

МАЪРУЗА

Аралашма ут ўчириш воситаларининг
ёнғин тури бўйича қўлланилиши.

РЕЖА:

1. Ёнғинни ўчириш усуллари.
2. Ёнғинни ўчирувчи моддалар, турлари ва хусусиятлари.
3. Ўт ўчириш воситалари, турлари ва ишлаш принциплари.
4. Ўт ўчириш воситаларининг ёнғин турлари бўйича қўлланилиши.
5. Ўт ўчириш воситаларининг меъёрий миқдорлари.

Ёнғин хавфсизлигини таъминлашнинг асосий тизимлари

ГОСТ 12.1.004-85 асосан объектнинг ёнғин хавфсизлиги қуйидаги тизимлар билан таъминланади:

- ёнғиннинг олдини олиш тизими,
- ёнғинга қарши муҳофаза тизими,
- ташкилий – техник тадбирлар тизими.

Ёнғиннинг олдини олиш тизими

Бу тизимга 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 бошқаларни ёнғин вақтида 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.

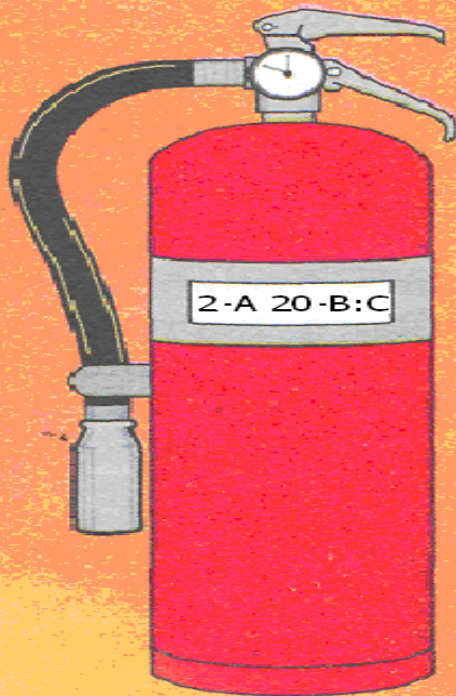
Ташкилий – техник тадбирлар тизими:

- ёнғиндан сақлаш хизматини ташкил қилиш ва 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.

Ёнғинни ўчириш усуллари.

1. Ёниш ўчоғига **оксидловчи** кириб боришини (концентрациясини) пасайтириш ёки умуман тўсиш;
2. Ёниш ўчоғининг **температурасини** ўз-ўзидан алангаланиш температурасидан ёки ёнувчи модда температурасини алангаланиш температурасидан паст даражага тушириш;
3. Ёниш ўчоғига **ёнувчи модда** кириб боришини камайтириш ёки умуман бартараф этиш;
4. Ёнувчи моддаларни **ёнмайдиган моддалар** билан аралаштириш;
5. Ёниш жараёнидаги **кимиёвий реакциялар** тезлигини жадал сусайтириш;
6. Алангани **механик таъсир** (кучли сув ёки газ оқими) билан йўқотиш .

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

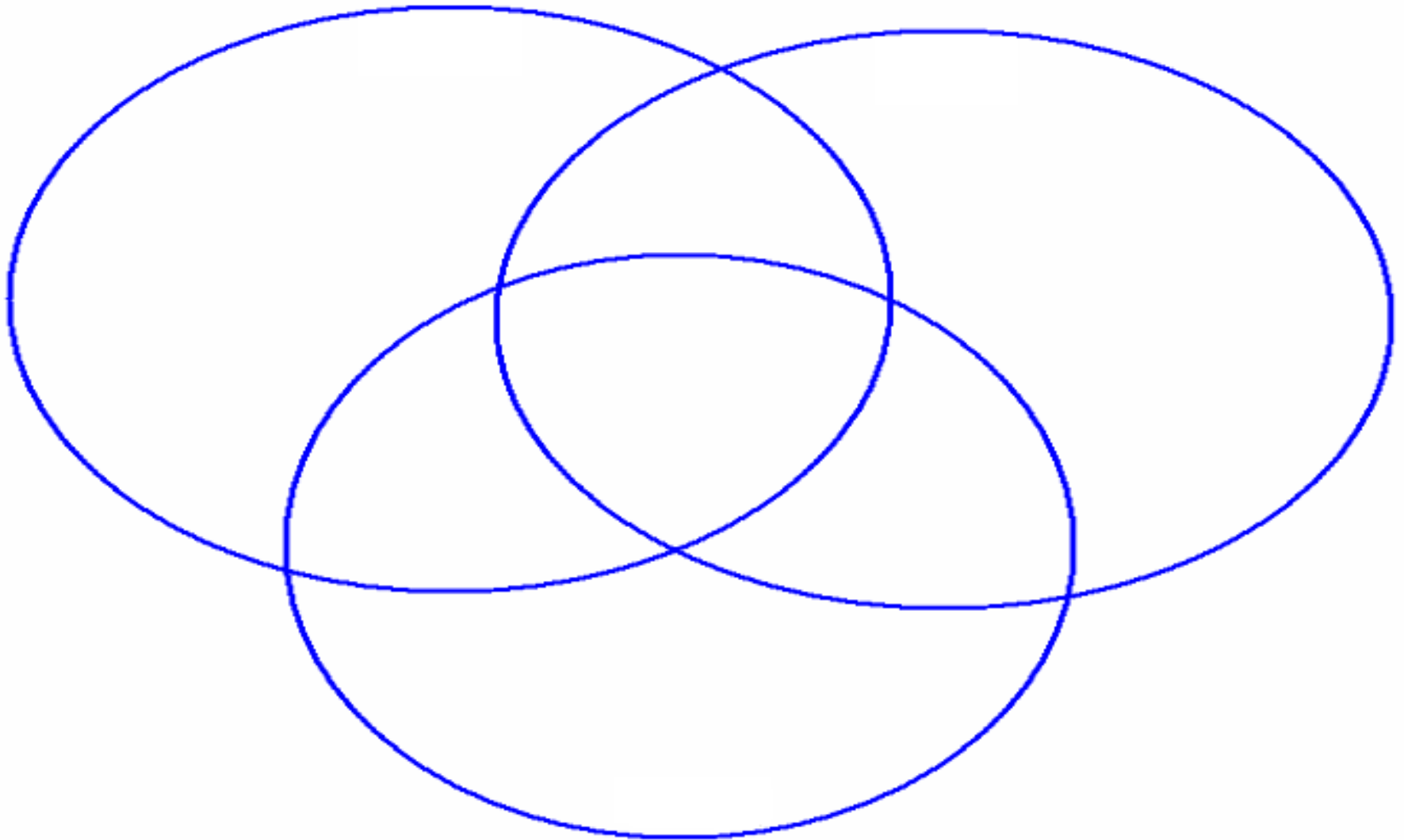
Бу белгили ўт ўчиргичлар A синфга кирувчи ёнғинларни ўчиришда қўлланилади. B ва C синфга кирувчи ёнғинларда эса қўлланилмайди

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

Назорат саволлари

- Ёнғин хавфсизлигини таъминлашнинг асосий тизимлари нималардан иборат?
- Ёнғиннинг олдини олиш тизими нималардан иборат?
- Ёнғинга қарши муҳофаза тизими нималардан иборат?
- Ташкилий –техник тадбирлар тизими нималардан иборат?
- Ёнғинни ўчиришнинг қанақа усуллари мавжуд?
- Ёнғинни ўчириш усуллари ва моддалари қанақа гуруҳланади?
- Ёнғинни ўчирувчи моддалар ёнғинни ўчириш хусусиятлари бўйича қанақа гуруҳланади?
- Ёнғинни ўчирувчи моддалар агрегат ҳолати бўйича қанақа гуруҳланади?
- Ҳовуздаги сув ҳажми захираси қанақа ҳисобланади?

**Топшириқ: Венн диаграммаси ёрдамида
порошокли, газли ва сув-кўпикли ўт
ўчиргичларни солиштиринг.**



Эътиборларингиз учун раҳмат!