

“ЎЗБЕКИСТОН ТЕМИР ЙЎЛЛАРИ” АКЦИЯДОРЛИК ЖАМИЯТИ

ТОШКЕНТ ТЕМИР ЙЎЛ МУҲАНДИСЛАРИ ИНСТИТУТИ

“ВАГОНЛАР ВА ВАГОН ХЎЖАЛИГИ” КАФЕДРАСИ

**ЧИЛАНГАРЛИК ВА МЕХАНИКА ЦЕХИДА ИШЧИЛАР УЧУН
МЕҲНАТ МУҲОФАЗАСИ БЎЙИЧА КЎРГАЗМАЛИ НАЗОРАТ САВОЛЛАРИ**



ТЎПЛАМИ

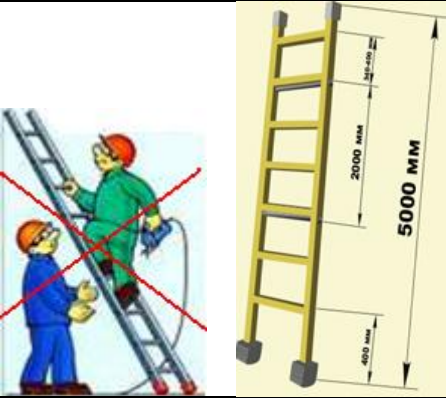
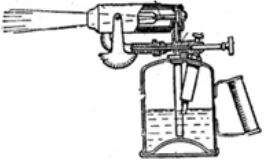
ТУЗУВЧИ - ЎҚИТУВЧИ ТУРСУНОВ Ш.Э.

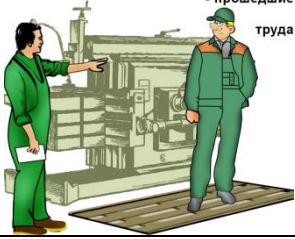




(Муаллифлик ҳуқуқида)

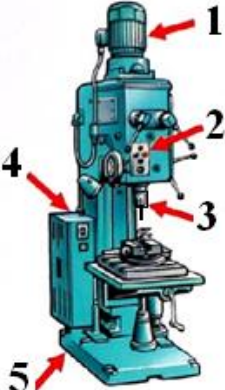
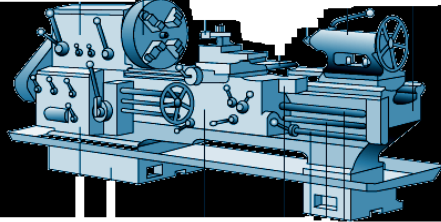

ТОШКЕНТ – 2018 ЙИЛ

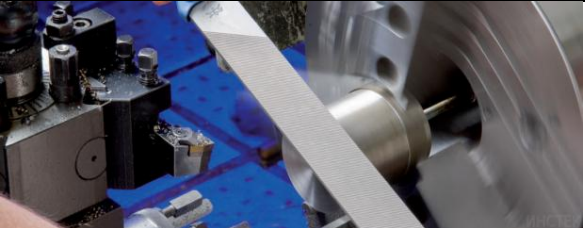
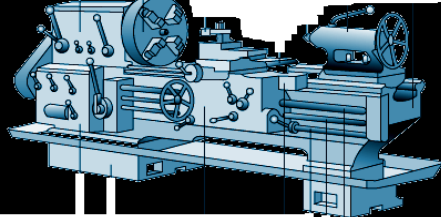
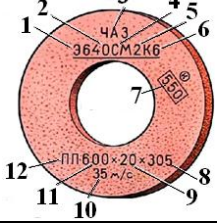
3	Хом ашё бўш учи, токарлик станогини шпиндели ичидан ташқарига қанча чиқиб туришига йўл қўйилади?	200 см.дан қўп	200 см. дан кам.	200 мм.дан кам.	200 мм.дан қўп.
4	Қандай шахсларга чилангарлик ишлари билан шуғулланишга рухсат этилади?	Меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги бўйича инструктаждан ўтган ва слесарлик разрядига эга бўлган 18 ёшга тўлган шахсларга	Меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги бўйича инструктаждан ўтган ва слесарлик разрядига эга бўлган ўқитувчи-ходимларга	Ўқув устахонаси мастери ва цех бошлиғига	Жиҳозлар конструкциясини яхши билган талабаларга
5	Бошловчи ишчилар кимнинг назорати остида ишга қўйиладилар?	Уста (мастер)нинг назорати остида	Лектор-ўқитувчининг назорати остида	Амалиёт ўқитувчисининг назорати остида	Цех бошлиғининг назорати остида
6	Устахонада қандай қодаларга риоя қилиш керак?	Меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қодаларига	Электр хавфсизлигига	Ёнғин хавфсизлигига	Барча жавоблар тўғри
7	Чилангарлик цехида ишлаш пайтида цехда камида қанча одам бўлиши лозим?	Камида битта	Камида иккита	Камида учта	Камида тўртта
8	Пармалаш станогидида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қодалари орасидан ногўғри ёзилганини топинг.	Пармани шпинделдан чиқариш учун махсус мослама (металл понача, махсус болғача)дан фойдаланиш лозим.	Пармаловчи, ишлов берилмаётган (пармала-наётган) детални жойидан кимирамаслиги учун ёнбошидан қўли билан ушлаб туриши лозим.	Қизиқ кетган пармани совутиш учун сувли хўл латтадан фойдаланиш таъқиқланади, бунинг учун махсус совутовчи-мойловчи суюқлик ва махсус чўткача мавжуд.	Металл қириндисини махсус илгак билан станок тўхтатилгандан кейин олиб ташлаш лозим.
9	Фрезерлик станогидида ишлаётганда нима мумкин эмас?	Фреза тўсиғисиз ишлаш, станок ишлаб турганда стружка қириндини йиғиштириш.	Фреза тўсиғи билан ишлаш, станок тўхтаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш	Фреза тўсиғисиз ишлаш, станок тўхтаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш	Фреза тўсиғи билан ишлаш, станок ишламай турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш.
10	Иш жойи қачон йиғиштирилиши лозим?	Иш бошладан аввал	Иш тугагандан сўнг	Иш бошладан аввал ва иш тугагандан кейин	Ҳеч қачон
11	Жиҳозларни ерга улаш (заземление) нима учун қилинади?	Жиҳоз ишлаганда маҳкам ва кўзгалмай туриши учун	Жиҳоз корпусига ишчининг қўли тегмаслиги учун	Жиҳоз корпуси ва полдаги потенциаллар фарқи (кучланиш) бир хил бўлиши учун.	Полдаги токни жиҳоздаги электр тармоғига қайтариб бериш учун
12	Дастгоҳ-стол устидаги металл қириндиси ва чиқиндиларни қандай қилиб йиғиштириш лозим?	Металл чўтка билан йиғиштириб олинади	Металл куракча билан қиринди олинади	Пол латта ва қўл билан йиғиштириб олинади	Қўлқоп кийган қўл билан
13	Техника хавфсизлиги қодаларига нима учун риоя қилиш керак?	Рўйхатдан ўтиш учун	Ўзини ва атрофдагилар соғлиғи ва ҳаётини сақлаш учун	Атроф-муҳитни хавфсиз сақлаш учун	Барчаси тўғри
14	Рандалаш (строгалний) станогидида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қодалари орасидан ногўғри ёзилганини топинг	Рандалаш кичик станогининг иш столига детал тўғри ўрнатилганлигини, станок ишламай турганда, столни ёки ползунни қўл билан итариб ёки тортиб	Ҳар қандай станок ва жиҳозни ишга тушириш тугмаси 3-5 мм га чуқурроқ ўрнатилиши, ишни тўхтатиш тугмаси эса 3 мм чиқиб туриши ва	Станокни ишга туширишдан аввал детални ва ползун “тоши”ни маҳкам қотирилганлигини синчиклаб текшириш шарт эмас, бунда ўзиюлар ва	Детални столга маҳкамлаш учун фақат рухсат этилган қотиргичлардан фойдаланиш лозим (типовой болтлар, таққистирма планкалар, тираклар). Тасодифий


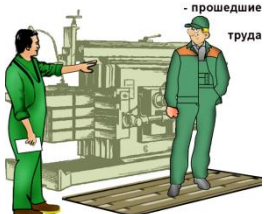
		текшириб кўриш мумкин.	якши кўриниб турадиган қизил рангдаги “Тўхта” (СТОП) ёзувига эга бўлиши керак.	автоматик узатма узилмаган бўлиши, “тош” ишлов берилётган деталдан нарига сурилмаган бўлиши лозим.	котиригичлар (мих, сим, валиклар)дан детални котириш учун фойдаланиш мумкин эмас.
15	Слесарлик болғасига (молоток) қандай талаблар қўйилади? 	Ўлчамларини истаганича қилиб яшаш мумкин, даста ўрни айлана шаклда ва дастаси синмайдиган ёғочдан ясалаш, зарба берадиган қисми бешбурчак бўлиши лозим. Зарба урадиган қисмида ва учида дарз кетган жойлар бўлмаслиги лозим.	Ўлчамларини имкониятга қараб ўзгартириб яшаш мумкин, даста ўрни айлана шаклда ва дастаси синмайдиган мустаҳкам пластмассадан ясалаш, зарба берадиган қисми олтибурчак бўлиши лозим. Зарба урадиган қисмида ва учида дарз кетган жойлар бўлмаслиги лозим.	Ўлчамларини стандартга мувофиқ яшаш лозим, даста ўрни овал шаклда ва дастаси синмайдиган мустаҳкам ёғочдан ясалаш, зарба берадиган қисми айлана ёки тўртбурчак шаклда бўлиши лозим. Зарба урадиган қисмида ва учида дарз кетган жойлар бўлмаслиги лозим.	Ўлчамларини буюртмага қараб ўзгартириб яшаш мумкин, даста ўрни квадрат шаклда ва дастаси синмайдиган мустаҳкам пластмассадан ясалаш, зарба берадиган қисми олтибурчак бўлиши лозим. Зарба урадиган қисмида ва учида дарз кетган жойлар бўлмаслиги лозим.
16	Станок устидаги металл қириндисини нима ёрдамида олиш мумкин?	Крючок (илгак) ва металл чўтка билан	Супурги ва металл куракча билан	Крючок (илгак) ва супурги билан	Қўлқоп ва пол латта билан
17	Қисилган ҳаво билан ишлайдиган асбобнинг резина шланги штуцер учига қандай қилиб маҳкамланади?	Сим билан қисилиб, омбир ёки плоскогубци ёрдамида бураб котирилади	Металл хомутча ёрдамида маҳкамланади	Трос билан қисилиб, омбир ёки плоскогубци ёрдамида бураб котирилади	Металл халқа кийгазиб қисилади. Халқани икки учи ораси очилади.
18	Болт ёки гайкани слесарлик ключи (калити) билан бурашда нима қилиш мумкин эмас?	Ключнинг жағи ва гайка орасига металл прокладка қўйиб бураш ҳамда ключ устига надставка (труба) қўйиб тортиш мумкин эмас.	Ключнинг жағи ва гайка орасига металл прокладка қўйиб бураш мумкин ва ключ устига надставка қўйиб тортиш мумкин.	Ключнинг жағи ва гайка орасига металл прокладка қўйиш мумкин, лекин ключ устига надставка (труба) қўйиб, ключ елкасини узунлаштириб тортиш мумкин эмас.	Ключнинг жағи ва гайка орасига металл прокладка қўйиб бураш мумкин эмас, лекин ключнинг “елкаси” калталик қилса, устидан надставка (труба) қўйиб тортиш мумкин.
19	Баланд жойда ишлашда нарвон (шоти) устига нечта одам (ишчи) чиқиши мумкин?	Битта ишчи чиқади, биттаси пастда ёнбошдан нарвонни ушлаб туриши лозим	Иккита ишчи чиқади, биттаси пастдан нарвонни ушлаб туриши лозим	Битта ишчи чиқади, пастдан ушлаб туриш шарт эмас.	Ишчи тепага чиқади, иккита ишчи пастда остидан нарвонни ушлаб туради.
20	Баландликда ишлаганда қандай қодаларга амал қилиш лозим? Жавоби тўлиқ ва тўғри кўрсатилган вариантни топинг.	1,5 метрдан баландда ишлаганда фақат кўчма нарвондан фойдаланиш лозим. Нарвон текширилган бўлиши, пастдан битта ишчи нарвонни ушлаб туриши, нарвон остидаги жой атрофи	1,5 метрдан баландда ишлаганда нарвон ёки майдончали кўчма зинадан фойдаланиш лозим. Нарвон текширилган бўлиши, пастдан иккита ишчи нарвонни ушлаб туриши, нарвон остидаги	1,3 метрдан баландда ишлаганда нарвон ёки майдончали кўчма зинадан фойдаланиш лозим. Нарвон текширилган бўлиши, пастдан битта ишчи нарвонни ёнбошдан ушлаб туриши, нарвон остидаги	2,0 метрдан баландда ишлаганда фақат майдончасиз кўчма зинадан фойдаланиш лозим. Кўчма зина текширилган бўлиши, пастдан иккита ишчи зинани ушлаб туриши, нарвон остидаги жой атрофи ўралган






		<p>ўралган бўлиши, ҳимояловчи трос ёки монтаж белбоғи синовдан ўтказилган бўлиши лозим, асбобларни танаффус пайтида тепада қолдирса ҳам зарари йўқ.</p>	<p>жой атрофи ўралган бўлиши шарт эмас, ҳимояловчи трос ёки монтаж белбоғи синовдан ўтказилган бўлиши лозим, асбобларни танаффус пайтида тепада қолдириш мумкин.</p>	<p>жой атрофи ўралган бўлиши, ҳимояловчи трос ёки монтаж белбоғи синовдан ўтказилган бўлиши лозим, асбобларни танаффус пайтида тепада қолдириш мумкин эмас.</p>	<p>бўлиши, ҳимояловчи трос ёки монтаж белбоғи синовдан ўтказилган бўлиши лозим, асбобларни танаффус пайтида тепада қолдирса ҳам зарари йўқ.</p>
21	<p>Пармалаш станогида ишлашда хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p>	<p>Ишлаб турган станок ёнидан кетманг, кетиш олдидан станокни албатта тўхтатиш лозим.</p>	<p>Дум қисми пачоқланган ва ейилган пармадан фойдаланиш таъқиқланади.</p>	<p>Ишлов берилмаётган (пармаланаётган) детални қўл билан ушлаб туриш таъқиқланади.</p>	<p>Станокда ишлаш пайтида қўлқопсиз, яъни очиқ қўл билан ишлаш қатъин таъқиқланади.</p>
22	<p>Ҳар қандай ишни бошлашдан аввал...(тўғриси топинг)</p>	<p>Завод директори, ёки цех бошлиғи меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидалари бўйича иш жойида инструктаж ўтказиши лозим. Ишчилар ТНУ-19 журнаliga имзо чекиб таништирилиши лозим.</p>	<p>Ўқув устахонаси мудир ёки цех бошлиғи меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидалари бўйича иш жойида инструктаж ўтказиши лозим. Ишчилар ТНУ-19 журнаliga имзо чекиб таништирилиши лозим.</p>	<p>Цех устаси ёки бригадир меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидалари бўйича иш жойида инструктаж ўтказиши лозим. Ишчилар ТНУ-19 журнаliga имзо чекиб таништирилиши лозим.</p>	<p>Ўқув устахонаси мудир шахсан ўзи меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидалари бўйича иш жойида инструктаж ўтказиши лозим. Ишчилар ТНУ-19 журнаliga имзо чекиб таништирилиши лозим.</p>
23	<p>Рандалаш (строгалный) станокларида меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг</p>	<p>Катта ўлчамли станокларни тозалаш ва мойлаш учун станок йўналтиргичлари устига чиқиш лозим.</p>	<p>Цех девори ва станок ишчи столининг максимал чиқиши орасида камида 700ммлик масофа бўлиши лозим.</p>	<p>Қиринди, чанг ва чиқитларни тозалаш фақат илгак, чўтка ва бошқа ёрдамчи воситалар билан амалга оширилади.</p>	<p>Станокдаги хавфли жойлар атрофини тўсиб қўйиш, бу жойларни очиқ қолдирмаслик зарур.</p>
24	<p>Кавшарлаш (паяльник) лампа билан ишлаш тугагандан сўнг нима қилиш лозим?</p> 	<p>Лампа ичидаги ҳавони чиқариб юбориш шарт, лампа совугандан сўнг чиқарув вентили очиқ қолдирилиши лозим.</p>	<p>Лампа ичидаги ҳавони чиқариб юбориш шарт эмас, лампа совугандан сўнг чиқарув вентили ёпилиши лозим.</p>	<p>Лампа ичидаги ҳаво чиқариб юборилиши, лампа совугандан сўнг чиқарув вентили ёпилиши лозим.</p>	<p>Лампа ичидаги ҳавони чиқариб юбориш шарт эмас, лампа совугандан сўнг чиқарув вентили очиқ қолдирилиши лозим.</p>
25	<p>Рандалаш (строгалный) станокларида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p>	<p>Станок созлиги машғулот бошлангунга қадар цех устаси ёки ўқитувчи томонидан текшириб қўрилиши лозим.</p>	<p>Йирик станокларда иш столига детал тўғри ўрнатилганлигини текширишни – масштабни линейка ёрдамида амалга ошириш лозим.</p>	<p>Станокнинг электр жиҳозларига (клеммаларга, халқаларга, панжарасига, электрмагнит муфтларга, электр ёриткич лампага)</p>	<p>Станокни бошқаришда электр мурватлари ишламай қолганида, уларни станок эгасининг ўзи тузатиши лозим.</p>

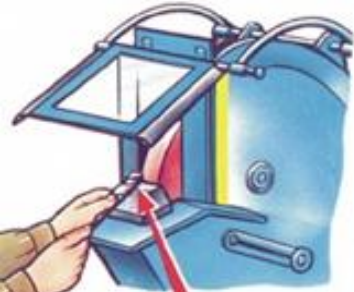






				сабабсиз тегмаслик лозим.	
26	<p>Қандай шахслар металл қиркиш станокларида ишлашга қўйиладилар?</p> <p>- прошедшие труда</p> 	<p>Меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидаларини ва станок конструкциясини билган, токарлик разрядига эга бўлган, 18 ёшга тўлган шахслар ишга қўйиладилар.</p>	<p>Меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидаларини ва станок конструкциясини билган, слесарлик разрядига эга бўлган 20 ёшга тўлган шахслар ишга қўйиладилар.</p>	<p>Меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидаларини ўрганиб, слесарлик разрядига эга бўлган 20 ёшга тўлган шахслар ишга қўйиладилар.</p>	<p>Меҳнат хавфсизлиги қоидаларини ва станок конструкциясини билган, слесарлик разрядига эга бўлган, 16 ёшга тўлган шахслар ишга қўйиладилар.</p>
27	<p>Металл қиркиш станогини иш жойи ... (тўғриси топинг)</p>	<p>Қулай ва тоза бўлиши, ўтиш жойлари буюмлардан холи бўлиши, иш жойи 220 вольтли сунъий ёритиш ускунаси билан ёритилиши лозим.</p>	<p>Қулай ва тоза бўлиши, ўтиш жойлари буюмлардан холи бўлиши, иш жойи 117 вольтли сунъий ёритиш ускунаси билан ёритилиши лозим.</p>	<p>Қулай ва тоза бўлиши, ўтиш жойлари буюмлардан холи бўлиши, иш жойи кучланиши 36 вольтдан ошмаган сунъий ёритиш ускунаси билан ёритилиши лозим.</p>	<p>Қулай ва тоза бўлиши, ўтиш жойи ортиқча буюмлардан холи бўлиши, иш жойи 380 вольтли сунъий ёриткич билан ёритилиши лозим.</p>
28	<p>Станокларда ишлаганда ... (тўғриси топинг)</p>	<p>Ҳимояловчи экран ёки тўсик, токар кўзи устида сариқ кўзойнаги, қўлида қўлқоп бўлиши, станок теваарагида тўсқич ёки ширма бўлиши лозим.</p>	<p>Ҳимояловчи экран ёки тўсик, токар кўзи устида шаффоф ҳимоя кўзойнаги бўлиши, қўлида қўлқопи бўлмаслиги, станок ёнида кўчма тўсқич ёки ширма бўлиши лозим.</p>	<p>Ҳимояловчи экран ёки тўсик, бошида каска ёки телпак, қўлида қўлқопи бўлиши, станок атрофида кўчма тўсқич ёки ширма бўлиши лозим.</p>	<p>Ҳимояловчи экран ёки тўсик, токар кўзи устида қора кўзойнаги, қўлида қўлқоп бўлиши, станок атрофини айлантириб кўчма тўсқич ёки ширма бўлиши лозим.</p>
29	<p>Пармалаш станогини ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p>	<p>Ишлаб турган станок ёнидан кетманг, кетиш олдида станокни албатта тўхтатиш лозим.</p>	<p>Дум қисми пачокланган ва ейилган пармадан фойдаланиш таъқиқланади.</p>	<p>Ишлов берилаётган (пармаланаётган) детални қўл билан ушлаб туриш таъқиқланади.</p>	<p>Станокда ишлаш пайтида қўлқопсиз, яъни очиқ қўл билан ишлаш қатъиян таъқиқланади.</p>
30	<p>Бажарилиши талаб этилаётган хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Қоржомада ишлансин” белгисини топинг.</p>				
31	<p>Пармалаш станогини хавфли зоналар номи тўғри берилган жавобни топинг.</p>	<p>1-электродвигатель 2-ишга тушириш кнопоклари 3-шпиндел 4-электр шкафи 5-ерга улаш сими</p>	<p>1-шпиндел 2-электр шкафи 3-электродвигатель 4-ишга тушириш кнопоклари 5-ерга улаш сими</p>	<p>1-электр шкафи 2-шпиндел 3-электродвигатель 4-ерга улаш сими 5-ишга тушириш кнопоклари</p>	<p>1-ишга тушириш кнопоклари 2-ерга улаш сими 3-шпиндел 4-электродвигатель 5-электр шкафи</p>


					
32	<p>Токарлик станогини холостой ходда (салт юришда) ишга туширишдан аввал ... (тўғриси топинг).</p> 	<p>Детал ёки заготовкани патронда яхшилаб котирилиши, кесувчи инструмент (резецни) котирилиши, ўзи юрар узатма ва автоматик подача уланмаган бўлиши лозим.</p>	<p>Детал ёки заготовкани патронда яхшилаб қисилиши, кесувчи инструмент (резец) котирилиши, станок устидаги асбоблар олиними, ўзи юрар узатма ва автоматик подача уланган бўлиши лозим.</p>	<p>Детал ёки заготовкани шпинделда яхшилаб қисилиши, кесувчи инструмент (резецни) котиришдан, станок устидаги асбоблар олиними, юзи юрар узатма ва автоматик узатма уланмаган бўлиши лозим.</p>	<p>Детал ёки заготовкани шпинделда яхшилаб қисилиши, кесувчи инструмент (резецни) станокда бўлмаслиги, станок устидаги асбоблар олиними, ўзи юрар узатма ва автоматик узатма уланмаган бўлиши лозим.</p>
33	<p>Токарлик станогида ишлаб турганда тўсатдан электр токи ўчиб қолса ... (Тўғри жавобни топинг)</p>	<p>Фрикцион муфта ва автоматик подача уланган бўлиши лозим.</p>	<p>Фрикцион муфта, ўзи юрар ва автоматик подача уланган бўлиши лозим.</p>	<p>Ўзи юрар ва автоматик подача узилган бўлиши лозим.</p>	<p>Фрикцион муфта, ўзи юрар ва автоматик подача узилиши лозим.</p>
34	<p>Оғир детал ва заготовкаларни станок шпинделига ўрнатишни қандай бажариш керак?</p>	<p>Кўчадан автокран ёки автопогрузчикни ёрдамга чақириш керак</p>	<p>Кўшни цехдан автопогрузчикни ёрдамга чақириш керак</p>	<p>Ёрдамчи ишчи ёки цехдаги кран-балкадан фойдаланиш керак</p>	<p>Кўшни цехдан домкрат олиб келиш керак.</p>
35	<p>Чархлаш станогида асбобни ўткирлашда ... (тўғриси топинг).</p> 	<p>Ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 20 мм.дан ошмаслиги лозим.</p>	<p>Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 22 мм.дан ошмаслиги лозим.</p>	<p>Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 0,2 мм.дан ошмаслиги лозим.</p>	<p>Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги тирқиш (зазор) 2 мм.дан ошмаслиги лозим.</p>
36	<p>Станок устидаги металл қириндисини нима ёрдамида олиш мумкин?</p>	<p>Крючок (илгак) ва супурги билан</p>	<p>Супурги ва металл куракча билан</p>	<p>Крючок ва металл чўтка билан</p>	<p>Қўлқоп ва пол латта билан</p>
37	<p>Токарлик станогида деталга эгов билан ишлов берилаётганда ... (тўғриси топинг)</p>	<p>Эговни тўғри ва маҳкам ушлаш, уни кулачок ичига тушиб (кириб) кетмаслигини назорат қилиш, токарнинг ўзи детал</p>	<p>Эговни тўғри ва маҳкам ушлаш, уни кулачок ичига тушиб кетмаслигини назорат қилиш, токарнинг ўзи детал рўпарасида</p>	<p>Эговни тўғри ва маҳкам ушлаш, уни кулачок ичига тушиб (кириб) кетишини назорат қилиш, токарнинг ўзи детал рўпарасида</p>	<p>Эговни тўғри ва маҳкам ушлаш, уни кулачок ичига тушиб (кириб) кетмаслигини назорат қилиш, токарнинг ўзи детал рўпарасида турмаслиги</p>

		<p>рўпарасида туриши керак. Бу пайтда ўзи юрар винт ва автоматик подача валиги уланган бўлиши лозим.</p>	<p>турмаслиги керак. Бу пайтда ўзи юрар винт ва автоматик узатма валиги уланган бўлиши лозим.</p>	<p>туриши керак. Бу пайтда ўзи юрар винт ва автоматик узатма валиги уланган бўлиши лозим.</p>	<p>керак. Бу пайтда ўзи юрар винт ва автоматик узатма валиги узилган бўлиши лозим.</p>
38	<p>Детални токарлик станогида силлиқлашда нималардан фойдаланиш лозим?</p>	<p>Кўлқопли кўлдан ва мис планкадан</p>	<p>Ёғоч қисқичдан, ёғоч колодка ва ёғоч планкалардан</p>	<p>Плоскогубцидан, мис колодкадан ва ёғоч планкадан</p>	<p>Ёғоч омбирдан, мис колодкадан ва темир планкадан</p>
39	<p>Рандалаш (строгалный) станогида меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p>	<p>Станок ползуни орқага юрганда (холостой ходда) кескич(резец)ни кўл билан орқага қайириб (кўтариб) қўйиш лозим.</p>	<p>Металл қириндиси учуш йўналишидаги жойни тўсқич экран, тахта шит билан тўсиш зарур.</p>	<p>Столниг ҳаракатланиш зонаси ёки ползуннинг бориш-қайтиш зонаси атрофи тўсилган бўлиши лозим.</p>	<p>Станокнинг ишчи столи ҳаракатланиш зонасига кирмаслик ва бошқаларни ҳам киритмаслик лозим.</p>
40	<p>Фрезерлик станогида ишлаётганда нима мумкин эмас? <u>Нотўғриси</u>ни топинг.</p>	<p>Фреза тўсиғисиз ишлаш, станок ишлаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш.</p>	<p>Фреза тўсиғисиз ишлаш, станок тўхтаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш..</p>	<p>Фреза тўсиғи билан ишлаш, станок тўхтаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш.</p>	<p>Фреза тўсиғи билан ишлаш, станок ишлаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш.</p>
41	<p>Токарлик станогини қачон ўчирилиши (тўхтатилиши) лозим?</p> 	<p>Иш тугаганда ва электр токи ўчиб қолганда.</p>	<p>Детални, асбоблар ва ускуналарни ўрнатиш ва олгандан сўнг, ишлов берилаётган детални ўлчашдан сўнг, алмашинувчи шестерня (тишли ғилдиракчалар)ни алмаштиргандан кейин, станок ёнидан кетмай туриб.</p>	<p>Ишлов берилаётган детални ўлчашдан аввал, алмашинувчи шестерня (тишли ғилдиракчалар)ни алмаштиришдан аввал, станок ёнидан кетмасдан туриб.</p>	<p>Инструментни алмаштиришдан олдин. Детални, асбоб ва ускуналарни ўрнатиш ва олишдан олдин, ишлов берилаётган детални ўлчашдан олдин, алмашинувчи шестерня (тишли ғилдиракчалар)ни алмаштиришдан олдин, станок ёнидан кетишдан олдин.</p>
42	<p>Чархтошлар қандай текширилади ва синалади?</p> 	<p>Ҳар бир чархтошни станокка ўрнатишдан аввал дарз кетган жойи йўқлигини текшириш лозим. Чархтош станокка ўрнатилгандан сўнг холостой ходда камида 10 минут айлантирилиши керак, бу пайтда станокда соз ҳимоя кожухи бўлиши лозим.</p>	<p>Ҳар бир чархтошни станокка ўрнатишдан аввал дарз кетган жойи борлигини текшириш лозим. Ҳар бир чархтош станокка ўрнатилгандан сўнг холостой ходда камида 15 минут айлантирилиши керак, бу пайтда станокда соз ҳимоя кожухи бўлиши шарт эмас.</p>	<p>Ҳар бир чархтошни синашдан аввал дарз кетган жойи йўқлигини текшириш лозим. Ҳар бир чархтош станокка ўрнатилгандан сўнг холостой ходда камида 5 минут айлантирилиши керак, бу пайтда станокда соз ҳимоя кожухи бўлиши лозим.</p>	<p>Ҳар бир чархтошни станокка ўрнатишдан аввал дарз кетган жойи йўқлигини текшириш лозим. Ҳар бир чархтош станокка ўрнатилмасидан олдин холостой ходда камида 10 минут айлантирилиши керак, бу пайтда станокда соз ҳимоя кожухи бўлиши шарт эмас.</p>
43	<p>Жилвирлаш (шлифовка) станогини ишга туширишдан аввал ... (нотўғриси)ни топинг.</p>	<p>Чархлаш (силлиқлаш) тошини ва ишлов бериладиган детални</p>	<p>Чархлаш (силлиқлаш) тошини станокка яхшилаб маҳкамланганлигини</p>	<p>Чархлаш (силлиқлаш) тошини станокка яхшилаб маҳкамланганлигини</p>	<p>Чархлаш (силлиқлаш) тошини ва ишлов бериладиган детални станокка яхшилаб</p>

		<p>станокка яхшилаб маҳкамланганлигини текшириш, ўзи юрар узатма ва автоматик узатмалар уланган (ўчирилмаган) бўлиши ва чархтош деталдан нарига сурилмаган бўлиши лозим.</p>	<p>текшириш, ўзи юрар узатма ва автоматик узатмалар уланмаган бўлиши ва чархтош деталдан нарига сурилган бўлиши лозим.</p>	<p>текшириш, ўзи юрар узатма ва автоматик узатмалар уланган бўлиши ва чархтош тегиб турган бўлиши лозим.</p>	<p>маҳкамланганлигини текшириш, ўзи юрар узатма ва автоматик узатмалар узилган (ўчирилган) бўлиши ва чархтош деталдан нарига сурилган бўлиши лозим.</p>
44	<p>Рандалаш (строгалный) станогида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>нотуғриси</u>ни топинг.</p>	<p>Асбоблар станок столи остида ва станок станинаси устида сақланиши лозим.</p>	<p>Детални қотиришдан аввал уни барча нуқталари иш столига зич тегиб туришини таъминлаш лозим.</p>	<p>Ишлов бериладиган детални иш столига мустақкам ва ишончли ўрнатиш лозим.</p>	<p>Металл қирқувчи асбобни алмаштиришдан аввал станок тўхтатилиши лозим.</p>
45	<p>Рандалаш (строгалный) станокларда ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>нотуғри</u> ёзилганини топинг.</p>	<p>Кескични алмаштиришдан аввал станок тўхтатилиши лозим. Ползунни деталдан нарига олиш лозим.</p>	<p>Станок ишлаб турганда ишчи рандалаш асбоби рўпарасида туриб, ишни кузатиши лозим.</p>	<p>Иш столидаги детални, фақат станок ҳаракатдан тўхтатилган сўнг силжитиш лозим.</p>	<p>Кескич (резец) созлиги ва ўткирлигини станокни ишлатиб кўриб, текшириш лозим.</p>
46	<p>Рандалаш (строгалный) станогида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>нотуғри</u> ёзилганини топинг.</p>  <p style="text-align: center;">- прошедшие труда</p>	<p>Рандалаш кичик станогининг иш столига детал тўғри ўрнатилганлигини, станок ишламай турганда, столни ёки ползунни қўл билан итариб ёки тортиб, текшириб кўриш мумкин.</p>	<p>Ҳар қандай станок ва жихозни ишга тушириш тугмачаси 3-5 мм га чуқурроқ ўрнатилиши, ишни тўхтатиш тугмачаси эса 3 мм чиқиб турадиган қизил рангдаги “Тўхта” (СТОП) ёзувига эга бўлиши керак.</p>	<p>Станокни ишга туширишдан аввал детални ва ползун “тоши”ни маҳкам қотирилганлигини текшириш шарт эмас, бунда ўзиюрар ва автоматик узатма узилмаган бўлиши, “тош” ишлов берилётган деталдан нарига сурилмаган бўлиши лозим.</p>	<p>Детални столга маҳкамлаш учун фақат рухсат этилган қотиргичлардан фойдаланиш лозим (типовой болтлар, тагкистирма планкалар, тираклар). Тасодифий қотиргичлар (мих, сим, валиклар)дан детални қотириш учун фойдаланиш мумкин эмас.</p>
47	<p>Пармалаш станогида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>нотуғри</u> ёзилган қоида топинг.</p>	<p>Пармалаш столидаги деталь машина тискиси (қискичи)га ёки станок столига яхши қотирилиши лозим.</p>	<p>Пармалаш охирида хушёр бўлинг: парма детални тешиб ўтиши биланок пармани пастга босишни камайтириш лозим.</p>	<p>Парма орасидан чиқаётган қириндини станок ишлаб турган пайтда эҳтиётлик билан, қўлга қўлқоп кийиб олиб ташлаш лозим.</p>	<p>Дум қисми пачоқланган ва ейилган пармадан фойдаланиш қатъиян таъқиқланади.</p>
48	<p>Токарлик станогида ишлашда меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>нотуғри</u> ёзилганларини топинг.</p>	<p>Станок ишлаб турган вақтда детални ўлчаш мумкин эмас. Детални патронга пухта ўрнатиш лозим.</p>	<p>Станокнинг айланувчи қисмларига тегмаслик, суйанмаслик керак. Тасма, шкив, патрон ёки детални ушлаб станокни тўхтатиш мумкин эмас.</p>	<p>Кескични марказга аниқ ўрнатиш керак. Кескич марказдан юкори ўрнатилса, ишқаланиш натижасида қизиб, унинг кесиш хусусияти йўқолади. Марказдан пастда ўрнатилса, кескич деталга қадалиб, синиши мумкин.</p>	<p>Станок тезлигини станок ишлаб турган вақтда ўзгартириш лозим. Станок тезлигини цех мастерининг рухсатисиз ўзгартириш мумкин.</p>





					
49	<p>Чархлаш (жилвирлаш) станогида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p>	<p>Станокка қўл билан узатилиб, чархтошга текказиладиган асбобни ушлаб туриш учун кўчма ўрнатма (подручник) ёки майдончали мосламадан фойдаланиш лозим.</p>	<p>Кўчма ўрнатманинг ишчи текислиги чархтош айланиш ўқи марказининг баландлигига тенг бўлиши ёки айланиш ўқи марказидан бироз (10 ммгача) баландроқ бўлиши лозим.</p>	<p>Ишлов берилаётган детални ва ишчи қўлини чархтош ичкарасига тортиб кетишидан сақланиш лозим.</p>	<p>Кўчма ўрнатма чети ва чархтошнинг ишчи юзаси орасидаги оралиқ масофа (азор) 2 ммдан ортиқ бўлиши лозим.</p>
50	<p>Электр токи таъсирга тушиб қолган ишчини кутқариш учун биринчи навбатда нима қилиш керак? Тўғри жавобни топинг.</p>	<p>Зудлик билан цех устаси ёки цех бошлиғига хабар бериш зарур</p>	<p>Зудлик билан корхона бош муҳандисига хабар бериш зарур</p>	<p>Зудлик билан уни электр токидан кутқариш зарур (токни ўчириш ёки симдан ажратиш лозим)</p>	<p>Зудлик билан корхона меҳнат муҳофазаси бўлими бошлиғига хабар бериш лозим</p>
51	<p>Бажарилиши талаб этилаётган хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Респиратор тақиб ишлансин” белгисини топинг.</p>				
52	<p>Фрезерлик станогида ишлаётганда нима мумкин эмас? Нотўғрисини топинг.</p>	<p>Фреза тўсигисиз ишлаш, станок ишлаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш.</p>	<p>Фреза тўсиғи билан ишлаш, станок тўхтаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш</p>	<p>Фреза тўсигисиз ишлаш, станок тўхтаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш мумкин эмас</p>	<p>Фреза тўсиғи билан ишлаш, станок ишламай турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш мумкин эмас.</p>
53	<p>Чархлаш (заточной) станок билан ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p>	<p>Чархтошни синаш пайтида ишчи чархтошни текислигида турмаслиги, балки станок ёнбошида туриши лозим. Чархлаш станогига ўта эҳтиёткорлик ва диққат билан ишлашни талаб қилади. Чархтошнинг айланиш тезлиги белгиланган меъёрга мос бўлиши лозим.</p>	<p>Ғафат текширилган (синалган) думалоқ чархтошлардан фойдаланиш лозим. Ғар бир чархтош станокка ўрнатилгандан сўнг, 5 минут давомида бўш ҳолда (деталга теккизмасдан) айлантирилиши лозим, бунда чархтош атрофида ҳимоя кожухи (тўсиғи) бўлиши зарур.</p>	<p>Чархтошни синашда синов айланиш тезлиги номинал ишчи тезликдан 50%га кўпроқ бўлиши зарур. Чархтошни станокка ўрнатишда унинг флянци ва думалоқ чархтош орасига картон ёки бошқа эластик материалдан, қалинлиги 0,5-1 мм бўлган прокладка жойлаштириш лозим. Прокладка фланецдан айлана бўйлаб</p>	<p>Синов пайтида, думалоқ чархтошнинг айланишида ўқ бўйича лапанглаши, тепиши (биение) 33,3 ммдан ошмаслиги лозим. Станокни тўхтатиш учун айланаётган чархтошга бирорта буюмни тираб, секинлатиб тўхтатиш лозим.</p>

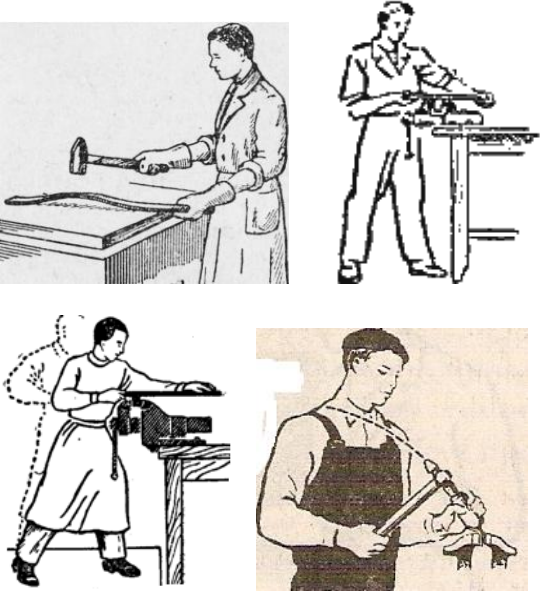

				<p>Ўмдан ортик чикмаслиги лозим.</p>	
54	<p>Чархлаш (заточной) станокда ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p> 	<p>Барча чархлаш ва силлиқлаш станокларининг корпуслари ерга уланган (заземление) бўлиши лозим. Чархлаш станоклари махсус шаффоф химоя экранига эга бўлиши лозим. Химоялаш экрани бўлмаган тақдирда ишчи химоя кўзойнагидан фойдаланиши лозим.</p>	<p>Кескич асбобни ўткирлаш вақтида уни чархтошга кескин ҳаракат билан урмаслик, уни чархтошга қаттиқ тирамаслик ва чархтошни титраб-силкиниб ишлашига йўл қўймаслик лозим. Атрофи тўсилмаган чархтош ишчи кийимини тортиб кетиши натижасида жиддий шикастланишга олиб келиши мумкин.</p>	<p>Ишлаётганда думалок чархтош ёрилишидан ва майда қисмлари учишидан сақланиш лозим. Хавфсизлик қоидаларига риоя қилмаслик думалок қумтошнинг синиб отилиши, отилган майда зарраларнинг ишчи кўзига тушишига олиб келиши мумкин.</p>	<p>Кескич асбобларни қўл билан чархтошда чархлаш пайтида ишчининг қўли заррачалардан куймаслиги учун ишчи кўлига қўлқоп кийиши лозим. Сув билан совутилмайдиган чархлаш ва силлиқлаш станоклари чангсўргич қурилмалар билан жиҳозланиши шарт эмас.</p>
55	<p>Хавф-хатардан огоҳлантирувчи хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Хавфли. Ишқорли-ўювчан ва коррозияловчи моддалар” белгисини топинг.</p>				
56	<p>Механика цехларида ишлашда ёнғин хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилган қоидаларни топинг.</p> 	<p>Мойланган латталар, ветошь, пиликлар қопқокли металл яшикка солиниши ҳамда иш тугагандан кейин махсус ажратилган жойга олиб чиқилиши лозим. Ўт ўчириш воситалари турган жойга ўтиш йўлини тўсиб қўйиш ёки беркитиб қўйиш қатъян таъқиқланади.</p>	<p>Ўчирилмаган сигарета қолдиғини ахлат урнага ташлаш - таъқиқланади. Тез ва осон алангаланувчи материаллар сақланаётган жойга 5 метрдан яқин масофада очик оловдан фойдаланиш таъқиқланади. Барча станоклар соз электр симига эга бўлиши ва корпуси ерга уланган бўлиши керак. Иш тугагандан сўнг цех ичи тозаланиши, йиғиш-</p>	<p>Станокларни мойлаш учун мой - қопқоксиз бачокда сақланиши, бачок эса цех бурчагида стол тагида сақланиши лозим. Барча механика цехларида ўт ўчириш воситалари махсус шкафларда қулфлоглик ҳолда сақланиши лозим.</p>	<p>Станокдаги иш жойини ёритиш учун вақтинчалик электр симини тортиш ва тепадан ўтган электр симига ташлама сим осиб таъқиқланади. Станок ва жиҳозлар қувватини ошириш учун қўлбола электр сақлагичлар ва “кўнғизча” – шунтлардан фойдаланиш таъқиқланади. Барча механика цехларида яроқли ўт ўчириш воситалари бўлиши лозим.</p>







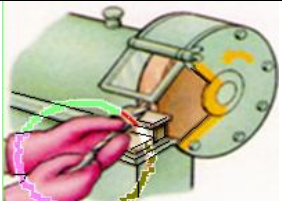


			тирилиши, электр тақсимлаш шкафи рубильниги ўчирилиши ва навбатчи ёритиш чироғи ёқилиши лозим.		
57	Қисилган ҳаво билан ишлайдиган асбобнинг резина шланги шутицер учига қандай қилиб маҳкамланади?	Сим билан қисилиб, омбир ёки плоскогубци ёрдамида бураб қотирилади	Металл хомутча ёрдамида маҳкамланади	Трос билан қисилиб, омбир ёки плоскогубци ёрдамида бураб қотирилади	Металл халқа кийгазиб қисилади. Халқанинг икки учи ораси очилади.
58	Материалларни дастаки ножовка арра билан хавфсиз қирқиш усуллари ҳақида тўғри ёзилган жавобни топинг.	Темир варақдан полоса қирқиб олиш учун арра полотноси 90° бурилади ва аррани горизонтал ушлаб қирқилади.	Темир варақдан полоса қирқиб олиш учун арра полотноси 90° бурилади ва аррани вертикал ушлаб қирқилади.	Думалоқ, квадрат, олти ёкли металлларни арралашда ножовка горизонтал ушланади, лекин бунда полотно йўлида ўтмас бурчакларга учрамаслиги керак.	Думалоқ, квадрат, олти ёкли металлларни арралашда ножовка вертикал ушланади, лекин бунда полотно йўлида ўткир бурчакларга учрамаслиги керак.
59	Бир вақтнинг ўзида кучли, лекин юмшоқ зарба бериш талаб қилинганда қандай болға ишлатилади?	Ёғоч каллакли болға	Резина каллакли болға	Каллаги қўрғошин ёки мисдан ясалган болға	Зарба бериш қисми думалоқ шаклли пўлат болға
60	Пармалаш станогида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.	Ишлаб турган станок ёнидан кетманг, кетиш олтидан станокни тўхтатиш лозим.	Дум қисми пачокланган ва ейилган пармадан фойдаланиш таъқиқланади.	Ишлов берилаётган (пармаланаётган) детални қўл билан ушлаб туриш таъқиқланади.	Станокда ишлаш пайтида қўлқопсиз, яъни очиқ қўл билан ишлаш қатъин таъқиқланади.
61	Слесарнинг иш ўрнини ташкил этиш қоидаларининг қайси бири нотўғри ёзилган?	Иш ўрнида топширилган ишни бажариш учун керак бўладиган нарсаларгина бўлиши, ортиқча нарсалар бўлмаслиги лозим.	Ўнг қўл билан ишлагиладиган асбоблар ўнг гарафга, чап қўл билан ишлатиладиган асбоблар чап томонга жойлаштирилади.	Бунда тез ишлатиладиган асбоб-ускуналар яқинрокқа, ахён-ахёнда ишлатиладиган асбоблар узокрокқа жойлаштирилади.	Слесарлик асбобларининг барчаси иш столи устида доимо тайёр туриши лозим
62	Станокни хавфсиз ишлатиш қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.	 Станок устидан бирорта буюмни бошқа ишчига узатиш ва олиш таъқиқланади. Станокка таянмаслик лозим. Станок устида хомашё, деталлар ва асбобларни сақламаслик лозим.	Станок ишлаб турган вақтда: Кескич ушлаб турувчи дастани ва автоматик узатма дастасини ушламаслик лозим. Ишлов берилаётган детални тўғрилаш ва детал остидаги тағқўймани силжитиш таъқиқланади.	Зарурат бўлганида станок болт ва гайкаларини қотириш, суппорт ёки патрон ҳаракати йўналишини ўзгартириш, станокнинг ишқаланувчи қисмларини мойлаш ва станок столи ҳаракат йўналиши ва тезлигини ўзгартириш лозим.	Станокни тўхтатишдан аввал узатмани тўхтатиш ва кескични деталдан нарига суриш лозим, станок қайтадан ишга туширилганда кескич синиши мумкин. Станок ишлаб турганда унинг ёнига бошқа ишчиларни ва бегона шахсларни қўймаслик, мастернинг руҳсатисиз, ишлаб турган станокни, бошқа ишчига бермаслик лозим.
63	Чилангарлик болғасини қўл билан ушлаганда, дастанинг қайси жойидан ушлаш лозим?	Болға каллаги остидан 20-30 мм пастроқдан ушланади	Дастанинг бўш учи, ушлаган қўл остидан 15-30 мм пастга тушиб туриши лозим	Дастанинг бўш учи қўл остидан 35-60 мм пастга чиқиб туриши лозим.	Дастанининг ўртасидан ушлаш лозим.

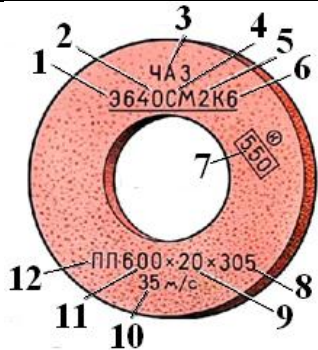
64	Таъқиқловчи хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Улаш таъқиқланади” белгисини тўғри топинг.				
65	Зубилони ишлатиш қодалари тўғри ёзилган жавобни топинг. 	Зубилони каллагидан 10-15мм пастрокдан ўнг қўл билан маҳкам ушланади. Зубилони қирқиладиган буюмга нисбатан ўтмас бурчак остида ва тиски лабларига нисбатан 50° бурчак ҳосил қиладиган қилиб ушланади ва буюмнинг қаттиқлигига қараб, каллагига минутига 10-20 марта зарб билан урилади.	Зубилони каллагидан 30-35мм пастрокдан ўнг қўл билан маҳкам ушланади. Зубилони қирқиладиган буюмга нисбатан тўғри бурчак остида ва тиски лабларига нисбатан 30° бурчак ҳосил қиладиган қилиб ушланади ва буюмнинг қаттиқлигига қараб, каллагига минутига 60-70 марта зарб билан урилади.	Зубилони каллагидан 20-25мм пастрокдан чап қўл билан маҳкам ушланади. Зубилони қирқиладиган буюмга нисбатан ўткир бурчак остида ва тиски лабларига нисбатан 40-45° бурчак ҳосил қиладиган қилиб ушланади ва буюмнинг қаттиқлигига қараб, каллагига минутига 30-60 марта зарб билан урилади.	Зубилони каллагидан 40-45мм пастрокдан ўнг қўл билан маҳкам ушланади. Зубилони қирқиладиган буюмга нисбатан ўткир бурчак остида ва тиски лабларига нисбатан 20° бурчак ҳосил қиладиган қилиб ушланади ва буюмнинг қаттиқлигига қараб, каллагига минутига 20-25 марта зарб билан урилади.
66	Металл қирқиш станогини иш жойи ... (тўғриси топинг) 	Қулай ва тоза бўлиши, ўтиш жойлари буюмлардан холи бўлиши, иш жойи 220 вольтли сунъий ёритиш ускунаси билан ёритилиши лозим.	Қулай ва тоза бўлиши, ўтиш жойлари буюмлардан холи бўлиши, иш жойи 117 вольтли сунъий ёритиш ускунаси билан ёритилиши лозим.	Қулай ва тоза бўлиши, ўтиш жойлари буюмлардан холи бўлиши, иш жойи кучланиши 36 вольтдан ошмаган сунъий ёритиш ускунаси билан ёритилиши лозим.	Қулай ва тоза бўлиши, ўтиш жойи ортикча буюмлардан холи бўлиши, иш жойи кучланиши 380 вольтли сунъий ёриткич билан ёритилиши лозим.
67	Механика цехларида ишлашда ёнгин хавфсизлиги қодалари орасидан нотўғри ёзилган қоидани топинг. 	Мойланган латталар, ветошь, пиликлар қопқоқли металл яшикка солиниши ҳамда иш тугагандан кейин махсус ажратилган жойга олиб чиқилиши лозим. Ўт ўчириш воситалари турган жойга ўтиш йўлини тўсиб қўйиш ёки беркитиб қўйиш қатъиян таъқиқланади.	Станокларни мойлаш учун мой – қопқоқсиз бачокда сақланиши, бачок эса цех бурчагида стол тагида сақланиши лозим. Барча механика цехларида ўт ўчириш воситалари махсус шкафларда қулфлоглик ҳолда сақланиши лозим.	Ўчирилмаган сигарета қолдиғини ахлат урнага ташлаш - таъқиқланади. Тез ва осон алангаланувчи материаллар сақланаётган жойга 5 м.дан яқин масофада очиқ оловдан фойдаланиш таъқиқланади. Барча станоклар соз электр симига эга бўлиши ва корпуси ерга уланган бўлиши керак. Иш тугагандан сўнг цех ичи тозаланиши, йиғиштирилиши, электр тақсимлаш шкафи рублиниги ўчирилиши ва навбатчи ёритиш чироғи ёқилиши лозим.	Станокдаги иш жойини ёритиш учун вақтинчалик электр симини тортиш ва тепадан ўтган электр симига ташлама сим осии таъқиқланади. Станок ва жиҳозлар қувватини ошириш учун қўлбола электр сақлагичлар ва “қўнғизча” – шунтлардан фойдаланиш таъқиқланади. Барча механика цехларида яроқли ўт ўчириш воситалари бўлиши лозим.
68	Чархлаш (заточной) станокда ишлашда меҳнат хавфсизлиги қодалари орасидан нотўғри ёзилганини	Барча чархлаш ва силлиқлаш станокларининг	Кескич асбобни ўткирлаш вақтида уни чархтошга кес-	Ишлаётганда думалок чархтош ёрилишидан ва	Кескич асбобларни қўл билан чархтошда чархлаш пайтида

	<p>топинг.</p> 	<p>корпуслари ерга уланган (заземление) бўлиши лозим. Чархлаш станоклари махсус шаффоф ҳимоя экранига эга бўлиши лозим. Ҳимоялаш экрани бўлмаган тақдирда ишчи ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиши лозим.</p>	<p>кин ҳаракат билан урмаслик, уни чархтошга қаттиқ тирамаслик ва чархтошни титраб, силкиниб ишлашига йўл қўймаслик лозим. Атрофи тўсилмаган чархтош ишчи кийимини тортиб кетиши натижасида жиддий шикастланишга олиб келиши мумкин.</p>	<p>майда қисмлари учишидан сақланиш лозим. Хавфсизлик қоидаларига риоя қилмаслик думалоқ чархтошнинг синиб отилиши, отилган майда зарраларининг ишчи қўзига тушишига олиб келиши мумкин.</p>	<p>ишчининг қўли заррачалардан қуймаслиги учун ишчи қўлига қўлқоп кийиши лозим. Сув билан совутилмайдиган чархлаш ва силликланган станоклари чангсўргич курилмалар билан жиҳозланиши шарт эмас.</p>
69	<p>Рандалаш (строгальный) станокларида меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ногўғри</u> ёзилганини топинг</p>	<p>Катта ўлчамли станокларни тозалаш ва мойлаш учун станок йўналтиргичлари устига чиқиш лозим.</p>	<p>Цех девори ва станок ишчи столининг максимал чиқиши орасида камида 700ммлик масофа бўлиши лозим.</p>	<p>Қиринди, чанг ва чиқитларни тозалаш фақат илгак, чўтка ва бошқа ёрдамчи воситалар билан амалга оширилади.</p>	<p>Станокдаги хавфли жойлар атрофини тўсиб қўйиш, бу жойларни очик қолдирмаслик зарур.</p>
70	<p>Кислородли баллонлар портлашининг асосий сабаблари тўғри кўрсатилган жавобни топинг.</p> 	<p>Баллоннинг тепага кўтариб олиб чиқиш ва бир-бирига ишқаланиши. Ёғ-мойли моддаларни баллон устига тегиши. Баллонни совуқлик манбаи таъсиридан совуши. Баллонга атайин сув ёки бошқа суюқлик қуйилиши.</p>	<p>Баллоннинг тепадан тушиб кетиши ва бир-бирига қаттиқ урилиши (айниқса қиш пайтида). Ёғ-мойли моддаларни баллон вентилига тегиши. Баллонни иссиқлик манбаи таъсиридан қизиши. Баллонга бошқа ёнувчан газни киритиш (ўз ўрнида ишлатилмаслиги).</p>	<p>Баллонни ўткир буюм (лом, парма, бородок) билан атайин уриб тешилиши. Баллонни ётқизиб, аравачада ташилиши. Баллонни замбилга солиб, икки киши кўтариб, ташилиши.</p>	<p>Баллонни ерга ётқизиб, тепиб думалатилиши ёки ерда судратиб ташилиши. Баллонга электр сими тегиши. Баллонни ишлатишда қия қилиб, ёнбошлатиб ишлатиш. Баллонни қиш пайтида музлаб қолиши.</p>
71	<p>Пармалаш станогида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ногўғри</u> ёзилганини топинг.</p>	<p>Ишлаб турган станок ёнидан кетманг, кетиш олдидан станокни албатта тўхтатиш лозим.</p>	<p>Дум қисми пачоқланган ва ейилган пармадан фойдаланиш таъқиқланади.</p>	<p>Ишлов берилмаётган (пармаланаётган) детални қўл билан ушлаб туриш таъқиқланади.</p>	<p>Станокда ишлаш пайтида қўлқопсиз, яъни очик қўл билан ишлаш қатъян таъқиқланади.</p>
72	<p>Таъқиқловчи белгилар расмлари орасидан “Бегоналарнинг кириши таъқиқланади” белгисини топинг.</p>				
73	<p>Паяльник лампа билан ишлаш тугагандан сўнг ... (тўғриси топинг)</p> 	<p>Лампа ичидаги ҳавони чиқариб юбориш шарт, лампа совугандан сўнг чиқарув вентили очик қолдирилиши лозим.</p>	<p>Лампа ичидаги ҳавони чиқариб юбориш шарт эмас, лампа совугандан сўнг чиқарув вентили ёпилиши лозим.</p>	<p>Лампа ичидаги ҳаво чиқариб юборилиши, лампа совугандан сўнг чиқарув вентили ёпилиши лозим.</p>	<p>Лампа ичидаги ҳавони чиқариб юбориш шарт эмас, лампа совугандан сўнг чиқарув вентили очик қолдирилиши лозим.</p>

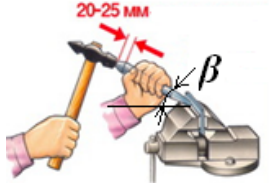







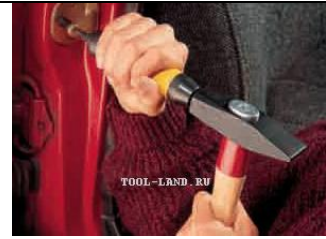

74	<p>Жилвирлаш (шлифовка) станогини ишга туширишдан аввал ... (ногўғрисини топинг).</p> 	<p>Чархлаш (силликлаш) тошини ва ишлов бериладиган детални станокка яхшилаб маҳкамланганлигини текшириш, ўзи юрар узатма ва автоматик узатмалар уланган (ўчирилмаган) бўлиши ва чархтош деталдан нарига сурилмаган бўлиши лозим.</p>	<p>Чархлаш (силликлаш) тошини станокка яхшилаб маҳкамланганлигини текшириш, ўзи юрар узатма ва автоматик узатмалар уланган бўлиши ва чархтош деталдан нарига сурилган бўлиши лозим.</p>	<p>Чархлаш (силликлаш) тошини станокка яхшилаб маҳкамланганлигини текшириш, ўзи юрар узатма ва автоматик узатмалар уланган бўлиши ва чархтош тегиб турмаган бўлиши лозим.</p>	<p>Чархлаш (силликлаш) тошини ва ишлов бериладиган детални станокка яхшилаб маҳкамланганлигини текшириш, ўзи юрар узатма ва автоматик узатмалар узилган (ўчирилган) бўлиши ва чархтош деталдан нарига сурилган бўлиши лозим.</p>
75	<p>Слесарлик ишларида меҳнат хавфсизлиги қоидаларидан бири тўғри берилган жавобни топинг.</p>	<p>Меҳнат хавфсизлиги, техника ва ёнғин хавфсизлигига риоя қилиниши учун фақат цех мастери жавобгар бўлади.</p>	<p>Меҳнат хавфсизлиги, техника ва ёнғин хавфсизлигига риоя қилиниши учун цех мастери ва ўқув устахонаси мудири жавобгардир.</p>	<p>Меҳнат хавфсизлиги, техника ва ёнғин хавфсизлигига риоя қилиниши учун фақат ўқув устахонаси бошлиғи жавобгар бўлади.</p>	<p>Меҳнат хавфсизлиги, техника ва ёнғин хавфсизлигига риоя қилиниши учун ҳар бир ишчи ходим, талаба, цех мастери ва устахона бошлиғи жавобгар бўлади.</p>
76	<p>Таъқиқловчи хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Тегиш таъқиқланади, корпуси кучланиш остида” белгисини тўғри топинг.</p>				
77	<p>Слесарлик ишларини бажариш пайтида меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан тўлиқ ва тўғри ёзилган жавобни топинг.</p>  	<p>Иш пайтида беҳуда гапларга чалғимаслик ва бошқа ишчиларни ҳам чалғитиш мумкин эмас. Биргаликда ишлаганда ишчи ўз ҳатти-ҳаракатини шериклари билан келишган ҳолда амалга ошириши лозим. Слесарлик тискиси (қисқичи) билан ишлашда ишлов бериладиган детални мустаҳкам ва яхшилаб қисиш лозим эмас.</p>	<p>Барча қўл асбоблари махсус яшиқларда озода ва тартибли ҳолда сақланиши лозим. Иш пайтида беҳуда гапларга чалғимаслик ва бошқа ишчиларни ҳам чалғитиш мумкин эмас. Биргаликда ишлаганда ишчи ўз ҳатти-ҳаракатини шериклари билан келишган ҳолда амалга ошириши лозим. Слесарлик тискиси (қисқичи) билан ишлашда ишлов бериладиган детални мустаҳкам ва яхшилаб қисиш лозим.</p>	<p>Барча қўл асбоблари махсус яшиқларда озода ва тартибсиз ҳолда сақланиши шарт эмас. Иш пайтида беҳуда гапларга чалғимаслик ва бошқа ишчиларни ҳам чалғитиш мумкин эмас. Биргаликда ишлаганда ишчи ўз ҳатти-ҳаракатини шериклари билан келишган ҳолда амалга ошириши мажбурий эмас.</p>	<p>Биргаликда ишлаганда ишчи ўз ҳатти-ҳаракатини шериклари билан келишган ҳолда амалга ошириши лозим. Барча қўл асбоблари махсус яшиқларда озода ва тартибсиз ҳолда сақланиши шарт эмас. Слесарлик тискиси (қисқичи) билан ишлашда ишлов бериладиган детални мустаҳкам ва яхшилаб қисиш лозим эмас.</p>

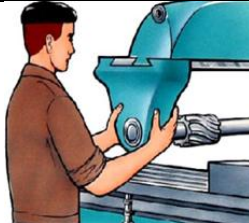


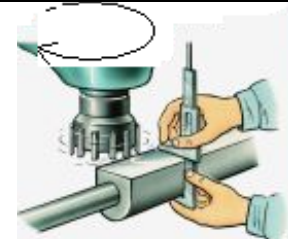




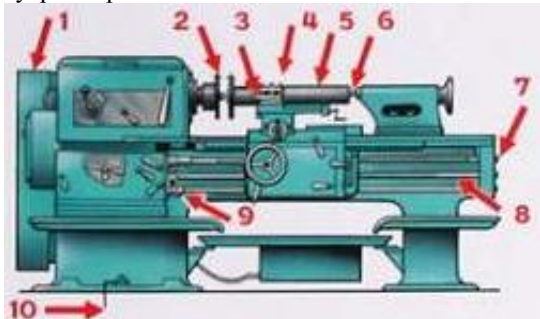




78	<p>Слесарлик ишини бажаришда меҳнат хавфсизлиги коидалари тўлиқ ва тўғри ёзилган жавобни топинг.</p> 	<p>Слесарлик касби машина ва механизмларни аниқ ва тўғри бошқаришни билишни талаб қилмайди. Қўл билан бошқариладиган асбоблардан фойдаланиш ва металл қиркиш станокларида ишлаш маълум хавфсизлик ва ёнғинга қарши коидаларини яхши билишликни ва уларни мутлақо аниқ бажаришликни талаб қилмайди. Слесарлик ишларини бажаришда цехда камида бир киши бўлиши лозим. Ишчининг меҳнати меҳнат жараёнида унинг соғлиғига зарар етмаслиги лозим.</p>	<p>Слесарлик касби ҳар хил ишларни бажаришни тақозо этади, фақат қўл билан металлга ишлов бериш эмас, балки машина ва механизмларни аниқ ва тўғри бошқаришни билишни талаб қилади. Қўл билан бошқариладиган асбоблардан фойдаланиш ва металл қиркиш станокларида ишлаш маълум хавфсизлик ва ёнғинга қарши коидаларини яхши билишликни ва уларни мутлақо аниқ бажаришликни талаб қилади. Ишчининг меҳнати хавфсиз ва меҳнат жараёнида унинг соғлиғига зарар етмаслиги лозим. Касал ва хушёр бўлмаган шахслар слесарлик ишларини бажаришга қўйилмайдилар. Слесарлик ишларини бажаришда цехда камида икки киши бўлиши лозим.</p>	<p>Слесарлик касби ҳар хил ишларни бажаришни тақозо этади, машина ва механизмларни аниқ ва тўғри бошқаришни билишни талаб қилади. Ишчининг меҳнати хавфсиз ва меҳнат жараёнида унинг соғлиғига зарар етмаслиги лозим. Касал ва хушёр бўлмаган шахслар слесарлик ишларини бажаришга қўйилмайдилар. Слесарлик ишларини бажаришда цехда камида беш киши бўлиши лозим.</p>	<p>Слесарлик касби машина ва механизмларни аниқ ва тўғри бошқаришни билишни талаб қилади. Қўл билан бошқариладиган асбоблардан фойдаланиш коидаларини яхши билишликни ва уларни мутлақо аниқ бажаришликни талаб қилади. Касал ва хушёр бўлмаган шахслар слесарлик ишларини бажаришга, истисно тариқасида қўйилишлари мумкин. Слесарлик ишларини бажаришда цехда камида бир киши бўлиши лозим.</p>
79	<p>Чилангарлик болғасини қўл билан ушлаганда, дастанинг қайси жойидан ушлаш лозим?</p> 	<p>Болға каллагини остидан 20-30 мм пастрокдан ушланади</p>	<p>Дастанинг бўш учи қўл остидан 35-60 мм пастрга чиқиб туриши лозим.</p>	<p>Дастанинг бўш учи, ушлаган қўл остидан 15-30 мм пастрга туриши лозим</p>	<p>Дастанинг ўртасидан ушлаш лозим.</p>
80	<p>Меҳнат муҳофазаси коидаларига мувофиқ жиҳозлар ва станоклар қандай рангларга бўялиши лозим? Тўғри жавобни топинг.</p>	<p>Оқ ва қуланганга бўялади. Тўсиб қўйиладиган жой оқ рангга, ўтиш жойлари эса қизил рангга бўялиши лозим.</p>	<p>Ёрқин рангларга (яшил, кўк) бўялади. Тўсиб қўйилиши керак бўлган хавфли жой яққол кўзга ташланувчи қизил ёки сариқ рангга бўлиши керак.</p>	<p>Қора ва қуланганга бўялади. Тўсиб қўйиладиган жой қора рангга, ўтиш жойлари эса сариқ рангга бўялиши лозим.</p>	<p>Қора ва қизил рангга бўялади. Тўсиб қўйиладиган жой оқ рангга, ўтиш жойлари эса қизил рангга бўялиши лозим.</p>
81	<p>Металл рандалаш (строгальный) станокларда ишлашда хавфсизлик коидалари орасидан ногўғри ёзилганини топинг. Станок ишлаб турганда:</p>	<p>Станок устидан бирорта буюмни бошқа ишчига узатиш ва олиш таъқиқланади. Станок устида хомашё, деталлар ва асбобларни сақлаш мумкин. Кескич (резец) ушлаб турувчи дастан</p>	<p>Станок деталларини бураш, болт ва гайкаларини қотириш лозим. Станокка таянмаслик лозим. Станок устида хомашё, деталлар ва асбобларни сақлаш мумкин. Кескич (резец) ушлаб турувчи дастан ушламаслик ва</p>	<p>Станок устидан бирорта буюмни бошқа ишчига узатиш ва олиш таъқиқланади. Станок деталларини бураш, болт ва гайкаларини қотириш мумкин эмас. Станокка таянмаслик лозим. Станок устида хомашё,</p>	<p>Станок устидан бирорта буюмни бошқа ишчига узатиш ва олиш мумкин. Станок деталларини бураш, болт ва гайкаларини қотириш мумкин. Станокка таянмаслик лозим. Станок устида хомашё, деталлар ва асбобларни сақлашни зарари йўқ.</p>

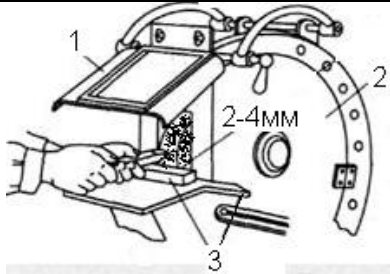
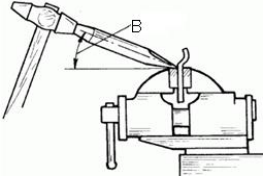

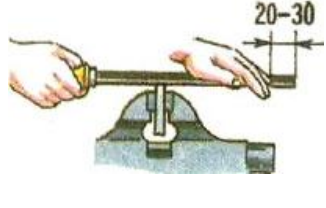
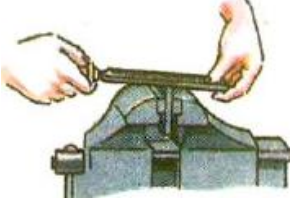

		<p>ушламаслик ва автоматик узатма дастасини ушламаслик лозим.</p>	<p>автоматик узатма дастасини ушламаслик лозим. Юриш йўналишини ўзгартириш мумкин.</p>	<p>деталлар ва асбобларни сақламаслик. Кескич (резец) ушлаб турувчи дастани ушламаслик ва автоматик узатма дастасини ушламаслик лозим.</p>	<p>Кескич (резец) ушлаб турувчи дастани ушлаб ва автоматик узатма дастасини ушлаб туриш лозим.</p>
82	<p>Бажарилиши талаб этилаётган хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Кулоққа химоя воситаси тақиб ишлансин” белгисини топинг.</p>				
83	<p>Асбобларни чархлаш ишлари расмлари орасидан <u>таъқиқланганини</u> топинг.</p>				
84	<p>Чархлаш (жилвирлаш) станогида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ноғўғри</u> ёзилганини топинг.</p>	<p>Станокка кўл билан узатилиб, чархтошга текказиладиган асбобни ушлаб туриш учун кўчма ўрнатма (подручник) ёки майдончали мосламадан фойдаланиш лозим.</p>	<p>Кўчма ўрнатманинг ишчи текислиги чархтош айланиш ўқи марказининг баландлигига тенг бўлиши ёки айланиш ўқи марказидан бироз (10 ммгача) баландроқ бўлиши лозим.</p>	<p>Ишлов берилаётган детални ва ишчи кўлини чархтош ичкарасига тортиб кетишидан сақланиш лозим.</p>	<p>Кўчма ўрнатма чети ва чархтошнинг ишчи юзаси орасидаги оралиқ масофа (зазор) 2 ммдан ортиқ бўлиши лозим.</p>
85	<p>Электр токининг инсон организмга салбий таъсири ҳақида <u>ноғўғри</u> ёзилган маълумотни топинг</p>	<p>Сезиларли ток (2 мА гача) – организм орқали ўтганда сезиларли оғрик кузатилади;</p>	<p>Қўйиб юбормайдиган ток (10...25 мА) – организм орқали ўтганда ўтказгични қисган кўлни қисқарган мускулларини бўшатиб бўлмайди</p>	<p>Фибриляциян ток (25мА дан 50 мА гача) – организм орқали ўтганда юрак фибриляциясига (юрак мускулларининг тартибсиз қисқаришига) олиб келади</p>	<p>Фибриляциян ток (50 мА дан юқори) – организм орқали ўтганда юрак фибриляциясига (юрак мускулларининг тартибсиз қисқаришига) олиб келади</p>
86	<p>Жилвирлаш думалоқ чархтоши маркасини тавсифловчи белгиларнинг номи тўғри ёзилган жавобни топинг.</p>	<p>1-донадорлиги 2-абразив материал тури 3-қаттиқлиги 4-ишлаб чиқарувчи завод 5- тузилиши 6-боғловчи материали 7-синовлар ҳақида штамп</p>	<p>1-ишлаб чиқарувчи завод 2-қаттиқлиги 3-боғловчи материали 4-тузилиши 5-синовлар ҳақида штамп 6-абразив материал тури 7-донадорлиги 8-ички диаметри</p>	<p>1-абразив материал тури 2-донадорлиги 3-ишлаб чиқарувчи завод 4-қаттиқлиги 5-боғловчи материали 6-тузилиши 7-синовлар ҳақида штамп 8-ички диаметри</p>	<p>1-қаттиқлиги 2-боғловчи материали 3-тузилиши 4-синовлар ҳақида штамп 5-баландлиги 6-рухсат этилган айлана тезлиги 7-ташки диаметри</p>







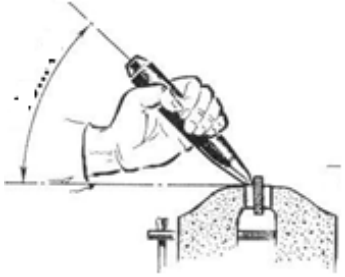





		<p>8-ички диаметри 9-баландлиги 10-рухсат этилган айлана тезлиги 11-ташқи диаметри 12-чархтош шакли</p>	<p>9- рухсат этилган айлана тезлиги 10- ташқи диаметри 11- баландлиги 12-чархтош шакли</p>	<p>9-баландлиги 10-рухсат этилган айлана тезлиги 11-ташқи диаметри 12-чархтош шакли</p>	<p>8-чархтош шакли 9-ички диаметри 10-абразив материал тури 11-донадорлиги 12-ишлаб чиқарувчи завод</p>
87	<p>Чилангарлик болгасини қўл билан ушлаганда, дастанинг қайси жойидан ушлаш лозим?</p>	<p>Болға каллагини остидан 20-30 мм пастроқдан ушланади</p>	<p>Дастанинг бўш учи, ушлаган қўл остидан 15-30 мм пастга тушиб туриши лозим</p>	<p>Дастанинг бўш учи қўл остидан 35-60 мм пастга чиқиб туриши лозим.</p>	<p>Дастанинг ўртасидан ушлаш лозим.</p>
88	<p>Рандалаш (строгалный) станогида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ноҳўғри</u> ёзилганини топинг.</p>	<p>Рандалаш кичик станогининг иш столига детал туғри ўрнатилганлигини, станок ишламай турганда, столни ёки ползунни қўл билан итариб ёки тортиб текшириш кўриш мумкин.</p>	<p>Ҳар қандай станок ва жиҳозни ишга тушириш тугмачаси 3-5 мм га чуқурроқ ўрнатилиши, ишни тўхтатиш тугмачаси эса 3 мм чиқиб туриши ва яхши кўриниб турадиган қизил рангдаги “Тўхта” (СТОП) ёзувига эга бўлиши керак.</p>	<p>Станокни ишга туширишдан аввал детални ва ползун “тоши”ни маҳкам қотирилганлигини текшириш шарт эмас, бунда ўзиюрар ва автоматик узатма узилмаган бўлиши, “тош” ишлов берилаётган деталдан нарига сурилмаган бўлиши лозим.</p>	<p>Детални столга маҳкамлаш учун фақат рухсат этилган қотиригичлардан фойдаланиш лозим (типовой болтлар, тағқистирма планкалар, тираклар). Тасодифий қотиригичлар (мих, сим, валиклар)дан детални столга қотириш учун фойдаланиш мумкин эмас.</p>
89	<p>Металл қирқитиш станогига хизмат кўрсатиш ишлари расмлари орасидан бажарилиши тақиқланганини топинг.</p>				
90	<p>Детални токарлик станогида шлифовка қилишда (силликлешда) нимадан фойдаланиш лозим?</p>	<p>Қўлқопли қўлдан ва мис планкадан</p>	<p>Ёғоч қисқичдан, ёғоч колодка ва ёғоч планкалардан</p>	<p>Плоскогубцидан, мис колодкадан ва ёғоч планкадан</p>	<p>Ёғоч омбирдан, мис колодкадан ва темир планкадан</p>
91	<p>Тасодифан ёки эҳтиётсизлик натижасида электр қучланиши остида қолган кишини қандай қилиб тезлик билан электр симидан ажратиш олиш мумкин? <u>Нотўғри</u> жавобни топинг.</p>	<p>Электр манбаини узиш (выключательни ўчириш, ёғоч сопли болта билан симни чопиш) йўли билан</p>	<p>Қуруқ ингичка тахта бўлаги, қуруқ дарахт шохи, кетмон ёки белқурак қуруқ ёғоч дастаси билан</p>	<p>Электр қучланиши остида қолган кишини очик қўлидан ёки оёғидан ушлаб, тортиб, симдан</p>	<p>Қучланиш остидаги кишининг кийими қуруқ бўлса, уни этагидан тортиб, электр симидан ажратиш олиш</p>



			симни жабрланувчи устидан олиб ташлаш йўли билан	ажратиб олиш йўли билан	йўли билан.
92	<p>Металлни зубило ёрдамида киркишда зубило ва горизонтал чизик орасидаги “β” бурчак қанча бўлиши лозим? Тўғри жавобни топинг.</p> 	10-15 °	30-35 °	15-20 °	20-25 °
93	<p>Болт ёки гайкани слесарлик ключи (калити) билан бурашда нима қилиш мумкин эмас?</p>	<p>Ключнинг жағи ва гайка орасига металл прокладка қўйиб бураш мумкин ва ключ устига устқўйма (надставка) қўйиб тортиш мумкин.</p>	<p>Ключнинг жағи ва гайка орасига металл прокладка қўйиб бураш ҳамда ключ устига надставка (труба) қўйиб тортиш мумкин эмас.</p>	<p>Ключнинг жағи ва гайка орасига металл прокладка қўйиб бураш мумкин, лекин ключ устига надставка (труба) қўйиб, ключ елкасини узунлаштириб тортиш мумкин эмас.</p>	<p>Ключнинг жағи ва гайка орасига металл прокладка қўйиб бураш мумкин эмас, лекин ключнинг “елкаси” калталик қилса, устидан надставка (труба) қўйиб тортиш мумкин.</p>
94	<p>Металл киркиш станогига хизмат кўрсатиш ишлари расмлари орасидан бажарилиши таъқиқланганини топинг.</p> 				
95	<p>Болға билан зарба бериш усуллари расмлари орасидан энг кучсиз зарба ва энг хавфсиз зарба бериш расмларини топиб, расм пастига ёзинг (иккита жавоб беринг)</p>				


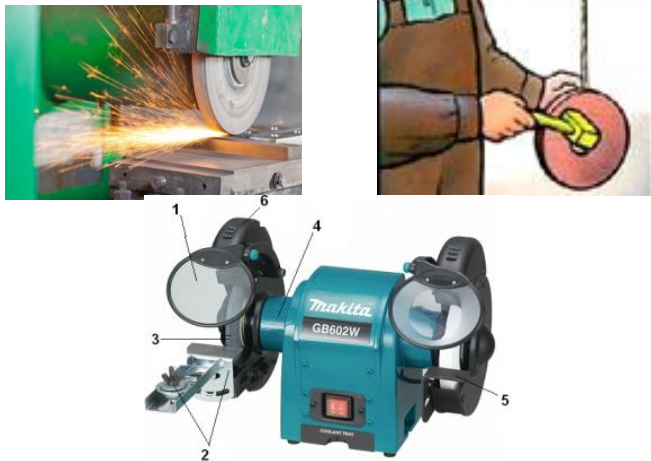
96	Станокларга хизмат кўрсатишда бажарилиши таъқиқланган ишлар расмларини топинг (иккита жавоб беринг).				
97	Электр токи таъсирига тушиб қолган ишчини қутқариш усуллари расмлари орасидан таъқиқланганини топинг.				
98	Токарлик станогидаги хавfli жойларнинг номи тўғри берилган жавобни топинг. 	1-тишли ёки тасмали узатма 2-патрон 3-кескичтутқич 4-ҳаракатланувчи суппорт 5-ишлов берилётган буюм 6-кетинги бабка пиноли 7-алмашинадиган шестерня 8-юргизиш винти 9-тирак (упор) 10-ерга уланиш сими	1-патрон 2-тишли ёки тасмали узатма 3-ҳаракатланувчи суппорт 4-кескичтутқич 5-ишлов берилётган буюм 6-кетинги бабка пиноли 7-юргизиш винти 8-алмашинадиган шестерня 9-тирак (упор) 10-ерга уланиш сими	1-кескичтутқич 2-патрон 3-тишли ёки тасмали узатма 4-ҳаракатланувчи суппорт 5- ерга уланиш сими 6-кетинги бабка пиноли 7-алмашинадиган шестерня 8-тирак (упор) 9- юргизиш винти 10- ишлов берилётган буюм	1-ҳаракатланувчи суппорт 2-тишли ёки тасмали узатма 3-кескичтутқич 4-патрон 5- кетинги бабка пиноли ишлов 6-берилётган буюм 7-юргизиш винти 8-алмашинадиган шестерня 9- ерга уланиш сими 10- тирак (упор)
99	Газли баллонларни ташиш усуллари расмлари орасидан таъқиқланганини топинг.				
100	Ушбу расмда қандай дастгоҳ ва жараён тасвирланган? Дастгоҳ қисмлари номи тўғри берилган жавобни топинг.	Фрезерлик дастгоҳида фрезерлаш жараёни. 1- Стол тўсиғи 2- Фрезерлик каллаги кожухи 3- Иш столи	Жилвирлаш (чархлаш) дастгоҳида металл қирқувчи асбобни ўтқирлаш жараёни. 1-ҳимоя экрани 2-станок кожухи 3-остқўйма тирак (подручник)	Кўндаланг рандалаш дастгоҳида хомашёни рандалаш жараёни. 1- Кескич тутқич экрани 2- Рандалаш каллаги кожухи 3- Хомашё	Ўйиш (долбёжний) станогида металлни йўниш жараёни. 1- Ўйиш каллаги тўскичи 2- Ўйиш каллаги кожухи 3- Хомашё

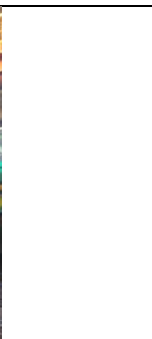
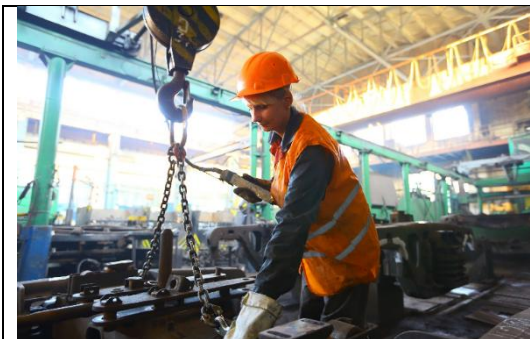
					
101	<p>Металлни зубило ёрдамида қирқишда зубило ва горизонтал чизиқ орасидаги “В” бурчак қанча бўлиши лозим? Тўғри жавобни топинг.</p> 	10-15 °	30-35 °	15-20 °	20-25 °
102	<p>Тасодифан ёки эҳтиётсизлик натижасида электр кучланиши остида қолган кишини қандай қилиб тезлик билан электр симидан ажратиб олиш мумкин? Нотўғри жавобни топинг.</p>	Электр манбаини узиш (выключательни ўчириш, симни ёғоч сопли болта билан чопиш) йўли билан	Қуруқ ингичка тахта бўлаги, қуруқ дарахт шохи, кетмон ёки белқурак қуруқ ёғоч дастаси билан симни жабрланувчи устидан олиб ташлаш йўли билан	Электр кучланиши остида қолган кишининг очик қўлидан ёки оёғидан ушлаб, тортиб, симдан ажратиб олиш йўли билан	Кучланиш остидаги кишининг кийими қуруқ бўлса, унинг этагидан тортиб, электр симидан ажратиб олиш йўли билан.
103	Электр кучланиши таъсирига тушиб қолган одам учун токнинг қайси миқдори ўлимга олиб келиши мумкин?	1 миллиамперга тенг ток кучи	10 миллиамперга тенг ток кучи	50 миллиамперга тенг ток кучи	25 миллиамперга тенг ток кучи
104	Фрезерлик станогида ишлаётганда нима мумкин эмас? Нотўғриси топинг.	Фреза тўсиғисиз ишлаш, станок ишлаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш.	Фреза тўсиғи билан ишлаш, станок тўхтаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш.	Фреза тўсиғисиз ишлаш, станок тўхтаб турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш.	Фреза тўсиғи билан ишлаш, станок ишламай турганда стружка-қириндини йиғиштириб олиш.
105	Пармалаш станогида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.	Ишлаб турган станок ёнидан кетманг, кетиш олдидан станокни албатта тўхтатиш лозим.	Дум қисми пачокланган ва ейилган пармадан фойдаланиш таъқиқланади.	Ишлов берилаётган (пармаланаётган) детални қўл билан ушлаб туриш таъқиқланади.	Станокда ишлаш пайтида қўлқопсиз, яъни очик қўл билан ишлаш қатъиян таъқиқланади.
106	Эгов билан ишлашда эговни нотўғри ушлаш расмини топинг.				

107	<p>Токарлик станогида ишлашда меҳнат муҳофазаси ва техника хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ноҳўғри</u> ёзилганларини топинг.</p> 	<p>Станок тезлигини станок ишлаб турган вақтда ўзгартириш лозим. Станок тезлигини цех мастерининг рухсатисиз ўзгартириш мумкин.</p>	<p>Станокнинг айланувчи қисмларига тегмаслик, суянмаслик керак. Тасма, шкив, патрон ёки детални ушлаб станокни тўхтатиш мумкин эмас.</p>	<p>Станок ишлаб турган вақтда детални ўлчаш мумкин эмас. Детални патронга пухта ўрнатиш лозим.</p>	<p>Кескични марказга аниқ ўрнатиш керак. Кескич марказдан юқори ўрнатилса, ишқаланиш натижасида кизиби, унинг кесиш хусусияти йўқолади. Марказдан пастда ўрнатилса, кескич деталга қадалиб, синиши мумкин.</p>
108	<p>Ишчининг кўзига бегона модда кириб қолганида унга биринчи тез ёрдам кўрсатиш тартиби қандай?</p> 	<p>Касал ишчини шифокорга юбориш лозим</p>	<p>Ёт жисмни кўриш, топиш ва уни тоза дастрўмол ва энгил қўл ҳаракати билан бурун томонга суриш ва кўз ичидан чиқариб олиш лозим.</p>	<p>Ишчи кўзига 30%ли албуцид ёки софрадехсдорисини томизиш лозим</p>	<p>Ёт жисмни кўз ичидан чиқариш учун ишчи юзини пастга қаратиб, кўзини илик оч пушти рангли марганцовка аралашмаси суюқлиги ичига солиши ва суюқлик ичида кўзини бир неча ўн марта очиб-юмиши ва ёт жисмни кўзидан чиқаришга ҳаракат қилиши лозим.</p>
109	<p>Чархлаш (заточной) станок билан ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>ноҳўғри</u> ёзилганини топинг.</p>  <p>Зазор 2-3 мм</p>	<p>Чархтошни синаш пайтида ишчи чархтошни айланиш текислигида турмаслиги, балки станок ёнбошида туриши лозим. Чархлаш станогини ўта эҳтиёткорлик ва диққат билан ишлашни талаб қилади. Чархтошнинг айланиш тезлиги белгиланган меъёрга мос бўлиши лозим.</p>	<p>Синов пайтида, думалоқ чархтошнинг айланишида ўқ бўйича лапанглаши (тепиши) (биение) 33,3 мдан ошмаслиги лозим. Станокни тўхтатиш учун айланаётган чархтошга бирорта буюмни тираб, секинлатиб тўхтатиш лозим.</p>	<p>Чархтошни синашда синов айланиш тезлиги номинал ишчи тезликдан 50%га кўпроқ бўлиши зарур. Чархтошни станокка ўрнатишда унинг флянци ва думалоқ чархтош орасига картон ёки бошқа эластик материалдан, қалинлиги 0,5-1 мм бўлган прокладка жойлаштириш лозим. Прокладка фланецдан айлана радиуси бўйлаб 1ммдан ортиқ чиқмаслиги лозим.</p>	<p>Фақат текширилган (синалган) думалоқ чархтошлардан фойдаланиш лозим. Ҳар бир чархтош станокка ўрнатилгандан сўнг, 5 минут давомида бўш ҳолда (деталга теккизмасдан) айлантирилиши лозим, бунда чархтош атрофида химоя кожухи (тўсиғи) бўлиши зарур.</p>
110	<p>Станокни хавфсиз ишлатиш қоидалари орасидан <u>ноҳўғри</u> ёзилганини топинг. Станок ишлаб турган вақтда:</p>	<p>Станок устидан бирорта буюмни бошқа ишчига узатиш ва олиш таъқиқланади. Станокка таянмаслик лозим. Станок устида хомашё, деталлар ва асбобларни сақламаслик лозим.</p>	<p>Зарурат бўлганида станок болт ва гайкаларини қотириш, суппорт ёки патрон ҳаракати йўналишини ўзгартириш, станокнинг ишқаланувчи қисмларини мойлаш ва станок столи ҳаракат йўналиши ва тезлигини ўзгартириш мумкин.</p>	<p>Кескич ушлаб турувчи дастани ва автоматик узатма дастасини ушламаслик лозим. Ишлов берилаётган детални тўғрилаш ва детал остидаги тағқўймани силжитиш таъқиқланади.</p>	<p>Станокни тўхтатишдан аввал узатмани тўхтатиш ва кескичнинг деталдан нарига суриш лозим, станок қайтадан ишга туширилганда кескич синиши мумкин. Станок ишлаб турганда унинг ёнига бошқа ишчиларни ва бегона шахсларни қўймаслик, мастернинг рухсатисиз, ишлаб</p>

					турган станокни, бошқа ишчига бермаслик лозим.
111	<p>Зубилони ишлатиш коидалари хакида тўғри ёзилган жавобни топинг.</p> 	<p>Зубилони каллагидан 10-15мм пастрокдан ўнг қўл билан маҳкам ушланади. Зубилони қирқиладиган буюмга нисбатан ўтмас бурчак остида ва тиски лабларига нисбатан 50° бурчак ҳосил қиладиган қилиб ушланади ва буюмнинг қаттиқлигига қараб, каллагига минутига 10-20 марта зарб билан урилади.</p>	<p>Зубилони каллагидан 30-35мм пастрокдан ўнг қўл билан маҳкам ушланади. Зубилони қирқиладиган буюмга нисбатан тўғри бурчак остида ва тиски лабларига нисбатан 30° бурчак ҳосил қиладиган қилиб ушланади ва буюмнинг қаттиқлигига қараб, каллагига минутига 60-70 марта зарб билан урилади.</p>	<p>Зубилони каллагидан 20-25мм пастрокдан чап қўл билан маҳкам ушланади. Зубилони қирқиладиган буюмга нисбатан ўткир бурчак остида ва тиски лабларига нисбатан 40-45° бурчак ҳосил қиладиган қилиб ушланади ва буюмни қаттиқлигига қараб, каллагига минутига 30-60 марта зарб билан урилади.</p>	<p>Зубилони каллагидан 40-45мм пастрокдан ўнг қўл билан маҳкам ушланади. Зубилони қирқиладиган буюмга нисбатан ўткир бурчак остида ва тиски лабларига нисбатан 20° бурчак ҳосил қиладиган қилиб ушланади ва буюмнинг қаттиқлигига қараб, каллагига минутига 20-25 марта зарб билан урилади.</p>
112	<p>Ишлаш жараёнлари расмлари орасидан бажарилиши таъқиқланмаганини топинг.</p>				
113.	<p>Механика цехларида ишлашда ёнгин хавфсизлиги коидалари орасидан нотўғри ёзилган коидани топинг.</p> 	<p>Мойланган латталар, ветошь, пиликлар копоқкли металл яшикка солиниши ҳамда иш тугагандан кейин махсус ажратилган жойга олиб чиқилиши лозим. Ўт ўчириш воситалари турган жойга ўтиш йўлини тўсиб қўйиш ёки беркитиб қўйиш қатъиян таъқиқланади.</p>	<p>Ўчирилмаган сигарета қолдигини ахлат урнага ташлаш - таъқиқланади. Тез ва осон алангаланувчи материаллар сақланаётган жойга 5 м.дан яқин масофада очиқ оловдан фойдаланиш таъқиқланади. Барча станоклар соз электр симига эга бўлиши ва корпуси ерга уланган бўлиши керак. Иш тугагандан сўнг цех ичи тозаланиши, йиғиштирилиши, электр тақсимлаш шкафи рубильниги ўчирилиши ва навбатчи ёритиш чироғи ёқилиши лозим.</p>	<p>Станокларни мойлаш учун мой – копоққосиз бачокда сақланиши, бачок эса цех бурчагида стол тагида сақланиши лозим. Барча механика цехларида ўт ўчириш воситалари махсус шкафларда қулфлоглик ҳолда сақланиши лозим.</p>	<p>Станокдаги иш жойини ёритиш учун вақтинчалик электр симини тортиш ва тепадан ўтган электр симига ташлама сим осии таъқиқланади. Станок ва жихозлар қувватини ошириш учун қўлбола электр сақлагичлар ва “қўнғизча” – шунгдан фойдаланиш таъқиқланади. Барча механика цехларида ярокли ўт ўчириш воситалари бўлиши лозим.</p>
114.	<p>Чархлаш (заточной) станокда ишлашда меҳнат хавфсизлиги коидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p>	<p>Барча чархлаш ва силлиқлаш станокларининг</p>	<p>Кескич асбобни ўткирлаш вақтида уни чархтошга</p>	<p>Ишлаётганда думалок чархтош ёрилишидан ва</p>	<p>Кескич асбобларни қўл билан чархтошда чархлаш пайтида</p>

	<p>корпуслари ерга уланган (заземление) бўлиши лозим. Чархлаш станоклари махсус шаффоф ҳимоя экранига эга бўлиши лозим. Ҳимоялаш экрани бўлмаган тақдирда ишчи ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиши лозим.</p>	<p>кескин ҳаракат билан урмаслик, уни чархтошга қаттиқ тирамаслик ва чархтошни титраб, силкиниб ишлашига йўл қўймаслик лозим. Атрофи тўсилмаган чархтош ишчи кийимини тортиб кетиши натижасида жиддий шикастланишга олиб келиши мумкин.</p>	<p>майда қисмлари учишидан сақланиш лозим. Хавфсизлик қоидаларига риоя қилмаслик думалоқ кумтошнинг синиб отилиши, отилган майда зарраларининг ишчи кўзига тушишига олиб келиши мумкин.</p>	<p>ишчининг қўли заррачалардан куймаслиги учун ишчи қўлига қўлқоп кийиши лозим. Сув билан совутилмайдиган чархлаш ва силлиқлаш станоклари чангсўргич қурилмалар билан жиҳозланиши шарт эмас.</p>
<p>115. Слесарлик ишларини бажариш пайтида меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан тўлиқ ва тўғри ёзилган жавобни топинг.</p> 	<p>Иш пайтида беҳуда гапларга чалғимаслик ва бошқа ишчиларни ҳам чалғитиш мумкин эмас. Биргаликда ишлаганда ишчи ўз ҳатти-ҳаракатини шериклари билан келишган ҳолда амалга ошириши лозим. Слесарлик тискиси (қискичи) билан ишлашда ишлов бериладиган детални мустаҳкам ва яхшилаб қисиш лозим эмас.</p>	<p>Барча қўл асбоблари махсус яшиқларда озода ва тартибли ҳолда сақланиши лозим. Иш пайтида беҳуда гапларга чалғимаслик ва бошқа ишчиларни ҳам чалғитиш мумкин эмас. Биргаликда ишлаганда ишчи ўз ҳатти-ҳаракатини шериклари билан келишган ҳолда амалга ошириши лозим. Слесарлик тискиси (қискичи) билан ишлашда ишлов бериладиган детални мустаҳкам ва яхшилаб қисиш лозим.</p>	<p>Барча қўл асбоблари махсус яшиқларда озода ва тартибсиз ҳолда сақланиши шарт эмас. Иш пайтида беҳуда гапларга чалғимаслик ва бошқа ишчиларни ҳам чалғитиш мумкин эмас. Биргаликда ишлаганда ишчи ўз ҳатти-ҳаракатини шериклари билан келишган ҳолда амалга ошириши мажбурий эмас.</p>	<p>Биргаликда ишлаганда ишчи ўз ҳатти-ҳаракатини шериклари билан мустақил равишда амалга ошириши лозим. Барча қўл асбоблари махсус яшиқларда озода ва тартибли ва устидан қулфланган сақланиши шарт. Слесарлик тискиси (қискичи) билан ишлашда ишлов бериладиган детални жуда ҳам мустаҳкам ва яхшилаб қисиш лозим эмас.</p>
<p>116. Пармалаш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг.</p> 	<p>Пармалаш дастгоҳларининг асосий юритмаси қуввати 4 кВтгача ва шпинделининг айланиш частотаси 3000 айл/мин гача бўлган дастгоҳларда шпинделнинг тўхташ вақти 3 сек. Дан ошмаслиги лозим. Асосий юритмасининг қуввати 4 кВт дан кўп ва шпинделининг айланиш частотаси 2000 айл/мин гача бўлган дастгоҳларда шпинделнинг тўхташ вақти 5 секунддан ошмаслиги керак.</p>	<p>Дастурли бошқарув дастгоҳларида асбоб шпинделга автоматик тарзда ўрнатилиши ва маҳкамланиши керак. Умумий станинага ўрнатилган, шпинделлари индивидуал юритма ва умумий кириш улаб-ўчиргичга эга бўлган кўп шпинделли пармалаш дастгоҳларида ҳар бир шпинделни ишга тушириш ва ўчириш қурилмалари ҳамда ихтиёрий иш ўрнидан ҳамма дастгоҳларни бир вақтда ўчириш учун авариявий улаб-узгичлар кўзда тутилиши лозим.</p>	<p>Ишлатилмайдиган шпинделлар ўчириб қўйилмаслиги керак. Дастгоҳнинг шпинделини бошланғич ҳолатига қайтариш қурилмаси (посанги ёки пружина) унинг бутун юриш узунлиги бўйлаб сурилишини таъминлаши шарт эмас.</p>	<p>Деталларга тешиқ пармалаш пайтида кўзғалмас ёки дастаки қисиш мосламаларидан фойдаланиш зарур. Детални бевосита қўлда ушлаб ишлаш мумкин эмас. Дастгоҳни маҳкамлаш мосламалари асбобни ишончли тарзда қисилишини, аниқ марказлаштирилишини таъминлаши зарур. Вертикал пармалаш ва радиал пармалаш дастгоҳлари траверса, хартум, кронштейнларнинг ўз-ўзидан пастга тушишига йўл қўймайдиган қурилмалар билан жиҳозланиши лозим.</p>
<p>117. Чархлаш (жилвирлаш) станогида ишлашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан <u>нотўғри</u> ёзилганини топинг.</p>	<p>Станокка қўл билан узатилиб, чархтошга текказиладиган асбобни</p>	<p>Кўчма ўрнатманинг ишчи текислиги чархтош айланиш ўқи марказининг баландли-</p>	<p>Ишлов берилётган детални ва ишчи қўлини чархтош ичкарасига тортиб</p>	<p>Кўчма ўрнатма чети ва чархтошнинг ишчи юзаси орасидаги оралик масофа</p>

	<p>ушлаб туриш учун кўчма ўрнатма (подручник) ёки майдончали мосламадан фойдаланиш лозим.</p>	<p>гига тенг бўлиши ёки айланиш ўқи марказидан бироз (10 ммгача) баландрок бўлиши лозим.</p>	<p>кетишидан сақланиш лозим.</p>	<p>(тиркиш) 2 ммдан ортиқ бўлиши лозим.</p>
<p>118. Тасодифан ёки эҳтиётсизлик натижасида электр кучланиши остига тушиб қолган кишини қандай қилиб тезлик билан электр симидан ажратиб олиш мумкин? Нотўғри жавобни топинг.</p>	<p>Электр манбаини узиш, (выключательни ўчириш, симни ёғоч сопли болта билан чопиш) йўли билан</p>	<p>Электр кучланиши остига қолган кишининг очиқ қўлидан, биллагидан ёки оёғидан ушлаб, тортиб, симдан ажратиб олиш йўли билан</p>	<p>Қуруқ ингичка тахта бўлаги, қуруқ дарахт шохи кетмон ёки белқурак қуруқ ёғоч дастаси билан симни жабрланувчи устидан олиб ташлаш йўли билан</p>	<p>Кучланиш остидаги кишининг кийими қуруқ бўлса, унинг этагидан тортиб, электр симидан ажратиб олиш йўли билан.</p>
<p>119. Жилвирлаш ва чархлаш станокларида техника хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p> 	<p>Жилвирлаш ва элбор асбобининг механик мустаҳкамлиги ва мустаҳкамлик захираси махсус синов стандларда текширилиши лозим. Чархтошларни синаш стандлари асосий ишлаб чиқаришдан алоҳида жойлашган синаш участкаларида ўрнатилиши керак. Синов хоналарида синов ўтказиш бўйича йўриқномалар мавжуд бўлиши лозим. Иш жойларининг ўлчамлари ва бошқариш органлари, ахборот акс эттириш воситалари ва бошқаларнинг ўзаро жойлашуви синов ўтказиш пайтида хизмат кўрсатиш ходимларининг хавфсизлигини таъминлаши зарур.</p>	<p>Стенд синов пайтида синиши мумкин бўлган чархтошнинг парчаларидан ишловчини химоя қиладиган камерага эга бўлиши, синов камераси очиқ пайтида юритмани ишга тушишига ва шпиндел тўлик тўхтамасдан камерани очилишига йўл қўймайдиган блокировка қурилмаси билан жиҳозланиши керак. Синов стандлари пойдеворга ўрнатилиши ва унга маҳкам мустаҳкамланиши лозим. Синов стандида шпиндел айланиш тезлигини босқичсиз ростлаш қурилмаси ва айланиш частотасини кўрсатгичи бўлиши зарур.</p>	<p>Синалаётган чархтошни маҳкамлаш элементларининг ўлчамлари чархтош ўлчамларига боғлиқ ҳолда танланиши керак. Чархтошни маҳкамлаш учун мўлжалланган резьба йўналиши шпиндел айла-нишининг йўналишига тескари бўлиши керак. Синов стандларининг техник кўриги 2 ойда камида бир марта ўтказилиб, қўриқ натижалари журналга қайд этилиши шарт. Синов станди шпинделининг тегиши (биеение) 0,03 мм дан кўп бўлмаслиги зарур. Чархтош-ни синашдан аввал чилвирга осиб, болгача билан энгил урилганда соф жингиллаган товуш чиқиши – чархтошнинг бутун ва ярқли эканлигини билдиради.</p>	<p>Жилвирлаш чархтоши синов ўтказиш учун стендга ўрнатилишидан олдин кўринадиган нуқсонларни (дарз, ўйиқ жой ва ҳоказо) аниқлаш мақсадида кўздан кечирилиши шарт эмас. Синов станди валининг икки учида бир вақтда синашдан ўтказилаётган чархтошларнинг ўлчамлари бир хил бўлмаслиги керак. Оралиқ втулканинг ўтказиш сирти баландлиги синалаётган чархтошнинг ярим баланд-лигидан кам бўлиши керак. Зарур ҳолларда истисно тарқасида носоз стендда синовлар ўтказиш мумкин. Чархтошни синашдан аввал чилвирга осиб, болгача билан энгил урилганда соф жингиллаган товуш чиқиши – чархтошнинг дарз кетган ва ярқсиз эканлигини билдиради</p>
<p>120. Металлга ишлов бериш бўйича механик билиши зарур бўлган билимлар орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p>	<p>Асбобларни тўғри танлашни, дастгоҳларда кесиш режимларини танлашни, деталга ишлов бериш чизмасини ва технологик харитасини тўғри ўқий билиши зарур</p>	<p>Хавфсизлик техникаси, меҳнат муҳофазаси ва санитария – гигиена қоидаларини билиши унчалик муҳим эмас</p>	<p>Токарлик, фрезерлик, жил-вирлаш, пармалаш ва сонли дастур билан бошқариладиган дастгоҳларнинг тузилишини билиши шарт</p>	<p>Автоматик линиялар ва агрегатларни созлаш тамо-йилларини. Автоматик ва ярим автоматик тизимларни характеристикаларини билиши лозим</p>
<p>121. Ишчи қуйдагиларни доимо бажаришга мажбур:... (НОТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)</p>	<p>Меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги, ички меҳнат интизоми қоидаларига қатъий риоя қилиш, цех</p>	<p>Бажараётган ишига алоқаси бўлмаган шахсни иш жойига қўймаслиги, шахсий техника хавфсизлиги қоидаларини</p>	<p>Хавфсизлик белгиларига эътибор бериши, зарур ҳолда тўсиб қўйилган электр жиҳозлари тўсиғи ортига ўтиши мумкин.</p>	<p>Меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги бўйича ўқиган ва инструктаждан ўтган ҳамда фақат цех мастери ёки бригадири</p>



мастери (устаси), меҳнат муҳофазаси ва техника ҳамда ёнғин хавфсизлиги бўйича инспекторнинг кўрсатмаларини бажаришга.

билиши ва уларга риоя қилиши, иш жойида чекмаслиги, ишдан олдин ва ишдан кейин спиртли ичимлик ичмаслиги лозим.

Тасодифан жабрланган ишчига биринчи тез ёрдам кўрсатишни билмаслиги мумкин, ёнғинни ўчириш асбоб-ускуналаридан тўғри фойдаланишни билиши шарт эмас.

буюрган **ишни** бажариши лозим. Юк кўтариш кранлари, электр караси, автомашина, трактор бошқа ҳаракатланувчи техника воситаларининг огоҳлантириш сигнализига эътибор бериши лозим.

122. 2-3 разрядли чилангар билиши керак бўлган билимлар рўйхати тўғри берилган жавобни топинг.



Газли баллонлар тузилишини ва ишлатиш қоидаларини; Баллонлар рангларини ва редукторлардан фойдаланишни; пайвандланадиган материалларнинг асосий хусусиятларини; деталлар ва узелларни пайванлаш ва устига электродни эритиб қуйишга тайёрлаш қоидаларини; металлнинг маркаси ва қалинлигига қараб уни киздириш режимини танлаш қоидаларини; пайвандланадиган буюмларда ички зўриқишлар ва деформациялар пайдо бўлиши сабабларини ва уларни олдини олиш чораларини; пўлатлар, рангли металллар ва чўянларни пайвандлаш ва устига эритиб қуйишнинг асосий технологик усулларини.

Бир турдаги токарлик дастгоҳларнинг тузилиш ва ишлаш тамойилини билиши; Кўп ишлатиладиган универсал мосламаларнинг номи, вазифаси ва қўллаш шартларини билиши; назорат-ўлчов асбобларининг тузилиши ва ишлатилишини; кесувчи асбобларнинг тузилиши ва ишлатиш қоидаларини; пармалар ва кескичларнинг бурчакларини, чархлаш ва ўрнатиш қоидаларини билиши; қўйимлар ва ўтказишлар тизимини; юзаларнинг текислик ва ғадир-будирлик квалитетларини; совутувчи ва мойловчи суюқликларнинг вазифалари ва хусусиятларини; полдан туриб бошқариладиган юк кўтариш механизмлардан фойдаланиш қоидаларини.

Тузатиши лозим бўлган машина ва механизмларнинг тузилишини; Машина ва агрегатлар, жиҳозлар ва механизмларнинг оддий узелларини бўлақларга ажратиш, таъмирлаш ва йиғиш усулларини; Чилангарлик ва назорат-ўлчов асбобларининг вазифалари ва ишлатилишини; Ишлов бериладиган материалларнинг асосий механикавий хусусиятларини; Қўйимлар ва ўтказишлар тизимини, юзаларнинг текислик квалитетлари ва ғадир-будирликлар ўлчамларини; Металлар ва мойлаш материалларининг номлари, хусусиятлари, маркаланиши ва ишлатиш қоидаларини; Полдан туриб бошқариладиган юк кўтариш механизмлардан фойдаланиш қоидаларини.

Пайвандланадиган детални илтириб олиш усуллари ва услубларини; Қирраларга шакл бериш ва пайвандлаш учун тайёрлашни; Газли баллонлар тузилишини ва ишлатиш қоидаларини; Баллонлар рангларини ва редукторлардан фойдаланишни; Ҳимоя газни остида пайвандлаш ва пайванд чокини ҳимоялаш қоидаларини; Электр пайвандлаш аппаратларига хизмат кўрсатиш қоидаларини; Пайванд бирикмалари ва чоклари турларини; Пайванд бирикмаларни чизмаларда белгиланишини ва қирраларини пайвандлашга тайёрлаш тартибини; Пайвандланадиган металллар ва қотишмалар ҳамда ишлатиладиган электродларнинг хусусиятларини; Назорат-ўлчов асбобларининг тузилиши ва ишлатиш тартибини; Пайвандлашда пайдо бўладиган нуқсонлар ва уларни бартараф этиш усулларини; Ҳимоя газни остида эрмайдиган электрод билан пайвандлаш горелкалари тузилишини ва ишлатиш қоидаларини.










123. Кўтариладиган юкнинг массаси юк кўтариш механизмнинг максимал юк кўтариш қобилиятидан

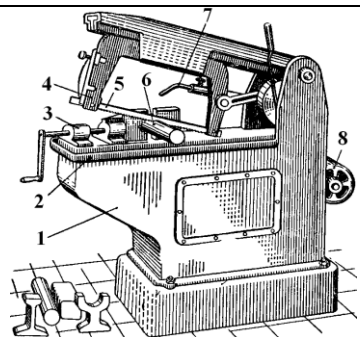
1,15 марта

1,10 марта

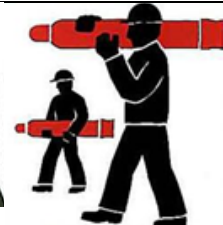
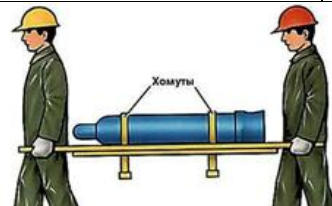
1,25 марта

Ортиқ бўлмаслиги керак.

қанча марта ортиқ бўлиши мумкин?				
124. Электр жиҳозлардаги ёнғин қайси ўт ўчиргич билан ўчирилади? 2 та жавоб беринг.	Кимёвий-кўпикли	Углекислотали	Порошокли	Оддий сув билан
125. Цехлардаги хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “ўт ўчиргич жойи” белгисини топинг.				
126. Ишчини электр токи урганида унга биринчи ёрдам кўрсатиш тартиби қандай? 	Жабрланган ишчини шу пайтда имкони мавжуд бўлган усул билан электр токи таъсиридан қутқариш	Агар жабрлаган ишчи хушидан кетган бўлса ёки юрак уриши ва нафас олиши йўқ бўлса – уни сунъий равишда нафас олдириш ва юрагини билвосита массаж қилиш (уқалаш) зарур.	Тез тиббий ёрдам машинасини чақариш	Барчаси тўғри
127. Хавф-хатардан огохлантирувчи хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Хавфли. Радиоактив моддалар ёки ионловчи нурланиш” белгисини топинг.				
128. Металларни механик арралар воситасида арралашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.	Қирқиладиган хомашёни тискида енгил қотириш лозим. Зарурат бўлганида дастаси йўқ ёки дастаси дарз кетган темир арраножовка билан ишлаш мумкин. Иш жойидаги хомашё қолдиқларини фақат ишни охирида йиғиштириш лозим. Дастгоҳ устидаги темир қириндиларини очик қўл билан йиғиштириш лозим.	Арралаш полотносини дастгоҳга тўғри ўрнатиш ва маҳкамлаш лозим, полотно бўш бўлса-рамкадан чиқиб кетиши, таранг тортилган полотно – синиб, ишчини жароҳатлаши мумкин. Дастгоҳ устидаги темир қириндиларни металл чўтка билан тез-тез йиғиштириб туриш лозим.	Қирқиш охирида арра полотносига босимни камайтириш ва қирқилаётган хомашёнинг бир учини ушлаб туриш лозим (қирқиш охирида ишчи оёғига тушиб кетмаслиги учун). Дастгоҳ устидаги хомашё қолдиқларини қўлқопли қўл билан тез-тез йиғиштириб туриш лозим.	Арралаётган жойдаги темир қириндисини пуфлаб тушириш мумкин эмас (кўзга кириши мумкин). Иш жойи тоза ва пол устида мой бўлмаслиги лозим. Қирқиладиган хомашёни тискида ишончли ва маҳкам қотириш лозим.



129. Газли баллонларни ташиш усуллари расмлари орасидан таъқиқланганини топинг.



130. Токарлик станогни кескичтутқичига (резцедержателига) кескич (резец)ларни маҳкамлаб ўрнатишга қўйилган хавфсизлик талаблари ҳақида нотўғри ёзилган жавобни топинг



Кесувчи асбоб максимал чиқиш билан ўрнатилиши зарур. Кесувчи асбобни баландлик бўйича ўрнатиш учун бир хил қалинликдаги тагликлар тўпламидан фойдаланиш зарур, тагликлар эни ва узунлиги бўйича кескичнинг таянч қисмидан кичикроқ бўлиши керак. Кескич бутун юза текислиги бўйича камида учта болт ёрдамида маҳкамланиши керак.

Кесувчи асбоб ўртача чиқиш билан ўрнатилиши зарур. Кесувчи асбобни баландлик бўйича ўрнатиш учун турли қалинликдаги тагликлар тўпламидан фойдаланиш зарур, тагликлар эни ва узунлиги бўйича кескичнинг таянч қисмидан катта бўлмаслиги керак. Кескич чорак юза текислиги бўйича камида битта болт ёрдамида маҳкамланиши керак.

Кесувчи асбоб максимал чиқиш билан ўрнатилиши зарур. Кесувчи асбобни баландлик бўйича ўрнатиш учун бир хил қалинликдаги тагликлар тўпламидан фойдаланиш зарур, тагликлар эни ва узунлиги бўйича кескичнинг таянч қисмидан кичик бўлиши керак. Кескич ярим юза текислиги бўйича энг камида битта болт ёрдамида маҳкамланиши керак.

Кесувчи асбоб минимал чиқиш билан ўрнатилиши зарур. Кесувчи асбобни баландлик бўйича ўрнатиш учун турли қалинликдаги тагликлар тўпламидан фойдаланиш зарур, тагликлар эни ва узунлиги бўйича кескичнинг таянч қисмидан кичик бўлмаслиги керак. Кескич бутун юза текислиги бўйича камида иккита болт ёрдамида маҳкамланиши керак.

131. Электр токи таъсирига тушиб қолган ходимни қутқариш усуллари расмлари орасидан таъқиқланганини топинг.



132. Куйганда биринчи тез ёрдамни кўрсатишда нима қилиш таъқиқланади?

Куйган жойни + 8... +20°C ҳароратдаги тоза сув билан 20-30 минут ёки шифокор етиб келгунича совутиш.

Куйган ярадан қўчган терини ажратиш ёки кийим парчасини ажратиб олиш.

Куйган яра устига стерил тоза боғлов қўйиш, жабрланган ўз хушида бўлганда ва агар унинг қорни жароҳатланмаган бўлса, унга 1 литр

Агар жабрланувчининг ўзи мустақил юра олса, куйган қўлини рўмол билан қиирламайдиган қилиб боғлаш.



133. Ишлатилган жиҳозларда носозлик аниқланганда ва авария юз берган ҳолларда ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)



Мехнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларида кўрсатилган техника хавфсизлиги қоидаларига риоя қилган ҳолда кечиктириб бўлмайдиган носозликларни ва бузилишларни бартараф этиш. Бахтсиз ҳодиса рўй берганда одамларга тез тиббий ёрдамни кўрсатиш, участка мастерига хабар бериш ва бахтсиз ҳодиса юз берган жойга тегмасдан, мавжуд ҳолатни шундайлигича қолдириш лозим.

Ишлатилган ишчиларни хавф-хатар ҳақида огоҳлантириш. Участка мастери ёки цех бошлиғига зудлик билан хабар бериб, авария ҳолатини бартараф этишга кўмаклашиш, аварияга қарши чора-тадбирлар ишлаб чиқиш учун хизмат текшируви ўтказилишга ёрдам бериш.

сўвга 1 чой қошиқ туз ва 0,5 чой қошиқ сода солинган суюқлик ичириш. Ҳаво совуқ бўлса - устини ўраб, ёпиш.

Ишни давом эттириш, яъни тўхтатмаслик. Носозликларни мустақил равишда бартараф этиш. Ишни бажариб бўлгандан кейингина цех устаси ёки цех бошлиғини чақириш.

Мехнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларида кўрсатилган техника хавфсизлиги қоидаларига риоя қилган ҳолда кечиктириб бўлмайдиган носозликларни ва бузилишларни бартараф этиш.

134. Ишчилар учун меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан юк илувчи ишчи (стропалшик)га тааллуқли қоидаларни тўғри кўрсатинг.



Ишга яроқли слесарлик асбобидан фойдаланиш – йиғувчи чилангарни хавфсиз ишлашининг асосий шартидир. Слесарлик болғалари ва босқонлар (кувалда)нинг муҳра юзаси бироз қавариқ, силлик, ўйикларсиз, дарз кетмаган бўлиши керак. Уларнинг ёғоч дастаси қаттиқ ва куруқ ёғочдан силлик килиб ясалган, яхши тозаланган, дарз кетмаган, ўйикларсиз ва буток кўзисиз бўлиши лозим. Дастанинг узунлиги асбобнинг ўлчамларига мос, лекин 150 мм дан кам бўлмаслиги керак. Дастаси бўлмаган эгов, арра ва шунга ўхшаш киркувчи асбоблар билан ишлаш - таъқиқланади.

Искана (зубило), бородок, керн ва шунга ўхшашларнинг қирралари қийшаймаган ёки ўтмаслашмаган, ўйикларсиз ва дарзларсиз бўлиши керак. Искана билан ишлашда отиладиган қириндилардан кўзни муҳофаза қилиш учун ҳимоя кўзойнаги тақиб олиш лозим ҳамда қиринди отиладиган томонга металл тўсиқ ўрнатиш зарур. Гайка калитларининг ўлчамлари бураладиган гайкалар ва болт каллакларни ўлчамларига қатъий мос бўлиши керак. Буровчи моментни ошириш мақсадида калитни бошқа калитлар ёки трубалар ёрдамида узайтириш - таъқиқланади.

Таъмирланадиган жиҳозларнинг массаси 20 кг дан ортиқ бўлган узеллари, мосламалари яроқли ва синовдан ўтган транспорт воситалари ёрдамида ташилади. Втулка, подшипник ва бошқа деталларни пресслаб киргизиш ёки уриб чиқаришда махсус оправкалар (қисувчи мослама), ажраткич ва пресслардан фойдаланиш лозим. Таъмирланадиган машиналарнинг қисмларга ажратиладиган узел ва агрегатлари мосламалар ёрдамида стендларга маҳкам қилиб, ишлаш учун қулай ҳолатда ўрнатилади. Ишларни бажаришда яроқли, нуқсонлари бўлмаган асбоблар, ажраткичлар ва мосламалардан фойдаланиш керак.

Юк кўтариш механизмларидан фойдаланишда белгиланган юк кўтариш чегарасига қатъий риоя қилиш лозим. Кўтариладиган юкка йўғон аркон ва ситарқонларни текис ва тугун тушмайдиган қилиб ўраш керак. Вагонларнинг ғилдираклари ва аравачаларини, тепловозларнинг мураккаб узелларини, агрегатлар ва машиналар қисмларини кўтаришда махсус илмоқлар, кўтариш мосламаларидан (траверсалар, халқалар, строплар, полиспаглар)дан фойдаланиш лозим. Юкни кўтаришда аста – секин ҳаракат қилиш, уни чайқалтириб силкитмаслик зарур. Юк ўз жойига мустаҳкам ўрнаштириб қўйилгандан кейингина илгак, илмоқ ва бошқа мосламалар ажрати олинади. Кўтарилган ва ташилаётган юк тагида туриш - таъқиқланади.

135. Юк кўтариш домкратларини синаш қоидалари ҳақида тўғри берилган жавобни топинг

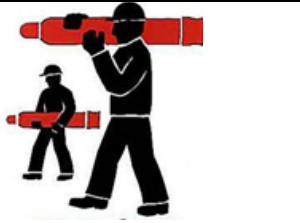
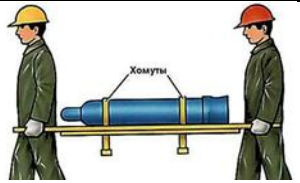



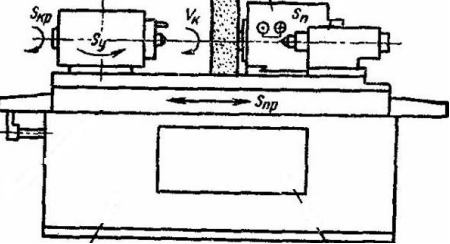


Домкратларни синаш ҳар 2 йилда бир марта ўтказилади. Синовдан ўтказиш бўйича натижалар домкратга ёзилади ҳамда домкратни оғирлиги ва келгуси синов муддати кўрсатилган трафарет ва клеймо (муҳр) урилиши лозим

Домкратларни синаш бир йилда уч марта ўтказилади. Синовдан ўтказиш бўйича натижалар домкратга ёзилади ҳамда домкратни оғирлиги ва келгуси синов муддати кўрсатилган трафарет ва клеймо (муҳр) урилиши лозим.

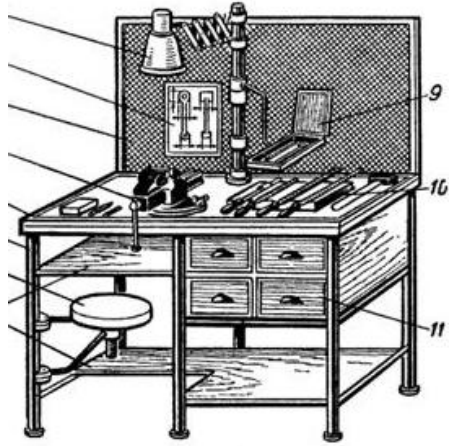
Домкратларни синаш йилда икки марта ўтказилади. Синовдан ўтказиш бўйича натижалар домкратга ёзилади ҳамда домкрат оғирлиги ва келгуси синов муддати кўрсатилган трафарет ва клеймо (муҳр) урилиши лозим.

Домкратларни синаш бир йилда бир марта ўтказилади. Синовдан ўтказиш бўйича натижалар унинг паспорига ёзилади ҳамда домкратга юк оғирлиги ва синов муддати кўрсатилган трафарет ва клеймо (муҳр) урилиши лозим

<p>136. Газли баллонларни ташиш усуллари расмлари орасидан таъқиқланмаганини топинг.</p>				
<p>137. Кесиб тушириш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари орасидан тўғриси топинг</p> 	<p>Битта ёки иккита тиши синик диски арралардан фойдаланишга рухсат этилади. Дастгоҳ ишлаётган пайтда жароҳатланишга йўл қўймаслик учун диски арра ёки жилвирли кесиш доирасининг айланиш текислиги ёнида туриш, диск айланаётган вақтда сегментларидан қириндини суриб чиқариш, шунингдек заготовка (хомашё)нинг кесилаётган учини тутиб туриш лозим.</p>	<p>Ишга яроқсиз ёки синик диски арралардан фойдаланишга рухсат этилмайди. Дастгоҳ ишлаётган пайтда жароҳатланишга йўл қўймаслик учун диски арра ёки жилвирли кесиш доирасининг айланиш текислигида туриш, диск айланаётган вақтда сегментларидан қириндини суриб чиқариш, шунингдек заготовка (хомашё)нинг кесилаётган учини тутиб туриш мумкин эмас.</p>	<p>Ишга яроқсиз ёки синик диски арралардан фойдаланишга рухсат этилади. Дастгоҳ ишлаётган пайтда жароҳатланишга йўл қўймаслик учун диски арра ёки жилвирли кесиш доирасининг айланиш текислигига перпендикуляр ҳолатда туриш, диск айланаётган вақтда сегментларидан қириндини суриб чиқариш, шунингдек заготовка (хомашё)нинг кесилаётган учини тутиб туриш мумкин.</p>	<p>Истисно тариқасида, зарурат бўлганда ишга яроқсиз ёки синик диски арралардан фойдаланишга рухсат этилади. Дастгоҳ ишлаётган пайтда жароҳатланишга йўл қўймаслик учун диски арра ёки жилвирли кесиш доирасининг айланиш текислига параллель ҳолатда туриш, диск айланаётган вақтда сегментларидан қириндини суриб чиқариш, шунингдек заготовка (хомашё)нинг кесилаётган учини тутиб туриш зарур.</p>
<p>138. Жилвирлаб ишлов бериш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари орасидан тўғриси топинг</p> 	<p>Диаметри 250 мм дан ортик бўлган жилвирлаш ва элбор чархтошлар, шунингдек 50 м/сек. дан каттароқ тезликда ишлаш учун мўлжалланган чархтошларни махсус синов стендида механик мустаҳкамликка синовдан ўтказиш ва мувозанатлаш (балансировкалаш) лозим.</p>	<p>Диаметри 150 мм дан кам бўлган жилвирлаш ва элбор чархтошлар, шунингдек 30 м/сек. дан кичик тезликда ишлаш учун мўлжалланган чархтошларни махсус синов стендида механик мустаҳкамликка синовдан ўтказиш ва мувозанатлаш (балансировкалаш) лозим.</p>	<p>Диаметри 150 мм дан ортик бўлган жилвирлаш ва элбор чархтошлар, шунингдек 40 м/сек. дан каттароқ тезликда ишлаш учун мўлжалланган чархтошларни махсус синов стендида механик мустаҳкамликка синовдан ўтказиш ва мувозанатлаш (балансировкалаш) лозим.</p>	<p>Диаметри 200 мм дан ортик бўлган жилвирлаш ва элбор чархтошлар, шунингдек 50 м/сек. дан каттароқ тезликда ишлаш учун мўлжалланган чархтошларни махсус синов стендида механик мустаҳкамликка синовдан ўтказиш ва мувозанатлаш (балансировкалаш) лозим.</p>
<p>139. Корхоналардаги иш жойларига қўйилган хавфсизлик талаблари орасидан тўғриси топинг</p>	<p>Иш жойида ишчини оёғи тагида соз темир панжарали таглик бўлиши ва планкалари орасидаги масофа 35 — 50 мм ни ташкил этиши керак.</p>	<p>Иш жойида ишчини оёғи тагида соз пластмасса панжарали таглик бўлиши ва планкалари орасидаги масофа 35 — 40 мм ни ташкил этиши керак.</p>	<p>Иш жойида ишчини оёғи тагида қалин резина панжарали таглик бўлиши ва планкалари орасидаги масофа 15 — 20 мм ни ташкил этиши керак.</p>	<p>Иш жойида ишчини оёғи тагида соз ёғоч панжарали таглик бўлиши ва планкалари орасидаги масофа 25 — 30 мм ни ташкил этиши керак. Агарда иш жойлари ишчи</p>

	<p>Агарда иш жойлари ишчи ёнида ишлаётганлар ёки атрофидан ўтаётганлар учун хавfli бўлса, тўсик ўрнатилмаслиги лозим. Иш ўрни паст даражада ёритилиши ва тозаликда сақланиши керак. Иш ўринлари, юриш ва ҳаракатланиш йўллари, иш куни охирида ва иш жойларида тайёр маҳсулот ва қолдиқлар йиғилмай туриб тозаланиши керак. Иш жойида ёниш хавфи кам ва қийин ёнадиган материалларни сақлаш тақиқланади.</p>	<p>Агарда иш жойлари ишчи ёнида ишлаётганлар ёки атрофидан ўтаётганлар учун хавfli бўлмаса, тўсик ўрнатилиши лозим. Иш ўрни кучли даражада ёритилиши ва тозаликда сақланиши керак. Иш ўринлари, юриш ва ҳаракатланиш йўллари, иш куни бошида ва иш жойларида тайёр маҳсулот ва қолдиқлар йиғилганда тозаланиб турилиши шарт эмас. Иш жойида ёниш хавфи катта ва тез ёнадиган материалларни сақлаш мумкин.</p>	<p>Агарда иш жойлари ишчи ёнида ишлаётганлар ёки атрофидан ўтаётганлар учун хавfli бўлмаса, тўсик ўрнатилиши лозим. Иш ўрни камроқ даражада ёритилиши ва тозаликда сақланиши керак. Иш ўринлари, юриш ва ҳаракатланиш йўллари, иш куни охирида ва иш жойларида тайёр маҳсулот ва қолдиқлар йиғилмасдан туриб тозаланиб турилиши керак. Иш жойида ёниш хавфи йўқ ва ёнмайдиган материалларни сақлаш мумкин эмас.</p>	<p>ёнида ишлаётганлар ёки атрофидан ўтаётганлар учун хавfli бўлса, тўсик ўрнатилиши лозим. Иш ўрни етарли даражада ёритилиши ва тозаликда сақланиши керак. Иш ўринлари, юриш ва ҳаракатланиш йўллари, иш куни давомида ва иш жойларида тайёр маҳсулот ва қолдиқлар йиғилганда тозаланиб турилиши керак. Иш жойида ёниш хавфи бор ва енгил ёнадиган материалларни сақлаш тақиқланади.</p>
<p>140. Жилвирлаб ишлов бериш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик коидалари орасидан тўғри ёзилганини топинг</p> 	<p>Дастгоҳнинг бир шпинделига иккита чархтош (масалан, силлиқлаш ва чархлаш) ўрнатилса, уларнинг диаметрлари фарқи 20 фоиздан ошмаслиги зарур. Диаметри 175 мм дан ортиқ бўлган силлиқлаш чархтошлари дастгоҳга ўрнатилишдан олдин мувозанатланиши лозим. Чархлаш ва шилиш дастгоҳларининг чанг йиғичларини тозалаш ва уларга тасодифан тушиб қолган майда деталларни олиб ташлаш ишлари чархтош ишлаб турган вақтда бажарилиши керак.</p>	<p>Дастгоҳнинг бир шпинделига иккита чархтош (масалан, силлиқлаш ва чархлаш) ўрнатилса, уларнинг диаметрлари фарқи 10 фоиздан ошмаслиги зарур. Диаметри 125 мм дан ортиқ бўлган силлиқлаш чархтошлари дастгоҳга ўрнатилишдан олдин мувозанатланиши лозим. Чархлаш ва шилиш дастгоҳларининг чанг йиғичларини тозалаш ва уларга тасодифан тушиб қолган майда деталларни олиб ташлаш ишлари фақат чархтош тўлик тўхтагандан сўнг бажарилиши керак.</p>	<p>Дастгоҳнинг бир шпинделига иккита чархтош (масалан, силлиқлаш ва чархлаш) ўрнатилса, уларнинг диаметрлари фарқи 30 фоиздан ошмаслиги зарур. Диаметри 150 мм дан ортиқ бўлган силлиқлаш чархтошлари дастгоҳга ўрнатилишдан олдин мувозанатланиши лозим. Чархлаш ва шилиш дастгоҳларининг чанг йиғичларини тозалаш ва уларга тасодифан тушиб қолган майда деталларни олиб ташлаш ишлари фақат станок жойидан кўчирилгандан сўнг бажарилиши керак.</p>	<p>Дастгоҳнинг бир шпинделига иккита чархтош (масалан, силлиқлаш ва чархлаш) ўрнатилса, уларнинг диаметрлари фарқи 40 фоиздан ошмаслиги зарур. Диаметри 200 мм дан ортиқ бўлган силлиқлаш чархтошлари дастгоҳга ўрнатилишдан олдин мувозанатланиши лозим. Чархлаш ва шилиш дастгоҳларининг чанг йиғичларини тозалаш ва уларга тасодифан тушиб қолган майда деталларни олиб ташлаш ишлари фақат дастгоҳ бўлақларга ажратилгандан сўнг бажарилиши керак.</p>
<p>141. Слесарлик верстагига қўйиладиган хавфсизлик</p>				

талаблари ҳақида тўғри берилган жавобни топинг



Верстак кенлиги 1,75 м дан кам бўлмаслиги лозим. Верстаклар қўйилган қисқич (тиски)лар ишлов берилаётган детал ўлчовларига мувофиқ бўлиши ва улар орасидаги масофа 2 м дан кам бўлмаслиги керак. Верстакда ишловчиларни учиш мумкин бўлган металл парчалардан ҳимоялаш мақсадида ячейкалари 10 мм дан катта бўлмаган 2 м ва ундан зиёд баландликда тўрлар қўйилиши лозим.

Верстак кенлиги 0,75 м дан кам бўлмаслиги лозим. Верстаклар қўйилган қисқич (тиски)лар ишлов берилаётган детал ўлчовларига мувофиқ бўлиши ва улар орасидаги масофа 1 м дан кам бўлмаслиги керак. Верстакда ишловчиларни учиш мумкин бўлган металл парчалардан ҳимоялаш мақсадида ячейкалари 3 мм дан катта бўлмаган 1 м ва ундан зиёд баландликда тўрлар қўйилиши лозим.

Верстак кенлиги 0,5 м дан кам бўлмаслиги лозим. Верстаклар қўйилган қисқич (тиски)лар ишлов берилаётган детал ўлчовларига мувофиқ бўлиши ва улар орасидаги масофа 0,5 м дан кам бўлмаслиги керак. Верстакда ишловчиларни учиш мумкин бўлган металл парчалардан ҳимоялаш мақсадида ячейкалари 2 мм дан катта бўлмаган 0,5 м ва ундан зиёд баландликда тўрлар қўйилиши лозим.

Верстак кенлиги 1,25 м дан кам бўлмаслиги лозим. Верстаклар қўйилган қисқич (тиски)лар ишлов берилаётган детал ўлчовларига мувофиқ бўлиши ва улар орасидаги масофа 1,5 м дан кам бўлмаслиги керак. Верстакда ишловчиларни учиш мумкин бўлган металл парчалардан ҳимоялаш мақсадида ячейкалари 15 мм дан катта бўлмаган 3 м ва ундан зиёд баландликда тўрлар қўйилиши лозим.

142. Корхоналардаги иш жойларида буюмларни тахлашга қўйилган хавфсизлик талаблари орасидан тўғриси топинг.



Буюмларни штабел шаклида тахлаш учун унинг баландлиги буюмнинг мувозанат шароити ва улардан деталларни олишда қулайлик бўлишига қараб белгиланади. Бунда штабел баландлиги 2 м дан ошмаган, улар орасидаги масофа 1,8 м дан кам бўлмаслиги шарт. Штабеллар йиқилиб кетмаслиги ва улардан материаллар сирпаниб, тушиб кетмаслигининг олдини олиш мақсадида махсус мосламалар, таянчлар, тиркагич, қаторлар орасига таглик қўйилиши лозим.

Буюмларни штабел шаклида тахлаш учун унинг баландлиги буюмнинг мувозанат шароити ва улардан деталларни олишда қулайлик бўлишига қараб белгиланади. Бунда штабел баландлиги 1,5 м дан ошмаган, улар орасидаги масофа 2,8 м дан кам бўлмаслиги шарт. Штабеллар йиқилиб кетмаслиги ва улардан материаллар сирпаниб, тушиб кетмаслигининг олдини олиш мақсадида махсус мосламалар, таянчлар, тиркагич, қаторлар орасига таглик қўйилиши лозим.

Буюмларни штабел шаклида тахлаш учун унинг баландлиги буюмнинг мувозанат шароити ва улардан деталларни олишда қулайлик бўлишига қараб белгиланади. Бунда штабел баландлиги 1 м дан ошмаган, улар орасидаги масофа 0,8 м дан кам бўлмаслиги шарт. Штабеллар йиқилиб кетмаслиги ва улардан материаллар сирпаниб, тушиб кетмаслигининг олдини олиш мақсадида махсус мосламалар, таянчлар, тиркагич, қаторлар орасига таглик қўйилиши лозим.

Буюмларни штабел шаклида тахлаш учун унинг баландлиги буюмнинг мувозанат шароити ва улардан деталларни олишда қулайлик бўлишига қараб белгиланади. Бунда штабел баландлиги 0,5 м дан ошмаган, улар орасидаги масофа 2 м дан кам бўлмаслиги шарт. Штабеллар йиқилиб кетмаслиги ва улардан материаллар сирпаниб, тушиб кетмаслигининг олдини олиш мақсадида махсус мосламалар, таянчлар, тиркагич, қаторлар орасига таглик қўйилиши лозим.


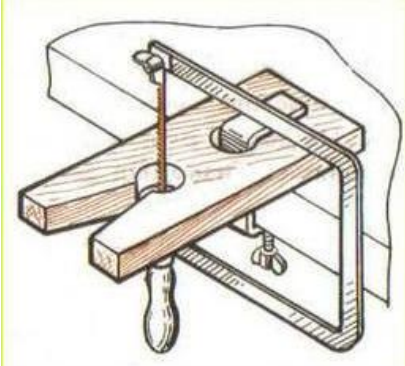

143. Кўчма нарвонларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари орасидан нотўғри ёзилган қоида топинг.

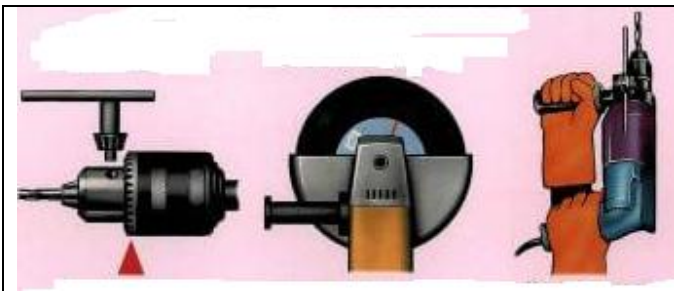
Кўчма нарвонлар синалган ва тегишли белгига эга бўлиши керак. Кўчма

Кўчма ёғоч нарвонлар узунлиги 7 метрдан ошмаслиги лозим.

Ишчи нарвоннинг юқори поғонасида туриб иш бажарганда нарвоннинг

Ёпиқ металл нарвонлар 5 метрдан баланд бўлса, уларнинг чиқиш поғоналари 3 метр

	<p>нарвонлар ҳар олти ойда 120 кг юк билан синалади ва бу юк нарвон горизонталь текисликка нисбатан 75° бурчак остида ўрнатилган ҳолда, унинг ўртча қисмидаги поғоналаридан бирига илиниши лозим.</p>	<p>Нарвон поғоналари қўйилган жойда ўрнатилиб, ҳар 3 метрдан кам бўлмаган масофада металл болтлар билан маҳкамланиши керак.</p>	<p>тепа қисмидан камида 1 метр паст масофада жойлашган бўлиши керак. Нарвоннинг пастки қисми ўткир металл (нам тупроқда) шиплари билан ёки резина (қаттиқ ерда) билан қопланиши лозим.</p>	<p>баландликдан бошлаб вертикал боғланган ёй шаклидаги металл билан қопланади. Нарвонлар қиялиги 1:3 нисбатидан ошмаслиги керак. Икки томонлама таянчдаги нарвон уларнинг ўз-ўзидан силжиб кетмаслигини таъминлайдиган қурилмага эга бўлиши керак.</p>
<p>144. Лобзик арра ва бигиз билан хавфсиз ишлаш қоидалари тўғри берилган жавобни топинг....</p> 	<p>Лобзик ва бигизнинг дастаси мустаҳкам ўрнатилган бўлиши муҳим эмас. Арралаш столчасини верстак устига бироз бўш қотириш лозим. Аррачани лобзик рамкасига бўшроқ қилиб ўрнатиш лозим. Арралаш пайтида кескин ҳаракатлар билан арралаш ва хомашё устига энгашиш лозим.</p>	<p>Лобзик ва бигизнинг дастаси бўлиши муҳим эмас. Арралаш столчасини верстак устига муваққат ўрнатиш лозим. Аррачани лобзик рамкасига жуда ҳам таранг қилиб ўрнатиш лозим. Арралаш пайтида хомашё устига қараб жуда пастга энгашиш лозим.</p>	<p>Лобзик ва бигизнинг дастаси осон чиқадиган қилиб, бўшроқ ўрнатилиши лозим. Арралаш столчасини верстак устига ўрнатиш шарт эмас. Аррачани лобзик рамкасига жуда ҳам бўш қилиб ўрнатиш лозим. Арралаш пайтида хомашё устига қарамаслик лозим.</p>	<p>Лобзик ва бигизнинг дастаси мустаҳкам ўрнатилган бўлиши лозим. Арралаш столчасини верстак устига ишончли қотириш лозим. Аррачани лобзик рамкасига ишончли ва маҳкам қотириш лозим. Арралаш пайтида кескин ҳаракатлар қилмаслик ва хомашё устига жуда пастга энгашмаслик лозим.</p>
<p>145. Дастаки ва электродрель билан хавфсиз ишлаш қоидалари тўғри берилган жавобни топинг....</p> 	<p>Дрельни пармаси билан ўзига қаратиб ишлатиш лозим. Дрелнинг таянч қисмига қаттиқ босиб туриш ва дастасини тез-тез айлантириш лозим. Патронга пармани бироз қийшиқ ўрнатиш лозим. Пармани қўл билан ушлаб туриш лозим.</p>	<p>Дрельни пармаси билан ўзига қаратиб ишлатиш мумкин эмас. Дрелнинг таянч қисмига қаттиқ босмаслик ва дастасини секин-аста айлантириш лозим. Парманинг қийшайишига йўл қўймаслик лозим. Пармани қўл билан ушлаб турмаслик лозим.</p>	<p>Дрельни пармаси билан ўзига қаратиб ишлатиш зарур. Дрелнинг таянч қисмига жуда ҳам бўш босиш ва дастасини умуман айлантирмаслик лозим. Пармани бироз қийшайишини зарари йўқ. Пармани қўл билан ушлаб туриб айлантириш лозим.</p>	<p>Дрельни пармаси билан ўзига тескари қаратиб ишлатиш лозим. Дрелнинг таянч қисмига қаттиқ босмаслик ва дастасини тез-тез айлантириш лозим. Парманинг қийшайишини унчалик зарари йўқ. Пармани қўл билан ушлаб туриб айлантириш лозим.</p>
<p>146. Дастаки электр асбоблар билан хавфсиз ишлаш қоидалари тўғри берилган жавобни топинг....</p>	<p>Кесувчи асбобни муваққат ўрнатиш лозим. Айланаётган патронни қўл билан тўхтатиш лозим. Кесувчи асбобнинг маркасини текшириш</p>	<p>Кесувчи асбобни бироз бўшроқ ўрнатиш лозим. Айланаётган патронни хомашё устига тираб тўхтатиш лозим. Кесувчи асбобнинг маркасини ўрганиш муҳим</p>	<p>Кесувчи асбобни патронга бўш қилиб ўрнатиш лозим. Айланаётган патронни қўлқопли қўл билан тўхтатиш лозим. Кесувчи асбобнинг</p>	<p>Кесувчи асбобни ишончли ва мустаҳкам ўрнатиш лозим. Айланаётган патрон батамом тўхтамагунча, уни қўл билан тўхтатмаслик лозим. Кесувчи асбобнинг маркасини текшириш лозим.</p>



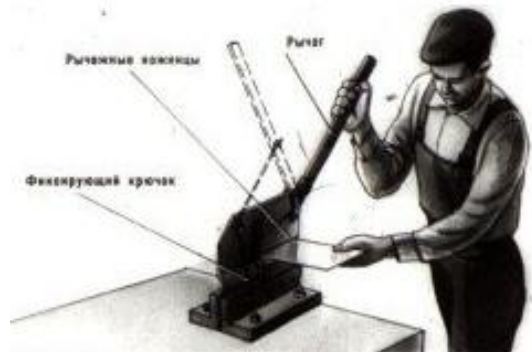
муҳим эмас.
Ҳимояловчи кожух (тўсиқ)сиз ишлашни зарари йўқ. Фақат бутун пахтали трикотаж қўлқопдан фойдаланиш лозим.

эмас.
Ҳимояловчи кожух (тўсиқ)ни бўлиши муҳим эмас. Фақат бутун брезент қўлқопдан фойдаланиш лозим.

маркасини билиш шарт эмас.
Асбобни совутиш учун ҳимояловчи кожух (тўсиқ)ни ечиб қўйиш лозим. Фақат бутун ипак қўлқопдан фойдаланиш лозим.

Ҳимояловчи кожух (тўсиқ)сиз ишлаш мумкин эмас.
Фақат текширилган диэлектрик қўлқопдан фойдаланиш лозим.

147.Ричагли қайчи билан металлни хавфсиз қирқиш қодалари тўғри берилган жавобни топинг..



Ричагни шиддат билан пастга туширинг, бунда унинг тушиш тезлигини қирқиш охирида тезлатиш лозим.
Ишдан сўнг ричагни илгич билан маҳкамлаб қўйиш шарт эмас.
Қўлни металлни қирқиш чизиғидан 50 мм нарида тутинг.

Ричагни аста-секин пастга туширинг, бунда унинг тушиш тезлигини қирқиш охирида пасайтириш лозим.
Ишдан сўнг ричагни илгич билан маҳкамлаб қўйинг.
Қўлни металлни қирқиш чизиғидан 100 мм нарида тутинг.

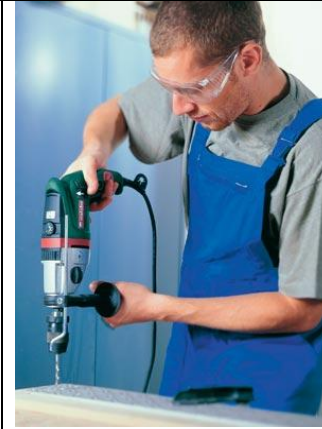
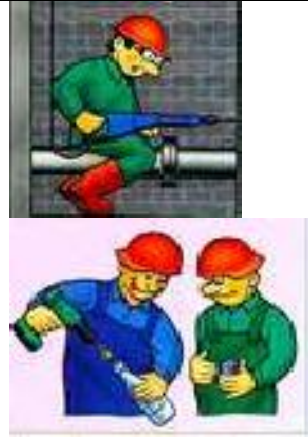
Ричагни ўртача тезлик билан пастга туширинг, бунда унинг тушиш тезлигини ўзгартирмаслик лозим.
Ишдан сўнг ричагни юқоридаги ҳолатда қолдиринг.
Қўлни металлни қирқиш чизиғидан 20 мм нарида тутинг.

Ричагни ўртача тезлик билан пастга туширинг, бунда унинг тушиш тезлигини ошириш лозим.
Ишдан сўнг ричагни пастки ҳолатда қолдиринг.
Қўлни металлни қирқиш чизиғидан 70 мм нарида тутинг.

148.Қўлни ҳимоялаш воситалари расмлари орасидан комбинациялашган (ҳам резина ҳам трикотаж қатламли) қўлқоп расмини тўғри топинг



149. Электродреддан тўғри фойдаланиш ҳолати кўрсатилган суратни топинг.



150. Ишчи иш вақтида куйидагиларни..... (НОТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ).



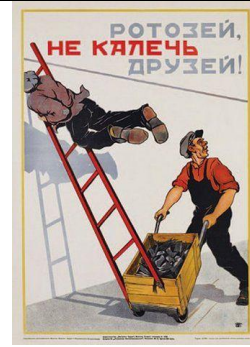
Бажараётган ишига алоқаси бўлмаган шахсни иш жойига қўймаслиги, шахсий техника хавфсизлиги қоидаларини билиши ва уларга риоя қилиши, иш жойида чекмаслиги, ишдан олдин ва ишдан кейин спиртли ичимлик ичмаслиги лозим. Меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги бўйича ўқиган ва инструктаждан ўтган ҳамда фақат цех мастери ёки бригадири буюрган ишни бажариши лозим.

Хавфсизлик белгиларига эътибор бериши, зарур ҳолда тўсиб қўйилган электр жиҳозлари тўсиғи ортига ўтиши мумкин, аммо юк кўтариш кранлар, электрокара, автомашина, трактор бошқа ҳаракатланувчи техника воситаларининг огоҳлантириш сигналига эътибор бериши шарт эмас. Тасодифан жабрланган ишчига биринчи тез ёрдам кўрсатишни билмаслиги мумкин, ёнғинни ўчириш асбоб-ускуналаридан тўғри фойдаланишни билиши муҳим эмас.

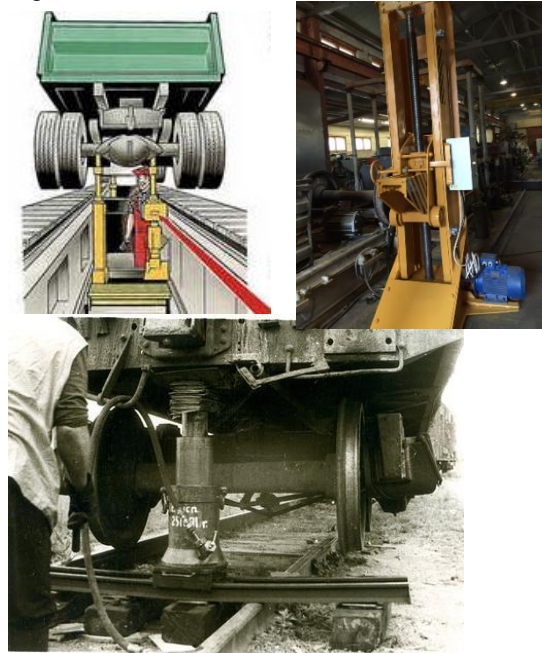
Меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги, ички меҳнат интизоми қоидаларига қатъий риоя қилиш, цех мастери (устаси), меҳнат муҳофазаси ва техника ҳамда ёнғин хавфсизлиги бўйича инспекторнинг кўрсатмаларини бажаришга мажбур.

Бажараётган ишига алоқаси бўлмаган шахсни иш жойига қўймаслиги, шахсий техника хавфсизлиги қоидаларини билиши ва уларга риоя қилиши, иш жойида чекмаслиги, ишдан олдин ва ишдан кейин спиртли ичимлик ичмаслиги лозим. Меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги бўйича ўқиган ва инструктаждан ўтган ҳамда фақат цех мастери ёки бригадири буюрган ишни бажариши лозим.

151. Техника хавфсизлиги қоидалари ҳақидаги плакатлар орасидан чархлаш дастгоҳида хавфсиз ишлашга тааллуқли плакатни топинг.



152. Домкратлардан фойдаланиш қоидалари тўғри берилган жавобни топинг ...



Юкни кўтариш пайтида домкрат горизонтал ҳолатда ўрнатилади ва бунда олдиндан сақлагич созлиги ва мустаҳкамлиги текширилади. Металл предметлар кўтарилганда домкрат ёстиғи ва жисмни тегиш нуқтасига текис резина таглик қўйилиши лозим. Рейкани таянчли жойи ва рейкали домкратни пастки қисми юклар сирпаниб кетмаслиги учун текис майдончали жойларига, домкратни таянч майдони ўтмас шипларга эга бўлиши керак. Домкратлар штоки тез ва шиддат билан туширилиши керак.


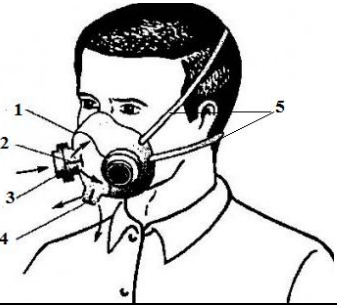

Юкни тушириш пайтида домкрат 45° қия ҳолатда ўрнатилади ва бунда олдиндан тормоз мосламалари созлиги ва мустаҳкамлиги текшириш шарт эмас. Металл предметлар кўтарилганда домкрат ёстиғи ва жисмни тегиш нуқтасига текис пластмасса таглик қўйилиши лозим. Рейкани таянчли жойи ва рейкали домкратни устки қисми юклар сирпаниб кетмаслиги учун ўтмас туртиб чиққан жойларига, домкратни таянч майдони текис юзага эга бўлиши керак. Домкратлар штоки ўртача тезликда туширилиши керак.


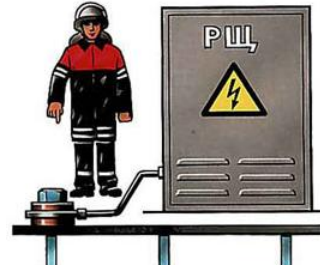


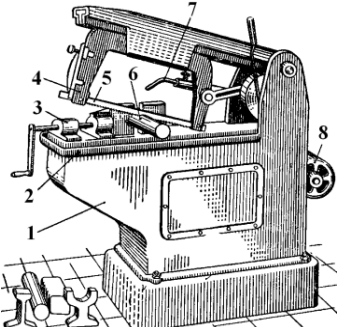





Юкни кўтариш пайтида домкрат вертикаль ҳолатда ўрнатилади ва бунда олдиндан тормоз мосламалари созлиги ва мустаҳкамлиги текширилади. Металл предметлар кўтарилганда домкрат ёстиғи ва жисмни тегиш нуқтасига текис ёғоч таглик қўйилиши лозим. Рейкани таянчли жойи ва рейкали домкратни пастки қисми юклар сирпаниб кетмаслиги учун ўткир ўйикли жойларига, домкратни таянч майдони ўткир шипларга эга бўлиши керак. Домкратлар штоки секин ва осойишта туширилиши керак.

Юкни тушириш пайтида домкрат қия ҳолатда ўрнатилади ва бунда олдиндан тормоз мосламалари созлиги ва мустаҳкамлиги текширилади. Металл предметлар туширилганда домкрат ёстиғи ва жисмни тегиш нуқтасига текис чарм таглик қўйилиши лозим. Рейкани таянчли жойи ва рейкали домкратни пастки қисми юклар ботиб кетмаслиги учун ўтмас ўйикли жойларига, домкратни таянч майдони ўтмас бурчакли туртиб чиққан шипларга эга бўлиши керак. Домкратлар штоки тез ва бетўхтов туширилиши керак.

153. Ҳимоя воситалари расмлари орасидан табиий вентиляцияли ажралмас ёпик кўзойнак расмини топинг.



<p>154. Ишлатилаётган жихозларда носозлик аниқланганда ва авария юз берган ҳолларда ... (НОТЎҒРИСИНИ БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Мехнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларида кўрсатилган техника хавфсизлиги қоидаларига риоя қилган ҳолда кечиктириб бўлмайдиган носозлик ва бузилишларни бартараф этиш. Бахтсиз ҳодиса рўй берганда одамларга тез тиббий ёрдам кўрсатиш, участка мастерига хабар бериш ва ҳодиса юз берган жойга тегмасдан, мавжуд ҳолатни шундайлигича қолдириш лозим.</p>	<p>Ишлаётган ишчиларни хавф-хатар ҳақида огоҳлантириш. Участка мастери ёки цех бошлиғига зудлик билан хабар бериб, авария ҳолатини бартараф этишга кўмаклашиш, аварияга қарши чора-тадбирлар ишлаб чиқиш учун хизмат текшируви ўтказилишга ёрдам бериш.</p>	<p>Ўз ишини давом эттириш, яъни ишни тўхтатмаслик. Носозликларни мустақил равишда бартараф этиш. Ишни бажариб бўлгандан кейингина цех устаси ёки цех бошлиғини чақириш.</p>	<p>Мехнат муҳофазаси бўйича йўриқномаларида кўрсатилган техника хавфсизлиги қоидаларига риоя қилган ҳолда кечиктириб бўлмайдиган носозликларни ва бузилишларни бартараф этиш.</p>
<p>155. Патронли респираторни тақиш расмидан фойдаланиб, унинг тузилиши ҳақида тўғри берилган жавобни топинг.</p> 	<p>1- нафас олиш клапани 2- ярим маска 3- фильтрловчи патрон 4-нафас чиқариш клапани 5-боғичлар</p>	<p>1-ярим маска 2-нафас олиш клапани 3- фильтрловчи патрон 4-нафас чиқариш клапани 5-боғичлар</p>	<p>1- фильтрловчи патрон 2-нафас олиш клапани 3-ярим маска 4-боғичлар 4-нафас чиқариш клапани</p>	<p>1-нафас чиқариш клапани 2-боғичлар 3- фильтрловчи патрон 4-нафас олиш клапани 5-ярим маска</p>
<p>156. Ишчи куйидагиларни доимо бажаришга мажбур:... (НОТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)</p> 	<p>Мехнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги, ички меҳнат интизоми қоидаларига қатъий риоя қилиш, цех мастери (устаси), меҳнат муҳофазаси ва техника ҳамда ёнғин хавфсизлиги бўйича инспекторнинг кўрсатмаларини бажаришга.</p>	<p>Бажараётган ишига алоқаси бўлмаган шахсни иш жойига кўймаслиги, шахсий техника хавфсизлиги қоидаларини билиши ва уларга риоя қилиши, иш жойида чекмаслиги, ишдан олдин ва ишдан кейин спиртли ичимлик ичмаслиги лозим.</p>	<p>Хавфсизлик белгиларига эътибор бериши, зарур ҳолда тўсиб қўйилган электр жихозлари тўсиғи ортига ўтиши мумкин. Тасодифан жабрланган ишчига биринчи тез ёрдам кўрсатишни билмаслиги мумкин, ёнғинни ўчириш асбоб-ускуналаридан тўғри фойдаланишни билиши шарт эмас.</p>	<p>Мехнат муҳофазаси, техника ва ёнғин хавфсизлиги бўйича ўқиган ва инструктаждан ўтган ҳамда фақат цех мастери ёки бригадири буюрган ишни бажариши лозим. Юк кўтариш кранлари, электр караси, автомашина, трактор бошқа ҳаракатланувчи техника воситаларининг огоҳлантириш сигналига эътибор бериши лозим.</p>
<p>157. Чархлаш станогидан асбобни ўткирлашда ... ТЎҒРИ ЖАВОБНИ ТОПИНГ.</p>	<p>Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши</p>	<p>Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши</p>	<p>Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши</p>	<p>Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши лозим.</p>

<p>158. Плакатлар орасидан носоз электр юритмали жиҳозлардан фойдаланмаслик тўғрисидаги плакатни топинг.</p>	<p>лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 22 ммдан ошмаслиги лозим.</p> 	<p>лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 2 ммдан ошмаслиги лозим.</p> 	<p>лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 0,2 ммдан ошмаслиги лозим.</p> 	<p>Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 12 ммдан ошмаслиги лозим.</p> 
<p>159. Металларни механик арралар воситасида арралашда меҳнат хавфсизлиги қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.</p> 	<p>Қирқиладиган хомашёни тискида енгил қотириш лозим. Зарурат бўлганида дастаси йўқ ёки дастаси дарз кетган темир арраножовка билан ишлаш мумкин. Иш жойидаги хомашё қолдиқларини фақат ишни охирида йиғиштириш лозим. Дастгоҳ устидаги темир қириндиларини қўл билан йиғиштириш лозим.</p>	<p>Арралаш полотносини дастгоҳга тўғри ўрнатиш ва маҳкамлаш лозим, полотно бўш бўлса-рамкадан чиқиб кетиши, таранг тортилган полотно – синиб, ишчини жароҳатлаши мумкин. Дастгоҳ устидаги темир қириндиларни металл чўтка билан тез-тез йиғиштириб туриш лозим.</p>	<p>Қирқиш охирида арра полотносига босимни камайтириш ва қирқилаётган хомашёнинг бир учини ушлаб туриш лозим (қирқиш охирида ишчи оёғига тушиб кетмаслиги учун). Дастгоҳ устидаги хомашё қолдиқларини чўтка билан тез-тез йиғиштириб туриш лозим.</p>	<p>Арралаётган жойдаги темир қириндисини пуфлаб тушириш мумкин эмас (кўзга кириши мумкин). Иш жойи тоза ва пол устида мой бўлмаслиги лозим. * Қирқиладиган хомашёни тискида ишончли ва маҳкам қотириш лозим.</p>
<p>160. Ушбу белги нимани билдиради?</p> 	<p>Кислород баллонларни бир хона ичида бошқа ёнувчан газли баллонлар билан бирга сақлаш лозим!</p>	<p>Кислород баллонларни бир хона ичида бошқа ёнувчан газли баллонлар билан бирга сақлаш таъқиқланади!</p>	<p>Кислород баллонларни бир хона ичида бошқа ёнувчан газли баллонлар билан бирга боғлиқ ҳолда салқлаш мумкин!</p>	<p>Бир жойда сақланаётган кислород ва бошқа ёнувчан газли баллонлар орасидан ўтиш мумкин эмас!</p>
<p>161. Бажарилиши талаб этилаётган хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Қулоққа ҳимоя воситаси тақиб ишлансин” белгисини топинг.</p>				

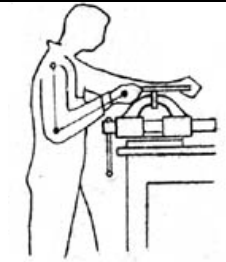
162. Таъқиқловчи белгилар расмлари орасидан “Ўтиш таъқиқланади” белгисини топинг.



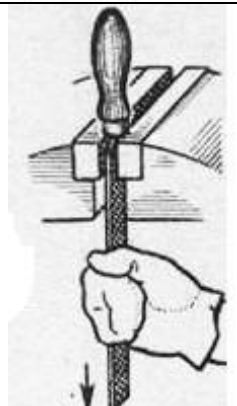
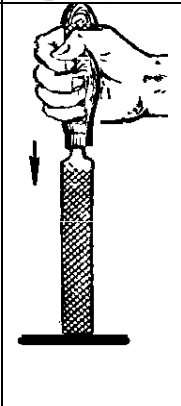
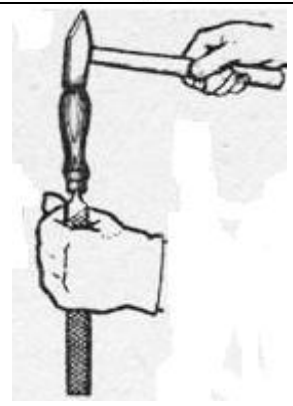
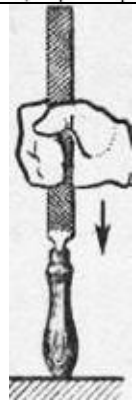
163. Бажарилиши талаб этилаётган хавфсизлик белгилари расмлари орасидан “Респиратор тақиб ишлансин” белгисини топинг.


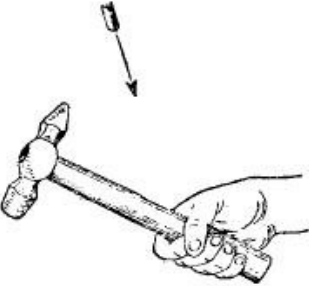


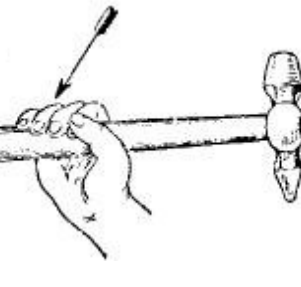


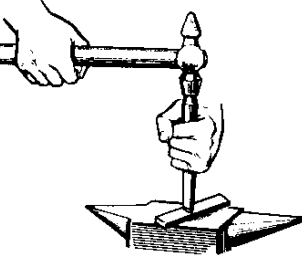





164. Металлга кўл асбоби билан ишлов бериш (эговлаш) жараёнлари расмлари орасидан, тискига нисбатан ишчининг тўғри туриши тўғри кўрсатилган жавобни топинг.



165. Эгов дастасини маҳкамлаш усуллари расмлари орасидан нотўғриси топинг

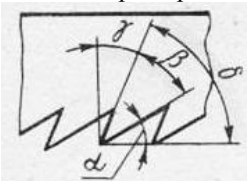


<p>166. Ишлаш жараёнида чилангарлик болгасини нотўғри ушлаш усули кўрсатилган расмни топинг</p> 				
<p>167. Ишлаш жараёнида зубило ва болгачани нотўғри ушлаш расмини топинг</p> 				
<p>168. Металл кесиш станокларида ишни бошлашдан аввал риоя қилиниши зарур бўлган хавфсизлик коидалари орасидан нотўғри берилганини топинг</p>	<p>Ишчи махсус кийим-бош кийиши, бош кийими сочини қамраб олиши ва узун сочлар турмакланган бўлиши, кийимнинг тугмалари қадалиши лозим.</p>	<p>Станокнинг ишга яроқлилигини кўздан кечириш муҳим эмас ва камчилиги бўлса, уни токарнинг ўзи тузатиши лозим</p>	<p>Станок корпусининг ерга уланганлиги текширилади Иш жойини тартибга келтириш, чироқни ёқиш, зарур асбобларни стол устига қўйиш</p>	<p>Станокни салт юрғазиб кўриш, унинг ҳаракатланувчи қисмларини шовқинсиз, бир текис ишлашини текшириш. Станок қисмларини нормал мойланишини текшириш</p>
<p>169. Металл қирқиш станогида ишлаш пайтида риоя қилиниши зарур бўлган хавфсизлик коидалари орасидан нотўғрисини топинг</p>	<p>Иш ўрнини тартибли ва тоза сақлаш, станок станинасини қиринди, мой ва эмульсиядан тозалаб туриш, патронга хомашёни тўғри ва ишончли ўрнатиш лозим. Узун деталларни ўрнатишда кетинги бабқадан фойдаланиш</p>	<p>Ишлов бериладиган хомашё патронга ўрнатилган сўнг, патрондан айлангириш дастаси олиними зарур Айланиб турган патрон, шпиндел ва хомашёни қўл билан тўхтатмаслик Фақат белгиланган кесиш тезлигида ишлаш лозим</p>	<p>Шаффоф химоя кўзойнаги ёки органик шишадан ясалган химоя тўсиғидан фойдаланиш Патронда айланаётган хомашёга кесувчи асбобни аста-секин яқинлаштириш лозим</p>	<p>Зарурат бўлганда ишлаб турган станок олдидан узоққа кетиш мумкин Станок ишлаб туриганида қисмларини мойлаш лозим Фавқулодда вазиятларда станокда ишлашни тўхтатиш мумкин эмас</p>
<p>170. Метал қирқиш станогида иш тамом бўлгандан кейин бажарилиши зарур бўлган коидалар орасидан нотўғри берилганини топинг</p>	<p>Станокни электр тармоғидан узиш зарур</p>	<p>Станокдаги қириндиларни илгак ва металл чўтка билан олиб ташлаш лозим</p>	<p>Станокнинг ишқаланувчи юзаларини чўтка ва латта билан тозалаш ва юпқа мой суртиш шарт эмас</p>	<p>Иш ўрнини тартибга келтириш, асбобларни артиб тозалаш ва йиғиштириш лозим. Мойли латталар</p>

				махсус идишга ташланиши лозим
171. Металл қирқиш станокларида ишлашда юз бериш эҳтимоли мавжуд бўлган бахтсиз ҳодисаларнинг сабаблари орасидан нотўғри берилганини топинг	Станокларда хавфсиз ишлаш қоидаларига риоя қилмаслик, детал станокда айланиб турган пайтида ўлчаш Айланувчи қисмларда тўсиқлар йўқлиги ёки уларнинг носозлиги	Иш жойининг яхши ёритилганлиги Иш ўрнида керакли нарсаларнинг сақланиши	Кесувчи асбобнинг, мослама ёки электр симларининг носозлиги Қириндининг отилиб кетиши	Станокда хавфсиз ишлаш қоидаларининг бузилиши Меҳнат интизомининг бузилиши Иш пайтида кераксиз гап-сўзларга чалғиш
172. Металларга совуқ ҳолда ишлов беришда вазни неча килограммдан ортиқ бўлган буюмларни (хомашёларни) кўтариш учун механизмлардан фойдаланиш лозим?	25 кгдан ортиқ бўлган	30 кгдан ортиқ бўлган	20 кгдан ортиқ бўлган	15 кгдан ортиқ бўлган
173. Пармалаш станогида ишлаш пайтидаги хавфсизлик қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг. Пармалаш пайтида қуйидагилар:	 <p>Туртиб чиққан болтлар ва винтларга эга бўлган патрон ва мосламалардан фойдаланиш лозим. Шпиндел айланишини қўл билан тўхтатиш зарур. Станок станинаси устида асбоблар, буюмларни сақлаш лозим. Шпинделга ва тешилаётган деталга яқин энгашиб, қараш лозим.</p>	Пармаланаётган детални ушлаб туриш ва тўғрилаш Иш жойини ёритиш учун 42 вольтдан ортиқ кучланишдан фойдаланиш мумкин эмас. Станок иш столи устида детални кернолаш мумкин эмас. Ёйилган конусавий қуйрукли асбобдан фойдаланиш мумкин эмас. Пармалаётган детални шлангдаги кисилган ҳаво билан пуфлаб тозалаш мумкин эмас.	Махсус мосламаларда маҳкамламасдан туриб, юпка пластина, металл варақ ва бошқа буюмларни пармалаш мумкин эмас. Ишлаб турган станок орқали бирор буюмни бошқа ишчига узатиш мумкин эмас. Ишлаб турган станокка суяниш ёки бошқа ишчига ҳам станокка суянишга рухсат бериш мумкин эмас.	Станок ишлаб турган пайтда буюм, хомашё, детал, асбоб ва мосламаларни қотириш мумкин эмас. Пармани ҳўл латта ёки бошқа нарсалар билан совутиш мумкин эмас. Станокда қўлқопли қўл билан ёки резина қопча кийдирилмаган бармоқ билан ишлаш мумкин эмас. Юк кўтариш механизми ёрдамида станокка буюм ўрнатилаётган пайтда станок ва буюм орасида туриш мумкин эмас.
174. Пармалаш станогини қайси ҳолларда ишдан тўхтатилиши ва электр манбаидан узилиши лозимлиги тўғрисида нотўғри берилган жавобни топинг	Станокни йиғиштириш, тозалаш ва мойлаш пайтида	Электр энергияси тўсатдан ўчиб қолганида	Станокнинг болти, гайкаси ва бошқа деталларини қотириш чоғида	Пармаловчи станок олдида турганида Бирорта носзлик аниқланмаганда
175. Электр қайчилар билан ишлашда хавфсизлик қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг	Электр қайчи билан қирқишда асбоб титрамаслиги лозим. Асбобнинг титраши – унинг носозлигини ёки кесилаётган металл ҳаддан ташқари қалинлигини билдиради	Электр қайчини ишга туширишдан аввал “пуск” тугмачасини босилмаганлигига қараш лозим. Тугмача босилган бўлса, нейтрал ҳолатга қўйиш ва ундан кейин асбобни электр токига улаб, ишга тушириш	Қирқилиши зарур бўлган металл варағини маҳкамлангалигига қараш зарур. Маҳкамланмаган варақни қирқилиши бошланса, у титраб, жойидан силжий бошлайди, бу ҳол ишни сифати бузилишга олиб	Металл варағини қирқишдан аввал ишчи юзга ниқоб ва қўлига қўлқоп кейинчи лозим эмас. Қирқишни бошлашдан аввал қайчи тишини мойлаш зарур. Қирқиш пайтида қайчи электродвигатели қизиқ кетишининг зарари йўқ.



176. Металлни дастаки темир арра билан хавфсиз қирқиш қоидалари орасидан нотўғри берилганини



топинг.

Темир арра полотносини арра рамкасига мустаҳкам ва ишончли қилиб маҳкамлаш зарур (ҳаддан ташқари таранг ҳам ва бўш ҳам бўлмасин)

ЛОЗИМ.

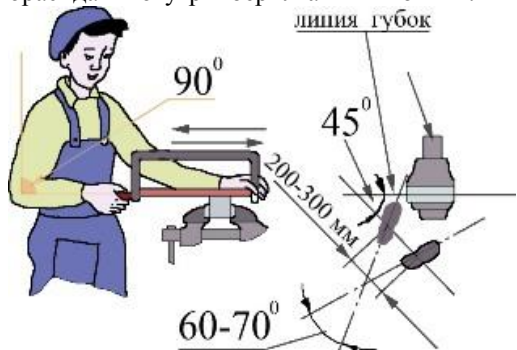
келади.

Қирқилиши лозим бўлган хомашёни тискида ишончли маҳкамлаш зарур. Қирқишни охирида металл бўлагини қўл билан ушлаб туриш лозим, акс ҳолда охириги қисм ишчи оёғига тушиши мумкин.

Ушлайдиган дастаси мавжуд бўлмаган ёки дастаси ёрилган арра билан ишлашнинг зарари йўқ. Темир қириндисини оғиз билан пуфлаб ташлаш лозим.

Дастаки арра рамкасига полотнони тўғри ўрнатиш лозим, бунда полотно тишларининг кесувчи юзалари арранинг олдига қараган бўлади.

177. Материалларни хавфсиз арралаш қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг.



Арралаш учун созланган, тишлари чархланиб, ўткирланган ва тишлари икки тарафга тўғри чиқарилган арралардан фойдаланиш лозим. Ўтмас ва тишлари синган аррани ишлатиш мумкин эмас. Юпқа материални майда тишли арра билан қия ҳолда қирқиш лозим.

Арра полотноси бош ёки кўрсаткич бармоқ билан чизик бўйлаб йўналтири-лаётганда, аррани орқага тортишда айниқса эҳтиёт бўлиш зарур. Аррани ботириб ва силтаб тортиш лозим. Аррани бир маромда, силтамасдан ва букмасдан тортиш мумкин эмас.

Арраланиши зарур бўлган хомашёни тискида ёки бошқа мосламада ишончли қотириш лозим. Ишлаш пайтида аррани тўғри тутиш ва хушёр ҳамда диққат-эътиборли бўлиш лозим. Арралаш пайтида арраланаётган жой ичида камида 4-5та арра тиши юриши лозим.

Чап қўл бармоқларини арраланаётган жойга яқин тутиш таъқиқланади. Арра қирқилаётган чуқурчага яхшилаб жойлашиб олгандан сўнг уни узун қилиб, тортиб ишлаш мумкин. Ножовка арра билан арралашда полотно қотирилган жойгача тортиш керак эмас, бунда полотно узилиши ёки дастасидан чиқиб кетиши мумкин.

178. Коловорот ва дастаки дрел билан ёғочни пармалашда хавфсизлик қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг

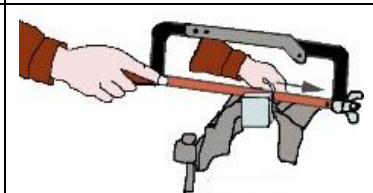
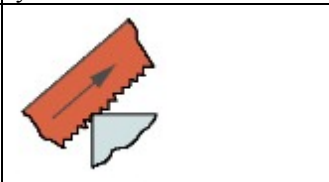
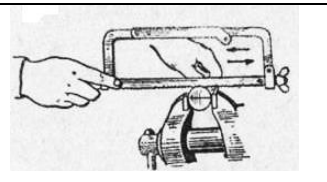
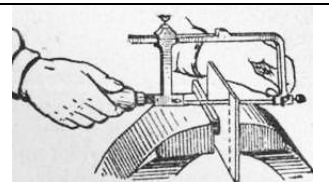
Коловорот ва дрел патронида пармани қийшайтирмасдан, тўғри ва ишончли қотириш лозим



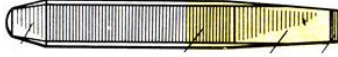



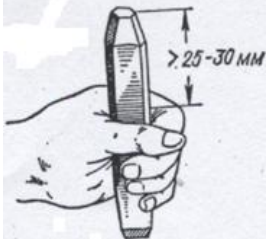


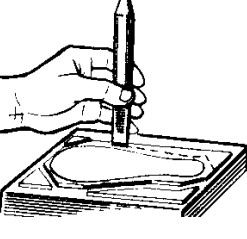
Коловорот ва дрел пармаси учини ишчи ўзига қаратиб ушлаши лозим

Туйнуқларни пармалашда пармали асбобни ияк ёки кўкрак билан қаттиқ босмаслик, пармани аста-секин ва бир текис узатиш лозим

Пармаларни бетон полга тушишига йўл қўймаслик ва уларни ўз вақтида чархлаб туриш лозим

179. Металларни хавфсиз арралаш расмлари орасидан аррани нотўғри тортиш расмини топинг



<p>180. Пўлат симни хавфсиз қирқиш қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг</p> 	<p>Симни қирқидан олдин пўлат сим ўрамининг учини топиш керак эмас, бунда симнинг учи ўрам ташқарисига қаратиб қайрилган бўлиши лозим</p>	<p>Симни омбир ёки қусачка ёрдамида катта куч билан қирқишда сим бўлаги теварак-атрофга учишини эсдан чиқармаслик зарур. Бунда учган сим бўлаги бошқа ишчиларнинг кўзига кирмаслиги лозим.</p>	<p>Пўлат симни ишчи юзининг баландлигида металл қайчи билан кесиш таъқиқланади. Симни зубило билан қирқишда учадиган тарафида металл тўр тўсик бўлиши лозим.</p>	<p>Буқилган пўлат симни тўғрилашда ишчи қўлини кесилишидан эҳтиётлаши лозим. Симни тахта брусочлар орасига солиб тўғрилаш лозим, бунда унинг учларини дастаки тискида қисиш ёки тахта ғўлачага ўраб олиш лозим.</p>
<p>181. Металларни болға, зубило ва крейцмессел билан хавфсиз қирқиш қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг.</p> 	<p>Биринчи навбатда болға соз бўлиши, урадиган қисми ялпаймаган ва ёрилмаган бўлиши, дастаси каллагига пона билан маҳкамланган бўлиши лозим. Қаттиқ ва мўрт материалларни қирқишда ишчи кўзойнак тақиши лозим.</p>	<p>Зубилонинг ишчи қисми яхши чархлаб ўткирланган бўлиши, болғача билан уриладиган каллак қисми ялпаймаган ва ёрилмаган бўлиши лозим. Ярми синган зубило билан ишлаш мумкин эмас. Қирқилганда металл бўлаклари учиб, бошқа ишчиларни жароҳатла-маслиги учун иш жойи атрофига металл тўрли тўсик ўрнатилади.</p>	<p>Болғанинг дастаси силлик, текисланган, ёрилмаган ва синмаган бўлиши лозим. Зубило ва крейцмес-селнинг тиғи ўткирланган, ёрилмаган ва дарз кетмаган, синмаган бўлиши лозим.</p>	<p>Қирқиладиган хомашё тискига енгил қотирилган бўлиши лозим, болға билан зубилога урганда верстак устидаги тискининг жойидан бироз бурилишини зарари йўқ. Металларни зубило ва крейцмессел билан қирқишда ишчи қўлига қўлқоп кийиши зарур.</p>
<p>182. Чилангарлик асбоблари расмлари орасидан яроқсиз зубило расмини топинг.</p>				
<p>183. Зубило билан ишлаш расмлари орасидан зубилони нотўғри ушлаш расмини топинг.</p>				
<p>184. Дастаки ва стул устига ўрнатилган қайчи билан металларни хавфсиз қирқиш қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг</p>	<p>Металлни қирқишда, айниқса чап қўл бармоқларини кесиш олишдан эҳтиёт бўлиш лозим. Қайчи халқаси ёки ричагини ўнг қўл бармоқларини қисиш</p>	<p>Юпқа металл варағини дастаки қайчи билан қирқишда кесиладиган жой металл кучсиз эгилади ва қирқилган жой четлари жуда ўтмас бўлиб қолади, шунинг учун</p>	<p>Стул ўрнатилган дастаки қайчи ўзининг асосига мустаҳкам ва ишончли тарзда қотириб ўрнатилиши лозим. Тискига ўрнатилган қайчи</p>	<p>Қирқиш охирига яқинлаш-ганда, материални қайчи тиғининг четлари билан кесмаслик учун хомашёни қайчи жағи ўртасига суриш лозим. Қирқиш охирида қайчига босим кучини бироз</p>



олишидан сақланиш лозим. Қирқилаётган материални босиб турилганда, чап қўл бармоғи ҳеч қачон кесиш чизиди ётмаслиги лозим.

қўлни кесилишдан эҳтиётлаш муҳим эмас. Ўтмас қайчида ва қўлқоп кийиб ишлашнинг зарари йўқ.

дастаси тискида маҳкам қисилиши лозим, дастаси бўшаб қолса, ишчининг қўли жароҳатланиши мумкин.

камайтириб, қайчи материалдан сирпаниб чиқиб кетмаслиги учун уни аста-секин ва бир текис қирқиш лозим.

185. Металларни механик қайчиларда хавфсиз қирқиш қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг



Ишлашда диққат-эътиборли ва ҳушёр бўлиш, бошқа иш ва гапларга чалғимаслик ва бошқа ишчиларни ҳам ишдан чалғитмаслик лозим. Фақат технологик картада кўрсатилган ишни механик қайчида бажариш ва раҳбарият буюрган ишни қилиш. Бошқа ишчи билан биргаликда ишлаганда ўз ҳатти-ҳаракатини шериги билан келишиш ва қайчи пичоғини туширишдан олдин уни огоҳлантириш. Варақли металл билан ишлашда барча ишларни қўлқоп кийиб бажариш. Қайчи остида қирқилган хомашё ва қийқимлар тўпланиб қолишига йўл қўймаслик. Қийқимни қайчини ишга солиш педали устига туширмаслик.

Қайчи столи ёки станинаси устига ҳеч қандай буюмларни қўймаслик. Тиглари мойланган қайчида ишламаслик. Пичоқлар тиғи қуруқ ва ўткир бўлиши, уларни зангдан ва қириндидан махсус чўтка билан, электрдан узилган ҳолда, тозалаш лозим. Электр манбаига уланган механик қайчи пичоқлари орасига қўл тикиш қатъиян таъқиқланади. Қайчи паспортида кўрсатилганидан ортиқ қалинликдаги материални қирқиш ёки бир неча варақни бирданига қирқиш таъқиқланади. Пичоқлар ва қискичларнинг ҳаракатланувчи тўсиқларини, сақлагич чизғичлар ва материал узатишни чекловчи тиракларни қайчидан ечмаслик зарур. Қўзғалувчан тўсиқ сиртмоқда бўлиши лозим.

Педал босилгандан сўнг ундан оёқни олмаслик (қўтармаслик) лозим. Механик қайчини, цех устасининг рухсатисиз тўхтовсиз (ўзиюрар) ишлаш режимига ўтказиш мумкин. Педал босилгандан сўнг материални тўғрилаш лозим, қачонки у қийшиқ узатилган бўлса ҳам. Педалдан оёқ олинганида ҳам қайчи такроран ўз-ўзидан ишга тушса, уни ишлатишни давом эттириш мумкин. Кичик ўлчамдаги ва қолдиқ материални қайчига қўл билан узатиш лозим.

Пичоқларни маҳкам қотирилганлигини, ўткирлигини, тиғида дарзлар йўқлигини ва созлигини текшириш лозим. Қискич болтларнинг маҳкам қотрилганлигини текшириш лозим. Металл полоса ва варағини қайчи иш столига зич тегиб туришини текшириш лозим. Иш столи турғун бўлмаса, ишни тўхтатиш ва уни ишончли ўрнатиш зарур. Қискичлар ва пичоқлар тўсиғи мавжудлигини қаттиқ назорат қилиш лозим. Қайчи ишга туширилиши билан тўсиқ ёпилиши лозим. Пичоқлар ва қискичларни, қискич олдига ўрнатилган қўзғалмас сақлагич чизғич билан тўсиш мумкин. Қирқиладиган материал ва чизғичнинг пастки қирраси орасидаги масофа 6 ммдан кўп бўлмаслиги лозим. Пичоқлар ва қискичларнинг қўлларни сақлагич қурилмаларисиз ишлаш қатъиян таъқиқланади.

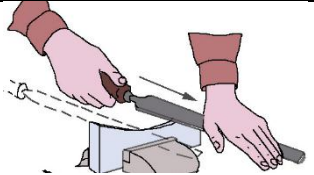
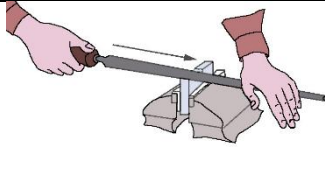

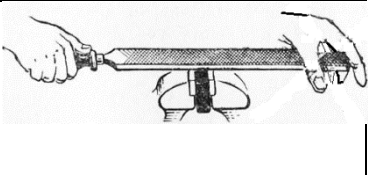


Чархлаш-ўткирлаш дастгоҳи химоя кожухининг очи-лиш бурчаги қанчадан ошмаслиги керак....?

30 градусдан

45 градусдан

60 градусдан

90 градусдан

<p>186. Эгов билан хавфсиз ишлаш усуллари расмлари орасидан эговни нотўғри ушлаш усулини топинг.</p>				
<p>187. Фрезерлик станогини ишга туширишдан аввал бажарилиши лозим бўлган хавфсизлик қоидалари орасидан нотўғрисини топинг</p> 	<p>Станокни кўздан кечириш, унинг созлигини салт юришда текшириш, барча тўсиқлар ва сақлагичлар ўз жойидами? Ишчи ва ёрдамчи асбоб-ускуналар созлигини текшириш. Станок корпуси ерга уланганлигини текшириш</p>	<p>Ҳимоя тўсиғи олинган станокда ишлаш мумкин. Станокни тўхтатмай туриб, унинг ёнидан нарига кетиш мумкин. Станокни вақтинча ишлатиш учун уни бошқа ишчига бериб туриш мумкин.</p>	<p>Фақат соз асбобларни ишлатиш лозим. Станокнинг ҳаракатланиб турган қисмлари, тасма, фреза ва шпинделига қўл билан тегмаслик керак. Станокни тасмасига ёки шкивигга қўл билан босиб, станокни тўхтатишга уринмаслик лозим.</p>	<p>Фреза ва ишлов бериладиган детални мустаҳкам ўрнатиш (қотириш) лозим. Станок устига ҳеч нарса қўймаслик ва унга таянмаслик зарур. Ишлаш пайтида бошқа нарсаларга чалғимаслик ва гаплашмаслик лозим.</p>
<p>188. Фрезерлик станогида хавфсиз ишлашда бажарилиши лозим бўлган хавфсизлик қоидалари орасидан нотўғрисини топинг.</p> 	<p>Фрезерлик станогини созлаш фақат унинг электр двигатели ишлаб турган (ўчирилмаган) ҳолда амалга оширилади. Станок созланганлигини текшириш –станокни иш режимда айлантириб кўриш усули билан амалга оширилиши лозим. Зарурат бўлганда станокни тўхтатмай туриб, унинг ёнидан нарига кетиш мумкин.</p>	<p>Фреза тўсиғисиз ишлаш ва детални кўришга ҳалақит бераётган металл қириндисини станок ишлаб турганда фрезадан олиб ташлаш - таъқиқланади. Станок ишлаб турганда детални ўлчамаслик лозим. Ишлов берилётган оғир детални станокнинг ишчи столдан пастга - оёққа тушириб юборишдан сақланиш зарур.</p>	<p>Ишлаб турган горизонтал фрезерлик станогини орқасидан ўтишда унга жуда яқин бормаслик керак (айланувчи винт (шомпол) станок орқасидан чиқиб-кириб туради, ишчини кийимидан тортиб кетиши мумкин). Иш столида деталга бўйлама йўналишда ишлов берилётган вақтда кўндаланг узатмани узиш лозим ҳамда деталга кўндаланг йўналишда ишлов берилётган пайтда бўйлама узатмани узиб қўйиш зарур.</p>	<p>Мўрт металлга ишлов беришга мўлжалланган барча станоклар унда ишловчини учиб чиқаётган қириндилардан ҳимоя қилувчи мосламага эга бўлиши керак. Яхлит қиринди берувчи металл билан ишлашда станок қиринди бўлувчи мослама билан жиҳозланади. Фрезалаш станоклари қириндилардан ҳимояланиш учун мустаҳкам тўсиққа эга бўлиши керак.</p>
<p>189. Металларни рандалаш (строгальный) станокларида ишлашда хавфсизлик қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг</p>	<p>Носоз станокда ишлашга рухсат этилмайди. Станокни жойига ўрнатишдан аввал цех</p>	<p>Ҳар қандай станок ва жиҳозни ишга тушириш тугмачаси 3-5 мм га чуқурроқ ўрнатилиши,</p>	<p>Станок ишлаб турганда рандалаш асбоби рўпарасида туриш таъқиқланади (металл қирин-</p>	<p>Детални кесувчи асбобга тўғрилаш учун хавфсиз типовой домкрат ёки инвентарь темир поналардан</p>



девори ва станок ишчи
столининг максимал
чикиши орасида камида
700ммлик масофа
бўлиши лозим.
Станокларни ишга
тушириш ва тўхтатиш
механизми хавфсиз ва
ишлатилиши қулай
бўлиши керак.
Рандалаш станоклари
киринди тўпловчи идиш
билан жиҳозланади.
Қиринди, чанг ва
чикитларни тозалаш фақат
илгак, чўтка ва бошқа
ёрдамчи воситалар билан
амалга оширилади. Ушбу
мосламаларсиз ва кўз-
ойнаксиз станокни тоза-
лаш ишлари билан
шуғулланишга йўл қўйил-
майди. Қириндини
тозалаш учун сиқилган
ҳавони қўллаш мумкин
эмас. Металл қирқувчи
пичок (резец) созлигини
ва ўткирлигини станокни
ишлатиб текшириш лозим.
Станок ползуни орқага
юрганда (холостой ходда)
кесувчи пичок(резец)ни
қўл билан орқага қайириб
(кўтариб) қўйиш
таъқиқланади.

ишни тўхтатиш тугмачаси
эса 3 мм чиқиб туриши ва
яхши кўриниб турадиган
қизил рангдаги “Тўхта”
(СТОП) ёзувига эга
бўлиши керак.
Станокдаги хавфли
жойлар атрофини тўсиб
қўйиш, бу жойларни
очик қолдирмаслик
зарур.
Станокнинг ишчи столи
ҳаракатланиш зонасига
қирмаслик ва бошқа-
ларни ҳам киритмаслик
лозим. Столнинг
ҳаракатланиш зонаси ёки
ползуннинг бориш-
қайтиш зонаси атрофи
тўсилган бўлиши лозим.
Станокни ишга
туширишдан аввал ишлов
бериладиган детални ва
ползун “тоши”ни маҳкам
қотирилганлигини
текшириш лозим, бунда
ўзиюрар ва автоматик
узатма узилган бўлиши,
“тош” ишлов берилаётган
деталдан нарига сурилган
бўлиши лозим.
Станокнинг электр шкафи
эшигини мақсадсиз очиш
мумкин эмас.

диси учади).
Металл қириндиси учини
йўналишидаги жойни
тўсқич экран, тахта шит
билан тўсиш зарур.
Ишлов бериладиган
детални иш столига
мустаҳкам ва ишончли
ўрнатиш, детални
қотиришдан аввал уни
барча нуқталари иш
столига бир текисликда
зич тегиб туришини
таъминлаш лозим. Бунинг
учун фақат рухсат этилган
қотиргичлардан фойда-
ланиш лозим (типовой
болтлар, таққистирма
планкалар, тираклар).
Тасодифий қотиргичлар
(мих, сим, валиклар)дан
детални қотириш учун
фойдаланиш таъқиқ-
ланади. Иш столидаги
детални фақат станок
ҳаракатдан тўхтатилган
сўнг силжитиш лозим.
Станокнинг электр
жиҳозларига (клемма-
ларига, халқаларига,
панжарасига, электро-
магнит муфтларга, электр
ёриткич лампага) сабаб-
сиз тегмаслик лозим.

фойдаланмаслик лозим.
Бу ишни бажариш учун
тасодифий металл стерженлар
ва кичик ломдан
фойдаланиш лозим
(сирпаниб кетиши ва
жароҳатлаши мумкин эмас).
Рандалаш кичик станогининг
иш столига детал тўғри
ўрнатилганлигини, станок
ишлаб турганда столни ёки
ползунни қўл билан
силжитиб текшириш мумкин
(кесувчи асбоб стойкага,
суппортга тегаяптими).
Йирик станокларда иш
столига детал тўғри
ўрнатилганлигини
текширишни – оддий линейка
ёрдамида амалга ошириш
мумкин.
Металл қирқувчи асбобни
алмаштиришдан аввал станок
тўхтатилмаслиги лозим,
ползун деталдан нарига
силжитилмаслиги ёки стол
билан детал биргаликда
станок суппортидан хавфсиз
масофага силжитилмаслиги
лозим. Асбобларни станок
столи устига ва станок
станинаси устига қўйиш
лозим.

190. Пармалаш станокларида ишлашда хавфсизлик
қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг.

Пармалаш станогидан
ишлаётганда шикаст-
ланишга қиринди ёки
яхши маҳкамлаб
қотирилмаган деталнинг
ўзи сабаб бўлиши
мумкин.
Детални тискига пухта

Айланаётган пармага қўл
теккизиш, қириндини қўл
билан олиб ташлаш,
айланаётган пармани хўл
латта билан совитиш,
шунингдек, қўлқоп кийиб
ишлаш ярамайди, чунки
қўлқопни парма

Металл қириндисини
маҳсус илгак билан
станок тўхтатилмасдан
туриб олиб ташлаш
лозим.
Пармалаш охирида хушёр
бўлинг: парма детални
тешиб ўтиши биланок

Ишлов берилаётган
(пармаланаётган) детални қўл
билан ушлаб туриш
таъқиқланади.
Пармани шпинделдан
чиқариш учун маҳсус
мослама (металл понача,
маҳсус болгача)дан



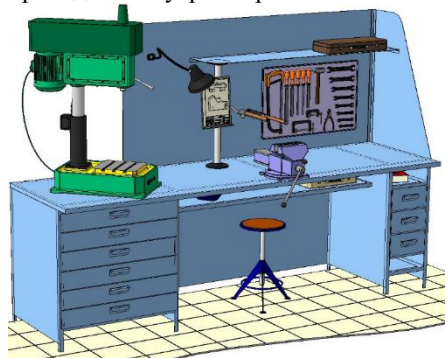
махкамлаш зарур.
 Майда деталлар қўл тискиси билан ушлаб турилади. Станок батамом тўхтагандан кейингина пармани патрондан чиқариб олиш мумкин. Станокни ишга туширишдан олдин станок столидан ҳамма ортиқча нарсаларни олиб ташлаш ва атрофдагиларга ҳеч қандай хавф йўқлигига ишонч ҳосил қилиш керак.

айлантириб тортиб кетиши мумкин.
 Пармалаш столидаги деталь машина тискисига ёки станок столига яхши қотирилиши лозим. Айланаётган шпинделга қараб энгашиш, уни қўл билан ушлаб тўхтатишга уриниш ёки уни айланиб турган вақтида артиб тозалаш - таъқиқланади. Парма орасидан чиқаётган металл қириндисини станок ишлаб турган вақтда олиб ташлаш – қатъиян тақиқланади.

пармани пастга босишни кучайтиринг.
 Дум қисми пачоқланган ва ейилган пармадан фойдаланишни зарари йўқ. Станокда ишлаш пайтида қўлқопдан фойдаланиш лозим. Қизиб кетган пармани мойлаш ва совутиш учун сувли ҳўл латтадан фойдаланиш мумкин, шунингдек бунинг учун махсус совутувчи-мойловчи суюқлик ва махсус чўткача ҳам мавжуд.

фойдаланиш лозим.
 Станокни тўхтатишдан аввал пармани деталь ичидан чиқариб олинг ва ундан кейин станокни ўчиринг. Ишлаб турган станок ёнидан кетманг, кетиш олдидан станокни тўхтатинг. Парма ёки зенкерни деталга хаддан ташқари қаттиқ босиш керак эмас, чунки бунда деталь тискидан чиқиб кетиши ёки парма синиб, унинг синиклари қўлни ва кўзни шикастлаши мумкин.

191. Чилангарнинг иш жойида хавфсизлик қоидалари орасидан нотўғри берилганини топинг



Иш жойи иш бошлашдан аввал ва иш тугагандан кейин йиғиштирилиши ва тартибга келтирилиши лозим.
 Иш жойи амалдаги меъёрларга мувофиқ ёритилган бўлиши лозим.
 Иш жойида қулай ўриндиқ (стул) бўлиши лозим.

Узун сочлар бош кийими остига олинмаган бўлиши лозим. Аёллар рўмол тугунини бошнинг олдин тарафидан боғлашлари лозим. Чархлаш станогида ишлаганда, деталларни кесишда ва бошқа ишларда кўзга ҳимоя кўзойнаги тақиш зарур эмас.

Иш жойида фақат ишлаш учун зарур бўлган ва тўғри жойлаштирилган асбоблар бўлиши лозим. Иш кийими (коржома) қулай ва ихчам бўлиши лозим. Иш пайтида иш кийимининг этаклари йиғиштирилган, олдидаги ва энгидаги тугмалари қадалган бўлиши лозим.

Электр қурилмалари ва станоклар ерга уланган (заземление) бўлиши ва ҳаракатланувчи қисмлари тўсилган бўлиши лозим. Верстак устидаги металл қиринди ва чиқиндилар металл чўтка билан йиғиштириб олиниши лозим.

192. Биринчи ёрдам – инсон ҳаётини сақлаб қолишга қаратилган тезкор чора-тадбирлар йиғиндисидир. Биринчи ёрдам кўрсатиш чора-тадбирлари тартиби нотўғри берилган жавобни топинг.

1. Ўзингиз, жабрланувчи ва ёнингиздагилар учун хавфсизликни таъминламанг (масалан, жабрла-

2. Жабрланувчининг ҳаётлик белгиларини (томир уриши, нафас олиши, қорачикларнинг

Нафас олишни текшириш учун жабрланувчининг бошини орқага ташлаб, нафас олишини билиш ёки

3. Тез тиббий ёрдам ёки фавқулудда вазият ходимларини чақириш

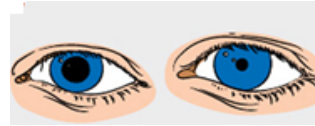


нувчини ёнаётган автомобилдан чиқариб олманг).



5. Жабрланувчига физик ҳамда психологик қулайлик яратиб бериш, мутахассисларни кутиш шарт эмас.

ёруғликка таъсири) ва ҳушини текширинг.



сезиш мақсадида унинг оғзи ва бурнига яқин келиш (қиш пайтида бурнига ойна яқинлаштирилса – ойна усти терлайди); томир уришини билиш учун эса, бармоқларни уйқу артериясига қўйиш; эс-хушини текшириш учун уни елкасидан ушлаб, қандайдир бир савол билан мурожаат этиш керак. Масалан: Сизга нима бўлди? Ўзингизни қандай ҳис этаяпсиз?

4. Кечиктириб бўлмайдиган биринчи ёрдамни кўрсатиш. Вазият қандай бўлишидан қатъий назар, қуйидагиларни бажариш мумкин: Нафас йўллари унинг ўтказувчанлигини тиклаш; Юрак-ўпка фаолиятини тиклаш бўйича шошилиш чора-тадбирларни кўриш; Қон оқшини тўхтатиш ёки бошқа чораларни кўриш.

193. Агарда текшириш чоғида жабрланувчининг нафас олмайётганини сезиб қолсангиз, зудлик билан унга сунъий нафас бериш керак. Сунъий нафас олдириш қоида-тартиби нотўғри берилган жавобни топинг..



1. Юқори нафас олиш йўллари унинг ҳаво ўтказувчанлигини таъминланг, жағини очинг. Жабрланувчи бошини ён томонга ўгириб, унинг оғзини шилимшиқ, қон ва бошқа ёт нарсалардан тозаланг. Унинг бурун йўлини текширинг, зарур бўлса, уни ҳам тозаланг.

2. Бошини орқага ташламай, бўйини ушламай турунг. Агарда жабрланувчининг умуртқаси шикастланган бўлса, унинг ҳолатини ўзгартириш лозим.



3. Бош ва кўрсатгич бармоқларингиз билан жабрланувчи бурнини қисинг. Чуқур нафас олиб, жабрланувчи оғзига лабингизни зич қўйиб, унинг ўпкасига пуflanг. Дастлабки 5-10 та нафас тез берилиши керак (20-30 сонияда), кейинги 12-15 таси минут давомида берилди.



4. Жабрланувчи кўкрак қафасини ҳаракатланишига эътибор беринг. Агар нафас бераётган пайтингиз унинг кўкрак қафаси кўтарилаётган бўлса, демак сиз ҳаммасини тўғри бажаряпсиз. Нафас олиши яхшилангач, шикастланган шахсни ёнбош қилиб эркин ҳолда ётқизиш кўйинг, тез ёрдам машинаси келгунга қадар унинг нафас олишини назорат қилиб турунг!



194. Агар жабрланувчининг нафас олиш билан бирга томир уриши ҳам йўқ бўлса, унинг юраги ёпик массаж қилинади. Юракни ёпик массаж қилиш тартиби нотўғри берилган жавобни топинг...




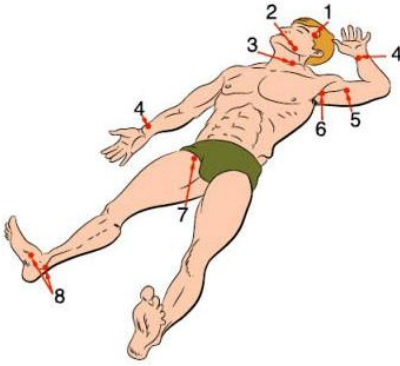
Диққат! Агар жабрланувчида томир уриши (пульси) мавжуд бўлса, юракни ёпик массаж қилиш керак

Бармоқ билан тўшнинг қуйи чеккасидаги чуқурчани топиб, бармоқ шу ерга қўйилади. Жабрланувчининг тово-нига яқин бўлган қўлни

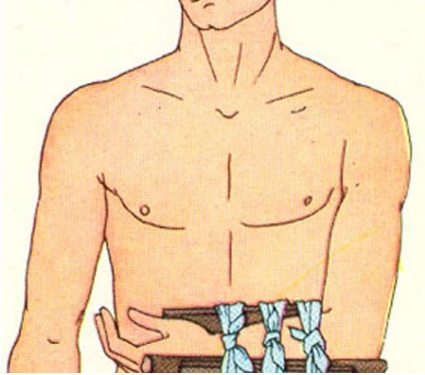
1. Жабрланувчини текис, қаттиқ жойга ётқизинг. Кроват ва бошқа юмшоқ жойларда юракни ёпик массаж қилиб бўлмайди.
2. Жабрланувчи кўкраги-

3. Кўкракнинг хочсимон қисмидан 2-4 см пастроққа юринг. Бу жой компрессия нуқтасидир.
4. Кафтингиз асосини компрессия нуқтасига

5. Кўкрак қафасига ритмик босимларни кучли, бир текисда ҳамда аниқ вертикал ҳолатда бажариш зарур. Тезлик - дақиқасига 100-110 босим.

<p>эмас.</p> 	<p>ишлатиш зарур. Бошқа қўлнинг кафтини жабрланувчининг тўшига, бармоқлар турган жойдан юқорироққа қўйилади. Бармоқларни чуқурчадан олиб, биринчи қўлнинг кафтини бошқа қўлдан юқорироққа қўйилади. Бармоқни кўкрак қафасига текизмаслик керак.</p>	<p>нинг хочсимон қисмини топинг. Хочсимон қисм – бу кўкракнинг энг қисқа ва тор қисми ҳисобланади.</p> 	<p>қўйинг. Шунда бош бармоқ жабрланувчининг елкасини кўрсатиб туриши керак. Иккинчи қўлнинг устидан биринчи кафтингизни қўйинг. Босим фақат кафт қирраси орқали берилади. Бармоқни кўкрак қафасига теккизиш керак.</p>	<p>Бундан ташқари кўкрак қафаси 3-4 см ичкарига қайрилиши керак. Агар юракнинг ёпиқ массажи сунъий нафас олдириш билан биргаликда қилинса, ҳар икки нафас бериш 15 та босиш билан бажарилади. Чақалоқларда юракни ёпиқ массаж қилиш бир қўлнинг кўрсатгич ва ўрта бармоқларида бажарилади. Ўсмирларда эса, бир қўлнинг кафти билан.</p>
<p>195. Қон кетишида биринчи ёрдам кўрсатиш тартиби нотўғри берилган жавобни топинг..</p> 	<p>Қон кетишини тўхтатиш – бу қон йўқотишни олдини олиш учун ўтказиладиган чора-тадбирлардир. Қон кетишида биринчи ёрдам ҳақида сўз борганда, ташқи қон кетиши назарда тутилади. Томир туридан келиб чиқиб улар капилляр, вена ва артериал қон кетишига бўлинади.</p>	<p>Капилляр томирдан қон кетиши асептик боғлам қўйиш, шунингдек, қўл ёки оёқдан қон кетаётган бўлса уни пастга тушириш йўли билан тўхтатилади.</p>	<p>Вена томиридан қон кетса, қаттиқ сиқиб турувчи боғлам қўйилади. Бунда яра боғланади: ярага доқа қўйилиб, устидан бир неча қават пахта (ёки тоза сочик) ҳам қўйилади. У қўлга маҳкам қилиб бинт билан боғланади. Маҳкам боғланган венадан қон келиши дарҳол тўхтайд.</p>	<p>Агар боғлам қон оқиши туфайли қаттиқ намланиб кетса, ярани кафт билан кучли босиб, қонни тўхтатиш зарур. Артериал қон кетишини тўхтатиш учун, томирни қисиб керак. Артериал қон томирни сиқиб техникаси: артериани бармоқ ёки мушт билан суякка қаттиқ сиқиб лозим.</p>
<p>196. Одамнинг қон томирлари номлари тўғри берилган жавобни топинг</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Билак 2. Тўпик 3. Қўлтиқости 4. Чакка 5. Жағ 6. Уйқу 7. Сон 8. Елка 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Жағ 2. Чакка 3. Билак 4. Уйқу 5. Тўпик 6. Елка 7. Тўпик 8. Қўлтиқости 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Чакка 2. Жағ 3. Уйқу 4. Билак 5. Елка 6. Қўлтиқости 7. Сон 8. Тўпик 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сон 2. Тўпик 3. Елка 4. Билак 3. Қўлтиқости 4. Чакка 5. Жағ 6. Уйқу
<p>197. Синиш – бу суяк бутунлигининг бузилиши. Синишда биринчи ёрдам кўрсатиш қоидаси нотўғри</p>	<p>Синиш қаттиқ оғриқ, баъзан ҳушдан кетиш ёки шок, қон кетиши билан</p>	<p>1. Жабрланувчининг ҳолатига баҳо беринг ва синиш жойини аниқланг</p>	<p>3. Мутахассислар келгунича жабрланувчини кўзгаш мумкинми йўқми</p>	<p>4. Синган жойни қимирлатишга ҳаракат қилинг. Бунинг учун синган жойдан</p>

берилган жавобни топинг....



бирга келади. Очик ва ёпик синишлар мавжуд. Биринчиси тўқималарнинг энгил шикастланиши билан кечади. Ярадан суякнинг бўлинганини сезиш мумкин.



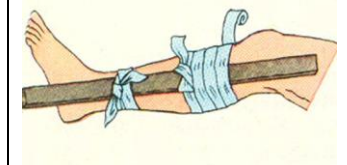
2. Қон кетиши кузатилса, уни тўхтатинг.
6. Шина маҳкам қилиб бинт ёки пластер билан боғланади.
7. Ички синишда иммобилизация кийим устидан амалга оширилади.



аниқлаб олинг. Агар умуртка поғонаси шикастланган бўлса, жабрланувчини ҳолатини ўзгартирманг!
8. Очик синишда шинани суяк синиб чиққан жойга қўйиш мумкин эмас.



тепадаги ва пастдаги бўғимларни ҳаракатлантириш лозим.
5. Шина қўйманг. Шина сифатида текис таёқ, ёғоч, чизғичларни қўллаш мумкин эмас.



198. Оловда куйганда биринчи ёрдам кўрсатиш тартиб-қоидаси нотўғри берилган жавобни топинг.



Ўзингизга нисбатан хавфхатар йўқлигига ишонч ҳосил қилманг. Ёнаётган кишини тўхтатманг. Уни ерга ётқизманг.



Куйишда биринчи бўлиб, куйиш манбаидан халос қилмаслик лозим (олов, электр токи, қайноқ ва бошқалар).

Унинг кийимини ҳар қандай нарса билан (масалан, ёнмайдиган мато билан) ёпиб ўчиринг. Ўзингиз ёки (ёнингизда турганларнинг) ёрдами билан тез тиббий ёрдамни чакиринг



Танасининг куйган жойини 20 дақиқа мобайнида сув билан совутиб турунг.



Дезинфекция ва оғриқсизлантириш мақсадида ярани сув спирт эритмаси (1 к 1) ёки ароқ билан намлаш керак. Ёғли маз ва кремлардан фойдаланманг.

Пуфакчаларни ёрманг. Жароҳатга ёпишган бегона жисм ва ёпишган кийимни олиб ташламанг! Куйган жойнинг устига тозаланган боғич жойланг ва унинг устига совуқ нарса қўйинг. Унга кўпроқ сув куйинг.



Жабрланувчига салқин бўлиши учун унга шамол бериб, елпиб турунг.

199. Электр токидан жабрланганда биринчи ёрдам кўрсатиш тартиб-қоидаси нотўғри берилган жавобни топинг..






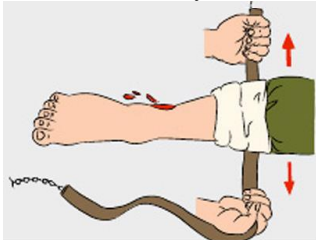
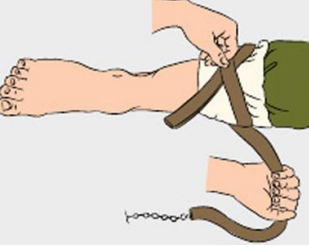

Ўзингизнинг хавсизлигингизни таъминланг. Иложи борича электр токини узинг (ўчиринг) Шикастланганнинг ёнига боришда ерда майда кадамлар билан юринг.


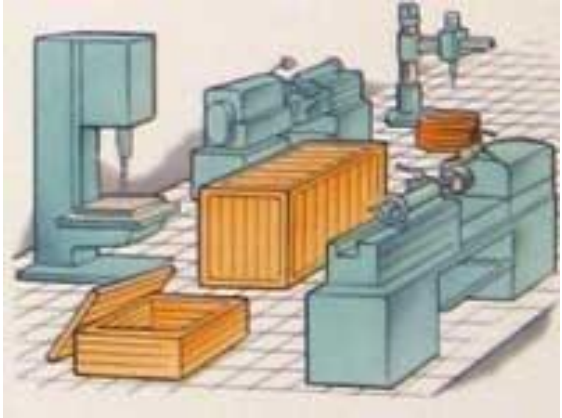
Жабрланувчининг устидан электр қувватини ўтказмайдиган нарса (таёқ, пластик) билан электр симини олиб ташламанг.

Жабрланувчининг ўзи нафас олаётганлигини аниқланг.



Тез тиббий ёрдамни чакиринг. Жабрланувчининг нафас

			<p>Агар жабрланувчида хаёт белгилари бўлмаса, юрак-ўпка жонлантирилишини бошланг.</p>	<p>олиши тиклангандан сўнг, (ёки уни нафас олиши мавжуд бўлса) уни ён томони билан ётқизинг. Унинг нафас олишини тез ёрдам келгунича назорат қилиб турунг!</p>
<p>200. Ходим (ишчи) хушидан кетганида биринчи ёрдам кўрсатиш тартиб-қоидаси нотўғри берилган жавобни топинг.</p> 	<p>Белгилари: ранг оқариши, тўсатдан қисқа муддатга хушдан кетиши, ўзини билмай қолиши.</p>	<p>Жабрланувчини ён томони билан ётқизинг, бўйинбоғини бўшатиш, кийимнинг ёқасини ва шимдаги камарини бўшатиш, оёқ кийимини ечиб, шамоллатинг.</p>	<p>Агар бемору хушига 3-5 дақиқада келмаса, ўзингиз (ёки бошқалар ёрдамида) тез тиббий ёрдамни чақиринг.</p>	<p>Ҳар қандай ҳолатда текшириш ва беҳушлик сабабини билиш учун шифокорга мурожаат қилиш шарт эмас.</p>
<p>201. Қонни тўхтатувчи жгут боғлаш тартиби ҳақида нотўғри берилган жавобни топинг</p> 	<p>Жгутни кийим ёки юмшоқ таглик устидан ярадан сал тепа жойга қўйинг.</p> 	<p>Жгутни қўйинг ва томир уришини текширинг. Қон кетиши тўхтаб, жгут пастидаги тери бироз оқариши керак.</p> 	<p>Ярага боғлам қўйинг.</p> 	<p>Жгутни қўпи билан 2 соат қўйиш, кейин жгутни 20-25 дақиқа бўшатиш лозим. Зарур ҳолларда уни яна 40 дақиқача қўйиш мумкин.</p>
<p>202. Букиш, тўғрилаш ва профил букиш дастгоҳларига қўйиладиган хавфсизлик талаблари орасидан нотўғри берилганини топинг.</p>	<p>Букиш ва профил букиш дастгоҳлари сақловчи тўсиқли қабул қилгичлар билан жиҳозланиши лозим. Йирик габаритли дастгоҳ ва жўвалар уларни хизмат кўрсатиш зонасининг исталган</p>	<p>Букиш ва жўвалаш учун мўлжалланган роликли дастгоҳлар ходимнинг қўл бармоқлари ролик ва материал орасига кириб қолишига йўл қўядиган хавфли қурилмалар билан жиҳозланиши зарур.</p>	<p>Букиш дастгоҳида траверса бир учининг узилиб кетиши ёки нотекис силжиши ҳамда траверса юриши билан индикатор кўрсаткичлари номувофиқлиги мавжуд бўлганда ишлатишга рухсат этилмайди.</p>	<p>Профил букиш дастгоҳларига узатилаётган хомашёлар қисқич ва роликлар оралиғига бемалол кириши учун ташқи сиртлари тўғирланган ва тозаланган бўлиши лозим. Профил букиш дастгоҳида профилни чўзиш ва букиш</p>

	<p>жойдан бошқариш учун асосийга қўшимча равишда кўчма бошқарув пульталари билан жиҳозланиши керак.</p>		<p>Таянч ролик ва жўваларни улар айланиб турган вақтда тозалашга йўл қўйилмайди.</p>	<p>пайтида ходимлар профилдан 1 м дан яқин масофада бўлишига йўл қўймайдиган чоралар кўрилиши керак.</p>
<p>203. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналарга бўлган хавфсизлик талаблари орасидан нотўғри берилганини топинг.</p> 	<p>Дастгоҳга хизмат кўрсатиш ёки ишлов бериш ҳудудини кузатиш учун ходимнинг пол сатҳидан 0,5 м ва бундан баландроқда туриши талаб этилса, дастгоҳзинапоё билан жиҳозланган хизмат кўрсатиш майдончалари ёки сирпанмайдиган копламали галереяларга эга бўлиши керак. Хизмат кўрсатиш майдончаларидан устёпма ёки усқунанинг чиқиб турган қисмларигача бўлган баландлик 2 м дан кам бўлмаслиги зарур.</p>	<p>0,5 м дан баландроқда жойлашган майдончалар ва уларга олиб чиқадиغان зиналарда, пастида баландлиги 100 - 150 мм яхлит ён қоплама ўрнатилган баландлиги 1 м дан кам бўлмаган тўсиқ (панжара)лар бўлиши керак. Майдонча сатҳидан 0,5-0,6 м баландликда қўшимча горизонтал планка ўрнатилиши лозим. Майдончалар сифатида усқунанинг горизонтал юзаларидан (станина, суппорт, бабқалар ва ҳоказолар) фойдаланиш мумкин.</p>	<p>Вертикал устунлар орасидаги масофа 0,75 м бўлиши керак. Хизмат кўрсатиш майдончалари ва зиналарнинг эни 0,2 м дан кам бўлмаслиги зарур. Зиналарнинг иккала тарафида тўсиқ (панжара)-лар бўлиши лозим.</p>	<p>Хизмат кўрсатиш майдончаси 10 м дан баландроқда жойлашган бўлса, ҳар 5 м да дам олиш майдончалари ўрнатилиши зарур. Зина ва майдончаларнинг тутқичлари қўл билан ушлаш учун қулай бўлиши, ўткир қирралари, қиров ва кийим илиниши мумкин бўлган чиқиб турган жойлари бўлмаслиги лозим.</p>
<p>204. Цехлардаги ўтиш жойларининг кенглигига қўйиладиган талаблар ҳақида нотўғри берилган жавобни топинг.</p> 	<p>Магистрал ўтиш жойлари учун 0,5 м;</p>	<p>Усқуналар ўртасидаги ўтиш жойлари учун 1,2 м;</p>	<p>Ишлаб чиқариш биноси деворлари ва усқуна ўртасидаги ўтиш жойлари учун 1,0 м;</p>	<p>Усқунага хизмат кўрсатиш ва уни таъмирлаш мақсадида унга бориладиган ўтиш жойлари учун 0,7 м.</p>
<p>Бино ва хоналарга қўйиладиган ёнғин хавфсизлиги талаблари орасидан нотўғри берилганини топинг.</p>	<p>Ишлаб чиқариш ва маъмурий биноларнинг</p>	<p>Ёнувчи газлар солинган баллонлар фақат алоҳида</p>	<p>Газ баллонлар сақланадиган хоналарни</p>	<p>Ёнгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар ишла-</p>



ертўла хоналарида ва цокол қаватларида портловчи моддалар, энгил алангаланадиган ва ёнувчи суюқликлар, босим остидаги газ баллонлари ҳамда ёнгин хавфи юқори бўлган моддаларни сақлаш ва улардан фойдаланиш таъқиқланади.

жойлашган ва иссиқлик энергияси манбаларидан химояланган омборларда сақланиши лозим.

печь ёрдамида иситишга йўл қўйилмайди. Гурухли газ баллон курилмалари ёнмайдиган материаллардан ясалган жавонларда ёки махсус будкаларда сақланиши ва фақат ёнмайдиган яхлит деворлар яқинида ўрнатилган бўлиши зарур

тиладиган хоналарда очик алангадан фойдаланиш, учкун чиқариш билан боғлиқ бўлган ишларни бажариш ва электр тармоғига уланган асбоб-ускуналарни ишлатиш мумкин.

Ёнувчи суюқликлардан фойдаланиб, кавшарлаш ишларини бажаришда ёнгин хавфсизлиги талаблари орасидан нотўғри ёзилганини топинг..



Кавшарлаш ишларини олиб боришда иш жойи ёнувчи материаллардан тозаланган, иш жойидан 5 м дан кам масофада жойлашган ёнувчи конструкциялар алангаланишдан темирли тўсиқлар билан ишончли химояланган ёки устига сув сепилган бўлиши лозим.

Кавшарлаш лампа-ларини соз ҳолатда сақлаш, бир ойда бир марта мустаҳкамлигини ва герметиклигини текшириш зарур эмас. Бундан ташқари, камида бир йилда бир марта гидравлик босим остида синаш шарт эмас.

Ҳар бир лампа заводда ўтказилган гидравлик синов натижалари ва рухсат этилган ишчи босими ёзилган паспортга эга бўлиши лозим. Кавшарлаш лампаларига ёнувчи суюқлик куйиш ва уни ўт олдириш махсус ажратилган жойларда бажарилиши зарур.

Кавшарлаш лампасидан олов отилиб чиқишининг олдини олиш учун унга қуйиладиган ёнувчи суюқлик бегона аралашмалар ва сувдан тозаланган бўлиши лозим. Конструкцияси ёки безаклари ёнадиган бинолардаги музлаб қолган водопровод, канализация ва буғ қувурларини киздириш учун кавшарлаш лампаларидан фойдаланиш таъқиқланади.

Кавшарлаш лампаси портлаб кетишининг олдини олиш учун бажарилиши таъқиқланган ишлар орасидан нотўғри ёзилганини топинг....



Керосинда ишлайдиган лампалар учун ёқилғи сифатида бензин ёки бензин билан керосин аралашмасидан фойдаланиш таъқиқланади.

Резервуаридаги босим-ни паспортда назарда тутилган босимдан ҳаво билан кўпайтириш. Лампага унинг ҳажмининг $\frac{3}{4}$ қисмидан ортиқ миқдорда керо-син куйиш таъқиқланади.

Очик алангага яқин жойда лампани қисмларга ажратиш, таъмирлаш ҳамда унинг ичидаги суюқликни тўкиш ёки ичига куйиш лозим.

Насос ёрдамида дам урилаётган лампанинг суюқлиги билан горел-кани киздириш. Ёниб турган ёки ҳали совушга улгурмаган лампанинг ҳаво винтини ва ёқилғи куйиш копқоғини бураб чиқариш.


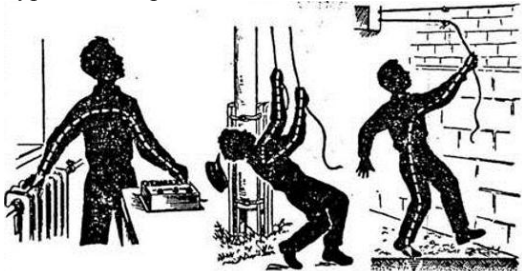






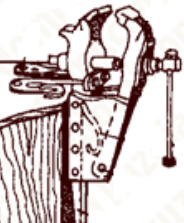

Ишчининг териси остига ёки кўзига бегона модда кириб қолганида унга биринчи тез ёрдам кўрсатиш тартиби қандай?

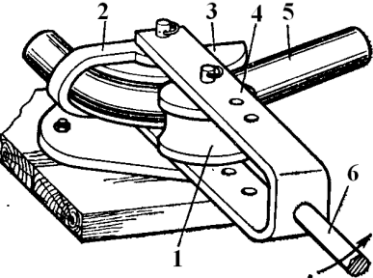
Касал ишчини шифокорга юбориш лозим

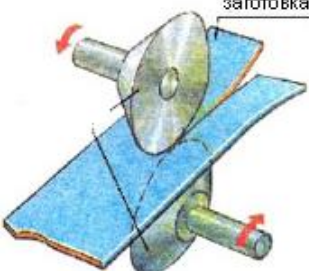



Ёт жисми кўриш, топиш ва уни тоза дастрўмол ва энгил қўл ҳаракати билан бурун томонга суриш ва кўз ичидан чиқариб олиш лозим.





Ишчи кўзига 30%ли албуцид ёки софрадекс дорисини томизиш лозим

Ёт жисми кўз ичидан чиқариш учун ишчи юзини пастга қаратиб, кўзини илиқ оч пушти рангли марганцовка аралашмаси суюқлиги ичига солиши ва суюқлик ичида кўзини бир неча ўн марта очиб-юмиши

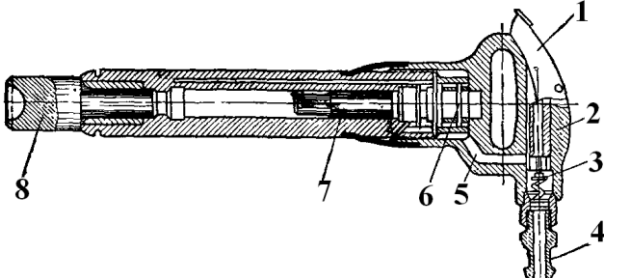
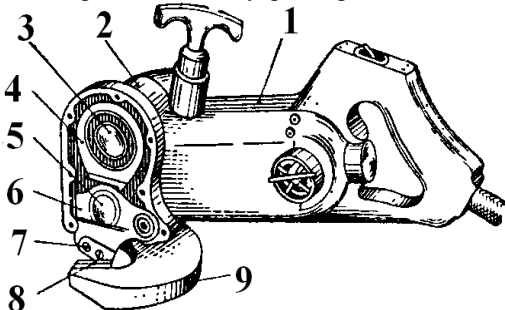
				<p>ва ёт жисми кўзидан чиқаришга ҳаракат қилиши лозим.</p>
<p>Ишчини электр токи урганида унга биринчи ёрдам кўрсатиш тартиби қандай?</p> 	<p>Жабрланган ишчини шу пайтда имкони мавжуд бўлган усул билан электр токи таъсиридан қутқариш</p>	<p>Агар жабрлаган ишчи хушидан кетган бўлса ёки юрак уриши ва нафас олиши йўқ бўлса – уни сунъий равишда нафас олдириш ва юрагини билвосита массаж қилиш (уқалаш) зарур.</p>	<p>Тез тиббий ёрдам машинасини чақириш</p>	<p>Барчаси тўғри</p>
<p>Тискилар расмлари орасидан стулга ўрнатиладиган тиски расмини топинг.</p>				
<p>Тискилар расмлари орасидан вертикал ўқ атропоида буриладиган тиски расмини топинг.</p>				
<p>Иш жойларида пайвандланган ва қизиган деталларнинг юзаларини неча градусгача ҳароратда бўлишига рухсат этилади?</p>	<p>Юзаси ҳарорати +30°Сдан ошмаслиги лозим</p>	<p>Юзаси ҳарорати +45°Сдан ошмаслиги лозим</p>	<p>Юзаси ҳарорати +50°Сдан ошмаслиги лозим</p>	<p>Юзаси ҳарорати +60°Сдан ошмаслиги лозим</p>
<p>Куйганда биринчи тез ёрдамни кўрсатишда нима қилиш таъқиқланади?</p>	<p>Куйган жойни + 8... +20°С ҳароратдаги тоза сув билан 20-30 минут ёки шифокор етиб келгунича совутиш</p>	<p>Куйган ярадан кўчган терини ажратиш ёки кийим парчасини ажратиш олиш</p>	<p>Куйган кенг яра устига стерил тоза боғлов қўйиш, жабрланган хушида бўлганда ва агар унинг қорни жароҳатланмаган бўлса, унга 1 литр сувга 1</p>	<p>Агар жабрланувчининг ўзи мустақил юра олса, куйган кўлини рўмол билан қиирламайдиган қилиб боғлаш лозим.</p>

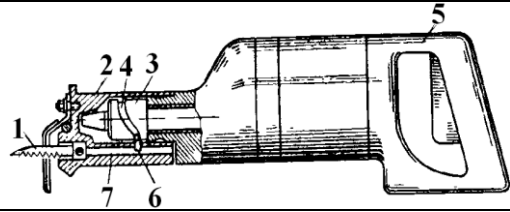
			чай қошиқ туз ва 0,5 чай қошиқ сода солинган суюқлик ичириш. Ҳаво совуқ бўлса - устини ўраб, ёпиш лозим.	
Ишчи куйидагиларни доимо бажаришга мажбур:... (НОТЎҒРИСИНИ ТОПИБ, БЕЛГИЛАНГ)	Меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнгин хавфсизлиги, ички меҳнат интизоми қоидаларига қатъий риоя қилиш, цех мастери (устаси), меҳнат муҳофазаси ва техника ҳамда ёнгин хавфсизлиги бўйича инспекторнинг кўрсатмаларини бажаришга.	Бажараётган ишига алоқаси бўлмаган шахсни иш жойига қўймаслиги, шахсий техника хавфсизлиги қоидаларини билиши ва уларга риоя қилиши, иш жойида чекмаслиги, ишдан олдин ва ишдан кейин спиртли ичимлик ичмаслиги лозим.	Хавфсизлик белгиларига эътибор бериши, зарур ҳолда тўсиб қўйилган электр жиҳозлари тўсиғи ортига ўтиши мумкин. Тасодифан жабрланган ишчига биринчи тез ёрдам кўрсатишни билмаслиги мумкин, ёнгинни ўчириш асбоб-ускуналаридан тўғри фойдаланишни билиши шарт эмас.	Меҳнат муҳофазаси, техника ва ёнгин хавфсизлиги бўйича ўқиган ва инструктаждан ўтган ҳамда фақат цех мастери ёки бригадири буюрган ишни бажариши лозим. Юк кўтариш кранлари, электр караси, автомашина, трактор бошқа ҳаракатланувчи техника воситаларининг огоҳлантириш сигналига эътибор бериши лозим.
Чархлаш станогида асбобни ўткирлашда ... ТЎҒРИ ЖАВОБНИ ТОПИНГ.	Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 2 мм.дан ошмаслиги лозим.	Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 22 ммдан ошмаслиги лозим.	Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 0,2 мм.дан ошмаслиги лозим.	Ҳимоя экрани ёки ҳимоя кўзойнагидан фойдаланиш лозим. Чархтош атрофида соз кожухли тўсиқ бўлиши лозим. Чархтош ва таянч “кўприкча” орасидаги зазор (масофа) 12 мм.дан ошмаслиги лозим.
Труба эгиш мосламаси қисларининг номи тўғри берилган жавобни топинг 	1- қисувчи хомут 2- айланувчи ролик 3-қўзғалмас яримролик 4-етакчи вилка 5- даста 6- труба	1- қўзғалмас яримролик 2- айланувчи ролик 3- қисувчи хомут 4- даста 5-труба 6- етакчи вилка	1-айланувчи ролик 2-қисувчи хомут 3-қўзғалмас яримролик 4-етакчи вилка 5-труба 6-даста	1- етакчи вилка 2- қўзғалмас яримролик 3- қисувчи хомут 4- труба 5- даста 6- айланувчи ролик
Иш участкасида ёнгинга қарши қандай чора-тадбирлар кўрилган бўлиши лозим..?	Ёғ-мойли ветош учун усти ёпиладиган идиш бўлиши	Ўт ўчиргичлар бўлиши	Ёнадиган материаллар учун алоҳида тара-идишлар бўлиши	Ёнгинга қарши плакат осилиб туриши
Пармалаш дастгоҳида материалларни пармалашда асосий зарарли ишлаб чиқариш омили қайси..?	Ультратовуш	Инфрақизил нурланиш	Ишлов берилаётган материал қириндиси ва чанги	Пармалаш вақтида дастгоҳнинг титраши

<p>Металл қирқадиган жиҳозлар расмлари орасидан гильотина (жоди) расмини топинг.</p>				
<p>Зубилонинг узунлиги энг камида қанча бўлганида материални қирқишга рухсат берилади?</p>	<p>Камида 150 мм. бўлганида</p>	<p>Камида 100 мм. бўлганида</p>	<p>Камида 125 мм. бўлганида</p>	<p>Камида 75 мм. бўлганида</p>
<p>Металл қирқадиган жиҳозлар расмлари орасидан металл қирқадиган дастаки ричагли қайчи расмини топинг.</p>				
<p>Чархлаш-ўткирлаш дастгоҳида чархтош билан деталь ўрнатиладиган таглик-таянч орасидаги масофа қанча бўлиши керак .?</p>	<p>2 мм</p>	<p>3 мм</p>	<p>6мм</p>	<p>8мм</p>
<p>Металлни букадиган ёки тўғрилайдиган қўлбола (самодельный) гидравлик пресс расмини топинг.</p>				
<p>Кернернинг энг катта узунлиги қанча бўлганида белгилаш чизиклар кесишган жойда чуқурча-белгини ўйиш лозим?</p>	<p>75 мм.дан катта бўлмаган узунликда</p>	<p>100 мм.дан катта бўлмаган узунликда</p>	<p>150 мм.дан катта бўлмаган узунликда</p>	<p>200 мм.дан катта бўлмаган узунликда</p>
<p>Эгов дастасининг узунлиги эгов куйруғи узунлигига нисбатан қандай бўлиши керак ...?</p>	<p>Узунлиги бир хил бўлиши керак</p>	<p>Дастаси 1,2 марта узун бўлиши керак</p>	<p>Дастаси 1,5 марта узун бўлиши керак</p>	<p>Дастаси 2 марта узун бўлиши керак</p>
<p>Зубило билан металлни химоя экранисиз кесиш мумкинми?</p>	<p>Мумкин</p>	<p>Якка тартибдаги химоя воситасини қўллаб кесиш умкин</p>	<p>Алоҳида эҳтиётлик чорасини кўрган ҳолда кесиш мумкин</p>	<p>Мумкин эмас</p>

<p>Пармалаш дастгоҳида ишлаш тугашида дастгоҳ қайси кетма-кетликда тўхтатилиши зарурлигини топинг ..</p>	<p>1. Дастгоҳ электр тармоғидан узилади 2. Механик узатма узилади 3. Патрон айланиши тўхтатилади 4. Парма деталдан чиқариб олинади.</p>	<p>1. Механик узатма узилади 2. Патрон айланиши тўхтатилади 3. Парма деталдан чиқариб олинади. 4. Дастгоҳ электр тармоғидан узилади</p>	<p>1. Парма деталдан чиқариб олинади. 2. Дастгоҳ электр тармоғидан узилади 3. Механик узатма узилади 4. Патрон айланиши тўхтатилади</p>	<p>1. Патрон айланиши тўхтатилади 2. Механик узатма узилади 3. Дастгоҳ электр тармоғидан узилади 4. Парма деталдан чиқариб олинади.</p>
<p>Плакатлар орасидан омборда биргаликда сақланиши таъқиқланган материалларни сақламаслик тўғрисидаги плакатни топинг.</p>				
<p>Агар пармалаш дастгоҳига тегилганда электр токи таъсири сезилса нима қилиш керак ...?</p>	<p>Навбатчи электрикка хабар бериш</p>	<p>Дархол цех устасига хабар қилиш</p>	<p>Дастгоҳни зудлик билан электр манбаидан ўчириш ва цех устасига хабар бериш</p>	<p>Барчаси тўғри</p>
<p>Қандай углеродли қотишмалар чўянлар дейилади?</p>	<p>Таркибида углерод миқдори 0,05% дан 0,8% гача бўлган қотишмалар чўянлар деб аталади.</p>	<p>Таркибидаги углероди 0,8 % дан 2,14% гача бўлган қотишмалар чўянлар деб аталади.</p>	<p>Таркибида углерод миқдори 2,14% дан 6,67% гача бўлган қотишмалар чўянлар деб аталади.</p>	<p>Таркибида углерод миқдори 2,14% дан 4,3% гача бўлган қотишмалар чўянлар деб аталади.</p>
<p>Кернер билан ишлашда қайси ҳолда кернер ишчи қўлидан сирғалиб чиқиб кетиши ва жароҳат етказиши мумкин .?</p>	<p>Ўтмас бўлиб қолган кернер билан ишлашда</p>	<p>Ўткир кернер билан ишлашда</p>	<p>Ишчи қисми 60 градус бурчак остида чархланган бўлса</p>	<p>Ишчи қисми 90 градус бурчак остида чархланган бўлса</p>
<p>Чўян маркаларининг номлари орасидан болғаланувчи чўянни топинг.</p>	<p>БЧ (белый чугун)</p>	<p>КЧ (ковкий чугун)</p>	<p>СЧ (серый чугун)</p>	<p>ВЧ (высокопрочный чугун)</p>
<p>Болғаланувчи чўянни болғалаш мумкинми?</p>	<p>Мумкин эмас, мўрт, зарбага чидамайди</p>	<p>Мумкин, зарбага яхши чидайди</p>	<p>Номланиши нотўғри, мумкин эмас, лекин хона ҳароратида енгил зарбага чидайди (деформацияси 10-12%)</p>	<p>Тўғри жавоб йўқ</p>
<p>Чилангарлик ишларини бажаришда ишчига нима қилиш таъқиқланмайди?</p>	<p>Ўтмас бўлиб қолган кернер билан ишлаш Ишлашда эгов остидан чап қўл бармоқлари билан ушлаш</p>	<p>Иш кийими чўнтагига чизгич ва шаберларни солиб юриш Хомашё устидаги қириндини қўл билан сиқиб ташлаш</p>	<p>Қия ўрнатилган кернер устига болға билан зарба бериш (уриш) Эговни юрғазилганда унинг дастасини хомашёга олиб бориб такаш</p>	<p>Эгов тишлари орасидаги қиринди қолдиғини ва зангни темир чўтка билан тозалаш Эговнинг бўшаган дастасини темир халқа билан қотириш</p>

Пармалаш дастгоҳида бинтланган (боғланган) бармоқ билан ишлаш мумкинми ..?	Пармалаш зонаси тўсилган бўлса - мумкин	Бармоқ резинали қопчада бўлса - ишлаш мумкин	Ўткир қирраси бўлмаган хомашёни тешишда - мумкин	Ишлаш мумкин эмас
Қандай қотишмалар пўлатлар деб аталади?	Таркибида исталганча углерод бўлган темир-углерод қотишмалар	Таркибида углероди 2,14%дан кам бўлган темир-углеродли қотишмалар	Таркибида углероди 2,14%дан 4,3%гача бўлган темир-углеродли қотишмалар	Темирнинг фосфор ва олтингугурт билан ҳосил қилган қотишмалари
Металларнинг қуйидаги хосса-ларининг қайси бири механик хоссаларга киради?	Иссиқликдан кенгаювчанлик	Суюқланувчанлик, суюқ ҳолатда окувчанлик	Коррозиябардошлик, ўтга чидамлилиқ, иссиқликка бардошлилик	Пластиклик, каттиқлик, зарбий қовушқоқлик
Қуйидаги пўлатларнинг қайси бири сифатли пўлатлар гуруҳига киради?	Ст.7	ВМСт.1	20Г	A12
Пўлатдаги феррит структурасининг Бринелл бўйича каттиқлиги нечага тенг?	НВ 250... 300	НВ 180... 200	НВ 150... 170	НВ 80... 100
231. Металларнинг каттиқлигини ўлчаш услубларига берилган қисқача тавсифлар орасидан Бринелл услубини топинг.	Пўлат шарикни синалаётган металл юзасига ботириш йўли билан (ГОСТ 9012-59)	Синалаётган металл юзасига олмос конусни ботириш йўли билан (ГОСТ 9013-59)	Синалаётган металл юзасига олмос пирамида ботириш йўли билан (ГОСТ2999-75)	Металлнинг ишлов берилган юзасига шарик ёки боёқ урилганда сакраш баландлиги орқали
238. Тобланган пўлатни бўшатиш усуллари орасидан нотўғри берилган жавобни топинг.	Паст ҳароратли бўшатиш +150..+250°C ҳароратда бажа-рилади	Ўртача ҳароратли бўшатиш +350..+450°C ҳароратда бажа-рилади	Юқори ҳароратли бўшатиш +450..+650°C ҳароратда бажа-рилади	Паст ҳароратли бўшатиш +50..+100°C ҳароратда бажа-рилади
239. Тоблашдан сўнг икки марта бўшатиш қайси асбоблар учун қўлланилади? Тўғри жавобни топинг.	Ташқи юзалари ҳар хил каттиқликка эга бўлиши зарур бўлган асбоблар учун қўлланилади. Масалан, биринчи бўшатишда темир-чилик болғаси боёқ қисмининг бир томони +250°Cдан паст ҳароратда бўшатилади, иккинчи бўшатишда боёқнинг иккинчи томони +250..+350°Cда бўшатилади.	Ташқи юзалари ҳар хил каттиқликка эга бўлиши зарур бўлган асбоблар учун қўлла-нилади. Масалан, биринчи бўшатишда слесарлик зубилосининг кесувчи қисми +300°Cдан паст ҳароратда бўшатилади, иккинчи бўшатишда +300..+500°Cда зубилонинг каллак қисми бўшати-лади. Ушбу жараён пуансон, қирқувчи штамп, тикувчи асбоб ва зубило учун қўлланилади.	Ташқи юзалари ҳар хил каттиқликка эга бўлиши зарур бўлган асбоблар учун қўлланилади. Масалан, биринчи бўшатишда темир-чилик қувалдаси боёқ қисмининг бир томони +200°Cдан паст ҳароратда бўшатилади, иккинчи бўшатиш+200..+300°Cда боёқ-нинг иккинчи томони бўшатилади.	Ташқи юзалари ҳар хил каттиқликка эга бўлиши зарур бўлган асбоблар учун қўлланилади. Масалан, биринчи бўшатишда дурадгор болтасининг кесувчи қисми +300°Cдан паст ҳароратда бўшатилади, иккинчи бўшатиш +300..+500°Cда болтанинг қирқмайдиган томони бўшатилади.
241. Таркибида углерод 0,25% дан кам бўлган пўлатлар қандай тобланади?	+ 840°C ҳароратда тобланади	Бундай пўлатлар умуман тобланмайди	+ 820°C ҳароратда тобланади	+800°C ҳароратда тобланади
242. Айрим пўлат буюмлар тоблашдан сўнг деформацияланади. Пўлат буюмларни, тобланганидан кейин, тўғрилаб бўладими? Қандай қилиб? Тўғри жавобни топинг.	Текис, думалоқ, узун ва юққа буюмларни тўғрилаш мумкин. Тўғрилашни аста-секин,	Тобланган пўлат буюмларни умуман тўғрилаб бўлмайди, сабаби – мўртлашгани	Фақат узун ва юққа буюмларни тўғрилаш мумкин холос. Тўғ-рилаш - қиздириб, кучли зарб	Фақат текис ва думалоқ буюмларни тўғрилаш мумкин. Тўғрилаш - қиздириб, кучсиз зарб билан бажарилади.

	зарбасиз бажариш лозим.	учун ёрилади ва синади.	билан уриб, бажарилади.	
261. Пўлатлар маркалари орасидан пайванд-ланадиган конструкциялар (кузовлар, вагон аравачаси деталлари) учун ишлатиладиган пўлатлар маркасини топинг.	Сталь 3, Сталь 5	09Г2, 10Г2С1, 15ГФ маркали пўлатлар	ШХ10; ШХ15	30Х13 (3Х13); 40Х13 (4Х13) маркали пўлатлар
263. Углеродли асбобсозлик пўлатларининг маркасини кўрсатинг.	У8, У9, У10;	СЧ10, СЧ15, СЧ18;	ВЧ38-17; ВЧ42-12;	12ХН3А, 20ХН3А;
307. Латунлар деб қандай қотишмаларга айтилади?	Таркиби асосан мис билан рухдан иборат бўлган қотишмаларга;	Кимёвий таркиби алюминий билан мисдан иборат бўлган қотишмаларга;	Таркиби мис, кўрғошин, қалайдан иборат бўлган қотишмаларга;	Мис-қалай тизимидаги қотишмаларга;
308. Пневматик михпарчинлаш (заклепка) болғаси қисмларининг номи тўғри берилган жавобни топинг. 	1- ичи бўш даста 2- ҳаво юбориш тепкиси 3- штуцер 4- золотник 5-ҳаво канали 6- пружина 7-боёк 8-обжимка шаклидаги ургич	1- штуцер 2- ичи бўш даста 3- ҳаво юбориш тепкиси 4- пружина 5- ҳаво канали 6- золотник 7- обжимка шаклидаги ургич 8- боёк	1-ҳаво юбориш тепкиси 2- ичи бўш даста 3-пружина 4-штуцер 5-ҳаво канали 6-золотник 7-боёк 8-обжимка шаклидаги ургич	1- боёк 2- пружина 3- ичи бўш даста 4- золотник 5- штуцер 6- ҳаво канали 7- ҳаво юбориш тепкиси 8-обжимка шаклидаги ургич
316.Қалинлиги 2,7 мм.гача бўлган металл полосани қирқиш учун мўлжалланган дастаки электр қайчи қисмларининг номи тўғри берилган жавобни топинг. 	1- пичоқ каллаги 2- корпус 3- кулачок 4- эксцентрик 5-бармоқ 6-ричаг (пишанг) 7-устки пичоқ 8- скоба 9- пастки кўзғалмас пичоқ	1- эксцентрик 2-пичоқ каллаги 3- кулачок 4- корпус 5- бармоқ 6- ричаг (пишанг) 7- пастки кўзғалмас пичоқ 8- скоба 9- устки пичоқ	1- кулачок 2- эксцентрик 3- пичоқ каллаги 4- корпус 5- скоба 6- устки пичоқ 7- ричаг (пишанг) 8-пастки кўзғалмас пичоқ 9- бармоқ	1-корпус 2-пичоқ каллаги 3-эксцентрик 4- кулачок 5-бармоқ 6-ричаг (пишанг) 7-устки пичоқ 8-пастки кўзғалмас пичоқ 9-скоба
317.Темир аралаш учун мўлжалланган дастаки электромеханик арра қисмларининг номи тўғри берилган жавобни топинг.	1- корпус 2- арра полотниси 3- ёпик спирал эгри чикизли паз 4- барабан 5-даста 6- ползун 7- бармоқ	1-арра полотниси 2-корпус 3-барабан 4-ёпик спирал эгри чикизли паз 5-даста 6- бармоқ 7- ползун	1- барабан 2-корпус 3- ёпик спирал эгри чикизли паз 4- арра полотниси 5- бармоқ 6- ползун 7- даста	1- даста 2- ёпик спирал эгри чикизли паз 3- корпус 4- барабан 5- бармоқ 6- арра полотниси 7- ползун



319. Металларни механик арралар воситасида арралашда меҳнат хавфсизлиги коидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.

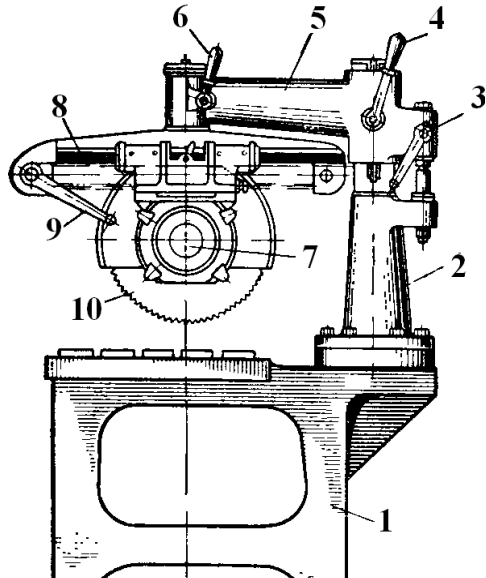
Қирқиладиган хомашёни тискида енгил қотириш лозим. Зарурат бўлганида дастаси йўқ ёки дастаси дарз кетган темир арраножовка билан ишлаш мумкин. Иш жойидаги хомашё колдикларини фақат ишни охирида йиғиштириш лозим. Дастгоҳ устидаги темир қириндиларини очик қўл билан йиғиштириш лозим.

Арралаш полотносини дастгоҳга тўғри ўрнатиш ва маҳкамлаш лозим, полотно бўш бўлса-рамкадан чиқиб кетиши, таранг тортилган полотно – синиб, ишчини жароҳатлаши мумкин. Дастгоҳ устидаги темир қириндиларни металл чўтка билан тез-тез йиғиштириб туриш лозим.

Қирқиш охирида арра полотно-носига босимни камайтириш ва қирқилаётган хомашёнинг бир учини ушлаб туриш лозим (қирқиш охирида ишчи оёғига тушиб кетмаслиги учун). Дастгоҳ устидаги хомашё колдикларини қўлқопли қўл билан тез-тез йиғиштириб туриш лозим.

Арралаётган жойдаги темир қириндисини пуфлаб тушириш мумкин эмас (кўзга кириши мумкин). Иш жойи тоза ва пол устида мой бўлмалиги лозим. * Қирқиладиган хомашёни тискида ишончли ва маҳкам қотириш лозим.

321. Металл арралайдиган диски арра қисмларининг номи тўғри берилган жавобни топинг



1- вертикал колонка
2- чўян станина (корпус)
3,4,6- дастгоҳни созлаш дасталари
5- электродвигатель вали
7- буриладиган кронштейн
8- арра дискини кўтариш-тушириш дастаси
9- йўналтиргичлар

1- чўян станина (корпус)
2- вертикал колонка
3,4,6- дастгоҳни созлаш дасталари
5- буриладиган кронштейн
7- электродвигатель вали
8- йўналтиргичлар
9- арра дискини кўтариш-тушириш дастаси

1- буриладиган кронштейн
2- арра дискини кўтариш-тушириш дастаси
3,4,6- дастгоҳни созлаш дасталари
5- чўян станина (корпус)
7- йўналтиргичлар
8- электродвигатель вали
9- вертикал колонка

1- йўналтиргичлар
2- буриладиган кронштейн
3,4,6- дастгоҳни созлаш дасталари
5- электродвигатель вали
7- вертикал колонка
8- чўян станина (корпус)
9- арра дискини кўтариш-тушириш дастаси

Локомотив ва вагонларни таъмирлашда ва домкратлардан фойдаланишда қабул қилинган хавфсизлик қоидалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг...

Кўтариш баландлигини автоматик чеклаш қурилмаси бузук бўлган домкратларни ишлатиш

Электр таъминот манбаи уланган домкратни қаровсиз қолдириш мумкин эмас.

Домкратларни бошқариш пультасининг электр таъминоти схемасини зарурат бўлганда

Навбатдаги синов ва текширув муддати ўтган домкратни ишлатиш мумкин эмас. Локомотив ёки вагон



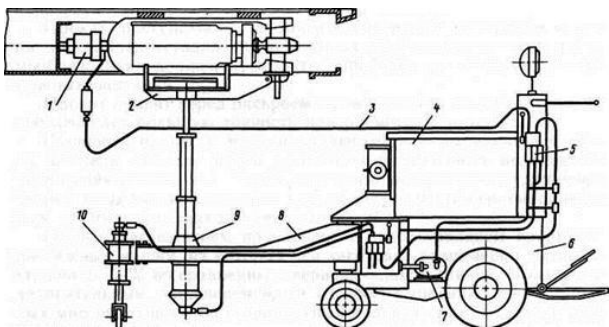
мумкин эмас. Иш тугагандан сўнг ишчи домкратнинг сурилиб чиқадиган консолини тўлиқ ичкарига тортиши ва домкратни электр манбаидан узиши лозим.

Локомотив ёки вагон аравачаларини бригадир ёки мастер кузатуви остида тортиб чиқариш лозим. Бунда аравачалар, локомотив ёки вагон тўлиқ кўтарилиб бўлингандан ва домкратлар тўхтатилгандан сўнг, тортиб чиқарилиши керак.

Ўзгартириш лозим. Аравачалар тортиб чиқарилаётганда, ишчи аравача остидаги кузатув хандағида, аравача устида ёки аравача йўлида туриши ҳамда чиқарилаётган аравача яқинига кузовдан ечиб олинган қисмлар ва агрегатларни жойлаштириши лозим.

остидан тортиб чиқарилган аравачаларни махсус ажратилган жойда, ғилдираги остига бошмоқлар ёки тенг томонли учбурчак шаклда ёғочдан ясалган поналар кўйиб, қотириб қўйилиши лозим.

Локомотив ёки вагон автоулагичини (автосцепкасини) демонтаж қилиш қодалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.



Автоулагични (автосцепкани) юк кўтариш механизми ёки кўтариш мосламасидан фойдаланмаган ҳолда иккита ишчи бажариши лозим. Кўтариш пайтида ишчилар автоулагич яқинида ёки остида туришлари лозим.

Автоулагич каллагини кран ёрдамида махсус ушлаш ва кўтариш мосламаси билан бироз кўтариш ва кузов рамаси деразаси ичидан тортиб чиқариб, кран машинистига автоулагични тўплаш жойига олиб боришга ишора қилиш лозим.

Зарба ютиш аппарати остида ушлаб турувчи тагликни (планкани) охириги икки болти гайкасини ечишни (диоганал бўйлаб), таглик остига гидравлик ёки винтавий кўтаргични такаб ўрнатгандан сўнг амалга ошириш лозим.

Тортиш хомути билан бирга зарба ютиш аппаратини пастга туширишни эҳтиётлик билан амалга ошириш лозим, бунда аппаратни кийшайтирмаслик ва аппарат яшиги ичида қисилиб қолишига йўл қўймаслик зарур. Бу пайтда ишчи аппарат орқасида туриб, қўл билан тўғрилаб туриши зарур. Аппарат кийшиқ тушаётган ёки яшиқ ичида қисилиб қолган бўлса туширишни тўхтатиш ва ҳолатини тўғрилаш лозим.

Локомотив ёки вагон кузовини кўтариш қодалари орасидан нотўғри ёзилганини топинг.




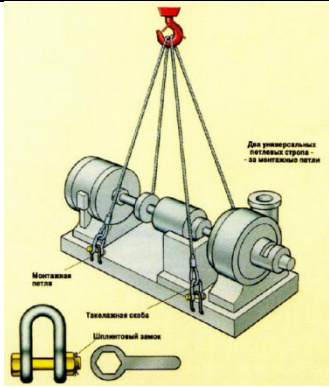
Локомотив ёки вагон кузовини рейкали ёки телескопик домкратлар билан кўтариш таъқиқланади. Агар домкратларнинг жами юк кўтариш қуввати локомотив ёки вагон кузови оғирлигидан кам ёки тенг бўлса – кўтариш таъқиқланади. Кузовни кўтариш ёки тушириш ишлари уста ёки бригадир кузатуви остида бажарилиши ва бу пайтда кузовнинг қийшайишига йўл қўймаслик зарур бўлади.

Кўтариш ишларини бошқараётган ёки домкратларни бошқараётган ишчилар зарурат бўлганида иш жойидан кетиши мумкин. Кузовни кўтаришдан олдин ишчи домкратлардаги биркаларни ўқиши ва уларнинг юк кўтариш қувватини, қачон синовдан ўтказилганлигини, ва навбатдаги синови қачон ўтказилишини билиши, электр юритмали домкратларда кўтариш баландлигини чекловчи қурилмалар мавжудлигини

Кузов ичида, остида ёки кузов устида одамлар бор бўлган ҳолда кузовни кўтариш ва тушириш – таъқиқланади. Домкратнинг таянч юзасига биттадан ортиқ тахта қўйма қўйиш – таъқиқланади. Кўтаришдан олдин домкрат таянч юзасини кузов рамасидаги таянч жойларга тўғрилаб олиш лозим. Домкратларнинг таянч юзасига эман, карағай, бук, чинор ёки қизил тахтасидан қилинган 30-40мм

Кўтариб қўйилган кузов ичида чайқалишга ва қаттиқ силкинишга ҳамда зарбий юкланишни домкрат таянч юзасига кескин тушишига сабаб бўладиган ишларни бажариш - таъқиқланади. Кузовни кўтаришдан ва туширишдан олдин аравачаларнинг ғилдираги тўхтатувчи бошмоқлар билан қотириб қўйилиши лозим. Кўтариш ва туширишни назорат қилиб туриш учун ҳар бир домкрат ёнига ишчи қўйилиши ҳамда домкратлар ишида тўхташ ёки кузов рамасини қийшайиши

	<p>Домкратларни ишлатиш учун ўқитилиб, корхона бошлиги буйруғи билан тайинланган ва электр хавфсизлиги бўйича 2 малака гуруҳидан кам бўлмаган гуруҳли ишчилар қўйилади.</p>	<p>текшириши шарт эмас. Кузовни домкрат ёки стационар тумба устига қўйилгунга қадар кузов ичида айрим майда ишларни бажариш мумкин.</p>	<p>калинликдаги қўйма тахтача ўрнатиш лозим. Кузовни кўтариш ёки тушириш – тўртта домкрат билан бир вақтда амалга оширилиши лозим.</p>	<p>аниқланса – домкратларни дарҳол тўхтатиш қўйиш зарур.</p>
<p>Юк илувчи вазифасини бажарувчи ишчининг мажбуриятлари ҳақида нотўғри берилган жавобни топинг. Юк ортиш-тушириш ишларини бажаришдан олдин ишчи қуйидагиларни бажариши лозим....:</p> 	<p>Юкларни тахлаш тартиби, жойи ва габаритлари ҳақида йўриқ олиши. Юк илгич мосламаларни қабул қилиши, уларнинг бутунлиги, бирқасида ёзилган юк кўтариш қобилияти, синовдан ўтказилганлиги ҳақидаги маълумотларга эътибор бериши лозим. Юк ташиш воситаларининг созлигини, уларнинг номерини, юк кўтариш қувватини, шахсий вазнини, симарқонлар, чангақлар, траверсаларнинг созлигини ва бутунлигини текшириши лозим.</p>	<p>Юк кўтариш воситаларининг кўтариладиган юкнинг турига, массасига ва ўлчамларига мослигини текшириши лозим. Илгақнинг юк кўтариш қуввати юкнинг массасига, траверсалар, халқалар, строплар, сонига ва уларнинг осилиш бурчагига мослигини текшириши керак. Стропнинг тармоқлари орасидаги бурчак 90 градусдан ошмаслиги лозим. Краннинг ишлаш зонасидаги майдоннинг ёритилганлик даражасини текшириши лозим.</p>	<p>Юкларни тушириш ва тахлаш жойи ва ўлчамларини ўрганиши, ушбу жойга кириш йўллари, тусиқлар, кран ва ер устидаги қурилмалар қисмлари ҳамда юк қаватлари орасидаги масофаларни текшириши зарур. Краннинг туртиб чиққан қисмлари ҳхмда ер сатҳидан 2 метр баландликда жойлашган қурилмалар ва штабеллар орасидаги горизонтал масофа 0,7 метрдан кам бўлмаслиги, штабеллар баландлиги 2 метрдан кўп бўлганда – оралик масофа 0,4 метрдан кам бўлмаслиги лозим.</p>	<p>Ёрдамчи инвентар мосламалардан (таранглаш мосламаси, багорлар, илгақлар, зиналар, тагликлар ва остқўймалардан фойдаланиш зарурати туғилганида ишни бошлашдан олдин уларнинг созлигини ва бутунлигини текшириш шарт эмас. Юк кўтариш машинаси ва механизми носозлиги, юкни ушлаш ва кўтариш мосламаси, тара, ёрдамчи инвентарь мосламаларнинг носозлиги ҳамда иш зонасининг ёритилганлиги қониқарсиз бўлганида ишчи кранлар билан хавфсиз ишлашга масъул бўлган шахсга ўз вақтида хабар бериш зарур эмас.</p>
<p>Иш жойида ишчининг оёғи тагида қандай таглик бўлиши кераклиги ҳақида тўғри берилган жавобни топинг..</p>	<p>Ишчи оёғи остида соз темир панжарали таглик бўлиши ва планкалари орасидаги масофа 15 - 20 мм ни ташкил этиши керак.</p>	<p>Ишчи оёғи остида соз ёғоч панжарали таглик бўлиши ва планкалари орасидаги масофа 25 - 30 мм ни ташкил этиши керак.</p>	<p>Ишчи оёғи остида қалин резинадан ясалган таглик тўшама бўлиши керак.</p>	<p>Ишчи оёғи остида яхлит тахта таглик бўлиши ва унинг қалинлиги 45 - 60 мм ни ташкил этиши керак.</p>
<p>Юкларни кўтариш ва ташиш ишларини хавфсиз бажаришга қўйилган талаблар орасидан нотўғри ёзилганини топинг. Юкларни кўтариш ва ташишга қуйидаги хавфсизлик талаблари қўйилади</p>	<p>а) иш жойида ва юк кўтариш кранларида ишга алоқаси йўқ шахслар бўлмаслиги керак; б) кўприксимон, чорпоя ва ҳаракатланадиган консол кранларга чиқиш ва кириш майдончаси ёки ўтиш галереяси орқали амалга</p>	<p>г) кўтариш учун белгиланган юкларни илиш учун кўтарилаётган юкнинг оғирлигига мос келадиган ҳамда ўримлари сони ва уларнинг оғиш бурчаги ҳисобга олинган стропалар қўлланилади, бунда умумий мақсаддаги</p>	<p>е) девор, колонна, штабел, темир йўл вағони, станок ва бошқа ускуналар ёнидаги юклар кўтарилганда одамлар (шу жумладан, юк илувчилар) кўтарилаётган юк ва мазкур кўрсатилган бино ёки ускуналар орасида</p>	<p>з) ташилаётган юкни тушириш фақат белгиланган жойга олиб борилганда ва олдиндан таглик қўйилмаган жойда амалга оширилади; и) автомашина кузови ва очик вагонлар ичида одамлар турган пайтда, юкларни тушириш ва кўтаришга йўл</p>



оширилиши керак;
 в) агар, кран электр ускуналари, механизмлари ва металлоконструкциялар созланса, таъмирланса ёки кўриқдан ўтказилса, кириш қурилмасидаги рублик ўчирилиши керак;

стропалар шундай қабул қилинадики, уларнинг тармоқлари орасидаги бурчак 90° дан ошмаслиги керак;
 д) майда (донабай) юкларни кўтариш ва тушириш махсус тараларда бажарилади ва бунда, уларни жойидан тушиб кетмаслик чоралари кўрилиши керак;

бўлмаслиги керак, шунингдек бу талаблар юк туширилганда ҳам бажарилиши керак;
 ж) юк горизонтал йўналишда олиб кетилаётган шароитда у йўлда учрайдиган жисмлардан 0,5 м баландликка кўтарилган бўлиши ва бу иш олдида бажарилиши керак;

қўйилиши керак;
 к) магнит ва грейферли кранлар ишлаётган ҳудудларда одамларнинг бўлиши ва иш бажарилишига йўл қўйилиши керак;
 л) иш тугаганда ва ишдаги танаффус пайтида юк осилган ҳолда қолдирилиши лозим.

Темир йўл транспорти ҳаракат таркибини таъмирлашга тайёрлаш бўйича технологик жараёнларга қўйиладиган хавфсизлик талаблари орасидан нотўғри ёзилганини топинг..



Таъмирлаш корхонаси йўлларида темир йўл транспорти ҳаракатланишида маневр локомотивлари ва моторвагон ҳаракатдаги таркиб эшиклари ёпиқ ҳолда бўлиши ҳамда ток қабул қилувчи мосламалар туширилган бўлиши керак. Ҳаракатдаги таркибнинг юриши давомида темир йўл транспорти цехи диспетчери ружсати билан стрелка ўтказгичи доимий навбатчиси ёки машинист ёрдамчиси томонидан стрелка айлантирилиб турилишини ташкил этиш лозим. Таъмирлаш ҳажмини аниқлаш бўйича ишлар махсус йўлларда бажарилиб, улар йўлнинг ҳар икки томонидан қаттиқ материаллар билан ёпилиши керак. Электр ҳаракат таркиби белгиланган жойга қўйилмагунча ёки контакт симидан кучланиш ўчирилмагунча унда иш олиб бориш ва кузатув

Ҳаракатдаги таркиб чегаралаш таянчлари ўртасида белгиланган жойда жойлаштирилиб, бошмоқлар билан маҳкамланиши, шунингдек ток қабул қилувчи мослама туширилиб, ёнилғи, сув ва мой махсус сифимларга қўйилиши ва аккумулятор батареяларидан чиққан симлар узилмаслиги лозим. Электр ҳаракат таркиби электрлашган йўлларда белгиланган жойга қўйилгандан сўнг симдан кучланиш ўчирилиши ва контакт сими ерга уланиб, мачтали ажратгич қулф билан беркитилмаслиги керак. Ҳаракатдаги таркиб таъмирланишдан олдин ахлат, юк қолдиқлари, қор ва музлардан тозаланиши шарт эмас. Йўловчи ташиш вагонларининг моторвагон ҳаракатдаги таркиби ювилган ва дезинфекцияланган ҳолда бўлиши, цистерналар эса

Ҳаракатдаги таркибни тозалаш, ювиш ва қуриштириш ишлари махсус кийим-бош ва химоя кўзойнакларида цехдан ташқарида ёки сўриш-шамоллатгичи бўлган махсус камераларда бажарилиши керак. Секциялар электр уланмаларини узиш ишлари симлар зарарсизлантирилганда ва ток қабул қилувчи мосламалар туширилиб, маҳкамлангандан сўнг, ишламай турган ҳолатда бажарилиши лозим. Ҳаракатдаги таркиб цехларга олиб кирилаётганда одамларнинг йўлларда, дарвозалар орасида, ҳаракатланаётган темир йўл транспорти воситалари устида ҳамда чиқиш мосламаларида туриши таъқиқланади. Локомотив ёки вагон цехга олиб кирилаётганда, мазкур йўлда ҳаракатдаги таркиб турган бўлса, ишлаётган одамлар маневр


Таъмирлашга қўйилган локомотивлардан цех дарвозасидан чиқадиган жойгача бўлган масофа 4,5 м дан кам бўлмаслиги керак. Электр ҳаракатдаги таркиб йўлга қўйилганда, унга икки томонидан бемалол тушадиган ва ёнидан ўтайдиган бўш жойлар қолдирилиши лозим. Маневр ишлари ҳаракат таркибини сақлайдиган ва ишловчилар хавфсизлигини таъминлайдиган амалдаги технологик жараёнларга мувофиқ бажарилиши лозим. Корхона раҳбарияти томонидан маневр ишлари хавфсиз бажарилиши бўйича технологик жараён ишлаб чиқилиши шарт. Маневр ишлари пайтидаги тезлик: завод темир йўлларида соатига 5 - 15 км, кесишмаларда ва цех яқинида соатига 3 км, цех ичида соатига 2 км ни ташкил этиши лозим. Ҳаракатдаги таркиб қўйиладиган жой тозаланади ва уни кескин тортишга йўл қўйилмайди.



	ишларининг бажарилишига йўл қўйилмайди.	уларни таъмирлашга тайёрлаш қоидаларига мувофиқ юк қолдиқларидан тозаланмаган ва мойсизлантирилмаган бўлиши лозим.	ишлари тугагунга қадар ундан тушишлари керак. Локомотивлар ва вагонлар кўтариб таъмирланаётганда улар орасидаги масофа 2 м дан кам бўлмаслиги лозим.	
Цех ичидаги кўтариш-транспорт воситаларига қўйилган хавфсизлик талаблари орасидан ишлаётган юк кўтариш кранига нотўғри қўйилган қондани топинг. Юк кўтариш крани ишлаётганда....	Мувозанатсиз ҳолатда жойлашган юкни кўтариш ёки икки томонли чангакнинг бир томонига юкни олиш таъқиқланади;	Одамлар устида ёки ёнида бўлган юкларни кўтариш ва ташиш, тупроқ билан тўлдирилган юк ёки у музлаб ерга ёпишган бўлса, болтлар билан маҳкамланган ёки бетон қўйилган бошқа юклар билан тўлдирилган ҳамда металл ва шлак печда қотиб қолганда уларни кўтариш таъқиқланади.	Юк кўтариш симарқонлари оғиш ҳолатида кран чангаги билан ерда, полда ва релслардаги юкни ташиш ҳамда юк симарқонларининг вертикал ҳолатини таъминлайдиган йўналтирувчи блокларни қўлламай темир йўл вагонлари, платформалари, вагонетка ва аравачаларни ҳаракатлантириш таъқиқланади.	Юк кўтариш крани ёрдамида қисилган юклар, симарқонлар, стропалар ва цехларни бўшаги зарур. Ишлаши тўхтатилган ёки носоз хавфсизлик приборлари ва тормозлари билан иш бажариш мумкин.
Баландликда ишларни бажаришда ходимларнинг химоя воситаларига қўйилган хавфсизлик талаблари орасидан нотўғри ёзилганини топинг ..	Ишчи ва хизматчилар белгиланган тартиб бўйича корхона томонидан шахсий химоя воситалари билан таъминланади. Химоя воситаларидан фойдаланган ҳолда ишловчилар уларнинг қўлланилиши, химоя хусусиятлари, амал қилиш муддати тўғрисида маълумотларга эга бўлиши ҳамда улардан фойдаланишга ўргатилиши лозим. Ходимлар баландликда тўсиқ ўрнатиш имконияти бўлмаган қисқа муддатли ишларни бажараётганларида сақлаш камарларидан фойдаланишлари шарт. Бундай ишлар бажарилаётган жойда бошқа ишлар билан банд бўлмаган ва ишлаётган	Камарлар тасмали (елка ва сон тасмалари) ёки тасмасиз бўлиши мумкин эмас. Камарлар узунлиги бўйича ўзгарувчан бўлиши ҳамда тана бел қисмининг 640 мм. дан 1500 мм.гача бўлган қисмини ўраб туришга мўлжалланмаган бўлиши лозим. Шунингдек, камар тасмасининг кенглиги 50 мм.дан, тасмасиз камарларнинг тана елка қисмидан ўтайдиган жойининг эни 50 мм.дан, тана бел қисмидаги эни эса 80 мм. дан кам бўлишлиги лозим. Камар ва унинг амортизатори учун ишлатиладиган материалларнинг статик узилиш	Камар массаси 100 кг. юкнинг камар тасмасининг икки максимал узунлигига тенг бўлган, баландликдан қулашида юзага келадиган ва динамик оғирликка бардош бериши лозим. Камарнинг пружинали илгаги қалин қўлқоп кийганда бир қўл билан тез ва мустаҳкам қотириш ва ечишни таъминлаши керак. Бунда пружинали илгакнинг қотириш ва ечиш ишларининг давом этиш вақти 3 сониядан ошмаслиги керак. Пружинали илгак қутилмаган очилиш ҳолатларини истисно қилувчи сақлаш қурилмаси билан таъминланган бўлиши лозим. Пружинали	Ҳар бир камар ўзининг маркировкасига эга бўлиши керак. Ишловчи камардан фойдаланиш жараёнида ҳар 6 ойдан кейин, навбатдаги фойдаланишдан олдин ҳар бир камарни 2250 Н га (225 кг.) тенг бўлган статик юкда синаб кўриши керак ва бу ҳақда навбатдаги синовнинг санасини кўрсатиб, маркировка қўйиладиган жойга белгилаб қўйиши керак. Сақлаш камарларининг боғлаб қўядиган тасмалари бўлмаса, муҳофаза арқонларини қўллаш зарур бўлади. Баландликдаги ишларни бажаришда ишловчилар сирпанишга қарши ишланган махсус пойабзал ҳамда химоя каскаси билан таъминланган

БЕЗЛЯМОЧНЫЙ, тип Б



	<p>ходимга шошилич ёрдам кўрсатишга тайёр ҳамда ўзида сақлаш камари ва тирноқлари бор (ёғоч мачтада иш бажарилаётган ҳолатда) ишчи туриши лозим.</p>	<p>оғирлиги 7000 Н дан (700 кг.) кам бўлмаган юкланишга чидамсиз бўлиши лозим.</p>	<p>илгакни очиш учун зарур бўлган ҳаракат, 30 Н дан (3 кг.) кам ва 80 Н дан (8 кг.) ортиқ бўлмаслиги шарт. Пружинали илгак автомат тарзда ёпилиши керак.</p>	<p>бўлишлари керак.</p>
<p>Баландликда бажариладиган ишларга (технологик жараёнларга) кўйилган талаблар орасидан нотўғри ёзилганини топинг .</p> 	<p>Баландликда бажариладиган технологик жараёнлар технологик хужжатлар, қўлланилаётган машина ва механизм ҳамда ишчиларни иш жараёнида мавжуд бўлган хавfli ва зарарли омилларнинг таъсиридан ҳимоя қилишни таъминловчи талабларга риоя қилган ҳолда ташкил этилмаслиги лозим.</p> <p>Баландликда бажариладиган ишлар ҳар қандай турдаги ишлар учун қуйидаги махсус тўсикларга эга бўлган ускуна ва мосламалар ёрдамида бажарилмаслиги керак:</p> <p>док, супа ва ҳавозалар; кўчма вишка, платформа ва осма кажавалар; доимий мустаҳкамланмаган нарвон; нарвон ва нарвончалар. Тўсик ўрнатиш имкони бўлмаганда баландликдаги ишларда қўлланиладиган сақлаш камарларидан фойдаланиш таъқиқланади.</p>	<p>Баландликда ишларни бажаришда туриш учун мўлжалланган тўшамаларни бочкалар, яшиқларнинг устига ва бошқа жойларга ўрнатиб кетавериш мумкин эмас. Шунингдек, ҳавоза, платформа ва супалардан тал ва блокларни мустаҳкамлаш учун таянч конструкцияси сифатида фойдаланиб бўлмайди. Мустаҳкамланмаган нарвон билан ишларни бажараётганда нарвон ишчи томонидан турғун ҳолатда ушлаб турилиши лозим. Нарвоннинг юқори қисмини кўшимча боғичсиз горизонталига 75° дан ортиқ бурчак остида ўрнатиш ман этилади. Буюмларни нарвонларда қўл билан кўтариш ва тушириш ман этилади. Массаси 10 кг.дан кам бўлган буюмларни нарвон орқали олиб чиқиш ва туширишда елкага тақиладиган халталардан фойдаланишга рухсат берилади.</p>	<p>Қуйидаги ишларни бажаришда юқори майдончасида тўсик бўлмаган нарвон ва нарвончаларда ишлаш ман этилади:</p> <p>айланадиган механизмлар, ишлаб турган машиналар, транспортёр, гальваник ванналар ва бошқаларнинг олдида ва тепасида; электрик ва пневматик асбоблар, қурилиш-монтаж тўппончаларидан фойдаланишда; газ-электр чилангарлик ишларини бажаришда; ишловчига йикитиб юбориш ҳолатларини юзага келтирувчи куч таъсирида (симларни таранг тортишда ва бошқа ҳолатларда).</p> <p>Массаси 20 кг.дан ортиқ юкларни юқorigа кўтариш (тушириш) ишлари механизация воситалари ёрдамида амалга оширилади. Шамолнинг тезлиги соатига 10 м. ва ундан ортиқ бўлганда тик тушган панелларни кўчириш ва ўрнатиш бўйича ишлар тўхтатилади.</p>	<p>Массаси 20 кг. ва ундан камроқ юкларни юқorigа кўтариш (тушириш) ишлари узунлиги кўтариш (тушириш) баландлигининг уч барабаридан кам бўлмаган аркон ёрдамида амалга оширилади. Аркондан фойдаланишда юк унинг ўртасига боғланади. Зарурат бўлганда айна бир вақтда деталларни ушлаб туриб ишларни бажаришда устки майдончаси бор, уч томонлама тўсикли (панжарали) нарвон ва нарвончаларни қўллаш лозим. Нарвон ёки нарвончанинг юқори поғонасида туриб ишлашга йўл қўйилмайди. Осма кажаваларга кириш ва чиқиш фақат ерда амалга оширилади. Дереза ўрни, балкон, томлардан шу мақсадларда фойдаланишга йўл қўйилмайди. Момақалдирак, яхмалак, туман ва иш fronti доирасида кўриш кийинлашганда, шунингдек, шамолнинг тезлиги соатига 15 м. ва ундан ортиқ бўлганда, об-ҳаво омилларининг пасайиши туфайли кўшимча чеклашлар мавжуд бўлмаса, баландликдаги ишларни очиқ майдончаларда бажариш ман этилади.</p>

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

1. МАКИЕНКО Н.И. Slesarnoje_delo_1968г.
 2. Металларни станокларда кесиш технологияси
 3. Д.С.ЮЛДАШЕВ, У.П.БОБОЕВ “ МАТЕРИАЛШУНОСЛИК ВА КОНСТРУКЦИОН МАТЕРИАЛЛАР ТЕХНОЛОГОГИЯСИ С А М А Р - Қ А Н Д - 2007
 4. А.ЭШКУЛОВ ХАЁТ ФАОЛИЯТИ ХАВФСИЗЛИГИ ДАРСЛИК ҚАРШИ – 2004
 5. НИЗОМИЙ НОМЛИ ТОШКЕНТ ДАВЛАТ ПЕДАГОГИКА УНИВЕРСИТЕТИ ҚАСБ ТАЪЛИМ ФАКУЛЬТЕТИ Материалларни кесиб ишлаш, кесувчи асбоблар ва станоклар. Маърузалар матни. Муаллиф: доц. Эргашев Д.У. ТОШКЕНТ 2012
 6. СПРАВОЧНИК МОЛОДОГО ТОКАРЯ. Зайцев Б.Г. Шевченко А.С. Москва “Высшая школа” 1979г.
 7. 11538_материалшunoslik лаборатория ишлари. www.pdfactory.com
 8. Б.Е. БРУШТЕЙН, В.И. ДЕМЕНТЬЕВ ТОКАРНОЕ ДЕЛО ВЫСШАЯ ШКОЛА МОСКВА 1967
 9. МАКИЕНКО Н.И Slesatnoe_delo_makijenko_1973.djvu
 10. Mansurova_TBT.pdf
 11. Materialshunoslik (I.Nosirov) www.ziyouz.com kutubxonasi
Тошкент — «Уқитувчи»— 1994
Руководство для обучения токарей по металлу. Учеб. пособ. для средн. проф.-техн. учеб. заведений. Изд. 3-е, перераб. М.,
 12. **«Высш. школа», 1974.** Слепинин В.А.
 13. А.Н. Оглоблин. ОСНОВЫ ТОКАРНОГО ДЕЛА. ЛЕНИНГРАД МАШИНОСТРОЕНИЕ 1967
 14. МАЛИКОВ Ф.А. СЕКРЕТЫ ТОКАРНОГО МАСТЕРСТВА. ЛЕНИНГРАД МАШИНОСТРОЕНИЕ 1990
 15. В.Н. ФЕЩЕНКО Р.Х. МАХМУТОВ Токарная обработка Москва «Высшая школа» 2005
- ЎРТА МАХСУС, ҚАСБ - ҲУНАР ТАЪЛИМИ МАРКАЗИ ЎРТА МАХСУС, ҚАСБ-ҲУНАР ТАЪЛИМИ МУАССАСАЛАРИНИ АХБОРОТ-МЕТОДИК ТАЪМИНЛАШ ХИЗМАТИ КИЧИК МУТАХАССИСЛАРНИНГ ПРОФЕССИОГРАММАЛАРИ ТЎПЛАМИ МУҲАНДИСЛИК ИШЛОВ БЕРИШ ҚУРИЛИШ ТАРМОҚЛАРИ СОҲАСИ Тошкент - 2016 й.
16. СТАРИЧКОВ В.С. ПРАКТИКУ ПО СЛЕСАРНЫМ РАБОТАМ М. МАШИНОСТРОЕНИЕ 1983
 17. Б. М. ХАЙДАРОВ, Х.ЮСУПОВА, М.Х.ПОЗИЛОВ ЧИЛАНГАРЛИК ВА ЭЛЕКТРГАЗПАЙВАНДЛАШ ИШЛАРИ ЎҚУВ АМАЛИЁТЛАРИ БЎЙИЧА ЙЎРИҚЛИ-ТЕХНОЛОГИК ХАРИТАЛАРНИ ТАЙЁРЛАШ ТОШКЕНТ «ABU MATBUOT-KONSALT» 2016
 18. НИЗОМИЙ НОМЛИ ТОШКЕНТ ДАВЛАТ ПЕДАГОГИКА УНИВЕРСИТЕТИ Материалларни кесиб ишлаш, кесувчи асбоблар ва станоклар Маърузалар матни
Муаллиф: доц. Эргашев Д.У. PDF created with pdfFactory Pro trial version www.pdffactory.com
 19. Слесарные инструменты общего назначения
 20. Абдуллаев Ф.С., Загидуллин Р.Р. Болғалаш штамплар жихозлари. Ўқув қўлланма. ТошДТУ. Тошкент 1996 й.

21. Базаров Б.М Основы технологии машиностроения.-М: “Машиностроение”, 2005 г.-736 с.
22. Jalilov H.I. Metallarni kesish nazariyasi asoslari, metall kesuvchi stanoklar va asboblari. T.:“Talqin”2006 y.-175b.
23. Костромин Х.Л., Новиков М.П. Основы конструирования станочных приспособлений. – М.: “Машиностроение”, 1996 г.– 340 с. 12
24. Мирбобоев В.А. “Конструкция материаллар технологияси”. Т. “Ўқитувчи”. 2004 й.
25. Mirboboev V.A. Metallarni bosim bilan ishlash texnologiyasi. T. “ILM ZIYO”, 2006 y.
26. Mirboboev V. A. Metallshunoslik asoslari.T. “ILM ZIYO”, 2006 y.
27. Носиров И..Материалшунослик. Олий ўқув юрти талабалари учун дарслик. Т.: “Ўзбекистон” 2001 й. - 352 б.
28. Omirov A.Y. va Qaymov A.X. Mashinasozlik texnologiyasi. T., “O‘zbekiston”, 2003 y., 384 b. 18
29. Файзиматов Б.Н., Мирзаев А.А. Материалларни кесиб ишлаш асослари.-Фарғона: “Техника”, 2003 й.-194 б.
30. Файзиев Р.Р.Метрология, ўзаро алмашувчанлик, стандартлаштириш. Т.: “Меҳнат”, 2005. 358 б.
31. Б. М. ХАЙДАРОВ «ЧИЛАНГАРЛИК ИШЛАРИ» ЎҚУВ АМАЛИЁТИ БЎЙИЧА ТАЪЛИМ ТЕХНОЛОГИЯСИ Методик қўлланма ТОШКЕНТ «ABU MATBUOT-KONSALT» 2016
32. ВОСТОЧНОУКРАИНСКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ ВЛАДИМИРА ДАЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ Текст лекций по дисциплине "Технологические основы машиностроения" г. Северодонецк 2008г.
33. Типовая инструкция по охране труда для студентов и преподавателей при работе в учебной мастерской ТашИИТ, Ташкент, 2012г.
34. Темир йўл транспорти таъмирлаш ташкилотлари ходимлари учун меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ. Ўзбекистон Республикаси Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирлигининг 2009 йил 28 декабрдаги 82-Б-сонли буйруғи.
35. Баландликда ишлаганда меҳнатни муҳофаза қилиш ҚОИДАЛАРИ. Меҳнат ва аҳолини ижтимоий муҳофаза қилиш вазирининг 2008 йил 17 декабрдаги 75-сонли буйруғи билан тасдиқланган.