирди, унда m_2 кг чанг ушланиб колинди, унинг са-марадорлиги

$$\eta = \frac{m_2}{m_1} \cdot 100\%$$

Одатда бу катталиқ ускунага кираётган ва ундан чикаётган хаводаги чанг концентрацияси билан аникланади:

$$\eta = \frac{C_k - C_q}{C_k} \cdot 100\%$$

Бу ерда, C_k – кираётган хаводаги чанг концентрацияси, мг/м³;

C_q - чикаётган хаводаги чанг концентрацияси, мг/м³.

Айрим холларда чангли хавони тозаловчи ускуналарнинг са-марадорлиги етишмаслиги натижасида икки боскичли ускуналар хам кулланилади. Бундай холларда умумий самарадорлик куйи-дагича хисобланади:

$$\eta_{\text{жк}} = \eta_1 + \eta_2 - \frac{\eta_1 \cdot \eta_2}{100}$$

Бу ерда η , η - хар бир чангли хавони тозалаш ускунаси-нинг ишлаш самарадорлиги.

Чанг ертулалари урнига бир погонали ва икки погонали махсус рециркуляцион филтрлар ФТ-1 ва ФТ-2 лар кулланил-моқда.

Чангли хаво машиналардан сурилиб, диффузор оркали вен-тилятор билан турли барабан камерасига юборилади ва унинг майда турли юзасидан утиб ички қисмига тозаланиб утади. Барабан майда ячейкали тур билан копланеди (1 см² да 100-120 ячей-калар бор). Турли барабаннынг юзасида калта толалар ва чанг заррачаларидан иборат катлам ҳосил булиб, хавони тозалашда асосий роль уйнайди. Барабан жуда секин (60-300 минутда 1 марта) айланиб, юзасида ҳосил булган катлам зичлаштирувчи ва-лик оркали ажралиб, бункерга тушади. Цехга чанг чикмаслиги учун турли барабаннынг уст копок билан ёпилган. Биринчи по-гона ҳисобланган турли барабандан утган хаво унинг икки чети-дан хаво қузури оркали тозалашнинг иккинчи погонаси ҳисоб-ланган, енгсимон филтрларга йуналтирилади. Одатда филтр-ловчи мато сифатида 378-арт. диагональ мато ва 461-арт. буял-маган вегонь мовути ишлатилади. Енгсимон филтрларнинг ички юзасига утирган калта тола ва чанг катламининг ортиши билан филтрнинг қаршилиги орта боради ва хаво окимининг ҳаракат мароми сезиларли равишда узгаради.

Енгсимон филтрлар хар 3-4 соатда пневматик равишда то-залаб турилади ва енглардан чангли тушириш учун махсус титра-тувчи механизм ишга туширилади. Шу пайтда клапанлар очилиб, йигилган чанг бункерга тушади. Бу филтрларнинг чангли хавони тозалаш самарадорлиги куйидаги рақамлардан яққол қурииб турибди: филтрдан олдинги чангланганлик 90 мг/м³ булса, чанг-ли хавони тозалашнинг биринчи погонасидан (турли барабан) ке-йин - 13 мг/м³ ни ва иккинчи погонасидан (енгли филтрлар) кейин эса - 1,0 мг/м³ ни ташкил қилади. Битта шундай филтр соатига 8-9 м³ чангли хавони тозалайди. Бир метр матога тугри келадиган хаво ҳажми 150-200 м³/соат булса, бундай филтрлар яхши ишлайди.

Циклонлар марказдан қочма чанг ажраткичларга қиради. Чангли хаво цилиндрга тангенциал тарзда бириктирилган патру-бок оркали қиради. Натижада хаво окими ташилаётган ашё билан бирга айланма ҳаракат қилади. Ашё зарралари марказдан қочирма қуч таъсирида ташки цилиндрнинг ички сиртига иткитилади ва кейин пастига тушиб қонусга келади. Тозаланган хаво ташқарига чиқади, ушлаб қолинган чанг ва бошка нарсалар (толалар, чик-индилар) эса штуцер оркали циклон тагидаги бункерга келади.

Циклонлар суриш системаларидан чиқариб юбориладиган хавони тозалашнинг биринчи босқичи сифатида кулланилиши мумкин. Иккинчи босқич сифатида матоли филтрладан фойда-ланиш тавсия этилади.

Енгил саноатида ажралиб чиқадиган чангларнинг концентрациясини аниқлаш

Цехлардаги вентиляция системаларининг самарадорлигини аниқлашда ва умуман чиқаётган чангларнинг хаводаги концент-рациясини аниқлаш мақсадида лаборатория ходимлари томони-дан вақти-вақтида цехларда ва қорхона ҳудудида намуналар олиб турилади. Таҳлил натижалари чангланганлик даражаси йул қуйиши мумкин булган концентрациядан юқорилигини аниқласа дарҳол уни қамайтиришга қаратилган чора-тадбирлар кулланади. Хаво-нинг санитария ҳолатини назорат қилиш учун қуйидаги усуллар кулланилади: лаборатория усули, индикация усули, экспресс ус-ул, оптик усул, электрик ва стандарт (огирлик) усуллари. Бу усул-ларнинг хар бири уз афзалликлари ва қамчиликларига эга. Енгил саноат цехларда чанг концентрациясини аниқлашда энг қенг қул-ланиладиган усул огирлик усулидир. Огирлик усули текширила-диган маълум ҳажмли хавони филтрдан суриб утқазилганда уни-нг огирлиги ортиши принципига асосланган.

Огирлик усулида пластмассадан ясалган патронларга АФА-, В-18, АФА-В-10 маркали филтрлар урнатилади. Бу филтрлар ташки диаметрлари 70 ва 56 мм, ички диаметрлари 48 ва 36 мм (иш юзалари тегишлича 18,1 см² ва 10,1 см²) ФПП-15 маркали матодан тайёрланади.

Бу усулда чанг концентрациясини улчаш ускунаси (5-расм) қуйидагилардан ташкил топади:

Патронга 5 урнатилган филтр намуна олиниши қерак бул-ган жойга штатив ёрдамида урнатилади. Одатда машиналарнинг иш зонасидан ердан 1,5 м баландликка, яъни нақас олиш зонасига урнатилади. Патрон резина ичак 4 билан реометрга (ёки ротаметр 2) уланади, у уз навбатида хавони суриб турувчи чанг ютгич 1 га уланади. Бутун улчаш давомида филтрдан утувчи хаво ҳажмининг бир хилдалигини таъминлаб туриш учун қискич 3 дан фойдаланилади.

Фильтрлар намуна олишдан аввал меъёрий харорат ва намлик шароитида 40-60 мин сакланади. Сунгра пинцет билан турт буклаб аналитик тарози палласига куйилади.

5-Расм. Хаводаги чанг концентрациясини улчаш асбоби.

1- чангютгич, 2 – ротаметр, 3 - кискич, 4 – резина ичак, 5 - патрон

Хар бир филтрнинг тартиб номери ва массаси алохида журналга ва химоя халкаларига ёзиб куйилади. Енгил саноати цехларида намуна олиш учун 3-5 мин вақт етарли.

Намуна олиб булингандан сунг патрондан филтр олиниб, 40-60 мин давомида аввалиги шароитда ушлаб турилади ва сунгра яна тортилади. Агар намуна олиш юкори нисбий намлик шароитида булса (90-100%), бунда филтрлар термостатда 55-60⁰С да 20-30 мин. давомида ушлаб куритилади ва ундан сунг 40-60 мин. да аввалги меъёрий шароитда ушлаб, кейин тортилади.

Хаводаги чанг концентрациясини (мг/м³) куйидаги формула ёрдамида аникланади:

$$\eta = \frac{(g_2 - g_1)1000}{Vt}, \text{ мг/м}^3$$

Бу ерда: g_1 - тоза филтр массаси, мг;

g_2 - чанг утирган филтр массаси, мг;

V - филтрдан утган хавонинг хажми, м³;

t - намуна олиш вақти, мин.

Айрим холларда, хавода захарли моддаларнинг концентрациясини тез аниклаш зарур булганда универсал газоанилизатор-лардан (УГ) фойдаланилади. Уларнинг ишлаш принципини индикаторлар билан шимдирилган махсус кукунлар солинган найча-дан хаво утказилганда ундаги захарли модданинг концентрация-сига караб ранги узгаришига асослангандир. Найчадаги кукуннинг рангли кисмининг узунлиги канча катта булса, мазкур зах-арли моддаларнинг концентрацияси шунча катта булади. Буни махсус тарировка килинган чизгич оркали аникланади.

Индикатор усули хавфлилик даражаси юкори булган моддаларни (симоб, цианий бирикмалари ва бошқалар) аниклаш-да ишлатилади.

Шахсий химоя воситалари ва уларга куйиладиган талаблар

Ўзбекистон Республикасининг меҳнат хақидаги қонунчилик асосларига биноан корхона маъмурияти ишчи ва хизматчиларни бепул шахсий химоя воситалари билан таъминлаши, уларни саклаш, ювиш, куритиш, дезинфекциялаш ва таъмирлаш ишларини бажариши керак. Бошқа тармоқлар сингари енгил саноат корхоналари ишчиларини ҳам махсус коржом, пойабзал ва химоя воситалари билан таъминлаш кузда тутилган.

Барча химоя воситалари ишлатилишига караб жамоа химоя воситалари ва шахсий химоя воситаларига булинади. Агар ишнинг хавфсизлигини машиналарнинг конструкцияси, ишлаб чиқариш жараёнини ташкил қилиш, архитектура-режалаштириш ечимлари ва коллектив химоя воситаларини қуллаш билан таъминлаш иложи булмаган тақдирда шахсий химоя воситалари қулланилади.

Химоя воситалари техник эстетика, эргономика талабларига жавоб бериши, химоя самарадорлиги юкори булиши, ишлатилишида қулай булиши керак. Улар технологик жараёнда бажарилаётган иш турига мос булиши керак. Шу иш учун мулжалланган ва қабул қилинган тартибда тасдиқланган техник ҳужжатлари булмаган шахсий химоя воситаларини қуллаш таъқиқланади. Улар вазифаси, ишлаш муддати курсатилган йуриқнома ҳамда саклаш ва ишлатиш қоидалари билан таъминланади.

Шахсий химоя воситалари (ШХВ) вазифаларига караб куйи-дагиларга булинади:

- ихоталовчи костюмлар (пневмокостюмлар, намдан ихота-ловчи костюмлар, скафандрлар);

- нафас аъзоларини химоя килиш воситалари (газникоблар, респераторлар, хаво шлемлари, хаво маскалари) (6-расм);

- коржомалар (комбинизонлар, ярим комбинизонлар, куртка-лар, шимлар, костюмлар, халатлар, плашлар, пустинлар, фартук-лар, нимчалар);

- махсус пойабзал (этиklar, кунжи калта этиklar, ботинка-лар, кунжли ботинкалар, туфлилар, калошлар, ботилар);

- кулларни химоя килиш воситалари (кулкоплар);

- бошни химоя килиш воситалари (каскалар, шлемлар, шап-калар, береткалар, шляпалар);

- юзни химоя килиш воситалари (химоя никоблари) (7-расм);

- кузни химоя килиш воситалари (химоя кузойнаклари) (8-расм);

- эшитиш аъзоларини химоя килиш;

- эхтиёт мосламалари (эхтиёт камарлари, диэлектрик гилам-чалар, кул чангаклари, манипуляторлар, тиззани, тирсакни ва ел-кани эхтиёт килиш мосламалари) (9-расм);

6-Расм. Нафас олиш органларини химояловчи

респиратор ва газникоблар.

1 – «Лепесток-200»; 2 – РПГ-67; 3 – РУ-60М; 4 – «Снежок-ГП»;

5 – «Астра-2М»; 6 – ПРШ-741; 7 – «Кама»; 8 – Ф-62ШМ; 9 – У-2К;

10 – РП-Км; 11 – фильтрловчи саноат газникоб;

12 – шлангали ПШ-1 газникоб; 13 – шлангали ПШ-3 газникоб.

- химояловчи дермотологик воситалар (ювиладиган пасталар, кремлар, мойлар).

Шахсий химоя воситалари билан таъминлаш, уларни уз вак-тида алмаштириш, таъмирлаш ва уларни вазифалари буйича иш-латиш юзасидан корхона маъмуриятига куйидаги вазифалар юк-ланади:

1. Ишчи ва хизматчиларга шахсий химоя воситаларини бе-риш буйича назорат ва ҳисобот ишларини ташкил килиш, улар-дан иш пайтида тугри фойдаланишни, бузилган, ифлосланган холларда эса уларни куллашни таъкиклашни назорат килиш.

2. Шахсий химоя воситаларини белгиланган муддатларда мунтазам равишда синовдан утказиш, уларнинг созлигини тек-шириб туриш ҳамда уларнинг химоя хоссалари пасайган фильтр-лари, ойналари ва бошка кисмларини уз вақтида алмаштириш ва текширилган воситаларга келгуси синов муддати хақида тамга куйиш.

3. Тозалаш, ювиш, таъмирлаш, дегазациялаш, дезактивация-лаш, зарарсизлантириш ва чангсизлантириш ишларини уз вақти-да амалга ошириш, ишчи ва хизматчиларни шахсий химоя воси-талари билан уз вақтида таъминлаш корхона маъмуриятига, назо-рат килиш эса касаба уюшмаси кумитасига юклатилади.

Махсус коржома ва пойабзалларга куйиладиган талаблар

Махсус коржома ишловчиларни ташки мухитнинг салбий таъсиридан саклаши мулжалланади. Бунда киши танасининг хаво алмашиш функцияси бузилмаслиги керак.

У шундай бичиладики, унда одам узини кулай хис килиши ва иш шароитида хавфсиз булиши керак; у кишининг эркин ха-ракатига тускинлик килмаслиги ва айланиб турувчи кисмларга уралиб кетиши мумкин булган осилиб ёки чикиб турувчи кисмла-ри булмаслиги керак. Махсус коржома пишик, енгил тозаланади-ган ва баданни кичитмайдиган матолардан тикилади.

7-Расм. Юзни химоя килиш воситалари

тангачасимон, хайдовчилар учун С-5 кузойнаги,

ёпик турдаги С-33, ёзги С-1 кузойнаги, органик шишадан ясалган бетни химоя килиш никоби.

Харакатланиб турувчи механизмлар якинида туриб ишлов-чиларга (операторлар, мойловчилар, таъмирчи-чилангарлар ва ш.у.) пахта ипидан тукилган белбоғсиз ички чунтакли комбини-зонлар берилади.

Кулларни жарохатланишдан саклаш мақсадида ишчилар кулкоплар билан таъминланади. Сочни харакатдаги механизмлар ураб кетмаслиги учун аёллар учбурчак румол урашлари, эркаклар беретка кийишлари керак.

Пойафзал фабрикаларининг кислота билан ишлайдиган иш-чилари дагал жундан ёки пахта ипидан тукилган, кислота таъси-рига карши модда шимдирилган матолардан тукилган шим ва курткалар билан таъминландилар. Шу мақсадда дагал жун ва хлорин толаси аралашмасидан тукилган, кислота таъсирига чид-амли мовутдан махсус коржомалар тикилади.

Хозирги пайтда кислота ва ишкорлар таъсирига чидамли синтетик толалар (лавсан, нитрон) ва жун толалари билан ара-лаштирилиб ёки факат синтетик толалардан тукилган матолар кенг кулланилади.

Кислота билан бевосита ишловчиларга резина шимдирилган кукрак фартуклари, кулларига кийиш учун дагал жун кулкоп берилади.

Ишкор билан ишловчиларга пахта ипидан ёки брезентдан тикилган костюм ва кукрак фартуклари берилади. Шунинг айтиш керакки, ишкорлар жундан тукилган матоларни энгил парчалай-ди, шунинг учун уларни ишкор билан ишлашга куллаб булмайд.

Ута нам хоналарда ишловчи ишчиларга пахта толасидан тукилган ва намикмайдиган (сувни узига тортмайдиган) костюм ва кукрак фартуклари берилади, кулга кийиш учун резина кул-коплар берилади.

Махсус пойабзал ишчининг оёқларини хар хил зарарли мод-да ва хавфлардан саклашга мулжалланган.

Ишлаб чиқаришдаги зарарларнинг характериға мослаб шах-сий химоя воситалар тикилади ва материал танланади.

Нафас олишдаги хаво оркали таъсир килувчи хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларида киши нафас олиш аъзола-рини химоя килувчи мосламалар турт хил булади: газникоблар, респираторлар, хаво шлемлари ва хаво никоблари. Булар кишини иш жойидаги хавода аралашган хар хил ифлосликлардан (буг, газ, аэрозоллар, чанглар) ва кислород етишмаслигидан самарали хи-моя килиши керак. Уларни танлашда цехдаги хаво мухитининг таркиби ва холатини, ишлаб чиқариш жараёнини ва бошка мех-нат шароитларини хисобга олиш керак. Нафас аъзоларининг шахсий химоя воситалари ишлаш принципи буйича икки турли - фильтрловчи (Ф) ва ихоталовчи (И) булади. Фильтрловчи турлари цех хавосида кислород микдори етарли (18% дан куп) булганда ва зарарли моддалар микдори кам булганда кулланилади. Ихоталов-чи химоя воситалари эса зарарли моддалар цех хавосида чегара-ланмаган ва кислород эса етарли микдорда булмаган холларда ишлатилади. Уз навбатида фильтрловчи химоя воситалари уз ва-зифасига кура, аэрозоллардан химояловчи ва универсал турларига булинади. Ихоталовчи химоя воситалари конструкцияси буйича - ичакли, нафас олиш учун хавони тоза зонадан олиб берувчи ва автоном - нафас олиш учун шахсий манбаи булган турларга булинади.

Фильтрловчи респираторлар хам газникоблар сингари цех хавосидаги аэрозол, буг ва газларда кислород микдори 18% дан кам булмаган холларда ишлатилиб, улар уч турли булади: аэро-золлардан химояловчи, газлардан химояловчи ва универсал. Ен-гил саноати корхоналарида асосан чанглардан химояловчи турла-ри ишлатилади.

Фильтрнинг ишга ярқисиз булиб, тулиб колганлигининг белгиси, нафас олишнинг кийинлашганидан билинади. Бу энгил ва урта огирликдаги ишларда нафас олишга каршилиқ 100 Па дан, огир ишларда эса 70 Па дан бошлаб сезилади. Бундай холат юзага келганда филтрлар алмаштирилади ёки чангдан тозалана-ди (регенерация килинади). Бунинг учун филтрга утириб колган чангни силкитиб кокиб ташланади, бунда яхши тозаланмаса, ка-рама-карши томондан сикилган тоза хаво билан пуфлаб тозала-нади, бунда хам яхши самара бермаса, уни янгисига алмаш-тирилади.

8-Расм. Кузни химояловчи воситалар.

1 - очик гардиши капронли, С-2; 2 – ён томонидан очик химояловчи, С-3;

3 - турли ойна билан, С-15; 4 - турли ойнасиз, С-10; 5 – тангачасимон,

С-12; 6 - ёпик турдаги, С-33; 7 - хайдовчилар учун, С-5; 8 – ёзги С-1;

9 - Кузни химояловчи никоб.

9-Расм. Шахсий химояланиш воситалари.

а – изоляцияловчи штанга; б – изоляцияловчи кискич;

в - юкори кучланишни курсатувчи асбоб; 1-лампа; 2-конденсаторлар;

3-сичкич; 4-ушлагич; г – паст кучланишни курсатувчи асбоб; д – диэлектрик кулоп, боти, гиламча; е – изоляцияловчи таглик.

Нафас олиш аъзоларини якка тартибда химоялаш восита-ларидан иш минтакасидаги хавода зарарли моддалар микдори ЙКБКдан куп булган холларда фойдаланиш керак. Нафас олиш аъзоларини химоялаш учун филтрловчи ёки ихоталовчи восита-лардан фойдаланилади.

Филтрловчи воситалар нафас олинадиган хавони зарарли аралашмалардан тозалайди. Улар саноат филтрловчи газникоб-лари ва филтрловчи респираторларга булинади.

Саноат филтрловчи газникобларни нафас олиш органлари-ни, шунингдек кузлар ва юз терисини газлар, булгар хамда чанг-дан химоялайди. Улар филтрловчи кутичадан, эгилувчан шланг-нинг юзга кийиладиган кисмидан ташкил топган. Саноат газни-кобларининг кутичалари муайян зарарли моддалардан химоялаш учун юткичлар билан тулдирилади ва вазифасига караб хар хил рангларга булинади хамда муайян хизмат муддатига эга булади.

Филтрловчи респираторлар вазифасига кура чангга карши, газга карши ва универсал хилларга булинади.

Респираторлар ярим юзникоб ва филтрдан тузилган. Улар бир неча маркаларда ишлаб чикарилади. Огир ишни бажаришда ва чанг микдори куп булганда чангга карши Ф-62 Ш респирато-ридан, огир ва уртача огирликдаги ишларда хамда чанг микдори куп булганда У-2К респираторидан, чанг микдори кам булганда эса “Лепесток” респираторидан фойдаланилади.

Универсал РУ-60М респиратор нафас олиш органларини зарарли моддалар - газ, буг ва чангдан химоялаш учун ишлатилади.

Ихоталовчи газникоблар нафас олиш аъзоларини атроф-мухитдан бутунлай ажратиб куяди. Бундай воситаларга ичакли газникоблар, кислородли ва хаволи нафас олиш аппаратлари киради.

Ичакли газникобларнинг ичагининг узунлиги 9-10 м булган узюорар ва ичагининг узунлиги 20 м гача булган, хаво мажбурий хайдаладиган хиллари мавжуддир.

Кислородни утказмайдиган газникоблар нафас олиш аъзо-ларини атроф-мухитдан батамом ажратиб куяди.

Кулоқларни шовкин таъсиридан химоялаш учун кулоқ тик-инлари (вкладишлар), кулоқкопкок (наушник) ва шлемлардан фойдаланилади. Кулоқ тикинлари говакдор ёки куйма резинадан, пластмасса, кайишкок пластинкалар, хар хил толали матолардан тайёрланади. Кулоқкопкоклар кулоқнинг ташки кисмига кийила-ди. Шовкиндан химояловчи шлемлар факат шовкин ва совуқдан эмас, балки лат ейиш ва бошка шикастланишлардан хам саклай-ди. Шовкинга карши темир калпок (каска) дан бошни механик шикастланиш ва юкори частотали ток таъсиридан химояланиш учун фойдаланилади. Кул, юз ва буйин терисини химоялаш учун махсус химоя суртмалари, пасталари ва кремлари ишлатилади.

3.4 Енгил саноат корхоналари худудларининг санитария ободончилиги ва санитария-маиший бинолари

Енгил саноат корхоналари-нинг бош тархи тузилаётганда технологик жараённинг узлуксиз-лиги ва изчиллигига аҳамият бе-рилади. Унда хом ашё йуналиши тугри чизик буйлаб ёки жуда булмаганда 90⁰ га бурилиши мум-кин. Хом ашёнинг маълум бир участкада оркага кайтарилиши ёки унинг йуналишида халка хосил булишига йул куймаслик даркор. Тугри ташкил килинган бош тарх буйича курилган корхоналарда кулай иш шароитлари, цехларда, корхона худудида ва унинг атро-фидаги турар жойларида меъёрдаги санитария-гигиена шароит-лари мавжуд булиши таъминланади.

Тикувчилик, пойабзал корхоналарини лойихалаш пайтида уларни турар жойларидан санитария-химоя зоналари билан ажратилади.

Енгил саноат корхоналарининг бош тархларини лойиха-лаштиришда курилиш меъёрлари ва коидалари ҳамда санитария меъёрлари СанПин №0006-93 асос килиб олинади. Уларда корхо-налардан ажралиб чикадиган зарарли моддалар якин атрофдаги турар жойларда яшовчи кишилар соглигига зарар етказмаслиги учун куйидаги санитария-химоя зоналари кабул килинган:

1000м - 1-класс корхоналари учун (нитрон толаси ишлаб чи-карувчи корхоналар ва ш.у.)

500м - 2-класс корхоналари учун (капрон, лавсан, хлорин ва бошка химиявий толалар, сунъий чарм ишлаб чи-карувчи кор-хоналар ва ш.у.)

300м - 3-класс корхоналари учун (пластмассалар, тол, рубе-роид пахтани ва бошка усимлик толаларини дастлабки ишлаш корхоналари)

100м 4-класс корхоналари учун (пахта, каноп ва жунни йи-гириш, тукиш фабрикалари, совун ишлаб чи-кариш, бетон махсу-лотлари, полимер курилиш материаллари ишлаб чи-карувчи кор-хоналар)

50м - 5-класс корхоналари учун (тикув ва пойабзалга ме-ха-ник ишлов бериш, гилам тукиш корхоналари ва ш.у.).

Тикиш ва пойафзал фабрикалари пардозлаш ва буяш фаб-рикалари билан бирга курилган булса, 4-класс, яъни санитария-химоя зоналари 100м, бу фабрикалар билан бирга курилган бул-маса, 5-класс, яъни санитария-химоя зоналари 50м олинади.

Корхонадаги хар бир ишчига меъёрий шароит яратилиши учун камида 4,5 м² ишлаб чи-кариш майдони ва 15 м³ бино хажми тугри келиши керак.

Корхона бош тархи унинг географик жойлашган урни, ша-молнинг йил давомида асосий йуналишини хисобга олган холда, чанг ажратиб чи-карувчи, юкори харорат, буг, хар хил захарли газ-лар, шовкин ва бошка зарарли чи-киндилярнинг ахоли яшайдиган объектларга иложи борича зарарсиз килиб лойихаланади.

Корхона худудида объектларни жойлаштиришда шу геогра-фик ахоли пункти учун шамолнинг энг куп эсадиган йуналиши хисобга олиними керак. Бунда хавонинг йуналиши чанг, шов-кин, буг, газлар ва зарарли моддалар ажралиб чи-кадиган цех ва фабрикалардан одамлар яшайдиган томонга караб эсишга йул куймаслик керак. Шу билан бирга хавонинг асосий йуналиши ут чикиш хавфи кучли булган объектлардан бошка биноларга кара-ган булмаслиги керак.

Енгил саноат корхоналари худудидаги бинолар орасидаги ённинг карши масофа биноларнинг ённинг каршили-к курсатиш даражаси ҳамда корхонанинг ённинг чикиш хавфлилиги билан белгиланади. Бунда бино ва корпусларнинг жойлашиши техно-логик жараённинг талаблари хисобга олинган холда ва бинонинг исталган ерига ут учурувчи машиналар келаолишини хисобга олган холда булиши керак.

Ишлаб чи-кариш санитариясини, хавфсизлик техникасини таъминлаш, ишловчиларга кулай шароит яратиш ҳамда техноло-гик жараённи яхши ташкил килиш максатида корхона худуди алохида зоналарга булинади.

Корхона худудини зоналарга булиш хом ашёни ва техноло-гик жараённи ённинг чикиш хавфига, бино ва иншоотларни сани-тария характери-га, транспорт хизмати-га, ишловчилар сонига ва бошка шунга ухшаш купгина омилларга караб ажратилади.

Корхона биноларини жойлаштиришда яна шунга ахамият бериш керакки, худудида хавфсизликни таъминлаш мақсадида транспорт куп катнайдиған бинолар алохида бир жойда курилиши, ёнги чикиш хавфи булган цехлар шамол йуналишига карши, зарарли газлар ажралиб чикадиган цехлар одамлар зич жойлашган иш жойларидан узокрок килиб курилиши керак. Бунда хар бир бино ут учуриш машиналари бемалол кела олиши учун атрофи халкали йуллар билан таъминланиши керак.

Хавфсизликнинг энг зарур талабларидан яна бири шуки, худудда юк ташиш йуллари одамлар окими билан кесишмаган холда курилиши керак. Ёнги хавфини камайтириш ва ут учурувчи машиналарни худуддаги харакатини яхши таъминлаш мақсадида карама-карши томонларида булган дарвозаларга туппа-тугри борадиган йуллар курилади.

Корхона худудидаги тозаликни ва тинчликни таъминлаш шарт булган маъмурий бинолар, ошхона, конструкторлик бюро-си, тиббиёт пункти, бухгалтерия ва шунга ухшаш бинолар ишлаб чикариш зонасидан шамол йуналиши буйича курилиши, чангиши мумкин булган, энгил ут олувчи ёкилги ва мой омборлари ва бошкалар карама-карши томонда жойлашиши мақсадга мувофикдир.

Корхона худудини кукаламзорлаштириш, гулзорлар килиш ва дарахтлар утказиш шовкинни, чангни ва зарарли моддалар-нинг таркалишига, утни таркалиш зонасини чегаралаш, корхона деворлари, йулаклар ва дам олиш зоналарини салкин тутиш, иш-чи ва хизматчиларга очик хавода меъёрида маиший шароит яра-тиш ниятида килинади.

Санитария-маиший хазмат бинолари

Энгил саноат корхоналарида ишчиларнинг соглигини химоя килиш мақсадида санитария-маиший хизмат хоналари ташкил килинади ва уларнинг меъёрида ишлаши таъминланади. Булар-нинг таркибига гардероблар, коржомаларни тозалаш ва зарарсиз-лантириш хоналари, хожатхоналар, аёллар учун шахсий гигиена хоналари, бет-кул ювадиган хона, душхона, кул ва оёкларни ювиш ванналари, чекиш хоналари, овкатланиш хоналари, ёш бо-лаларни эмизиш хоналари, кутиш хоналари, тиббиёт хоналари, махсус коржомаларни ювиш хоналари хамда ичиш учун сув билан таминланган ускуналари киради.

Ёрдамчи хоналарга умумий овкатланиш хоналари, спорт уйинлари ва гимнастика машгулотлари учун майдончалар, конст-рукторлик бюроси, дарсхоналар, хавфсизлик техникаси хонаси, жамоат ташкилотлари хоналари киради. Бу хоналар мехнат унум-дорлигини ва ишлаб чикариш самарадорлигини оширишда, иш-чиларнинг соглигини мухофаза килишда ва жамоани мехнатсе-варлик рухида тарбиялашда катта ахамият касб этади.

Санитария-маиший хизмат бинолари цехлардан унча узок булмаган ва кулай жойларга жойлаштирилади. Уларга борилади-ган йуллар зарарли чикиндилар чикадиган цехлар оркали утмас-лиги керак. Агарда маиший хоналар бинонинг ертуласида жойлаштирилса, албатта улар хаво юборувчи ва сурувчи вентиляция системаси билан таъминланган булиши керак, бошка пайтларда давлат санитария назорати органлари билан келишилган холда курилади.

Хозирги пайтда илгор корхоналарда дам олиш хоналарини жихозлашга катта ахамият берилапти. Бу хоналар дид билан бе-затилиб, юмшок креслолар, журнал столчалари, телевизор, маг-нитофон, яхна ичимликлар, чой, кофе ва ширинликлар билан савдо килувчи буфет билан таминлангандир. Уларда ором берувчи музыка садолари янграб туради, бу киши чарчоғини колди-ришга, соглигини мустахкамлашга ёрдам беради.

Ишловчилар сони 300 ва ундан ортик булса, фельдшер хиз-мат киладиган тиббиёт хоналари, агарда 4000 тагача булса, врач хизмат киладиган здравпунктларга булинади. Улар купинча маи-ший бинонинг биринчи каватида ёки ишлаб чикариш биноси-нинг энг куп одам ишлайдиган хамда жарохатланиш жихатидан энг хавфли булган цехга якин ерга курилади. Уларни корхонага кираверишдаги йулакка якин ерларда хам жойлаштира булади.

Худудни санитария жихатидан ободонлаштириш масаласи саноат корхонасининг бош тархи асосида хал этилади.

Тикув ва пойабзал цехларининг узига хос хусусияти шундан иборатки, ишлаб чикариш, ёрдамчи булинмалар ва омборхона-ларнинг маълум кисми бир бинода жамланган булади.

Айрим холларда технологияси жихатидан бир-биридан тамо-мила фарк килувчи корхоналар ёрдамчи ишлаб чикаришлари, мухандислик коммуникациялари, ишловчиларга санитария-гиги-ена ва маданий хизмат курсатиш системалари умумий булган сан-оат узелларига бирлаштирилади, бу хол курилиш муддатларини анча кискартиради ва сарфланадиган капитал маблагни анча камайтиради.

Корхонанинг бош тархи ажратилган худуд доирасида лойи-халанади. Бунда СанПиН 0006-93 нинг “Саноат корхоналарининг бош режалари, лойихалаш меъёрлари” булимига амал қилинади, шунингдек, технологик жараённинг тури, транспортнинг, энер-гия, ёқилги, сув ва хоказолар билан таъминлаш манбаларининг хиллари ҳисобга олинади, маҳаллий шароит, жойнинг географик урни, рельефи, шамолнинг кучи ҳамда йуналиши ва бошқа омил-лар инобатга олинади.

Курилиш зичлиги

Биоларнинг жойлашуви ва худудининг майдони бино ва иншоотларнинг меъёрда курсатилган зичлигини инобатга олган ҳолда тугри танланиши керак. Бу қурилиш зичлиги ушбу форму-ладан аниқланади:

$$F_{\text{зр}} = \frac{\sum F_{\text{бино}}}{F_{\text{худ}}} \cdot 100\%$$

Бу ерда: $F_{\text{бино}}$ - бино ва иншоотлар эгаллаган жаъми майдон;

$F_{\text{худ}}$ - корхона учун ажратилган майдон.

Саноат корхоналари майдонидаги бино ва иншоотларнинг зичлиги пойабзал ва тикув ишлаб чиқаришлари корхоналари учун камида 55 % қилиб белгиланган.

Темир йул ва автомобиль йуллари, йулаклар, очик спорт майдончалари, дам олиш майдончалари, кукаламзорлар ва шу қабилар бино ҳамда иншоотлар билан банд булган жами майдон ҳисобига қирмайди.

Яхши санитария-гигиена шароитини яратиш учун худуднинг 10-20% қисми кукаламзорлаштиришга (дарактлар, буталар, майса-зорлар) ажратилади.

Манзарали ховузлар, дам олиш жойлари, пиёдалар йулаклар-ри, узига хос чироклар ва шу қабилар ободонлаштиришнинг му-хим қисмларидир.

Асосий ишлаб чиқариш биноси атрофида 2,75-4,25 м кенг-ликдаги айланма автомобиль йули қурилади.

Асосий кишилар оқими хавфсиз ҳаракатланиши учун йуллар автомобиль йуллари ва транспорт учун мулжалланган қириш йул-лари ва қикиш йуллари алоҳида-алоҳида булиши лозим.

Йулак (тротуар) нинг эни ҳаракатланиш полосасига қаррали, яъни 0,75 м булиши зарур. Ҳаракатланиш полосалари-нинг сони энг катта сменада ишловчилар сонига қараб битта полосада 750 киши ҳаракатлана оладиган қилиб танланади. Қу-каламзорнинг майдони 15% дан ошмаслиги даркор.

Иқлим минтақасида кукаламзорлаштириш учун ирригация системаси қузда тутилиши керак. Биолар, девор билан дарактлар орасидаги масофа 5 м, буталар орасидаги масофа эса 1,5 м қилиб олинади.

Саноат корхоналари чегараси билан турар жой даҳалари орасидаги хавфсизлик масофаси булиши керак. Бунга санитария жихатидан химоя минтақасини ташкил қилиш орқали эриши-лади.

Корхонага асосий қириш жойида (шамолга рупара томонда) фабрика олди майдони жойлашади; бу ерда маъмурий, маданий-маиший, тиббий биолар, ошхоналар, спорт иншоотлари, жамоат ва хусусий транспорт қуйиладиган майдончалар жойлаштирилади.

Шамоллар гулдастаси

Яхши санитария шароити яратилишида биолар шамолнинг қайси тарафдан эсишини ҳисобга олган ҳолда жойлаштирилиши катта аҳамиятга эга, чунки шунда хоналарнинг табиий ёритили-ши, шамоллатилиши, ортикча қуёш нурига ва қор тупланишига қарши қураш учун қулай шароит юзага келади.

Бош режада биолар “шамоллар гулдастаси” деб аталадиган диаграмма буйича жойлаштирилади.

Диаграмма қизманинг юқориги чап бурчагида жойлашти-рилади. Уни қуриш учун жугрофий томонларнинг йуналиши чи-зилади. Ш- Ш-Ш, Ш, Ж-Ш, Ж, Ж-Г, Г, Ш-Г, бу қизикларнинг қесишиш нукталари эса координаталар боши сифатида қабул қилинади. Шамолнинг тақрорланувчанлигига мос қелувчи масо-фада қабул қилинган

масштабда нукталар куйиб чикилади, кейин улар узаро бирлаштирилади. Шаклнинг чузик томони шамол куп-рок эсадиган йуналишни курсатади.

Ёнгин жихатидан юкори даражада хавфли булган бинолар ёки зарарли моддалар ажралиб чикадиган ишлаб чикариш корхо-наларини шамолга тескари томонда жойлаштириш керак.

Ута хавфли ва зарарли булган ишлаб чикариш корхоналари билан ишлаб чикариш бинолари орасидаги масофа 20 м дан, маиший хоналар орасидаги масофа эса 50 м дан кам булмаслиги керак.

Ишловчиларга санитария-гигиена ва маиший хизмат курса-тиш учун хар бир корхонада умумий ва махсус максадларга мул-жалланган хоналар курилади.

Умумий хоналарга ечиниш хоналари (кучалик, уйлик кийим бошлар ва коржомалар учун), душхоналар, чекиш хоналари, аёл-лар учун шахсий гигиена хоналари, дам олиш хоналари хамда умумий овкатланиш хоналари, махсус хоналарга эса респиратор хоналари, кийимни куриштиш ва чангдан тозалаш хоналари ва шу кабилар киради.

Маиший хоналарни жойлаштиришда уларни энг куп ишчи-лар ишлайдиган цехларга ва иш уринларига мумкин кадар якин-лаштириш, ишчиларнинг тоза цехларга зарарли цехларни четлаб утиб киришларини таъминлаш лозим.

Замонавий маиший хоналарда ечиниш хоналари, ювиниш хоналари ва душхона блокларига бирлаштирилади. Бу ерда уз-узига хизмат курсатиш кузда тутилади. Оёк тосхоналари олдинги хоналарда ёки ювиниш хоналарида жойлаштирилади.

Тикув ва пойабзал цехларида ишловчилар учун кул тослари кузда тутитилиши, улар билан иш уринлари орасидаги масофа 75 м дан катта булмаслиги керак.

Энг катта сменада ишлайдиганлар сони 15 тадан куп булса, аёллар учун шахсий гигиена хоналари аёллар хожатхонаси ёнига курилади.

Согликни саклаш пунктлари ёрдамчи ёки ишлаб чикариш биноларининг биринчи каватида шикастланиш хавфи юкори бул-ган иш жойлари якинида жойлаштирилади.

Умумий овкатланиш жойлари алохида биноларда ёки ёрдам-чи биноларда жойлашиши мумкин.

Узлаштириш саволлари:

1. Микроклим шароитлари кайси катталиклардан иборат?
2. Зарарли моддаларнинг йул куйса буладиган концентрацияси нима?
3. Енгил саноат корхоналари цехларига хос зарарли моддалар нималардан иборат?
4. Цехлардан ажралиб чикадиган чангнинг кимёвий таркиби кандай?
5. Чанг концентрациясини улчаш усуллари.
6. Хароратни улчаш асбоблари.
7. Нисбий намликни улчаш асбоблари.
8. Хаво харакати тезлигини улчаш асбоблари.
9. Чангга карши шахсий химоя воситалари.
10. Махсус коржом ва пойабзалларга куйиладиган талаблар.
11. Газникоб турлари.
12. Респираторларнинг турлари.
13. Енгил саноат корхоналарининг бош режасини лойихалашда куйиладиган асосий талаблар.
14. Санитария - химоя зоналари.
15. Корхона бош тархини лойихалашда йул ва йулакларга куйиладиган талаблар.
16. Корхона худудини ободонлаштириш.
17. Санитария – маиший хизмат бинолари.
18. Курилиш зичлиги нима?
19. Шамоллар гулдастаси ва унинг ахамияти.
20. Маиший хоналарга куйиладиган талаблар.

IV □□□ □□□□□ □□□□□□ □□□□□□□□□□□□ □□□□□ □□□□□□ □□□□□□□□□□

[4.1 Электр токининг инсон организмга таъсири](#)

[4.2 Статик электрдан сакланиш](#)

[4.3 Электр қурилмаларини ишлатишда риюя қилинадиган хавфсизлик йуллари](#)

[4.4 Электр токидан шикастланганларга биринчи ёрдам курсатиш.](#)

[Узлаштириш саволлари](#)

4.1 Электр токининг инсон организмга таъсири

Электр токи организм орқали утганда иссиқлик, электролитик ва биологик таъсир курсатади.

Иссиқлик таъсири баданнинг айрим жойларининг қуйиши, қон томирлари, асаб ва бошқа туқималарнинг қизиши билан характерланади. Электролитик таъ-сир қоннинг ва бошқа органик суюқликларнинг қуришига ва у-ларнинг физик-химик тарқибининг бузилишига олиб келади.

Электр токидан олинган жароҳатларини шартли равишда маҳаллий ва умумий турларга бўлиш мумкин. Умумий турини одатда ток уриши дейилади. Маҳаллий турлари организмнинг маълум қисмини электр токи ёки электр ёйи таъсирида шикаст-ланишидир.

Электр токидан қуйиш бадандан ток утганда ҳамда электр ёйи таъсирида бўлиши мумкин. Биринчи ҳолатда жароҳат нисба-тан енгил утади. Бунда терининг қизариши, пуфакчалар пайдо бўлиши қузатилади. Электр ёйи таъсирида булган қуйиш одатда анча оғир характерга эга бўлади.

Электрофтальмия-электр ёйидан чиқадиган қучли ультраби-нафша нурлар оқимининг қузга таъсири натижасида ташқи пар-дасининг яллиғланишидир. Одатда қасаллик бир неча қун давом этади. Қузнинг мугуз пардаси жароҳатлаганда даволаш мураккаб-лашади ва узок давом этади.

Токнинг биологик таъсири организмнинг тирик туқима-лари яллиғланиши ва асабийлашишида намоён бўлади. Бунда му-шаклар, шу жумладан, юрак ва упқа мушаклари ихтиёрсиз ра-вишда тортишиб қолади. Натижада организмда ҳар хил бузилиш-лар руй бериши, масалан, нафас олиш ва қон айланиш орган-ларининг иши бузилиши ёки ҳатто батамом тухтаб қолиши мумкин.

Электр токи таъсирининг бу турлари шикастланишнинг ик-ки турини қелтириб чиқаради: электр токи шикастланиши ва электр токи уриши.

Электр токи шикастланиши - бу, электр токи ёйи таъсир этиши натижасида организмнинг айрим жойларидаги туқима-ларнинг яққол шикастланишидир. Электр токи шикастланишнинг қуйидаги турлари билан фарқланади: электр токидан қуйиш, эле-қтр излари, терининг металланиши ва механик шикастланишлар.

Электр излари ток таъсир этган одамнинг танаси сиртида аниқ қуришиб турадиган қуланг ёки оч сарик рангдаги доғлар-дир. Излар, тирналишлар, қичик жароҳатлар, қесиклар ёки лат-лар қуринишида бўлади. Терининг шикастланган қисми қадок синғари қаттиқлашиб қолади. Терининг металланиши - электр ёйи таъсирида эриган металл майда зарралари терининг устки қатламига қириб қолишидир.

Бу ҳодиса, масалан, қиска туташувларда, қучланиш остида булган ажратғич ва рубликларни тармоқдан узаётганда руй беради.

Механик шикастланишлар одам орқали утаётган ток таъси-рида мушакларнинг ихтиёрсиз равишда қескин тортишиб қолиши оқибатида юз беради. Натижада тери, қон томирлари ва асаб ту-қималари узилиши, шунингдек, бугинлар қичиши ва ҳатто суюк-лар синиши мумкин.

Электр токи уриши деганда, организм орқали электр токи утганида тирик туқималарнинг асабийлашиши натижасида муш-акларнинг ихтиёрсиз равишда тортишиб қолиши тушинилади.

Одам организмга электр токининг таъсири қандай оқибат-ларга олиб қелишига қараб, электр токи уриниши шартли равиш-да қуйидаги турт даражага ажратиш мумкин:

I даража - одамнинг мушаклари тортишиб қолади, аммо у ҳушидан қетмайди;

II даража - одамнинг мушаклари тортишиб қолади, у ҳуши-дан қетади, лекин у нафас олади-ю юраги ишлайди;

III даража - одамнинг мушаклари тортишиб, юрагининг ишлаши ёки нафас олиши бузилади (ёки иққалови барвар руй беради);

IV даража - клиник улим юз беради, яъни нафас олиш ва кон айланиши тухтайди.

Клиник (уткинчи) улим хаёт билан улим уртасидаги холат булиб, юрак ва упка ишлашдан тухтаган пайдан бошланади. Клиник улим холатида булган одамда тирикликнинг ҳеч қандай белгилари булмайди: у нафас олмайди, юраги ишламайли, оғрик-ни сезмайди, куз қорачиги кенгайди ва ёругликни сезмайди. Ам-мо бу даврда организмда хаёт хали бутунлай сунмаган булади, чунки унинг туқималари дарров улмайди ва турли аъзолар хали ишлаб туради. Гарчи бу жараён энди жуда суёт, одатдаги равишда кечса-да, аммо энг кичик хаёт фаолияти учун етарли булади.

Биринчи навбатда кислород етишмаслигига жуда сезгир булган бош мия қобигининг хужайралари ула бошлайди. Онг ва таффакур ана шу хужайраларнинг фаолиятига боғлиқ. Шу сабаб-ли клиник улимнинг давом этиш вақти юракнинг ишлаши ва на-фас олиш тухтаган пайдан то бош мия хужайралари ула бошлай-диган пайдга қадар утадиган вақт билан аниқланади. Қуп хол-ларда бу вақт 4-6 минут, соғлом кишиларда тасодифан электр токи уриши натижасида улганда эса 7-8 минутни ташкил этади.

Биологик (хақиқий) улим қайтариб булмайдиган ходиса бу-либ, бунда организм хужайралари ва туқималарида биологик жа-раёнлар тухтайди.

Электр тоқидан сакланиш

Енгил саноат қорхоналарнинг барча цехлари хавфлилиги юқори булган хоналарга ёки ута хавфли хоналарга мансубдир, чунки қулланиладиган электр усқуналарининг, ёритгичларнинг, сигнал берувчи усқуналарнинг қисмлари юқори ҳарорат, юқори намлик шароитларида ишлайди. Бунинг натижасида симларнинг ихотаси бузилади, қаршилиши қамаёди, қобикларига ток утиш хавфи ортади ва пировард натижада машиналарни бошқарувчи ва цехдаги бошқа ишчиларнинг шикастланиш эҳтимоли ортади.

Тоқдан сакланиш учун усқуналарнинг ток юрувчи қисмла-рига яқин келмаслиги, қул теғизмаслиги, беҳосдан теғиб кетмас-лиги керак. Қобик ва бошқа металл қисмларда ток пайдо булган-да, хавфни олдини ола билиши, паст қучланишда ишлаши, икки қайта ихоталаш, ерга улаш, нол симига улашни, химояловчи учи-риб қуйгичларни қуллаш билан эришилади.

Электр усқуналарининг ток юрувчи қисмларига беҳосдан те-ғиб кетмаслик учун уларни ихоталаш, қул етмайдиган баландлик-қа урнатиш, тусқичлар билан таъминлаш ва бошқа тадбирларни қуллаш керақдир.

Бундан ташқари ута хавфли шароитларда, металл идишлар-нинг ичида ишлаётганда, ток утқазувчи полда утириб ёки ётиб ишлаётганда қул асқоблари учун паст қучланиш -12 В қабул қилинади.

Химояловчи ерга улаш. Машина ва дастгоҳларнинг ток юр-майдиган металл қисмларини айталаб утқазгич ёрдамида ерга улаб қуйилади. Бундан мақсад қобикқа утиб кетганда у машина-ни бошқарувчи ишчини беҳосдан теғиб кетган маҳалда ток уриш-дан саклашдир.

Химояловчи ерга улаш қурилмалари икки хил: ташқарига чиқарилган (бир ерга тупланган) ва контурли (бир текис тақсим-ланган) булади. Ташқарига чиқарилган қурилмаларда қупинча уловчи асқоб-усқуналар турган цехдан ташқарига чиқариб маълум бир майдончага тупланиб урнатилади.

Ерга улашнинг бу тури асосан қучланиши 1000 В гача бул-ган қурилмаларда ишлатилади. Бунинг афзаллиги шундаки, эле-ктрод вазиқасини бақарувчи қозикларни ерга қоқиш учун қар-шилиги қам булган (нам, серлой ва ш.у.) ерларни танлаш имқони бор.

Контурли ерга улашда яққа уловчилар асқоб-усқуналар ур-натилган цех контури (периметри) буйлаб бир текис қилиб жой-лаштирилади. Бунда хавфсизлик қучланишининг уловчилар ора-сида бир текис тақсимланиши ҳисобига эришилади.

Ерга уловчилар сунъий ҳамда табиий булиши мумқин. Таби-ий уловчилар вазиқасини ер остига урнатилган водопровод, арте-зиан ва бошқа қудуқларининг металл қувурлари, бино ва иншо-отларнинг ер билан бирлашган темирбетон ва металл конст-рук-циялари, ер остидан утган кабелларнинг қургошин қобиклари уташи мумқин. Табиий ерга уловчилар қаршилиги қам булганли-ги учун қуллаш фойдалидир, леқин уларнинг жиддий қамчилик-ларни ҳам бор. Созлаш ишлари ва шунга уқшаш пайтларда улов-чининг узлуқсиз булмаслиги ва қупчиликнинг бу қувурларга бе-малол тега олиши, улардан хавфсирамаслиги натижасида шикаст-ланиш эҳтимоли борлиғидир.

Қучланиши 1000 В гача булган усқуналарда химояловчи ерга уловчининг қаршилигининг йилнинг хоҳлаган пайтида 4 Ом дан ошмаслиги керак.

2	Куйидаги синфлардаги ташки технологик курилмалар ва очик омборхоналар: I-I г II-III	Ўзбекистоннинг бутун худудида. Бир йил мобайнида уртача 20 соат ва бундан кўп яшин буладиган ерлар.	II III
3	Утга чидамлик даражаси III, IV, V булган, портлаш ва ёнгин жихатдан хавфлилар каторига киритиладиган ишлаб чиқаришлари булмаган бино ва иншоотлар	Шунинг узи	III

Қўйилган қўлланмаларнинг қўлдан келтирилган қўлланмаларнинг қўлдан келтирилган қўлланмалар:

$$A=(S+6L)(L+6H)n \cdot 10^{-6},$$

Қўлдан келтирилган: S, L, H - қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган, n- қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган 1 м² қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган.

Қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган-қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган-қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган 8-қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган-қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган.

I қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган-қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган.

Қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган-қўлдан келтирилган III қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган. Қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган-қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган II қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган. Қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган-қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган. Қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган.

Қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган - қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган. Қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган, қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган.

Қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган-қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган-қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган. Қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган қўлдан келтирилган.

Средствосберегающие мероприятия, способствующие снижению себестоимости продукции, являются важными факторами повышения конкурентоспособности предприятия. Среди них можно выделить следующие: оптимизация производственных процессов, внедрение современных технологий, повышение квалификации персонала, улучшение организации труда, сокращение потерь сырья и материалов, повышение эффективности использования оборудования и т.д.

Важным фактором снижения себестоимости продукции является оптимизация производственных процессов. Для этого необходимо проводить анализ производственных процессов, выявлять узкие места и принимать меры по их устранению. Кроме того, необходимо внедрять современные технологии и оборудование, которые позволяют повысить эффективность производства.

Одним из способов оптимизации производственных процессов является сокращение времени цикла производства. Для этого необходимо проводить анализ производственных процессов, выявлять узкие места и принимать меры по их устранению. Кроме того, необходимо внедрять современные технологии и оборудование, которые позволяют повысить эффективность производства.

Важным фактором снижения себестоимости продукции является оптимизация затрат на сырье и материалы. Для этого необходимо проводить анализ производственных процессов, выявлять узкие места и принимать меры по их устранению. Кроме того, необходимо внедрять современные технологии и оборудование, которые позволяют повысить эффективность производства.

Одним из способов оптимизации производственных процессов является сокращение времени цикла производства. Для этого необходимо проводить анализ производственных процессов, выявлять узкие места и принимать меры по их устранению. Кроме того, необходимо внедрять современные технологии и оборудование, которые позволяют повысить эффективность производства.

$$h_0 = 4h - \sqrt{9h^2 + 0,25d^2}$$

где h – высота изделия, мм;

d – диаметр изделия, мм.

Важным фактором снижения себестоимости продукции является оптимизация затрат на сырье и материалы. Для этого необходимо проводить анализ производственных процессов, выявлять узкие места и принимать меры по их устранению. Кроме того, необходимо внедрять современные технологии и оборудование, которые позволяют повысить эффективность производства.

Одним из способов оптимизации производственных процессов является сокращение времени цикла производства. Для этого необходимо проводить анализ производственных процессов, выявлять узкие места и принимать меры по их устранению. Кроме того, необходимо внедрять современные технологии и оборудование, которые позволяют повысить эффективность производства.

Важным фактором снижения себестоимости продукции является оптимизация затрат на сырье и материалы. Для этого необходимо проводить анализ производственных процессов, выявлять узкие места и принимать меры по их устранению. Кроме того, необходимо внедрять современные технологии и оборудование, которые позволяют повысить эффективность производства.

4.3 Оптимизация производственных процессов

Одним из способов оптимизации производственных процессов является сокращение времени цикла производства. Для этого необходимо проводить анализ производственных процессов, выявлять узкие места и принимать меры по их устранению. Кроме того, необходимо внедрять современные технологии и оборудование, которые позволяют повысить эффективность производства.

1989 12 1990 1

1989 12 1990 1

1-

75% 30 35

2-

100%

3-

- 42

3 – 000000000000 0000000000 0000 00000 00000000000;

4 – 00000 00000000000; 5 – 00000 00000; 6 - 00000000000 0000000000 0000 00000 00000000000. 0 – 0000 0000000000000000 000000 00000000.

17-0000. 0000-45-0 000000 00000000.

1 – 00000, 2 – 000000000, 3 – 000000000 000000000, 4 – 00000000,

5 – 0000000000 00000, 6 – 0000, 7 – 000000000, 8 - 000000000 000000,

9 – 00000000 000000000000 00000000.

000-13 00000000000 0000000000 00000000000 0000000000

0000 0000000000 00000 00000000000 00000 000000000000000 00000 000000000000000000, 0000000 00000 00000000000 00000 00000 00000 00000 00000, 00000000 00000000000000 000000000 00000000 000000, 000000 000000000 00000 0000000000 00000000000 00 00000000 0000000000 0000000000 00000 000000 000000 000000.

00000 000000000000000 000000000 00000000, 0000000 0000000, 00000000 000000000 0000 000000 00000 00000 00000 00000 00000 00000. 0000000 000000 0000000000000 00000000 0000 0000000 0000000000 000000. 0000000 000000 0000000000 000000000 000000 00 000000 0000000000 000000 00000000, 00000000 00000000 00 000000000 0000000 000000000 000000 000000 000000. 000000000000 0000000 0000 000000000000 000000 000000 000000 00000 00000 00000000 000000 (18-0000).

000000 000000000000000 00000000000 000000000000 00000000000

000000 0000000000000000 00000 00 0000000000 00000000000 0000 00 00000 0000000000 00000000, 000000000 00 0000000000 00000000000000000 000-00000000, 0000000000 00 0000000000000 000000 0000000000 000000000000000000 000000.

00 00000000000 000000 00000000000 000000000000000 00 00000000 000000000000000 00000000000 00000000000 0000000000 000000. 00000000 00000 0000000 0000000000 00000000000 000000 000000 00000000000 0000000000 00000000 00-0000 000000 000000 000000 000000. 00000 0000 00000000000 000000000 00000000 00000000 000000 000000 000000.

000000000 0000000000000 0000000000000000000 00000 00 0000000000 000-000000000 00000000 00000. 00000000000 000000000, 00000000 0000000000000 00 0000000000 0000000000000 00000000 000000 00000000 000000000000000000 00000000-0000 00000000000000 000000000000.

00000000 000000000 00000 000000000 00000000, 00000000 0000000000 00000 000000000 00000000. 00000 000000 000000 000000 00000000000 000000000, 00000000 000000000000 00000000, 00000000 0000000 00000000 00 000000 000000 0000000000

1. 0000000. 0000 00000-0000 00000000000000 000000 0000-000000
00000-000000 00000 000000000000 000000 000000 0000000000, 000000 000
0000000000 0000000, 00000 00000000 00000000000 000000000 000000000
000000000 00 00 000000000 0000 0000000. 00000000000000 000 00 000000000
000000000 0000000 0000000000 000000000. 000000000 000000000000 000 0000
000000000000 0000000, 00 00000000000 0000000-000 00000000 0000000000
0000000 0000000000 000000 000000000 00000 00000-00 0000000000000.

0000000 0000000000 00000000000000 00000 0000000000 000000000-0000
0000000000 00000 00000000000 000000000. 00000 0000000000000 00000000
00000000 000 00 0000000 000 000000000 000000000 0000000-0000 00000 0000000
00000 00000000 000000 000000000 00000 0000000 000000.

2. 0000000000000. 0000, 0000000 000000000000 0000000000 000-000
0000000000000 00000000 000 00000 0000000000, 000000 00000000-00
0000000000000 00 0000000 000 0000 000000000, 0000 0000000
00000000000000000000 0000000000 0000000 0000000000 00 0000000 000000 000000.
000000000000 00 0000000000 000000000 0000000000000000 0000-0000 000
00000000.

3. 00-0000000 0000000000000. 0000 0000000 00000000000 0000000-000000
0000000000000 000000 0000000 00000000 000 0000000000 000000 0000000000-0,
000000 00000 0000000 00000000000000000000, 0000000 000 0000000, 00000000
00000000000 0000000 0000000-000 0000000000000 0000000. 0000000 000000000000
000 00 00000000000 0000000000 00-0000000 00000-000000000 0000000000 0000000000.

4. 00-0000000 0000 000000. 000000 0000000 0000000 0000000000000 0000000
000000000 0000000 000000000 0000000000 00-0000000 00000 0000000 0000000.
00000000, 0000 000000 0000000000000000 0000000, 0000000, 0000000-000, 000 000000000
000000 00 0000000000. 00 0000000 00-0000000 00000 0000000000 0000000
00000000000000000000 0000000 0000000.

0000000 0000000000 0000000000000, 0000000000 0000000000000 000000
0000000000000 0000000 00 00000000 00 00000000000 0000000 0000000 00-000000
0000000 00 0000000000 000 000 000000000 0000000000000 000000-000 0000000
000000000000 0000000. 00 000000 000 000000000 0000000 00000-0000 0000000
000000 00000 000000 0000000000 000000 000000.

0000000 0000 0000000000000000 000000 000000 00000000 0000 000-000
0000000000000, 00000 00000 000000 000000 0000000 0000000000000000 00 0000000
0000000. 000000 000000000 000000000000 0000000 0000000 0000000-000000
000000000000 00 0000000 0000000000000 00000-00000000000000 0000000-00 00 00000
000 000 0000000000, 00000000 000000 00 00000 0000 00000000 000000000000 0000000.

0000000 0000 0000000000000000 0000000 0000000000 45⁰ 00 00000 000 000000
000000 000000, 0000000 0000000000 000000 00000000000000000000 000000000000 (000)
0000000000. 000000000 0000000, 00000000000000, 0000000000 00 0000000000 000000
00000 000000. 00000000 0000000000 45⁰ 000 000000 00000000000000 000 000000000
0000000000000 0000000000 (00). 000000000 000000000000 00 00000000000000
00000000000000000000 0000000 00-00000000 00000000000 000000 000000 0000000000

Содержание... (text continues)

Содержание... (text continues)

Содержание... (text continues)

Содержание... (text continues)

Содержание... (text continues)

20-... (text continues)

Содержание... (text continues)

Содержание... (text continues)

Содержание... (text continues)

Содержание... (text continues)

