

КИШЛОК ХУЖАЛИГИ ТЕХНИКАСИНИ ТАЪМИРЛАШДА ХАВФСИЗЛИК ЧОРА - ТАДБИРЛАРИ

Хайитов Абдулла Нурматович

Урганч давлат Университети “Транспорт тизимлари” кафедраси
укитувчиси

Оллаеров Бектош Юлдашевич

Хонқа 3-сон касб-хунар мактаби. Ишлаб чиқариш таълим устаси

Эгамбердиев Шавкат Кодирович

Хонқа 2-сон касб-хунар мактаби. Ишлаб чиқариш таълим устаси

Аннотация:

Маколада кишлок хужалик техникаларини тамирлашда хавфсизлик чоралари кенг ёритилган, кишлок хужалик корхоналарида ишчилар техникалардан фойдаланишда нималарга амал қилишлари курсатилган.

Калит сузлар: слесар, силлик, ёгоч, каттик, каварик, гайка.

Ишга ярокли слесарлик асбобидан фойдаланиш- йигувчи чилангирнинг хавфсиз ишлашининг асосий шартидир. Слесарлик болгалари ва босконлар (кувалда)нинг мухра юзаси биров каварик, силлик, уйикларсиз, дарз кетмаган булиши керак. Уларнинг ёгоч дастаси каттик курук ёгочдан силлик килиб ясалган, яхши тозланган. Дарз кетмаган, уйикларсиз ва кузсиз булиши лозим. Дастасининг узунлиги асбобнинг улчамларига мос, лекин 150 мм дан кам булмаслиги керак. Дастаси булмаган эгов ва шунга ухшаш асбоблар билан ишлаш тақикланади.

Искана, бородок, керн ва шунга ухшашларнинг кирралари кийшаймаган ёки утмаслашмаган, уйик, дарзларсиз булиши керак. Искана билан ишлашда отиладиган кириндилардан кузни мухофаза қилиш учун химоя кузойнаги тақиб олиш лозим. Гайка калитлари буриладиган гайкалар ва болт каллақларига катъий мувофик булиши керак. Калитни бошка калитлар ёки трубалар ёрдамида узайтириш тақикланади.

Кисмларга ажратиш – йигиш ишларини бошлашдан олдин слесар ушбу иш учун мулжалланган коржомани кийиши керак. Ажратиш – йигиш ишлари технологик жараёнига катъий мос холда бажарилади. Ишларни бажариш технологиясининг бузилишида кушимча усуллардан фойдаланишга тугри келади, булар эса шикастланишга сабаб булиши мумкин.

Машиналарнинг массаси 20 кг дан ортик булмаган элементлари, мосламалари яркли ва синовдан утган транспорт воситалари билан силжитилади. Втукла, подшипник ва бошка деталларни пресслаб киргиши ёки уриб чиқаришда махсус опровкалар (кисувчи мослама), ажраткич ва пресслардан фойдаланиш лозим.

Таъмирланадиган машиналарнинг яна кисмларга ажратиладиган узел ва агрегатлари мосламалар ёрдамида стендларга махкам килиб, ишлаш учун кулай холатда урнатилади. Ишларни бажаришда яркли, нуксонлари булмаган асбоб, ажраткичлар ва мосламалардан фойдаланиш керак. Гайка калити гайка ёки болтнинг улчамларига тугри келмаганда калит огизга турли хил нарсалар куйиб мослаштириш, шунингдек, калитни труба булаги билан узайтириб, буровчи кучни ошириш тақикланади.

Ювишни бошлашдан ва ювиш курилмаларининг деталлари, кисмларини тозалашдан олдин уларнинг ярклилигига ишонч хосил килиш, кулга химояловчи сикмамой суртиш, коржома ва шахсий мухофаза воситаларини кийиш, мухофаза тусиклари, мосламаларнинг ишончлигини текшириб куриш лозим. Ювиш курилмасини ишга туширишдан олдин эшиклар зич беркитилганлигига ишонч хосил килиш керак. Иш вақтида камера ичида туриш ярамайди. Майда деталлар махсус идишда ювилади, идишнинг чеккалари ювиш курилмаси технологик аравачисининг чеккаларидан чиқиб колмаслиги керак.

Ювиш курилмасининг эшикларини насос юритмаси ва буриш столининг редуктори ишга туширилгандан хамда ювиш эритмаси бериш тухталиб, вентиляторлар 5 дақиқа ишлангандан кейингини очиш мумкин. Юк кутариш механизмларидан фойдаланишда белгиланган юк кутариш чегарасига каътий риоя килиш лозим. Кутариладиган юкка йугон аркон ва сим арконларни теккиз ва тугун тушмайдиган килиб ураш керак. Мураккаб кишлок хужалиги машиналарининг двигателлари, тракторларнинг орка ва



олдинги куприклари, агрегатлар ва машина қисмларини кутаришда махсус илмоклар, мосламалардан фойдаланиш лозим. Юкни кутаришда аста – секин ҳаракат қилиш, силкитмаслик зарур. Юк уз жойига мустахам урнаштириб қуйилгандан кейингина илгак, илмок ва бошка мосламалар ажратиб олинади.

Ток уриш хавфидан сакланиш учун юк кутариш механизмининг тугмачали бошқариш кутисига ҳул ёки мойли қул билин тегмаслик керак. Кутарилган ва силжиётган юк тагида туриш таиккланади. Кутарилган юкни хавода муаллак қолдиришга руҳсат этилмайди. Электр пайвандлаш ишларига, металл қирқишга 18 ёшга тулган, тиббий қуриқдан утган ва махсус таълим олган, шу турдаги ишларни бажаришга гувоҳномаси бор ҳамда хавфсизлик техникасидан иниструктаж утган шахсларгина руҳсат этилади. Газ билан пайвандлаш ишларини бажаришга қуйилган шахслар ацетилен генераторларнинг тузилиши ҳамда ишлашини, кальций қарбид, ацетиленнинг хоссаларини билишлари керак.

Махсус қабинадан ташқарида, қисмларга ажратиш – йигиш жойида пайвандлаш ишларини бажаришда аввало электр хавфсизлигига эътибор бериш ва ён – атрофда ишлаётганларни пайванд ёйининг нур энергиясидан муҳофаза қилиш учун қучма тусиклар урнатиш лозим. Пайвандчи қурилманинг ток утадиган, қучланиш остида булган қисмларига тегиб кетганида ток уриш хавфи тугилади; қурилманинг металл қисмларига текканида ҳам ток уриши мумкин, чунки улар ҳам изоляция бузилганлиги натижасида тоқли булиб қолган булиши мумкин.

Пайвандчи қурук брезент қулқоп ёки қийиб ишлаши лозим, у пайвандчини электр тоқи уришидан, суюқланган металл томчилари қуйдиришидан ва пайвандлаш ёйининг нур энергиясидан саклайди. Пайвандлаш қурилмаларининг ток утадиган тармоқларини очик симдан қилиш таиккланади. Қурилманинг электр қуч тармоғидан таъминланадиган барча металл қисмлари ерга уланган булиши лозим. Қучма пайвандлаш қурилмалари иш бошланишидан ва уларни тармоққа улашдан олдин ерга уланади, иш тугагандан кейин эса узилади.

Ерга улашда сим аввал улаш магистрალიга, сунгра эса пайвандлаш қурилмасига уланади. Узилаётганда тесқари тартибда иш юритилади: аввал сим пайвандлаш қурилмаси қорпусидан, кейин эса ерга улаш магистралидан узилади. Пайвандлаш ишларини бошлашдан олдин электр



пайвандчи утга чидамли мода шимдирилган брезент костюм, ботинка, бош кийим, диэлектрик кулкоплар ёки брезент егларни кияди. Пайвандлаш ёйи нур энедгиясининг зарарли таъсиридан мухофаза қилиш учун куз, юз ва буйинни махсус шлем ёки тусик билан беркитилади. Электр ёйини ёкишдан олдин атрофдагилар огохлантирилади, бунда мухофаза тусиги ёки шлем иш холатига туширилган булиши керак. Темирчи ва унинг ёрдамчиси белгиланган коржомада ва шахсий мухофаза воситаларида ишлаш керак. Иш вақтида асбобнинг ута кизиб кетишига йул қуймай, уни уз вақтида совитиб туриш ва иш жойида одамлар йуклигига ишонч ҳосил қилиш керак. Поковка сандонга зич жойлашган булиши зарур. Қирқиш вақтида металл ташқарига отилиб кетмаслиги учун искана катый вертикал холатда қуйилади.

Фойдаланилган адабиётлар.

1. Г.Гоипов Мехнат мухофазаси Тошкент 2001
2. Raximov O.D Nayot faoliyati xavfsizligi. Toshkent 1999-y.
3. Охрана труда Под . ред. Ф.М.Канарева. М., «Агропримз- дат», 1988 г.
4. И. Негматов Фавкулотда вазиятлар. Тошкент 2008
5. И. Негматов Хаёт фаолияти хавфсизлиги. Тошкент 2018
6. Котик М.А Психология и безопасность. Таллин , 1981 г.
7. Брушлинский Н.Н., Семиков.В.Л. Концепсия системн безопасности народного хозяйства. М., «Высшая школа». 1986 г.
8. Зинковский ММ Техника безопасности и производственная санитария . М., Металлургия, 1997 г.
9. Беляков Г. 1. Практикум по охране труда . М., «Агропромиздат», 1988 г.
10. Raximov O.D Nayot faoliyati xavfsizligi. Toshkent 1999-y.
11. Raximov O.D Mehnatni muhofaza qilish . Qarshi. 2003-y.
12. Ruscha- O`zbekcha lug`at . Toshkent, 1984-y.