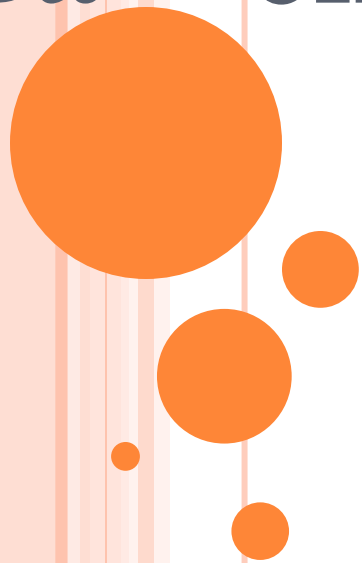


**Аккумуляторлар, электр
ускуналарни таъмирлаш
ва синашда хавфсизлик
талаблари**



- **Аккумуляторлар, электр ускуналарни таъмирлаш ва синашда хавфсизлик талаблари.** Аккумуляторлар хонасида батареяларни монтаж қилишни бошлашдан аввал иситиш, ёритиш ва оқим тортиш вентилляциясини монтаж қилишни тугатиш керак. Вентилляцияни зарядлаш бошланишидан олдин улаш ва зарядлаш тугаганидан кейин камида 1.5 соат ўтгач тўхтатиш зарур.



- *Выключатель, штепсель розеткалари ва суюқланувчан сақлагичларни улар ишлаган вақтда чиқадиган учқун портлаш келтириб чиқармаслиги учун аккумулятор хонаси ичига ўрнатиши мумкин эмас. Эшикларга “Аккумуляторлар хонаси”, “Ўтга хавфли”, “Олов билан кирилмасин” деган огоҳлантирувчи ёзувлар ёзиб қўйилиши керак*



- *Кислота билан эҳтиёт бўлиб ишлаш керак. Бунда албатта резина қўлқоплар, фартуклар, кўзойнаклар, этиклар, почаси осилган шимлар кийиб олиш шарт. Кислота солинган шиша идишларни (бутилларни) “қучоқлаб”, судраб ёки елкада кўтариб ташиш ман этилади. Бутиллар икки дастали корзиналарда бўлиши керак.*



- *Агар узоқроқ жойга ташиладиган бўлса, корзинанинг дастасини тутиб эмас, балки махсус замбилларда ташиши керак, бутилларни корзина билан бирга бу замбилларга баландлигининг 2/3 қисмига қадар тушиб туриши лозим. Кислотани бутилдан қуйиб олишда бутилни энгаштирадиган қурилмадан фойдаланиши зарур, уни бўғизидан ушлаб энгаштириши ярамайди.*



- *Электролит тайёрлашда кислота сачрамаслиги учун уни 2 л дан ошмайдиган шиша кружкада етарлича миқдордаги сувга (аксинча эмас) жилдиратиб қўйиш керак.*
- *Кислота ёки ишқор куйдирганда куйган терини дарҳол крандан ёки челақдан сув оқизиб, 15 минут ёки ундан кўпроқ вақт давомида ювиш керак. Куйган қўл-оёқни тоза сув солинган челақка тиқиб, оёқ-қўлни сувда қимирлатиб туриш ҳам мумкин. Куйган тери ювилганидан кейин у ерга примочка қўйилади: кислота куйдирганда сода эритмаси билан, ишқор куйдирганида эса сирканинг кучсиз эритмасида ёки борат кислотанинг кучсиз эритмасида ювиш керак.*



- *Тўкилган кислота ёки ишқор резина ноклар (сўргич) ёрдамида олиб ташланади. Агар кўп тўкилган бўлса, швабрага қўйилган латтадан фойдаланилади. Булар тўкилган жойлар оҳак эритмаси ва сув билан ювиб нейтралланади.*
- *Ишқорли аккумуляторлар учун электролит тайёрлашда ўювчан калийнинг терига ёки кўзга тушишига йўл қўймасдан, эҳтиётлик билан ишлаш керак. Ўювчан калий бўлақларини қисқич ёки пинцет билан ушланади. Улар тоза латтага ўраб майдаланади.*



- *Электр ускуналарни таъмирлаш ишларини амалга оширишда хавфсизликни таъминлаш мақсадида ташкилий ва техник тадбирлар амалга оширилади.*
- *Ташкилий тадбирларга таъмирлаш ишларида қатнашувчиларни ўқитиш, тайёрлаш, таъмирлаш режасини тузиш, таъмирлаш устахонасини яратиш, уни керакли асбоб ускуналар билан таъминлаш, синов стендларини барпо қилиш каби саволлар киради.*



- *Ишлаб чиқариш бинолари электр хавфи бўйича қуйидаги синфларга (Э.Ибрагимов, 2008йил) бўлинади: хавфсиз хоналар, хавфли хоналар ва ўта хавфли биноларга бўлинади.*
- *Электр ускуналарини таъмирлаш махсус хоналари, жиҳозларида ҳимоя чоралари кўрилган бўлиши керак. Улар тездан ток узиш иш ускуналарида ток мавжудлигини кўрсатувчи ўлчов назорат мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак. Назорат ўлчов асбоблари меъёрий муддатда текширувдан ўтказилиши керак ва расмийлаштирилиши лозим.*



- *Электр ускуналарни таъмирлашда шахсий ҳимоя воситаларисиз ишлаш қатъиян тақиқланади. Ишловчилар барча назорат ўлчов асбобларини мукаммал билишлари шарт. Таъмирлаш устахоналарининг ҳар бир таъмирлаш жойида тегишли ускунани таъмирлашда техника хавфсизлиги бўйича йўриқномаси яхши кўринадиган, ўқиб бўладиган, ишловчининг эътиборини тортадиган жойга қўйилиши керак.*



- *Таъмирланган аккумуляторни ва электр ускуналарни синаш махсус жойларда ва стендларда амалга оширилади. Синаш жойлари ва стендлардаги хавфсизлик таъминланиши керак. Бунинг учун бинонинг, жойнинг қуруқлиги, полнинг ҳимояланганлиги, ёритилганлик, иссиқлик, совутиши, шамоллатиши ҳолаталари ГОСТ талаби даражасида бўлиши керак.*



- *Синаш столи, стенди ерга улаб ёки нолаш билан ҳимояланган бўлиши керак. Синов жойида токни автоматик узиш қурилмаси бўлиши ва ишлаши керак. Синаш столи ёки стендида синаш ишларини ва умуман ускуналарни таъмирлашда албатта камида икки киши ишлаши керак. Улар токни тез ўчириш қурилмасидан фойдаланишни билиши керак. Аккумулятор синаш жойида электрдан ҳимояланишдан ташқари*

