

Машина ва ускуналарнинг хавфсизлиги тўғрисидаги ТЕХНИК РЕГЛАМЕНТ

1-боб. Умумий қоидалар

1. Мазкур Техник регламент инсон ҳаёти ёки соғлиғини, мол-мулкни химоя қилиш, атроф муҳитни, ҳайвонлар ҳаёти ва соғлиғини муҳофаза қилиш, истеъмолчиларни чалғитувчи ҳаракатларнинг олдини олиш мақсадида машиналар ва (ёки) ускуналарни ишлаб чиқариш, ўрнатиш, ишга тушириш, ишлатиш, сақлаш, ташиш, сотиш ва утилизация қилишда уларга қўйиладиган минимал хавфсизлик талабларини белгилайди.

2. Ушбу Техник регламентда қуйидаги асосий тушунчалар қўлланилади:

авария – машина ва (ёки) ускуналарнинг бузилиши ёки шикастланиши, улардан фойдаланиш жараёнида назорат қилиб бўлмайдиган портлаш ва (ёки) хавfli ва зарарли моддаларнинг отилиб чиқиши юзага келиши;

белгиланган ресурс – машина ва (ёки) ускуналарнинг техник ҳолатидан қатъи назар, улар фойдаланишдан тўхтатилиши лозим бўлган умумий муддат;

белгиланган сақлаш муддати – машина ва (ёки) ускуналарнинг техник ҳолатидан қатъи назар, улар фойдаланишдан тўхтатилиши лозим бўлган календарь муддат;

белгиланган хизмат муддати – машина ва (ёки) ускуналарнинг техник ҳолатидан қатъи назар, улар фойдаланишдан тўхтатилиши лозим бўлган календарь давомийлиги;

ишдан чиқиш – лойиҳалашда конструктив бузилишлар, белгиланган ишлаб чиқариш ёки таъмирлаш жараёнига амал қилмаслик, фойдаланиш бўйича қоидалар ёки қўлланмани (йўриқномани) бажармаслик оқибатида машина ва (ёки) ускунанинг ишга яроқлилик ҳолатидаги бузилишлардан иборат бўлган ҳодиса;

ишлаб чиқувчи (лойиҳаловчи) – янги турдаги машина ва ускуналарни яратиш, тажриба намунаси учун техник ҳужжатларни ишлаб чиқиш ва тажриба намунасини ишлаб чиқариш жараёнини амалга оширувчи юридик ёки жисмоний шахс;

ишлаш муддати – машина ва (ёки) ускуналарнинг ишлаш давомийлиги ёки ҳажми;

машина – камида бир қисми ёки битта узели тегишли юритмалар, бошқарув занжирлари, энергия манбалари ёрдамида ҳаракатга келтириладиган, аниқ мақсадда қўллаш учун бирлаштирилган (материалларга ишлов бериш, уларни

қайта ишлаш, кўчириш ёки қадоқлаш) ўзаро боғлиқ қисмлар ёки узеллар қатори;

машинадан ва (ёки) ускунадан мақсадга мувофиқ фойдаланиш – машина ва (ёки) ускунадан ишлаб чиқарувчи томонидан фойдаланиш ҳужжатларида белгиланган мақсадга мувофиқ фойдаланиш;

рухсат этилган хавф – ишлаб чиқарувчининг техник-иқтисодий имкониятларидан келиб чиққан ҳолда маҳсулот циклли жараённинг барча босқичларида таъминланиши лозим бўлган хавфсизлик даражасига мос машина ва (ёки) ускуналардан фойдаланиш давомида юзага келадиган хавфнинг қиймати;

тизим – талаб этилган функцияларни бажариш учун конструктив ва (ёки) функционал жиҳатдан бирлаштирилган машиналар ва (ёки) ускуналар мажмуи;

тизим ишлаб чиқувчи (лойиҳаловчи)си – машина ва (ёки) ускуналар тизимлари (ишлаб чиқариш жараёни билан ўзаро боғланган технологик линиялар) учун лойиҳа ҳужжатларини яратиш жараёнини амалга оширувчи юридик ёки жисмоний шахс;

ускуналар – мустақил фойдаланиладиган ёки асосий ва (ёки) қўшимча вазифаларни бажариш учун ҳамда бир нечта машиналарни ягона тизимга бирлаштириш учун зарур бўлган, машинага ўрнатиладиган техник қурилма;

хавф – инсон ҳаёти ва соғлиғига, мол-мулкига, атроф муҳитга етказилиши мумкин бўлган зарар манбаи;

хавфли ишдан чиқиш – оқибатлари инсон ҳаёти ёки соғлиғига, мол-мулкига, атроф муҳитга, ҳайвон ва ўсимликлар ҳаёти ва соғлиғига зарар етказиши мумкин бўлган машина ва (ёки) ускуналарнинг ишдан чиқиши;

хавфсизлик асосномаси – машиналар ва (ёки) ускуналарга циклли жараённинг барча босқичларида илова қилинадиган ва мукамал таъмирдан, кейинги эксплуатация босқичида хавфни баҳолаш натижалари тўғрисидаги маълумотлар билан тўлдириладиган хавф таҳлилини, шунингдек, хавфсизликни таъминлаш бўйича минимал зарур чоралар тўғрисидаги конструкторлик, эксплуатацион, технологик ҳужжатлар маълумотларини ўз ичига олган ҳужжат;

хавф-хатар – зарар етказиш эҳтимоли ва бу зарарнинг инсон ҳаёти ёки соғлиғи, мол-мулки, атроф муҳит, ҳайвонлар ва ўсимликларга салбий оқибатлари бирикмаси;

ҳаётгий жараён – машина ва (ёки) ускунани лойиҳалаштириш бошлангандан бошлаб ўзаро боғлиқ босқичларни (лойиҳалаш, ишлаб чиқариш, сақлаш, ўрнатиш, ишга тушириш, эксплуатация қилиш, шу жумладан, модернизация қилиш, таъмирлаш, техник ва сервис хизмат кўрсатиш) ўз ичига олган вақт;

ходиса – машина ва (ёки) ускуналарнинг ишдан чиқиши, технологик жараён режимидан четга чиқиши;

чегаравий ҳолат – машина ва (ёки) ускунанинг ундан кейинчалик фойдаланиш имкони бўлмаган ёки мақсадга мувофиқ бўлмаган ёхуд уларнинг ишга яроқлилиқ ҳолатини қайта тиклаш имкони бўлмаган ҳолати.

3. Ушбу Техник регламент хавф турлари аниқланган ва идентификация қилинган, уларни бартараф этиш ёки камайтириш талаблари мазкур Техник регламентга 1 ва 2-иловаларга мувофиқ белгиланган машиналар ва (ёки) ускуналарга тааллуқли ҳисобланади.

4. Ушбу Техник регламентнинг талаблари қуйидаги турдаги машиналар ва (ёки) ускуналарга татбиқ этилмайди:

алоқа тармоқлари фаолиятининг яхлитлиги ва ишлаш барқарорлигини таъминлаш ҳамда радиочастота спектридан фойдаланиш билан боғлиқ машиналар ва (ёки) ускуналар;

тиббий мақсадлар учун қўлланиладиган ва бемор билан бевосита муносабатда ишлатиладиган машиналар ва (ёки) ускуналар (рентген, диагностика, даволаш, ортопедик, стоматологик, жарроҳлик ускуналари);

атом энергиясидан фойдаланиш соҳасида қўллаш учун махсус конструкцияланган машиналар ва (ёки) ускуналар. Атом энергиясидан фойдаланиш соҳасида қўлланиладиган умумий саноат мақсадларидаги машиналар ва (ёки) ускуналар учун ушбу Техник регламентнинг таъсири ядровий ва радиацион хавфсизликни таъминлаш бўйича талабларига зид бўлмаган қисмида қўлланади;

денгиз ва дарё транспорти воситалари (кемалар ва сузувчи транспорт воситалари, шу жумладан, уларда ишлатиладиган машиналар ва (ёки) ускуналар);

учувчи ва космик аппаратлар;

темир йўл транспорти ва темир йўл транспортида фойдаланиш учун махсус мўлжалланган темир йўлнинг ҳаракатланувчи таркиби ва техник воситалари, ҳамда метрополитен;

аттракционлар;

курол-яроғ ва ҳарбий техника;

имконияти чекланган шахслар томонидан фойдаланиш учун мўлжалланган машиналар ва (ёки) ускуналар;

бурғилаш платформалари, уларда ишлатиладиган машиналар ва (ёки) ускуналардан ташқари.

5. Ушбу Техник регламентнинг талаблари хавфли ишлаб чиқариш объектларида қўлланиладиган машиналар ва (ёки) ускуналарга ҳам татбиқ этилади.

6. Агар машина ва (ёки) ускуналардан юзага келадиган хавф-хатарлар Ўзбекистон Республикасининг бошқа техник регламентларида ёки норматив-ҳуқуқий ва норматив-техник ҳужжатларида тўлиқ ёки қисман белгиланган бўлса, у ҳолда машиналар ва (ёки) ускуналар уларга тааллуқли бўлган Ўзбекистон Республикаси техник регламентларининг талабларига мос келиши керак.

7. Машина ва (ёки) ускуналарни идентификациялашда аниқ машина ва (ёки) ускуналарни уларнинг қайси мақсадларда қўлланишига мувофиқ ушбу Техник регламентнинг 40-бандида кўрсатилган стандартлардан фойдаланилади.

8. Машина ва ускуналарнинг айрим тоифалари учун қўшимча хавфсизлик талаблари ушбу Техник регламент 2-иловасига мувофиқ белгиланади.

9. Агар машиналар ва (ёки) ускуналарга нисбатан Ўзбекистон Республикасининг машина ва (ёки) ускуналарга қўйиладиган талабларни белгиловчи бошқа техник регламентлари қабул қилинса, бунда машиналар ва (ёки) ускуналар уларга тааллуқли бўлган Ўзбекистон Республикасининг ушбу техник регламентлари талабларига мос келиши керак.

10. Ушбу Техник регламентда, шунингдек, уларга тааллуқли бўлган Ўзбекистон Республикасининг бошқа техник регламентларида белгиланган мувофиқликни тасдиқлаш тартиб-таомилларидан ўтган машиналар ва (ёки) ускуналар Ўзбекистон Республикаси бозорида муомалага чиқарилади.

11. Ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлиги тасдиқланмаган машина ва (ёки) ускуналар миллий мувофиқлик белгиси билан тамғаланмайди ва уларнинг Ўзбекистон Республикаси ҳудудида муомалага чиқарилишига йўл қўйилмайди.

2-боб. Машина ва (ёки) ускуналарга қўйиладиган хавфсизлик талаблари

1-§. Ишлаб чиқиш (лойиҳалаш) даврида машиналар ва (ёки) ускуналарнинг хавфсизлигини таъминлаш

12. Машина ва (ёки) ускуналарни ишлаб чиқишда (лойиҳалашда) цикли жараённинг барча босқичларида мумкин бўлган хавфлар идентификацияланиши керак.

13. Идентификацияланган хавф турлари учун хавфни ҳисоблаш тажриба, экспертиза йўли билан ёки айнан шунга ўхшаш машиналар ва (ёки) ускуналардан фойдаланиш маълумотлари бўйича баҳолаш амалга оширилиши керак. Хавфни баҳолаш усуллари ушбу Техник регламентнинг 40-бандида кўрсатилган стандартларда белгиланиши мумкин.

14. Ишлаб чиқиш (лойиҳалаш) жараёнида машина ва (ёки) ускуналар учун жоиз хавф аниқланиши ва белгиланиши керак. Бунда белгиланган хавфга мос келадиган хавфсизлик даражаси қуйидагилар билан таъминланади:

илмий-тадқиқот ва тажриба-конструкторлик ишларининг тўлиқлиги;

белгиланган тартибда текширилган усулларга асосланган зарур ҳисоб-китоблар ва синовлар мажмуасини амалга ошириш;

параметрлари ва фойдаланиш шароитларига боғлиқ ҳолда машиналар ва (ёки) ускуналарнинг алоҳида турларида ишлатиладиган материаллар ва моддаларни танлаш;

ишлаб чиқувчи (лойиҳаловчи) томонидан чегаравий ҳолатларнинг мезонлари белгиланиши;

ишлаб чиқувчи (лойиҳаловчи) томонидан белгиланган хизмат муддати, белгиланган ресурслар, техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ва утилизация муддатлари белгиланиши;

машина ва (ёки) ускунадан нотўғри фойдаланиш билан боғлиқ барча хавфларни аниқлаш;

машина ва (ёки) ускуналардан фойдаланишни чеклаш.

15. Агар баҳоланган хавф рухсат этилган чегарадан юқори бўлса, уни камайтириш учун машина ва (ёки) ускунанинг лойиҳаси ўзгартирилиши керак. Бунда машинанинг ва (ёки) ускунанинг барча иш режимларига ходимларнинг аралашувига йўл қўйилмайди, фойдаланиш бўйича қўлланмада (йўриқномада) назарда тутилган ҳоллар бундан мустасно.

16. Лойиҳани ўзгартириш орқали машина ва (ёки) ускунанинг рухсат этилган хавфни белгилайдиган техник тавсифларига эришиш имкони бўлмаса, шунингдек, иқтисодий жиҳатдан мақсадга мувофиқ бўлмаса, фойдаланиш бўйича қўлланмада (йўриқномада) ушбу машина ва (ёки) ускуналардан фойдаланишни чеклайдиган чоралар ёки хавфсизликни таъминлаш чоралари кўрилиши зарурлиги тўғрисида огоҳлантирувчи маълумотлар кўрсатилади.

17. Машина ва (ёки) ускуналарни ишлаб чиқиш (лойиҳалаш)да физик омиллар даражалари (шовқин, инфратовуш, ҳаво ва муносабатли ультратовуш, маҳаллий ва умумий вибрация, электромагнит майдонлар даражаси), шунингдек, улардан фойдаланиш вақтида хавфсизликни таъминловчи хавфли ва зарарли моддаларни чиқариш даражалари белгиланиши керак.

18. Машина ва (ёки) ускунани ишлаб чиқиш (лойиҳалаш)да хавфсизлик асосномасини ишлаб чиқиш керак.

Машина ва (ёки) ускуналар учун хавфсизлик асосномаси асл нусхаси ишлаб чиқувчи (лойиҳаловчи)да, нусхаси эса машиналар ва (ёки) ускуналарни ишлаб чиқарувчида ҳамда машиналар ва (ёки) ускуналарни ишлатадиган ташкилотда сақланади.

19. Фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома)ни ишлаб чиқиш машина ва (ёки) ускунани ишлаб чиқиш (лойиҳалаш)нинг ажралмас қисми ҳисобланади ва қуйидагиларни ўз ичига олади:

машина ва/ёки ускуналар конструкцияси, ишлаш принципи, тавсиф (хусусият)лари ҳақида маълумот;

машина ва (ёки) ускунани ўрнатиш ёки йиғиш, созлаш ёки ростлаш, техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш бўйича кўрсатмалар;

машинани ва (ёки) ускунани фойдаланиш бўйича кўрсатмалар ҳамда машина ва (ёки) ускунадан фойдаланиш пайтида риоя этилиши шарт бўлган хавфсизлик чоралари, шу жумладан, ишга тушириш, мақсадли фойдаланиш, техник хизмат кўрсатиш, барча турдаги таъмирлаш, даврий диагностика, синов, ташиш, қадоқлаш, консервация қилиш ва сақлаш шартлари;

конструктив хоссаларига боғлиқ ҳолда белгиланган кўрсаткичлар (белгиланган сақлаш муддати, белгиланган хизмат муддати ва (ёки) тайинланган ресурс). Белгиланган кўрсаткичлар (тайинланган ресурс, сақлаш муддати, хизмат муддати) тугагандан сўнг машина ва (ёки) ускуналар фойдаланишдан

чиқарилади ва уларни таъмирлаш, утилизация қилиш, текшириш ва янги тайинланган кўрсаткичларни (тайинланган ресурс, сақлаш муддати, хизмат муддатини) ўрнатишга юбориш тўғрисида қарор қабул қилинади;

хавфли ишдан чиқишлар рўйхати, ходимларнинг ҳодиса ёки аварияга олиб келадиган мумкин бўлган хато ҳаракатлари;

ҳодиса, хавфли ишдан чиқиш ёки авария ҳолати юз берган тақдирда ходимларнинг ҳаракатлари;

чегаравий ҳолатлар мезонлари;

фойдаланишдан чиқариш ва утилизация қилиш бўйича кўрсатмалар;

хизмат кўрсатувчи ходимларнинг малакаси тўғрисида маълумот.

20. Агар машина ва (ёки) ускуналар профессионал бўлмаган фойдаланувчилар томонидан ишлатилишига мўлжалланган бўлса, фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома)да бундай фойдаланувчиларнинг билимлари, кўникмалари ва тажрибалари ҳисобга олиниши керак.

2-§. Ишлаб чиқариш, сақлаш, ташиш, ишлатиш ва утилизация қилиш вақтида машиналар ва (ёки) ускуналарнинг хавфсизлигини таъминлаш

21. Машина ва (ёки) ускунани ишлаб чиқаришда уларнинг лойиҳалаш ҳужжатлари ва ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлиги таъминланиши керак.

22. Машина ва (ёки) ускунани ишлаб чиқаришда ишлаб чиқарувчи лойиҳалаш ҳужжатлари билан белгиланган хавфсизлик чораларининг бутун мажмуини бажариши керак, шунингдек, хавфсизлик билан боғлиқ бўлган барча технологик операцияларнинг бажарилишини назорат қилиш имконияти таъминланиши лозим.

23. Машина ва (ёки) ускунани ишлаб чиқаришда лойиҳалаш ҳужжатларида назарда тутилган синовлар ўтказилиши керак.

24. Машина ва (ёки) ускунани ишлаб чиқариш мазкур Техник регламентга мувофиқ лойиҳалаш ҳужжатлари билан белгиланган хавфсизлик талаблари қўлланиладиган технологик жараёнлар ва бошқарув тизимларини ҳисобга олган ҳолда бажарилиши лозим. Ишлаб чиқарувчи уларни муомалага чиқаришдан олдин машина ва (ёки) ускуналарнинг хавфлар бўйича баҳоланишини амалга ошириши лозим.

25. Машина ва (ёки) ускунани ишлаб чиқаришда лойиҳалаш ҳужжатларидан четга чиқишлар ишлаб чиқувчи (лойиҳачи) билан келишилган бўлиши керак. Келишилган лойиҳа ҳужжатлари бўйича ишлаб чиқарилган машина ва (ёки) ускунадан фойдаланиш хавфи ишлаб чиқувчи (лойиҳачи) томонидан белгиланган рухсат этилган хавфдан юқори бўлмаслиги шарт.

26. Машина ва (ёки) ускунани ишлаб чиқарувчи машина ва (ёки) ускунани фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома) билан таъминлаши шарт.

27. Машина ва (ёки) ускунада хавф турлари тўғрисида аниқ ва фойдаланиш даврида ўчиб кетмайдиган огоҳлантириш ёзувлари ёки белгилар бўлиши керак.

28. Машина ва (ёки) ускунада қуйидагиларни ўз ичига олган аниқ ўқилиши мумкин бўлган ва фойдаланиш даврида ўчиб кетмайдиган идентификация ёзуви бўлиши керак:

Ишлаб чиқарувчининг номи ва (ёки) савдо белгиси;

машина ва (ёки) ускунанинг номи ва (ёки) белгиланиши (тури, маркаси, модели (агар мавжуд бўлса));

ишлаб чиқарилган ой ва йил.

29. Ушбу Техник регламентнинг 28-бандида келтирилган маълумотларни машина ва (ёки) ускунага татбиқ этиш мумкин бўлмаса, у ҳолда улар фақат ушбу машина ва (ёки) ускунага бириктирилган фойдаланиш қўлланмаси (йўриқнома)да кўрсатилиши мумкин. Бу ҳолда ишлаб чиқарувчининг номи ва (ёки) унинг товар белгиси, машина ва (ёки) ускунанинг номи ва белгиланиши (тури, маркаси, модели (агар мавжуд бўлса) қадокларида кўрсатилиши керак.

30. Мазкур Техник регламентнинг 28-бандида кўрсатилган маълумотлар фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома)да бўлиши керак. Бундан ташқари, фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома)да ишлаб чиқарувчининг номи (ишлаб чиқарувчи томонидан ваколат берилган шахс), импорт қилувчи, улар билан боғланиш учун маълумотлар бўлиши керак.

31. Фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома) давлат тилида тайёрланади ва агарда зарурат бўлса бошқа тиллардаги нусхалари ҳам кўшилиши мумкин.

Фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома) қоғозда бўлади. Бунга электрон ташувчида тезкор ҳужжатлар тўплами илова қилиниши мумкин. Ишлаб чиқарувчининг танлови бўйича маиший бўлмаган мақсадларда фойдаланиладиган машиналар ва (ёки) ускуналарни фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома)си фақат электрон ташувчида бўлиши мумкин.

32. Машиналар ва (ёки) ускуналар учун ишлатиладиган қадоклаш материаллари ва моддалари хавфсиз бўлиши керак.

33. Машиналар ва (ёки) ускуналарни, уларнинг бўлинмалари ва қисмларини ташиш ва сақлаш ишлаб чиқиш (лойиҳалаш) уларни эксплуатация ҳужжатларида назарда тутилган хавфсизлик талаблари ҳисобга олинган ҳолда амалга оширилиши керак.

34. Машина ва (ёки) ускунада техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ва текширишни амалга оширишда фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома)нинг техник хизмат кўрсатиш ёки таъмирлаш дастурида белгиланган талабларга доимий равишда риоя қилиниши керак.

35. Машина ва (ёки) ускунанинг уларни таъмирлаш пайтида пайдо бўладиган конструктив ўзгаришлар ишлаб чиқувчи (лойиҳачи) билан келишилган бўлиши керак.

36. Машина ва (ёки) ускунани ўтказилган мукамал таъмирлашидан сўнг, рухсат этилганидан юқори бўлмаган қийматдаги хавф-хатарни баҳолашни ўтказиш керак. Зарурият бўлса, рухсат этилган хавф-хатар қийматларига эришиш учун техник ва ташкилий чоралар ишлаб чиқилади.

37. Лойиҳалаш ҳужжатлари талабларига жавоб бермайдиган машиналар ва (ёки) ускуналар учун ташкилотда қабул қилинган технологик жараёнлар ва бошқарув тизимларини ҳисобга олган ҳолда хавфсизлик асосномасида белгиланган хавф қийматларини бартараф этиш бўйича чора-тадбирлар ишлаб чиқилиши керак.

38. Фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома)да машина ва (ёки) ускунани хавфсиз тарзда утилизация қилиш бўйича тавсиялар белгиланиши керак.

39. Машина ва (ёки) ускунани фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома)да белгиланган ресурсга ёки белгиланган хизмат муддатига етганидан кейин машинадан ва (ёки) ускунадан бошқа мақсадларда фойдаланишнинг олдини олишга қаратилган чора-тадбирлар белгиланиши керак.

3-§ . Хавфсизлик талабларига мувофиқликни таъминлаш

40. Машина ва (ёки) ускуналарнинг ушбу Техник регламентга мувофиқлиги унинг талабларини бевосита бажариш ёки халқаро (минтақавий) стандартлар талабларини бажариш билан таъминланади, агар улар бўлмаган тақдирда (халқаро (минтақавий) стандартлар қабул қилинишидан олдин) - Ўзбекистон Республикасининг миллий стандартлари, уларни ихтиёрий равишда қўллаш натижасида ушбу техник регламент ва таркибида ушбу техник регламент талабларини қўллаш ва бажариш учун зарур бўлган қоида ва тадқиқот (синов) усуллари ва ўлчашлар, шу жумладан намуналарни танлаб олиш қоидалари бўлган стандартлар (кейинги ўринларда - стандартлар) талабларига амал қилиш ва мос ҳолда машина ва (ёки) ускуналарнинг турлари бўйича маҳсулотни мувофиқлигини баҳолаш (тасдиқлаш) билан таъминланади.

Ушбу стандартлар талабларини ихтиёрий равишда бажариш машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ушбу Техник регламентнинг хавфсизлик талабларига мувофиқлигини кўрсатади.

3-боб. Мувофиқликни баҳолаш

1-§. Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг мувофиқлигини тасдиқлашнинг умумий тартиби

41. Ўзбекистон Республикаси ҳудудида муомалага чиқарилган машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлиги баҳоланиши шарт .

Бунда мазкур Техник регламент талабларига мувофиқликни баҳолаш мувофиқликни тасдиқлаш ва давлат назорати шаклида амалга оширилади.

42. Ишлаб чиқарувчиларнинг ўз эҳтиёжлари учун ишлаб чиқарилган, шунингдек, машиналар ва (ёки) ускуналарни таъмирлаш (техник хизмат кўрсатиш) учун ишлатиладиган машиналар учун компонентлар ва эҳтиёт қисмлар, ишлаб чиқарилган машиналар ва (ёки) ускуналар ушбу Техник регламентнинг талабларига мувофиқлигини тасдиқламайди.

43. Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг мувофиқлигини тасдиқлаш Ўзбекистон Республикаси қонунчилик ҳужжатларида тасдиқланган ягона тартиб-қоидаларга мувофиқ амалга оширилади.

44. Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини тасдиқлаш қуйидаги шаклларда амалга оширилади:

Ўзбекистон Республикаси сертификатлаш органлари ва синов лабораториялари (марказлари) Ягона реестрига киритилган аккредитациядан ўтган сертификатлаш (мувофиқликни баҳолаш (тасдиқлаш) органи томонидан (кейинги ўринларда – сертификатлаш органи) сертификатлаш;

сертификатлаш органи ёки Ўзбекистон Республикаси сертификатлаш органлари ва синов лабораториялари (марказлари) Ягона реестрига киритилган аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) (кейинги ўринларда – аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) иштирокида олинган ўз далиллари асосидаги мувофиқлик декларацияси.

45. Сертификатлаш ушбу Техник регламент объектлари рўйхатига киритилган машиналар ва (ёки) ускуналарга нисбатан мазкур Техник регламентга 3-иловада келтирилган талабларга мувофиқлигини тасдиқлаш учун амалга оширилади.

46. Мувофиқлик декларацияси ариза берувчи томонидан техник тартибга солиш объектлари рўйхатига киритилган машиналар ва (ёки) ускуналарга нисбатан мазкур Техник регламентга 3-илова талабларига мувофиқлиги тасдиқланган ҳолда амалга оширилади.

47. 46-бандда кўрсатилган рўйхатга киритилган машиналар ва (ёки) ускуналарга нисбатан мувофиқлик декларацияси, ариза берувчининг декларация қилишга доир ҳужжатлари мавжуд бўлмаганда ёки етарли бўлмаганда ўз хоҳишига кўра тегишли декларация схемаси ўрнини босувчи сертификатлаш схемаси бўйича сертификатлаш орқали мувофиқлик тасдиқланиши мумкин.

48. Мувофиқлик декларацияси ёки мувофиқлик сертификати машина ва (ёки) ускунанинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини тасдиқловчи ягона ҳужжатдир.

49. Мувофиқлик декларацияси ва мувофиқлик сертификати тенг юридик кучга эга бўлиб, мувофиқлик декларацияси ёки мувофиқлик сертификати амал қилиши давомида Ўзбекистон Республикаси ҳудудида муомалага чиқарилган машиналар ва (ёки) ускуналарга нисбатан Ўзбекистон Республикаси ҳудудида амал қилади ва ҳар бир бирликка (машина ва (ёки) ускуналарга) нисбатан хизмат муддати давомида амал қилади.

50. Мувофиқлик декларацияси ёки мувофиқлик сертификати ҳақидаги маълумотлар машина ва (ёки) ускуналар паспортида кўрсатилиши шарт.

51. Мувофиқликни тасдиқлашда машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ушбу Техник регламентнинг тўғридан-тўғри кўрсатилган ёки ушбу Техник регламентнинг 40-бандида кўрсатилган стандартларда белгиланган талабларга мувофиқлиги текширилади.

52. Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг мувофиқлигини тасдиқлашда ариза берувчи машиналар ва (ёки) ускуналар учун ушбу Техник регламентнинг хавфсизлик талабларига мувофиқлигини тасдиқловчи ҳужжатлар тўпламини шакллантиради. Унга қуйидагилар киради:

хавфсизлик асосномаси;

техник хусусиятлари (агар мавжуд бўлса);

фойдаланиш бўйича қўлланма (йўриқнома);

ушбу машиналар ва (ёки) ускуналар ушбу Техник регламентнинг 40-бандида кўрсатилган стандартлар рўйхати талабларига мос келиши керак (агар ишлаб чиқарувчи томонидан қўлланилса);

шартнома (етказиб бериш шартномаси) (партия, битта буюм учун) ёки юк ҳужжатлари (партия, битта буюм учун);

ишлаб чиқарувчининг бошқарув тизимининг сертификати (агар мавжуд бўлса);

ўтказилган тадқиқотлар тўғрисида маълумот (агар мавжуд бўлса);

ишлаб чиқарувчи, сотувчи, чет эл ишлаб чиқарувчиси ва (ёки) синов лабораториялари (марказлари) функцияларини бажарувчи шахс томонидан амалга ошириладиган машина ва (ёки) ускунанинг синов ҳисоботлари (агар мавжуд бўлса);

материаллар ва бутловчи қисмларга мувофиқлик сертификатлари ёки уларнинг синов ҳисоботлари (агар мавжуд бўлса);

хорижий сертификатлаш идораларидан олинган ушбу машиналар ва (ёки) ускуналар учун мувофиқлик сертификатлари (агар мавжуд бўлса);

машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ушбу Техник регламентнинг хавфсизлик талабларига (агар мавжуд бўлса) мувофиқлигини тўғридан-тўғри ёки билвосита тасдиқловчи бошқа ҳужжатлар.

2-§. Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг мувофиқлигини декларация қилиш тартиби

53. Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг мувофиқлигини декларация қилиш қуйидаги схемалар бўйича амалга оширилади:

серияли ишлаб чиқарилган машиналар ва (ёки) ускуналар учун 1д-схемаси қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 52-бандида кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради; ишлаб чиқариш назоратини амалга оширади ва ишлаб чиқариш жараёни машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқ бўлишини таъминлаш учун барча зарур чораларни кўради; синов лабораториясида ёки аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказида) намуналар синовларини ўтказди,

мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатдан ўтказди.

Машиналар ва (ёки) ускуналар партияси (битта буюм) учун 2д-схемаси бўйича ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 52-бандида кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради, синов лабораториясида ёки аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказида) намуналар синовларини ўтказди, мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатдан ўтказди.

Оммавий ишлаб чиқариладиган машиналар ва (ёки) ускуналар учун 3д-схемаси қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 52-бандида кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради; ишлаб чиқариш назоратини амалга оширади ва ишлаб чиқариш жараёни машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқ бўлишини таъминлаш учун барча зарур чораларни кўради; аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказида) маҳсулот намунасини синовларини ўтказди, мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатдан ўтказди.

Машиналар ва (ёки) ускуналар партияси (битта буюм) учун 4д-схемаси қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 52-бандида кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради; аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказида) маҳсулот намунасини синовларини ўтказди, мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатдан ўтказди.

5д-схема қуйидаги машиналар ва (ёки) ускуналар учун ишлатилади:

хавфли ишлаб чиқариш объектларида ишлатиладиган;

иш жойига ўрнатишдан олдин синовларни тўлиқ ҳажмда ўтказиш имкони бўлмаган.

Ариза берувчи мувофиқликни тасдиқлашда ушбу Техник регламентнинг 40-бандида кўрсатилган стандартларни қўлламас, шу жумладан, инновацион маҳсулотлар учун қуйидаги амалларни бажаради:

ариза берувчи 52-бандда кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради; ишлаб чиқариш назоратини амалга оширади ва ишлаб чиқариш жараёни машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқ бўлишини таъминлаш учун сертификатлаш органига намуналарни ўрганиш мақсадида ариза юбориш чораларни кўради;

сертификатлаш органи ариза берувчидан олинган ҳужжатларни ҳисобга олган ҳолда турли тадқиқотлар ўтказди. Агар ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 40-бандида кўрсатилган стандартларни қўлламаган бўлса, сертификатлаш органи ушбу стандартларнинг талабларини эълон қилинган талаблар билан алмаштириш имкониятини баҳолайди. Ариза берувчи томонидан тақдим этилган ҳужжатларга қараб турли тадқиқотлар қуйидаги усуллардан бири билан амалга оширилади:

намунани кейинчалик ишлаб чиқарилган барча машиналар ва (ёки) ускуналарнинг вакили сифатида текшириш;

тақдим этилган ҳужжатларни текшириш, намунани синаш ёки машиналар ва (ёки) ускуналарнинг (хавфли) компонентларини аниқлаш;

маҳсулот тури тадқиқотлари натижалари ижобий бўлса, сертификатлаш органи ушбу турга қонунчилик ҳужжатларида белгиланган тартибда тасдиқланган ягона шаклда сертификат тузади ва уни ариза берувчига беради. Тур сертификати мувофиқлик декларациясининг ажралмас қисми ҳисобланади. Мазкур тадқиқотлар машина ва (ёки) ускуналарни ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини етарли далил сифатида эътироф этилса давлат назорат органи томонидан ўтказилган текширишларда ишлатилади;

ариза берувчи мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатга олади.

бд-схемаси оммавий ишлаб чиқарилган машиналар ва (ёки) ускуналар учун ишлаб чиқарувчи сертификатланган бошқарув тизимига эга бўлса, куйидаги ҳаракатларни ўз ичига олади:

ариза берувчи 52-бандда кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради;

ишлаб чиқариш назоратини амалга оширади ва ишлаб чиқариш жараёни машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқ бўлишини таъминлаш учун барча зарур чораларни кўради;

аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказида) намуналарни синовлардан ўтказди;

мувофиқлик декларациясини қабул қилади ва рўйхатдан ўтказди.

54. 1д, 3д, 5д, бд-схемалари бўйича мувофиқликни декларациялашда ариза берувчи Ўзбекистон Республикаси қонунчилик ҳужжатларига мувофиқ рўйхатдан ўтган юридик ёки жисмоний шахс, яқка тартибдаги тадбиркор сифатида, ёки ишлаб чиқарувчи ёки сотувчи сифатида, ёки етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини таъминлаш ва етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Ўзбекистон Республикаси Техник регламенти талабларига жавоб бермаслиги учун жавобгарлик нуқтаи назаридан у билан тузилган шартнома асосида чет эл ишлаб чиқарувчиси (чет эл ишлаб чиқарувчиси функцияларини бажарувчи шахс) бўлиши мумкин.

55. Мувофиқликни 2д, 4д-схемалари мувофиқ декларациялашда ариза берувчи Ўзбекистон Республикаси қонунчилик ҳужжатларига мувофиқ рўйхатдан ўтган юридик ёки жисмоний шахс, яқка тартибдаги тадбиркор сифатида, ёки ишлаб чиқарувчи ёки сотувчи сифатида, ёки етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини таъминлаш ва етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Ўзбекистон Республикаси Техник регламенти талабларига жавоб бермаслиги учун жавобгарлик нуқтаи назаридан у билан тузилган шартнома асосида чет

эл ишлаб чиқарувчиси (чет эл ишлаб чиқарувчиси функцияларини бажарувчи шахс) бўлиши мумкин.

4-боб. Мувофиқлик декларациясини қабул қилиш учун асос бўладиган далилий материаллар таркиби

56. Ўз далиллари асосида мувофиқлик декларациясини қабул қилиш учун асос бўладиган далилий материаллар сифатида ушбу Техник регламентнинг 52-бандида кўрсатилган ҳужжатлар, шунингдек, ушбу Техник регламентнинг 40-бандида кўрсатилган стандартлардан фойдаланилади.

57. Кўрсатилган ҳужжатларни қўллаш шартлари сифатида қуйидагилар кўриб чиқилиши мумкин:

1) синов баённомалари учун:

синов баённомаларида ариза билан тақдим этилган маҳсулотга тааллуқли бўлган ушбу Техник регламентда белгиланган барча талабларга мувофиқлигини тасдиқловчи кўрсаткичларнинг қийматлари мавжудлиги;

ариза билан тақдим қилинган машиналар ва (ёки) ускуналар учун синов баённомаларининг тадбиқ этилиши;

2) мувофиқлик сертификатлари, мувофиқлик декларациялари ёки хомашё, материаллар, бутловчи буюмлар учун синов баённомалари – агар улар мувофиқлиги тасдиқланиши лозим бўлган якуний маҳсулотнинг хавфсизлигини белгиласа;

3) ишлаб чиқариш сифат менежменти тизимининг сертификатлари – агар улар эълон қилинган машиналар ва (ёки) ускуналарни ишлаб чиқаришга тааллуқли бўлса;

4) машиналар ва (ёки) ускуналарнинг белгиланган талабларга мувофиқлигини тўғридан-тўғри ёки билвосита тасдиқловчи бошқа ҳужжатлар, ихтиёрий сертификатлашда эълон қилинган машиналар ва (ёки) ускуналар учун берилган мувофиқлик сертификатлари (ихтиёрий сертификатлаш пайтида барча зарур талаблар тасдиқланиши шарти билан).

58. Мувофиқлик тўғрисидаги декларация Ўзбекистон Республикаси қонунчилиги билан тасдиқланган ягона шакл бўйича расмийлаштирилади.

Мувофиқлик тўғрисидаги декларация Ўзбекистон Республикаси қонунчилик ҳужжатлари билан тасдиқланган тартибда рўйхатдан ўтказилиши керак. Мувофиқлик декларациясининг амал қилиш муддати у рўйхатдан ўтган кундан бошланади. Мувофиқлик декларацияси амал қилиш муддати – 5 йил.

59. Ариза берувчи мувофиқлик декларациясини ва далилий материалларни мувофиқлик декларацияси муддати тугаган кундан бошлаб ўн йил давомида сақлаши шарт.

60. Мувофиқликни тасдиқловчи ҳужжатлар тўплами давлат текшируви (назорати) органларига уларнинг талабларига мувофиқ тақдим этилиши керак.

5-боб. Машиналар ва (ёки) ускуналарни сертификатлаш тартиби

61. Машиналар ва (ёки) ускуналарни сертификатлаш қуйидаги схемалар бўйича амалга оширилади:

серияли ишлаб чиқариладиган машиналар ва (ёки) ускуналар учун 1с-схемаси қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи ушбу Техник регламентнинг 52-бандида кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради ва сертификатлаш органига сертификатлаш учун ариза беради;

сертификатлаш органи синов ўтказиш учун ариза берувчидан намуналар танлаб олади;

Ўзбекистон Республикаси сертификатлаш органлари ва синов лабораториялари (марказлари) Ягона реестрига киритилган, аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) (кейинги ўринларда—аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) машиналар ва (ёки) ускуналар намуналарини синовдан ўтказди;

сертификатлаш органи аккредитациядан ўтган синов лабораториясида (марказда) намуналарни синовдан ўтказиш ва (ёки) ишлаб чиқариш ҳолатини таҳлил қилиш йўли билан сертификатланган машиналар ва (ёки) ускуналар устидан инспекцион текширувни амалга оширади.

машина ва (ёки) ускуналар (битта маҳсулот) партиялари учун 3с-схемаси қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза берувчи 52-бандда кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради ва сертификатлаш органига сертификатлаш учун ариза беради;

сертификатлаш органи ёки аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) синов ўтказиш учун ариза берувчидан намуналар танлаб олади;

аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) машиналар ва (ёки) ускуналар намуналарини синовдан ўтказди;

сертификатлаш органи машиналар ва (ёки) ускуналар намуналарининг синов натижаларини таҳлил қилади ва натижалар ижобий бўлса, ариза берувчига мувофиқлик сертификатини беради;

Ўзбекистон Республикаси ҳудудида ишлаб чиқариш ташкилотларини жиҳозлаш учун мўлжалланган чекланган ҳажмдаги машиналар ва (ёки) ускуналар партияси учун 9с-схемаси қуйидаги босқичларни ўз ичига олади:

ариза беруви ушбу Техник регламентнинг 52-бандида кўрсатилган ҳужжатлар тўпламини шакллантиради ва сертификатлаш органига сертификатлаш учун ариза беради;

сертификатлаш органи ариза берувчи томонидан тақдим этилган ҳужжатлар тўпламини таҳлил қилади ва натижалар ижобий бўлса, ариза берувчига мувофиқлик сертификатини беради.

1с, 9с-схемаси бўйича сертификатлаш учун ариза берувчи Ўзбекистон Республикаси қонунчилик ҳужжатларига мувофиқ рўйхатдан ўтган юридик

ёки жисмоний шахс, якка тартибдаги тадбиркор сифатида, ёки ишлаб чиқарувчи ёки сотувчи сифатида, ёки етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини таъминлаш ва етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Ўзбекистон Республикаси Техник регламенти талабларига жавоб бермаслиги учун жавобгарлик нуктаи назаридан у билан тузилган шартнома асосида чет эл ишлаб чиқарувчиси (чет эл ишлаб чиқарувчиси функцияларини бажарувчи шахс) бўлиши мумкин.

3с-схемаси бўйича сертификатлаштириш учун ариза берувчи Ўзбекистон Республикаси қонунчилик ҳужжатларига мувофиқ етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Техник регламент талабларига мувофиқлигини таъминлаш ва етказиб берилаётган маҳсулотларнинг ушбу Техник регламенти талабларига жавоб бермаслиги учун жавобгарлик нуктаи назаридан (чет эл ишлаб чиқарувчиси функцияларини бажарувчи шахс) ишлаб чиқарувчи ёки сотувчи бўлган ёки шартнома асосида чет эл ишлаб чиқарувчиси функцияларини бажарувчи, якка тартибдаги тадбиркор сифатида рўйхатдан ўтган юридик ёки жисмоний шахс бўлиши мумкин.

62. Ариза берувчи белгиланган тартибда тасдиқланган сертификатлаш шаклидаги Техник регламент талабларига риоя этилишини тасдиқлаши лозим бўлган машина ва (ёки) ускуналар рўйхатига киритилган ҳар қандай сертификатлаш органига сертификациядан ўтказиш учун мурожаат қилиши мумкин.

Сертификациялаш учун мурожаат ариза берувчи томонидан тузилади ва қуйидагиларни ўз ичига олиши керак:

ариза берувчининг номи ва жойлашган жойи;

ишлаб чиқарувчининг номи ва жойлашган жойи;

машина ва (ёки) ускуналар ҳақида маълумот (унинг таркиби) ва уни аниқлаш хусусиятлари (номи, Ўзбекистон Республикаси ташқи иқтисодий фаолият таснифлагичи бўйича коди, машина ва (ёки) ускуналар (давлатлараро ёки миллий стандарт, корхона стандарти, техник хусусиятлар ва бошқалар)), чиқариш шакли-серияли ишлаб чиқариш ёки партия, шартнома (контракт) тафсилотлари ва бошқалар);

ушбу Техник регламентнинг 40-бандида кўрсатилган фойдаланилган стандарт (лар);

сертификатлаш схемаси.

63. Сертификатлаш органи аризани кўриб чиқади ва сертификатлашни амалга ошириши мумкинлиги тўғрисида қарор қабул қилади.

Ижобий қарор қабул қилинган тақдирда сертификатлаш органи сертификатлашишларини амалга ошириш учун ариза берувчи билан шартнома тузади.

Сертификатлаш органи сертификатлаш схемасига мувофиқ ишларни амалга оширади, қарор тайёрлайди ва натижа ижобий бўлса, ариза берувчига

мувофиқлик сертификатини беради.

64. Салбий сертификатлаш натижасида сертификатлаш органи ариза берувчига мувофиқлик сертификатини беришни рад этиш тўғрисида қарор юборади.

65. Тур намунасини (тур намуналарини) ягона нусхада келтирилган буюмини ёки машина ва (ёки) ускунанинг синовдан ўтказиш, сертификатлаш органининг топшириғи бўйича аккредитациядан ўтган синов лабораторияси (маркази) томонидан амалга оширилади.

66. Ишлаб чиқариш ҳолатини таҳлил қилиш сертификатлаш органи томонидан амалга оширилади. Таҳлил натижалари далолатнома билан расмийлаштирилади.

Агар ишлаб чиқарувчи машина ва (ёки) ускуналарни ишлаб чиқариш ёки такомиллаштириш ва ишлаб чиқариш учун сертификатланган сифатни бошқариш тизимига эга бўлса, сертификатлаш органи ушбу тизимнинг ушбу Техник регламент талабларига жавоб берадиган сертификатланган машиналар ва (ёки) ускуналарни барқарор ишлаб чиқаришни таъминлаш қобилиятини баҳолайди.

67. Сертификатлаш схемасида назарда тутилган текширишлар ижобий натижа берган тақдирда, сертификатлаш органи мувофиқлик сертификатини расмийлаштиради ва уни ариза берувчига беради.

68. Мувофиқлик сертификати қонунчилик ҳужжатларида белгиланган тартибда тасдиқланган ягона шаклда расмийлаштирилади.

Берилган мувофиқлик сертификати тўғрисидаги маълумотлар сертификатлаш органи томонидан берилган мувофиқлик сертификатлари ва ягона шаклда берилган мувофиқлик декларациялари Ягона реестрига узатилади.

69. Мувофиқлик сертификатининг амал қилиш муддати серияли ишлаб чиқарилган машиналар ва (ёки) ускуналар учун 3 йилдан кўп бўлмаган муддатга белгиланади.

70. Мувофиқлик сертификати ўзида қамраб олинган аниқ маҳсулотлар рўйхатини ўз ичига олган иловага эга бўлиши мумкин.

Қуйидаги ҳолларда илова расмийлаштирилади:

ариза берувчи томонидан ишлаб чиқарилган ва худди шу талабларга мувофиқ сертификатланган бир ҳил маҳсулотлар гуруҳининг таркибини батафсил баён қилиш талаб этилса;

маҳсулот ишлаб чиқариш учун ягона шароитга эга бўлган йирик бирлашмалар таркибига кирадиган ишлаб чиқариш корхоналарини кўрсатиш талаб этилса.

6-боб. Миллий мувофиқлик белгиси билан тамғалаш

71. Ушбу Техник регламентнинг 41–52-бандларига асосан ушбу Техник регламентнинг хавфсизлик талабларига жавоб берадиган ва мувофиқликни

баҳолаш тартибидан ўтган машиналар ва (ёки) ускуналар миллий мувофиқлик белгиси билан тамғаланиши керак.

72. Ўзбекистон Республикаси бозорида маҳсулотларни миллий мувофиқлик белгиси билан тамғалаш машиналар ва (ёки) ускуналар бозорда муомалага чиқарилгунга қадар амалга оширилади.

73. Ўзбекистон Республикаси бозоридаги маҳсулотларнинг миллий мувофиқлик белгиси машиналарнинг ва (ёки) ускуналарнинг ҳар бир миқдориغا машинанинг ва (ёки) ускунанинг бутун ишлаш муддати давомида аниқ ва равшан тасвирни таъминлайдиган ҳар қандай усулда қўлланилади.

74. Бевосита машина ва (ёки) ускуналарга татбиқ этиб бўлмайдиган бўлса, маҳсулотнинг миллий мувофиқлик белгисини Ўзбекистон Республикаси бозорида фақат қадоқлаш ва бириктирилган фойдаланиш ҳужжатларда қўллашга рухсат этилади.

75. Машина ва (ёки) ускуналар Ўзбекистон Республикасининг барча техник регламентлари талабларига мос келса ва мазкур талаблар Ўзбекистон Республикаси бозорида маҳсулотларнинг миллий мувофиқлик белгиси қўлланилишини назарда тутса, Ўзбекистон Республикаси бозорида маҳсулотларнинг миллий мувофиқлик белгиси билан тамғаланганидан сўнг эркин муомалага чиқарилади.

7-боб. Ўтиш даври

76. Ушбу Техник регламент кучга кирган пайтдан бошлаб Ўзбекистон Республикаси ҳудудида амалда бўлган техник тартибга солиш соҳасидаги норматив ҳужжатлар улар ушбу Техник регламентга мувофиқ келтирилгунга қадар машина ва (ёки) ускуна хавфсизлигига ўрнатилган талабларни Техник регламентга зид бўлмаган қисми бўйича қўлланилади.

77. Мазкур Техник регламент кучга киришидан олдин Ўзбекистон Республикаси Миллий сертификатлаш тизимида белгиланган қоидалар қонунчилик ҳужжатларига мувофиқ мажбурий мувофиқлик баҳоланиши лозим бўлган машиналар ва (ёки) ускуналарга қўлланилади.

78. Техник регламентнинг кучга киришидан олдин машиналар ва (ёки) ускуналар учун олинган мувофиқлик сертификатлари ушбу ҳужжатларда белгиланган муддат давомида амал қилишда давом этади.

8-боб. Яқунловчи қоидалар

79. Техник регламент талабларига риоя этилиши устидан давлат назоратини Тоғ-кон, геология ва саноат хавфсизлигини назорат қилиш инспекцияси, Ўзбекистон техник жиҳатдан тартибга солиш агентлиги ҳамда бошқа ваколатли давлат органлари ўз ваколатлари доирасида амалга оширади.

80. Техник регламент талаблари бузилишида айбдор бўлган шахслар қонунчилик ҳужжатларида белгиланган тартибда жавоб берадилар.

Машина ва (ёки) ускуналарга қўйиладиган асосий хавфсизлик талаблари

1. Ишлаб чиқарувчи томонидан тақдим этилган шарт-шароитларда ходимларни хавф остига қўймасдан машина ва (ёки) ускуналарни тартибга солиш ва уларга техник хизмат кўрсатиш мумкин бўлиши керак.

2. Машиналар ва (ёки) ускуналарни ишлаб чиқариш ва такомиллаштириш (лойихалаш)да масъул шахслар:

хавфни бартараф этиш ёки камайтириши;

хавфдан ҳимоя қилиш учун чоралар кўриши;

ҳимоя чоралари ҳақида истеъмолчиларни хабардор қилиши, махсус тайёргарлик талаб қилинганлигини кўрсатиши ва техник ҳимоя чораларига бўлган эҳтиёжни аниқлаши керак.

3. Машина ва (ёки) ускуналарни такомиллаштириш (лойихалаш) ва ишлаб чиқаришда, шунингдек, машина ва (ёки) ускуналарни ишлатиш учун фойдаланиш қўлланмаси (йўриқнома)ни ишлаб чиқишда машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ишлашида йўл қўйиладиган хавф ҳисоб олинмиши керак.

4. Нотўғри ишлаш натижасида хавф пайдо бўлиши мумкин бўлса, машина ва (ёки) ускунанинг лойихалашда бундай хавфининг олдини олиши керак. Агар бунинг имкони бўлмаса, фойдаланиш қўлланмасида (йўриқномада) истеъмолчининг ана шундай ҳолатларга эътиборини қаратадиган қилиб ёзилиши лозим.

5. Машина ва (ёки) ускуналарни такомиллаштириш (лойихалаш) ва ишлаб чиқаришда эргономик тамойиллардан фойдаланиб, ходимларга ноқулайликни, уларнинг чарчаши ва психологик зўриқишини энг паст даражага тушириш керак.

6. Машина ва (ёки) ускуналарни такомиллаштириш (лойихалаш) ва ишлаб чиқаришда шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланишда оператор ҳаракатларига қўйилган чекловлар ҳисобга олинмиши керак.

7. Машина ва (ёки) ускуналар техник хизмат кўрсатиш ва мўлжалланган вазифалари бўйича фойдаланилишида хавфсиз ишлаши учун зарур қурилмалар ва воситалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

8. Машина ва (ёки) ускуналар ишлаб чиқаришда ишлатиладиган хомашё, материаллар ва моддалар инсон ҳаёти ёки соғлиғига, мол-мулки, атроф муҳитга, ҳайвонларга таҳдид солмаслиги керак.

Сууюқлик ва газлардан фойдаланишда улардан фойдаланиш билан боғлиқ бўлган хавф бўлмаслиги лозим.

9. Машина ва (ёки) ускуналарнинг хавфсиз ишлаши учун кўшимча ёритишни таъминлаш керак.

Машинанинг ички қисмлари ва жойлари ва (ёки) тез-тез текшириш, созлаш ва техник хизмат кўрсатишни талаб қиладиган ускуналар хавфсизликни таъминлаш учун ёритилиш имкониятига эга бўлиши керак.

Машина ва (ёки) ускуналарни ишлатганда сояли жойлар, халақит берувчи, кўзни қамаштирувчи ва нур ҳосил қилувчи майдонлар ҳосил бўлишига йўл қўймаслик керак.

10. Машина ва (ёки) ускуналар ёки уларнинг ҳар бир қисми хавфсиз ва бузилмасдан сақланиши, етарлича барқарорликка эга бўлиши учун қадоқланган бўлиши керак.

11. Агар машина ва (ёки) ускуналарнинг ёки уларнинг турли қисмларининг оғирлиги, катталиги ёки шакли уларни қўлда кўчиришга имкон бермаса, машина ва (ёки) ускуналар ёки уларнинг ҳар бир қисми:

механизми кўтариш учун қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши;

стандарт кўтариш ускуналарини қўллаш мумкин бўлган конфигурация мавжуд бўлиши керак.

12. Агар машина ва (ёки) ускуналар ёки уларнинг бир қисми қўлда ҳаракатланадиган бўлса, уларнинг ҳаракатланиши енгил бўлиши ёки кўтариш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

Ишлаш вақтида зарур бўлган асбоблар, буюмлар ва бутловчи қисмларни хавфсиз жойлаштириш учун махсус жойлар билан таъминлаш зарур.

13. Машина ва (ёки) ускуналарнинг бошқариш тизимлари барча белгиланган иш режимларида ва иш шароитларида кўзда тутилган барча ташқи таъсирлар шароитида уларнинг ишлаш хавфсизлигини таъминлаши керак.

Бошқарув тизимлари хатоликлари ва ходимлар томонидан назорат амалларининг бузилиши туфайли хавфли вазиятлар юзага келишининг олдини олиши керак.

Машина ва (ёки) ускуналарнинг иш режимини назорат қилиш ва кузатишнинг мураккаблигига қараб, бошқарув тизимларига иш режимларини автоматик бошқариш воситалари ёки операцион режимнинг бузилиши хавфли вазиятга олиб келиши мумкин бўлса, автоматик тўхтатиш воситаларига эга бўлиши керак.

14. Машина ва (ёки) ускунани бошқариш тизимлари хавфли вазиятларга олиб келадиган машинанинг ва (ёки) ускунанинг носозлиги тўғрисида огоҳлантирувчи воситаларни ва бошқа воситаларни ўз ичига олган бўлиши керак.

Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг носозлиги тўғрисида огоҳлантирувчи воситалар ходимлар томонидан маълумотлар хатосиз, ишончли ва тезкор қабул қилинишини таъминлаши керак.

15. Машинанинг ва (ёки) ускунанинг бошқарув элементлари:

осон фойдаланиладиган ва ажралиб турадиган, ишлатилишига алоқадор ёзувли белгилар жойлаштирилган ёки бошқа усул билан ифодаланган;

уларнинг мустаҳкам, ишончли ва аниқ манипуляцияси таъминланадиган тарзда ишлаб чиқилган ва жойлаштирилган;

кўчириш учун зарур бўлган ҳаракат, ишлатиш кетма-кетлиги, частотаси ва функцияларнинг аҳамиятига кўра жойлаштирилган;

уларнинг шакли ва катталиги ушлаш (бармоқлар, чўтка) ёки босиш (қўл бармоғи, кафт, оёқ) услубига мос келадиган қилиб ясалган бўлиши керак.

Улар хавфли зонадан ташқарида жойлашган, назоратдан ташқари бўлса, функционал мақсадли хавфли ҳудудда ходимлар бўлишини талаб қилганда қўшимча хавфсизлик чоралари кўрилган бўлиши лозим.

16. Агар бир назорат органининг бошқарилишида бир неча хил ҳаракатлар назарда тутилган бўлса, бажарилган ҳаракат назорат воситалари томонидан кўрсатилиши ва текширилиши керак.

17. Машинани ва (ёки) ускунани ишга тушириш, шунингдек, тўхтатилгандан кейин қайта ишга тушириш (тўхташ сабабидан қатъи назар) фақат бошқарувни бошлаш назорати томонидан амалга оширилиши керак. Агар тўхтагандан кейин қайта ишга тушириш ушбу режимда назарда тутилган бўлса, ушбу талаб автоматик режимда ишлайдиган ишлаб чиқариш ускуналарини қайта ишга туширишга тааллуқли эмас.

Агар машина ва (ёки) ускуналар тизимида тизимни ёки унинг алоҳида қисмларини ишга туширувчи бир нечта бошқарув аппарати мавжуд бўлса ва улардан фойдаланиш кетма-кетлигининг бузилиши хавфли вазиятлар яратилишига олиб келиши мумкин бўлса, бошқарув бузилишининг олдини олувчи қурилмалар билан таъминланган бўлиши керак.

18. Машиналарнинг ва (ёки) ускуналарнинг ҳар бир тизимида бошқариш воситаси ўрнатилган бўлиши керак, унинг ёрдамида уни тўлиқ хавфсиз тарзда тўхтатиш мумкин бўлиши лозим. Машина ва (ёки) ускунани тўхтатиш тизими ишни бошлаш тизимидан ажралган ҳолда яққол кўринишга эга бўлиши зарур.

Машинани ва (ёки) ускунани тўхтатгандан сўнг, агар энергия манбаларининг узилиши хавфли ҳолатга олиб келмаса, машина ва (ёки) ускунанинг қўзғалиш қисмларидан энергия манбаи узилиши керак. Машина ва (ёки) ускуналарнинг назорат тизимлари агар бу тизимлардан фойдаланиш хавфни камайтириши ёки олдини олиши мумкин бўлса (қўлда

бошқариладиган кўчма машиналар бундан мустасно) фавқулодда тормоз ва фавқулодда тўхташ (ўчириш) воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

19. Фавқулодда тўхташ назорати тугмаси:

аниқ идентификация қилинадиган ва осонлик билан бошқариш имконига эга бўлиши;

машина ва (ёки) ускунани хавф туғдирмасдан тезда тўхтатиши;

у фаоллаштирилгандан сўнг фойдаланувчи томонидан асл ҳолатига қайтарилгунча, тўхташ жойига тўғри келадиган ҳолатда бўлиши;

машинани ва (ёки) ускунани ишга туширмасдан асл ҳолатига қайтариши;

ранги қизил бўлиши ва бошқа бошқарув тугмаларидан шакли ва ҳажми жиҳатдан фарқ қилиши лозим.

20. Машиналар ва (ёки) ускуналар тизимини назорат қилиш функциясига эга бўлиши зарур. Мазкур функция уларнинг биргаликда ишлаши натижасида ҳамда бирон-бир қисми ишдан чиққан тақдирда хавф юзага келишининг олдини олиши керак.

Машиналар ва (ёки) ускуналарни тизимини назорат қилиш функцияси уни бошқараётган ходимларга керак бўлганда Машиналар ва (ёки) ускуналарни ишга туширишни тўхтатиб қўйиш, шунингдек, уни ишлашдан тўхтатиш имконини бериши керак.

21. Машина ва (ёки) ускуналар тизимининг бошқарув панели ходимларга хавфли ҳудудларда ходимлар ёки бошқа шахсларнинг йўқлигини кузатиши имкониятини бериши керак, ёки ходимлар ёки бошқа шахслар хавфли ҳудудда бўлганида машина ва (ёки) ускуналар тизимининг ишлашини назорат қилиши керак. Ҳар ишга тушишидан олдин огоҳлантириш сигнали берилиши керак, унинг давомийлиги хавфли зонадаги шахсларга зонани тарк этиш ёки тизимни ишга туширишнинг олдини олиш имконини берадиган бўлиши лозим.

Машиналар ва (ёки) ускуналар тизимининг бошқарув панели тизимнинг бирон-бир қисмининг ишлаши бузилиши ҳақидаги ахборотни акс эттириш воситаси, шунингдек, тизимнинг фавқулодда тўхташи (ўчирилиши) ва (ёки) унинг алоҳида қисмлари билан жиҳозланган бўлиши керак.

22. Агар машина ва (ёки) ускунани бошқаришда иш режими калити мавжуд бўлса, унинг ҳар бир позицияси фақат битта иш режимига мос келиши ва хавфсиз тарзда ўрнатилиши керак.

23. Агар машина ва (ёки) ускуналарнинг муайян иш режимларида ходимларни ҳимоя қилиш талаб этилса, унда қуйидаги режимларни ишлатиш керак:

автоматик бошқарувни блокировка қилиш қобилияти;

тизимли элементларнинг ҳаракати фақат ҳаракатни бошқаришга доимий равишда куч ишлатиш билан;

агар уларнинг ишлаши ходимларга хавф туғдириши мумкин бўлган тақдирда машина ва (ёки) ускуналарнинг ишлашини тўхтатиш;

машина ва (ёки) ускуналар танланган режимда иштирок этмайдиган қисмларининг ишламаслиги;

танланган режимни амалга оширишда иштирок этувчи машина ва (ёки) ускуналар қисмларининг ҳаракат тезлигини камайтириш.

24. Танланган назорат режими бошқа барча назорат режимларидан устун туриши керак, ғавқулодда тўхташ бундан мустасно.

25. Электр таъминотининг тўлиқ ёки қисман узилиши ва кейинчалик уни қайта тиклаш, шунингдек, электр таъминотини бошқариш схемасининг шикастланиши хавфли ҳолатларга, шу жумладан:

электр таъминотини тиклаш вақтида машина ва (ёки) ускуналарнинг ўз-ўзидан ишга тушишига;

анча олдин берилган тўхтатиш буйруғи бажармаслигига;

машинанинг ҳаракатланувчи қисмларини ва (ёки) жиҳоз ва мосламаларни, иш қисмларини, уларга бириктирилган асбобларни тушириш ва улоқтиришга;

химоя воситаларининг самарадорлигини камайтиришга олиб келмаслиги керак.

26. Машина ва (ёки) ускуналарнинг назорат схемасидаги бузилиш (носозлик ёки шикастланиш) хавфли вазиятларга, шу жумладан:

электр таъминотини тиклаш вақтида машина ва (ёки) ускуналарнинг ўз-ўзидан ишга тушишига;

анча олдин берилган тўхтатиш буйруғи бажармаслигига;

машинанинг ҳаракатланувчи қисмларини ва (ёки) жиҳоз ва мосламаларни, иш қисмларини, уларга бириктирилган асбобларни тушириш ва улоқтиришга;

химоя воситаларининг самарадорлигини камайтиришга олиб келмаслиги керак.

27. Машина ва (ёки) ускуналар мўлжалланган операцион шароитларда барқарор бўлиши, улар ағдарилиш, қулаш ёки кутилмаганда ҳаракатланиш хавфини келтириб чиқармаслиги лозим.

Фойдаланиш қўлланма (кўрсатмалар)да тегишли боғламлардан фойдаланишни кўрсатиш керак.

28. Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг қисмлари ва уларнинг уланишлари иш пайтида улар таъсир қиладиган куч ва кучланишларга бардош бериши керак.

Амалдаги жиҳозларнинг чидамлилиги мўлжалланган операцияга мос келиши керак. Эскириш, коррозия ва емирилиш ҳодисалари билан боғлиқ хавф пайдо бўлиши ҳисобга олинishi лозим.

29. Машина ва (ёки) ускуналарнинг ишлаши учун қўлланма (кўрсатмалар) хавфсизликни таъминлаш учун зарур бўлган мониторинг ва техниканинг тури ва частотасини кўрсатиши керак. Зарур ҳолларда эскириши лозим бўлган қисмлар ва уларни алмаштириш мезонлари кўрсатилиши лозим.

30. Агар кўрилган чораларга қарамай, машина ва (ёки) ускуналарнинг емирилиш хавфи сақланиб қолса, ҳимоя тўсиқлари шундай ўрнатилиши керакки, машина ва (ёки) ускуналарнинг қисмлари ёки таркибий қисмлари йўқ қилинганда уларнинг бўлаклари бир-биридан ажралиб кетмаслиги керак.

31. Қувурлар белгиланган юкларга бардош бериши, хавфсиз ва ташқи механик таъсирлардан ҳимояланган бўлиши керак.

Зарар етказилган тақдирда, қувурлар ва юқори босимли трубалар бузилганда уларнинг тўсатдан ҳаракатланиши каби хавфли оқибатларга қарши ҳимоя чоралари кўрилган бўлиши керак.

32. Машина ва (ёки) ускуналардан ташланаётган буюмлар, уларнинг бўлаклари ва чиқиндилардан юзага келиши мумкин бўлган хавфнинг олдини олиш чораларини кўриш лозим.

33. Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг шикастланишига олиб келиши мумкин бўлган ва уларнинг вазифаларини бажаришга технологик жиҳатдан алоқаси бўлмаган қирралари ўткир бурчаклар ва кўпол сиртларга эга бўлмаслиги керак.

34. Агар машина ва (ёки) ускуналар ҳар бир операция орасида қайта ишланаётган объектнинг қўл ҳаракати билан бир неча хил операцияларни бажаришга мўлжалланган бўлса, ҳар бир функционал элементдан ходимлар учун хавф туғдирувчи бошқа элементлардан алоҳида фойдаланиш мумкин бўлиши керак.

35. Агар машина ва (ёки) ускуналар турли режим ва тезликда ишлашга мўлжалланган бўлса, бу режимларни хавфсиз ва ишончли танлаш ва созлашни таъминлаш керак.

36. Машина ва (ёки) ускуналарнинг ҳаракатланувчи қисмлари шикастланиш эҳтимоли бўлмаган тарзда жойлаштирилиши керак ёки хавф давом этса, огоҳлантириш белгилари ва (ёки) ёзувлар ишлатилиши керак.

37. Ҳаракатланувчи қисмларни тасодифий тўсиб қўйишнинг олдини олиш чоралари кўрилиши керак. Кўрилган чора-тадбирларга қарамай, қулфни очиш мумкин бўлса, қулфни хавфсиз очиш учун махсус воситалар бўлиши керак. Қулфни очиш тартиби ва усуллари фойдаланиш йўриқномаси (кўрсатмалар)да кўрсатилиши лозим.

38. Машина ва (ёки) ускуналарнинг ҳаракатланаётган қисмларидан келиб чиқадиган хавфдан ҳимоя қилиш учун ишлатиладиган ҳимоя ва хавфсизлик қурилмалари хавф таҳлили асосида танланиши лозим.

39. Ҳимоя ва хавфсизлик қурилмалари:

мустаҳкам, барқарор тузилишга эга бўлиши;
 хавфсиз бўлиши;
 хавфли ҳудуддан тегишли масофада жойлашган бўлиши;
 хавфли ҳудудларда ишлаб чиқариш жараёнини назорат қилишга халақит бермаслиги;

асбобларни созлаш ва (ёки) алмаштириш, шунингдек, машиналар ва (ёки) ускуналарга техник хизмат кўрсатиш бўйича ишларни бажаришга имкон бериши керак.

40. Рухсат этилган ҳимоя тўсиқлари билан чегараланган майдонга кириш фақат асбоблардан фойдаланиб амалга ошириладиган бўлиши керак.

41. Ҳаракатланувчи ҳимоя тўсиқлари:

агар имкони бўлса очик ҳолатда, машина ва (ёки) ускуналарга бириктирилган бўлиши;

ҳимоя тўсиқлари очик бўлган ҳолда машина ёки ускуналарнинг ишлашига тўсқинлик қилувчи блокировка қурилмаларига эга бўлиши керак.

42. Ҳаракатланувчи ҳимоя тўсиқлари ва ҳимоя қурилмалари машина ва (ёки) ускуналарнинг бошқарув тизимига мўлжалланган (лойихаланган) ва ўрнатилган бўлиши керак:

ҳаракатланувчи қисмлар ходимлар бўлган пайтда фаоллаштирилмаслиги керак;

улар фақат асбоблар ёрдамида ўрнатилиши мумкин;

ушбу қурилмаларнинг таркибий қисмларидан бирининг йўқлиги ёки ишдан чиқиши ҳаракатланувчи қисмларни ишга тушириш ёки тўхтатишга тўсқинлик қилади;

чиқарилган қисмлардан ҳимоя қилиш тегишли тўсиқ яратиш билан амалга оширилади.

43. Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ҳаракатланадиган қисмлари иш учун зарур бўлган жойларга киришни чекловчи қурилмалар:

улар қўлда ёки автоматик равишда ўрнатилиши мумкин (улар иштирок этадиган иш турига қараб);

тегишлий асбоблар;

жиҳоз қисмлардан келиб чиқадиган хавфи чекланади.

44. Ҳимоя воситалари машиналар ва (ёки) ускуналарни бошқариш тизимларига қуйидагича уланиши керак:

ҳаракатланувчи қисмлар оператор жойлашмагунча фаоллаштирилмайдиган тарзда бўлиши керак;

ишчилар машина ва (ёки) ускуналарнинг ҳаракатланувчи қисмидан етарлича масофа бўлиши керак;

химоя воситаларининг таркибий қисмларидан бирининг йўқлиги ёки ишламаслиги ҳаракатланувчи қисмларни ишга тушириш ёки тўхтатиш имкониятини бермаслиги керак.

45. Ҳимоя воситалари фақат асбоблардан фойдаланган ҳолда ўрнатилиши (олиб ташланиши) керак.

46. Агар машина ва (ёки) ускуналарда электр энергияси ишлатилса, улар электр токи уриши хавфини юзага келтирмаслигини инобатга олган ҳолда лойиҳаланиши, ишлаб чиқарилиши ва ўрнатилиши керак.

47. Агар машиналар ва (ёки) ускуналарда электр энергиясидан фойдаланилмаса (гидравлик, пневматик, иссиқлик энергияси), улар ушбу турдаги энергия билан боғлиқ ҳар қандай хавфнинг олдини олиш учун мўлжалланган ва ишлаб чиқарилган бўлиши керак.

48. Хавф манбаи бўлиши мумкин бўлган машина ва (ёки) ускуналарни йиғишдаги хатолар бартараф этилиши керак. Бу мумкин бўлмаса, огоҳлантирувчи белгилар машина ва (ёки) ускуналарга тўғридан-тўғри қўлланилиши керак. Қайта йиғиш пайтида юзага келиши мумкин бўлган хатолар ҳақида маълумот фойдаланиш қўлланмаси (йўриқномада)да кўрсатилиши керак.

49. Суюқлик ва газларнинг аралашishi ва (ёки) монтаж вақтида электр ўтказгичларнинг нотўғри уланиши натижасида келиб чиқадиган хавфни истисно қилиш керак. Агар бунинг иложи бўлмаса, у ҳақидаги маълумотлар қувурлар, кабеллар ва (ёки) улаш блокларида кўрсатилиши керак.

50. Машинанинг қисмларига ва (ёки) ускуналарга ёки юқори ёки паст ҳароратга эга материалларга тегиши ёки яқинлиги натижасида юзага келадиган хавфни бартараф этиш чораларини кўриш керак.

Юқори ёки паст ҳароратга эга бўлган машина ва (ёки) ускуналардан ишчи ва сарфланган моддаларнинг чиқиб кетиши хавфини баҳолаш керак, агар хавф туғилса, уни камайтириш чоралари кўрилиши керак.

Ишчи машиналар ва (ёки) асбоб-ускуналардан ва юқори ёки паст ҳароратли моддалардан чиқиндиларни чиқариб юбориш хавфини баҳолаш керак ва агар хавф туғилса, уни камайтириш чораларини кўриш керак.

Қўл асбоблари, металл тутқичлар ва машиналар ва (ёки) ускуналарнинг металл юзалари иссиқликни изоляцияловчи материал билан қопланган бўлиши керак. Терининг очиқ жойи металл юзалари билан алоқа мавжуд бўладиган жойларда ҳарорат қабул қилинадиган қийматлар чегарасида бўлиши керак.

51. Машина ва (ёки) ускуналар ишлаб чиқарган газлар, суюқликлар, чанг, буғлар ёки бошқа ишлатилган моддалар оқибатида бевосита ёнғин ёки қизиб кетиш хавфи бўлмаслиги учун ишлаб чиқилган (лоийҳаланган) бўлиши керак.

Машина ва (ёки) ускуналар ишлаб чиқарган газлар, суюқликлар, чанг, буғлар ёки бошқа моддаларни тўғридан - тўғри қабул қилинганда портлаш хавфи бўлмаслиги учун ишлаб чиқилиши (лойихаланиши)да:

портловчи моддаларнинг хавфли концентрацияларидан сақланиш;

портловчи моддалар концентрациясининг узлуксиз автоматик мониторингини сақлаб туриш;

портлаши мумкин бўлган хафларни олдини олиш;

портлаш оқибатларини камайтириш чораларини кўриш.

52. Машиналар ва (ёки) ускуналарни ишлаб чиқишда (лойихалашда) уларнинг ишлаши учун рухсат этилган параметрлардан ошмайдиган шовқин, инфратовуш, ҳаво ва контакт ултратовуш параметрларини таъминлаш лозим.

53. Ишлаш бўйича фойдаланиш қўлланмаси (йўриқномада)да машина ва (ёки) ускунанинг шовқиниларини ноаниқлик параметрлари ўрнатилиши керак.

54. Машиналарни ва (ёки) ускуналарни ишлаб чиқиш (лойихалаш)да тебранишнинг ходимларга таъсири рухсат этилган параметрлари таъминланиши керак.

Машинанинг ва (ёки) ускунанинг конструкцияси ишлаб чиқарилган тебранишнинг ходимларга таъсиридан келиб чиқадиган рухсат этилган хавфни таъминлаши керак.

55. Қўлда ишлайдиган ва бошқариладиган машиналар, шунингдек, ходимлар учун иш жойи билан жиҳозланган машиналар учун фойдаланиш йўриқномасида ходимларга таъсир қилувчи тузатилган тебраниш тезланишининг тўлиқ ўртача квадрат қиймати ва бу қийматни баҳолаш учун ноаниқлик параметрлари кўрсатилиши керак.

56. Машина ва (ёки) ускуналар ионлаштирувчи нурланиш хавф юзага келмайдиган тарзда ишлаб чиқилиши (лойихалаштирилиши) керак.

57. Лазер ускуналаридан фойдаланганда:

тасодифий нурланишнинг олдини олиш;

тўғридан-тўғри, акс эттирилган, сочилган ва иккиламчи нурланишдан ҳимояланиш таъминланиши керак;

лазер ускуналарини кузатиш ёки созлаш учун оптик ускуналардан хавф йўқлиги таъминланиши керак.

58. Машиналар ва (ёки) ускуналарни ишлаб чиқишда ходимларни ионлаштирувчи нурланишнинг салбий таъсиридан, статик электр, доимий магнит майдонларидан, саноат частотасининг электромагнит майдонларидан, радио частота ва оптик диапазонларнинг электромагнит нурланишидан ҳимоя қилиш чоралари кўрилиши керак.

59. Иш вақтида машина ва (ёки) ускуналардан чиқариладиган газлар, суюқликлар, чанг, буғ ва бошқа чиқиндилар инсон ҳаёти ва соғлиғи, атроф муҳит учун хавф манбаи бўлмаслиги керак.

Бундай хавф мавжуд бўлганда, машина ва (ёки) ускуналар ушбу моддаларни йиғиш ва (ёки) тарқатиш учун қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши, улар ушбу хавф ажралиб чиқиш манбаига имкон қадар яқин бўлиши, шунингдек, чиқиндиларни доимий автоматик кузатиш учун қурилмалар бўлиши керак.

60. Машина ва (ёки) ускуналар машина ичидаги ходимлар қамалиб қолишининг олдини оладиган воситалар билан жиҳозланган бўлиши ва (ёки) агар бунинг иложи бўлмаса - ёрдам чақириб олиш учун сигнализация мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

61. Ходимлар жойлашиши мумкин бўлган машинанинг ва (ёки) ускуналарнинг қисмлари ходимларнинг сирпаниб кетиши, йиқилиб тушиши ёки бир-бирининг устига қулаб кетишининг олдини олишни ҳисобга олган ҳолда лойиҳалаштирилган бўлиши керак.

62. Машина ва (ёки) ускуналарга техник хизмат кўрсатиш жойлари хавфли ҳудудлардан ташқарида жойлашган бўлиши керак.

Имкони бўлса техник хизмат машина ва (ёки) ускуналар тўхтатилганда амалга оширилиши керак. Агар техник сабабларга кўра бундай шартлар бажарилмаса, техник хизмат кўрсатишнинг хавфсизлигини таъминлаш керак.

63. Хатоларни аниқлаш учун машина ва (ёки) ускуналарга диагностик ускуналар ўрнатиш мумкин.

Тез-тез алмаштиришни талаб қиладиган машина ва (ёки) ускуналарни тез ва хавфсиз равишда алмаштириш имкониятини таъминлаш керак (айниқса, уларни ишлатиш пайтида алмаштириш зарур бўлса ёки ўзи билан хавф келтириб чиқарадиган емирилиш ёки эскириш бўлса). Ушбу операцияларни асбоблар ва ўлчаш асбоблари ёрдамида бажариш учун, фойдаланиш йўриқномаларида хавфсиз бажариш тавсия қилиниши керак.

64. Иш жойига, барча техник хизмат кўрсатиш жойларига хавфсиз кириш учун воситалар (зинапоялар, галереялар, ўтиш жойлари ва бошқалар) мавжудлигини таъминлаш керак.

65. Машиналар ва (ёки) ускуналар идентификация қилиш имконини берадиган ранг ва ўлчамлар билан аниқланадиган барча энергия манбаларидан узиб қўйиш воситалари билан жиҳозланган бўлиши керак. Агар улар хавфли ҳудуддаги шахсларга хавф туғдирса, уларни блокировка қилиш имкониятини таъминлаш керак.

Агар ходимлар кириш имконига эга бўлган ҳар қандай жойда турган бўлса, электр таъминоти узилганлигини текшира олмаса, электр таъминотини ўчириш воситаларини блокировка қилиш керак.

Электр таъминоти ўчирилгандан кейин машина ва (ёки) ускуналарнинг микросхемаларида сақланаётган ҳар қандай энергияни бемалол чиқариш (тарқатиш) мумкинлигини таъминлаш зарур. Зарур ҳолларда айрим микросхемалар ахборотни муҳофаза қилиш, фавқулодда ёритиш учун электр манбаларига уланиб қолиши мумкин. Бундай ҳолда ходимлар хавфсизлигини таъминлаш чоралари кўрилиши керак.

66. Машина ва (ёки) ускуналар, агар бу қўлланмаси (йўриқномада)да ишлаш учун назарда тутилмаган бўлса, ходимларнинг аралашувиغا бўлган эҳтиёж чекланган ҳолда ишлаб чиқилиши (лойиҳаланиши) керак.

Агар ходимларнинг аралашуви талаб этилса, у ҳолда унинг хавфсизлиги таъминланиши керак.

67. Машина ва (ёки) ускуналарга кирмасдан хавфли элементларни ўз ичига олган машиналар ва (ёки) ускуналарнинг ички қисмларини тозалаш ҳамда ташқаридан бошқариш имкониятини яратиш лозим. Хавфсиз тозалашни амалга ошириш таъминлашниши керак.

68. Машина ва (ёки) ускуналарни ишлатиш учун зарур бўлган маълумотлар ходимлар томонидан аниқ тушунилиши керак. Иш вақтида ходимларга ортиқча юклама бўлмаслиги учун ортиқча маълумот бўлмаслиги керак.

69. Агар ходимлар носозликлар туфайли хавф остида қолиши мумкин бўлса, машина ва (ёки) ускуналар огоҳлантирувчи акустик ёки ёруғлик сигналинини берувчи қурилмалар билан жиҳозланиши керак.

Машиналар ва (ёки) ускуналарнинг огоҳлантирувчи қурилмалари томонидан берилган сигналлар бирма-бир қабул қилиниши керак. Ходимлар огоҳлантириш мосламаларининг ишлашини текширишлари керак.

70. Агар кўрилган чора-тадбирларга қарамай хавф туғилса, машина ва (ёки) ускуналар тушунарли ва Ўзбекистон Республикаси давлат тилида тилида ёзилиши шарт бўлган огоҳлантирувчи ёзув (белги)лар билан таъминланиши керак.

Машина ва ускуналарнинг айрим тоифаларига қўйиладиган қўшимча хавфсизлик талаблари

Юк кўтариш машиналари

1. Юк кўтариш машиналари шундай ишлаб чиқирилиши ва ишлаб чиқарилиши керакки, улар иш пайтида (ишлаётган ва ишламайдиган ҳолатларда), шунингдек, фойдаланиш циклининг бошқа босқичларида (ишлаб чиқариш, ўрнатиш, синовдан ўтказиш, демонтаж қилиш ва бошқалар) улар эълон қилинган геометрик шакли, мустаҳкамлиги, қатъийлиги, барқарорлиги, емирилиш ва коррозияга чидамлилиги, шунингдек, мувозанатлашган (охиргиси, фақат портал кранларининг баъзи турдаги тиргаклари учун) бўлиши керак.

Металл конструкциянинг ҳисобланган элементларининг мустаҳкамлиги, қатъийлиги, барқарорлиги ва мувозанати, шунингдек юк кўтарадиган машина механизмларининг белгиланган хавфсизлик режимларини ҳисобга олган ҳолда тегишли хавфсизлик кўрсаткичлари ҳисоб-китоб билан тасдиқланиши керак.

2. Релс бўйлаб ҳаракатланадиган юк кўтариш машиналари уларнинг йўлдан чиқиб кетиш, шунингдек, шамол юкламаси таъсирида ихтиёрсиз ҳаракатланиш хавфининг олдини олиш учун махсус мосламалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

Агар ушбу қурилмалар мавжуд бўлишига қарамай, йўлдан чиқиб кетиш хавфи мавжуд бўлса, масалан, сейсмик таъсир ёки йўлнинг ўзи бузилиши сабабли ускуна кулаб тушишининг олдини олиш учун қўшимча қурилмалардан фойдаланиш керак.

3. Юк кўтариш машиналари кўзда тутилган иш шароитлари, иш вақти ва механизмларнинг ишлаш режимини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқирилиши ва ишлаб чиқарилиши керак. Интенсив технологик жараёнларга хизмат кўрсатиш учун мўлжалланган юк кўтариш машиналари кўтариш механизмлари иш вақтини ёзиб олиш мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак.

Барча турдаги эркин кранлар (юк кўтариш даврини чекловчилар) иш вақтини қайд этувчи жиҳозлари мавжуд бўлиши керак.

Юк кўтариш машиналарини ишлаб чиқариш учун ишлатиладиган материаллар ҳарорат, атроф муҳитнинг таъсири, атроф муҳитда портлаш юз бериши ва ёнғин хавфи ва бошқалар каби иш шароитларини (ишлаётган ва ишламайдиган ҳолатларда) ҳисобга олган ҳолда танланиши керак.

Материалларнинг сифати ишлаб чиқарувчининг сертификатлари билан тасдиқланиши керак.

4. Пўлат арқонлар учун блок ва барабанлар уларни таснифлаш гуруҳида белгилангандан диаметрлардан кичик бўлмаслиги керак. Блок ва барабандаги ариқчаларнинг ўлчами ўрнатилган пўлат арқон диаметрига мос бўлиши керак.

Пўлат арқонни танлаш учун ҳисобланган кучланиш юк кўтариш механизмининг занжирли кўтаргичнинг сонини ҳисобга олган ҳолда аниқланади. Пўлат арқоннинг минимал фойдаланиш коэффиценти (хавфсизлик омили) арқон ўрнатилган таснифлаш гуруҳи томонидан белгиланадиган механизмдан паст бўлмаслиги керак. Арқон стропаларининг ҳар бир алоҳида новдаси учун пўлат арқоннинг минимал фойдаланиш коэффиценти (хавфсизлик коэффиценти) камида 6 бўлиши керак, бунда кўп тармоқли слинглар шохлари орасидаги максимал бурчак 90° дан ошмаслиги керак. Кўп тармоқли стропаларнинг ҳар бир новдаси учун лойиҳа юки юкни уч ёки ундан кам шохчалар ушлаб туриши шарти билан олинади.

Тўғридан-тўғри юкни кўтариш ёки ушлаб туриш учун мўлжалланган пўлат арқонларда (арқонли йўллар арқонлари ва ҳалқа стропаларидан ташқари), арқонларнинг учларини муҳрлашдан ташқари ҳеч қандай бириктирувчи бўлмаслиги керак.

Пўлат арқон учларини ёпиш сифати ва маҳкамлаш усули юк кўтариш машинасининг тегишли хавфсизлик даражасидан келиб чиқиб танланади.

5. Тишли механизмларнинг ўлчамлари механизмнинг таснифлаш гуруҳи ва занжир ўлчамларини ҳисобга олган ҳолда танланиши керак.

Занжирни танлаш учун ҳисобланган кучланиш юк кўтариш мосламасининг сонини ҳисобга олган ҳолда механизмнинг конструкцияси билан аниқланади. Занжирнинг минимал фойдаланиш омили (маржинал оми) таснифлаш гуруҳи томонидан белгиланганидек, занжир ўрнатилган механизмдан паст бўлмаслиги керак.

Механизм ва умуман кўтариш машинасининг тегишли хавфсизлик даражасини таъминлаш учун ҳалқа занжирини маҳкамлаш ва бирлаштириш усули танланади.

Стропаларнинг ҳар бир алоҳида тармоғи учун занжирнинг минимал фойдаланиш коэффиценти (хавфсизлик коэффиценти) камида 4 бўлиши керак, бунда кўп қиррали стропалар шохлари орасидаги максимал бурчак 90° дан ошмаслиги керак. Кўп тармоқли стропаларнинг ҳар бир новдаси учун лойиҳа юки юкни уч ёки ундан кам шохчалар ушлаб туриши шарти билан олинади.

Стропалар ясашда тўқимачилик арқонлари ва камарларидан фойдаланилганда тўқимачилик арқонининг ёки лентанинг ҳар бир алоҳида тармоғи учун минимал фойдаланиш коэффиценти (хавфсизлик

коэффициенти) кўп тармоқли новдалар орасидаги максимал бурчакка эга бўлган ҳолда камида 7 га тенг бўлиши керак. слингалар 90° дан ошмайди.

Тўқимачилик арқонлари ва камарларини бирлаштириш (тикиш) стропанинг ҳар бир алоҳида тармоғининг белгиланган минимал фойдаланиш коэффициентиининг пасайишига олиб келмаслиги керак.

6. Ҳаракатни бошқариш учун мўлжалланган қурилмалар ўрнатилган юк кўтариш машиналарининг хавфсиз тарзда ишлаши керак.

Юк кўтариш машиналари белгиланган чегараларда машина компонентларининг тегишли ҳаракат амплитудасини чеклашга имкон берувчи шаклда конструкцияланган ва ишлаб чиқилган ёки махсус қурилмалар билан жиҳозланган бўлиши керак.

Зарур бўлса, бу қурилмаларни ишга туширишда огоҳлантирувчи сигнал берилиши керак.

Агар якка ҳолда турган ва излар бўйлаб ҳаракатланаётган кўтариш машиналари тасодифан бир-бирига яқин бўлиб, тўқнашиш хавфини туғдириши мумкин бўлса, улар бу хавфнинг олдини олиш учун тизимлар билан жиҳозланиши керак.

Юк кўтариш машиналари, уларнинг электр энергиясининг тўлиқ ёки вақтинча узилиши ёки машинанинг тўхтаб қолиши кузатилганда ҳам, улардаги юкларнинг хавфли силжишини ёки эркин ва назоратсиз тушишини олдини олишни ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқилиши ва конструкцияланиши керак.

Оддий иш шароитда фақат ишқаланиш тормоз тизимидан фойдаланган ҳолда юкни тушириш жараёни мумкин бўлганда, юкни туширишнинг бошқа усули ҳам бўлиши керак.

Юкларни чеклаш мосламалари юкларни тасодифан тушириш эҳтимолининг олдини олиш учун қурилиши ва конструкцияланиши керак.

7. Юк кўтариш машинасининг ишчи ҳолатида яқин атрофда бир вақтнинг ўзида ҳаракатланаётган маълум бир хавф яратаётган одамлар, ускуналар ёки бошқа машиналар билан тўқнашиб кетишининг олдини олиш мақсадида унинг ҳаракатланувчи қисмлари траекторияларининг максимал кўринишини таъминлаш керак.

Темир йўл бўйлаб ҳаракатланадиган юк кўтариш машиналари одамларни юклар, транспорт майдончалари ёки қарши оғирликлар (агар мавжуд бўлса) туфайли шикастланишдан ҳимоя қилиш учун ишлаб чиқилиши ва конструкцияланиши керак. Зарур бўлганда, ушбу талабни бажариш учун нормал ишлаш шароитида юкларни кўчириш ҳудудига кириш тақиқланиши лозим.

Агар назорат қилиш ёки техник хизмат кўрсатиш жараёнида пастда ёки юқорида жойлашган одамнинг танаси қаттиқ элементли ва транспорт платформаси қисмлари ўртасида эзилиши хавфи мавжуд бўлса, қопқоқ

шаклида ёки транспорт платформасининг ҳаракатини тўсадиган механик қурилмаларни ўрнатиш учун етарли бўш жой бўлиши керак.

8. Белгиланган платформаларга хизмат кўрсатадиган юк кўтариш машинаси транспорт платформасининг ҳаракати қатъий қўлланмаларга кўра амалга оширилиши керак. Қайчи типдаги кўтариш тизимлари ҳам қаттиқ темир йўл тизимлари сифатида қаралади.

Агар одамлар транспорт майдончасига кириш имконига эга бўлса, юк кўтариш машинаси транспорт платформасига кириш пайтида, хусусан, юклаш ёки тушириш пайтида ҳаракатсиз бўлишини таъминлайдиган тарзда ишлаб чиқилиши ва ишлаб чиқарилиши керак.

Юк кўтариш машинаси транспорт платформаси ва у хизмат қиладиган қўниш платформаси даражалари орасидаги фарқ қоқилиб кетиш ёки тушиш хавфини келтириб чиқармайдиган қилиб ишлаб чиқилиши ва қурилиши керак.

9. Агар транспорт платформасидан юк тушиб кетиши хавфи мавжуд бўлса, юк кўтариш машинаси ушбу хавфни бартараф этиш учун ишлаб чиқилиши ва қурилиши керак.

10. Юк кўтариш/тушириш (юклаш/тушириш) жойларида ҳаракатланувчи платформа ёки юк кўтариш машинасининг бошқа ҳаракатланувчи қисмлари билан одамларнинг контактда бўлишига йўл қўйилмайди.

Транспорт платформасининг юклаш/тушириш ҳудудида одамларнинг тушиб қолиш эҳтимоли билан боғлиқ хавф мавжуд бўлса, бу хавфнинг эҳтимолини олдини олиш учун ҳимоя тўсиқлари бўлиши керак. Ушбу хавфсизлик тўсиқлари транспорт платформасининг юклаш/тушириш ҳудуди йўналишида очилмаслиги керак. Улар транспорт платформаси эгаллаган позицияга қараб ишлайдиган қулфли хавфсизлик қурилмасига эга бўлиши ва транспорт платформасининг хавфли ҳаракатини ҳимоя тўсиқлари ёпилгунча ва транспорт платформаси тегишли тўхташ (юклаш ва тушириш) майдонида тўхтагунча ҳимоя деворининг очилишига тўсқинлик қилиши керак.

11. Юк кўтариш машиналарининг иш қобилиятини тасдиқлаш учун улар вақти-вақти билан 1.25 паспорт юк ҳажми (статик синовлар) ва 1.1 паспорт юк ҳажми (динамик синовлар) билан статик ва динамик синовларидан ўтказилиши керак. Юк синовларини ўтказиш тартиби юк кўтариш машинасининг фойдаланиш қўлланма (йўриқнома)сида кўрсатилган бўлиши керак.

Янги ишлаб чиқарилган юк кўтариш машиналари (эркин турадиган стрелали кранлар) қўшимча равишда ағдарилишга қарши умумий барқарорлик синовларидан ўтказилади. Синов тартиби кўтариш машинаси операция қўлланмасида кўрсатилган бўлиши керак.

12. Қўлда ишлайдиган юк кўтариш машиналарининг бошқариш қурилмалари автоматик равишда бошланғич ҳолатга тикланиши керак. Бироқ, товарлар ёки машиналарнинг тўқнашуви хавфи бўлмаган ҳаракат

жараёнининг бир қисмини ёки ҳаммасини назорат қилганда, бу назорат мосламалари автоматик равишда олдиндан ўрнатилган позицияларда автоматик тўхташга имкон берувчи махсус қурилмалар билан алмаштирилиши мумкин.

Арқонни ташиш платформалари, тортиш мосламалари қарши оғирликлар ёки кучланишни бошқаришга имкон берадиган мослама томонидан ушлаб турилиши керак.

13. Юк кўтариш занжири, арқони ёки стропга бириктирилган тамға, бунга имкон бермайдиган ҳолларда ишлаб чиқарувчининг номи ва манзили кўрсатилган бошқа кўринишдаги воситалар бўлиши лозим.

Кўтариш занжирлари, пўлат арқонлар, тўқимачилик арқонлари ва белбоғлар қуйидаги маълумотларни ўз ичига олган гувоҳномага эга бўлиши керак:

ишлаб чиқарувчининг номи ва манзили;

занжир, пўлат арқон, тўқимачилик арқони ёки ленталарнинг номинал ўлчами, конструкцияси ва материал тўғрисида маълумотларни ўз ичига ёрликга;

ишлатилган синов усулига;

минимал бузилиш юкига.

Ушбу сертификатнинг шакли қонунчиликда белгиланган тартибда тасдиқланади.

14. Барча юк ташиш қурилмаларида улар учун мўлжалланган материал белгиланиши (агар бу маълумот хавфсиз ишлаш учун зарур бўлса) ва максимал юк ҳажми кўрсатилиши керак.

Тамғалаш имкони бўлмаган юк ташиш қурилмалари учун юқорида кўрсатилган маълумот уларга ишончли тарзда мустақамланган жадвалчага туширилиши ёки кўчиб кетиши эҳтимоли кам (масалан, ишқаланиш натижасида) бўлган жойда жойлаштирилиши керак.

15. Ҳар бир юк кўтариш машинасининг максимал номинал кўтариш қобилияти кўрсатилиши керак. Стрелали кран учун – юк тавсифланган кўшимча пластинка ўрнатилади.

Фақат юк кўтариш учун мўлжалланган юк кўтариш машиналари одамлар кириши имконини берадиган транспорт платформалари билан жиҳозланган бўлиши, қанча кўтариши, нечтадан кўп одам чиқишини тақиқловчи огоҳлантириш ёзилган бўлиши керак. Ушбу огоҳлантириш транспорт платформаларига кириш имкони бўлган ҳар қандай жойдан аниқ кўриниб туриши ва машинанинг ишлаш муддати давомида сақланиб туриши керак.

16. Юк кўтариш машинасининг механизмлари, одатда, ёпиқ турдаги тормоз билан жиҳозланган бўлиши керак (одатда очиқ бўлиши мумкин бўлган бурилиш механизми тормозларидан ташқари).

Юк кўтариш машинасининг кўтариш механизми тормоз захирасининг коэффиценти механизмнинг классификация гуруҳини ҳисобга олган ҳолда берилади, лекин 1,5 дан паст бўлмаслиги керак.

Хавфли юкларни кўтариш ва ташиш учун мўлжалланган юк кўтариш машиналарининг кўтариш меҳанизмлари иккита тормоз билан жиҳозланган бўлиши керак ва уларнинг ҳар бирининг тормоз захира коэффицентлари маълум бир хавфсизликни таъминлашга асосланган ҳолда берилади.

17. Юк кўтариш машинасининг юк кўтарувчи органлари белгиланган хавфсизликни таъминлаш талабларига жавоб бериши ва юкни кўтариш ва ташиш вақтида, шу жумладан, назорат тизими носозликларида ўз-ўзидан узилиш, тушиш ёки юк тўкилишининг олдини олиши керак.

Юк илгаклар, махсус тайёрланган илгаклар бундан истисно, тикинли подшипникларда ўрнатилган бўлиши керак.

Илгакни ўрнатишда, унинг ишлаш вақтида узилишига бутунлай йўл қўймаслик керак.

Юк кўтариш машинасининг ҳар бир илгаги юкни кўтариш ва ташиш вақтида стропа, ҳалқа ёки тўсқинлик қилувчи подвеска билан жиҳозланган бўлиши керак.

18. Юк кўтариш машинасининг электр жиҳозлари ва бошқариш тизими белгиланган хавфсизликни таъминлаш талабларига жавоб бериши ва унга ўрнатилган меҳанизмларнинг таснифий гуруҳлари талабларига жавоб бериши керак.

Юк кўтариш машинасининг бошқариш тизими ҳеч бўлмаганда ноль ва токли ҳимоя билан жиҳозланган бўлиши, меҳанизм дискларини рухсатсиз ишга тушириш имкониятини ҳамда ишчиларга электр токи уриш имкониятини истисно этиши керак.

19. Юк кўтариш машинасининг гидравлик ускуналари белгиланган хавфсизликни таъминлаш талабларига жавоб бериши, металл структура элементларига тегиб турадиган гидравлик юритма элементларига шикаст етказишни истисно қилиши ва фавқулодда вазиятларда юкни (стрелани) ўз-ўзидан туширишни истисно қилиши керак.

Ҳар бир гидравлик контур номинал қувватга тенг бўлган номинал юкка созланган ва муҳрланган хавфсизлик клапани билан ортиқча босимдан ҳимояланган бўлиши керак.

20. Юк кўтариш машиналари қуйидаги зарур хавфсизлик мосламалари билан жиҳозланган бўлиши керак:

чекловчилар (масалан, ишчи ҳаракатларни чекловчилар, кабинага киришни чекловчи қулфлар ва бошқалар);

кўрсаткичлар (масалан, электр кучланиш мавжудлигининг ёруғлик кўрсаткичи, тортиш мосламалари, юкларни кўтариш ва ташиш бошланиши тўғрисида овозли сигнал бериш ва бошқалар).

Юк кўтариш машинасининг зарур чекловчилари ва кўрсаткичлари рўйхати ва сони унинг конструктив хусусиятлари, жавобгарлик даражаси ва талаб қилинадиган хавфсизлик даражасини таъминлаш асосида танланади.

21. Юк кўтариш машинасининг бошқариш қурилмалари бошқариш қулай бўлган ва кўтариш органи ва юкни кузатишни мураккаблаштирмайдиган тарзда лойиҳаланиши ва ўрнатилиши керак.

Тутқич ва қўлларнинг ҳаракат йўналиши, иложи бўлса, механизмларнинг ҳаракат йўналишига мос келиши керак.

22. Юк кўтариш машинаси назорат кабиналарининг ички ўлчамлари ушбу ускуна учун белгиланган эргономика ва хавфсизлик талабларига жавоб бериши керак.

23. Юк кўтариш машинасининг одам осонлик билан ўтиш мумкин бўлган ҳаракатланувчи қисмлари текшириш ва механизмларни техник таъмирлаш имконини берувчи мустаҳкам тўсиқлар билан қопланган бўлиши керак.

Юк кўтариш машиналарининг изоляцияланмаган электр жиҳозлари уларга тегиш имкониятини истисно қилмайдиган жойларда жойлашган қисмларини тўсиб қўйиш керак.

24. Юк кўтариш машиналари галереялари, платформалари ва зиналарининг ўлчамлари белгиланган хавфсизлик талабларига жавоб бериши керак.

25. Юк кўтариш машиналарининг металл конструкциялари лойиҳалаш элементларининг пайвандланган чоклари уларнинг хавфсизлигини таъминлаши керак.

26. Темир йўлдаги ускуналар (темир йўлда ҳаракатланадиган юк кўтариш машиналари учун) шундай лойиҳалаштирилиши ва ишлаб чиқарилиши керакки, фойдаланиш жараёнида (ишлаётган ва ишламайдиган ҳолатларда), шунингдек, юк кўтариш машинасининг бутун ишлаши давомида (ўрнатиш, синовдан ўтказиш ва бошқалар) ускунанинг хусусиятлари кучи, қаттиқлиги, барқарорлиги бузилмаслиги, емирилимаслиги ва коррозияга чидамлилигини сақлаб қолиши керак.

27. Барча стационар ўрнатиладиган юк кўтариш кранлари ўрнатилганидан сўнг Тоғ-кон геология ва саноат хавфсизлиги инспекциясидан рухсатнома олган ҳолда фойдаланилиши керак.

Косметика ва фармацевтика маҳсулотларини ишлаб чиқариш ҳамда озиқ-овқат маҳсулотларини қайта ишлашда қўлланиладиган ускуналар

28. Озиқ-овқат, косметика ёки фармацевтика маҳсулотларига тегиб турадиган материаллар мақсадга мувофиқ бўлиши керак. Материаллар ва уларнинг қопламалари юзалари алоқа воситаларига чидамли бўлиши ва уларни бузиш, ёриш, ёндириш, тозалаш ёки емирилишга чидамли бўлиши учун тозалаш ва дезинфекция қилиш мумкинлигини таъминлаши керак.

29. Озиқ-овқат, косметика ёки фармацевтика воситаларига тегиб турадиган ускуналар сиртлари текис ҳамда чуқурликларсиз бўлиши ва маҳсулотларга зарар еткизмаслиги керак.

Ускунани тозалаш ва дезинфекция қилиш осон бўлиши керак (осонгина олинадиган қисмларни олдиндан олиб ташлаш лозим). Ускунанинг ички юзалари уларни яхшилаб тозалаш имконини берувчи радиус интерфейсига эга бўлиши керак.

30. Косметика ёки фармацевтика асбоб-ускуналарининг эҳтиёт қисмларини суюқликлар, газлар ва аэрозолларда тозалаш ва дезинфекциялаш жараёнларида ечиб қўйиш имкони бўлиши зарур.

31. Ускуналар бегона моддалар ёки зараркунандаларнинг (ҳашаротлар ва бошқалар) унга киришининг олдини олиш, шунингдек, тозалаш учун бориш қийин бўлган жойларда ҳар қандай органик моддаларни тўплаш учун мўлжалланган ва қурилган бўлиши керак.

32. Ускуналар лойиҳаланиши ва ишлаб чиқишида озиқ-овқат, косметика воситалари ёки фармацевтика препаратлари инсон саломатлигига таъсир кўрсатувчи ёрдамчи воситаларга (масалан, мойлаш материалларига) тегиб туриши чекланган бўлиши зарур.

33. Ускунанинг фойдаланиш йўриқномаларида тозалаш, дезинфекция ва чайиш учун тавсия этилган восита ва усуллар тўғрисидаги маълумотлар бўлиши керак.

Машина ва ускуналар хавфсизлиги тўғрисидаги техник регламент талабларига мувофиқлиги тасдиқланиши керак бўлган сертификатлаш шаклида амалга ошириладиган техник регламент объектлари рўйхати

1. Ёғочга ишлов берадиган маиший машиналар.
2. Қор ва ботқоқликда юрадиган транспорт воситалари ва уларга тиркамалар, қор мотоцикллари.
3. Автотранспорт воситалари ва уларнинг тиркамалари учун гараж ускуналари.
4. Механизациялаштирилган асбоблар, шу жумладан, электр асбоблари.
5. Ёғочни кесиш учун мўлжалланган ускуналар:
бензин билан ишлайдиган арра;
электр занжирли арра.
6. Фойдали қазилмаларни ажратиш, тозалаш ва қазиб олиш жараёнида маҳкамлаш ускуналари:
тозалаш учун комбайнлар;
механизациялашган мажмуалар;
лавалар учун механик таянчлар;
пневматик асбоблар.
7. Фойдали қазилмаларни қазиб олиш учун ускуналар:
кўмир ва тошни сайқалловчи машиналар;
қазиб олишга тайёргарлик ишлари учун металл таянчлар.
8. Шахта кўтаргичлари ва транспорти ускуналари:
шахта қирқувчи конвейерлар;
шахта лентали конвейерлар;
шахта ва кон чиғириқлари.
9. Бурғилаш қудуқлари ва қудуқларни бурғилаш учун ускуналар, портлаш қудуқларини зарядлаш ва ҳайдаш учун ускуналар:
пневматик пунчерлар (бурғилаш болғалари);
пневмоболғалар;
тоғ-кон саноатида қудуқларни бурғилаш учун машиналар;
бурғилаш қурилмалари.

10. Шамоллатиш ва чанг бостириш ускуналари:
шахта вентиляторлари;
чанг йиғиш ва чангни бостириш воситалари;
кислород компрессорлари.

11. Кўтариш ва ташиш ускуналари, кўтариш кранлари.

Машина ва ускуналар хавфсизлиги тўғрисидаги техник регламент талабларига мувофиқлиги тасдиқланиши керак бўлган мувофиқликни декларациялаш шаклида амалга ошириладиган техник регламент объектлари рўйхати

1. Турбиналар ва газ турбина қурилмалари.
2. Тортиш-пудаш машиналари.
3. Майдалагичлар.
4. Дизель генераторлари.
5. Юк кўтариш қурилмалари.
6. Конвейерлар.
7. Электр арқон ва занжир кўтаргичлар
8. Саноат пол усти релсиз транспорти.
9. Кимё ва нефть-газни қайта ишлаш ускуналари.
10. Полимер материалларни қайта ишлаш учун ускуналар.
11. Насос ускуналари (насослар, агрегатлар ва насос қурилмалари).
12. Криоген, компрессор, совитиш, автоген, газ тозалаш ускуналари:
ҳаво ажратиш ва нодир газ қурилмалари;
газ ва суюқликларни тайёрлаш ва тозалаш ускуналари, криогенли тизимлар ва қурилмаларнинг иссиқлик ва масса узатиш ускуналари;
компрессорлар (ҳаво ва газ билан ишлайдиган);
совитиш ускуналари.
13. Металларни газ-алангага ишлов бериш ва маҳсулотларни металлаштириш учун ускуналар.
14. Газ тозалаш ва чанг йиғиш ускуналари.
15. Целюлоза-қоғоз ускуналари.
16. Қоғоз тайёрлаш ускуналари.
17. Нефть кони ускуналари, геологик қидирув бурғилаш ишлари ускуналари.
18. Машинасозлик маҳсулотларига бўёқ ва лок-бўёқ қопламаларини қўллаш бўйича технологик ускуна ва жиҳозлар.
19. Суюқ аммиак учун ускуналар.

20. Ичимлик сувни тайёрлаш ва тозалаш учун жиҳозлар.
21. Металлга ишлов бериш машиналари.
22. Зарб беришва пресслаш машиналари.
23. Ёғочга ишлов бериш ускуналари (маиший ёғочга ишлов бериш машиналаридан ташқари).
24. Қуйув ишлаб чиқариш-технологик жиҳозлари.
25. Пайвандлаш ва газ-термик пуркаш ускуналари.
26. Саноат тракторлари.
27. Автоюклагичлар.
28. Велосипедлар (ёш болаларникидан ташқари).
29. Ерни ишлаш, мелиорация, конни ишга тушириш ва техник хизмат кўрсатиш машиналари.
30. Йўл машиналари, қурилиш аралашмаларини тайёрлаш учун ускуналар.
31. Қурилиш ускуналари ва машиналари.
32. Қурилиш материаллари саноати учун ускуналар.
33. Ёғочни кесиш учун ёғоч ускуналар, ёғоч кесиш ва ёғочни бўлиш ускуналари (бензин билан ишлайдиган ва занжирли электр арра бундан истисно).
34. Торф саноати учун технологик жиҳозлар.
35. Саноат кир ювиш ускуналари.
36. Кийим-кечак ва маиший маҳсулотларни кимёвий тозалаш, бўйаш учун жиҳозлар.
37. Коммунал хўжалик учун машина ва ускуналар.
38. Саноат вентиляторлари.
39. Саноат ҳаво совитгичлари.
40. Ҳаво иситгичлар ва ҳаво совитиш ускуналари.
41. Енгил саноат учун технологик жиҳозлар.
42. Тўқимачилик саноати учун технологик ускуналар.
43. Кимёвий толалар, шиша толали ва асбестли ипларни ишлаб чиқариш учун технологик ускуналар.
44. Озиқ-овқат, гўшт ва сут ва балиқ саноати учун технологик ускуналар.
45. Ун ва дон, омихта ва элеватор саноати учун технологик ускуналар.
46. Савдо, умумий овқатланиш ва озиқ-овқат маҳсулотларини қайта ишлаш корхоналари учун технологик жиҳозлар:
озик-овқат маҳсулотларини механик қайта ишлаш учун ускуналар, шу жумладан, мева-сабзавот базалари ва харид заводлари учун ускуналар;

умумий овқатланиш корхоналари, озиқ-овқат маҳсулотларини қайта ишлаш пунктлари, шунингдек, мева-сабзавот базалари ва харид заводлари учун иссиқлик ускуналари.

47. Босмахона ускуналари.

48. Шиша, чинни, сопол идишлар ва кабель ишлаб чиқариш учун технологик ускуналар.

49. Суюқ ва қаттиқ ёқилғиларда ишлайдиган иситиш қозонлари.

50. Саноат корхоналарида технологик жараёнларда фойдаланиш учун мўлжалланган ускуналарга қурилган газ ва комбинациялашган ёқилғилар (блокли ёқилғилардан ташқари), суюқ ёқилғилар горелкалари.

51. Суюқ ва қаттиқ ёқилғида ишлайдиган сув иситиш ва иситиш қурилмалари.

52. Фрезалар:

кўп қиррали қаттиқ қотишмали пластиналар фрезалар;

юқори тезликда кесувчи пўлатдан ясалган кесувчи ва тешувчи фрезалар;

карбидли фрезалар.

53. Резецлар:

қаттиқ қотишмали пластиналар билан қопланган токарлик резецлари;

кўп қиррали қаттиқ қотишмали пластиналар токарлик резецлари.

54. Ёғоч материалларни қайта ишлаш учун қаттиқ қотишмали пластиналар думалоқ арра.

55. Электр қурилмаларида ишлаш учун 1000 вольтгача кучланишга эга бўлган изоляцияловчи тутқичли чилангар-монтаж асбоби.

56. Бириктирма фрезалар:

тишлари қайтарилган ёғоч кесувчи бириктирма фрезалар;

пўлат ёки қаттиқ қотишмадан тайёрланган пичоқлар билан ёғоч кесувчи фрезалар;

олдиндан йиғилган цилиндрлик фрезалар.

57. Табиий ва синтетик олмосдан тайёрланган асбоблар:

олмосли силлиқлаш доиралари;

олмосли кесиш доиралари.

58. Бор нитрид асосли юқори қаттиқликдаги синтетик қотишмали материаллардан тайёрланган асбоблар (элборумдан тайёрланган асбоблар):

силлиқлаш доиралари.

59. Саноат арматура қувурлари.

60. Кесиш асбоблари, кесиш жиҳозлари:

силлиқлаш доиралари, шу жумладан, қўл машиналари учун;

доирали кесиш;
доирали сайқаллаш;
турли шаклда сайқаллаш;
қиррасиз буюмларни сайқаллаш ленталари;
толаларни сайқаллаш дисклари.