

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ  
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ  
ТОШКЕНТ ДАВЛАТ ИҚТИСОДИЁТ УНИВЕРСИТЕТИ

**“Менежмент” факультети**  
**“Меҳнат ва ижтимоий соҳа иқтисодиёти” кафедраси**

**ОЛИЙ ТАЪЛИМНИНГ**

**«МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ»**

Фанидан

**ТАЯНЧ КОНСПЕКТ**

**Тошкент-2013**

## **1-мавзу. МЕХНАТНИ МУҲОФАЗА ҚИЛИШНИНГ НАЗАРИЙ АСОСЛАРИ**

### **1.Ўзбекистон Республикаси Президенти И.А.Каримовнинг “Бош мақсадимиз – кенг кўламли ислохотлар ва модернизация йўлини қатъият билан давом эттириш” номли маърузаларидан келиб чиққан ҳолда, фаннинг мақсади ва вазифаси.**

Меҳнат жараёни одам организми учун энг қулай ишлаб чиқариш шароитларида ўтиш керак.

Шунинг учун, меҳнатни ҳақиқий илмий – ижтимоий нуқтаи назаридан ташкил қилиш вазифаларидан бири киши саломатлиги учун хавфсиз шароит яратиш ва ишчи кучининг нормал ишлашини таъминлашдир.

Меҳнат шароитларини ташкил қилишда унга ҳар томонлама ёндошиш лозим. Бунга қуйдагилар киради:

- Олдинги тажрибани ўрганиш (бахциз ходисалар ва профессионал касалликлар сабаблари);

- Ташкилотда амал қилаётган технологик жараёнларда меҳнат шароитларини жорий тадқиқот қилиш;

- Қониқарсиз меҳнат шароитларининг юз бериш еҳтимоли катта бўлган салбий оқибатларини таҳлил қилиш;

- Меҳнат шароитларинг зарарли таъсир факторларини қуйдагилар киради: шовқин, вибрация, юқори ёки жуда паст ҳарорат, ташкилот участкалари ҳовосининг чанг, газ ва захарли аралашмалар билан ифлосланганлиги.

Ишлаб чиқаришни тўғри ташкил етиш ишлаб чиқарш муҳити факторларнинг зарарли ва хавфли таъсирини хавфсизлик техникаси бўйича тадбирлар ўтказиш йули билан бартараф етишни кўзда тутати. Бирок, хавфсизлик техникаси талабларини бажариш ишчилар учун уларнинг ишлаб чиқариш планини бажаришига халақит берувчи ёки иш учун таъриф баҳоларига кирмайдиган қўшимча юклама бўлиб қолмаслиги керак.

1.Ишлаб чиқариш муҳити омиллари орасидан оптимал нисбатини топиб, ишлаб чиқариш курулларининг мана шу ривожланган даражасида уларнинг инсон танасига ёки меҳнат қилиш қобилиятига салбий таъсир қилишини имконияти борича камайтириш.

### **2. “Обод турмуш йили” Давлат дастуридан ўрин олган ижтимоий-иқтисодий масалалар.**

Президентимиз маърузаларида ишловчиларнинг хатти-ҳаракатида интизом ва ўзини тута билишига эришиш ҳам асосий омиллардан биридир. Бу нарса қўшимча назоратсиз хавфсизлик техникаси талабларини тизимли равишда бажаришда намоён бўлади. Ишловчиларни содир бўлган бахциз ходисалар билан таништиришда, унинг барча содир бўлиш сабабларини тушунтириш ва шу ернинг ўзида унинг олдини олиш йўллари кўрсатиш лозим. Амалда, асосан, ишловчиларга бахциз ходисалар юз берган ҳолат ва уларнинг сабабларини тушунтиришда, ишловчиларни кўпроқ қўрқитиш учун барча имкониятлардан фойдаланишга ҳаракат қиладилар, бу эса ўз навбатида баъзи кишиларда ожизлик ҳолатини туғдириб, ишда асабларнинг ортиқча бузилишига олиб келади. Бахциз ходиса ҳақида далолатнома тузишда (Н-1 форма бўйича) «бахциз ходиса юз берган ҳолат» графасида жароҳатланувчи ва у билан бирга ишлаган кишиларнинг характери ва бошқа сифатларнинг асосий томонларини кенг очиб бериш, уларда шу пайтда темперамент қандай намоён бўлганлигини ёритиш керак, чунки темперамент

шахснинг психологияси шуғулланадиган асосий шахсий хусусиятларидан биридир. Смена бошланишидан аввал мастер ёки смена бошлиғи ишни тақсимлаётганда ишнинг барча томонларини, гарчи топшириқ қанчалик оғир бўлмасин, очиб кўрсатиш ва одамлар онгига етказиши (чунки смена вақтида топшириқнинг ўзгартирилиши, унинг юк ташиш-ортиш ишларига ўтказилиши, электр пайванчилар ва бошқаларга ёрдамчи қилиб юборилиши ишловчига ёмон таъсир қилади), ва шу билан меҳнат фаолияти кайфиятини вужудга келтириши, одамларнинг асаб системаларини бажарилиши керак бўлган ишга тайёрлаши лозим.

### **3. Меҳнатни муҳофаза қилишнинг моҳияти ва унинг инсон фаолиятидаги ўрни**

Маълумки, ишлаб чиқариш жараёни – бу, аввало меҳнат жараёнидан иборат бўлиб, у киши меҳнати, меҳнат предмети ва меҳнат воситаларини ўз ичига олади.

Меҳнат – кишиларнинг маълум бир мақсадга қаратилган онгли фаолияти бўлиб, бу фаолият натижасида улар табиатдаги мавжуд нарсаларни ўзгартириш, ўз еҳтиёжларига мослаштириш орқали моддий неъматлар ва маданий бойликлар яратадилар. Меҳнатнинг шу тариқа ифода топган моҳияти ҳар қандай кишилик жамиятида ҳам ишлаб чиқаршнинг асосий шarti бўлиб қолаверади.

**Киши меҳнати йуналтирилган табиатдаги барча нарсалар меҳнат предмети,** дейилади. Кишилар ўз меҳнат предметиға қандай воситалар билан таъсир кўрсацалар, ана шунга меҳнат воситалари, дейилади. Меҳнат воситалари орасида меҳнат куруллари муҳим рол ўйнайди. Меҳнат предмети билан меҳнат воситалари биргаликда ишлаб чиқариш воситаларини ташкил қилади. Аммо ишлаб чиқариш воситалари ҳар қанча замонавий, ривожланган, такомиллашган бўлса-да, ҳатто жаҳон стандартлари талабларига тўла жавоб берсада, ўз ҳолича ҳаракатға келмайди. Улар фақат ишчи кучи, яъни инсонинг меҳнат қобилияти билан бирлашгандан сўнггина ҳаракатға келади, меҳнат жараёни амалға ошади, моддий неъматлар ишлаб чиқарилади ёки маълум хизматлар кўрсатилади. Демак, меҳнат жарёни, яъни моддий неъматлар ишлаб чиқариш ёки хизматлар кўрсатиш жараёнида кишиларнинг бевосита меҳнати муҳим рол ўйнайди.

Одатда, меҳнат икки хилға, яъни жонли меҳнатға ва ўтмишдаги меҳнат (буюмлашган меҳнат)ға бўлинади. Жонли меҳнат физиологик жараён бўлиб, бунда кишилар жисмоний ва ақлий қувват (энергия) сарфлайдилар. Ақлий энергия сарфи билан жисмоний энергия сарфининг турли нисбатда бўлиши эса меҳнатнинг мазмуниға ҳал қилувчи таъсир кўрсатади.

**Меҳнатни муҳофаза қилиш** – бу тегишли қонун ва бошқа меъёрий ҳужжатлар асосида амал қилувчи, инсоннинг меҳнат жараёнидаги хавфсизлиги, сиҳат-саломатлиги ва иш қобилияти сақланишини таъминлагша қаратилган ижтимоий-иқтисодий, ташкилий, техникавий, санитария-гигиена ва даволаш профилактика тадбирлари ҳамда воситалари тизимидан иборат.

Меҳнатни муҳофаза қилиш қонунчилиги меҳнат қилиш ва дам олишнинг ҳуқуқий нормаларини ўз ичига олади, ҳамда уларнинг ҳимоя қилинишини кафолатлайди.

**Хавфсизлик техникаси** – ишловчиларға ишлаб чиқаришдаги хавфли омилларнинг таъсир етишининг олдини олувчи ташкилий ва техникавий тадбирлар ҳамда воситалар тизимидир.

**Хавфсизлик техникаси** енг аввало баҳцизлик ҳодисаларининг олдини олиш ва шундай ҳодисаларни келтириб чиқарадиган сабабларни юқотиш (майиб бўлишнинг олдини олиш) йули билан хавф-хатарсиз ишлаш шароитларини яратиб бериш мақсадида амалға ошириладиган техник ва ташкилий тадбирлар комплексини ўз ичига олади. Техник тадбирларға мисол қилиб механизмларнинг айланиб турадиган қисмларини ҳимоялаш, электр ўрнатгичларни ерга улаш (заземление) ва бошқаларни кўрсатиш мумкин, ташкилий тадбирлар, жумладан, корхона ва ташкилотларда ишловчи персонлар учун хавфсизлик техникаси тартиб қоидаларини ўргатишдан иборат.

**Ишлаб чиқариш санитарияси** - корхона ва ташкилотларда ишловчи персонлар учун ишлаб чиқаришдаги зарарли омилларни таъсир этишини олдини оловчи ташкилий, гигиеник ва санитария-техникавий тадбирлар ҳамда воситалар тизимидир.

**Ишлаб чиқариш санитарияси** – медицинанинг касбий касалликларни ўрганиш ва уларни олдини олиш масалалари билан шуғулланадиган соҳасидир.

Ишлаб чиқаришдаги ҳар хил зарарли омилларнинг корхона ва ташкилотларда ишловчи ходимларнинг организмига таъсир этиш натижасида пайдо бўладиган касалликларга **касбий касаллик** дейилади. Ҳавога аралашган зарарли газ, буғ ёки чанг, қоронғи тушган вақтларда иш ўрнининг етарли даражада ёритилмаганлиги, силкитиш (вибрация), юл қўйиладиган даражадан баланд шовқин-сурон ва бошқалар шундай омиллар жумласидандир.

**Ёнғин профилактикаси** - корхона ва ташкилотларда ишловчи ходимларни оловдан (ёнғин ва портлашдан) ҳимоя қилишга қаратилган техникавий ва ташкилий тадбирлар мажмуасидир.

Ўзбекистонда меҳнат шароитини яхшилаш ҳамда хавфсизлик техникаси тадбирларини амалга ошириш учун ҳар йили катта миқдорда маҳсус маблағ ажратилади; меҳнат шароитини яхшилаш юзасидан маҳсус режалар ишлаб чиқилади. Бу режалар меҳнат шароитини яхшилаш юзасидан тузиладиган жамоа шартномалари ва маҳсус битимлар тарзида расмийлаштирилади.

#### **4. “Меҳнат муҳофазаси” фанининг мақсади, предмети, вазифалари ва бошқа фанлар билан алоқадорлиги**

**“Меҳнат муҳофазаси” фанининг предмети** бўлиб, кишилар меҳнат қилаётган муҳитнинг ташкилий-техникавий, санитария-гигиеник ва ижтимоий шароитида, шунингдек техника хавфсизлиги, ишлаб чиқариш санитарияси, меҳнат гигиенаси ва меҳнат ҳимояси қонун қоидалари бузилмаслигини таъминлайдиган ташкилий-техникавий, санитария-гигиеник ва ҳуқуқий бир чора-тадбирлар тизими ҳисобланади.

**Ташкилий чора-тадбирларга** хавфсиз меҳнат қилиш усуллари жорий қилиш, ишчилар билан техника хавфсизлиги бўйича плакатлар тайёрлаш, ҳар хил хавфлардан кишиларни огоҳлантирувчи белгилар қўйиш, инсон учун хавфли бўлган зоналарда, машиналарда ишлашни таъқиқлайдиган ёзувлар ёзиш, техника хавфсизлиги бўйича бурчаклар ёки хоналар ташкил қилиш каби бир қатор чора – тадбирлар киради.

Ташкилий чора – тадбирларнинг яна бир асосий қисми бу Давлат назорати ва ижтимоий назорат бўлиб, улар меҳнат ҳимояси қонун ва қоидаларни бузилмаслигини назорат қилиб турадилар.

**Техникавий чора – тадбирларга.** Энг биринчи навбатда, ишлаб чиқаришга техника хавфсизлигини таъминлайдиган техникани жорий қилиш киради. Бу техника билан боғлиқ бўлиб, уларга қуйидаги тадбирлар киради: кишиларни хавфли зонадан ажратиб турадиган ҳар хил тўсиқла, қўриқловчи мосламалар, сигнализациялар, масофадан туриб бошқариш, шахсий ҳимоя қуроллари ва бошқалар.

**Ҳуқуқий чора – тадбирлар.** Ўзбекистон Конституцияси, Меҳнат Кодекси ҳамда давлатимизнинг қарорларига таянган ҳолда, корхона ва ташкилот лойиҳалари ва ишлаб чиқариш санитария нормалари асосида меҳнатни муҳофаза қилиш қонун қоидалари яратилади. Шунингдек, меҳнат шароити нормал шароитдан фарқ қилувчи корхоналар, иш жойлари ва касблар рўйхати тузилиб, уларга қисқартирилган иш куни, қўшимча иш ҳаққи, қўшимча таътилар, етароқ нафақага чиқиш ҳуқуқи. Санаторий ва оргоҳларда бепул даволаниш ҳуқуқи ва бошқа бир қанча имтиёзлар берилади ва бу билан маълум ижтимоий шароит яратилади. Ижтимоий шароит ишлаб чиқариш гуруҳида ижтимоий иқлимнинг яхшиланиши билан боғлиқдир.

Юқорида кўрсатиб ўтилган вазифалардан кўриниб турибдики, меҳнатни муҳофаза қилиш ишлари марказида жамиятнинг асосий ишлаб чиқарувчи кучлари яъни, инсон ва унинг соғлигини, меҳнат қилиш қобилитини сақлашдек муҳим асосий вазифаларидан бири туради.

Меҳнат муҳофазаси фани бир қанча фанлар билан ўзаро боғлиқ, булар сирасига “Атроф муҳитни муҳофаза қилиш”, “Фуқаро муҳофааси” каби фанлар киради.

*Атроф муҳитни муҳофаза қилиш* фани атроф-муҳит муҳофазаси, атмосфера ҳавоси ва унинг ифлосланиши билан боғлиқ бўлган масалаларни ҳал қилишни ўз олдига мақсад қилиб қуйган. Ҳар қандай давлатнинг ривожланиш даражасини унда ишлаб чиқараётган маҳсулотларнинг сифати ва дунё бозоридаги рақобат бардошлиги белгилайди. Бу оддий ҳақиқатни тушуниб етмаган ер юзида бирорта давлат қолгани йуқ. Демак, ҳар бир давлат энергетика соҳасини ривожлантириши турган гап. Шундан келиб чиқиб айтиш мумкинки, юқорида келтириб ўтилган чанг миқдорининг яқин келажакда бир неча ўн марта ошиши эҳтимолдан ҳоли емас.

Юқорида кўриб ўтилган фанлар қаторида яна “Иқтисодиёт назарияси”, “Меҳнат иқтисодиёти”, “Аҳолини ижтимоий муҳофазалаш”, “Психология”, “Тиббиёт асослари” ва шу каби бошқа табиий ва аниқ фанлар билан алоқада бўлади.

## **5. Меҳнат шароитларини ташкил қилиш.**

**М е х н а т ш а р о и т л а р и** ишчи кучидан рационал фойдаланишни таъминлайдиган техникавий ва ташкилий тадбирлар мажмуини кўзда тутди. Меҳнат шароитларини яхшилаш тадбирлари меҳнатнинг якуний натижаларига, ижтимоий ишлаб чиқаришни ривожлантиришга ва унинг самарадорлигини оширишга катта таъсир кўрсатади. Меҳнат шароити ўзининг моҳиятига кўра ижтимоий категориядир. Меҳнат жараёни инсон организми учун энг қулай ишлаб чиқариш шароитларида ўтиши керак. Шунинг учун бозор иқтисодиёти шароитида меҳнатни ҳақиқий илмий-ижтимоий нуқтаи назардан ташкил қилиш вазифаларидан бири киши саломатлиги учун хавфсиз шароит яратиш ва ишчи кучининг нормал ишлашини таъминлашдир.

Меҳнат шароитларини таҳлил қилишга унга ҳар томонлама ёндошиш лозим. Бунга қуйидагилар киради:

- \* олдинги тажрибани ўрганиш(бахтсиз ходисалар ва профессионал касалликлар сабаблари);
- \* ташкилотда амал қилаётган технологик жараёнларда меҳнат шароитларини жорий тадқиқот қилиш;
- \* қониқарсиз меҳнат шароитларининг юз бериш эҳтимоли катта бўлган салбий оқибатларини таҳлил қилиш;
- \* меҳнат шароитларининг зарарли таъсир омилларини ўрганиш.

Бу омилларга қуйидагилар киради: шовқин, силкиниш, юқори ёки жуда паст ҳарорат, ташкилот участкалари ҳавосининг чанг, газ ва заҳарли аралашмалар билан ифлосланганлиги.

Ишлаб чиқаришни тўғри ташкил этиш ишлаб чиқариш муҳити омилларининг зарарли ва хавфли таъсирини хавфсизлик техникаси бўйича тадбирлар ўтказиш йўли билан бартараф этишни кўзда тутди. Бирок, хавфсизлик техникаси талабларини бажариш ишчилар учун уларнинг ишлаб чиқариш режасини бажаришига халақит берувчи ёки иш учун таъриф баҳоларига кирмайдиган кўшимча юклама бўлиб қолмаслиги керак.

## **6. Меҳнат муҳофаза қилишнинг йуриқномаси**

Ҳозирги замон фан ва техникасининг ўсиши, янгидан-янги технология ва машина-механизмларнинг жорий етилиши, ишлаб чиқаришда фаолият кўрсатаётган ҳар бир ходимнинг юқори малакали, техниканинг тартиб-қоидаларини чуқур тушунадиган ва унга

амал қиладиган бўлишларини тақозо қилади. Ҳозирги вақтда хавфсизликни таъминлаш борасида қанчадан-қанча тавсияномалар, қоида ва меъёрлар ишлаб чиқилганлигига қарамадан, корхоналарда бахциз ҳодисаларнинг бутунлай бартараф бўлишини таъминловчи шароит мавжуд эмас. Шу сабабдан юқори малакали мутахассислар тайёрлаш ҳамда корхоналарда касб касалликлари ва жароҳатланишга олиб келадиган омилларни бутунлай йуқотиш корхоналар раҳбарлари олдига қўйилган асосий вазифалардан бири бўлиб ҳисобланади.

Бундан ташқари, корхоналарнинг хилма-хиллиги, ҳаттоки маълум бир корхонада иш шароити бир-бирига ўхшаш иккита бўлимни топиш амримаҳол эканлиги, корхоналар умумий хавфсизлигини таъминловчи, тартибга солинган қоида ишлаб чиқариш мумкин эмас. Шунинг учун ҳам ҳар бир корхонада меҳнатни муҳофаза қилиш ва меҳнат хавфсизлигини таъминлашга қаратилган йуриқномалар тизими ташкил қилинган ва бу тизимлар ходимларнинг хавфсизлигини таъминловчи иш усуллари ўргатиш билан ходимнинг меҳнат жараёнидаги хавфсизлигини сақлаш чора-тадбирларини ҳам ўз ичига олади.

**Кириш йуриқномаси.** Ишга янги қираётганлар учун ўтказилади. Бу юриқноманинг *асосий мақсади* - ишга қираётган кишига меҳнатни муҳофаза қилиш, хавфсизлик техникаси ва санитарияси тўғрисида маълумот бериш, уни корхона майдонларидаги тартиб қоидалардан хабардор қилишдир. Кириш йуриқномаси яхши жиҳозланган ва кўргазмали қуроллар ўрнатилган меҳнатни муҳофаза қилиш хонасида хавфсизлик техникаси муҳандиси томонидан ўтказилади. *Ушбу йуриқнома вақтида ишга қираётган ходим қўйидаги ҳоллар билан таништирилиши шарт: Ўзбекистон Республикасида меҳнатни муҳофаза қилиш қонуниятлари асослари, корхонада йулга қўйилган ички тартиб қоидалари, корхона майдонида ва бўлимларда ўзини тутиши қоидалари, корхонадаги хавфсизлик техникасининг умумий талаблари, иш жойини тўғри ташкил қилиш, топширилган машина ва механизмларни саранжом ва озода сақлаш қоидалари, махсус иш шароити ташкил этилган бўлимлар билан таништириши, бахтсиз ҳодисаларнинг олдини олиш қоидаларини тушунтириш, енгил алангаланувчи суюқликлар, сиқилган ҳаво, электр токи хавфи мавжуд бўлган бўлимларга диққат қаратишни тушунтириши.*

Меҳнатни муҳофаза қилиш, хавфсизлик техникаси ва корхона санитарияси қоида, меъёр ва йуриқномаларининг бузилиши натижасида вужудга келган бахциз ҳодисалар ҳақида маълумотлар берилиши, бахтсиз ҳодиса рўй берганда ўзини қандай тутиш ва бахциз ҳодисага учраган кишига шофокорлар келгунга қадар ёрдам кўрсатиш усуллари ҳақида маълумот берилди. Алкоголли ичимликлар бахтсиз ҳодисага олиб келиши ҳақида огоҳлантирилади.

**Иш жойидаги юриқнома.** Ходимнинг доимий ишлаш жойи, технологик жараён ва хавфли ҳудудлар, ходим доимий ишлаши зарур бўлган анжом аслаҳанинг тузилиши, унинг хавфли жойлари, муҳофаза қурилмалари ва бошқа ҳимоя воситалари, уларнинг вазифаси ҳамда улардан фойдаланиш қоидалари, ишга тайёрланиш қоидалари, техниканинг созлигини текшириш, юргизиш-ўчириш асбобларининг ишлаши, уларнинг ерга уланганлиги, ёрдамчи ва асосий қуролларнинг мавжудлиги. Шахсий муҳофаза аслаҳаларининг вазифалари ва улардан фойдаланиш қоидалари, иш кийимлари, махсус кийимлар, оёқ ва бош кийимларга қўйиладиган талаблар.

**Иш жойини ташкил қилиш** - бунда материал ва тайёр маҳсулотларни жойлаштириш, иш жойларининг ифлос ва кераксиз нарсалар билан тўлиб кетишига йул қўймаслик, йуллар, ўтиш ва иш жойларини тўсиб қўймаслик. Бахтсиз ҳодисалар келиб чиқиши мумкин бўлган иш усуллари қўллашни таъқиқлаш ва касб касалликларига олиб келиши мумкин бўлган саноат зарарли моддалари ҳақида тушунча бериб ва улардан сақланиш усуллари кўрсатиш.

Йуриқнома ўтказётганда дастлаб одатдаги иш шароитида ходим ўзини қандай тутиши кераклиги ҳақида маълумот берилди. Лекин, корхоналарда баъзи бир фавқулодда

ҳолатлар ҳам юз бериб қолиши мумкин. Масалан, ҳалокат, ёнғин ва бошқа ҳолларда ходим ўзини қандай тутиши, тез ва тўғри ҳаракат қилиши муҳим аҳамиятга эга. Шунинг учун мана шундай ҳолларда қандай ҳаракат қилиш кераклиги ҳақида ҳам маълумот берилади.

**Вақт-вақти билан ўтказиладиган йуриқнома.** Бу йуриқномани ўтказиш вақтини корхона касаба уюшмаси кўмиталари билан келишган ҳолда корхонанинг раҳбари белгилайди. Ушбу йуриқноманинг мазмуни иш жойидаги йуриқнома мазмуни билан бир хил. Мазкур йуриқнома кириш йуриқномаси сингари иш стажи, малакаси, тоифасидан катъий назар, ҳамма ходимлар билан ўтказилиши шарт.

**Режадан ташқари йуриқнома.** Бу йуриқнома технологик жараённинг ўзгариши, янги машиналар киритилиши ва янги материаллардан фойдаланиш натижасида иш шароитининг ўзгариши муносабати билан ходимларнинг меҳнат хавфсизлигини сақлаш борасидаги билимлари етишмаган ҳолларда ўтказилади.

**Кундалик йуриқнома.** Кундалик рухсатнома билан бажариладиган хавфли ишлар учун иш бошлашдан олдин ўтказилади. Бу йуриқнома ўтказилганлиги ҳақидаги маълумот кундалик рухсатномага ёзиб қўйилади.

Корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш масалаларини тарғиб қилиш ва хавфсизлик техникаси йуриқномаларини ўтказиш мақсадида меҳнатни муҳофаза қилиш махсус хонаси ташкил қилинади.

Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича махсус жиҳозланган хоналардан қуйидаги ҳолларда фойдаланилади:

- ишга янги кираётган ишчи ва хизматчиларни хавфсизлик техникаси ва санитария бўйича йуриқномалардан ўтказиш, шунингдек бу ерда касб-хунар коллежлари ва академик лицейлар талабаларини ишлаб чиқариш амалиёти вақтида кириш йуриқномасидан ўтказиш.

- хавфсизлик техникаси бўйича махсус билим талаб қиладиган юмушларда меҳнат қилаётган ходимлар билан суҳбатлар ўтказиш, корхона бош муҳандиси томонидан тасдиқланган дастур бўйича муҳандис-техник ходимлар ва касаба уюшмаси фаоллари билан меҳнатни муҳофаза қилиш масалаларида семинарлар ўтказиш;

- меҳнатни муҳофаза қилиш ҳақидаги хужжатли филмлар намойиш қилиш, суҳбатлар ўтказиш ва маърузалар уюштириш.

## **1. Меҳнат хавфсизлиги психологияси.**

Ишлаб чиқариш жараёнида ишловчига боғлиқ бўлган психологик омилларнинг катта таъсири борлигини кўрсатади. Меҳнат хавфсизлиги психологиясининг асосий ҳолатларини кўриб чиқамиз.

**1. Меҳнатни муҳофаза қилиш** ишловчининг жисмоний ва биологик сифатларининг катта комплексига боғлиқ бўлиб, унга ишловчининг хатти-ҳаракатларида унинг профессионал билими ва уқуви меҳнатни муҳофаза қилиш талаблари билан органик уйғунлашиб кетганида эришиш мумкин. Бунда хавфсизлик техникаси талаблари ортиқча юклама бўлмасдан, ишни бажаришнинг барча техникавий босқичларига гармоник сингиб кетиши лозим. Бажарилиши хавфсиз бўлган ишни яхши иш деса бўлади, лекин бунинг учун уқув керак. Янги ишчиларни қабул қилишда асосий эътиборни уларнинг ўз касбларини тўғри танлашга ва ишнинг хавфсиз қабулларини ўзлаштиришларига жалб қилиш лозим.

Ишловчиларнинг хатти-ҳаракатида интизом ва ўзини тута билишига эришиш ҳам асосий омиллардан биридир. Бу нарса кўшимча назоратиз хавфсизлик техникаси талабларини тизимли равишда бажаришда намоён бўлади. Ишловчиларни содир бўлган бахциз ходисалар билан таништиришда, унинг барча содир бўлиш сабабларини тушунтириш ва шу ернинг ўзида унинг олдини олиш йўллари кўрсатиш лозим. Амалда, асосан, ишловчиларга бахциз ходисалар юз берган ҳолат ва уларнинг сабабларини

тушунтиришда, ишловчиларни кўпроқ кўрқитиш учун барча имкониятлардан фойдаланишга ҳаракат қиладилар, бу эса ўз навбатида баъзи кишиларда ожизлик ҳолатини туғдириб, ишда асабларнинг ортиқча бузилишига олиб келади. Бахтсиз ходиса ҳақида далолатнома тузишда (Н-1 форма бўйича) «бахтсиз ходиса юз берган ҳолат» графасида жароҳатланувчи ва у билан бирга ишлаган кишиларнинг характери ва бошқа сифатларнинг асосий томонларини кенг очиб бериш, уларда шу пайтда темперамент қандай намоён бўлганлигини ёритиш керак, чунки темперамент шахснинг психологияси шуғулланадиган асосий шахсий хусусиятларидан биридир. Смена бошланишидан аввал мастер ёки смена бошлиғи ишни тақсимлаётганда ишнинг барча томонларини, гарчи топшириқ қанчалик оғир бўлмасин, очиб кўрсатиш ва одамлар онгига етказиши (чунки смена вақтида топшириқнинг ўзгартирилиши, унинг юк ташиш-ортиш ишларига ўтказилиши, электр пайванчилар ва бошқаларга ёрдамчи қилиб юборилиши ишловчига ёмон таъсир қиладиган), ва шу билан меҳнат фаолияти кайфиятини вужудга келтириши, одамларнинг асаб системаларини бажарилиши керак бўлган ишга тайёрлаши лозим.

**2. Техникавий камчиликларнинг таъсири.** Инсоннинг психологик ҳаёти асосан ташқи муҳитга боғлиқ ва ишни бажариш пайтида киши бу муҳит билан бир бутун бўлиб, ишлаб чиқаришдаги зарарли омиллар инсонга бутунлай ёмон таъсир кўрсатади. Бу зарарли омилларга қуйидагилар киради: газ ва чанг билан ифлосланганлик, ёмон ёритилганлик, жуда паст (-4-6С ва бундан паст) ёки жуда юқори (28дан юқори ) температура, шовқин (айниқса бир меъёрадаги шовқин). Бу омиллар ишловчининг тез чарчашига, сергаклигининг йўқолиши кабиларга сабаб бўлади, булар эса тажрибасизлик(айниқса иш стажи бир йилдан кам бўлган ишчиларда) ва эҳтиёзлик билан биргаликда бахсиз ходисага олиб келади.

**3. Ишловчиларнинг травматизмга сабаб бўлувчи шахсий сифатлари.** Ишга қабул қилинаётган кўпчилик касбдаги кишилар учун мажбурий бўлган тиббий кўрикни ўтказиш вақтида ишга қабул қилинаётган кишининг шахсий сифатларини, шунингдек унинг соғлиғидаги травматизмга чалиниши кучайтирадиган етишмовчиликларни комплекс равишда ҳисобга олиш зарур. Буларга қуйидагилар киради:

1. Касалик характериға ёки шунга яқин ҳолатга эга бўлган асаб системаси ёки бошқа органлардаги доимий функционал ўзгаришлар.

2. Сезги органларининг турли камчиликлари, кўришнинг қисман йўқотилиши, гаранглик ва ҳ.к.

3. Асаб тизимининг юқори бўлимларидаги сенсорлар ва ҳаракатлантирувчи марказлар ўртасидаги боғлиқликнинг бузилиши.

4. Ҳаракатларнинг мослашувидаги нуқсонлар (эпчилмаслик ишончсиз ҳаракатлар).

5. Эмоционал (рухий) жараёнларнинг мувозанатлашмаганлиги (хурсандчилик ва жаҳлнинг алмашинуви, арзимаган ташқи таъсирларга дарҳол берилиши), булар енгилтаклик, ўйламасдан иш қилиш, шошма-шошарликда намоён бўлади.

6. Алкоголь ва бошқа маст қилувчи наркотик моддаларга ружу қўйиш.

7. Ишдан кўнгли тўлмаслик ва унга қизиқишнинг йўқлиги бундан эса ҳардам хаёллик, қизиқмаслик келиб чиқади.

## **2-мавзу. Меҳнатни муҳофаза қилишнинг ҳуқуқий ва меъёрий асослари**

### ***1- машғулот***

#### **1. Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисидаги қонуннинг қўлланиш соҳаси ва давлат сиёсати.**

##### **Меҳнатни муҳофаза қилиш соҳасидаги давлат сиёсати:**

- Корхона ишлаб чиқариш фаолияти натижаларига нисбатан ходимнинг ҳаёти ва соғлиғи устиворлиги;



- меҳнатни муҳофаза қилиш соҳасидаги фаолиятини иқтисодий ва ижтимоий сиёсатининг бошқа йўналишлари билан мувофиқлаштириб бориш;
- мулк ва хўжалик юритиш шаклларида қабтий назар барча корхоналар учун меҳнатни муҳофаза қилиш соҳасида ягона тартиб қоидалар белгилаб қўйиш:
  - меҳнатнинг экология жиҳатидан хавфсиз шароитлари яратилишини ва иш жойларида атроф-муҳит ҳолати мунтазам назорат этилишини таъминлаш;
  - корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш талаблари ҳамма жойда бажарилишини назорат қилиш :
  - меҳнатни муҳофаза қилишни маблағ билан таъминлашда давлатнинг иштирок этиши;
  - олий ва ўрта махсус ўқув юртларида меҳнат муҳофазаси бўйича мутахассислар тайерлаш;
  - хавфсиз техника, технологиялар ва ходимларни химоялаш воситалари ишлаб чиқилиши ва жорий этилишини рағбатлантириш;
  - фан, техника ютуқларидан ҳамда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ватанимиз ва чет эл илғор тажрибасидан кенг фойдаланиш;
  - ишловчиларни махсус кийим ва пояфзал, шахсий химоя воситалари, пархез овқатлар билан бепул таъминлаш;
  - корхоналарда меҳнатнинг соғлом ва хавфсиз шарт-шароитларини яратишга кўмаклашувчи солиқ сиёсатини юритиш;
  - ишлаб чиқаришдаги ҳар бир бахтсиз ходисани ва ҳар бир касб касаллигини текшириб чиқиш ҳамда ҳисобга олиб боришнинг ва шу асосда ишлаб чиқаришдаги жароҳатланишлар ҳамда касб касалликларига чалинишлар даражаси ҳақида аҳолини хабардор қилишнинг мажбуриги;
  - ишлаб чиқаришдаги бахциз ходисалардан жабрланган ёки касб касаллигига йўлиққан ишловчиларнинг манфаатларини ижтимоий химоялаш;
  - касаба уюшмалари ва бошқа жамоат бирлашмалари, корхоналар ва алоҳида шахслар меҳнатини муҳофаза қилишни таъминлашга қаратилган фаолиятини ҳар томонлама қўллаб қувватлаш;
  - меҳнатни муҳофаза қилиш муаммоларини ҳал этиш чоғида халқаро ҳамкорликни йўлга қўйиш принципларига асосланади;
  - корхоналар, мутахассислар, фуқаролар меҳнатини муҳофаза қилиш муаммоларини ҳал этиш учун Ўзбекистон Республикасининг жамоат бирлашмалари тўғрисидаги қонунга мувофиқ амал қиладиган жамоат бирлашмаларига уюшишлари мумкин.

## **2. Меҳнат хавфсизлигининг стандартлар системаси**

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси Ўзбекистон касаба уюшмалари Федерацияси Кенгаши билан биргаликда меҳнатни, атроф муҳитни муҳофаза қилишнинг илмий асосланган стандартлари, қоида ва меъёрларини ишлаб чиқиш ва қабул қилиш йўли билан ишлаб чиқаришда меҳнат хавфсизлигини таъминлаш учун зарур бўлган талаблар даражасини белгилайди. Шунингдек касаба уюшмалари билан келишилган ҳолда меҳнат шароитларини яхшилаш, ишлаб чиқаришдаги жароҳатланишлар, касб касалликларининг олдини олишга оид Республиканинг аниқ мақсадга қаратилган дастурларини ишлаб чиқади ва молиявий таъминлайди ҳамда уларнинг бажарилишини назорат қилади. Вазирликлар ва идоралар тегишли касаба уюшмаси идоралари билан келишилган ҳолда меҳнат шароитларини яхшилашга оид тармоқ дастурларини ишлаб чиқади ва молиявий таъминлайдилар.

Корхона маъмурияти, ёлловчи, мулкдор ёхуд улар ваколат берган бошқарув идораси корхонада меҳнатни муҳофаза қилиш стандартлари, қоида ва меъёрларининг талаблари, шунингдек жамоа шартномасида кўзда тутилган мажбуриятлар бажарилишини таъминлайди. Корхоналарнинг ишловчилари республиканинг тегишли қонунлари ва меъёрий ҳужжатлари жамоа шартномалари билан белгиланган меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари ва меъёрлари талабларга риоя этишлари шарт. Стандартлар, эргономика, меҳнатни муҳофаза қилишга доир қоидалар ва меъёрлар талабларига жавоб бермайдиган ишлаб чиқариш бинолари ва иншоатларини лойиҳалаш, қуриш ҳамда қайта қуриш, ишлаб чиқариш воситаларини ишлаб чиқиш, тайёрлаш, таъмирлаш, технологияларни жорий этишга, шу жумладан хорижда сотиб олинганларини жорий этишга йўл қўйилмайди.

Ҳеч бир янги ёки қайта қуриладиган корхона, ишлаб чиқариш воситалари агар улар Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси белгиланган тартибда бериладиган хавфсизлик шаҳодатномасига эга бўлмаса, фойдаланишга қабул қилиниши ва ишга туширилиши мумкин эмас.

Белгиланган тартибга рўйхатдан ўтказилиши лозим бўлган корхоналар Ўзбекистон Республикасининг тегишли назорат идоралари берадиган фаолиятни амалга ошириш ҳуқуқини таъминловчи рухсатномани олдиндан тақдим этишлари шарт. Корхонанинг кўрсатилган рухсатномани олиш тартиби Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси томонидан белгиланади.

Меҳнат хавфсизлиги талабларига жавоб бермайдиган ва ишловчилар соғлиғи ҳамда ҳаётига хавф туғдирувчи корхоналар фаолияти ёки ишлаб чиқариш воситаларидан фойдаланиш, улар меҳнат хавфсизлиги талабларига мувофиқ ҳолга келтирилгунга қадар, Ўзбекистон Республикаси қонунларида белгиланган тартибда ваколатли идоралар томонидан тўхтатиб қўйилиши керак. Йўл қўйиладиган энг кўп меъёрлари (концентрацияси) ишлаб чиқилмаган ва белгиланган тартибда экспертизадан ўтмаган зарарли моддаларни ишлаб чиқаришда қўллаш тақиқланади.

### **3. Ишловчиларнинг ҳаёт фаолияти хавфсизлигига доир ҳуқуқларини руёбга чиқаришдаги кафолатлари.**

Корхона соғлиқни сақлаш идоралари томонидан белгиланган тартибга мувофиқ равишда бир қатор касблар ва ишлаб чиқаришларнинг ходимларини меҳнат шартномасини имзолаш пайтида-дастлабки тарзда ва меҳнат шартномаси амал қиладиган даврда вақти-вақти билан тиббий кўрикдан ўтказишни ташкил қилиши шарт. Ходимлар тиббий кўриклардан ўтишдан бош тортишга ҳақли эмаслар.

Ходимлар тиббий кўриклардан ўтишдан бош торчалар ёки ўтказилган текширишларнинг натижалари бўйича тиббий комиссиялар берадиган тавсияларни бажармасалар, маъмурият уларни ишга қўймаслик ҳуқуқига эгадир.

Ходим, агар у ўзининг саломатлиги ёмонлашиши меҳнат шароити билан боғлиқ деб ҳисобласа, навбатдан ташқари тиббий кўрик ўтказилишини талаб қилиш ҳуқуқига эга.

Тиббий кўрикларни ўтказиш пайтида ходимнинг иш жойи (лавозими) ва ўртача иш ҳақи сақланади. Маъмурият меҳнатни муҳофаза қилишнинг замонавий воситаларини жорий этилиши ва ишлаб чиқаришда жароҳатланиш ҳамда касб касалликларининг олдини оладиган санитария-гигиена шароитларини таъминлаши шарт.

Ходимнинг саломатлиги ёки ҳаётга хавф туғдирувчи вазият пайдо бўлганда, у бу ҳақда зудлик билан маъмуриятга хабар қилади, бу ҳол назорат органлари томонидан тасдиқланган тақдирда маъмурият ишни тўхтатиши ва хавфни бартараф этиш чорасини кўриши шарт. Маъмурият томонидан зарур чоралар кўрилмаган тақдирда, ходим ишни хавф бартараф этилгунга қадар тўхтатиб туришга ҳақлидир ва унга ҳеч қандай интизомий жазо берилмайди.

Маъмурият, агар меҳнатни муҳофаза қилиш инспекцияси томонидан тасдиқланган, ходимнинг ҳаёти ва саломатлиги учун тўғридан-тўғри жиддий хавф ҳамон сақланиб

турган бўлса, ундан ишни қайта бошлашни талаб қилишга ҳақли эмас ва ходимга иш тўхтатиб турилган бутун давр учун барча моддий зиённи тўлаши шарт.

Маъмурият меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисидаги қонунларни бузган ва бу назорат қилувчи идоралар томонидан тасдиқланган тақтирда, меҳнат шартномаси ходимнинг аризасига кўра унга ишдан бўшаганда бериладиган пул тўлангани ҳолда, исталган пайтда бекор қилиниши мумкин. Ходимда касб касаллиги белгилари аниқланган тақтирда маъмурият тиббий хулоса асосида уни ихтисосини ўзгартиргунга қадар ўртача ойлик иш ҳақи сақланган ҳолда бошқа ишга ўтказиши лозим.

Корхоналарнинг барча ходимлари, шу жумладан раҳбарлари ўз касблари ва иш турлари бўйича давлат назорат идоралари белгилаган тартиб ва муддатларида ўқишлари, йўл-йўриқлар олишлари, билимларини текширувдан ўтказишлари ҳамда қайта аттестациядан ўтишлари шарт. Маъмурият барча янги ишга кираётганлар, шунингдек бошқа ишга ўтказилаётганлар учун ишларни бажаришнинг хавфсиз усулларини ўргатишни ташкил этишлари, меҳнатни муҳофаза қилиш ва бахциз ходисаларда жабрланганларга ёрдам кўрсатиш бўйича йўл-йўриқлар беришлари шарт.

## *2- маишулот*

### **1. Ходимларнинг шахсий ҳимоя воситалари ва уларга қўйиладиган талаблар**

Ўзбекистон Республикасининг меҳнат ҳақидаги қонунчилик асосларига биноан корхона маъмурияти ишгчи ва хизматчиларни бепул шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаши, уларни сақлаш, ювиш, қуриштириш, дезинфекциялаш ва таъмирлаш ишларини бажариши керак. Бошқа тармоқлар сингари энгил саноат корхоналари ишчиларини ҳам махсус коржомга, поябзал ва ҳимоя воситалари билан таъминлаш кўзда тутилган.

Барча ҳимоя воситалари ишлатилишига қараб жамоа ҳимоя воситалари ва шахсий ҳимоя воситаларига бўлинади. Агар ишнинг хавфсизлигини машиналарнинг конструкцияси, ишлаб чиқариш жараёнини ташкил қилиш, архитектура-режалаштириш ечимлари ва коллектив ҳимоя воситаларини қўллаш билан таъминлаш иложи бўлмаган тақтирда шахсий ҳимоя воситалари қўлланилади.

Ҳимоя воситалари техник естетика, эргономика талабларига жавоб бериши, ҳимоя самарадорлиги юқори бўлиши, ишлатилишда қулай бўлиши керак. Улар технологик жараёнда бажарилаётган иш турига мос бўлиши керак. Шу иш учун мўлжалланган ва қабул қилинган тартибда тасдиқланган техник ҳужжатлари бўлмаган шахсий ҳимоя воситаларини қўллаш таъқиқланади. Улар вазифаси, ишлаш муддати кўрсатилган йуриқнома ҳамда сақлаш ва ишлатиш қоидалари билан таъминланади.

Шахсий ҳимоя воситалари билан таъминлаш уларни уз вақтида алмаштириш, таъмирлаш ва уларни вазифалари бўйича ишлатиш юзасидан корхона маъмуриятига қуйидаги вазифалар юкланади:

1. Ишчи ва хизматчиларга шахсий ҳимоя воситаларини бериш бўйича назорат ва ҳисобот ишларини ташкил қилиш, улардан иш пайтида тўғри фойдаланишни, бузилган, ифлосланган ҳолларда еса уларни қўллашни таъқиқлашни назорат қилиш.

2. Шахсий ҳимоя воситаларини белгиланган муддатларда мунтазам равишда синовдан ўтказиш, уларнинг созлигини текшириб туриш ҳамда уларнинг ҳимоя хоссалари пасайган филтёрлари, ойналари ва бошқа қисмларини ўз вақтида алмаштириш ва текширилган воситаларга келгуси синов муддати ҳақида тамўа қўйиш.

3. Тозалаш, ювиш, таъмирлаш, дегазациялаш, дезактивациялаш, зарарсизлантириш ва чангсизлантириш ишларини ўз вақтида амалга ошириш, ишчи ва хизматчиларни шахсий ҳимоя воситалари билан ўз вақтида таъминлаш корхона маъмуриятига, назорат қилиш еса касаба уюшмаси қўмитасига юклатилади.

**Махсус коржома ва поябзалларга қўйиладиган талаблар.** Махсус коржома ишловчиларни ташқи муҳитнинг салбий таъсиридан сақлаши мўлжалланади. Бунда киши танасининг ҳаво алмашиш функцияси бузилмаслиги керак. У шундай бичиладики, унда одам ўзини қўлай ҳис қилиши ва иш шароитида хавфсиз бўлиши керак; у кишининг еркин ҳаракатига тўсқинлик қилмаслиги ва айланиб турувчи қисмларга уралиб кетиши мумкин бўлган осилиб ёки чиқиб турувчи қисмлари бўлмаслиги керак. Махсус коржома пишиқ, енгил тозаланадиган ва баданни қичитмайдиган матолардан тикилади.

Ҳаракатланиб турувчи механизмлар яқинида туриб ишловчиларга (операторлар, мойловчилар, таъмирчи-чилангарлар ва ш.у.) пахта ипидан тўқилган белбоғсиз ички чунтакли комбинизонлар берилади.

Қўлларни жароҳатланишдан сақлаш мақсадида ишчилар қўлқоплар билан таъминланади. Сочни ҳаракатдаги механизмлар ўраб кетмаслиги учун аёллар учбурчак рўмол ўрашлари, еркаклар беретка кийишлари керак.

Пояфзал фабрикаларининг кислота билан ишлайдиган ишчилари дағал жундан ёки пахта ипидан тўқилган, кислота таъсирига қарши модда шимдирилган матолардан тўқилган шим ва курткалар билан таъминланадилар. Шу мақсадда дағал жун ва хлорин толаси аралашмасидан тўқилган, кислота таъсирига чидамли мовутдан махсус коржомалар тикилади.

Ҳозирги пайтда кислота ва ишқорлар таъсирига чидамли синтетик толалар (лавсан, нитрон) ва жун толалари билан аралаштирилиб ёки фақат синтетик толалардан тўқилган матолар кенг қўлланилади.

Кислота билан бевосита ишловчиларга резина шимдирилган кўкрак фартуклари, қўлларига кийиш учун дағал жун қўлқоп берилади.

Ишқор билан ишловчиларга пахта ипидан ёки брезентдан тикилган костюм ва кўкрак фартуклари берилади. Шуни айтиш керакки, ишқорлар жундан тўқилган матоларни енгил парчалайди, Шунинг учун уларни ишқор билан ишлашга қўллаб бўлмайди.

Ўта нам хоналарда ишловчи ишчиларга пахта толасидан тўқилган ва намиқмайдиган (сувни ўзига тортмайдиган) костюм ва кўкрак фартуклари берилади, қўлга кийиш учун резина қўлқоплар берилади.

Махсус поябзал ишчининг оёқларини ҳар хил зарарли модда ва хавфлардан сақлашга мўлжалланган.

Ишлаб чиқаришдаги зарарларнинг характериға мослаб шахсий ҳимоя воситалар тикилади ва материал танланади.

Нафас олишдаги ҳаво орқали таъсир қилувчи хавфли ва зарарли ишлаб чиқариш омилларидан киши нафас олиш аъзоларини ҳимоя қилувчи мосламалар тўрт хил бўлади:

- газниқоблар,
- респираторлар,
- ҳаво шлемлари
- ҳаво ниқоблари.

Булар кишини иш жойидаги ҳавода аралашган ҳар хил ифлосликлардан (бўғ, газ, аерозоллар, чанглар) ва кислород етишмаслигидан самарали ҳимоя қилиши керак. Уларни танлашда цехдаги ҳаво муҳитининг таркиби ва ҳолатини, ишлаб чиқариш жараёнини ва бошқа меҳнат шароитларини ҳисобга олиш керак. Нафас аъзоларининг шахсий ҳимоя воситалари ишлаш принципи бўйича икки турли - филтёрловчи (Ф) ва ихоталовчи (И) бўлади. Филтёрловчи турлари цех ҳавосида кислород миқдори етарли (18% дан кўп) бўлганда ва зарарли моддалар миқдори кам бўлганда қўлланилади. Ихоталовчи ҳимоя воситалари эса зарарли моддалар цех ҳавосида чегараланмаган ва кислород еса етарли миқдорда бўлмаган ҳолларда ишлатилади. Ўз навбатида филтёрловчи ҳимоя воситалари ўз вазифасига кўра, аерозоллардан ҳимояловчи ва универсал турларига бўлинади. Ихоталовчи ҳимоя воситалари конструкцияси бўйича - ичакли, нафас олиш учун ҳавони

тоза зонадан олиб берувчи ва автоном - нафас олиш учун Шахсий манбаи бўлган турларга бўлинади.

Фильтрловчи респираторлар ҳам газниқоблар сингари цех ҳавосидаги аерозол, бўғ ва газларда кислород микдори 18% дан кам бўлмаган ҳолларда ишлатилиб, улар уч турли бўлади: аерозоллардан ҳимояловчи, газлардан ҳимояловчи ва универсал. Саноат корхоналарида асосан чанглардан ҳимояловчи турлари ишлатилади. Саноат фильтрловчи газниқобларни нафас олиш органларини, шунингдек, кўзлар ва юз терисини газлар, бўғлар ҳамда чангдан ҳимоялайди. Улар фильтрловчи қутичадан, егилувчан шлангнинг юзга кийиладиган қисмидан ташкил топган. Саноат газниқобларининг қутичалари муайян зарарли моддалардан ҳимоялаш учун юткичлар билан тўлдирилади ва вазифасига қараб ҳар хил рангларга бўлинади ҳамда муайян хизмат муддатига ега бўлади. Фильтрловчи респираторлар вазифасига кўра чангга қарши, газга қарши ва универсал хилларга бўлинади.

Ихоталовчи газниқоблар нафас олиш аъзоларини атроф-муҳитдан бутунлай ажратиб қўяди. Бундай воситаларга ичакли газниқоблар, кислородли ва ҳаволи нафас олиш аппаратлари киради. Ичакли газниқобларнинг ичагининг узунлиги 9-10 м бўлган ўзиюрар ва ичагининг узунлиги 20 м гача бўлган, ҳаво мажбурий ҳайдаладиган хиллари мавжуддир. Кислородни ўтказмайдиган газниқоблар нафас олиш аъзоларини атроф-муҳитдан батамом ажратиб қўяди.

Қулоқларни шовқин таъсиридан ҳимоялаш учун қулоқ тикинлари (вкладишлар), қулоққопқоқ (наушник) ва шлемлардан фойдаланилади. Қулоқ тикинлари говакдор ёки кўйма резинадан, пластмасса, қайишқоқ пластинкалар, ҳар хил толали матолардан тайёрланади. Қулоққопқоқлар қулоқнинг ташқи қисмига кийилади. Шовқиндан ҳимояловчи шлемлар фақат шовқин ва совуқдан емас, балки лат ейиш ва бошқа шикастланишлардан ҳам сақлайди. Шовқинга қарши темир қалпоқ (каска) дан бошни механик шикастланиш ва юқори частотали ток таъсиридан ҳимояланиш учун фойдаланилади. Кўл, юз ва бўйин терисини ҳимоялаш учун махсус ҳимоя суртмалари, пасталари ва кремлари ишлатилади.

## **2. Меҳнатни муҳофаза қилишнинг давлат ва жамоатчилик назорати.**

Меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатларга риоя этилиши устидан жамоатчилик назоратини меҳнат жамоалари ва касаба уюшмаси ташкилотлар томонидан меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ўзлари сайлайдиган вакиллар амалга оширадilar.

Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ўзлари махсус тайёргарликдан ўтган вакил иш жойларида меҳнат муҳофазасининг аҳволини монеликсиз текшириш, аниқланган камчиликларни бартараф этиш ва айбдор шахсларни жавобгарликка тортиш тўғрисида таклифлар киритиш ҳуқуқига эгадир. Меҳнат муҳофазаси бўйича вакилга ўз вазифаларни бажариш учун ҳар ҳафтада иш пайтида камида икки соат вақт ажратиб берилади ва ўртача иш ҳақи микдорида ҳақ тўланади.

Касаба уюшмалари давлат ва хўжалик идоралари олдида ходимларнинг меҳнати муҳофаза қилинишига доир ҳуқуқларини ҳимоя қиладилар, унинг рўёбга чиқарилиши устидан назоратни амалга оширадilar, ана шу мақсадда ўз қарамоғларида низом асосида ишловчи меҳнат техник инспекциясига эга бўладилар, меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича давлат сиёсатини ишлаб чиқаришда, меъёрий ва ҳуқуқий фаолиятда иштирок этадилар. Меҳнат муҳофаза қилиш масалаларига доир барча меъёрий ҳужжатлар (стандартлар, қоидалар, меъёрлар, йўриқномалар ва ҳақозо) касаба уюшмалари олдиндан кўриб чиққанидан кейин тегишли идоралар томонидан қабул қилинади.

Касаба уюшмалари ўз ташаббуси билан ёки ишловчиларнинг илтимоси билан корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилишга оид қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатларга риоя этилишини, жамоа шартномалари ва битимлари бажарилишини текшириш,

аниқланган камчиликларни бартараф этиш тўғрисида қарорлар қабул қилиш ёки маъмуриятга тақдимномалар киритишга ҳақлидир.

Мансабдор шахслар уларни бажаришни асоссиз рад этган ёки одамлар соғлиги ёхуд ҳаётига хавф туғдирувчи қонунга зид хатти-ҳаракатлар қилган, ишлаб чиқаришдаги баҳсиз ходисаларни ҳисобга олишдан яширган тақдирда касаба уюшмалари айбдорларни эгаллаб турган лавозимидан бўшатишгача жавобгарликка тортиш, шунингдек аниқланган камчиликлар бартараф этилгунга қадар ишларни тўхтатиб туриш тўғрисидаги талаблар билан давлат ва ҳуқуқни муҳофаза қилиш идораларига мурожаат этишга ҳақлидирлар.

Ходимнинг меҳнатини муҳофаза қилинишига бўлган ҳуқуқлари рўёбга чиқарилиши устидан назоратни амалга ошириш чоғида касаба уюшмаларининг меҳнат бўйича техник инспекцияси исталган корхонани бемалол кўриш, аниқланган нуқсонларни бартараф этиш тўғрисида маъмуриятга кўрсатмалар бериш, мансабдор шахсларга жарима солиш, агар бундан буён ишлатиладиган ускуналар меҳнат қилувчилар соғлиги ёки ҳаётига хавф туғдирса ускуналар, участкалар, цехлар ишилари вақтинча тўхтатиб қўйиш, ишлаб чиқаришда ходим дучор бўлган баҳсиз ходисаларни текширишда қатнашиш (ёки уни мустақил ўтказиш)га ҳақлидир.

Касаба уюшмалари белгиланган тартибда меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларни ишлаб чиқишда ва келишиб олишда иштирок этадилар, улар билан келишиб олинмаган ҳужжатларнинг кучга киритилишига қарши тегишли давлат идоралари орқали протест киритиш ҳуқуқига эгадирлар.

Касаба уюшмалари ишлаб чиқариш воситаларни синаш ва фойдаланишга қабул қилиш давлат комиссиялари ишида, ишлаб чиқаришдаги касб касалликларини текширишда, тиббий-меҳнат эксперт комиссияси (ТМЭК) мажлисларида иштирок этадилар, меҳнат муҳофаза қилишининг аҳволини, уни яхшилаш бўйича жамоа шартномаларида кўзда тутилган тадбирлар бажарилишини текширадилар ва уларнинг натижалари юзасидан аниқланган нуқсонларни бартараф этишга қаратилган бажарилиши шарт тақлифлар киритадилар.

### **3. Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисидаги қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатларни бузганлик учун жавобгарлик.**

Меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатлар бузилишида айбдор бўлган ёки давлат ва жамоатчилик назорати идоралари вакилларининг фаолиятига монелик қилаётган мансабдор шахслар Ўзбекистон Республикаси қонунларида белгиланган тартибда интизомий, маъмурий ёки жиноий жавобгарликка тортиладилар.

Корхоналарнинг бошқа ходимлари меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларнинг талабларини бузганлик учун белгиланган тартибда жавобгарликка тортиладилар.

Маъмуриятнинг айби билан ишлаб чиқаришдаги баҳсиз ходиса ёки касб касаллиги натижасида меҳнат қобилиятини тўлиқ ёки қисман йўқотган ходимга Ўзбекистон Республикаси қонунларида белгиланган тартиб ва миқдорда корхона бир марта бериладиган нафақа тўлайди ҳамда соғлигига етказилган шикаст учун товон тўлайди.

Бир марта бериладиган нафақа миқдори жамоа шартномаси (битими) билан белгиланади ва жабрланувчининг бир йиллик маошидан кам бўлмаслиги лозим. Агар ходим даволаниш, протез қўйдириш ва тиббий ҳамда ижтимоий ёрдамнинг бошқа турларига муҳтож бўлса, корхона жабрланган ходимга бу тадбирлар билан боғлиқ харажатларни тўлайди, шунингдек жабрланувчининг касбини ўзгартириб қайта тайёрланишини ва тиббий хулосага мувофиқ ишга жойлашишини таъминлайди ёки ана шу мақсадлар учун келадиган харажатларни қоплайди.

Ишлаб чиқаришдаги баҳсиз ходиса оқибатида ходим вафот этган тақдирда корхона тегишли ҳуқуққа эга бўлган шахсларга моддий зиённи Ўзбекистон Республикаси қонунларида белгиланган тартиб ва миқдорларда қоплайди, шунингдек Ўзбекистон

Республикаси Вазирлар Маҳкамаси белгилаб қўядиган миқдорда бир марта бериладиган нафақа тўлайди.

### **3-мавзу. Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодисаларни текшириш ва ҳисобга олиш**

#### **1. «Меҳнатни муҳофаза қилиш» нинг илмий усуллари ва уларни таҳлил қилиш.**

Меҳнатни муҳофаза қилишнинг илмий методи - ишлаб чиқаришда травматизм ва касбий касалланиш сабабларини таҳлил қилиш, меҳнатнинг хавфсиз ва зарарсизлиги нуқтаи назаридан технологик жараёнларни бажаришнинг усул ва воситаларини ўрганиш, бажарилаётган ишларнинг хавфсиз ва зарарсиз усуллари комплекс ишлаб чиқишдир.

Ишлаб чиқариш травматизмининг келиб чиқишидаги маълум қонуниятларнинг аниқланиши лойиҳачиларга профилактика тадбирлари ишлаб чиқиш имконини беради.

Ишлаб чиқариш жараёнида меҳнат муҳофазаси муаммоларини тадқиқот қилишда бу муаммоларни технологик жараёнлар, жиҳозлар, ишлаб чиқариш ва меҳнатни ташкил этиш билан чамбарчас боғлаш керак.

Меҳнатни муҳофаза қилиш масалаларининг ҳал этилиши техникавий хавфсизликни тўла равишда таъминлаши, ишлаб чиқариш унумдорлиги оширилган ҳолда жисмоний меҳнатни енгиллаштиришга қаратилган бўлиши лозим.

Мухандислик меҳнатни муҳофаза қилиш илмий усуллардан фойдаланиб, инсон-ишлаб чиқариш муҳитини ҳар томонлама тадқиқот қилади. Масалан, меҳнат шароитларини тадқиқ қилишда меҳнат жараёнида киши саломатлиги ва иш қобилиятига таъсир кўрсатувчи ишлаб чиқариш муҳитнинг комплекс омиллари кўриб ўтилади. Бу омилларга қуйидагилар киради: ишлаб чиқариш микроклими, ҳаво муҳити, зарарли нурланишлар, меҳнат интенсивлиги, жамоадаги ижтимоий-психологик шароит. Техника тараққиёти туфайли меҳнатни муҳофаза қилиш соҳасида янгидан-янги муаммолар пайдо бўлмоқда. Бу муаммолар уларни ишлаб чиқариш ишларига янги технологик жараёнларни жорий қилишдан аввал, лойиҳалаш босқичидаёқ тезлик билан ҳал этишни талаб қилади. Меҳнатни муҳофаза қилиш масалаларини ҳал қилишда ортда қолиши, меҳнат ресурсларининг қайтариб бўлмайдиган йўқотилишига ва моддий зарарга олиб келади.

Меҳнатни муҳофаза қилишни ҳар томонлама тадқиқот қилиш химия, физика, математика, гигиена, физиология, психология ва бошқа фанларнинг турли соҳалари услубларидан фойдаланишни тақозо қилади.

Травматизм ва касбий касалланишларни таҳлил қилиш бахциз ходиса ва касалланишларни юзага келтирган қонуниятларни илмий жиҳатдан асослашга имкон беради.

**Бахтсиз ходиса** - инсон организмнинг иш қобилиятини йўқотишга олиб келадиган тўсатдан жароҳатланишидир. Ишлаб чиқаришда бахциз ходиса, тасодифан ёки ўз-ўзидан содир бўлмайдиган, унга ишлаб чиқариш операцияларини бажаришда хавфсизлик қоидалари талабларидан турлича четга чиқишлар сабаб бўлади.

Корхона ва ташкилотларда травматизм ҳамда касбий касалликлар бахциз ходиса ва касбий касалликларни текшириш далолатномалари бўйича таҳлил қилинади.

Травматизм сабабларини таҳлил қилишнинг статистик, топографик, монографик, иқтисодий методлари бор.

**Статистик усул** - бахциз ходисалар ҳақидаги далолатнома маълумотларини статистик ишлашга асосланган. Бу усул бахциз ходисаларни маълум белгилар: касблар бўйича, травма олиш пайтида бажарилаётган ишлар тури бўйича,

жароҳатланган кишининг иш стажи, травма характери, унинг сабаблари бўйича гуруҳлашга асосланган. Бундай статистик ишлашнинг таҳлили натижасида олинган маълумотлар бахциз ходисаларнинг энг кўпи травмаларнинг қайси сабаблари ва турларига тўғри келишини аниқлашга имкон беради. Бунинг асосида хавфсизлик техникаси ҳолатини яхшилаш ва бахциз ходисаларни келтириб чиқарадиган сабабларни йўқотиш бўйича аниқ тадбирлар ишлаб чиқилади.

Травматизм сабабларини ўрганишнинг **т о п о г р а ф и к у с у л и** - шунга асосланганки, унда қурилиш, участка, цех режасида бахциз ходисалар юз берган жойларга шартли белгилар қўйилади. Бу билан алоҳида участкаларда юз бериб турадиган бахциз ходисалар частотаси ҳақида яққол кўргазмалари тасаввур ҳосил бўлади. Топографик усулнинг мажбурий шартлари барча бахциз ходисаларни (ҳаттоки, жароҳланган кишининг 1 кундан кам вақтга ўз меҳнат қобилиятини йўқотишга олиб келган микротравмаларни ҳам) кетма-кет равишда ва дарҳол қайд қилишдир.

**М о н о г р а ф и к у с у л** - шундан иборатки, бунда барча ишлаб чиқариш шароити батафсил текширилади ҳамда бутун цех ёки участкадаги бахциз ходисаларнинг сабаблари ўрганилади. Бу ҳолда технологик ва меҳнат жараёнлари, транспорт, машиналар, асбоб-ускуналар, индивидуал ҳимоя воситаларининг ёритилишининг ҳолати ва бошқалар топширилади. Бунда барча хавфлар, шунингдек, бахциз ходисаларга олиб келиши мумкин бўлган хавфлар аниқланади.

**И қ т и с о д и й у с у л** - шунга асосланганки, бунда ишлаб чиқаришда бахциз ходисалар ва касбий касаланишлар оқибатида етказилган моддий зарар ҳисобланади. Иқтисодий йўқотишлар қуйидаги ҳаражатлардан йиғилади: касаллик варақларига ҳақ тўлаш, ишдан кетган ишчилар ўрнига янги қабул қилинганларини ўқитишга қилинган ҳаражатлар, бузилган қурилмалар, асбоб-ускуна ва материаллар нархи шунингдек, ишловчиларнинг жароҳатланган кишини кузатиб боришига кетган вақт, меҳнат унумдорлиги пасайганлиги туфайли йўқотишлар, ёмон меҳнат шароитлар натижасида ишловчиларнинг кўнимсизлиги туфайли йўқотишлар. Травматизм ва касбий касаланишдан келган моддий зарарни ҳисоблаш натижалари йил давомидаги ҳаражатлар ёки бошқа вақтдаги хавфсизлик техникаси бўйича амалга оширилган техникавий ва ташкилий тадбирларга қилинган ҳаражатлар билан таққосланади. Таҳлилнинг иқтисодий усули меҳнатни муҳофаза қилиш учун ажратилган маблағларни анча самарали сарфлашга имкон беради.

Бахциз ходисалар ва касбий касалликлар профилактикасининг барча тизимлари фақат уларнинг сабабларини чуқур таҳлил қилишга асосланиш мумкин. Лекин, ишлаб чиқаришда травматизм сабаблари турличадир, шунинг учун бахциз ходиса ва касбий касалликлар сабабларининг бирон-бир таснифсини тавсия қилиш анча қийин.

## **2. Нурланиш ва ундан ишлаб чиқаришда ҳимояланиш**

Радиактив моддаларнинг энг хавфли томони шундаки, унинг таъсирини инсон организмидаги сезиш органларида сезилмайди. Яъни инсон радиактив нурлар таъсирида узоқ вақт ишлашига қарамасдан уларнинг зарарли таъсирларини мутлақо сезмаслиги мумкин. Бунинг натижаси эса аянчли тугайди. Шунинг учун ҳам радиактив моддалар билан ишлаганда, айниқса, ўта эҳтиёткор бўлиш керак.

Инсон организмнинг радиактив нурланиши ички ва ташқи бўлиши мумкин. Ташқи томондан нурланиш маълум ташқи нурланувчи манба таъсирида кечганлиги сабабли, тарқалаётган нурларнинг кириб бориш кучи катта аҳамиятга эга. Кириб бориш кучи юқори бўлган нурларнинг организмга зарари ҳам кучлироқ бўлади.

Ички нурланиш нур тарқатувчи моддалар инсон организмнинг ички тизимларига, масалан, емирилган тери қатламлари орқали қонга, нафас олиш аъзолари, упкага ва шилимшик моддаларга, овқат хазм қилиш аъзоларига тушиб қолган тақдирда руй беради.



Бунда нурланиш нур тарқатувчи модда қанча вақт нурланса еки қанча вақт давомида организмда сақланса, шунча вақт давомида организмда сақланса, шунча вақт давом этади. Шунинг учун ҳам радиактив моддаларнинг катта парчаланиш даврига ва кучли парчаланишга эга бўлганда, айниқса, хавфли хисобланади.

Радиактив нурланишларнинг биологик таъсири организмдаги атом ва молекулаларнинг ионланиши сифатида тавсифланади ва бу уз навбатида ҳар хил кимёвий бирикмалар таркибларининг ўзгаришига ва нормал молекуляр бирикмаларда ўзилишлар бўлишига олиб келади.

Радиактив изотоплар билан иш бажариладиган саноат корхоналарида, бу корхоналарда тўғридан-тўғри шу изотоплар билан ишлаётганлардан ташқари, кўшни хоналарда бошқа ишлар билан шуғулланаётганлар, шунингдек саноат корхонаси жойлашган зонада яшовчилар ҳам бирмунча радиактив нурланишлар таъсирига тушиб қолишларини хисобга олиш керак. Ишчиларни ва бошқа ишлар билан радиактив зоналарда шуғулланаётган ва яшаётган шахсларнинг хавфсизлигини таъминлашнинг асосий воситалари: хавфсизлик оралиқ масофалари билан таъминлаш, нурланиш вақтини камайтириш, умумий муҳофаза ва шахсий ҳимоя воситаларидан фойдаланишдир. Бунда радиактив нурланишлар миқдорини ўлчаш асбобларидан фойдаланиб нурланиш дозасини билиш муҳим аҳамиятга эга.

Радиактив нурланишлар киши организмнинг ҳаммасига бирдан таъсир кўрсатмасдан, баъзи бир аъзо ва хужайраларини кўпроқ зарарлаши аниқланган. Шунинг учун ҳам нурланишнинг умумий дозаси эмас, балки организмнинг қайси қисмида радиактив нурланувчи моддалар йиғинганлиги хисобга олинади. Чунки бу йиғилган қисмлардаги радиактив моддалар бутун организм фалокатини таъминлаши мумкин.

Шунинг учун радиактив нурланишлар хавфсизлик нормалари НРБ-76 бўйича, йўл қўйилиши мумкин бўлган дозалар ички ва ташқи нурланишлар бўйича белгиланганда, нурланувчилар тоифаси ва хавфли аъзолар хисобга олинади.

А-тоифаси: ионли нурланишлар манбаларида меҳнат қилганликлари сабабли, нурланиш таъсирига дучор бўлиши мумкин бўлган шахслар.

Б-тоифаси: нурланишлар билан иш олиб борадиган саноат корхонаси жойлашган жойда, ёки унга яқин зоналарда яшовчи шахслар.

В-тоифаси: мамлакатнинг ҳамма аҳоли яшаш пунктлари

### **3. Радиактив нурланишлар ва уларнинг хоссалари**

Машинасозлик саноатида радиактив моддалардан куйма деталлардаги камчиликларни ва пайванд қилинган жойларнинг ва деталларнинг сифатини аниқлашда кенг қўлланилади.

Кристалсимон моддаларнинг таркибини таҳлили қилиш, ишлаб чиқариш жараёнларини назорат қилиш ва автоматлаштиришда ҳам радиактив моддалар яхши натижа беради.

Ионлашган нурлар инсон организмга зарарли таъсир кўрсатиб, оғир касалликларнинг келиб чиқишига сабабчи бўлиши мумкин. Унинг таясирида инсон оғир касаллик хисобланадиган нур, оқ қон касаллиги ва ҳар хил хавфли шишлар, тери касалликларига дучор бўлиши мумкин. Шунингдек, ионлашган нурлар таъсирида генетик таъсирланиш, яъни кейинги авлодларга ҳам таъсир кўрсатувчи наслий касалликлар келиб чиқиши мумкин.

Радиактив нурларнинг энг хавфли жойи шундаки, инсон организмда бу касаллик яққол намоён булгунча ҳеч қандай белгига эга бўлмайди. Аниқлангандан кейинги ҳолат эса ниҳоятда оғир бўлиши ва кўпинча ўлим билан тугаши мумкин.

Радиактив моддалар билан ишлаганда ишни тўғри ташкил қилиш ва муҳофаза чора-тадбирларини қўллаш хавфсизликни таъминлайди.

Радиоактивлик – атом ядроларининг ион нурланишлари чиқариши натижасида бошқа бир атом ядроларининг ҳосил қилишидир. Радиоактив нурланишлар ионловчи нурланишлар деб аталади, чунки бу нурлар таъсир этган моддалар атом ва молекулаларида ионлар ҳосил бўлади. Бундай ионловчи нурланишларга ренген нурлари, радио ва гамма нурлари, альфа ва бетта нурлари, шунингдек, нейтрон оқимлари киради.

Альфа нурлари катта ионлаштириш хусусиятига эга бўлган, ҳаракат доираси катта бўлмаган гелий атом ядросининг мусбат разядланган заррачалари ҳисобланади. Ҳаракат доираси катта бўлмаганлиги сабабли инсон тери қаватигагина таъсир қилиб, терини ёриб кира олмайди, шунинг учун ҳам унча зарарли эмас.

Бетта нурлари радиоактив моддаларнинг атом ядролар тарқатадиган электрон ёки позитрон оқимидир. Бу нурларнинг ҳаракат доираси анча кенг ва ёриб кириш қобилиятига эга. Шу сабабли ҳам инсон учун хавфлидир.

Гамма нурлари ионлаш қобилияти катта бўлмасда катта ёриб кириш кучига эга бўлиб, ядро реакциялар ва радиоактив парчаланиш натижасида вужудга келадиган юқори частотадаги электромагнит нурлари ҳисобланади.

Ренген нурлари моддаларни электрон оқимлари билан бамбардимон қилганда ажралиб чиқадиган электромагнит нурларидир.

Уларни ҳар қандай электровакуум қурилмаларида ҳосил қилиш мумкин. Бу нурларнинг ионланиш хусусиятлари оз бўлса-да, ёриб кириш хусусияти ниҳоятда катта.

#### **4. Ёруғликнинг инсон соғлиғи ва иш қобилиятига таъсири**

Ёруғлик инсон фаолияти давомида жуда муҳим роль ўйнайди. Кўриш инсон учун асосий маълумот манба ҳисобланади. Умумий олинadиган маълумотнинг тахминан 90% кўз орқали олинади.

Шунинг учун ҳам саноат корхоналарини рационал ёритиш сифатли маҳсулот ишлаб чиқариш шароитини яхшилади, ишчиларни чарчашдан салайди ва унумдорлигини оширади. Оқилона ёритилган зоналарда ишлаётган ишчиларнинг кайфияти яхши бўлади; шунингдек хавфсиз меҳнат қилиш шароити яратилади ва бунинг натижасида бахциз ходисалар кесин касаяди. Бундан кўриниб турибдики, саноат корхоналарини ёритишга фақат гигиеник талаб қўйилмасдан, балки техник иқтисодий талаблар ҳам қўйилади. Электромагнит спекторларининг тўлқин узунликлари 10 н.м дан 340000 н.м гача оралиғи спекторлари оптик жарёни деб аталади, бундан 10 дан 380 н.м и инфрақизил нурлар, 380 дан 770 н.м и кўринадиган нурлар ва 770 дан 340000 н.м гача бўлганлари эса ультра-бинафша нурлар деб айтилади. Биз кўзимиз билан бинафша рангдан то қизил рангача бўлган ёруғлик нурларини сезамиз.

Саноат корхоналарини ёритишнинг мукамаллиги сифат ва сон кўрсаткичлари билан тавсифланади. Сон кўрсаткичлари нур оқими, ёруғлик кучи, ёркинлик, нур қайтариш коэффициентлари, ёруғлик киради.

Нур оқим нур энергиясининг қуввати сифатида аниқланади ва у инсон кўзига таъсир қилиш сезгиси сифатида баҳоланади. Нур оқимининг бирлиги сифатида люмен (лм) қабул қилинган.

### **4-мавзу. Техника хавфсизлиги**

#### **1.Хавфсизлик техникаси хизматини ва унинг вазифалари.**

Корхона ва ташкилотларда меҳнат шароитларини яхшилаш ва хавфсизликни таъминлаш мақсадида хавфсизлик техникаси хизмати кўзда тутилган. Хавфсизлик техникаси хизматининг асосий вазифалари корхоналарда ишлаб чиқариш травматизми сабабларини бартараф этиш ишларини бажариш, меҳнат шароитларини яхшилаш,

хавфсизлик техникаси ва химоя воситаларини такомиллаштириш, ишлаб чиқариш маданиятини кўтариш, ташкилий-техник ва санитария-гигиена тадбирларини ишлаб чиқариш ва амалга ошириш бўйича ишлаб чиқариш ва техник хизматларнинг ишини назорат қилишдан иборат. Хавфсизлик техникаси хизмати ўз иш фаолиятида касаба уюшма органлари ва уларнинг меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича комиссиялари билан доимий алоқада бўлади.

Ишлаб чиқариш жараёнида хавфсизлик техникасининг ҳолатига жавобгарлик ўзларига топширилган иш участкаси чегарасида иш юритувчиларга юкланади.

Ташкилот ва корхоналарда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ишлар ҳукумат қарорлари ва кўрсатмаларига амал қилган ҳолда амалга оширилади.

Корхонада меҳнатни муҳофаза қилиш ҳолатини, меҳнатни муҳофаза қилиш ва шароитларини яхшилаш бўйича чорак ва йиллик режалар тузишни кузатиб бориш муҳандис-техник ходимларнинг амалдаги қонунчилик, буйруқлар ва бошқа норматив актларга риоя қилинишини назорат қилиш каби кундалик ишларни хавфсизлик техникаси бўйича бўлим (муҳандис) бажаради. Хавфсизлик техникаси бўйича муҳандис кириш инструктажи ўтказиши, ишларни бажариш лойиҳаларини кўришда қатнашади, меҳнатни муҳофаза қилиш масалалари бўйича буйруқлар лойиҳасини тайёрлайди, хавфсизлик техникаси ва ишлаб чиқариш санитарияси бўйича хона, бурчаклар, деворий кўргазмалар жиҳозлайди.

## **2. Саноат корхоналаридаги хавфсизликнинг техник асослари**

Ускуна ва механизмларнинг ҳамма ҳаракатланувчи қисмлари; бир-бирига томон айланадиган валлар, тишли гилдираклар илашмаси ускуналарнинг вертикал узатмалари ва қирқувчи қисмлари; қайтма - илгарилма ҳаракатланувчи пишанг ишловчиларнинг соғлиги ҳамда ҳаёти учун яширин хавф туғдиради.

Агар технологик ва умумфабрика ускуналарининг барча ҳаракатланувчи қисмлари Шикастланиш манбаи ҳамда инсон организми учун хавф манбаи бўлса, улар тўсикқа ега бўлиши керак. Масалан: ҳамма валларнинг чиқиб турадиган учлари, тишли шестерня ва сегментлар, маховикли гилдириклар, тасмали, тишли ҳамда понамон тасмали узатмалар, илашиш муфталари, тўхтатиш (стопорлаш) болтлари, шпонкалар ва технологик ҳамма умумфабрика ускуналарнинг барча характерланувчи қисмлари тўсиб қўйилиши шарт.

Ўрнатиладиган тўсиқлар фойдаланишга қулай бўлиши, айланувчи қисмлар билан кўзғалмас деталлар орасидаги тиркишларни беркитиб туриши ҳамда кийимни, оёқ-қўлларни ва сочи тортитиб кетиб, ишловчиларни шикастлаш еҳтимолнинг олдини олиш керак. Ишлаб чиқариш зарурияти туфайли технологик жараённи кўз билан кузатиб туриш ва айни пайтда ишловчиларнинг отилаётган кириндилардан абразив тошларнинг майда бўлаклари ҳамда ишлаб чиқариш чиқиндиларидан химояланиш учун тўсиқлар органик шиша, сталининг ва бошқа шаффоф ашёлардан экранлар ёки ойналари кўринишида тайёрланади.

**Хавфсизлик масофалари ва габаритлари.** Технологик ускуналарга хизмат кўрсатишда меҳнат хавфсизлигини таъминлаш, фалокатларнинг олдини олиш бино ҳамда иншоотларнинг ёнғин хавфсизлигини таъминлаш учун машиналар билан тузилмалар, бинолар билан иншоотлар орасидаги хавфсизлик масофалари ва габаритлари катта рол уйнайди. Хавфсизлик масофалари ва габаритлари деганда, ускуналар ёки объектлар ўртасидаги рухсат етилган енг кичик масофалар тушинилади. Бу масофалар қисқартирилганда шикастланиш хавфи пайдо бўлади.

Асбобларнинг енг кўп чиқиб турадиган қисмлари орасидаги, ускуналар билан деворлар, устунлар орасидаги масофалар меъёрлари одамлар моддий бойликларининг ёнғин хавфсизлигини таъминлаш, шунингдек, технологик ускуналарга хизмат кўрсатиш қулай бўлишини таъминлаш учун қолдирилади. Бу ускуналарнинг турига, оралик масофаларда иш ўринлари ёрдамчи тузилмалар, одамлар юрадиган йулақлар, цехнинг

ички транспорти бор йуклигига боғлиқдир. Технологик ускуналарнинг цехларидаги жойлашуви, ускуналар ёнидаги иш ўринларининг ташқи ўлчамлари билан аниқлаши керак. Коммуникациялардан ўтиш жойларида хавфсиз йулаклар ёки ўтиш кўприкчалари қурилиши зарур.

**Рангли сигналлар ва хавфсизлик белгилари.** Корхоналарда фалокатлар ва кўнгилсиз ҳодисаларнинг олдини олиш мақсадида рангли плакатлар ҳамда хавфсизлик белгиларидан фойдаланиш меҳнат хавфсизлиги нуктаи назаридан катта аҳамиятга эга. Рангли сигналлар ва хавфсизлик белгилари ишловчиларнинг диққат-эътиборини бевосита хавфга жалб етишга, мумкин бўлган хавф ҳақида огоҳлантиришга, хавфсизликни таъминлаш мақсадида муайян ишларни бажариш учун кўрсатмалар бериш ва рухсат етишга, шунингдек, ахборот беришга мўлжалланган.

Хавфсизлик белгилари корхоналар, қурилиш майдонларининг ҳудудларига, ишлаб чиқариш хоналари, иш ўринлари ва ишлаб чиқариш ускуналарига ўрнатилиши керак.

**Жароҳатловчи омиллар ва хавфли зоналар.** Ишлаб чиқаришда жароҳатланиш ҳодисалари мавжуд бўлиши қуйидаги омилларга боғлиқ: машина ва дастгоҳларнинг ҳаракатланувчи қисмлари, қайишлар, барабанлар шкивлар, шнеклар, тишли иш шерстернялари ва бошқалар, иссиқ юзалар, электр токи, мато тукларини қўйдириш машинаси, зарарли кимёвий моддалар, матоларни пардозлашда ишлатиладиган кислота, ишкор ва бошқа уювчи моддаларнинг беҳосдан тушиб кетиши, юкоридаги иш жойларида тусиқларсиз ишлаш ва х.к.

### **3. Саноат корхоналарида хавфсизлик техникасининг умумий талаблари**

**Корхонада хавфсизлик техникаси** – бу бахтсиз ҳодисаларни огоҳлантириш, хавфсиз меҳнат шароитларини яратиш ва ишчиларни хавфсиз иш усулларига ўқитиш билан боғлиқ бўлган тадбирлар мажмуасидир.

Одатда ишлаб чиқаришда бахциз ҳодисаларнинг асосий сабаблари ишчиларнинг зарур иш малакаларини етарли ўзлаштирмаганликлари, асбоб ва ускуналар билан ишлашда малакалари етарли эмаслиги ва хавфсизлик техникаси йуриқномаларига етарли риоя қилмасликларидир.

Ишлаб чиқариш ускуналарини бошқаришга тиббий кўриқдан ўтган ва ўз касби ҳажмида хавфсизлик техникаси қоидаларини биладиганлар қўйилади.

Ускунада устки кийимда, шарф, галстук таққан ҳолда, кенг, узун ва тор, тугмалари тақилмаган иш кийимларида, сочлари дуррача остига яширилмаган ҳолда ишлаш таъқиқланади.

Ишни бошлашдан аввал ускунанинг ҳаракатдаги қисмлари тўсиқлар билан таъминланганлиги, қопқоқ ва ешиклари блокировкаловчи мосламалар билан таъминланганлиги ва электр симларининг ишончли ихоталанганлиги синчиклаб текшириб чиқилиши керак. Агар машинада иш ўтириб бажарилса, ўриндиқларнинг ва оёқ ости тагликларининг ҳолатлари қулай бўлишига эътибор бериш керак.

Ускуналарни бошқариш катта куч талаб қилмаслиги керак. Белгиланган меъёрларга биноан бошқарув тугмаларини босиш ва турли электр асбоблари дастакларини бураш 2-3 Н дан ортиқ куч талаб қилмаслиги керак. Мунтазам ишлатиладиган ричаглар, штурвал ва маховиклар 40 Н дан кам бўлмаган куч билан ишга туширилиши керак. Тепкиларни босиш учун туриб ишлаганда 35 Н дан ва ўтириб ишлаганда 27 Н дан ошмаган куч талаб қилинади.

Ускунани тозалаш, мойлаш ҳамда қайтларини кийғазиш фақат электродвигатели учирилган ҳолдагина бажарилиши мумкин. Мойланган латталарни иш жойларида ёки дуч келган жойларга ташлаб кетиш мумкин эмас. Уларни металлдан ясалган қопқоқли махсус яшиқларда йиғиш керак. Ускунада қандайдир носозлик сезилиши билан дарҳол устага хабар бериш керак. Носоз ускунада ишлаш

ш таъқиқланади. Ускунадан узоқлашганда унинг электр двигателини ўчириш есдан чиқмаслиги керак.

Сехдаги барча ишчилар ёнғин хавфсизлиги бўйича йуриқнома утган бўлишлари ва ёнғин бошланган ҳолларда ўз вазифаларини билишлари керак.

**Деталларини қирқиш прессларида хавфсизлик техникаси.** Пресснинг созлигига ишонч ҳосил қилиш учун аввал уни пичоқсиз бир неча маротаба салт юрғазиб кўрилади, сўнгра пичоқ ўрнатиб, материалсиз юрғазиб кўрилади. Деталларни қирқишда ишчининг иккала кўлининг банд бўлиши уни жароҳатланишдан ҳимоя қилади. Сигнал лампочкаси пресс электр ускуналари кучланиш остида еканлигини кўрсатади. Пресс электр схемаси шундай тузиладики, унинг қирқувчи плитасига 12 В кучланиш келтирилади, бу еса ишчини ток уришидан муҳофаза қилади.

Прессда ишлаш вақтида стол ёки қирқувчи плита устига ёт нарсаларни кўйи, деформацияланган, тиги бузилган пичоқлардан фойдаланиш, периметри белгилангандан катта пичоқ ўрнатиш, носоз сигнал аппаратларидан фойдаланиш, гидроузаткич, электр ускуналарининг тўсиқлари ечиб кўйилган ёки электр шкафининг ешиклари очик ҳолда ишлаши, носоз ёки нотўғри ўрнатилган технологик контактлар, яхши маҳкамланмаган қирқувчи плита, носоз ёки ифлосланган мойлаш системаси билан ишлаш таъқиқланади.

Пресс ишида носозлик сезилиши билан унинг электр двигатели зудлик билан тухтатилиб, бу ҳақда устага хабар бериш ва созловчини чақириш керак.

Пресслар доимо тоза ҳолда сақланиши керак. Унинг қобиги ичида жойлашган механизмларини тозалаш фақат электр двигатели тўлик ўчирилгандан кейингина мумкин. Электр двигатели ишлаб турган прессни назоратиз қолдириб бўлмайди.

#### **4.Хавфсизлик усулларини ўқитиш.**

Ишчи бошқа ишга ўтказалаётганида, иш шароитлари ва характери ўзгартирилганида ёки алоҳида хатарли ишларни бажариш учун ишлаб чиқариш топшириғи берилганида хавфсизлик техникасидан кўшимча инструктаж ўтказилиб, хатарсиз ишлаш усуллари амалда қилиб кўрсатилади. Камида ҳар олти ойда бир марта барча ишчилар учун иш ўрнининг ўзида такрор инструктаж ташкил этилади.

Дастлабки инструктаж журналга ёзилгани сингари, иш ўрнида хавфсизлик техникасидан ўтказилган инструктаж ҳам махсус журналга ёзиб кўйилади. Маъмурият **хавфсизлик техникаси ўргатиладиган махсус курслар** очиб, уларга хавфсизлик техникаси қоидаларини тўла-тўқис билиб олишларига имкон туғдириши шарт.

Ишчилар дастлабки инструктаж ҳамда иш ўрнининг ўзига инструктаж ўтказилгандан кейин, (ишга олинган кундан ҳисоблаб) кечи билан уч ой муддат ичида бу курсларда ўқитилади.

Хавфсизлик техникаси курсини ўтмаган ва шундай курсда таълим олганлиги ҳақида гувоҳномаси бўлмаган ишчига маъмуриятнинг жуда хавфли ёки маъсулиятли ишларни, шунингдек бошқа иш ўринларидан ишларни топширишга ҳаққи йўқ.

Ишчиларнинг хавфсизлик техникаси бўйича инструктаждан ўтиши ва ўқитилиши қандай ташкил этилаётганини ва уларнинг сифатини доимо назорат қилиб туриш касаба уюшмаларининг корхона ва вилоят кумиталарига юкланади.

Меҳнатни ташкил қилиш шароитини ва унинг муҳофаза қилинишини ҳамда ишчи ва хизматчиларга санитария-маиший хизмат кўрсатишни янада яхшилаш учун жамоа иш берувчи ва ишловчи ўртасидаги шартнома катта аҳамиятга эга. Хавфсизлик техникаси хизмати ишлаб чиқаришда бахциз ходисалар ва касалланишлар сабабини таҳлил қилади ҳамда шу таҳлил натижаси асосида тадбирлар рўйхатини тузади. Бу рўйхатга яна бахциз ходисалар ҳақида тузилган далолатномасида кўрсатилган тадбирлар (Н-1 формаси) ҳамда давлат ва жамоат назорат органларининг маблағ сарфлашни талаб қиладиган кўрсатмаларида қайд қилинган тадбирлар ҳам киритилади.

Амалга оширилиши зарур бўлган тадбирларини бажариш учун маълум миқдорда маблағ ажратилади ва маблағларни бошқа мақсадларга сарфлаш тақиқланади.

## **5. Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича тадбирлар белгилаш.**

Ташкилот ва корхоналарга ишга янги қабул қилинган барча ишчилар иш ўринларида кириш инструктажи ва бирламчи инструктаждан ўтганларидан кейингина ишга қўйилишлари мумкин.

Кириш инструктажини хавфсизлик техникаси бўйича муҳандис ўтказади. Бунда ишга қабул қилинган янги ишчи айна ишлаб чиқаришдаги меҳнатни муҳофаза қилишнинг ҳолати, ички тартиб-қоидалари, ишлаб чиқариш санитарияси, ёнғинга қарши химоя тадбирлари билан танишади. Кириш инструктажи бўйича машғулотлар хавфсизлик техникаси хонасида, ишларнинг хавфсиз усуллари тасвирланган кўргазмали қўлланмалардан фойдаланиб ўтказилади. Инструктаж ўтказган шахс ва ундан ўтган шахслар махсус китобга имзо қўяди.

Иш ўринда хавфсизлик техникаси бўйича бирламчи инструктажни бўлим раҳбари ўтказади. Бирламчи инструктажга ишчини ўз ихтисослиги бўйича вазифалари, иш ўрнини хавфсиз ташкил қилиш тартиби билан таништириш, қурилма ва механизмларнинг тузилиши ҳамда уларга хизмат кўрсатиш (ишга тушириш, тўхтатиш ва ҳ.к.), асбоб-ускуна ва мослама, химоя воситалари ва тўсиқлар ишлатиш ҳамда улардан фойдаланиш қоидалари, тайёр маҳсулотларни жойлаш қоидалари, юк кўтариш ва транспорт воситаларини ишлатишнинг хавфсиз қоидалари, шунингдек, хавф туғилган тақдирда ўзини қандай тутиш кераклиги билан таништирилади. Инструктаж ўтказилгандан сўнг мастер ўз касби ёки бажараётган ишнинг тури бўйича хавфсизлик техникасига оид инструкция ёки эслатма топшириши керак.

Иш ўрнида бериладиган инструктаж, шунингдек, ҳар сафар бошқа ишга ўтганда ёки иш шароитлари ўзгарганда ҳам ўтказилади; бригада ишчилари ўзлари бажарадиган барча иш турлари бўйича хавфсизлик техникасидан инструктаж ўтишлари шарт.

## **6. Ҳаёт фаолияти хавфсизлигини сақлаш борасида эришилган иқтисодий самарадорлик ва унинг тахлили.**

Қурилиш ташкилотларида баландда ишлайдиган монтажчилар ишга кираётганларида дастлабки кўриқдан ўтишлари, кейин йилига бир марта тиббий кўриқдан ўтиб туришлари керак. Комплекс бригаданинг аъзоларига эса бригада бажарадиган барча турдаги ишларни бехатар бажариш усуллари ўргатилади.

**Хавфсизлик техникаси бўйича дастлабки (умумий) инструктажни** хавфсизлик техникаси бўйича муҳандис ёки бош муҳандис ўтказади.

Дастлабки инструктаж вақтида ишчилар мазкур корxonанинг умумий хусусиятлари, ўзига хос томонлари билан, ички меҳнат тартиб-қоидалари, бахцизлик ходисаларини келтириб чиқарадиган асосий сабаблар, хавфсизлик техникаси қоидаларини бажариш мажбурияти, яқка тартибда химояланиш воситалари ва улардан фойдаланиш тартиби, бахцизлик ходисаси рўй берганда биринчи ёрдам кўрсатиш йўллари билан таништирилади. Бу инструктаж вақтида ишчилар электр токидан сақланиш қоидалари, ёнғиннинг олдини олиш ва ёнғинга қарши кўриладиган тадбирлар билан, ташкилот ёки корхона территориясида юриш-туриш, ўтиш тартиби билан ҳам таништирилади.

Хавфсизлик техникасидан дастлабки инструктаж ўтказилганлиги ҳақида махсус журналга ёзиб қўйилади. Инструктаж ҳақидаги журналдан олинган кўчирма ходимнинг шахсий ишида сақланиши керак.

Ишчи қайси раҳбар ихтиёрига юборилса, **иш ўрнида инструктаж (ишлаб чиқариш инструктажи) ўтказиш** бевосита шу раҳбар (мастер, механик, энергетик ёки иш бошқарувчи, участка бошлиғи шу кабилар) зиммасига юкланади.

Бу инструктаж пайтида ишчига унинг мазкур иш ўрнида бажарадиган вазифалари айтиб берилади, машина ва механизмларнинг тузилиши ҳамда уларни ишлатиш тартиби, электр ускуналари ҳамда электрлаштирилган асбоблардан хавф-хатарсиз фойдаланиш қоидалари, мавжуд транспорт воситалари ва юк кўтариш механизмларини хавф-хатарсиз ишлатиш йўллари, яқка тартибда ҳимояланиш воситаларидан фойдаланиш тартиб-қоидалари тушунтирилади, ҳимоя мосламалари ва тўсиқлари, сигнал бериш схемалари ҳамда шахсий гигиена қоидалари билан таништирилади. Инструктаж охирида бевосита иш ўрнида хавф- хатарсиз ишлаш усуллари кўлланиб кўрилади. Бундан ташқари, яқиндагина ишга қабул қилиниб, дастлабки инструктаждан ўтган ишга тажрибали ишчига 2-3 кун бириктириб қўйилади.

## **5-мавзу. Ёнғин хавфсизлиги**

### **1. Ёнғин ҳақида умумий маълумотлар.**

Ёнғинга қарши кўрашиш техникасининг вазифалари ёнғин чиқиш сабабларини ўрганиш, ёнғиннинг олдини олишнинг энг мақбул усулларини, шунингдек ёнғинни қисқа вақт ичида ўчириш воситалари ва усуллари топиш ҳамда белгилаб олишдан иборатдир. Ёнғин махсус манбадан ташқарида бўладиган, назорат қилиб бўлмайдиган ёниш бўлиб, жуда катта моддий зарар етказиши.

Ёнғин чиқишга асосан оловдан нотўғри фойдаланиш; электр установакаларни, печларни, тутун трубакаларини монтаж қилиш ва ишлатиш қоидаларининг бузилиши; халқ хўжалиги объектларини лойиҳалаш ва қуришда ёнғин хавфсизлиги нормалари талабаларининг бузилиши; ёнғин жиҳатдан хавфли жиҳозларни ишлатишда ва осон алангаланадиган материаллардан фойдаланишда ёнғин хавфсизлиги қоидаларига риоя қилмаслик; болаларнинг олов билан ўйнаши; момақалди роқ разрядлари сабаб бўлади.

Ёнғиннинг олдини олиш ва ёнғиндан сақлаш тартиблари ёнғиннинг очиқ аланга ва учқунлар, ҳаво, буюмларнинг юкори температураси, захарли ёниш маҳсуллари, тутун, кислороднинг камайиб кетиши, бино ҳамда иншоотларнинг қулаши ва шикастланиши, портлаш каби омилларнинг одамларга таъсирининг олдини олиш керак. Бу вазифаларни ҳал қилиш учун ёнғин-портлаш жиҳатдан хавфли модда ва материаллар ўрнига ёнмайдиган ҳамда қийин ёнадиган материал ва моддалардан иложи борича кўп фойдаланиш, ёнувчи муҳитни изоляциялаш (технологик жараёнларни автоматлаштириш, герметиклаш ва ҳ.к.), ёнғиннинг ёниш манбадан атрофга тарқалишига йўл қўймаслик, ўт ўчириш воситалари, гуруҳли ҳамда яқка тартибда ҳимоя воситалари, сигнализация ва ёнғин ҳақида хабар бериш воситаларидан фойдаланиш, ёнғин чиққанда одамларни эвакуация қилиш тартибини тўғри ташкил этиш, объектларни ёнғиндан кўриқлаш зарур.

### **2. Ёниш ва моддаларнинг ёнғинга нисбатан хавфлилигини тавсифловчи хоссалари.**

Ёниш жараёни ҳаво кислороди билан ёнувчан модданинг химиявий бирикиш реакциясидан иборат. ёниш жараёнида жуда кўп миқдорда иссиқлик ва ёруғлик чиқади. Моддаларнинг ёниши бром, олтингургурт, хлор ва бошқа моддалар билан бириктиришда ҳам ёки уларнинг буғлари мавжуд бўлганда ҳам содир бўлиши мумкин. Портлаш - ёнишнинг хусусий ҳолати бўлиб, у бир онда кечади ва бунда қисқа вақт ичида кўп миқдорда иссиқлик ва ёруғлик чиқади. Деярли ҳамма ёнувчи моддалар, уларнинг қандай агрегат бирикма ҳолида бўлишидан қатъий назар (суюқ, қаттиқ, газсимон ва ҳоказо), углерод С., водород Н., кислород О дан ташкил топган органик бирикмалардир. Модданинг ёнувчанлиги асосан ундаги С ва Н нинг миқдорига боғлиқ. Ёнувчан аралашма аланга олгунча ўз-ўзидан қизиб, охири ёна бошлайдиган температура ёнувчан

аралашманинг ўз-ўзидан алангаланиш температураси деб аталади. Бундай оксидланиш реакциясининг тезлиги шундай бўладики, ажралиб чиқаётган иссиқлик атроф-муҳитга ютилишга улгурмайди. Ўз-ўзидан ёниш ўз-ўзидан алангаланишдан шу билан фарқ қиладики, ўз-ўзидан ёниш ташқи иссиқлик манба ҳисобига эмас, балки модданинг ўзида рўй берадиган химиявий, биологик ёки физик жараёнлар ҳисобига содир бўлади.

Қизиганда буғ ва газлар ҳосил қила оладиган ҳамма моддаларнинг ёниш жараёни аланга билан кечади. Кокс, графит, пистакўмир, курум алангасиз ёнади. Ўт олиш ҳарорати ёнувчан моддалар (суюқлик)нинг энг паст ҳарорати бўлиб, шу ҳароратда очиқ алов яқинлаштирилганда газ ёки буғларнинг ҳавога қўшилганда алангаланадиган аралашмаси ҳосил бўлади. Осон алангаланадиган суюқликлар 45С дан паст ҳароратда, ёнувчи суюқликлар 45С дан юқори ҳароратда ўт олади. Ёнувчи қаттиқ моддаларнинг алангаланиш тезлиги ва ёниш тезлиги уларнинг солиштирма сиртига боғлиқ. Ёнувчи газлар, буғлар, чанглар (ацетилен, водород, СО<sub>2</sub>, бензин, скипидар, тошкўмир чанги ва ҳоказо) ҳаво кислороди билан аралашиб портловчи аралашмалар ҳосил қилиши мумкин.

Портлаш учун қуйидаги икки шарт:

- 1) буғ-ҳаво ёки газ-ҳаво аралашмасининг муайян концентрацияси бўлиши;
- 2) моддани ўз-ўзидан алангаланиш ҳароратига қиздира оладиган импульс (аланга, зарб, сиқилиш ва ҳоказо) бўлиши керак.

### **3. Ёниш ва портлаш процеслари.**

Моддалар ёнаётганда содир бўладиган барча химиявий ва физик жараёнларнинг асил моҳиятини яхши билган тақдирдагина ёнғинга қарши қаратилган тадбирларни тўғри ва самарали ташкил этиш ҳамда ёнғин ўчириш воситаларини тўғри танлаш мумкин.

Ёниш ёнувчи моддаларнинг ҳаводаги кислород билан ўзаро кимёвий реакциясидан иборат бўлиб, жуда тез ўтади ва бу вақтда жуда кўп иссиқлик ажралиб чиқади. Ёниш жараёнида қаттиқ ёки суюқ ёнувчи моддалар газсимон моддага айланади.

Ёниш пайтида аланга ҳосил бўлиши ҳам, бўлмаслиги ҳам мумкин. Ёнаётган моддадан ёнувчи газ ажралиб чиққанида аланга ҳосил бўлади. Бундай ҳолларда аланга газ қобиғидан иборат бўлиб, газ ва буғлар шу қобик ичида ёнади; ёғоч, тошкўмир ва ёнувчи суюқликлар шундай ёнади. Писта кўмир, кокс алангасиз ёнади.

Ёнувчи модда алангаланаши ва ёна бошлаши учун уни маълум ҳароратгача қиздириш керак; бу ҳарорат турли моддалар учун турлича бўлади. Модда қандай ҳароратда алангаланса ва ёна бошласа, шу ҳарорат унинг **алангаланиш ҳарорати** деб аталади. Ҳавода кислород бўлган тақдирдагина шундай ходиса рўй беради.

### **4. Ишлаб чиқариш биноларини ёнғин жиҳатидан хавфлиликка қараб таснифлаш.**

Саноат корхоналарининг ишлаб чиқариш бинолари, энергетика, транспорт ва омбор хўжалиги бинолари технологик жиҳатдан қандай мақсадда ишлатишлари жиҳатидангина эмас, айрим жараёнларнинг ёнғин жиҳатидан қанчалик хавфлиликка қараб ҳам бир-биридан фарқ қилади.

Амалдаги нормаларга кўра, барча турдаги корхоналар ёнғин жиҳатидан хавфлиликка қараб бешта категорияга бўлинади: А,Б,В,Г,Д.

Жадвалда корхоналарнинг категорияларга бўлиниши кўрсатилган, технологик жараённинг хавфлилик даражаси ҳамда беш категориянинг ҳар қайсисига қарашли корхоналарнинг энг характерли турлари берилган.

Уй-жой бинолари, жамоат бинолари ва иншоатлар ёнғин чиқиш хавфи жиҳатидан категорияларга бўлинмайди. Лекин қурилатган биноларнинг неча қават бўлиши кераклиги, шунингдек ёнғинга қарши деворлар орасидаги майдоннинг йўл қўйиладиган максимал катталиги шу биноларнинг ўтга чидамлилик даражасига боғлиқ.



## 5. Дастлабки ва автоматик ут ўчириш воситалари

Ёниш жараёни тўхташи учун оксидланиш-тикланиш экзотермик занжир реакцияси узилиши керак. Бу реакцияни тўхташнинг физик ҳамда химик усуллари қўлланилади.

**Физик усуллари** - бу алангани ёнувчи модда юзасидан узиб ташлаш, ёнувчи модда юзалари ҳароратини алангаланиш ҳароратидан пасайтириш, оксидловчи модда (кислород) концентрациясини камайтириш (кўпинча ёнмайдиган газлар концентрациясини ошириш ҳисобига) ва ёнувчи модда билан оксидловчини бир-бирдан ихоталаш.

**Химёвий усуллари** ёни реакциясини тормозлаш ҳисобига амалга оширилади.

Ўтни ўчиришда энг кенг тарқалган модда сувдир. Сув ўзининг куйидаги хусусиятлари туфайли ўтни ўчирида энг афзал модда ҳисобланади. Сувнинг иссиқлик сиғими катта, ёнаётган юзага тушган сув унинг иссиқлигини ютиб олади. Маълумки, 1 литр сув тахминан 539 кал иссиқликни ютади. Юқори ҳароратли юзаларга тушган сув тезда буғланади. Буғланиш натижасида унинг хажми 1700 марта ортади ва вақтинча ёнаётган юзани қамраб олиб ҳаводаги кислород миқдорини камайтиради. Сувнинг юзаларни хўллаш хусусияти ёнғинни тарқалмаслигида катта рол ўйнайди. Унинг сирт таранлиги кичик (0,073 н/м) бўлганлиги учун ёнаётган моддаларнинг тирқиш ва тешиқларига тезда қириб уларни совутади. Булар ҳаммаси ўтни ўчиришда катта аҳамият касб этади.

Пахта толаси ёнганда сув билан ўчириш унчалик самарали эмас. Ёнаётган пахта тойларини ҳовузга ташлаб юбориб, бир хафтадан сўнг олинганда яна тутай бошлаган ҳоллар ҳам кузатилган. Бунинг сабаби сувнинг сирт таранлиги кичик бўлишига қарамай жуда кичик тирқишларга, масалан, пахта толаси ичидаги каналга ва унинг юзаларидаги тирқишларга кира олмайди. Уларнинг атрофи сув билан қоплаган бўлишига қарамай, толанинг ички қисми чуғланишда давом эта беради. Шунинг учун пахта ёнганда уни ўчириш учун сирт таранлигини камайтириш мақсадида ишқорли моддалар қўшилади. Бу тадбир сув сарфини 2-2,5 марта ва ўт ўчириш вақтини 20-30 фоизга камайтиради. Кенг тарқалган хўлловчи моддалардан бири ОП-1 сувга оғирлиги бўйича 3,5-4 миқдорида қўшилади. Пахта толаларини ўчиришда “некал” НВ хўлловчиси 0,7-0,8 (оғирлиги бўйича) миқдорида қўлланилади.

Сўнги пайтларда сув нефт маҳсулотларини ҳам ўчиришда ишлатилмоқда. Ёнғин бўлаётган юзаларга сув майда заррачалар ҳолида сепилади. Бу майда томчилар (0,1-0,5 мм катталиқдаги) тезда буғланади ва буғ ёнаётган суюқлик юзасини қамраб олиб кислородни ўтказмайди.

Шунингдек, сув, охириги пайтларда ўт ўчиришда кенг қўлланилаётган ҳаво - механик кўпик ҳосил қилишда ҳам ишлатилади.

Катта босим остида ўт ўчириш ичаклари стволдан отилиб чиқаётган узлуксиз сув оқими газ алангаси тилини узиб юбориш ва шу билан ўтни ўчиришда ишлатилади.

**Карбонат ангидрид гази.** Бу газни ёнғин чиққан зонага йуналтириш натижасида у йердаги ҳавонинг таркибида кислород миқдорини камайтириш орқали ёнғинни ўчиришга қаратилган. Бу газ ёнмайди. Агар ҳаводаги кислород миқдорини 15 фоизгача туширишга еширилса, ёнғин мавжуд бўлиш имкони йуқолади. Карбонат ангидрид гази ёнғин ўчоғига газ ҳолатида, ҳамда суюлтирилган карбонат ангидридли ўт ўчиргич ҳолатида берилиши мумкин. Суюлтирилган карбонат ангидридли ўт ўчиргичда у ҳаво билан реакцияга киришиб минус 70<sup>0</sup>С ҳароратли қорсимон модда ҳосил қилади, бу ёнаётган буюмлар юзасини яхши совутади.

**Инерт газлар.** Ёнғинни ўчиришда инерт газлар - азот ва аргон газлари ҳам ишлатилади. Улар ҳам карбонат ангидрид гази сингари ҳаводаги кислород миқдорини аралаштириб камайтиради ва бу ёнғинни ўчиришга олиб келади. Бу газлар карбонат ангидрид газичалик самарали эмас.

Т у т у н г а з л а р и. Тутун газларида кислород миқдори ҳаводагидан бирмунча кам бўлиб, тахминан 18-19 фоизини ташкил қилади. Бу газлар охиригача ёндирилса, ундаги кислород миқдорини 5-6 фоизгача тушириш мумкин. Бундай газлар ёнғинни ўчиришда бемалол қўлланилиши мумкин. Ўт ўчириш техникасида самолётларнинг ўз иш муддатини ўтаётган реактив двигателларини ишлатиш ҳам йулга қўйилган. Булар ўт ўчириш машиналарига ўрнатилади ва тутун газлари сув оқими билан бирга ёнғин юзаларига берилади.

И н г и б и т о р л а р. Голоидланган углеводлар ёниш реакциясига кимёвий сусайтиргич орқали таъсир кўрсатиб ёнғинни тўхтатади. Булар инерт газларга нисбатан анча самаралидир. Бу мақсадда бромли этил, бромил этилен, дибромтетрафторетан (фреон 114 В<sub>2</sub>)лар ишлатилади. Фреон сув буғига нисбатан 20 марта, углевод оксидига нисбатан 12 марта самаралироқдир. Голоидланган углеводлар чуғланган пахта хом ашёси ва толасини ўчиришда айниқса қўл келади. Улар электр тоқини ўтказмайди ва совуқ ҳавода музлаб қолмайди. Уларнинг кенг қўлланилишига қийматлиги тўсқин бўлиб турипти. Бундан ташқари, қайнаш ҳароратининг пастлиги (38<sup>0</sup>-98<sup>0</sup>С) ва ўчувчанлиги очик жойлардаги ёнғинларни ўчиришда қўллашга монелик қилади.

К у к у н л и б и р и к м а л а р. Улар ёнаётган газлар энгил алангаланувчан, ёнувчан суюкликлар кучланиш остида бўлган электр ускуналарини ўчиришда ишлатилади. Улар арзонлиги туфайли тобора кўпроқ қўлланилмоқда. Уларнинг асосий қисми ош содасидан (натрий карбонат) иборатдир.

Металлоорганик бирикмаларни учуришда СИ-2кукуни ишлатилади. Унинг асосий қисми (фреон) 114 В<sub>2</sub> билан тиндирилган селикоген заррачаларини ташкил этади. Ёнғинга тушгач кукун заррачаларидан алангага кучли тормозловчи (ингибитор) сифатида таъсир қилувчи фреон ажралиб чиқади.

К ў п и к. Ёнаётган юзага тушган кўпик уни қоплаб олиб, кислород киришидан тўсади ва ажралиб чиқаётган суюклик ёнаётган юзани совутади. Кўпик асосан қаттиқ моддалар ва ёнувчан суюкликларни ўчиришда ишлатилади. Кўпиклар пайдо бўлишига қараб икки хил бўлади: кўпик ҳосил қилувчи қоришмани ҳаво оқими билан механик аралаштирув орқали олинадиган ҳаво-механик кўпик ва ишқор еритмаси билан кислотанинг аралашishi натижасида пайдо бўладиган кимёвий кўпик.

Маълумки, ёнғин пайтида ёнаётган юзаларни қоплаш учун кўплаб миқдорда кўпик ҳосил қилиш керак бўлади. Бунинг учун кўпик ҳосил қилувчи модда (пенообразовател) ларни кучли босимдаги сув билан ёки ҳаво билан аралаштириш керак бўлади. Бу жараён махсус узлуксиз ишловчи аппаратлар - кўпик генераторлари ёрдамида амалга оширилади. Кўпик ҳосил қилувчи моддалар кукун холида бўлиб, одатда бирон бир кислотанинг (кўпинча олтингугурт кислотасининг) туздан ва ишқорий қисми еса натрий бикарбонатнинг аралашмасидан ташкил топади.

Кўпик генераторлари икки турли булиб, ПГ-50м ва ПГ-100 турларидир. Улар ёнувчи ва энгил алангаланувчан суюкликларни ўчиришда ишлатилади ва фақат ўлчамлари билан фарқланади.

Қуйи қисмида сув бериш вақтинча ёки бутунлай тухтатилганда орқага қўйилмаслиги ва кукунни намламаслиги учун шарсимон клапан ўрнатилган. Кукун намланса ва қотиб қолса, кўпик генераторини очиб тозалаш керак бўлади. Сувнинг босимини назорат қилиб туриш учун штуцер яқинига монометр ўрнатилади.

## **6.Биноларда ёнғин чиқиш олдини олиш.**

Бино ёки иншоатнинг ўтга чидамлилиги уларнинг қуйидаги асосий қисмлари: ёнғинга қарши деворлар, кўтариб турувчи ва ўзини ўзи кўтариб турувчи деворлар, зина катаклари деворлари, ўрнатма панел деворлари, каркас деворлар тўлдиргичи, кўтарувчи пардеворлар, қаватлараро ва чордоқ ёпмалари ҳамда томларнинг ўтга чидамлилиги билан белгиланади.

Турар жойларда чиқадиган ёнғинлар катта моддий зарар етказди ва умумий ёнғинлар миқдорининг 50% ни ташкил этади. Уйларда (биноларда) ёнғин чиқишига асосан электр ва газ жиҳозларидан, саноат ҳамда уй-рўзгор асбобларидан фойдаланиш қоидаларининг бузилиши ва бошқалар сабаб бўлади.

Турар жой биноларининг ўтга чидамлилиқ даражаси бино қаватларининг сони ва майдонига боғлиқ. Кўп қаватли анча узун биноларда бинони бўлимларга ажратадиган ёнғинга қарши девор сифатида кўндаланг деворлар ва секциялараро деворлардан фойдаланилади. Одам яшамайдиган хоналар ўтга чидамлилиқ чегараси 0,75 соат бўлган девор ва ораёпмалар билан ажратилади.

Ер тўла ва цоколь қаватларига одам яшайдиган хоналар жойлаштирилмайди, у ерга битта хонадон ҳисобига кўпи билан 3 м дан хўжалиқ омбори ҳамда ўтин хона жойлаштирилиши мумкин.

## **6-мавзу. Электр хавфсизлиги**

### **1. Электр тоқининг инсон организмга таъсири**

Электр тоқидан инсон организмидан термик (яъни иссиқлик), электролитик ва биологик таъсир кўрсатилади.

Электр тоқининг термик таъсири инсон танасининг баъзи жойларида куйиш, қон томирлари, нерв ва хужайраларнинг қизиши сифатида кузатилади. Электролитик таъсир эса, қон таркибидаги ёки хужайралар таркибидаги тузалрнинг парчаланиши натижасида қоннинг физик ва кимёвий хусусиятларининг ўзгаришига олиб келадиган ҳолат тушунилади. Бунда электр тоқи марказий асаб тизими ва юрак-қон тизимни кесиб ўтмасдан тананинг баъзи бир қисимларигагина таъсир кўрсатиши мумкин.

**Электр тоқининг биологик таъсири** – бу тирик организм учун хос бўлган хусусият ҳисобланади. Бу таъсир натижасида мускулларнинг кескин қисқариши туфайли инсон организмдаги тирик хужайралар тўлқинланади, бунда асосан организмдаги биоэлектрик жараён бузилади. Яъни инсон организмидан асосан биоэлектрик тоқлар ёрдамида бошқарилади. Бунга ташқи муҳитдан юқори кучланишдаги электр тоқининг таъсири натижасида биотоқлар режими бузилади ва оқибатда инсон организмда тоқ уриш ҳолати вужудга келади. Яъни бошқарилмай қолган организмда ҳаёт фаолиятининг баъзи бир функциялари бошқарилмай қолади: нафас олишнинг ёмонлашуви, қон айланиш тизимининг ишламай қолиши ва х.к.

Электр тоқининг инсон организмга таъсирининг хилма хиллигидан келиб чиқиб, уни икки гурупага бўлиб қарш мумкин: маҳаллий электр таъсири ва тоқ уриш.

**Маҳаллий электр таъсири** - куйиб қолиш, электр белгилари ҳосил бўлиши, терининг металлашиб қолиши ҳолларидир. Электр таъсирида куйиш асосан организм билан электр ўтказгичи ўртасида волта ёйи ҳосил бўлганда содир бўлади. Электр ўтказгичдаги кучланишнинг таъсирига қараб бундай куйиш турлича бўлиши мумкин. Ёнгил куйиш фақат яллиғланиш билан чегараланади, ўртача оғирликдаги куйишда пуфакчалар ҳосил бўлади ва оғир куйишда хужайра ва терилар кўмирга айланиб, оғир асоратларга олиб келиши мумкин. Электр белгилари – бу терининг устки қисмида аниқ кулранг ёки оч сарғиш рангли 1-5 мм диаметрдаги белги пайдо бўлиши билан ифодаланади. Бундай белгилар одатда хавфли эмас. Терининг металлашиб қолишида, одатда эриб майда заррачаларга парчаланиб кетган метал тери ичига кириб қолади. Бу ҳолат ҳам электр ёйи ҳосил бўлганда рўй беради. Маълум вақт ўтгандан кейин бу тери кўчиб тушиб кетади ва ҳеч қандай асорат қолдирмайди.

## **5. Электр токи таъсирига тушган кишига биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш**

Ток таъсиридан қутқазиб ўз навбатида бир неча хил бўлиши мумкин. энг осон ва қулай усули бу электр қурилмасининг ўша қисмига келаётган токни ўчиришдир.

Агар бунинг иложи бўлмаса (масалан, ўчириш қурилмаси узоқда бўлса), унда ток кучланиши 1000 В дан кўп бўлмаган электр қурилмаларида электр симларини сопи ёғочли бўлган болталар билан кесиш ёки зарарланган кишининг кийими қуруқ бўлса, унинг кийимидан тортиб ток таъсиридан қутқазиб қолиш мумкин. Агар электр токининг кучланиши 1000 В дан ортиқ бўлса, унда диэлектрик қўлқоп ва электр изоляцияси мустаҳкам бўлган электр асбобларидан фойдаланиш керак.

Электр таъсирига тушган кишига биринчи ёрдам кўрсатиш, унинг ҳолатига қараб белгиланади. Агар таъсирланган киши ҳушини йўқотмаган бўлса, унинг тинчлантириб, врач келишини кутиш ёки уни тезда даволаш муассасасига олиб бориш зарур.

Агар ток таъсиридан хушини йўқотган аммо нафас олиши ва юрак тизими ишлаётган бўлса, унда уни қуруқ ва қулай жойга ётқизиш, камари ва ёқасини бўшатиш ва соф ҳаво келишни таъминлаш зарур. Нашатир спирти ҳидлатиш, юзига сув пуркаш, танасини ва қўлларини ишқалаш яхши натижа беради.

Агар жароҳатланган кишининг нафас олиши қийинлашса, қалтираш ҳолати бўлса, аммо юрак уриш ритми нисбатан яхши бўлса, унда бу кишига сунъий нафас олдириш ишларини бажариш зарур.

Клиник ўлим ҳолати юз берган тақдирда сунъий нафас бериш билан бир қаторда юракни устки томондан массаж қилиш керак.

## **6. Электр токидан жароҳатланиш сабаблари ва асосий муҳофаза воситалари**

Электр токидан жароҳатланишни олдини олишга қаратилган асосий чора-тадбирлар қуйидагилар:

1. кучланиш остида бўлган ўтказгичларни қўл етамайдиган қилиб бажариш;
2. электр тармоқлари ўтказгичларини аниқ жойлаштириш;
3. электр қурилмалари корпусида электр токининг ҳосил бўлишига қарши чора-тадбирлар белгилаш;
  - a) кам кучланишга эга бўлган электр манбаларидан фойдаланиш;
  - b) икки қават муҳофаза қобиклари билан таъминлаш.
  - c) Потенциалларни тенглаштириш
  - d) Ерга улаб муҳофазалаш
  - e) Нол симига улаб муҳофазалаш
  - f) Муҳофаза ўчириш қурилмалар;

Электр тармоқларини айрим жойлаштиришда электр тармоқлари ўзаро трансформатор ёрдамида тармоқларга бўлиб юбориш тушунилади. Бунинг натижасида ажратилган тармоқлар катта муҳофаза изоляцияси қаршилигига эга бўлади, шунинг билан ўтказгичларнинг ерга нисбатан сиғими кичкина бўлганлигидан хавфсизликни таъминлашда муҳим роль ўйнайди.

## 7-мавзу. МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ ИШЛАРИНИ ТАШКИЛ ҚИЛИШ

### 1. Корхона, ташкилот, муассасаларда меҳнат муҳофазасига доир ишларни ташкил қилиш

Маъмурият меҳнатни муҳофаза қилишнинг замонавий воситаларини жорий етиши ва касб касалликларининг олдини оладиган санитария-гигиена шароитлари таъминланиши учун масъул ҳисоблани, **Ходим** саломатлиги ёки ҳаётига хавф туғдирувчи вазият пайдо бўлиш ҳолларида жавобгар ҳисобланади. Бу ҳол назорат органлари томонидан ўрганилиб чиқиб тасдиқлангандагина маъмурият ишни тўхтатади ва хавфни бартараф етиш чорасини кўриб чиқади. **Маъмурият** томонидан воқеа сабаблари ўрганиб чиқилгунча зарур чоралар дарҳол кўрилмаслик ҳолатлари юз бериши ҳам мумкин. Бундай ҳолларда *ходим ишни хавф бартараф етилгунга қадар тўхтатиб туришига ҳақлидир ва унга ҳеч қандай интизомий жазо берилмаслиги, ходимнинг ҳаёти ва саломатлиги учун тўғридан-тўғри жиддий хавф ҳамон сақланиб турганлиги аниқланиб, меҳнатни муҳофаза қилиш инспекцияси томонидан тасдиқланса, ундан ишни қайта бошлашни талаб қилишга маъмурият ҳақли эмас ва ходимга иш тўхтатиб турилган бутун давр учун барча моддий зиённи тўлаши шартдир.*

Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисидаги қонунларни бузган ва назорат қилувчи идоралар томонидан бу тасдиқланган тақдирда, меҳнат шартномаси ходимнинг аризасига кўра, унга ишдан бўшатиладиган бериладиган пул тўлангани ҳолда, исталган пайтда маъмурият томонидан бекор қилиниши мумкин.

Ходимда касб касаллиги белгилари аниқланган ҳолда маъмурият тиббий хулосаси асосида ихтисослигини ўзгартиргунга қадар ўртача ойлик иш ҳақи сақланган ҳолда бошқа ишга ўтказилиши қонунчиликда белгилаб қўйилган.

Маъмурият ходимни касб касалликлари пайдо бўлиш еҳтимоли юқори даражада еканлиги олдиндан аён бўлган ишга қабул қилаётганда ҳам бу ҳақда огохлантириши шарт. Чунки ишга кираётган ходим бунга рози бўлгандагина у ишга қабул қилинади.

**Мажбурий тиббий кўрик.** Соғлиқни сақлаш идоралари томонидан белгиланган тартибга мувофиқ равишда бир қатор касб ходимлари меҳнат шартномасини имзолаш пайтида - дастлаб ва меҳнат шартномаси амал қиладиган даврда вақти-вақти билан тиббий кўриқдан ўтказишни маъмурият ташкил қилиб боради. **Ходимлар тиббий кўриқлардан ўтишдан бош торқалар ёки ўтказилган текширишларнинг натижалари бўйича тиббий комиссиялар берадиган тавсияларни бажармасалар, маъмурият уларни ишга қўймаслик ҳуқуқига егадир.** Ходим, агар у ўз саломатлигининг ёмонлашишини меҳнат шароити билан боғлиқ деб ҳисобласа, навбатдан ташқари тиббий кўриқ ўтказилишини талаб қилиш ҳуқуқига ега. **Тиббий кўриқларни ўтказиш пайтида ходимнинг иш жойи (лавозими) ва ўртача иш ҳақи сақланади.**

**Тиббий кўриқдан ўтиш қондалари.** Иш берувчи меҳнат шартномаси тузиш чоғида дастлабки тарзда ва кейинчалик (иш давомида) вақти-вақти билан ходимларни тиббий кўриқдан ўтказишни ташкил қилади.

**Ходимлар тиббий кўриқлардан ўтишдан бўйин товлашга ҳақли эмас.** Тиббий кўриқдан ўтишдан ёки тиббий комиссияларнинг текширувлар натижасида берган тавсияларини бажаришдан бўйин товлаган ходимларни иш берувчи ишга қўймасликка ҳақлидир. Ходим ўз саломатлигини меҳнат шароити билан боғлиқ ҳолда ёмонлашган деб ҳисобласа, у навбатдан ташқари тиббий кўриқдан ўтказишни талаб қилишга ҳақлидир. **Тиббий кўриқлардан ўтиш муносабати билан ходимлар чиқимдор бўлмайдилар.**

Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича ходимларни ўқитиш ва уларга йул-йуриқлар бериш. Ходимлар, шу жумладан раҳбарлар ҳам ўз касблари ва иш турлари бўйича давлат назорат идоралари белгилаган тартиб ва муддатларда ўқиб, йул-йуриқлар

олишлари, билимларини текширувдан ўтказишлари ҳамда қайта аттестациядан ўтишлари меҳнатни муҳофаза қилишда алоҳида аҳамиятга эга. Бунинг учун маъмурият томонидан ишга қараётганларга, шунингдек бошқа ишга ўтказилаётганларга меҳнатни муҳофаза қилиш йул-йуриқлари бериш учун махсус курслар ташкил қилиши ёки тажрибали мутахассислар ёрдамида ишларни йулга қўйиб ўргатиб бориши лозим.

*Меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича белгиланган тартибда ўқимаган, йул-йуриқлар олмаган ва билимлари текширилмаган шахсларни қонун доирасида ишга олинмайди. Чунки иш жараёнида хавфсизлик бўйича тўлиқ йуриқномадан ўтмаган янги ходимлар меҳнат фаолиятида турли хил жабрланишлар содир этиши мумкин.*

## **2. Жароҳатланиш, бахтсиз ҳодиса ва касб касалликлари тўғрисида умумий тушунчалар**

Корхоналарда хавфсизлик техникаси ва ёнғин хавфсизлиги қоидаларига, меъёр ва тавсияномаларига риоя қилмаслик ходимнинг жароҳатланишига ва касб касалликларига олиб келиши мумкин.

Жароҳатланиш натижасида лат ейиш, кесилиш, суяк синиши ва чиқиши, кимёвий ёки иссиқликдан куйиш, иссиқ уриши, совуқ уриши, ўткир захарланиш ва электр токи таъсирида организмнинг баъзи қисмларида ҳаёт фаолиятининг бузилиши қиради. **Ўлим билан тугаган жароҳатланишга бахциз ҳодиса дейилади.**

**Иш жойидаги жароҳатланиш** - ходимнинг маъмурият томонидан буюрилган ишни бажариш чоғида олган жароҳатланиши тушунилади.

**Иш билан боғлиқ, лекин ишлаб чиқариш билан боғлиқ бўлмаган жароҳатланишлар** - ишга бориб-келиш вақтида транспорт воситаларида, хизмат сафари вақтида ёки корхона маъмуриятининг топшириғига мувофиқ ишлаб чиқариш ҳудудидан ташқаридаги баъзи бир ишларни бажарганда олинган жароҳатланишлар тушунилади.

**Иш билан боғлиқ бўлмаган жароҳатланиш** - бунга мастлик оқибатида олинган жароҳатлар, давлат мулкни ўғирлаш ва бошқа шунга ўхшаш ҳолатларда олинган жароҳатланишлар қиради.

Биринчи ва икки турдаги жароҳатланиш ишлаб чиқариш билан боғланган тақдирда маъмурият жавобгар ҳисобланади ва унинг жароҳатланиш натижасида йуқотилган кунлари учун тўлиқ ҳақ тўлайди.

Агар бахциз ҳодиса у маъмурият томонидан хавфсиз иш шароитини яратиш соҳасида йўл қўйилган хато туфайли бўлмай, балки ходимнинг меҳнатни муҳофаза қилиш қоида ва меъёрларига амал қилмаслиги натижасида келиб чиққан бўлса, унда ходим ҳам маъмурият ходими билан бирга жавобгар ҳисобланади. Бунда моддий тўлов миқдори маъмурият ходими ва ходимнинг айбдорлик даражасига қараб белгиланади. Меҳнат қонунларига асосан ишлаб чиқариш билан боғлиқ бўлган жароҳатланишдан йуқотилган иш кунларига корхона томонидан ҳақ тўланиши белгилаб қўйилган.

## **3.Бахтсиз ҳодиса ва унинг турлари**

Ишлаб чиқаришдаги бахциз ҳодисаларни тўғри ва ўз вақтида текшириш ва ҳисобга олишни, шунингдек, бахциз ҳодиса келиб чиқиши сабабларини бартараф этишга оид чоратadbирларнинг бажарилишини корхонанинг юқори турувчи хўжалик органи, касаба уюшмаси қўмитаси ёки ходимларнинг бошқа вакиллик органи, давлат меҳнат бўйича техника назоратчиси, касаба уюшмаларининг меҳнат бўйича техник назоратчиси, (Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси кенгашига аъзо ташкилотларда), «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органлари (назорат остидаги объектларда) назорат қилади.

Иш берувчи Н1 шаклидаги далолатномани тузишдан бош торца, жабрланувчи ёки унинг манфаатларини ҳимоя қилувчи шахс Н1 шаклидаги далолатнома мазмунидан

норози бўлса, жабрланувчи ёки унинг манфаатларини ҳимоя қилувчи шахс корхона касаба уюшмаси қўмитасига ёки корхона ходимларининг бошқа вакиллик органига мурожаат қилади.

Касаба уюшмаси қўмитаси ёки корхона ходимларининг бошқа вакиллик органи 10 кун муддат ичида бахциз ходисанинг келиб чиқиши сабабларини ўрганиб чиқади, меҳнатни муҳофаза қилиш қоидалари ва меъёрлари, меҳнат хавфсизлиги андозаларини бузилишини аниқлайди, зарур деб ҳисобласа, иш берувчидан Н1 шаклидаги далолатномани тузишни ва қайта тузишни талаб қилади. Иш берувчи бу талабларни бажармаса, корхона касаба уюшмаси қўмитаси ёки бошқа вакиллик органи давлат меҳнат бўйича техника назоратчисига мурожаат қилади.

Н1 шаклидаги далолатнома тузилмаганлиги ёки нотўғри тузилганлиги аниқланган ҳолларда меҳнат бўйича техника назоратчиси иш берувчидан Н1 шаклидаги далолатномани тузишни ва бошқатдан тузишни талаб қилиш ҳуқуқига эгадир. Иш берувчи давлат меҳнат бўйича техника назоратчиси ҳулосасини бажаришга мажбурдир.

Иш берувчи билан давлат меҳнат бўйича техника назоратчиси ўртасидаги англашилмовчиликни бош давлат меҳнат бўйича техника назоратчиси талаб қилади.

Ишлаб чиқаришдаги ҳар бир ходиса ҳақида жабрланувчи ёки гувоҳ дарҳол бўлинма (цех) раҳбарига хабар бериши керак, у эса:

- \* жабрланувчига зудлик билан биринчи ёрдам кўрсатиши ва уни тиббий санитария қисмига ёки бошқа даволаш муассасасига етказишни ташкил этиши;
- \* текшириш комиссияси иш бошланишига қадар иш жойидаги вазиятни ва жиҳозлар ҳолатини ходиса юз берган дақиқада қандай бўлса, шундайлигича (агар бу атрофдаги ходимлар ҳаёти саломатлигига таҳлика солмаётган бўлса ва ҳалокатга олиб келмаса) сақлаб қолиши;
- \* бахциз ходиса юз берган жойдаги корхона (цех) раҳбари дарҳол ходиса тўғрисида иш берувчига ва касаба уюшмасига ёки корхона ходимларининг бошқа вакиллик органига хабар қилиши шарт.

Корхона тиббий-санитария қисми (шифоҳона, поликлиника) бир сутка ичида ёрдам сўраб мурожаат қилган ходимлар, шу бажараётган хорижий ташкилот ходимлари билан юз берган ҳар бир ходиса ҳақида иш берувчига ва касаба уюшмасига ёки ходимларнинг бошқа вакиллик органига хабар беради.

Иш берувчининг буйруғига кўра иш берувчи ва касаба уюшмаси қўмитаси вакиллари ёки ходимларнинг бошқа вакиллик органи таркибида комиссия тузилади. Ишлаб чиқаришдаги меҳнат хавфсизлигига бевосита жавоб берувчи раҳбар бахциз ходисани текширишда иштирок этмайди.

*Комиссия:*

- \* уч сутка ичида бахциз ходисани текшириб чиқиши, гувоҳлар ва меҳнат муҳофазаси қоидалари, меҳнат хавфсизлиги андозаларини бузишга йўл қўйган шахсларни аниқлаб сўроқ қилиши, имкони бўлса, жабрланувчидан тушунтириш хати олиши;
- \* бахтсиз ходиса сабабларини йўқотиш чора-тадбирлари кўрсатилган Н1 шаклидаги далолатномани уч нусхада тузиши ва имзо чекиб, уларни тасдиқлаш учун иш берувчига бериши керак.

Иш берувчи ишлаб чиқаришда бахциз ходисани келтириб чиқарган сабабларни бартараф этиш чораларини кўради ва текшириш тамом бўлгандан сўнг уч сутка давомида тасдиқланган Н1 шаклидаги далолатномаларни;

- \* жабрланувчига ёки унинг манфаатларини ҳимоя қилувчи шахсларга, текшириш материаллари билан бирга корхона меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати раҳбари (муҳандис, мутахассис)га, давлат меҳнат бўйича техника назоратчисига юборади.
- \* Н1 шаклидаги далолатнома билан расмийлатирилган бахциз ходиса корхона томонидан ҳисобга олинади ва дафтарда қайд қилади (2-илова).

Иш берувчи Н1 шаклидаги далолатнома нусхаларини, касаба уюшмаси қўмитасига ёки корхона ходимларнинг бошқа вакиллик органларига, «Ўзсаноатконтехназорат» давлат

қўмитаси органи вакилига, агар бахциз ходиса назорати остидаги корхоналар (объектлар)да юз берган бўлса, юқори турувчи хўжалик органига, тегишли вазирлик (корпорация, уюшма, концерн)га ҳам уларнинг талабларига мувофиқ юбориши шарт.

Н1 шаклидаги далолатнома тўрт нусхада тузилади ва тасдиқланади. Меҳнатни муҳофаза қилиш хизмати раҳбари (муҳандиси, мутахассиси)га текшириш материаллари билан юборилган Н1 шаклидаги далолатнома 45 йил давомида сақланиши лозим. Бошқа жойларга юборилган Н1 шаклидаги далолатномалар ва унинг нусхалари эҳтиёж йўқолгунича сақланади.

Агар корхона қайта ташкил этилса, Н1 шаклидаги далолатнома ҳуқуқий ворисга корхонанинг бошқа қимматли қоғозларини топшириш тартибида берилади. Агар корхона тугатилса, Н1 шаклидаги далолатнома корхонанинг юқори турувчи хўжалик органига берилади. Агар корхона юқори турувчи хўжалик органи бўлмаса, унда Н1 шаклидаги далолатнома, вилоят (Қорақалпоғистон Республикаси, Тошкент шаҳар) пенсия жамғармаси бўлимига берилади.

#### **4. Меҳнат шароитлари ва уларни таҳлил қилиш.**

**М е х н а т ш а р о и т л а р и** ишчи кучидан рационал фойдаланишни таъминлайдиган техникавий ва ташкилий тадбирлар мажмуини кўзда тутуди. Меҳнат шароитларини яхшилаш тадбирлари меҳнатнинг якуний натижаларига, ижтимоий ишлаб чиқаришни ривожлантиришга ва унинг самарадорлигини оширишга катта таъсир кўрсатади. Меҳнат шароити ўзининг моҳиятига кўра ижтимоий категориядир. Меҳнат жараёни инсон организми учун энг қулай ишлаб чиқариш шароитларида ўтиши керак. Шунинг учун бозор иқтисодиёти шароитида меҳнатни ҳақиқий илмий-ижтимоий нуқтаи назардан ташкил қилиш вазифаларидан бири киши саломатлиги учун хавфсиз шароит яратиш ва ишчи кучининг нормал ишлашини таъминлашдир.

Меҳнат шароитларини таҳлил қилишга унга ҳар томонлама ёндошиш лозим. Бунга қуйидагилар киради:

- \* олдинги тажрибани ўрганиш(бахциз ходисалар ва профессионал касалликлар сабаблари);
- \* ташкилотда амал қилаётган технологик жараёнларда меҳнат шароитларини жорий тадқиқот қилиш;
- \* қониқарсиз меҳнат шароитларининг юз бериш эҳтимоли катта бўлган салбий оқибатларини таҳлил қилиш;
- \* меҳнат шароитларининг зарарли таъсир омилларини ўрганиш.

Бу омилларга қуйидагилар киради: шовқин, силкиниш, юқори ёки жуда паст ҳарорат, ташкилот участкалари ҳавосининг чанг, газ ва заҳарли аралашмалар билан ифлосланганлиги.

Ишлаб чиқаришни тўғри ташкил этиш ишлаб чиқариш муҳити омилларининг зарарли ва хавфли таъсирини хавфсизлик техникаси бўйича тадбирлар ўтказиш йўли билан бартараф этишни кўзда тутуди. Бирок, хавфсизлик техникаси талабларини бажариш ишчилар учун уларнинг ишлаб чиқариш режасини бажаришига халақит берувчи ёки иш учун таъриф баҳоларига кирмайдиган кўшимча юклама бўлиб қолмаслиги керак.

#### **5. Касб касаликлари ва унинг турлари.**

Жароҳатланиш натижасида лат ейиш, кесилиш, суяк синиши ва чиқиши, кимёвий ёки иссиқликдан куйиш, иссиқ уриши, совуқ уриши, ўткир заҳарланиш ва электр токи таъсирида организмнинг баъзи қисмларида ҳаёт фаолиятининг бузилиши киради. Ўлим билан тугаган жароҳатланишга бахциз ходиса дейилади.



Иш жойидаги жароҳатланиш - ходимнинг маъмурият томонидан буюрилган ишни бажариш чоғида олган жароҳатланиши тушунилади.

Иш билан боғлиқ, лекин ишлаб чиқариш билан боғлиқ бўлмаган жароҳатланишлар - ишга бориб-келиш вақтида транспорт воситаларида, хизмат сафари вақтида ёки корхона маъмуриятининг топшириғига мувофиқ ишлаб чиқариш ҳудудидан ташқаридаги баъзи бир ишларни бажарганда олинган жароҳатланишлар тушунилади.

Иш билан боғлиқ бўлмаган жароҳатланиш - бунга мастлик оқибатида олинган жароҳатлар, давлат мулкани ўғирлаш ва бошқа шунга ўхшаш ҳолатларда олинган жароҳатланишлар киради.

Биринчи ва икки турдаги жароҳатланиш ишлаб чиқариш билан боғланган тақдирда маъмурият жавобгар ҳисобланади ва унинг жароҳатланиш натижасида йуқотилган кунлари учун тўлиқ ҳақ тўлайди.

Агар бахциз ҳодиса у маъмурият томонидан хавфсиз иш шароитини яратиш соҳасида йўл қўйилган хато туфайли бўлмай, балки ходимнинг меҳнатни муҳофаза қилиш қоида ва меъёрларига амал қилмаслиги натижасида келиб чиққан бўлса, унда ходим ҳам маъмурият ходими билан бирга жавобгар ҳисобланади. Бунда моддий тўлов миқдори маъмурият ходими ва ходимнинг айбдорлик даражасига қараб белгиланади. Меҳнат қонунларига асосан ишлаб чиқариш билан боғлиқ бўлган жароҳатланишдан йуқотилган иш кунларига корхона томонидан ҳақ тўланиши белгилаб қўйилган.

## **6. Касб касалликларини ўрганиш усуллари**

Мухандислик меҳнатни муҳофаза қилиш илмий усуллардан фойдаланиб, инсон ишлаб чиқариш муҳитини ҳар томонлама тадқиқот қилади. Масалан, меҳнат шароитларини тадқиқ қилишда меҳнат жараёнида киши саломатлиги ва иш қобилиятига таъсир кўрсатувчи ишлаб чиқариш муҳитининг комплекс омиллари кўриб ўтилади. Бу омилларга қуйидагилар киради: ишлаб чиқариш микроиқлими, ҳаво муҳити, зарарли нурланишлар, меҳнат интенсивлиги, жамоадаги ижтимоий-психологик шароит. Техника тараққиёти туфайли меҳнатни муҳофаза қилиш соҳасида янгидан-янги муаммолар пайдо бўлмоқда. Бу муаммолар уларни ишлаб чиқариш ишларига янги технологик жараёнларни жорий қилишдан аввал, лойиҳалаш босқичидаёқ тезлик билан ҳал этишни талаб қилади. Меҳнатни муҳофаза қилиш масалаларини ҳал қилишда ортда қолиши, меҳнат ресурсларининг қайтариб бўлмайдиган йўқотилишига ва моддий зарарга олиб келади.

Меҳнатни муҳофаза қилишни ҳар томонлама тадқиқот қилиш химия, физика, математика, гигиена, физиология, психология ва бошқа фанларнинг турли соҳалари услубларидан фойдаланишни тақозо қилади.

Травматизм ва касбий касалланишларни таҳлил қилиш бахциз ҳодиса ва касалланишларни юзага келтирган қонуниятларни илмий жиҳатдан асослашга имкон беради.

**Бахтсиз ҳодиса** - инсон организмнинг иш қобилиятини йўқотишга олиб келадиган тўсатдан жароҳатланишидир. Ишлаб чиқаришда бахциз ҳодиса, тасодифан ёки ўз-ўзидан содир бўлмайдиган, унга ишлаб чиқариш операцияларини бажаришда хавфсизлик қоидалари талабларидан турлича четга чиқишлар сабаб бўлади.

Корхона ва ташкилотларда травматизм ҳамда касбий касалликлар бахциз ҳодиса ва касбий касалликларни текшириш далолатномалари бўйича таҳлил қилинади.

Травматизм сабабларини таҳлил қилишнинг статистик, топографик, монографик, иқтисодий методлари бор.

**С т а т и с т и к у с у л** - бахтсиз ҳодисалар ҳақидаги далолатнома маълумотларини статистик ишлашга асосланган. Бу усул бахтсиз ҳодисаларни маълум белгилар: касблар бўйича, травма олиш пайтида бажарилаётган ишлар тури бўйича, жароҳатланган кишининг иш стажи, травма характери, унинг сабаблари бўйича гуруҳлашга асосланган. Бундай статистик ишлашнинг таҳлили натижасида олинган

маълумотлар бахциз ходисаларнинг энг кўпи травмаларнинг қайси сабаблари ва турларига тўғри келишини аниқлашга имкон беради. Бунинг асосида хавфсизлик техникаси ҳолатини яхшилаш ва бахциз ходисаларни келтириб чиқарадиган сабабларни йўқотиш бўйича аниқ тадбирлар ишлаб чиқилади.

Травматизм сабабларини ўрганишнинг **топографик усули** - шунга асосланганки, унда қурилиш, участка, цех режасида бахциз ходисалар юз берган жойларга шартли белгилар қўйилади. Бу билан алоҳида участкаларда юз бериб турадиган бахциз ходисалар частотаси ҳақида яққол кўргазмани тасаввур ҳосил бўлади. Топографик усулнинг мажбурий шarti барча бахтсиз ходисаларни (ҳаттоки, жароҳланган кишининг 1 кундан кам вақтга ўз меҳнат қобилиятини йўқотишга олиб келган микротравмаларни ҳам) кетма-кет равишда ва дарҳол қайд қилишдир.

**Монографик усул** - шундан иборатки, бунда барча ишлаб чиқариш шароити батафсил текширилади ҳамда бутун цех ёки участкадаги бахциз ходисаларнинг сабаблари ўрганилади. Бу ҳолда технологик ва меҳнат жараёнлари, транспорт, машиналар, асбоб-ускуналар, индивидуал ҳимоя воситаларининг ёритилишнинг ҳолати ва бошқалар топширилади. Бунда барча хавфлар, шунингдек, бахциз ходисаларга олиб келиши мумкин бўлган хавфлар аниқланади.

**Иқтисодий усул** - шунга асосланганки, бунда ишлаб чиқаришда бахциз ходисалар ва касбий касаланишлар оқибатида етказилган моддий зарар ҳисобланади. Иқтисодий йўқотишлар қуйидаги ҳаражатлардан йиғилади: касаллик варақларига ҳақ тўлаш, ишдан кетган ишчилар ўрнига янги қабул қилинганларини ўқитишга қилинган ҳаражатлар, бузилган қурилмалар, асбоб-ускуна ва материаллар нархи шунингдек, ишловчиларнинг жароҳатланган кишини кузатиб боришига кетган вақт, меҳнат унумдорлиги пасайганлиги туфайли йўқотишлар, ёмон меҳнат шароитлар натижасида ишловчиларнинг қўнимсизлиги туфайли йўқотишлар. Травматизм ва касбий касаланишдан келган моддий зарарни ҳисоблаш натижалари йил давомидаги ҳаражатлар ёки бошқа вақтдаги хавфсизлик техникаси бўйича амалга оширилган техникавий ва ташкилий тадбирларга қилинган ҳаражатлар билан таққосланади. Таҳлилнинг иқтисодий усули меҳнатни муҳофаза қилиш учун ажратилган маблағларни анча самарали сарфлашга имкон беради.

## **8-мавзу. МАҲСУЛОТЛАР ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ВА ХИЗМАТЛАР КўРСАТИШ СОҲАСИДА МЕҲНАТ ХАВФСИЗЛИГИ**

### **1. Маҳсулотлар ишлаб чиқаришда бахтсиз ходисалар ва уларни текшириш ва ҳисобга олиш**

Қуйидаги бахциз ходисалар махсус текширилади:

- \* бир вақтнинг ўзида икки ёки ундан ортиқ ходимлар билан юз берган гуруҳий бахциз ходисалар;
- \* ўлим билан тугаган бахциз ходисалар;
- \* оқибати оғир бахциз ходисалар.

Шикастланганликнинг оғирлиги даражаси тўғрисидаги тиббий ҳулосани даволаш муассасаси беради.

Гуруҳий, ўлим билан тугаган ва оқибати оғир бахциз ходиса тўғрисида иш берувчи дарҳол схемага биноан (3-илова) қуйидагиларга хабар бериши керак:

- \* давлат меҳнат техника назоратчисига;
- \* юқори турувчи хўжалик органига;
- \* Қорақалпоғистон Республикаси Меҳнат вазирлигига, вилоят (Тошкент шаҳар) Меҳнат бошқармасига;
- \* бахциз ходиса юз берган жойдаги прокуратурага;
- \* бахциз ходисага учраган ходимни юборган ташкилотга;

- \* Ўзбекистон Республикаси Меҳнат вазирлигига;
- \* «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитасининг маҳаллий органига, агар бахциз ходиса назорати остидаги корхона (объект)да юз берган бўлса;
- \* вилоят (Қорақалпоғистон Республикаси, Тошкент шаҳар) касаба уюшмалари кенгашига, агар бахциз ходиса Ўзбекистон касаба уюшмалари Федерацияси кенгашига аъзо ташкилотда юз берган бўлса.
- \* Гуруҳий, ўлим билан тугаган ва оқибати оғир бахциз ходисани вилоят, (Қорақалпоғистон Республикаси, Тошкент шаҳар), меҳнат бошқармаси буйруғига асосан қуйидаги таркибдаги комиссия махсус текширади:

**Раис-** Қорақалпоғистон Республикаси, вилоят (Тошкент шаҳар) (бош) давлат меҳнат техника назоратчиси ёки «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси назорати остидаги корхона вакили;

**Аъзолар** - юқори турувчи хўжалик органи вакили, иш берувчи, жабрланувчининг асосий иш жойи касаба уюшмаси қўмитаси еки корхона ходимларининг бошқа вакиллик органи раиси ва Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси кенгашига аъзо ташкилотда юз берган ҳолларда, касаба уюшмаларининг меҳнат (бош) техник назоратчиси.

Ўзсаноатконтехназорат давлат қўмитаси органи назорати остидаги корхона (объект)ларда юз берган гуруҳий ўлим билан тугаган ва оқибати оғир бахциз ходисани тегишли давлат меҳнат техника назорати билан келишилган ҳолда «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси Республикаси ёки маҳаллий органлари буйруғи асосида тузилган комиссия юқори турувчи хўжалик органи вакили иштирокида текширилади. Комиссия раиси қилиб шу орган вакили тайинланади. Комиссия таркибига (бош) давлат меҳнат техника назоратчиси қиради.

Гуруҳий, ўлим билан тугаган ва оқибати оғир бахтсиз ходисалар юз берганида Н1 шаклидаги далолатнома комиссия томонидан махсус текшириш далолатномаси тузилгандан сўнг бир сутка ичида комиссия хулосаларига мувофиқ расмийлаштирилади.

Икки-тўрт кишининг ўлими билан тугаган бахтсиз ходисаларни махсус текшириш Ўзбекистон Республикаси Меҳнат вазирлиги буйруғига асосан қуйидаги таркибдаги комиссия томонидан олиб борилади:

**Раис-** Ўзбекистон Республикаси (бош) давлат меҳнат техника назоратчиси;

**Аъзолар**-юқори турувчи хўжалик органи раҳбарлигидан бири, иш берувчи, касаба уюшмаси қўмитаси ёки корхона ходимларининг бошқа вакиллик органи раиси.

«Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органи назорати остида бўлган корхона (объект)даги шунга ўхшаш бахциз ходиса Ўзбекистон Республикаси Меҳнат вазирлигининг Давлат меҳнат техника назорати билан келишилган ҳолда «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органи буйруғи асосида тузилган комиссия томонидан юқори турувчи хўжалик органи раҳбари иштирокида текширилади. Комиссия раиси қилиб, «Ўзсаноатконтехназорат» давлат қўмитаси органи раҳбарларидан бири тайинланади. Ўзбекистон Республикаси (бош) давлат меҳнат техника назоратчиси комиссияси таркибига қиради.

Агар бахциз ходиса Ўзбекистон Касаба уюшмалари Федерацияси кенгашига аъзо ташкилотда юз берса, у ҳолда касаба уюшмаларининг бош меҳнат техник назоратчиси комиссия таркибига киритилади.



**1-расм. Махсус текшириладаган бахқиз ходисалар**

## **2. Чорвачиликда хавфли омиллар таъсири ва минерал ўғитлар билан ишлаганда меҳнат хавфсизлиги талаблари**

Корхонада ҳайвонларга қараш, касалликнинг олдини олиш ва даволаш пайтлари инсон организмга салбий таъсир кўрсатиши мумкин бўлган омиллар рўйхати бўлиши керак.

Чорвачилик фермалари ва комплексларида инсонлар ва ҳайвонлар чалинадиган касалликлар билан касалланган шахсларнинг ишлашлари тақиқланади.

Ҳайвонларга хизмат кўрсатишда тери касалликлари билан касалланган, шилинган ва майда яралари бор ходимлар фақат шифокор рухсати билан ишлашга рухсат етилади.

Агрессив ҳайвонлар сақланадиган оғилхона ёки бокслар тепасига оғоҳлантирувчи белги қўйилиши шарт. Бу белги сариқ рангли ёзув билан ёзилиши лозим.

Боғланмай сақланадиган ҳайвонларга хизмат кўрсатиш жараёнида уларнинг ҳаракатини чеклаб қўядиган асбоб ва ускуналардан фойдаланиш керак.

Ҳайвондан одамга антропозонос касалликларининг юқиш усуллари турли хил бўлади. Айрим касалликлар ҳайвонларга хизмат кўрсатиш жараёнларида юқиши мумкин. Бошқа ҳолатларда еса, ҳайвондан олинадиган маҳсулотлар, сут, сут маҳсулотлари, жун, гўшт, тери орқали ва паррандалар ҳамда одам ва ҳайвонга ҳужум қиладиган қон сўрувчи ҳашаротлар томонидан ҳам бу касалликлар юктирилиши мумкин.

Қишлоқ хўжалигида зараркундалар ва турли касалликларга қарши ишлатиладиган пестицид ва дори воситаларини ташиш, сақлаш ва ишлатишда бир қатор талабларга амал қилиниши лозим.

Пестицидлар ГОСТ 14189 бўйича ва зарарли кимёвий воситалар меъёрий ҳужжатларга мувофиқ яхши ёпиладиган идишларда, хавфсизлик талабларига риоя қилинган ҳолда ташилиши лозим. Қаттиқ идишлар курук, тоза ва қопқоғи ёки тикинлари идишни яхши ёпилишини таъминлаши лозим. Пестицид ва химикатлар кўтариш учун бандлари бор бўлган ёғочдан ясалган ёки тўқилган корзиналарда шиша идишларда ташилади. шиша идишлар атрофи ёнғинга қарши суюқлик билан ишлов берилган пайраҳалар билан тўлдирилади. Курук дори воситалари полиэтилен, қоғоз ёки матодан тикилган қопларда ташилиши мумкин. Бунда қоплар оғзи ёпиштирилган, тикилган ёки боғланган бўлиши лозим.

Суюқ ҳолдаги кимёвий воситалар автоцистерналар, цистерналар, бочкалар, канистрларда ташилиши ва сақланиши мумкин. Дори воситалари сақланадиган идишлар ушбу дори воситасига нисбатан инерт бўлиши лозим. Кимёвий дори воситалари солинган идиш ёрликларида маҳсулот номи, ишлаб чиқарган корхона номи, стандарт номери,

ишлаб чиқарилган сана, оғирлиги ва «Еҳтиёт бўлинг, захарли!» ёзувлари ва бош суяги билан кесишган суяклар расми бўлиши лозим. Препаратларни ёниш, портлаш хусусиятлари бўлганда «Хавфли ёнилғи!» ёзувлари, ҳамда идишда препаратни ишлатиш бўйича йуриқнома бўлиши лозим. Намликка ўч препаратлар солинган идишларда «Намлиқдан асранг!» деган ёзуви бўлиши лозим. Кимёвий маҳсулотлар ташувчи цистерналар қора рангда бўлиб ён томонлари ўртасида ени 500 мм лик сариқ йули бўлиши ва унда қора рангда «Хавфли, сирка кислотаси!», «Куйишдан сақланг!» ёзувлари бўлиши лозим.

Кимёвий препаратлар, захарли химикатлар алоҳида оқим-сўрувчи вентиляцияси бор омборхоналарда сақланади.

Мева-сабзавот маҳсулотлари етиштириш, тайёрлаш очиқ майдонларда, иссиқхоналарда, сақлаш соз омборхоналарда соз назорат-ўлчаш асбоблари, химоя тўсиқлари, технологик асбоб ва ускуналар, транспорт воситалари мавжуд бўлган тақдирда амалга оширилиши лозим.

Агротехник ишларга қўйиладиган талаблар тегишли ҳужжатларда баён етилган бўлиши шарт. Агротехник тадбирлар қатъий равишда тегишли ҳужжатга мувофиқ олиб борилиши лозим.

Ишлаш пайтида зарарли нурланишлар юзага келувчи ишлаб чиқариш ускуналари ишловчиларни ушбу нурланишлардан химояловчи мосламага ега бўлиши шарт.

Мева-сабзавот маҳсулотлари етиштириш ва сақлаш жараёнида хавфли ва зарарли омилларига ега бўлган оралиқ моддалар ҳосил бўлса, ишловчиларга олдиндан ўзини беҳатар тутиш қоидалари ҳақида маълум қилиниши, улар ушбу моддалар билан ишлаш бўйича ўқитилиши ва тегишли химоя воситалари билан таъминланиши лозим.

### **3. Захарли кимёвий моддалар ва улар билан ишлаганда шахсий ва жамоа химоя воситалари**

Захарли моддалар алоҳида хонада, темир сейфларда ёки темир шкафларда, қулфланган ва муҳрланган ҳолда сақланиши лозим. Хонада водопровод, канализация, шамоллати ускунаси ва ҳаво тортувчи ускуна ўрнатилган бўлиши керак. Захарли моддалар сақланувчи хонанинг деразаларида темир панжаралар ўрнатилган, ешиклари темир билан қопланган бўлиши керак.

Иш ҳажми кичик бўлган лабораториялар учун моддий нарсалар сақланувчи хонада темир шкаф ўрнатилиши мумкин. Иш тугагандан кейин захарли моддалар темир шкафта сақланиши лозим. Захарли моддалар сақланувчи шкафлар ва хонанинг калитлари, шунингдек муҳр ва тамғалар, бу моддаларни сақлаш учун тайинланган жавобгар шахсда сақланиши зарур.

Идишлар захарли моддалар билан, концентрланган кислоталар ва ишқорлар билан тўлдирилганда сифонлардан ёки резинали ноксимон сўргич ўрнатилган пипеткалардан фойдаланиш зарур. Иш тугаганидан сўнг қўллар яхшилаб ювилиши, зарур ҳолларда тишлар ҳам тозаланиб, оғиз чайилиши керак.

Кислоталарнинг концентрланган еритмалари қопқоғи маҳкам беркитилувчи махсус ШиШа идишларда сақланиши лозим.

Кучли таъсир кўрсатувчи ва захарли моддалар билан махсус лаборатория кийимлари ва сочиқлар ифлосланганда, уларни дарҳол алмаштириб, нейтраллаш ва ювиш учун топшириш зарур.

Ишқорлар бўғзи катта, зарғалдоқ рангли шиша идишларда сақланиши, бу идишларнинг оғзи пўкак тиқин билан ёпилиб, устидан парафин қуйилган бўлиши керак.

Учувчи моддалар солинган бикслар, банклар фақат бевосита қўлланиладиган вақтда очилиши керак.

Концентрланган кислоталар ва ишқорлар солинган идишларни очиш ва улардан еритмалар тайёрлаш фақат механик ҳаво тортувчи шкафта ўтказилиши зарур. Ишқорларни идишдан шпател билан олиш керак. Ишқорлардан еритма тайёрланганда

тортилган ишқорни бўғзи катта идишга солиб, зарур ҳажмда сув қуйиб, яхшилаб еритилади. Ишқорнинг катта бўлаклари махсус жойда майдаланади. Бунда ишқорнинг усти қалин мато ёки бошқа материал билан ёпилиши керак.

Кучли кислоталар суолтирилганида, уларнинг сачраб кетмаслиги учун кислота сувга қўшилади, сувни кислотага қуйиш мумкин эмас. Кислотали, ишқорли ва бошқа ўювчи моддалар солинган катта идишлар ташилганида, уларни махсус қутиларда ёки саватларда икки киши кўтариши керак, уларни шунингдек махсус аравада ҳам ташиш мумкин. Кислоталар, ишқорлар ва бошқа хавфли моддаларни ташишдан олдин уларнинг идишлари бутунлигини текшириш лозим.

Кислоталар, ишқорлар ва бошқа хавфли моддаларни катта идишларда қуйиш учун махсус сифонлардан фойдаланиш зарур. Кислоталар, ишқорлар ва бошқа хавфли моддалар еритмаларини пипеткага оғиз билан тортиш мумкин эмас. Бунинг учун найча ўрнатилган резинали ноксимон сўрғичлардан фойдаланиш керак. Еритмалар қайнатилганида, улар совимагунича идишни (колба, пробирка) ёпиш мумкин эмас. Пробиркадаги еритмани қиздирганда, унинг оғзини ўзидан ва бошқалардан четга қаратиб ушлаш керак.

## **6. Замонавий техника ва механизм (ускуна)ларда ишлашда техника хавфсизлиги талаблари**

Корхоналар совутиш ва иситиш ускуналарининг ишини бошқарилишини тўғри тартибини кўрсатувчи, операцияларнинг нотўғри тартибда бажарилишини, ускунанинг ўз ҳолига ишлаб кетиши ва ўчиб қолишининг олдини оловчи тизимларга ега бўлиши лозим.

Ускунани авария ҳолатида ўчириш тизими қизил рангда бўлиши ва шакли бўйича бошқа бошқариш элементларидан фарқ қилиши, уларнинг жойлашган жойи кўрсаткичларга, вазифаси тўғрисидаги ёзувларга ега бўлиши, бошқариш учун қулай жойлашган ва ускунани авария бартараф етиб бўлингунга қадар ишга туширишга имкон бермаслиги лозим. Ускунани ишга туширишни амалга оширувчи бошқариш органи қизил рангдан бошқа (қора, кулранг, оқ ёки яшил) рангда бўлиши лозим. Авариянинг олдини оловчи бошқариш органи сариқ рангда бўлиши лозим. Авария ҳолатида ўчириш тугмаси бошқа тугмалардан каттароқ ўлчамда бажарилиши лозим.

Бир неча шахслар томонидан бошқарилувчи ускунанинг бошқариш органлари бажарилиши лозим ҳаракатларнинг зарур бўлган тартибини таъминловчи тизимга ега бўлиши лозим.

Хабардор қилувчи электр лампалари ва бошқа хабар берувчи қурилмалар берилаётган хабарларнинг мазмунини («Ёқилган», «Ўчирилган» ва бошқалар) билдирувчи белги ва ёзувларга ега бўлиши лозим.

Ускуна автоматик режимда ишлаётганда созлаш тугмалари ва кўлда бошқариш органлари (авариявий ўчириш органидан ташқари) ўчириб қўйилиши лозим (технологик зарурат билан боғлиқ ҳолатлар бундан мустасно). Авария, носозликлар ва бошқа ҳолатлардан хабар бериш учун ускунанинг конструкциясида сигнализация, Шунингдек ускунани автоматик равишда тўхтатувчи ва энергия манбаидан узиб қўювчи воситалар назарда тутилган бўлиши лозим. Ускунанинг бошқариш тизими оператор томонидан хатога йул қўйилган ва бошқариш тизимида носозликлар юзага келган ҳолларда хавф туғдирмаслиги лозим.

Ишлаб чиқариш ускунаси, унинг ишлаш режими бузилганлиги ҳақида хабар берувчи сигнализацияга, зарур ҳолларда еса хавфли носозликлар, авариялар ва хавфли ҳолатларга яқин бўлган режимлар юзага келган тақдирда, ускунани автоматик равишда тўхтатувчи ва энергия манбаидан узиб қўювчи воситаларга ега бўлиши лозим.

Ишлаб чиқариш ускунасининг ишчи органлари ёки уларнинг узатмалари энергия узатиш бутунлай ёки қисман узилиб қолган ҳолларда хавф туғилишининг олдини оловчи,

шунингдек энергия узатиш тиклангач, ишчи органларининг узатмалари ўз-ўзидан ишлаб кетишининг олдини олувчи мосламаларга ега бўлиши лозим.

Ускуналарнинг хавф-хатардан огоҳлантирувчи хабар берадиган (сигнал) элементлари сифатида товушли, нурланувчан ва рангли огоҳлантиргичлар қўлланиши, улар хизмат кўрсатаётган ходимларнинг кўриш ва ешитиш зонасида ўрнатилиши ва уларнинг сигналлари ишлаб чиқариш шароитларида фарқланувчан бўлиши лозим.

Ускуналарни қўлда бошқариш ва созлаш органларида белгилаб қўйилганидан бошқа тартибда фойдаланиш хавфли ҳолатларга олиб келмаслиги ёки блокировка ёрдамида бунга йул қўйилмаслиги лозим. Узун ўлчамли ёки кўздан кечириш зонаси чекланган ускуналарда бир нечта авариявий ўчириш тугмалари бўлиши лозим.

Иш жойлари кўтариш механизмлари ёрдамида ташилаётган юкларни кўчириш ҳудудидан ташқарида бўлиши, мослама ва асбобларни сақлаш учун жавонлар ёки шкафлар билан жиҳозланиши лозим. Бир турдаги майда буюмлар, ярим тайёр маҳсулот ва ишлаб чиқариш чиқиндиларини цехда тахлаш ва транспортда ташиш идишларда бажарилиши лозим. Ускуна, дастгоҳ ва механизмларда бегона нарсалар бўлмаслиги лозим. Буюмни тозалаш махсус ажратилган аспирацион тизим билан жиҳозланган жойларда бажарилиши лозим.

Пулт ёки бошқарув кутиси олдидаги доимий иш жойида созланувчи (бурилиш ҳисобига, горизонтал ва вертикал йуналиш бўйича созланувчи) ўриндиқ бўлиши ва у амалдаги меъёрий ҳужжатлар талабларига мувофиқ бўлиши лозим.

а) иш икки ишловчидан кам бўлмаган ҳолда бажарилиши, бунда бири тепада туриб қудуққа ёки камерага тушган ишчи иш хавфсизлигини кузатиб бориши;

в) газ тўла чиқмасдан ишчини қудуқ ёки камерага тушишининг тақиқланиши;

Камера ёки қудуқдаги ишлар юқори хавфли ишларга тенглаштирилади ва уларга наряд-рухсатнома берилиши лозим. Бунда қуйидаги еҳтиёткорлик чораларига:

б) ишчи қудуққа ёки камерага тушишдан олдин, унда газлар мавжудлиги текширилиши;

г) ишчини қудуққа ёки камерага тушиши фақат ҳимояловчи камар, хавфсизликни таъминловчи узунлиги қудуқ чуқурлигидан 2 м дан узунроқ бўлган арқон ва қудуқдан 2 м ёнига чиқувчи изоляцияланган шлангли газ ниқоби бўлиши лозим.

## **9-мавзу. ШИКАСТЛАНГАНДА ТИББИЙ ЁРДАМ КЎРСАТИШ**

### **1. Жароҳатланган шахсларга биринчи тиббий ёрдам кўрсатишнинг воситалари**

**Шикастланган фуқароларга кўрсатиладиган биринчи тиббий ёрдамнинг асосий вазифаси** тезкор чоралар кўриш билан уларнинг ҳаётини сақлаб қолиш, азоб-укубатларнинг олдини олиш ёки касалликнинг кечишини йенгиллаштиришдан иборатдир.

Биринчи тиббий ёрдам, шикастланиш ҳодисаси содир бўлган жойда шикастланганларнинг ўз – ўзлари ва бир – бирларига ўзаро ёрдамлари ҳамда санитарй дружиначилар томонидан кўрсатилиши мумкин. Биринчи тиббий ёрдам туркумига қуйидаги чора –тадбирлар киради: қон кетишини вақтинча тўхтатиш; баданнинг жароҳатланган ёхуд куйган жойига тоза стерил боғлам қўйиш; сунъий нафас олдириш ва юракни билвосита массаж қилиш, укалаш; турли захриқотилларга қарши емдори, антидот (зиддизаҳар)лар юбориш, антибиотиклар бериш, оғриқ қолдирадиган, тинчлантирадиган дорилар юбориш (айниқса, шок вақтида); ёниб турган кийимни ўчириш, шикастланган одамни транспорт воситасида бир жойдан иккинчи жойга кўчириш учун унинг шикастланган жойини қимирламайдиган қилиб боғлаш (транспорт иммобилизацияси), одамни иссиқ ва совуқ ҳарорат таъсиридан асраш, унинг музлаб қолган баданини иситиш;

турли захарловчи моддалар билан шикастланганларга газниқоб кийдириш, уларни хавфсиз жойларга олиб чиқиш, шунингдек, қисман санитария ишловларини зудлик билан ўтказиш ва ҳ.к.

Биринчи тиббий ёрдамнинг барча усул-амалларини имкони борича ниҳоятда еҳтиёткорлик билан тез бажармоқ зарур. шошма-шошарлик ва қўпол хатти-харакатлар билан амалга оширилган ёрдам, шикастланган одамга салбий таъсир кўрсатиши, унинг авҳолини оғирлаштириши мумкин. Биринчи тиббий ёрдамни бир емас, бир неча киши кўрсатадиган бўлса, улар бу вазифани ўзаро келишиб, ҳамжихатлик билан амалга оширган маъқул. Бунинг учун бири раҳбарлик масъулиятини зиммасига олиши лозим.

Юқорида айтганимиздек, **биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш** жараёнида асосан, мазкур Шароитда кўз олдимизда ва қўл остимизда бўлган мавжуд воситалардан кенг ва унумли фойдаланилади. Бундай **воситалар** тукумига: боғловчи материаллар – бинтлар, тиббий боғлов пакет – халтачалари, катта ва уларнинг кичик ҳажмдаги тоза, стерил боғламли салфеткалар, пахта ва бошқа ашёлар киради. Қон кетишини тухтатиш учун еса, махсус тахтачалар, фанерли, шотисимон, тўрсимон ва бошқа турдаги Шиналар иШлатилади. Биринчи тиббий ёрдам кўрсатишда баъзи дори –дармонлардан ҳам фойдаланилади. Чунончи, найсимон ампула ва шиша идишларга солинган спиртдаги 5% ли ёд еритмаси, спиртдаги 1-2%ли бриллиант яшили еритмаси, валидол таблеткалари, валерианка томчи дориси, шиша найчалардаги новшадил спирти, шунингдек, тугмачасимон шаклдаги ёхуд кукун ҳолидаги натрий гидрокарбонат (ичимлик содаси), вазелин ва бошқалар шулар жумласидандир. Бундан ташқари, оммавий зарарланиш ўчоқларида радиофаол захарловчи моддалар ҳамда бастериал воситалар таъсирдан сақланиш, улардан муҳофаза қилиш мақсадида шахсий дорилар мажмуи жамланган

Табел боғлов воситалари бўлмаганида ёки йетишмай қолганида қўл остидаги мавжуд восита ва имкониятлардан фойдаланиш зарур. Бу мақсадда Маштарафов усули бўйича қўйиладиган тежамли боғламалар, айниқса қулайдир. Ушбу боғламалар турли катталиқдаги газлама (чойШаб, қўйлак ва бошқалар) бўлагидан тайёрланади, бу хом-аШёларнинг уч томонларини тасмалар қилиш учун қирқилади.

Жароҳат юзасига аввал стерил бинт, салфетка, ёхуд пахта қўйгач, устидан боғичлари бўлган газлама бўлаги боғлаб қўйилади. Клеол ва ёпишқоқ пластир боғламлари, одатда, кичикроқ жароҳатларга қўйилади. Жароҳат юзасига стерил бинт, салфетка ёки пахта қўйилгач, унинг усти ёпишқоқ воситалар ёрдамида терига мустаҳкамланади.

## 2. Биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш турлари

Жароҳатланганларга биринчи тиббий ёрдам кўрсатишнинг бир қанча турлари мавжуд. Шулардан айримларини келтириб ўтамиз.

**Бош ва кўкрак соҳаларига боғлам қўйиш.** Бошнинг сочли қисми жароҳатланганида «чепес» деб аталадиган махсус боғлам қўйилади. Бундай боғлам аёлларнинг тунда бошларига кийиб ётадиган йенгил ва иссиқ бош кийими (пешноб) кўринишида бўлгани учун ҳам шундай аталади. Бунинг учун бинтдан 1 м чамаси қирқиб олинади, ўртаси жароҳат юзасини ёпиб турган стерил салфетка усти, бош қисмига қўйилади, унинг учлари еса, кулоқ олдидан пастга тик туширилиб, таранг қилиб тортиб турилади. Кейин бошдан устма – уст, кетма – кет бинт айлантрилади. Ҳар сафар бинтни тугиладиган жойидан орқага қайтариб, кийшиқ ҳолда дам енса, дам пешона томонларга (10 мартага яқин) юргизилади ва ниҳоят, бошнинг сочли қисми ўраб чиқилади. Шундан сўнг бинтни 2-3 марта айлантриб ўраб боғлам мустаҳкамланади. Тугуннинг учлари еса, енгак тагидан капалак нусха қилиб боғланади. Жароҳат одамнинг бўйин, томоқ ёки енса соҳаларида бўлса, буцимон (кресцимон) боғлам қўйилади.

Бунда аввало, бош қисми бинт билан гир айлантриб боғланади, сўнгра чап кулоқнинг юқорироғига ва орқасидан қийшиқ йуналишда бўйин томон пастга туширилади (1, 2, 3- ҳолатлар). Кейин бинт бўйиннинг ўнг юзаси бўйлаб, олдинги қисмини беркитади



ва енса томон қайтади. Ўнг ва чап кулоқнинг юқорироғидан ўтиб, яна олдинги ўрамни такрорлайди. Ниҳоят, бош бинт билан гир айлантириб ўралгач, боғлам мустаҳкамланади. Бош қисмларида жароҳатлар бўлган ҳолда «егарсимон» кўринишидаги боғлам қўйилади. Бинт пешонадан гир айлантириб ўтказилади, кейин уни ушлаб турадиган қилиб ўралгач, енсадан бўйин ва енгак томон юргизилади, енса билан бош тепасидан ўтказилиб, бир неча марта тиккасига ўралади, сўнг бинт енгак тагидан ўтиб, енса бўйлаб боради.

**Бурун, пешона ва енса соҳаларига** сопқонсимон боғлам қўйилади. Боғлам тагидан жароҳат юзасига стерил салфетка ёки бинт қўйилади. Жароҳатланган, бир кўзни боғлаш учун ишни енг аввало бошни гир айлантириб, ушлаб турувчи ўровдан бошлаш лозим. Кейин бинтни ўнг кулоқ тагидан юргизиб, чап кўз томон олиб ўтилади. Бинт ўрамларини навбати билан бир кўз устидан ўтказилса, иккинчи марта бошни гир айлантириб ўралади. Иккала кўзга қўйиладиган боғлам чап ва ўнг кўзга қўйиладиган боғламларнинг ўзаро бирлашуви, қўшилиб кетиши билан амалга оширилади.

Кўкрак соҳасига буцимон ёки спирал (айланма) шаклидаги боғламлар қўйилади. Спирал боғлам қўйиш учун бинтнинг уч томонидан тахминан 1,5 м чамаси узунликда кесиб олиниб, соғлом кифт, йелкага солинади ва кўкрак устига қийшайтириб осиб қўйилади. Кейин бинтни спирал (айланма) ҳолатида аста-секин юргизиб, кўкрак қафаси орқа томонининг пастидан юқори томон айлантириб ўраб чиқилади, бинтнинг учи мустаҳкамланади.

### **3. Заҳарланиш, куйиш, суяклар синиши совуқ уриши, электр токи уриши, чўкишда тиббий ёрдам бериши**

**Заҳарланиш** бирор заҳарли кимёвий модданинг меъда-ичак, нафас йуллари орқали организмга киргани, теридан сўрилгани, тери ости, мушаклар ораси ёхуд вена қон томирига юборилганида содир бўладиган касаллик ҳолатидир.

Заҳарланиш икки гуруҳга бўлинади: тасодифий ва қасддан заҳарланиш

**Тасодифий заҳарланишлар** ҳаётда кўп ва тез учраб, умумий заҳарланишларнинг деярли 80%ини ташкил этади. Турли доривор воситаларни шифокорларнинг маслаҳатисиз, ўз ҳолича меъридан зиёд катта миқдорда истеъмол қилиш, сифациз кимёвий модда ёки дорини ичимлик ўрнида ичиб қўйиш тасодифий заҳарланишлар туркумига киради.

**Қасддан заҳарланиш** ҳаётда кам учраса-да, бирор руҳий касалликка чалинган ёки беқарорроқ одамларга хосдир. Бундай кимсалар бирор кучли таъсир етувчи доривор моддани катта миқдорда истеъмол қилиб заҳарланадилар, ўз ҳаётларига суиқасд қиладилар.

Руй берадиган жойига қараб, ўткир заҳарланишлар кундалик турмушда ва ишлаб чиқариш жараёнида содир бўлиши мумкин. Барча кимёвий моддалар организмга турлича таъсир кўрсатади. Шунга кўра, улар юз-кўз, терини ачиштирадиган, мушакларни тириштирадиган ва бошқа хусусиятли гуруҳларга бўлинади. Танлаб таъсир етишга кўра, қон хужайралари, таначаларига таъсир етадиган заҳарлар (ис гази, селитра ва ҳ.к.); марказий ва периферик асаб тизимини заҳарлайдиган нейротоксик заҳарлар (спиртли ичимликлар, гиёҳванд моддалар ва ҳ.к.); бўйрак ва жигарларнинг иш фаолиятини бузадиган заҳарлар (оғир металлларнинг бирикмалари, баъзи замбуруғларнинг заҳарлари ва ҳ.к.); юрак заҳарлари (баъзи алколоидларга мансуб ўсимликлар заҳари); меъда ва ичакни заҳарлайдиган (кислота ва иШқорлар, уларнинг кучли еритмалари) моддалар қайд етилади.

КТҚКЗМларнинг одамларга шикаст йетказувчи таъсири кишининг терисига сачраган суюқ томчи тарзида бўлсада, унинг буғланиши нафас олишга салбий таъсир қилиши мумкин. Бу моддалар ўзларининг заҳарлаш хоссалари жиҳатидан ҳам, асосан организмга умумий, шунингдек, бўғувчи сифатида таъсир кўрсатадилар. Бундай ҳолатда: бош оғриши ва айланиши, кўз олди қоронғилашиши, кулоқ шанғилаши, умумий

ахволнинг ёмонлашиши, кўнгил айнаши, қусиш, ҳарсилаб нафас олиш кузатилади. Захарланиш даражаси кучли бўлганида шикастланган одамни титроқ босиши, унинг ўзидан кетиб қолиши, ҳато ҳаётдан кўз юмиши ҳам мумкин.

Яна шуни алоҳида таъкидлаш жоизки, аҳоли зич яшайдиган жойларда бу моддаларнинг заҳарлаш барқарорлиги ён-атрофи кенг, очиқ жойлардагидан кўра кўпроқ бўлади. Тўкилган-сочилган заҳарловчи моддаларнинг тез буғланишига ғир-ғир есан шабада, очиқ жой қўл келгани туфайли аҳоли зич яшайдиган маконларда буғланиш жараёни аста – секин кечади. Бундан ташқари, аҳоли яшайдиган сердарахт жойлар, ишлаб чиқариш корхоналаридаги йерости иншоотлари, коммуникацион тунел, йертўла, йулақларда ҳам заҳарловчи моддаларнинг таъсири узок вақт сақланиб қолади.

#### **4. Суяк синиши, совук уриши ва чуқишда тиббий ёрдам курсатиш**

Қўл панжасининг кафт ёки орқа томони шикастланганида буцимон боғлам кафт устида ушлаб турадиган ўрам билан бошланади, сўнгра бинт кўрсатилганидек, қўл панжасининг орқасидан кафтига ўтказилади.

Йелка ва билакка спиралсимон боғлам солинади, бунда бинтни дам-бадам қайрилтириб, пастдан юқорига ўралади.

Тирсак бўғими шикастланганида бинт спиралсимон шаклда ўралади, бунда бинт ўрамлари тирсак чуқурчасидан кесиштирилиб, йелкага солиб ўралади.

Йелка бўғимини боғлашда бинтни аввал соғлом томондаги қўлтиқ ости чуқурчасидан кўкрак (1) ва шикастланган йелканинг ташқи юзаси орқадан соғлом қўлтиқ ости чуқурчаси оша кўкракка ўтказилади (3) ва бўғимнинг ҳаммаси бекилмагунча бинт ўрамлари қайталанаверади, кейин бинт учи туғноғич билан кўкракка илиб қўйилади.

**Оралик ва оёқ соҳаларига боғламлар қўйиш.** Оралик соҳаси шикастланганида кўпгина кичик чанок аъзолари, қон томирлар ва асаб чигаллари, шунингдек, жинсий аъзолар ҳам зарарланади.

Сийдик-таносил аъзолари шикастланганида жароҳатларга сийдик, тўғри ичак шикастланганида еса нажас тушиб, инфекция тарқалади. Қаттиқ шикастланиш оқибатида чанок суяклари синиши, оғир шок ҳолати бошланиши ҳам мумкин. Шундай экан, ёрдам кўрсатишда енг аввало жароҳатни стерил боғламлар билан боғлаш, шока қарши чоратадбирлар кўрмоқлик, одамни бир жойдан иккинчи жойга ташиш пайтида шикастланган жойи кимирламаслиги учун уни албатта, тахтакачлаб (транспорт иммобилизацияси) қўйиш зарур.

Одатда, оралик қисмидаги жароҳатга бинтдан Т-симон боғлам солинади ёки жароҳат дуррача билан боғлаб қўйилади. Жароҳат устига стерил салфетка, устидан бир қават юмшоқ пахта солинади, кейин Цимон боғламдан бел айлантимириб ўралади. Оралик юқори томон олиб ўтилган барча бинт ўрамлари мана шу белбоққа мустаҳкамланади. Дуррачадан фойдаланилганида унинг учала учи тугилиб, боғлам қўйилади.

**Оёқнинг товон соҳасига** боғлам қўйишда бинтнинг биринчи ўрами товоннинг дўмбаийиб турган жойидан бошланиб, сўнгра галма – гал юқори ва пастга ўралади. Боғламни мустаҳкамлаш учун бинтни қийшиқроқ ва саккизсимон қилиб ўраш лозим.

#### **5. Хашоратлар ва ҳайвонлар зарар етказишдаги биринчи тиббий ёрдам**

Ҳаётда ҳайвонлар ва хашоратларнинг тишлаши ва чақиши хавфлидир. Улар нафақат оғриқ бериши, балки турли касалликлар юктириши, шок ҳолати, ҳатто тўсатдан ўлим сабабчиси ҳам бўлишлари мумкин.

Ҳайвонлар тишлаганда организмга инфекция киради. Улардан бири қутуриш касаллигидир. Унинг қўзғатувчи вируси, одамга қутурган ҳайвонлар (ит, мушук, туя, бўри ва ҳ.к.)нинг тишлаши, ҳатто сўлагининг терига сачрашидан ҳам юқади. Агар қутуриш

касаллигининг олди тезда олинмаса, бу ҳол ёмон оқибатларига олиб келиши мумкин. Биринчи тиббий ёрдам: шикастланган одамни тезроқ бехатар жойга олиб кетишга ҳаракат қилиш; шикастланган жойни совунли сув билан ишқаламасдан ювиш; қон оқишини тўхтатиб, стерил боғлам қўйиш; имкони бўлса, тишлаган ҳайвоннинг соғ ёки носоғлигини аниқлаш шикастланган одамни тезроқ шифохонага, махсус мутахассис қабулига олиб бориш, керакли даволаш, муҳофаза чораларини кўриш

**Ари чаққанда** оғриқ бўлгани билан ўлимга олиб келмайди. Бирок, айрим одамларда оғир аллергия ҳолат вужудга келиши мумкин. Биринчи тиббий ёрдам: агар ари найзаси қолган бўлса, уни тирноқ билан аста олиб ташлаш; чақилган жойини сув билан ювиб, совуқ компресс қўйиш; жароҳатланган одамнинг аҳволини назорат қилиб туриш (чунки, аллергия ҳолат рўй бериши мумкин).

**Илон чаққанида** жароҳатланган жойда қаттиқ оғриқ, жуфт ёки якка жароҳат изи, жароҳатланган жойнинг шишиши ва тери рангининг ўзгариши, нафас олишнинг бузилиши, ҳолсизлик аломатлари бўлиши мумкин. Биринчи тиббий ёрдам: яраланган жойни тезда (15-20 дақиқа давомида) оғиз билан сўриб, ундаги қонсимон тўқима суюқлигини ташқарига чиқариб олиш зарур (бунда тез-тез тупуриб туришни унутмаслик шарт. Акс ҳолда, захар ичга кетиши мумкин). Жароҳатланган жойни совунлаб ювиш, совуқ компресс қўйиш; захарнинг қон оралиқ организмга тарқалиб кетмаслигининг олдини олиш мақсадида, беморни иложи борича жойидан қимирлатмаслик, тезроқ касалхонага олиб бориш зарур. Шуни асло унутмаслик керакки, илон чаққан жойни кесиш, жгут билан боғлаш, беморга спиртли ичимлик бериш, илон тиши теккан соҳага калий перманганат (маргансовка) қўйиш, ўша жойни куйдириш қатъиян ман этилади. Бу усуллар ниҳоятда зарарлидир.

**Чаён чақиши азобли** бўлсада-да ўлим ҳолатига олиб келмайди. Биринчи ёрдам – айнан илон чаққандаги кабидир.

## **6. Электр токи таъсирига тушган кишига биринчи тиббий ёрдам кўрсатиш**

Электр токи таъсирига тушган кишига тиббиёт ходими келгунга қадар кўрсатиладиган ёрдамни икки қисмга бўлиб қаралади: ток таъсиридан қутқазиб олиш ва биринчи ёрдам кўрсатиш.

Ток таъсиридан қутқазиб олиш ўз навбатида бир неча хил бўлиши мумкин. энг осон ва қулай усули бу электр қурилмасининг ўша қисмига келаётган токни ўчиришдир.

Агар бунинг иложи бўлмаса (масалан, ўчириш қурилмаси узоқда бўлса), унда ток кучланиши 1000 В дан кўп бўлмаган электр қурилмаларида электр симларини сопи ёғочли бўлган болталар билан кесиш ёки зарарланган кишининг кийими қуруқ бўлса, унинг кийимидан тортиб ток таъсиридан қутқазиб олиш мумкин. Агар электр токининг кучланиши 1000 В дан ортиқ бўлса, унда диелектрик қўлқоп ва электр изоляцияси мустаҳкам бўлган электр асбобларидан фойдаланиш керак.