

МАВЗУ.

**КОРХОНАЛАРНИНГ
БОШ ПЛАНИ ВА УЛАРГА
ҚЎЙИЛАДИГАН
ХАВФСИЗЛИК
ТАЛАБЛАРИ**

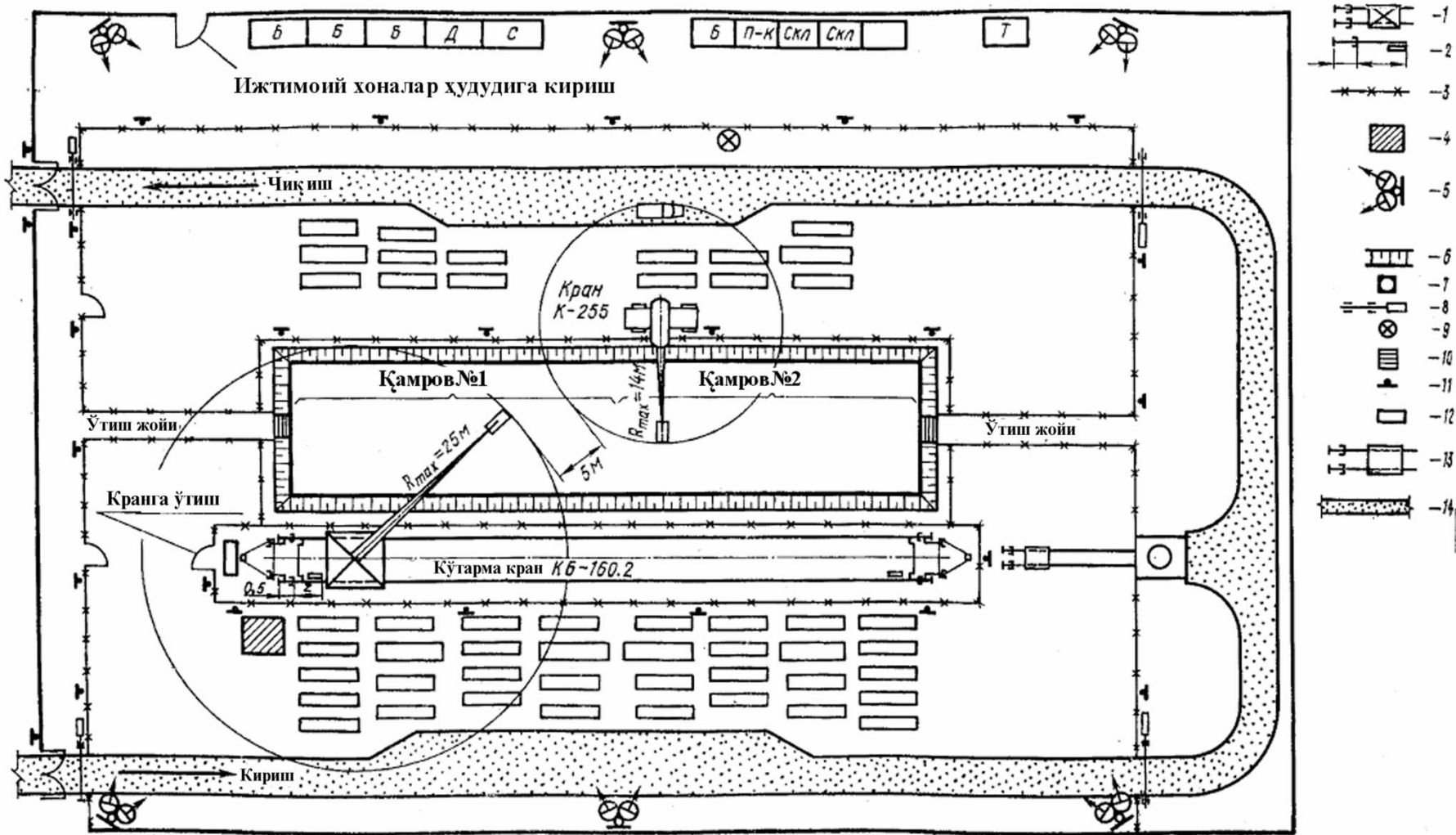
Режа:

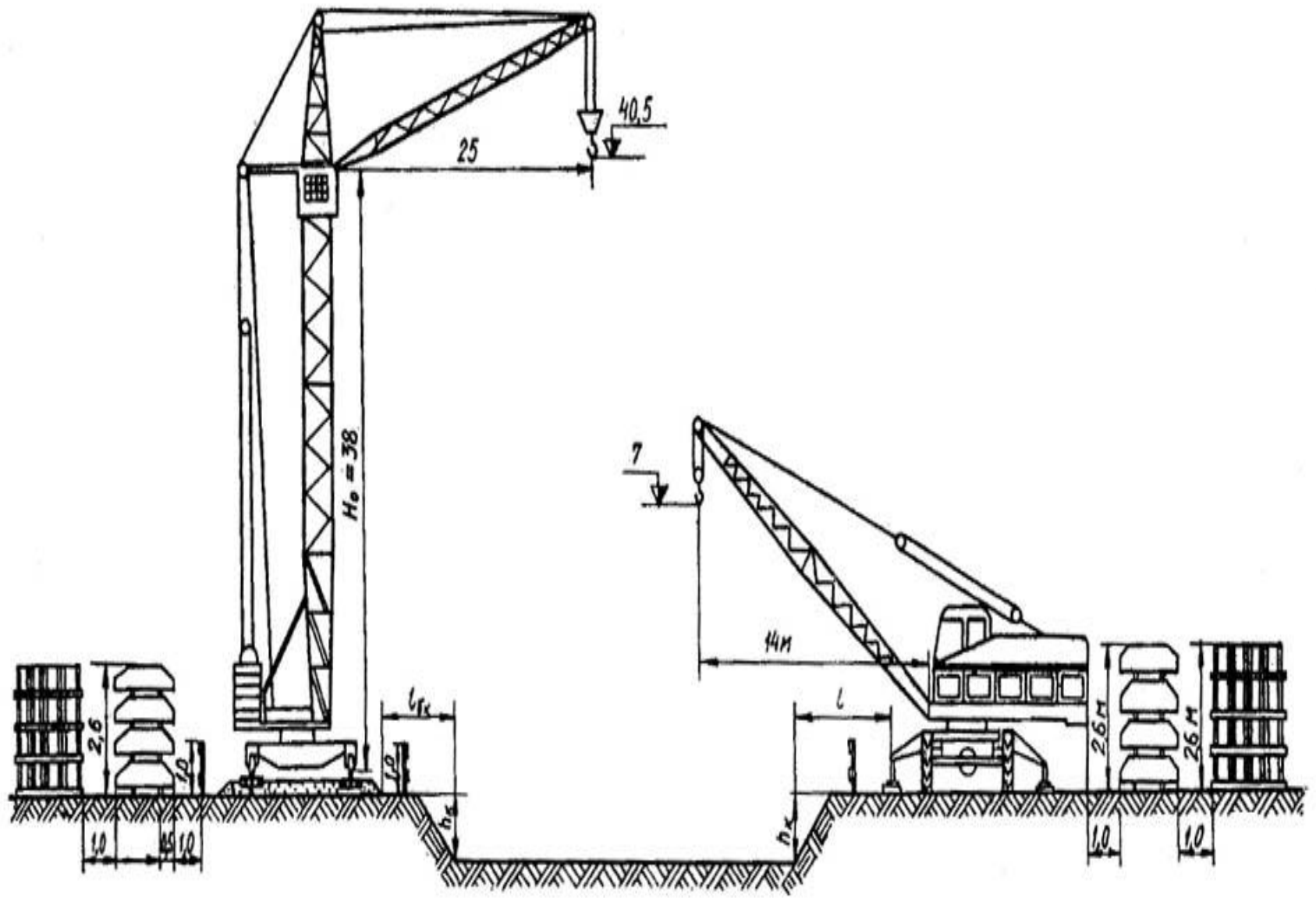
1. Ишлаб чиқариш корхоналарини қуриш ва ишлатишга қўйиладиган асосий талаблар.
2. Ишлаб чиқариш корхоналарини қуриш учун майдон танлаш қоидалари.
3. Ишлаб чиқариш корхонаси ҳудуди.
4. Ишлаб чиқариш корхонаси хоналарига қўйиладиган талаблар.
5. Ишлаб чиқариш корхонасини сув билан таъминлаш ва канализация тизимлари.

1.Ишлаб чиқариш корхоналарини қуриш ва ишлатишга қўйиладиган асосий талаблар.

- Ишлаб чиқариш корхоналарини қуришда ижтимоий, иқтисодий ва сиёсий масалаларни ечибгина қолмасдан, ушбу ишлаб чиқариш корхонаси қурилаётган аҳоли масканининг экология мувозанатига ҳам эътибор бериш зарур.
- энг аввал корхона биноси жойлашадиган ҳудуднинг асосий хусусиятларини ўрганиш керак бўлади.

Ишлаб чиқариш корхоналарини қуришнинг бош плани (тархи) ва унда хавфсизлик масалалари





2-чизма. Бош тархнинг кўндаланг қирқими.

- *Изох: 1 - Кўтарма кран КБ - 500; 2 - Релс охиридаги таянч ва қабарик тўсиқ; 3- Хавфли худудларни ўраб турувчи тўсиқлар һқ.1м; 4 - Такелаж ускуналари сақланадиган жой; 5 - Прожекторли ёриткичлар ўрнатилган минора; 6 - Ер иншоотининг қиргоғи; 7 - Сувоқ таёрлагич ускуна; 8 - Шлагбаум; 9 - Машиналарни юк тушириш пайтида тўхтайдиган жой; 10 - Хандаққа тушиш учун зинапоя;*
- *11 - Хавфсизлик белгилари; 12 - Устуворликни текшириш учун назорат юки, оғирлиги 1,25 максимал юк вазнига тенг; 13 - Сувоқни узатиш аравачаси; 14- Авто транспорт учун вақтинчалик тўхташ жойи; Б – Ечиниш хоналари; Д - Ювиниш хонаси; С - Қуритиш хонаси; Т - Хожатхона; П - Прораб хонаси; Скл - Омборхона;*
- **Бош тархнинг кўндаланг қирқими.**
- *Изох: 1 - Кўтарма кран КБ - 500; 2 - Релс охиридаги таянч ва қабарик тўсиқ; 3- Хавфли худудларни ўраб турувчи тўсиқлар һқ.1м; 4 - Такелаж ускуналари сақланадиган жой; 5 - Прожекторли ёриткичлар ўрнатилган минора; 6 - Ер иншоотининг қиргоғи; 7 - Сувоқ таёрлагич ускуна; 8 - Шлагбаум; 9 - Машиналарни юк тушириш пайтида тўхтайдиган жой; 10 - Хандаққа тушиш учун зинапоя;*
- *11 - Хавфсизлик белгилари; 12 - Устуворликни текшириш учун назорат юки, оғирлиги 1,25 максимал юк вазнига тенг; 13 - Сувоқни узатиш аравачаси; 14- Авто транспорт учун вақтинчалик тўхташ жойи; Б – Ечиниш хоналари; Д - Ювиниш хонаси; С - Қуритиш хонаси; Т - Хожатхона; П - Прораб хонаси; Скл - Омборхона;*

Бу лойиханинг ташкилий қисмлари аниқ ҳисоблар асосида тузилади ва қуйидагилардан иборат бўлади:

- баландлиги 2 м келадиган ўрама девор, вақтинчалик йўл ва йўлаклар, иссиқ ва совуқ сув узатувчи қувурлар, оқава сув қувурлари, электр, алоқа ва радио тармоқлари, ёритгичлар, электр тақсимлагич шкафлар, ҳожатхоналар ва шахсий тозалик ва ювиниш хоналари, дам олиш хоналари, тиббий ёрдам кўрсатиш бурчаги, омборхоналар, муҳандислар хонаси, овқатланиш хонаси,
- майдонга кириш ва ундан чиқиш дарвозалари, кўтарма кран ва унинг йўли, кран йўли атрофидаги чегараловчи тўсиқ, хавфли муҳит чегарасини билдирувчи панжара тўсиқлар, қурилиш ашёлари сақланадиган ёпиқ ва очик омборлар, темир-бетон, ёғоч ва металл мосламалар сақланадиган майдончалар, ёнишга мойил, қурилиш ашёлари ва жиҳозлари сақланадиган ёпиқ омборлар, кўчма ёритгич қурилмалари, ёнғинга қарши гидрантлар ва ўт ўчириш воситалари бурчаги ҳамда овқат чиқиндилари учун қопқоқли қути, ахлат ўраси ва ҳоказолар.
- Буларнинг барчаси СанҚМ талабларига риоя қилинган ҳолда аниқланади.
- Қурилиш тўхтовсиз давом эттирилиши сабабли қурилиш майдонларида меҳнат шароитини яратишда ёзнинг жазирама иссиғи, қишнинг қаҳратон совуғини ҳисобга олган ҳолда қўшимча тадбирларни ишлаб чиқиш лозим.

Ишлаб чиқариш корхонасининг хавфли томонлари:

- Ҳар қандай замонавий технология жараёнларида чиқиндилар ҳосил бўлади.
- Бу чиқиндилар: сув ҳавзаларини, атроф-муҳитни ифлослантиради.
- Технологик жараёнлардаги ифлосланган сувни ва ҳавони тозалаш воситалари ва қурилмаларининг самарадорлиги ниҳоятда паст.
- Бундан ташқари сув тозалаш қурилмаларининг аксарияти маълум миқдорда йиғилган сувни тозалайди. Шунинг учун бирор бир фалокат ёки табиий офат, масалан, сув тошқини, жала ёғиши натижасида ифлосланган сувлар оқиб кетиши, атрофдаги серҳосил ерларни, боғ-роғларни вайрон қилиши, захарлаши ва энг ёмони, инсон саломатлигига хавф соладиган ҳолатни вужудга келтириши мумкин.

- Ишлаб чиқариш корхоналаридан фақатгина ифлосланган сув эмас, балки атроф-муҳитни ифлослантирувчи кўпгина кимёвий моддалар, масалан, бўяш цехларидан ажраладиган бўёқлар таркибидаги парчаланиб кетувчи моддалар: ксилол, толуол, ацетон, уайт-спирт ва бошқалар ҳам бўлиши мумкинки, буларни тозалаш учун ҳозирги вақтда самарали ҳаво тозалагичлар йўқ.
- Бундай моддалар тозаланмаган ҳаво таркибидаги чангларга қўшилиб мутлақо салбий ҳолатларга олиб келиши мумкин.

Ишлаб чиқариш корхоналарини қуриш учун майдон танлаш қоидалари.

- СМ 245-71 санитария меъёрларига кўра ишлаб чиқариш корхоналари хавфлилик даражаси бўйича беш синфга бўлинади.
- Бу синфларни асосан ана шу ишлаб чиқариш корхонаси томонидан атроф-муҳитга чиқариб юборилаётган зарарли моддалар миқдори белгилайди.

Ишлаб чиқариш корхоналарининг хавфлилиқ даражаси бўйича синфлари:

I-синфга чўян қуёвчи домна печларининг умумий ҳажми 1500 м³ дан ортиқ бўлган ва бир йилда 3000 тоннадан ортиқ рангли металлларга ишлов берадиган ёки мартен ва конвентор печлари ёрдамида бир йилда 1 000 000 тоннадан ортиқ пўлат эритиш қувватига эга бўлган ишлаб чиқариш корхоналари киради.

II-синфга худди шундай саноат корхонаси, аммо камроқ қувватга эга бўлган, яъни пўлат эритиш йилига 1000000 тоннагача, умумий домна печларининг ҳажми 500 дан 1500 м³ гача бўлган, шунингдек рангли металлларга ишлов бериш қуввати 1000 дан 3000 тоннагача бўлган ёки 20 000 тоннагача миқдорда чўян қуймалари ишлаб чиқарадиган ишлаб чиқариш корхоналари киради.

III-синфга чўян эритувчи домна печларининг умумий ҳажми 500 м³ гача бўлган, 10 000 тоннадан 20 000 тоннагача чўян қуймалари ишлаб чиқариш қувватига эга бўлган, шунингдек 1000 тоннагача рангли металлларга ишлов бериш имкониятига эга бўлган ёки симоб ишлатиш йўли билан ҳар хил асбоблар ишлаб чиқарадиган (симобли электр токини тўғрилагичлар, лампалар ва ҳ.к.) ишлаб чиқариш корхоналари киради.

IV-синфга унча катта бўлмаган қуйиш ва металлларга қиздириб ишлов берадиган цехларга эга бўлган, шунингдек металл электродлар ишлаб чиқаришга ихтисослаштирилган ишлаб чиқариш корхоналари киради.

V-синфга қуйиш цехларига эга бўлмаган, аммо қиздирилган ва чўғлантирилган ҳолатдаги металлларга ишлов беришга мослаштирилган, шунингдек металлларга совуқ ҳолда ишлов бериладиган ишлаб чиқариш корхоналари киради.

Ишлаб чиқариш корхоналарини аҳоли яшаш пунктларида жойлаштириш тартиби:

- Ишлаб чиқариш корхоналарини аҳоли яшаш пунктларида махсус белгиланган майдонга жойлаштирилади.
- Бунда ишлаб чиқариш корхонаси жойлашган майдон аҳоли яшайдиган пунктга нисбатан шомолнинг бош йўналишига қарама-қарши томонда бўлишига эътибор берилди.
- Агар иложи бўлса, ишлаб чиқариш корхонаси қуриладиган майдон аҳоли яшайдиган пунктдан бирмунча оқсрокда жойлаштирилгани маъқул.
- Бу ҳолда ҳам, албатта шомолнинг бош йўналиши ҳисобга олиниши ва ишлаб чиқариш корхонаси аҳоли яшайдиган пунктга нисбатан шомол йўналишида бўлиши мақсадга мувофиқдир.

Санитар-муҳофаза оралиғи

- Ишлаб чиқариш корхонаси билан аҳоли яшайдиган пункт оралиғидаги масофа **санитар-муҳофаза оралиғи** деб аталади.
- Бу санитар-муҳофаза оралиғи ишлаб чиқариш корхоналари синфларига қараб белгиланадн: **50, 100, 300, 500, 1000 м.** Санитар-муҳофаза оралиғи кўкаламзорлаштирилган ва соғломлаштириш чоратadbирлари белгиланган бўлиши керак.
- Ишлаб чиқариш корхонасини аҳоли яшайдиган пунктга нисбатан жойлаштириш ва санитар-муҳофаза оралиқларини белгилашдан ташқари унинг майдонини текислаш, режалаштириш керак.
- Бунда ёмғир, қор сувларининг тўхтамай оқиб кетиш йўллари, корхонада ишлатиб ифлосланган сувларни йиғиш ва тозалашни йўлга қўйиш, ер ости сувлари даражасини белгилаш ҳамда тошқин ва бошқа ҳолатларда ишлаб чиқариш корхонасини сув босиб кетмаслигини таъминлаш зарур.

Ишлаб чиқариш корхонаси

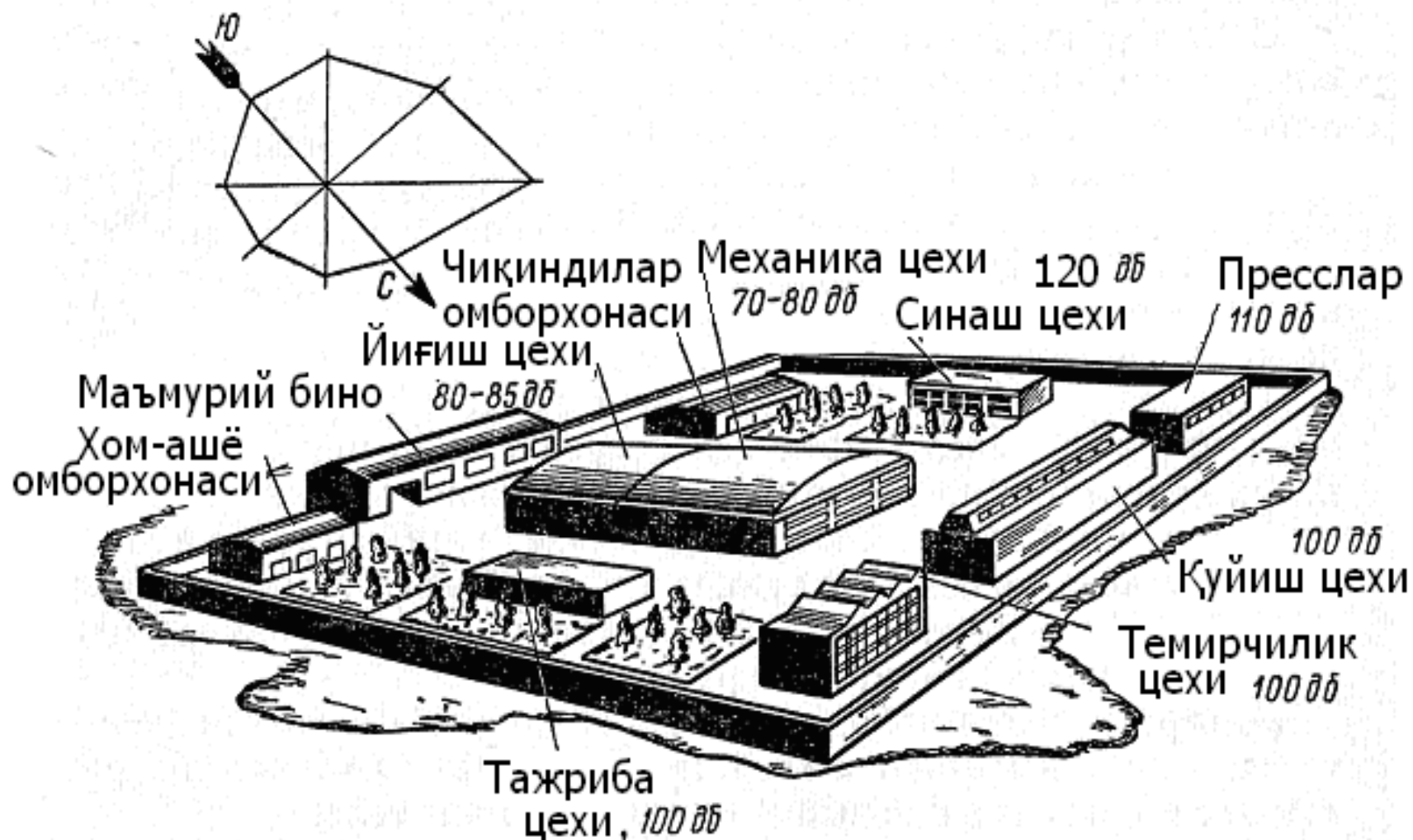
ҳудуди:

- Ишлаб чиқариш корхонаси ҳудуди нафақат ишлаб чиқариш талабларига, балки санитария-гигиена меъёрларига ҳам жавоб бериши керак.
- У текис, яхши ёритилган, етарли миқдордаги ўтиш йўллари ва йўлаклари, шунингдек, ҳар хил чуқурлар, техник мақсадларда қолдирилган ҳандақлар, ҳовузлар мустаҳкам қопқоқлар билан таъминланиши ва муҳофаза воситалари билан ўраб қўйилиши шарт.
- Транспорт воситалари ҳаракатланадиган ва одамлар ўтадиган йўллари, албатта, транспорт воситалари ва одамларнинг бемалол ўтишини таъминлаши лозим, йўллар мустаҳкам қатлам билан қопланган бўлиши керак.

Ишлаб чиқариш корхонаси ҳудудида биноларни жойлаштириш:

- Ишлаб чиқариш корхонаси ҳудудида жойлаштириладиган бинолар ишлаб чиқариладиган маҳсулот билан узвий боғланган бўлади.
- Катта ҳажмдаги маҳсулот ишлаб чиқариладиган ишлаб чиқариш корхоналари биносида пировард маҳсулот иложи борича жўнатиш осон бўлган ерга мосланади.
- Агар ишлаб чиқариш корхонасида катта миқдорда чанг, заҳарли моддалар чиқадиган участкалар бўлса, уларни иложи борича четроққа, шамол йўналишида жойлаштирилади.
- Баъзи бир шовқинли цехларни ҳам бошқа ишлаб чиқариш биноларидан олисроққа жойлаштирилади.
- Ҳосил бўлган ораликларга ҳар хил дарахтлар ва гуллар экиб ободонлаштириш, ишчилар танаффус вақтларида дам оладиган, ҳордиқ чиқарадиган жойлар ташкил қилиш мумкин.

Ишлаб чиқариш корхонаси ҳудудида биноларни жойлаштириш:



Ишлаб чиқариш корхоналари хоналарига қўйиладиган талаблар:

- Ишлаб чиқариш корхоналари хоналари технологик жараён талабларига ва тайёрланадиган маҳсулот катта-кичиклигига қараб қурилади.
- Корхонанинг умумий цехларида ҳар бир ишчига камида 15 м³ ҳажмдаги майдон тўғри келиши, бунда минимал майдон 4,5 м² дан кам бўлмаслиги ва бинонинг баландлиги камида 3,2 м бўлиши санитария қоидаларида чегаралаб қўйилган.

Ишлаб чиқариш корхоналари хоналари полларига ҳам алоҳида аҳамият берилади:

- Ҳар бир хона иш бажариш тури, хили ва ҳолатига қараб жиҳозланади ва бунда санитария қоида ва меъёрларига тўла амал қилинади. Поллар иссиқ, мустаҳкам, таранг бўлиб, баъзи бир зарбаларга чидаш бериши ва етарли микдорда юкни кўтара олиши керак. Ундан ташқари сирпанчик бўлмаслиги ва тозалашга қулай бўлиши лозим.
- Механика ва асбобсозлик цехларида бино поллари иссиқликни сақловчи материаллардан тайёрланади.
- Полга ишқор ёки кислота тўкилиши хавфи бўлган цехларнинг поллари сопол плиткалар билан қопланади.
- Кислота ва ишқорлар бўлган цехларда уларни ювиб юбориш имкониятини берадиган оқова участкалари бўлади.
- Ёнғинга хавфли цехларда поллар ёнмайдиган ёки оловга чидамли материаллардан тайёрланади.
- Кўплаб ёғ маҳсулотлари тўкилиши мумкин бўлган хоналарнинг поли ҳам сопол плиткалар билан қопланади ёки бетондан жуда силлиқ қилиб тайёрланади.

Қўшимча хоналарга қўйиладиган талаблар:

- Маъмурий биноларга куннинг ёруғ вақтларида табиий ёруғликнинг иложи борича кўпроқ тушишини кўзда тутиш керак. Чунки бу биноларда жойлаштирилган дам олиш, тиббиёт хизмати кўрсатиш, аёллар учун бола эмизиш, ўқув ва маиший дам олиш хоналари жойлаштирилган бўлади.
- Санитария-маиший хоналар қаторига гардероблар, душ хоналари, ҳожатхоналар, ювиниш хоналари, иш кийимларини зарарсизлантириш, иш кийимларини қуриштириб, чангдан тозалаш, аёллар шахсий гигиенаси учун мўлжалланган хоналар, шунингдек аёлларнинг бола эмизиши учун мўлжалланган хоналар киради.
- Шунингдек ишлаб чиқариш корхонаси ҳудудида меҳнат қилаётганлар учун қиш кунлари исиниш хоналари ташкил этилади. Бу хоналар ишлаб чиқариш корхонаси ёнига жойлаштирилган ёрдамчи биноларда бўлса ҳам, албатта, иситилиши, агар алоҳида бинода бўлса, асосий иш жойига ўтиш йўллари билан таъминланган ва бу ўтиш жойлари ҳам иситиладиган бўлиши керак.

Ёрдамчи биноларга қўйиладиган талаблар

- Ҳар қандай ёрдамчи бино ёнғин вақтида одамларни чиқариб юбориш имкониятини берадиган энг камда иккита эшик ёки дарвоза билан жиҳозланган бўлиши ва бу воситалар иложи борича қарама-қарши томонга ўрнатилиши керак. Ёрдамчи хоналарнинг ички ҳажм бирликларини белгилаганда қуйидаги маълумотларга асосланилади. Ҳар бир қаватнинг баландлиги унинг юзаси 300 м² гача бўлганда, 3,3 м дан кам бўлмаслиги керак. Шу қаватда жойлаштирилган хона баландлиги 2,4 м дан кам бўлмаслиги керак.
- Агар шу қаватга овқатланиш, йиғилиш заллари жойлаштирилиб, майдони 300 м² гача, умумий қаватнинг 60 фоиз қисмидан кўпроғини эгаллаган бўлса, унинг баландлиги 3,6—4,2 м қилиб белгиланади.
- маъмурият хоналари, бошқарувчи шахслар учун белгиланган хоналар, жамоат ишларини бажарувчилар учун, физкультура машқларини бажариш, ўқиш, ўқитиш, хавфсизлик техникаси хонаси, цехда иш бошқарувчилар учун хоналар ва бошқалар. Бу хоналарнинг умумий баландлиги 3 м атрофида ва майдонлари маъмурий хоналарда ҳар бир ишловчи учун 4 м², чизмакашлик ишларини бажарувчилар учун 6 м² миқдорда белгиланади.

Хоналардаги эвакуация йўллари

- Ҳар қандай ишлаб чиқариш корхонаси хоналарида ёнғин бўлган тақдирда одамларни у ердан чиқариб юборишнинг энг қисқа ва хавфсиз йўллари бўлиши керак.
- Шунинг учун ишлаб чиқариш корхоналари ҳар қандай биносида камида иккита чиқиш йўли бўлиб, булар иложи борича қарама-қарши томонга йўналиши даркор.
- Корхона ҳамма эшик ва дарвозалари албатта ташқарига очилиши керак.
- Ҳар бир ишлаб чиқариш корхонаси учун энг узоқ иш жойидан ташқарига чиқишгача бўлган вақт белгилаб қўйилган.
- Ишчиларни иш жойларидан ташқарига чиқариб юбориш вақти уч минутдан ортиқ бўлмаслиги керак.

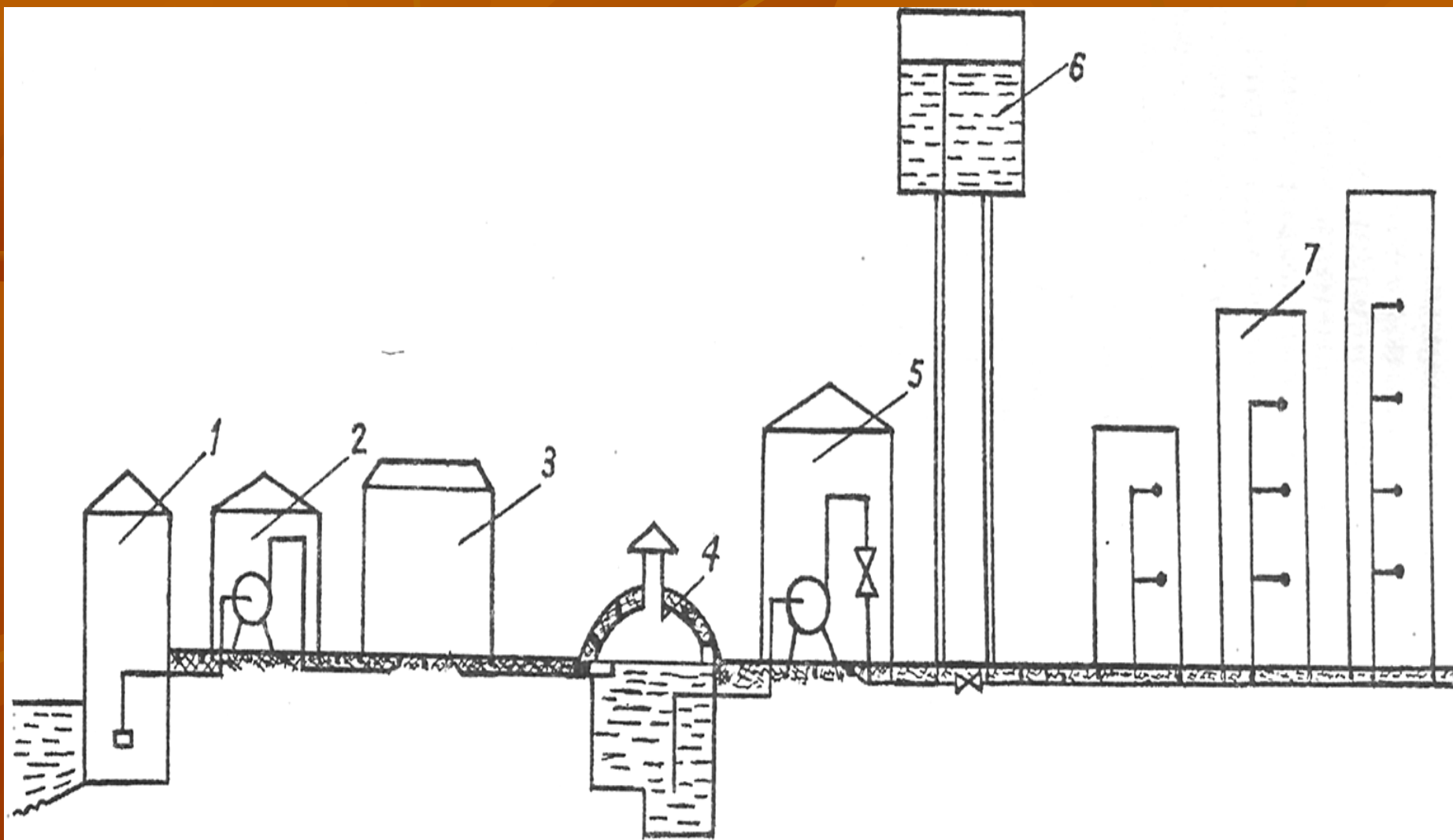
Ишлаб чиқариш корхоналарининг ёрдамчи бино ва ёрдамчи хоналари:

- Уларнинг таркибига қуйидагиларни киритиш мумкин: санитария-маиший хоналари; умумий овқатланиш жойлари; соғлиқни сақлаш бўлимлари; маиший хизмат, конструкторлик хизматлари; ўқув хоналари; жамоат ташкилотлари ўрнашган жойлар ва бошқалар.
- Буларни ҚМВаҚ II -92-96 га асосланган ҳолда ишлаб чиқариш корхонаси ёнига қурилган биноларда ташкил этиш тавсия қилинади.
- Ёрдамчи бино ва хоналарни саноат корхоналари асосий бинолари таркибига киритиш ҳам мумкин. Лекин бунда санитария-маиший ва бошқа хоналарнинг ҳолатига ишлаб чиқариш зарарликлари таъсирида санитария-гигиена шароитини ёмонлаштиришининг олдини олган такдирдагина рухсат этилади.
- Бундай хоналар, одатда, яхши жиҳозланган, девор, шифт, пол каби қурилиш ечимлари яхшилаб пардозланган, тоза ва қониқарли ҳолатда сақланиши керак.

5. Ишлаб чиқариш корхонасини сув билан таъминлаш ва канализация тизимлари.

- Ишлаб чиқариш корхоналарини фақат ичимлик сув билангина эмас, балки ишлаб чиқариш мақсадлари учун, шунингдек ёнғинга қарши кураш воситаси сифатида ҳам сув билан таъминлаш лозим.
- Шунинг учун ишлаб чиқариш корхоналарида ишлатиладиган сувнинг сифатини аниқлаш, ичимлик ва хўжалик эҳтиёжлари учун айрим яхши тозаланган сифатли сувларни ишлатиш, ишлаб чиқариш мақсадлари учун ва ёнғинга қарши кураш воситаси сифатида бирламчи ишлатилгандан кейин, яъни ичимлик ва хўжалик мақсадида қўлланилган сувни қайта тозалайдиган кейинги сувлар техник сув сифатида ишлатилиши мумкин.
- Бунда ҳозирги замонда танқислиги сезила бошлаган чучук сувни тежасак, иккинчидан, оқова сувларини сув ҳавзаларига ташлаб, уларни ифлослантирмаслик, шу билан табиат тозалигини сақлаб қолиш имкониятига эга бўламиз.
- Демак, ҳар бир ишлаб чиқариш корхонаси учун сув манбаларини танлашда уларни сувни ифлослантиришига йўл қўймаслиги ҳақидаги ҳужжатларга асосланилади. Бунда асосан санитария қоида ва меъёрлари бўйича берилган сифат кўрсаткичлари ва сув таркибидаги зарарли моддаларнинг чегара миқдорлари белгиланган бўлади.

Корхонани сув билан таъминлаш тизими:



Корхона канализация тизими:

- Ишлаб чиқариш ва хўжалик мақсадларида ишлатиб бўлинган сувларни канализация тизими орқали йиғилади.
- Канализация умумий ишлатилиб бўлинган сувларни йиғувчи тармоқларга, ер ости трубалари, каналлари, кузатиш қудуқлари, насос стаяциялари, босимли ёки оқова коллекторлар, тозалаш қурилмалари, зарарсизлантириш ва йиғиш қурилмаларига эга бўлади.
- Йиғиш қурилмаларида йиғилган тозаланган сув техник мақсадлар ва ёнғинга қарши кураш суви сифатида иккинчи марта ишлаб чиқариш корхонасига қайтарилади.
- Ишлаб чиқариш корхоналарида фойдаланиладиган канализация тизимлари атроф-муҳитдан бутунлай ажратилган бўлиши керак.
- Канализация қувурларидан сувнинг ерга ~ тупроққа шимилишига мутлақо рухсат берилмайди.

Оқава сувлар тозалигига қўйиладиган талаблар:

- Ўзбекистон Республикаси атроф-муҳитни муҳофаза қилиш қонунига асосан ишлаб чиқариш корхонасидан оқиб чиқадиган ҳар қандай сув тозаланмасдан сув ҳавзаларига қўшиб юборилиши мутлақо тақиқланади.
- Уларни албатта зарарли моддалардан ва ифлосликлардан тозалаш талаб қилинади,
- Бу шартларни бажаришда тозалашнинг кимёвий, механик ва биологик усулларидан фойдаланилади.
- Тозаланган сув таркиби ва сифати, уни тозалаш усуллари ва тозалаш қурилмалари турлари ҚМваҚ II -32-74 талабларига жавоб бериши керак.



Эътиборингиз учун раҳмат