

*Машина, механизм,
қисмлар ва деталларни
ювишда хавфсизлик
талаблари.*

- ▶ *Машина ва механизмлар қисмлари ва деталларини ювиш жараёнида содир бўладиган турли хил бахтсиз ҳодисалар сабаблари асосан қуйидагилардир:*
- ▶ *Ювиш ускуналарининг носозлиги.*
- ▶ *Электр токи таъсирига тушиш.*
- ▶ *Юк кўтариш машиналарини ишлатиш қоидаларининг бузилиши.*
- ▶ *Агрессив ювиш воситаларидан ҳимояланиш тадбирларининг бузилиши ва бошқалар.*

- ▶ *Кўпчилик жароҳатланишлар кимёвий куйишлар, яъни агрессив каустик сода ва тетраэтилқўрғошиннинг инсон терисига таъсири натижасида келиб чиқади. Механик жароҳатланишлар эса асосан юк кўтариш машиналарини ишлатиш қоидаларининг бузилиши натижасида содир бўлади.*
- ▶ *Бахтсиз ҳодисаларнинг олдини олиш мақсадида ишловчилардан тегишли меҳнат хавфсизлиги йўриқнома, кўрсатма ва қоидалари талаблари асосида ишларни ташкил этиш талаб этилади.*

- ▶ *Ювиш учун суюқлик тайёрлайдиган ишчилар, ювиш машинасига деталларни юклаш ва тушириш билан шуғулланадиган ишчилар резина фартуклар, қўлқоплар билан таъминланиши керак. Қўлга суртиш учун ХИОТ-6, АБ-1 ва ПМ-1 туридаги махсус ҳимоя насталари берилиши керак. Каустик сода билан ишловчилар эса кўриш шишали резина маскалар билан таъминланиши керак.*
- ▶ ***Машина, механизм, қисмлар ва деталларни ечиш-йиғишда, дефектовка қилиш жараёнларида хавфсизлик талаблари.***

- ▶ *Агрегатларга дала шароитида техник хизмат кўрсатишида, у текис горизонтал майдонга ўрнатилиши ва трактор гилдираклари остига мустаҳкам ишончли тиргаклар қўйилиши лозим. Гилдиракларни ва юриш қисмининг бошқа қисмларини кўздан кечириш ёки таъмирлашда соз ва ишончли ишлайдиган юк кўтариш мосламаларидан (домкратлар, таллар ва бошқа) фойдаланиш зарур. Тиргаклар ва таянчлар сифатида гишт, шлаккли блоклар, гилдирак дисклари ва шу каби буюмларни ишлатиш тақиқланади.*

- ▶ *Техник хизмат кўрсатишга қўйилган асосий талаблардан бири, ишни машина тўлиқ тўхтагач, двигатель ишламаётган ва электр узатмалар ажратилган ҳолатда бошлаш шартидир.*
- ▶ *Гидросистемаларнинг қувурлари ва шланглари қисмларга ажратишда эҳтиёт бўлиш талаб этилади. Бу ишларни амалга оширишдан олдин машина ишчи қисмларининг ерга туширилган ҳолатда эканлигини текшириш лозим, акс ҳолда, шланглари ажратилган ишчи қисм тушиб кетиши ва хавфли ҳолат келтириб чиқариши мумкин. Бундан ташқари, босим остидаги мойлар сачраб, турли хил шикастланишларга олиб келиши ҳам мумкин.*

- ▶ Қисмларга ажратиши ёки йиғиши ишларида махсус мосламалар, қўл механик асбоблари, электрик ва пневматик жиҳозлардан ҳам кенг фойдаланилади. Ишлашдан олдин чиқариб олувчи мосламаларни («съемниклар») кўздан кечириши зарур. Механик нуқсонли, масалан, ёрилган, резбаси ейилган, стерженлари эгилган, болтлари дарз кетган «съемник»лардан фойдаланиши тақиқланади. Агар бу мосламалар ностандарт бўлса, уларни ишончлилиқ ва мустаҳкамлик бўйича синовдан ўтказиб, синов натижаларини далолатномалаштириши лозим.

- ▶ *Электр жиҳозлари билан ишлашда, ишдан олдин электр қўшиб-ажратгичини, ерга улаш симларини, ток ўтувчи симлар изоляциясини текшириш керак. Бундай асбоблар ишлатилганда резина қўлқоп ва резина тагликлардан фойдаланиш зарур. Электр иш жиҳозини бошқа иш жойига кўчиришда ёки ишчилар алмашинишда, албатта, электр таъминотини ажратиш талаб этилади. Агар иш давомида электр жиҳози қизиб кетса, уни совитиш ва қайта ишга қўшганда маълум вақтгача салт режимда ишлатиш зарур.*

- ▶ Пневматик ускуналардан фойдаланилганда шлангларни зич бирлашганлигига, жўмраklar ҳолатига эътибор бериш, шлангларни қайрилиб қолишига йўл қўймаслик керак. Ҳаво шлангларини фақатгина ҳаво жўмраklarини ёпиб бирлаштириш лозим.
- ▶ Маълумки, техник хизмат кўрсатишида пунктларида эстакадалардан кенг фойдаланилади. Эстакадаларнинг кириш ёки ундан чиқиш жойларида қайтарувчи гардишлар ва 25° дан ортиқ бўлмаган кияликдаги йўналтирувчилар бўлиши, тўпиқли эстакада охирига эса таянч брус қўйилиши, ён томонлари баландлиги 1 м. ли панжара тўсиқ билан тўсилган бўлиши зарур.

- ▶ *Этилли бензинда ишловчи двигателларнинг деталларини қисмларга ажратиши, дефектовкалаида, ростлаи ва таъмирлаида ўта эҳтиёткор бўлиши, барча ишларда деталларни яхшилаб тозалаб, ваннада керосин билан ювилгач боилаи лозим. Бундай деталлар тетроэтил кургошиннинг маълум концентрацияси билан зарарланган бўлиши мумкин. Бу модда инсон организмига тушганда кучли заҳарланишга олиб келади.*

- ▶ *Машиналарнинг совутиш системасида фойдаланиладиган суюқликлар, жумладан, анитифриз ҳам инсон соғлиги учун хавфли ҳисобланади. Шу сабабли анитифризни терига, қўлга ёки оғизга тушишига йўл қўймаслик зарур.*
- ▶ ***Слесарлик ишларида хавфсизлик талаблари.***
- ▶ *Слесарлик ишларида хавфсизликни таъминлашда асосий эътибор ишлатиладиган асбоб-ускуналарни тўғри танлашга, уларнинг техник ҳолатига ва уларни ишлатиш қоидаларига қатъий амал қилишга қаратилади.*

- ▶ *Каллаклари синган зубило, крейцмейсель ва шу каби асбоблардан фойдаланиш ярамайди, чунки уларга болга билан урилганида каллакдан учиб чиққан парчалар ёки ундан сирпаниб чиқиб кетган болга билан қўлларни жароҳатлаши мумкин. Бу асбобларнинг узунлиги 150 мм дан кам бўлмаслиги керак.*
- ▶ *Слесарлик болгалари қулай ва енгил бўлиши керак. Слесарлик болгачасининг муҳраси бир оз қавариқ бўлиши, қийшиқ бўлмаслиги ёки эзилмаган бўлиши лозим. Болгачанинг дастаси пастга томон бир оз йўгонлашиб боради, у дубдан, зарангдан ёки дарахтнинг бошқа қовушоқ ва пишиқ турларидан тайёрланади.*

- ▶ *Ёғоч дасталарни кийдириладиган ўткир учлари бўлган эгов, шабер ва бошқа асбобларни дастасиз ишлатиши ярамайди. Даста дарзсиз, силлиқ бўлиши керак. Унинг бўйни металл ҳалқалар билан маҳкамлаб қўйилади.*
- ▶ *Зубила, тешгич ва бошқа шу каби асбоб – ускуналар ейилмаган, уларни ишлаш жойлари текис бўлиши лозим. Уларнинг умумий узунлиги 150 мм.дан кам бўлмаслиги, чархланган қисми эса 60...70 мм бўлиши зарур. Металларни бу асбобларда кесишда, албатта, ҳимоя кузойнагидан фойдаланиши талаб этилади, акс ҳолда, металл парчалари кўзга отилиб, турли хил жароҳатларга олиб келиши мумкин.*

- ▶ *Металларни кесишда ҳимоя кўзойнақларидан фойдаланилади. Икки қаторли верстакларни кўзларининг диаметри 3 мм дан катта бўлмаган, баландлиги 800 мм бўлган ҳимоя тўри билан тўсиб қўйиш зарур. Ишчи камроқ чарчаши ва умуртқаси қийшайиб қолмаслиги учун верстакнинг ва оёқ остига қўйиладиган панжаранинг баландлиги шундай қилинадики, слесарь тискилардан бироз чиқиб турган деталга эговни горизонтал қўйиб ва эговни ўнг қўли билан дастасидан нормал иш вазиятида ушлаб, ўнг қўлини тирсагидан 90° бурчак ҳосил қилиб букадиган бўлсин.*

- ▶ *Слесарлик ишларини бажаришда сочни бош кийими ёки рўмол остига олиш зарур. Лист материалларга ишлов беришда лист қирралари билан қўлни кесиб олмаслик учун брезент қўлқоплар кийиб ишлаш керак. Механик қайчиларда линейка-чеклагич бўлиши керак, қўлни ўша чеклагичдан нарига ўтказиш мумкин эмас. Слесарлик-ийгиш ишларида билмасдан бармоқларни қисиб олиш ёки оёқни озир деталь босиб қолиши мумкин. Махсус мосламалар, масалан, шкивлар, шарикли подшипниклар, муфталарни ажраткичлардан фойдаланиш керак.*