

# МАЪРУЗА

ЁНҒИН ХАВҒСИЗЛИГИНИ  
ТАЪМИНЛАШНИ ТАШКИЛ  
ЭТИШ АСОСЛАРИ

## РЕЖА:

1. Ёнғин хавфсизлигини ташкил этиш асослари.
2. Ёнғин хавфсизлигини таъминлаш тизимлари.

# Ёнғин хавфсизлигини таъминлашнинг асосий тизимлари.

D.St. 12.1.004-85 асосан объектнинг ёнғин хавфсизлиги:

- ёнғиннинг олдини олиш тизими,
- ёнғинга қарши муҳофаза тизими,
- ташқиллий – техник тадбирлар тизими  
билан таъминланади.

# Ёнғиннинг олдини олиш тизими

- Ишлаб чиқариш объектида ёнғин чиқишига йўл қўймайдиган техник восита ва ташкилий чора — тадбирлар киради.
- Бу тизим ишлаб чиқариш объектида ёнувчи тизим ва ёндирувчи манба пайдо бўлмаслигини, ёнувчи тизим температураси ва босимини ёнишга олиб келадиган энг юқори даражадан паст ҳолда ушлаб туришни, ишлаганда ёндирувчи манба ҳосил қилмайдиган асбоб ускуналар қўллашни, моддаларнинг ўз-ўзидан ёниб кетишига олиб келадиган шарт — шароитларни бартараф қилишни, яшин қайтаргичларни қуришни, статик электрланишни бартараф қилувчи воситаларни қўллашни ва бошқа ҳар хил чора — тадбирларни кўзда тутди.

# Ёнғинга қарши муҳофаза тизими

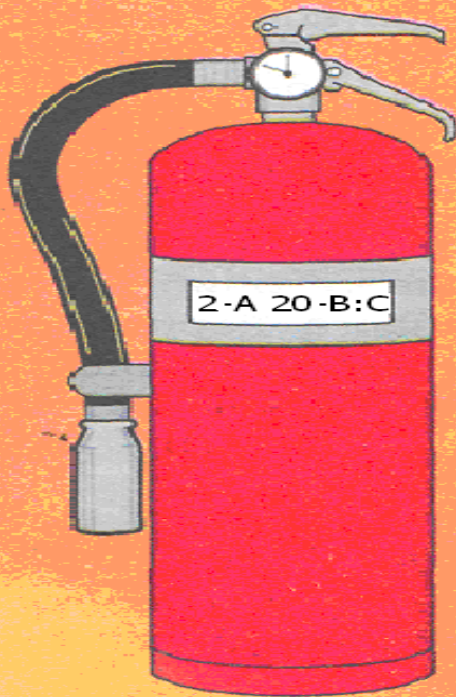
- Инсонларни, моддий бойликлар ва ҳайвонларни ёнғин вақтида ёнғиннинг хавфли омилларидан ҳимоя қилувчи техник воситалар ва ташкилий чора-тадбирлар киради.
- Бунга ёнғинни ўчиришнинг турли воситалари ва техникаларини қўллаш, уларнинг зарур ва етарли миқдорини таъминлаш, гуруҳий ва шахсий ҳимоя воситаларини ишлатиш, ёнғиндан хабар берувчи ва уни ўчирувчи автоматик ускуналарни қўллаш, конструктив элементларга оловга қарши қоплама, аралашма ва бўёқлар билан ишлов бериш, объектларни қуришда ёнмайдиган ва қийин ёнадиган материал ва моддаларни кенг қўллаш, ёнадиган моддалар ҳажмини камайтириш, ёнувчи муҳитни тўсиш ва ёнғин тарқалишининг олдини оловчи воситаларни қўллаш, эвакуация йўлларини қуриш ва уни техник таъминлаш ва бошқа ишлар билан амалга оширилади.

## Ташкилий – техник тадбирлар тизими

- ёнғиндан сақлаш хизматини ташкил қилиш; уни техник таъминлаш; ёнғиндан сақлаш хизмати ходимларини тайёрлаш ва ўқитиш; ёнғин чиқиш хавфи катта объектларга тезкор ва профилактик хизмат кўрсатишни ташкил қилиш; модда ва материалларнинг, технологик жараёнларнинг паспортизациясини ўтказиш; жавобгар шахсларни ўқитиш ва йўриқномалардан ўтказиш; аҳолини ўқитиш, ташвиқот ишларини олиб бориш; кўнгилли ёнғинни ўчириш дружиналарини ва жамоат инспекторларини тайёрлаш ва бошқа ишлар киради.



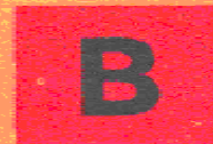
# ЎТ ЎЧИРГИЧЛАР КЛАССИФИКАЦИЯСИ



Ўт ўчиргичдаги ҳарфлар уни қанақа ёқилғи синфидаги моддалар ёнишини ўчиришда қўллаш катта самара беришлигини кўрсатади



оддий  
ёнувчи  
моддалар



ёнувчи  
суюқликлар



электр  
ускуналари



ёнувчи  
металлар

## СОҢЛАР

- A ва B синфидаги ўт ўчиргичлардагина ҳарфлар билан биргаликда қўлланилади.
- ўт ўчиргичларнинг нисбий санарадёрлигини кўрсатади.

2-A синфдаги ўт ўчиргич 1-A синфидагига нисбатан 2 марта санарадёр.

20-B синфидаги ўт ўчиргич 1-B синфидагига нисбатан 20 марта санарадёр.



Бу белгили ўт ўчиргичлар B ва C синфдаги ёнғинларни ўчиришда қўлланилади. A синфга кирувчи ёнғинларда эса қўлланилмайди

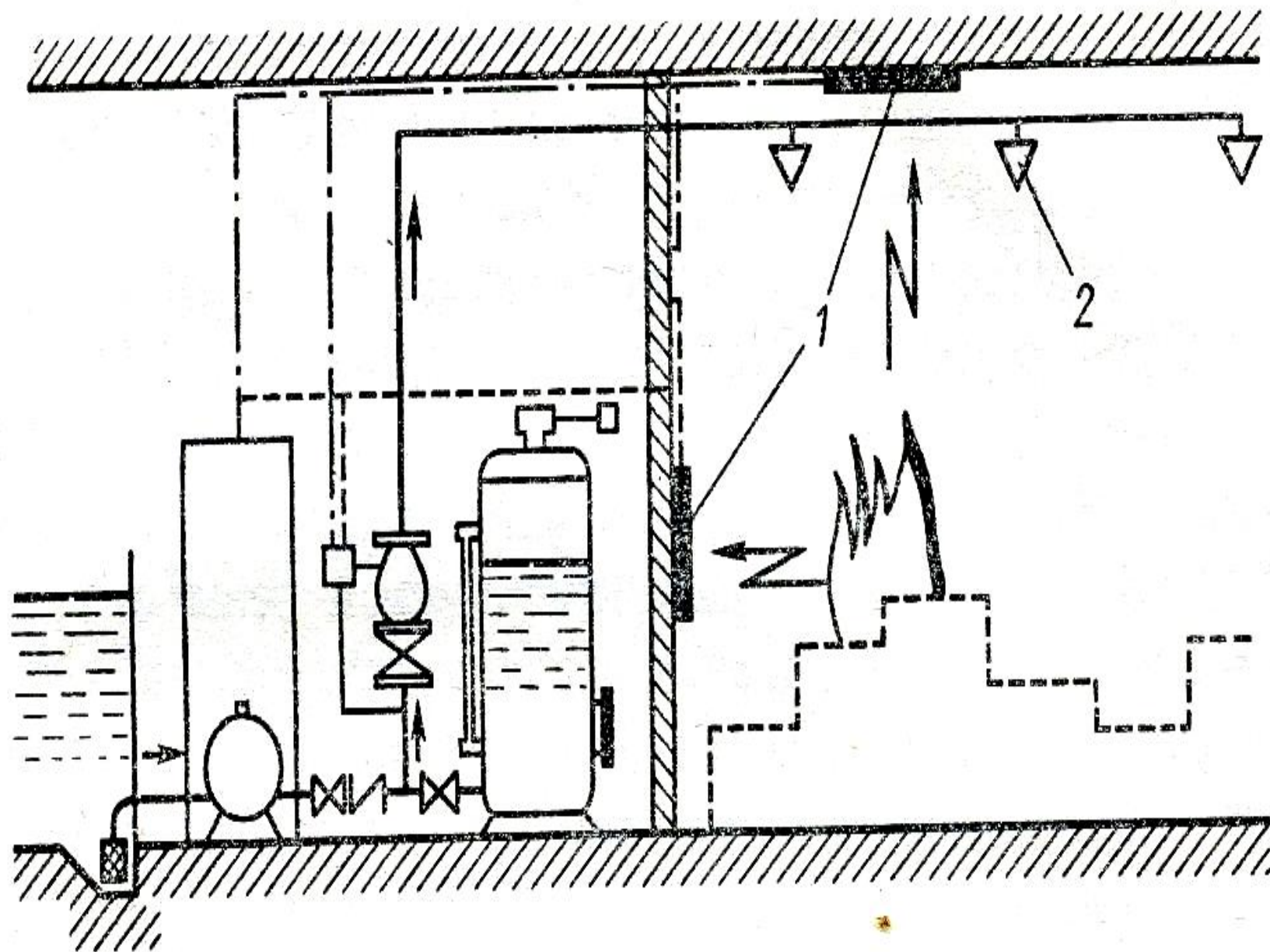


Бу белгили ўт ўчиргичлар A синфга кирувчи ёнғинларни ўчиришда қўлланилади. B ва C синфга кирувчи ёнғинларда эса қўлланилмайди



Бу белгили ўт ўчиргичлар A ва B синфдаги ёнғинларни ўчиришда қўлланилади. Электр ускуналаридаги ёнғинни ўчиришда эса қўлланилмайди

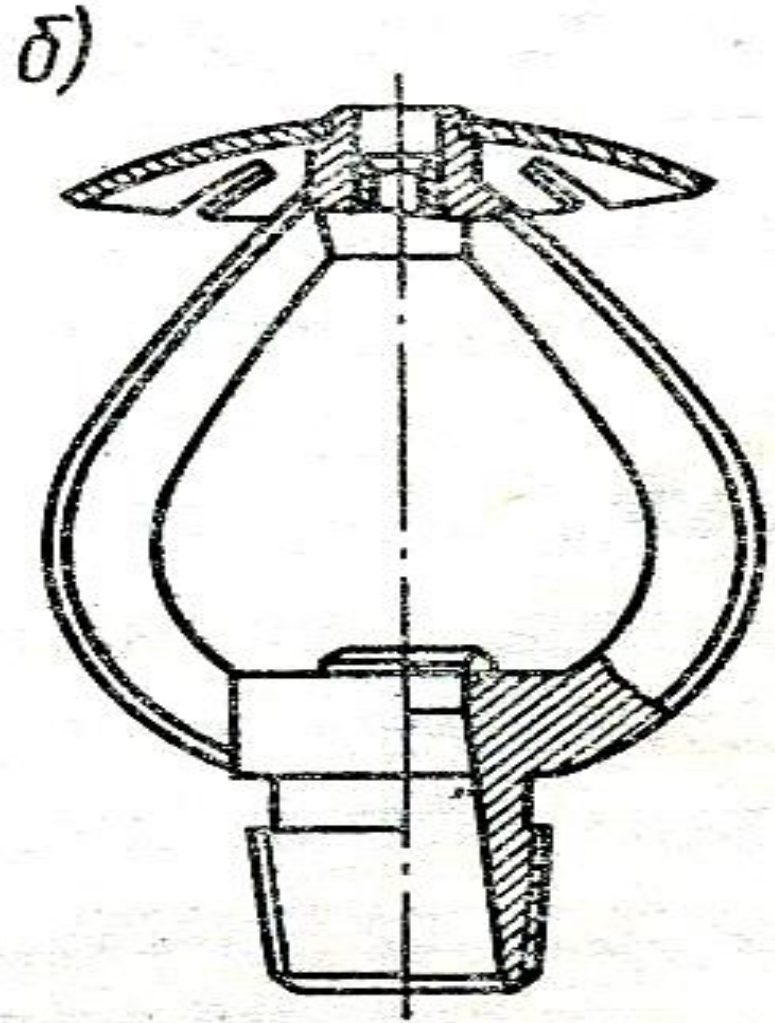
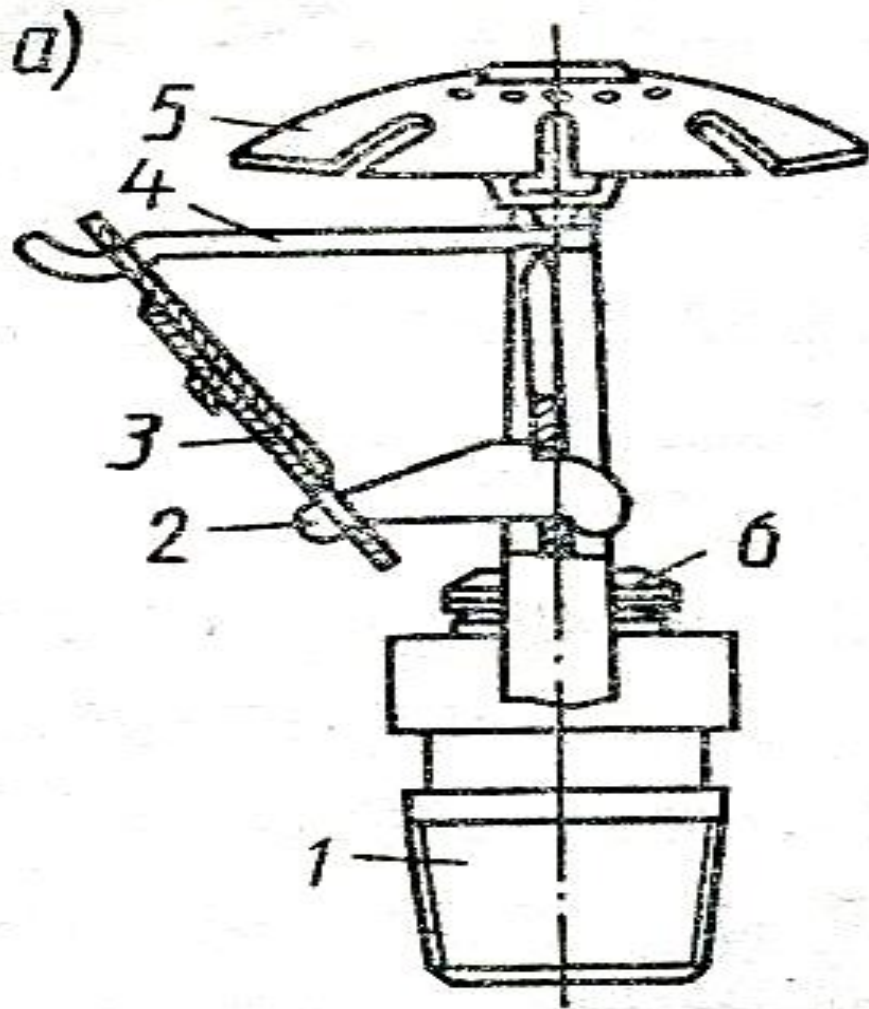
Сувли ёнгини ўчириш автоматик қурилмаси схемаси.





## ■ Сув сочгичлар:

- а- ОВС сплинкери; б- ОВД дренчери; 1-тикилма, 2,4-ричаглар,
  - 3-енгил эрувчи кулф, 5-разетка, 6-клапан



# Ёнғинга қарши сув таъминоти.

- Ёнғинга қарши сув таъминоти билан бутун ишлаб чиқариш корхоналари ва аҳолиси 50 киши бўлган аҳоли пунктлари таъминланиши лозим. Сув манбалари табиий (ҳовузлар, ариқлар, дарёлар ва бошқа) ва сунъий бўлиши мумкин.
- Битта ташқи ёнғинни ўчиришга сув сарфи ишлаб чиқариш категорияси, бино ва иншоотларнинг оловга чидамлилик даражаси ва бино ҳажмига боғлиқ равишда меъёрланган.

Ташқи ва ички ёнғинни ўчиришга сув сарфи ( $\text{м}^3/\text{соат}$ ) қуйидаги ифода бўйича ҳисобланади:

$$Q_y = 3,6 g T_{\text{ё}} n_{\text{ё}}$$

- бу ерда: -  $g$  ташқи ва ички ёнғин ўчиришга солиштирма сув сарфи (юқоридаги жадвалдан олинади);
- $T_{\text{ё}}$  ёнғиннинг давом эти вақти, 3 соатга тенг деб олинади, ёки махсус формулалардан аниқланади;
- бир вақтда содир бўлувчи ёнғинларнинг сони, 1...3  $n_{\text{ё}}$  тенг деб олинади.

# Ҳовуздаги сув ҳажми захираси, м<sup>3</sup>:

$$W_{\text{ё}} = Q_{\text{ё}} \sum Q_T + 0,5 Q_X$$

бу ерда:

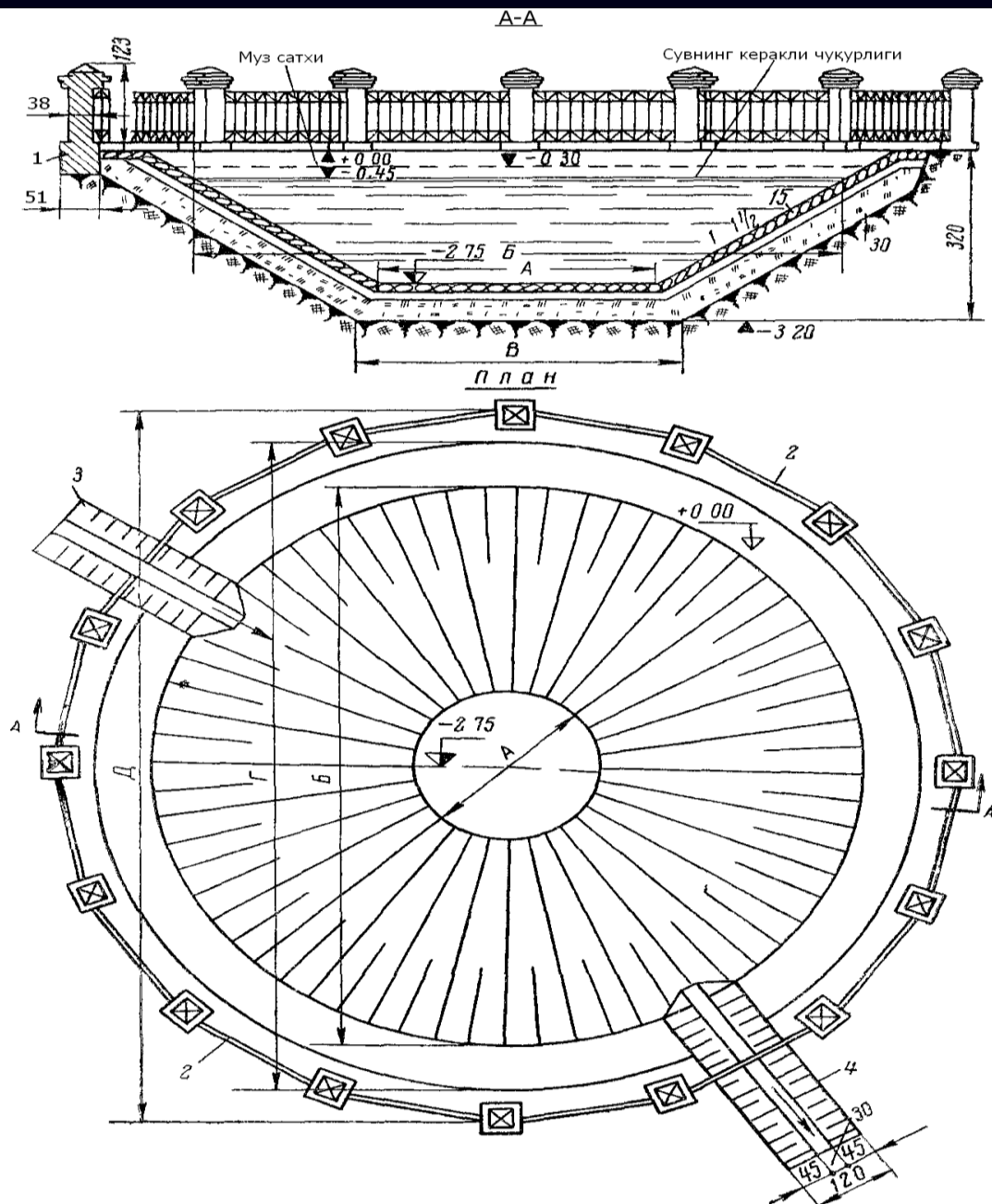
$Q_T$

- технологик мақсадларга сув сарфи, м<sup>3</sup>/соат;

$Q_X$

- хўжалик мақсадларига сув сарфи, м<sup>3</sup>/соат.





-расм. Марказий Осиё районлари учун доира шаклидаги ҳовуз.

- 1-ҳовуз тўсиқи, 2-тўсиқнинг очиладиган панжараси,  
3- сув келтирувчи ариқ, 4- сув оқиб кетувчи ариқ

Эътиборларингиз учун раҳмат