

O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi

Namangan muhandislik-qurilish instituti

Transport fakulteti

Yer usti transport tizimlari kafedrasi

*Namangan shaxridagi "Navbahor Aziya" MCHJ da 110 ta DAMAS avtomobillariga
avtotransport korxonasini tashkil etish.*

TUSHUNTIRISH YOZUVI

40-EUTTUE-14 guruh talabasi Muxammadiev Maxmud

imzo

Rahbar: X.Boqiev

imzo

Maslahatchi:

imzo

Namangan-2018 yil

Diplom loyiha ishi 33 varaq tushintirish yozuvi va 6 varaq chizmadan iborat bo'lib, umumiy, hisob-texnologik, tashkiliy, iqtisodiy, mehnat muhofasi qismlaridan, xulosa, foydalanilgan adabiyotlar va internet materiallaridan iborat.

Diplom loyiha ishini chizma qismi avtoservis korxonasini bosh rejasi, ishlab chiqarish binosi rejasi, tormoz tizimiga XK va T hamda yurish qismiga xizmat ko'rsatish ustaxonalari rejasi, avtomobillarni yurish qismiga XK texnologik xaritasi, konstruktiv ishlanma chizmasi va texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlar jadvalini o'z ichiga oladi.

Diplom loyiha ishini umumiy qismida avtotransport vositalari texnik servisi ishlarining mohiyati, O'zbekiston avtoservisini rivojlanishi va muammolari, diplom loyiha ishi mavzusini asoslash berilgan. Hisob-texnologik qismida yillik ishlab chiqarish dasturi, ish hajmi, ishlab chiqarish ishchilar soni, ASK maydonini hisobi hamda texnologik jihozlar hisobi va ro'yxati berilgan. Tashkiliy qismida avtoservis korxonalarida texnologik jarayonlarini tashkil etish, tormoz tizimiga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash texnologiyasi, avtomobillarni yurish qismini kompyuter yordamida tekshirish, avtomobillarni yurish qismiga xizmat ko'rsatish va ta'mirlash ishlari bo'yicha texnologik xarita tuzish, avtoservis korxonalarini rejalashtirish berilgan. Iqtisodiy qismida ASK ni texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlari hisoblangan. Mehnat muhofazasi qismida ishchilarni xavfsiz ishlashini ta'minlash ko'zda tutilgan.

Mundarija

Kirish.....	
1.Umumiy qism.....	
1.1. Avtomobil servis xizmati tasnifi	
1.2. Diplom ishi mavzusini asoslanishi.....	
2. Hisob-texnologik qism.....	
2.1. Avtotransport korxonasini texnologik hisobi	
2.2. Texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash ishlarini yillik ishlab chiqarish dasturini hisoblash.....	
2.3.TXK va JT mehnat hajmini ishlarning turlari va bajarilish joyi bo'yicha taqsimlash.....	
2.4. Ishlab chiqarish ishchilar sonini hisobi	
2.5. KXK, TXK, JT va diagnostika mintakalari uchun postlar va tizimlar sonini hisoblash.....	
3.Tashkiliy qism.....	
3.1. TXK va JT texnologik jarayonini tashkil etish uslubini tanlash va asoslash.....	
3.2. Texnologik jihozlarni tanlash.....	
3.3. Ishlab chikarish maydonlarini hisobi.....	
3.4. Omborxona va avtomobillarni turish joylarini maydonini hisobi...	
3.5. ATK ni bosh rejasini hisobi.....	
4. Iqtisodiy qism.....	
5. Mehnat muxofazasi	
5.1. Avtotransport korxonasida mehnatni muhofaza qilish.....	
Xulosa.....	
Foydalanilgan adabiyotlar ruyxati.....	
Internetdan olingan ma'lumotlar	

(Yangi Bet)

Diplom ishi loyihasi ____ varaq tushintirish yozuvi va ____ varaq chizmadan iborat bo'lib, umumiy qism, hisob texnologik qism, tashkiliy qism, iqtisodiy qism, mehnat muhofasi qismlaridan hamda xulosa, foydalanilgan adabiyotlar va ilovalardan iborat.

Diplom loyixasini chizma qismida korxonani bosh rejasi, ishlab chiqarish binosi chizmasi, texnologik jarayon ketma-ketiligi, ustaxonasini rejasi, texnologik xarita va texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlar jadvalini o'z ichiga oladi.

Diplom loyihasini umumiy qismida; Avtomobil servis xizmati tasnifi, diplom ishi mavzusini asoslash berilgan. Xisob-texnologik qismida, dastlabki ma'lumotlar, avtomobillarga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash bo'yicha ishlab chikarish dasturini hisoblash, yulovchi tashish korxonasini texnik xizmat ko'rsatish turlari va joriy ta'mir bo'yicha yillik va kunlik ish xajmini hisobi, TXK va JT mehnat xajmini ishlarning turi va bajarilish joyi bo'yicha taqsimlash, yillik ish hajmini hisobi, ishlab chiqarish ishchilar soni hisobi keltirilgan. Tashkiliy qismida, ATK da texnologik jarayonlarni tashkil etish, texnologik jixozlar tanlash, ishlab chikarish maydonlarini xisobi, omborxona va avtomobillarni turish joylarini maydonini xisobi, ma'muriy va maishiy binolar maydonini xisobi, bosh reja tarixi va ishlab chikarish binosi xisobi bo'yicha texnologik tuzilgan. Iqtisodiy qismida ishlab chikarish binosini texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlari hisoblangan. Mehnat muhofazasi qismida ishchilarni xavfsiz ishlashini ta'minlash ko'zda tutilgan .

Kirish

O'zbekistonda avtomobil sanoatini rivojlantirish maksadida birinchi prezidentimiz Islom Abdug'anievich Karimov 1992 yilning iyun oyida Janubiy Koreya Respublikasiga qilgan safarida «DEU Pablik Motors» kompaniyasi bilan tanishuvdan so'ng asos solindi. Prezidentimiz tashabbuslari bilan 1992 yilning xukumatimiz va «DEU» korporatsiyasi urtasida uzaro xamkorlik tug'risida bitim imzolangan, 1993 yildan boshlab Andijon viloyatining Asaka shahrida Tiko, Damas va Neksiya yengil avtomobillari ishlab chikaruvchi «UzDEUavto» kushma korxonasi kurilishi boshlandi va 1996 yilning 19 iyuli kuni zavod konveerida birinchi avtomobil yigildi va O'zbekiston dunyodagi avtomobilsozlik sanoatiga ega davlatlar katoriga kushildi. Xozirgi kunda Asaka shahridagi «JM-Uzbekistan» avtomobil ishlab chiqarish zavodida yiliga ikki yuzmingdan ortiq yengil avtomobillar ishlab chiqarilmoqda.

Xukumatimiz tomonidan olib borilayotgan maxalliylashtirish dasturi asosida mamlakatimizda ishlab-chiqarilayotgan avtomobillarning butlovchi qismlarini ishlab chiqaruvchi korxonalar soni ortmoqda.

Respublikamizni rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha harakatlar strategiyasi qabul qilinishi natijasida barcha soxalar rivojlanmoqda shu qatorda avtomobilsozlik sohasi, ularga servis xizmat ko'rsatish ham rivojlanmoqda.

O'zbekistonni rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha harakatlar strategiyasining to'rtinchi yo'nalishining uchinchi bandida aholining hayot sharoitlari yaxshilanishini ta'minlovchi yo'l-transport, muhandislik-kommunikatsiya va ijtimoiy infratuzilmani rivojlantirish hamda modernizatsiya qilish. Aholiga transport xizmati ko'rsatishni tubdan yaxshilash, yo'lovchi tashish xavfsizligini oshirish va atrof muhitga zararli moddalar chiqishini kamaytirish, har tomonlama qulay yangi avtobuslarni sotib olish, avtovokzal va avtostantsiyalarni qurish hamda rekonstruktsiya qilish belgilab qo'yilgan (2)

So'nggi yillarda respublika iqtisodiyoti va aholisiga avtotransport xizmati ko'rsatishni yaxshilash bo'yicha keng ko'lamli ishlar amalga oshirilganligi qayd etilsin. Yo'lovchi tashish yo'nalishlari tarmog'i 2006 yilga nisbatan 1,4 baravarga ortdi, respublikada 117 ta yo'lovchi avtovokzali va avtostantsiyasi faoliyat ko'rsatmoqda, tashuvlar xavfsizligini ta'minlash bo'yicha chora-tadbirlar amalga oshirilmoqda.

2018-2021 yillarda 437 ta yangi yo'lovchi yo'nalishlarini tashkil etish hamda 84 ta avtovokzal va avtostantsiyani qurish va rekonstruktsiya qilishning, iqtisodiyot sohalari va aholining respublika chekka mintaqalarida tashishlarga bo'lgan ehtiyojlarini inobatga olgan holda yangilangan maqsadli ko'rsatkichlari, shuningdek, yuklarni xalqaro avtomobilda tashishlarni amalga oshiruvchi milliy tashuvchilarning og'ir yuk tashuvchi 3824 ta avtotransport vositalari parkini yangilashning prognoz ko'rsatkichlari tasdiqlanmoqda; (3)

Aholining hayot sharoitlari yaxshilanishini ta'minlovchi yo'l-transport, transport xizmati ko'rsatishni tubdan yaxshilash maqsadida O'zbekiston prezidenti Shavkat Mirziyoev "Xorijiy investitsiyalar ishtirokidagi "Uzbekistan Peugeot Citroen Automotive" korxonasini tashkil etish to'g'risida"gi qarori imzoladi.

Mamlakatimiz avtomobilsozlik sanoatida ikkinchi davr boshlandi Zavod "Peugeot boxer" va "Peugeot expert" ning ikkita modeli ishlab chiqariladi. Birinchi modelning ishlab chiqarish hajmi yiliga 3 mingta, ikkinchi - 13 mingtani tashkil etadi. Xususan, "Peugeot boxer" asosida 16-18 o'rinli mikroavtobus, tez tibbiy yordam va muzlatgichlar, shuningdek, "Peugeot Expert" da 9-12 o'ringa mo'ljallangan minivan, van, pikap yuk mashinalari va boshqa modifikatsiyalari ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish rejalashtirilgan. Yangi mashina iqtisodiy bo'ladi. Yoqilg'i sarfi o'rtacha 100 kilometr ga 7-8 litrni tashkil etadi. Shu bilan birga, mahsulotning taxminan 50% Rossiyaga, MDHning boshqa mamlakatlariga, shuningdek, Eron va Fransiya ga eksport qilinishini rejalashtirmoqda. Ayni kunlarda "Jizzax" erkin iqtisodiy zonasida "O'zavtosanoat" aksiyadorlik kompaniyasi "Pejo Sitroyen" guruhi bilan hamkorlikda barpo etayotgan avtomobil zavodining qurilishi qizg'in pallada. (4)

Bundan tashqari Rossiyaning "KamAZ" OAJ hamda "O'zavtosanoat" kompaniyasi O'zbekistonda yuk tashishga mo'ljallangan avtotransport vositalarini ishlab chiqarishni o'z ichiga olgan hamkorlik to'g'risidagi bitimni imzolangan edi.

"KamAZ" markasidagi yuk tashuvchi transport vositalarini ishlab chiqarish UzAuto Trailer zavodi quvvatida tashkillashtirildi. Bundan tashqari, istiqbolda — respublika hududida avtomobillarni yig'ish bo'yicha qo'shma korxona yaratildi. Hozirgi kunda Samarqand viloyatining Jomboy tumanida joylashgan UzAutoTrailer mas'uliyati cheklangan jamiyatda yuk avtomobilining noyob modeli ishlab chiqarilmoqda.

Avtomobilsozlikni taraqqiyoti yuksalib borishi, avtomobillarni texnik soz holatini ta'minlash, TXKS lar ishlab-chikarish texnik bazalarini yanada takomillashtirish va yuksaltirishni talab etmoqda, bu

esa o'z navbatida yangi qurilish, mavjud ATXKS korxonalarini kengaytirish, qayta ta'mirlash, rekonstruktsiya qilish va texnik qayta jihozlash ishlari bilan chambarchas bog'liqdir.

Diplom loyixasini bajarishdan maqsad yangi turdagi avtotransport zamon talab darajasida rekonstruktsiya qilish, yangi texnologiyalarni joriy qilish qayta korxonalarini qurish, mavjudlari faoliyatini tahlil qilib, undagi kamchiliklarni bartaraf qilish, ya'ni avtomobillarga texnik xizmat ko'rsatish va joriy ta'mirlash texnologik jarayonlarini rivojlantirish, ishchi postlarni zamonaviy texnologik jihozlar bilan jihozlash, ishlab chiqarishni ilmiy asosda tashkil qilish, TXK va T ishlarida mexanizatsiyalashtirishni va avtomatlashtirishni qo'llashdan iborat. Bu ishlarni amalga oshirish uchun avtomobillarga trotuar tipidagi yoki avtoservis korxonalarini tashkil etish va ularni takomillashtirishdan iborat.

Mavzu bo'yicha Namangan shaxridagi "Navbahor Aziya" MCHJ da 110 ta DAMAS avtomobillariga avtotransport korxonasini tashkil etish berilgan.

1. Умумий қисм

1.1. Автомобил сервис хизмати таснифи

Автомобил саноатининг ривожланиб бориши билан биргаликда, уларга хизмат кўрсатувчи корхоналар ва автомобилларга сервис хизматини ташкил етувчи марказларга бўлган эҳтиёж пайдо булди.

Булардан ташқари саноатни рақобатбардош муҳитини ташкил этиш борасида талай ишлар олиб борилди ва борилмоқда. Буларга мисол қилиб кичик ва ўрта бизнес вакиллари ҳам ўзлари автомобилларга хизмат кўрсатиш стационларини ташкил этиб сохада рақобат олиб бормоқдалар.

Республикаимизда янги автомобилларни ишлаб чиқарила бошланганидан кейин, вилоятимизда автомобилларга хизмат кўрсатиш, бозорни эгаллаш, мижоз учун кучли рақобатли муҳит шаклланди.

Улар стационларда мижозларга қуйидаги хизмат турларини тавсия этмоқдалар ва бажариб келмоқдалар:

1. Ўзининг автосалонларида барча турдаги автомобилларни юридик ва жисмоний шахсларга сотиш;

2. Автосервисларда автомобилларга техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлаш ишларини олиб бориш, уларга қуйидагилар киради:

- ёнилғи билан таъминлаш;
- автомобилларга турли техник хизмат кўрсатиш;
- носоз қисимларни таъмирлаш ва бўяш;
- ташҳис хизматини кўрсатиш;
- кафолатли хизмат кўрсатиш;
- автомобилларни сотув олди кўригини ўтказиш;
- ғилдиракларни мувозанатлаштириш;
- ғилдиракларни оғиш бурчакларини созлаш; ва таъмирлаш;
- двигателни таъмирлаш;
- двигател қисимларини таъмирлаш;
- шина ва аккумуляторларни ўрнатиш;
- ўриндиқларни ғилофлаш ишлари;
- автомобилларни олдинги ва кетинги кўприкларини таъмирлаш;
- карбюраторни таъмирлаш;
- мой насосларини таъмирлаш;
- токарлик ишлари;
- двигател блокини таъмирлаш;
- автомобилларга 1-2-ТХК ишлари;

Улар сон жиҳатидан шунчалик кўпки мижозлар ўртасида сифатли хизмат турларини танлаш имкониятига эгадирлар. Кичик стационлар йилига маълум миқдорда автомобилга хизмат кўрсатилади. Уларда ишчилар сони бир неча кишидан тортиб йирикларини бир неча ўнлаб иш ўринларида ишлайдилар, Битта ишчини ўртача иш хақи ҳозирги кунда 60-90 минг сўмни ташкил этади.

Маълумки, бозор иқтисодиёти шароитида рақобатга чидаш ва унда мувоффақиятли кураш олиб биришнинг асосий шартларидан бири бозорга қўйилган товарни (молни) ёки хизматни юқори сифатли бўлиши ва бунга бериладиган кафолатлардир. Автосервис хизмати ҳам бу қоидадан мустасно эмас, чунки мижозлар автомобилларига кўрсатилаётган хизматларнинг сифати, хизмат кўрсатувчиларни бозордаги, тадбиркорликдаги мувоффақиятлари гаровидир. Хизмат кўрсатиш соҳасида, жумладан автосервис хизматида ҳам, сифат икки

қисмдан, яъни автомобилда бажарилган ишларнинг сифати ва автомобиллар эгалари миждозларга қилинадиган муомила маданияти ва қулайликлардан иборатдир. Масалан, “ЎзДЭУАвтоКо” корпорацияси автосервисни қуйидагича таърифлайди:

“Сервис - бу сифат бўлиб, миждозлар талабларини тўла қондиришга йўналтирилган мумкин бўлган турли қулайликлардир” ёки “... энг муҳим вазифа миждоз автомобили энг яхши хусусиятларга эга бўлиш учун нималар қилмоқни аниқлашдир”. Бу сатрлар автомобилларда бажариладиган ишларнинг сифати қатори, уларнинг эгаларига кўрсатиладиган турли қулайликлар ва хизматларни муҳимлигини сервис нуқтаи назаридан таъкидлайди. Шу нарсани айтиш лозимки, яқин ўтмишимизда, бизнинг сервисимиз автомобилларга хизмат кўрсатишда маълум бир даражадаги сифатни таъминлаб келган бўлсада, уларнинг эгалари яъни миждозлар эҳтиёжлари бутунлай тан олинмаган, улар учун ҳатто оддий қулайликлар яратилмаган, керакли маълумотлар берилмаган. Ҳозирги пайтда бу соҳадаги аҳвол аста тузатилиб келиняпти, аммо у талаблар даражасидан ҳали йироқ, ўтмишнинг ярамас иллатлари барҳам топгани йўқ.

Ҳар бир соҳадаги каби сервис хизмат кўрсатишда ҳам сифат муаммосини ечишда тизимли ёндошиш (системный подход) талаб этилади, яъни бир неча ўзаро боғлиқ бўлган масалаларни кетма-кет ёки параллел равишда ҳал этиш зарурияти пайдо бўлади.

ТХК ва таъмирлаш ишлари сифатини шакллантирувчи омилларни санаб ўтамиз, улар қуйидагилар:

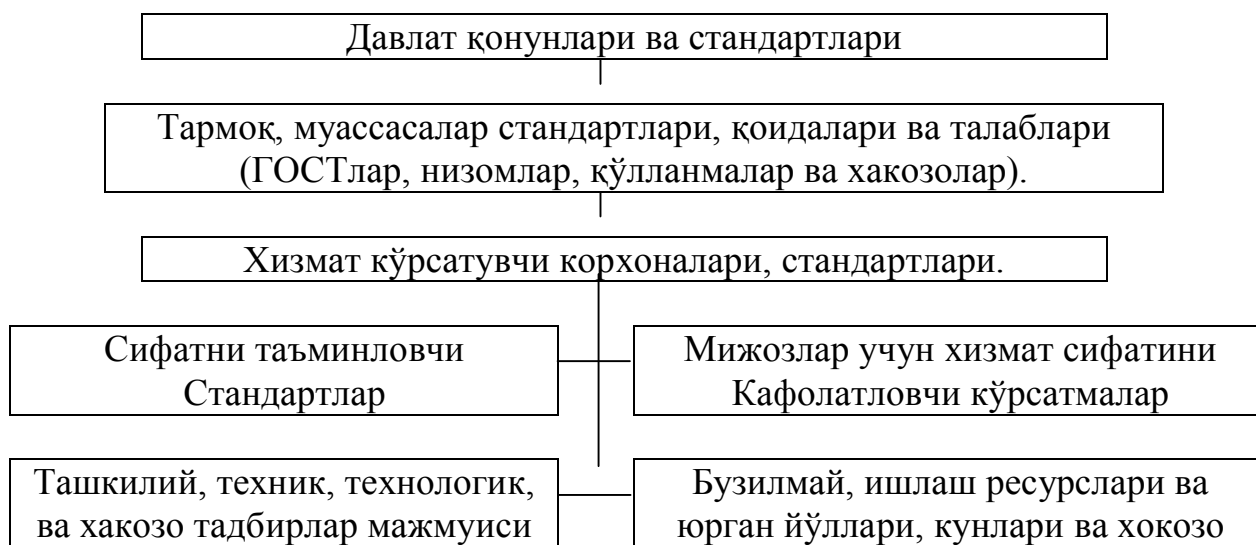
1. Ишлаб чиқаришни технологик тайёрлаш;
2. Моддий-техника таъминоти;
3. Кадрларни тайёрлаш ва доимо ўқитиш;
4. Метеорологик таъминот;
5. Хизмат сифатига бўлган талабларни меъёрлаштириш ва хизмат сифати даражасини барқарорлаштириш;
6. Хизматни баҳолашдан ўтказиш (сертификация);
7. Хизмат сифатини яхшилашни рағбатлантириш;
8. Хизмат сифатини бошқаришни ҳуқуқий таъминлаш;
9. Давлат томонидан давлат стандартларини жорий этилиши ва унга риоя этилишини ва техник шартлар, техник ўлчов воситалар ҳолатини назорат қилиш;
10. Хизмат сифатини муассасалар томонидан назорат қилиш;
11. Тизимни маълумот (ахборот) билан таъминлаш.

Шу кўрсатилган барча йўналишлар бўйича корхонада ишлаб чиқаришни стандартлари тузилади ва уларда ўз йўналишлари бўйича бажариладиган тадбирлар, бажарувчи бўлимлар ва ижрочилар аниқ кўрсатилади.

Ҳар қандай кўрсатиладиган хизматни сифатига миждозлар қўядиган талаблар давлат қонунларида акс эттирилади ва шу ҳолатдагина уларни бажарилишига ҳуқуқий асос яратилади. Ўзбекистонда ва Россияда бундай қонунлар ҳозирча иккита: «Истеъмолчиларни ҳуқуқини ҳимия қилиш тўғрисидаги қонуни 1996 йил май ойида қабул қилинган (Ўзбекистонда) ва «Товарлар ва хизматчиларни сертификация қилиш тўғрисидаги қонун». Бу қонунларда товар (мол) ишлаб чиқарувчи ёки савдо қилувчилар билан истеъмолчилар, миждозларни ўзаро ҳақ-ҳуқуқлари, вазифалари, жавобгарликлари умумий тарзда келтирилган. Иккинчи қонунда эса товарни ёки хизматни сертификация қилиш, яъни уларни барча талаблар, стандартлар асосида тайёрланганлиги ёки бажарилганлиги давлат томонидан тасдиқлаш ва шунга ҳужжат ёки белги олиш.

Бу қонунлардан ташқари давлатни яна бир қанча стандартлари (ГОСТлари) мавжуд бўлиб улар хавфсизликни таъминлаш ва табиатни асраш, экологик талабларидан келиб чиқади. Шунингдек, автомобиллар ишлаб чиқарувчи фирмаларнинг ўз маҳсулотларига техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлашда қўлланиладиган турли қоидалар, низомлар, техник талаблар, шартлар, технологик интизом ва ҳакозолар ҳам мавжуддир.

Юқорида келтирилган давлат қонунлари, стандартлари, соҳа ва муассасаларнинг талаблари асосида сервис хизмати кўрсатувчи корхоналар хизмат сифатини таъминлаш ва уни талаб даражасида барқарор ушлаб туриш мақсадида айтиб ўтилган йўналишлар бўйича ўз стандартларини ишлаб чиқаради ва амалга оширадилар. Товарлар ва хизматлар сифатига қўйиладиган барча ҳуқуқий ва меъёрий ҳужжатлар тизими 1.1-расмда кўрсатилган.



1.1-расм. Автосервис хизматини ҳуқуқий ва меъёрий таъминловчи ҳужжатлар тизими.

Ўзбекистонда 2 бўғинда (Ўзавтосаноат корпорацияси) автомобилларга («ЎЗДЭУавтоКо» автомобилларига) техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш тўғрисида низоми ва аҳоли автомобилларига хизмат кўрсатиш қоидалари ишлаб чиқилган. Низомда автомобилларни техник хизмати ва таъмири асослари ва меъёрлари ва шунингдек уларни автотеххизмат корхоналарида ташкил этиш бўйича тавсияномалар келтирилади. Низомни асоси қилиб автомобилларни техник ҳолатини таъминловчи маълум бир стратегия танлаб олинади.

1.2. Диплом иши мавзусини асосланиши

Наманган шаҳридаги “Навбахор Азия” МЧЖ гавжум кўчаларидан бири. Бу ердаги автомобиллар оқими бир суткада 11000 ва ундан кўпни ташкил қилади. Наманган шаҳридаги “Навбахор Азия” МЧЖ автотранспорт корхонасидаги автомобилларга хизмат кўрсатиш шаҳобчаларини таҳлил қилганимизда, автомобилларни шиналарини таъмирлаш ва вулканизация, автомобилларни мойини алмаштириш, электр жиҳозларига хизмат кўрстаиш устахоналари фаолият кўрсатади, автомобилларни автокорхонада хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш учун бу ерда устахоналар етарли даражада мавжуд эмас. Наманган шаҳридаги “Навбахор Азия” МЧЖ ни ишини таҳлил қилганимизда, автомобилларга хизмат кўрсатиш ва

таъмирлаш устахонаси мавжуд бўлиб, бу устахоналар анча эскириб қолган технологик жихозлар билан жиҳозланган. Автокорхонадаги устахоналарни жиҳозланиши ва автомобил деталларини таъмирлаш технологиясини кўриб чиққанимизда, бу автокорхоналардаги хизмат кўрсатиш эски усулда экан, кўп ишлар қўлда бажарилади. Бундан ташқари бу автокорхонада кўпгина ишлар қўлда бажарилганлиги учун меҳнат унумдорлиги ва сифати паст. Меҳнат муҳофазаси ва санитария қоидаларига риоя қилинмайди, ишдаги касбий шикастланишлар миқдори нисбатан кўп. Ишчиларни ювиниши ва дам олиши учун шароитлар етарли эмас. Майда таъмирлашга кирган миջозлар учун кутиши учун шароит яратилмаган.

Юқоридагилардан келиб чиқиб диплом лойиҳаси мавзусини танлаб олишда биз Наманган шаҳридаги “Навбахор Азия” МЧЖда 110та Дамас автомобилларига автотранспорт корхонасини лойиҳалаш мақсад қилиб олдик ва қўйидагиларни ҳал этамиз.

- Наманган шаҳридан ўтаётган автомобиллар сонини аниқлаш;
- дастлабки маълумотлар;
- автомобилларга техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш бўйича ишлаб чиқариш дастурини ҳисоблаш
- йўловчи ташиш корхонасини техник хизмат кўрсатиш турлари ва жорий таъмир бўйича йиллик ва кунлик иш ҳажминини ҳисоби;
- ТХК ва ЖТ меҳнат ҳажминини ишларнинг тури ва бажарилиш жойи бўйича тақсимлаш
- ишлаб чиқариш ишчилар сонини ҳисоблаш;
- технологик жиҳозларни танлаш;
- устахона майдонини ҳисоблаш;
- технологик харита тузиш;
- техник-иқтисодий кўрсаткичларни ҳисоблаш;
- автокорхонада меҳнатни ва атроф-муҳит муҳофазасини таҳлил қилиш ва чора тадбирлар ишлаб чиқиш;
- диплом лойиҳаси бўйича хулоса қилиш.

2. Hisob-texnologik qismi

2.1. Avtotransport korxonasini texnologik hisobi

2.1.1. Dastlabki ma'lumotlar

Avtotransport korxonasini texnologik hisobini bajarish uchun quyidagi dastlabki ma'lumotlar bo'lishi lozim:

1. Avtotransport korxonasi namangan shahridagi aholini tashishga va aholi avtomobillariga xizmat ko'rsatish uchun mo'ljallangan.

2. Avtotransport korxonasidagi avtomobillar asosan II toifali ekspluatatsiya sharoitlarida ishlatiladi.

3. Avtotransport korxonasida 110 ta avtomobuslar mavjud bo'lib, ular ekspluatatsiya boshidan buyon turlicha yo'l bosib o'tishgan (2.1-jadval).

2.1-jadval. Avtotransport korxonasidagi avtomobillarni ekspluatatsiya boshidan buyon bosib o'tgan yo'li bo'yicha taqsimlanishi

Т-р	Автомобиллар русуми	Автомобилларни эксплуатация бошидан буён босиб ўтган йўли улуши								
		0,25...0,5	0,5...0,75	0,75...1,0	1,0...1,25	1,25...1,5	1,5...1,75	1,75...2,0	2,0 ва юқори	Жами
1	Дамас	50	20	20	20	-	-	-	-	110
	Жами	50	20	20	20	-	-	-	-	110

4. Harakatdagi tarkibni ish kunlari soni, $D_{yi}=365$ kun

5. Korxonadagi texnik xizmat ko'rsatishni yillik ish kunlari soni, $D_{TY}=305$ kun

6. Topshiriqdagi vaqt, $T_N=12$ soat

7. Avtomobillarni o'rtacha bosib o'tgan yo'li (2.2-jadval)

2.2-jadval. Avtotransport korxonadagi avtomobillarni o'rtacha kunlik bosib o'tgan yo'li

T-r	Avtomobillar rusumi	O'rtacha bosib o'tgan yo'li
1	DAMAS	220

2.1.2. Avtmobillarga TXK davriyligini va ta'mirlar oralig'ida bosib o'tiladigan yo'l me'yorini to'g'rilash

Ishlab chiqarish dasturini hisoblash uchun oldindan avtomobilning 1-TXK, 2-TXK va MT gacha bosib o'tadigan yo'li miqdorini tanlash hamda ularni berilgan ekspluatatsiya sharoiti uchun to'g'rilash lozim. Keyingi hisoblash ishlarini soddalashtirish uchun bosib o'tadigan yo'l miqdorlari o'zaro hamda kunlik bosib o'tilgan yo'l miqdoriga karali bo'lishi lozim. 1-TXK, 2-TXK davriyligini va ta'mirlar oralig'ida bosib o'tiladigan yo'l miqdori me'yorini to'g'rilash quyidagi tartibda olib boriladi.

1. TXK davriyliklarini me'yoriy qiymatlarini hamda ta'mirlar oralig'ida bosib o'tiladigan yo'l me'yorini tanlash

1-TXK va 2-TXK davriyliklarini me'yoriy qiymatlari hamda ta'mirlar oralig'ida bosib o'tiladigan yo'lni me'yoriy qiymatlari «Nizom» asosida tanlab olinadi (2.3-jadval).

2.3-jadval. 1-TXK va 2-TXK davriyliklari hamda ta'mirlar oralig'ida bosib o'tgan yo'lni me'yoriy qiymatlari.

T-r	Avtomobillar rusumi	1-TXK davriyliklarini me'yoriy qiymati, km	2-TXK davriyliklarini me'yoriy qiymati, km	MT oralig'ida bosib o'tiladigan yo'lni me'yoriy qiymati, ming km
4	DAMAS	10000	20000	1000

2. Texnik xizmat ko'rsatish davriyliklarini berilgan sharoit uchun to'g'rilash

1-TXK bo'yicha $\ell_1 = L_1^H * K_1 * K_3 = 10000 * 0,8 * 0,9 = 7200$ km

2-TXK bo'yicha $\ell_2 = L_2^H * K_1 * K_3 = 20000 * 0,8 * 0,9 = 14400$ km

bu yerda K_1 - ekspluatatsiya sharoiti toifasini hisobga oluvchi koeffitsient;

K_3 —tabiiy-iqlim sharoitini hisobga oluvchi koeffitsient.

3. Ta'mirlar oralig'ida bosib o'tiladigan yo'lni o'rtacha qiymatini aniqlash

Hisoblashni soddalashtirish maqsadida ta'mirlar oralig'ida bosib o'tiladigan yo'lni o'rtacha qiymatini aniqlash

$$L_{YPT} = \frac{A_{C_1} \cdot L_{T_1} + A_{C_2} \cdot L_{T_2} + \dots + A_{TC} \cdot L_{TC}}{A_C} = \frac{90 \cdot 1000000 + 20 \cdot 800000}{110} = 963636 \text{ km}$$

bu yerda $A_{C_1} \dots A_{C_i}$ – mukammal ta'mirgacha yo'l bosib o'tgan avtomobillarni soni;

A_{ts} – mukammal ta'mirdan o'tgan avtomobillar soni;

$L_{T_1} \dots L_{T_i}$ – avtomobillarni MT gacha bosib o'tgan yo'li.

L_{ts} – mukammal ta'mirlangan avtomobillarni bosib o'tgan yo'li, km.

Avtotransport korxonasidagi DAMAS avtomobillari mukammal ta'mirdan o'tmaganligi sababli MT gacha bosib o'tgan yo'lni o'rtachasi bo'yicha hisoblamaymiz

$$L_{ts} = 0,8 L_T^M$$

bu yerda L_T^M – avtomobilning mukammal ta'mirgacha bosib o'tadigan yo'lni me'yoriy qiymati, km

4. Ta'mirlar oralig'ida bosib o'tiladigan yo'l me'yorini to'g'rilash

$$\ell_T = L_{o'rt} K_1 K_2 K_3 = 963636 \cdot 0,9 \cdot 1,0 \cdot 0,9 = 780\,545 \text{ km}$$

bu yerda K_2 – harakatdagi tarkibni modifikatsiyasini hisobga oluvchi koeffitsient.

2.1.4. TXX davriyligi va ta'mirlar oralig'ida bosib o'tiladigan yo'lni to'g'rilash

a) 1-TXX gacha bosib o'tilgan yo'l bilan o'rtacha kunlik bosib o'tilgan yo'l orasidagi karralilik

$$n_1 = \frac{\ell_1}{\ell_{yk}} = \frac{7200}{220} \approx 33$$

1-TXX uchun karrali to'g'rilangan davriylik

$$L_1 = \ell_{yk} n_1 = 220 \cdot 33 = 7260 \text{ km}$$

CHetanish xatoligi

$$a_1 = \frac{L_1 - \ell_1}{\ell_1} \cdot 100\% = \frac{7260 - 7200}{7200} \cdot 100\% = 0,83 \%$$

b) 2-TXX va 1-TXX davriyligi orasidagi karralilik

$$n_2 = \frac{\ell_2}{L_1} = \frac{14400}{7260} \approx 2$$

2-TXX uchun karali to'g'rilangan davriylik

$$L_2 = L_1 \cdot n_2 = 7260 \cdot 2 = 14520 \text{ km}$$

CHetanish xatoligi

$$a_2 = \frac{L_2 - \ell_2}{\ell_2} \cdot 100\% = \frac{14520 - 14400}{14400} \cdot 100\% = 0,83 \%$$

v) MT oralig'ida bosib o'tiladigan yo'l va 2-TXX davriyligi orasidagi karralilik

$$n_T = \frac{\ell_T}{L_2} = \frac{780545}{14520} \approx 54$$

Karrali to'g'rilangan MT oralig'ida bosib o'tiladigan yo'l

$$L_T = L_2 \cdot n_T = 14520 \cdot 54 = 784080 \text{ km}$$

CHetanish xatoligi

$$a_T = \frac{L_T - \ell_T}{\ell_T} \cdot 100\% = \frac{784080 - 780545}{780545} \cdot 100\% = 0,45 \%$$

2.2. Texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash ishlarini yillik ishlab chiqarish dasturini hisoblash

Ishlab chiqarish dasturini hisoblashda quyidagi ikkita metoddan foydalanish mumkin:

- tsikl uchun analitik metod yillik dasturini hisoblash bilan;
- yillik analitik metod tenglamalari sistemasi ishtirokida.

Texnik xizmat ko'rsatish turlari (KXX, 1-TXX, 2-TXX va MXK) va MT bo'yicha ishlab chiqarish dasturi asosan tsikl metodi bilan quyidagicha hisoblanadi:

1. Mukammal ta'mir soni: $N_{m} = \frac{L_T}{L_{u}} = 1$, chunki bita tsiklni ta'mirlar oralig'ida bosib o'tgan yo'l

bilan teng deb qabul qilamiz, ya'ni $L_{u} = L_T$

$$2\text{-TXK soni: } N_{2u} = \frac{L_T}{L_2} - N_{Tu} = \frac{784080}{14520} - 1 = 53 \text{ ta}$$

$$1\text{-TXK soni: } N_{1u} = \frac{L_T}{L_1} - (N_{Tu} + N_{2u}) = \frac{784080}{7260} - (1 + 53) = 54 \text{ ta}$$

$$\text{KKK soni: } N_{Ku} = \frac{L_T}{L_{y.k}} = \frac{784080}{220} = 3564 \text{ ta}$$

2. Avtomobilning texnik tayyorgarlik va ishga chiqish ko'effitsientlarini aniqlash

a) tsikldagi ta'mir kunlari sonini aniqlaymiz

$$D_{Tu} = N_{Tu} \cdot D_{MT} + \frac{D_{TXK-JT} \cdot L_T \cdot K'_4}{1000} = 1 \cdot 18 + \frac{0,40 \cdot 784080 \cdot 1,1}{1000} = 361 \text{ kun}$$

bu yerda D_{mt} -mukammal ta'mirda turish kunlari;

D_{txk-jt} – avtomobillarni TXK va JT da turish davomiyligi;

K_4 - avtomobillarni ekspluatatsiya boshidan buyon bosib o'tigan yo'lga nisbatan TXK va JT da turish kunlarini to'g'rilash ko'effitsienti

$$K'_4 = \frac{A_{C_1} \cdot K'_4 + A_{C_2} \cdot K'_4 + \dots + A_{C_n} \cdot K'_4}{A_C} = (50 \cdot 0,7 + 20 \cdot 1,0 + 20 \cdot 1,3 + 20 \cdot 1,4) / 110 = 0,99$$

Hisoblanayotgan avtomobillarimiz mukammal ta'mir resursini o'tagani uchun $K'_4 = 1,0$ qabul qilamiz.

TSikldagi mukammal ta'mir kunlari soni

$$D_{Tu} = 361 \text{ kun}$$

b) tsikldagi avtomobilni ekspluatatsiya kunlari soni

$$D_{yu} = \frac{L_T}{l_{yK}} = \frac{784080}{220} = 3564 \text{ kun}$$

Texnik tayyorgarlik ko'effitsienti

$$\alpha_T = \frac{D_{yu}}{D_{yu} + D_{Tu}} = \frac{3564}{3564 + 361} = 0,90$$

Avtomobilni ishga chiqish ko'effitsienti

$$\alpha_q = \frac{D_{iit} \cdot \alpha_T}{D_K} = \frac{365 \cdot 0,90}{365} = 0,90$$

3. Avtotransport korxonasi uchun bir yillik TXK lar sonini aniqlash

a) avtomobillarni yillik bosib o'tgan yo'li

$$L_{iit} = D_{iit} \cdot \alpha_T \cdot l_{yK} = 365 \cdot 0,90 \cdot 220 = 72\,270 \text{ km}$$

b) tsikldan yo'lga o'tish ko'effitsienti

$$\eta_{iit} = \frac{D_{iit}}{D_{yu}} \cdot \alpha_T = \frac{365}{3564} \cdot 0,90 = 0,09$$

Avtotransport korxonasini TXK va MT bo'yicha yillik ishlab chiqarish dasturi

MT soni: $N_{iit} = N_{Tu} \cdot \eta_{iit} \cdot A_C = 1 \cdot 0,10 \cdot 110 = 10 \text{ ta}$

2-TXK soni $N_{2iit} = N_{2u} \cdot \eta_{iit} \cdot A_C = 53 \cdot 0,10 \cdot 110 = 583 \text{ ta}$

1-TXK soni: $N_{1iit} = N_{1u} \cdot \eta_{iit} \cdot A_C = 54 \cdot 0,10 \cdot 110 = 594 \text{ ta}$

KKK soni: $N_{Kiit} = N_{Ku} \cdot \eta_{iit} \cdot A_C = 3564 \cdot 0,10 \cdot 110 = 39204 \text{ ta}$

v) diagnostika ishlari sonini aniqlash

$$N_{d-1iit} = 1,1 \cdot N_{1iit} + N_{2iit} = 1,1 \cdot 583 + 594 = 1294 \text{ ta}$$

$$N_{d-2iit} = 1,2 \cdot N_{2iit} = 1,2 \cdot 583 = 670 \text{ ta}$$

2.2.1. Mexnat sarfi me'yori va to'g'rilash ko'effitsientlarini tanlash

Mehnat sarfi me'yori va to'g'rilash ko'effitsientlari avtomobil-larga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash «Nizom» ning 2.2, 2.8, 2.9, 2.10, 2.12 jadvallaridan olinadi va

2.4 jadvalga kiritiladi.

2.4-jadval. TXK va JT mehnat sarfi me'yorlari va to'g'rilash ko'effitsientlari

Avtomobillar rusumi	TXK turlari va JT	TXK va JT mehnat sarfi me'yorlari, o.-s.	Ko'effitsientlar					
			K ₁	K ₂	K ₃	K ₄	K ₅	K _m

DAMAS	KXX	0,35						0,35
	1-TXX	2,7						-
	2-TXX	5,8						-
	JT	1,04	1,2	1,0	1,1	1,0	1,15	-

2.2.2. TXX va JT mehnat sig'irlarini berilgan sharoit uchun to'g'rilash

a) TXX ni mehnat sig'irini to'g'rilangan me'yoriy miqdori

$$t_{KX} = t_{KX}^M \cdot K_2 \cdot K_5 \cdot K_M = 0,35 \cdot 1,0 \cdot 1,15 \cdot 0,35 = 0,14 \text{ o.s.}$$

b) 1-TXX mehnat sig'irini to'g'rilangan me'yoriy miqdori

$$t_1 = t_1^M \cdot K_2 \cdot K_5 = 2,7 \cdot 1,0 \cdot 1,15 = 3,11 \text{ o.s.}$$

v) 2-TXX mehnat sig'irini to'g'rilangan me'yoriy miqdori

$$t_2 = t_2^M \cdot K_2 \cdot K_5 = 5,8 \cdot 1,0 \cdot 1,15 = 6,67 \text{ o.s.}$$

g) JT mehnat sig'irini to'g'rilangan me'yoriy miqdori

$$t_{JT} = t_{JT}^M \cdot K_1 \cdot K_2 \cdot K_3 \cdot K_4 \cdot K_5 = 1,04 \cdot 1,2 \cdot 1,0 \cdot 1,1 \cdot 1,0 \cdot 1,15 = 1,57 \text{ o.s.}$$

bu yerda K_1 – ekspluatatsiya sharoitini hisobga oluvchi koeffitsient;

K_2 – TXX va JT mehnat sig'irini harakatlanuvchi tarkib modifikatsiyasini hisobga oluvchi koeffitsient;

$$K_4 = \frac{A_{C_1} \cdot K_{A_1} + A_{C_2} \cdot K_{A_2} + \dots + A_{C_n} \cdot K_{A_n}}{A_C} = (50 \cdot 0,7 + 20 \cdot 1,0 + 20 \cdot 1,4 + 20 \cdot 1,5) / 110 = 1,1$$

K_3 – JT mehnat sig'irini tabiiy iqlim sharoiti va tashqi muhit ta'siriga nisbatan to'g'rilash koeffitsienti;

K_4 – JT mehnat sig'irini avtomobillarning ekspluatatsiya boshidan buyon bosib o'tgan yo'lini hisobga oluvchi koeffitsient;

K_5 – TXX va JT mehnat sig'irini avtomobillar soniga nisbatan to'g'rilash koeffitsient;

K_M – mexanizatsiya darajasini hisobga oluvchi koeffitsient.

Avtotransport korxonasi yillik ish hajmi hisobi

a) KXX bo'yicha yillik ish hajmi

$$T_{KX} = N_{KX} \cdot t_{KX} = 39204 \cdot 0,17 = 6664 \text{ o.s.}$$

b) 1-TXX bo'yicha yillik ish hajmi

$$T_1 = N_1 \cdot t_1 = 594 \cdot 3,11 = 1847 \text{ o.s.}$$

v) 2-TXX bo'yicha yillik ish hajmi

$$T_2 = N_2 \cdot t_2 = 583 \cdot 6,67 = 3888 \text{ o.s.}$$

g) JT bo'yicha yillik ish hajmi

$$T_{JT} = \frac{L_{JT} \cdot A_C}{1000} \cdot t_{JT} = \frac{72270 \cdot 110}{1000} \cdot 1,75 = 13912 \text{ o.s.}$$

2.2.3. Yillik yordamchi ish hajmini hisoblash

Yordamchi ishlarning yillik xajmi ATK dagi TXX va JT bo'yicha yillik ish xajmining 20-30% ni tashkil etadi. Mayda ATK uchun katta qiymatlar va katta ATK uchun qiymatlar qabul qilinadi.

$$T_{yord.y} = (0,2 \dots 0,3) (T_{KX} + T_1 + T_2 + T_{JT}) = 0,25 (6664 + 1847 + 3888 + 13912) = 0,25 \cdot 26311 = 6578 \text{ o.s.}$$

ATKda yordamchi ishlar ikkiga bo'linadi:

-ATKni o'ziga xizmat ko'rsatish ishlari;

-xo'jalik ishlari.

a) ATK ni o'ziga xizmat ko'rsatish ishlarining yillik xajmi.

$$T_{uz.x.y} = T_{yord.y} \cdot d_{yzx} = 6578 \cdot 0,4 = 2631 \text{ o.s.}$$

bu yerda: $d_{x,u} = 0,4 \dots 0,5$ ATKdagi o'ziga xizmat ko'rsatish ishlarining ulushi (12).

b) Xo'jalik ishlarining yillik ish xajmi.

$$T_{xij} = T_{yord.y} \cdot d_x = 6578 \cdot 0,6 = 3946 \text{ o.s.}$$

bu yerda: $d_{xu} = 0,5 \dots 0,6$ - xo'jalik ishlarining ulushi.

Katta ATKlarda o'ziga xizmat qilish ishlarini bosh mexanika bo'limining ishchilari bajaradi. Yordamchi ishlarni ish turlari bo'yicha taqsimoti 2.5- jadvalda keltirilgan.

2.5- jadval. ATKda o'z-o'ziga xizmat ko'rsatish ishlarini turlari bo'yicha taqsimoti

№	Ish turlari	Foiz	Odam- soat
1	Elektromexanik	25	658
2	Mexanik	10	263

3	Chilangarlik	16	421
4	Temirchilik	2	53
5	Payvandlash	4	105
6	Tunukasozlik	4	105
7	Misgarlik	1	26
8	Quvur o'tkazish	22	579
9	Qurilish-ta'mirlash	10	263
10	Duradgorlik	6	158
	Jami:	100	2631

2.6-jadval. ATK da xo'jalik ishlari taqsimoti

№	Ish turlari	Foiz	Odam-soat
1	Transport	14	552
2	Avtomobillarni ko'chirish	40	1578
3	Moddiy buyumlarni qabul qilish, saqlash, tarqatish	14	552
4	ATK xududi va xonalarni tozalash	32	1263
	Jami:	100	3946

2.3. TXK va JT mehnat hajmini ishlarning turi va bajarilish joyi bo'yicha taqsimlash.

KX va 1-TXK yillik ish hajmining taqsimoti jadval shaklida beriladi.

2.7-jadval. Kundalik xizmat ishlarining turiga qarab taqsimoti (% da)

Ish turlari	Damas	
	%	o.-s.
Tozalash	30	1999
Yuvish	55	3665
Artit	15	1000
Jami	100	6664

2.8-jadval. 1-TXK ishining turlari bo'iicha taqsimoti, foizda (%)

Ish turlari	Foizda	odam-soatda
Diagnostika	12	222
Qotirish	45	831
Sozlash	10	185
Moylash	20	369
Elektrotexnik	5	92
Ta'minot tizimi	3	55
Shina	5	92
Jami:	100	1847

2-TXK va JT ish xajmining taqsimlashda (2.9 va 2.10-jadval) postlarda va ustaxonalarda bajariladigai ishlar hajmi yig'indi shaklida ko'satiladi.

2.9-jadval. 2-TXK va MX ishining turlari va bajarilishi joyi bo'iicha taqsimoti

Ish turlari	Foiz	odam-soat
Diagnostika	10	389
Qotirish	37	1439
Sozlash	9	350
Moylash	9	350
Elektrotexnik	3	117
Akkumulyator	2	78
Ta'minot tizimi	2	78
Shina	1	39
Kuzov	18	700
Jami:	91	3538
Ustaxona ishlari	0	0

Elektrotexnik	3	117
Akkumulyator	2	78
Ta`minot tizimi	2	78
Shina	2	78
Jami:	9	350
Umumiy	100	3888

2.10-jadval. Joriy ta`mirlash ishining turlari va bajarilish bo'yicha taqsimoti. %

Ish turlari	Foiz	odam-soat
Postda bajariladigan ishlar		
Diagnostika	2	278
Sozlash	4	556
Ajratish - yig'ish	45	6260
Jami:	51	7095
Agregat	14	1948
Chilangan-mexanik	10	1391
Elektrotexnik	5	696
Akkumulyator	1	139
Ta`minot tizimi	2	278
Shina	2	278
Kamera yamash	1	139
Temirchilik	2	278
Misgarlik	2	278
Payvandlash	1	139
Tunukazozlik	1	139
Armatura-kuzov	4	556
Qoplamachilik	3	417
Taksometr va radio tuzatish	1	139
Jami:	49	6817
Hammasi	100	13912

Diagnostika ishlarining yillik mehnat ajmi 1-TXK, 2-TXK, MX va JT mehnat hajmlarining ulushi ko'rinishida aniqlanadi.

$$T_{y.id}=T_{yi} d_l, \text{ o-s}$$

bu yerda: T_{yi} -ish turlari bo'iicha yillik mehnat hajmi;

d_l -ish turlariga to'g'ri keluvchi diagnostika ishlarining ulushi.

d_l ning qiymatlari ish turlari bo'yicha taqsimlash jadvallaridan olinadi (2.8, 2.9 va 2.10 - jadvallar).

TXK va JT bo'yicha diagnostika ishlarining mehnat xajmi hisoblanadi va diagnostika turlari bo'yicha taqsimlanadi .

2.11-jadval. Diagnostika ishlari hajmini aniqlash

№	TXK va ish turlari	Postda bajariladigan ish hajmi, o-s		Diagnostikasiz ish hajmi
		Iillik ish hajmi, o-s	Diashostika ishlari hajmi	
1	1-TXK	1847	222	1847-222=1625
2	2-TXK	3538	389	3149
3	JT	6817	278	6539
	Jami:	12202	889	11313

2.12-jadval. Diagnostika ishlarini ish turlari bo'yicha taqsimlash

№	Ish turlari	Foiz	Odami-soat
1	1-D	50-60	488
2	2-D	40-50	400
3	Jami:	100	888

2.4. Ishlab-chiqarish ishchlari sonini hisoblash.

Postlardagi, ustaxonalardagi va bo'linmalardagi ishlarni bajarish uchun ishlab-chiqarish ishchilarining texnologik zarur miqdori (P_T) quyidagicha aniqlanadi:

$$P_m = \frac{T_{ii}}{\Phi_H}, \text{ odam}$$

bu yerda: Φ_n -bir yillik nominal vaqt fondi, soat.

Ishchilarning texnologik zarur miqdori TXK va JT bo'yicha kunlik ishlab chiqarish dasturini bajarishni ta'minlaydi. Φ_n ning qiymati normal mehnat sharoitiga ega bo'lgan ishlab chiqarish sharoiti uchun-2070 soat, zararli sharoitga ega bo'lgan ishlab chiqarish uchun 1830 soat qabul qilinadi.

Ishchilarning shtatli miqdori (P_{sh}) quyidagicha aniqlanadi:

$$P_{uu} = \frac{T_{ii}}{\Phi_{uu}}, \text{ odam}$$

bu yerda: Φ_{sh} -bir yillik haqiqiy vaqt fondi, soat.

Ishchilarning shtatli miqdori TXK va JT bo'yicha yillik ishlab chiqarish dasturini (yillik ish xajmini) bajarishni ta'minlaydi. Ishchilar sonini aniqlashda hisoblash ishlari jadval (9-ilova) ko'rinishida beriladi. Agar ishchilarni hisobiy soni kasr yoki birga yaqin bo'lsa, texnologik o'xshash ishlarni birlashtirilib yaxlitlanadi. TXK va JT mintaqalarini hisoblayotganda zarur shichilar soni quyidagicha aniqlanadi:

$$P_s = \frac{T_{ii}}{\Phi_{iyp}}, \text{ odam}$$

bu yerda: Φ_{iyp} -ishchi o'rning bir yillik vaqt fondi, soat.

Ishchi o'rnini vaqt fondi ($\Phi_{yo'r}$) quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$\Phi_{yo'r} = D_{TY} * a * t, \text{ soat}$$

bu yerda: a - almashinish davomiyligi, soat; t-almashinishlar soni.

2.13-jadval. Ishlab chiqarish ishchlari sonini aniqlash

№	Mintaqa yoki ustaxona	Yillik ish xajmi, T_v , o-s	Nominal vaqt fondi, Φ_n , soat	Hisobiy texnologik ishchi soni, P_T	Q/qilingan ishchi soni, P_T	Shtatli vaqt fondi, Φ_{sh} soat	Q/qilingan shtatli ishchi soni, P_{sh}
1	2	3	4	5	6	7	8
I	Mintaqalar	(Postda bajariladigan ishlar)					
1.1	KXK	6664	2070	3,2	3	1840	4
1.2	1-TXK	1625	2070	0,8	2	1840	3
1.3	2-TXK	3149	2070	1,5		1840	
1.4	1D	488	2070	0,2		1840	
1.5	2-D	400	2070	0,1		1840	
1.6	JT	6539	2070	3,2	4	1840	4
	Jami:	18865			9		11
2	Ustaxonalar	(ustaxonada bajariladigan ishlar)					
2.1	Agregat	1948	2070	1	1	1840	3
2.2	Chilangan-mexanik	1028	2070	1	1	1840	1
2.3	Elektrotexnika	813	2070	0,4	1	1840	
2.4	Akkumliator	217	2070	0,1		1820	
2.5	Ta'minot tizimi	356	2070	0,1		1820	
2.6	Shina va vulkanizatsiya	495	2070	0,2		1820	1
2.7	Issiqlik ustaxonalari (payvandlash, tunukasozlik, temirchilik, misgarlik)	1679	2070	0,9	1	1820	
2.8	Qoplamachilik, taksometr	613	2070	0,2		1820	
	Jami	7149			4		4
3	Yordamchi ishlar						
3.1	Elektro mexanik	658	2070	0,33	1	1840	1
3.2	Quvur o'tkazish	579	2070	0,32		1840	
3.3	Qurilish tuzatish	421	2070	0,19		1840	
3.4	Xo'jalik ishlari	3946	2070	1,99	2	1840	2
	Jami:	5604			3		3
	Hammasi	31618			15		18

2.5. KX, TXK, JT va diagnostika mintaqalari uchun postlar va tizimlar sonini hisoblash.

Ishlab chiqarshi maydonining avtomobil egallagan qismi post deb ataladi. Postlar ishchi, yordamchi va «podpor» postlarga bo'linadi. Ishchi postlarda TXK, JT va diagnostika ishlarining texnologik jarayonining ayrim operatsiyalari yoki asosiy elementlari bajariladi, shuning uchun ishchi postlar kerakli jixozlar, moslama va asboblardan jixozlanadi. Yordamchi postlarda tayyorgarlik ishlari hamda ishchi postlarda bajarilib ulgurilmagan ishlar bajariladi.

Podpor postlarda TXK ishlarini oqim usulida tashkil qilinib, avtomobillarni isitish uchun, bajariladigan ish xajmini ishlash uchun va TXK da shamol xosil bo'lishini oldini olish uchun xizmat qiladi. TXK va JT ishlarini deyarli 60% xajmi postlarda bajariladi.

Shuning uchun loyihalash texnologiyasi jarayonida bu bosqich alohida ahamiyatga ega. Shunday qilib, postlar soni keyinchalik korxonaning xajmiy rejalashtirish yechimini tanlashda asosiy ko'rsatkichlardan biri hisoblanadi. Postlar soni bajariladigan ishlarni mehnat xajmiga va dasturiga, TXK va JT tashkil etish usuliga, ishlab chiqarish mintaqalarini tarkibiga bog'liqdir.

2.5.1. Kundalik xizmat ko'rsatish (KX) mintaqasini postlar va tizimlar sonini hisoblash.

- KXK mintaqasini vazifasi va bajariladigan ishlar tavsifi.
- Dastlabki ma'lumotlar.

Mintaqaning ish tartibi				Hisoblangan mehnat xajmi	Kunlik dasturi	
D_{yi}	D_{ty}	a, s	m	$t_{kx}, o-s$	N_{kxk}	$T_{kxk}, o-s$
365	305	7	1	0,14	99	13,86

KXK ishlari o'z ichiga avtomobillarni tozalash, yuvish, artish (quritish) ishlarini qamrab oladi. KXK ishlari kunlik dasturiga va KX ning hisoblangan mehnat xajmiga ko'ra, maxsuslashtirilgan yoki oqim usulidagi postlarda bajarilishi mumkin.

Tozalash ishlarining kunlik mehnat sarfi:

$$T_{kxk}^T = T_{kxk} d_t = 13,86 * 0,30 = 4,16 \text{ o-c}$$

bu yerda: d_t -ni qiymati 3-ilovadan olinadi.

$d_t = (0,3...0,45)$ - tozalash ishlarini ulushi.

Avtomobillarni tozalash bilan band bo'ladigan kerakli ishchilar soni:

$$P_3 = \frac{T_{kxk}^T}{m * a} = 4,16 / 1 * 7 = 0,60 = 1 \text{ odam}$$

Tozalash postlariniig soni:

$$X_T = \frac{T_{kxk}^T \cdot \varphi}{a \cdot m \cdot k_{\phi} \cdot P_{ypm}} = 4,16 * 1,2 / 7 * 1 * 0,8 * 1 = 0,90 = 1 \text{ ta}$$

bu yerda: P_{ypm} -bitta tozalash postiga to'g'ri keluvchi o'rtacha ishchilar soni (1-2 odam);

K_{ϕ} -ishchi vaqtdan foydalanish koeffitsienti;

φ - avtomobillarni tozalash postiga kirish noteksligini hisobga oluvchi koeffitsient, $\varphi = 1,1...1,2$

Yuvish ishlarilarining kunlik mehnat sarfi:

$$T_{kxk}^{yu} = T_{kxk} d_{yu} = 14,16 * 0,55 = 7,8 \text{ o-s}$$

bu yerda: d_{yu} - yuvish ishlarining ulushi;

d_{yu} -ning qiymati yuvish ishlarini taqsimot jadvalidan olinadi.

Yuvish postlariniig soni:

$$X_{yyu} = \frac{T_{kxk}^{yu} \cdot \varphi}{a \cdot m \cdot k_{\phi} \cdot P_{ypm}} = 7,8 * 1,3 / 7 * 1 * 0,9 * 2 = 1 \text{ ta}$$

2.5.2 1-TXK mintaqasining postlar va tizimlar sonini hisoblash.

- 1-TXK mintaqasining vazifasi va bajariladigan ishlar tavsifi.
- Dastlabki ma'lumotlar.

2-TXK mintaqasining ish tartibi			Hisoblangan mehnat sig'imi	Ishlab chiqarish dasturi			Vaqt fondi
D_{ty}, kun	a, soat	m	$T_1, o-c$	N_{1k}	$T_{1y} o-c$	$T_{1y-D} o-c$	$\Phi_n \text{ soat}$
305	7	1	3,11	2	1847	1625	2070

1-TXK dagi diagnostikasiz kunlik ish xajmi:

$$T_{1k-d} = T_{y-d} / D_{ty} = 1847 / 305 = 6 \text{ o-s}$$

Bir almashinishdagi ishchilarni lozim bo'lgan soni:

$$P_3 = \frac{T_{1\kappa-D}}{a \cdot m} = 6/7 \cdot 1 = 0,9 = 1 \text{ odam}$$

Xizmat ko'rsatuvchi postlarning umumiy soni:

$$X_1 = \frac{T_{1\kappa-D}}{a \cdot m \cdot P_{ypm}} = 6/7 \cdot 1 \cdot 1 = 1 \text{ ta}$$

bu yerda: $P_{urt} = 1$ – TXK da bitta postga to'g'ri keluvchi o'rtacha ishchilar soni

2.5.3. 2-TXK mintaqasining postlar sonini va tizimlar sonini hisoblash.

a) 2-TXK mintaqasining vazifasi va bajariladigan ishlar tavsifi.

b) Dastlabki ma'lumotlar.

2-TXK mintaqasining ish tartibi			Hisoblangan mehnat sig'imi	Ishlab chiqarish dasturi			Vaqt fondi
D_{ty} , kun	a, soat	m	t_2 , o-c	N_{2k}	T_{2y} o-c	T_{2y-D} o-c	Φ_n soat
305	7	1	6,67	2	3538	3149	2070

2-TXK ning umumiy postlar soni:

$$X_2 = \frac{T_{2y-D}}{\Phi_n \cdot m \cdot P_{ypm} \cdot K_\phi} = 3149/2070 \cdot 1 \cdot 1 \cdot 0,85 = 1,2 = 1 \text{ ta}$$

bu yerda: K_f - ishchi vaqtdan foydalanish koeffitsienti; $K_f = 0,85 \dots 0,9$

2-TXK dagi postlar soni kunlik xizmat ko'rsatishlar soni teng yoki karrali bo'lishi kerak.

$$P_{o'rt} = 4 \dots 6 \text{ odam}$$

1-TXK va 2-TXK postlari sonini 1 ta qabul qilamiz.

2.5.4. Joriy ta'mirlash mintaqasi postlari sonini hisobi

a) JT mintaqasining vazifasi va bajariladigan ishlar tavsifi.

JT miitqasida avtomobillarni ishlash qobilyatini ta'minlash maqsadida, ayrim detallarni qayta tiklash yoki almashtirish ishlari bajariladi.

b) Dastlabki ma'lumotlar.

Mintaqaning ish tartibi		Ishlab chiqarish dasturi (postda bajariladigan)		Taqsimot ulushi
Φ_i	m	T_{jty}^p o-s	T_{jty-d}^p o-s	γ
2070	1	6817	6539	1,2-1,5

JT postlar sonini hisoblashning asosiy xususiyatlari bo'lib, postlarga avtomobillarning kirish notekisligini ($\varphi = 1.2-1.5$), JT postlarida bir vaqtda ishlaydigan ishchilar sonini kamligi ($R_{URT} = 1-2$, odam), ishchi vaqtining sezilarli yo'qotilishi ($K_4 = 0,75 \div 0,90$) hisoblanadi.

JT ishlarini almashinishlar orasida teng taqsimlanganda postlar soni:

$$X_{\text{жсн}} = \frac{T_{\text{жсн} \mu - \phi}^n}{\Phi_n \cdot m \cdot P_{ypm} \cdot K_\phi} = 6539 \cdot 1,5 / 2070 \cdot 1 \cdot 2 \cdot 0,75 = 3,26 = 4 \text{ ta}$$

2.5.5. Diagnostika mintaqasining postlari sonini hisobi

a) Diagnostika mitaqasining vazifasi va bajariladigan ishlar tavsifi.

Diagnostika postlari sonini «Avtomobil transporti harakatlanuvchi tarkibini diagnostikasi bhyicha qo'llanma» dan tanlash yoki hisoblash yo'li bilan aniqlash mumkin.

b) Dastlabki ma'lumotlar.

Mintaqaning ish tartibi		Ishlab chiqarish dasturi	
Φ_n	m	T_{d-1y} o-s	T_{d-2} o-s
2070	1	488	400

v) Diagnostika postlar sonini aniqlash

1-D va 2-D postlari soni: $X_{\phi-1, \phi-2} = \frac{T_{\phi-1\mu}}{\Phi_n \cdot P_{ypm} \cdot K_\phi} = 488/2070 \cdot 1 \cdot 0,7 = 0,45 \text{ ta}$

T_{d-1y} , T_{d-2y} - qiymatlar (8) va (9) - ilovalardan olinadi. K_f ning qiymati 0,6-0,75 gacha qabul qilinadi. $P_{urt} = 1-2$ odam qabul qilinadi.

Diagnostika ishlari D-1 va D-2 joriy ta'mirlash va TXK postlarida o'tkaziladi.

2.5.6. Kutish postlari va avtomobil o'rinlari sonini hisobi.

Xizmat ko'rsatish postlariga avtomobillarni uzluksiz kirishini ta'minlash maqsadida, kutish postlarini tashkil qilish lozim. Bundan tashqari sovuq paytlarda kutish postlari avtomobillarni texnik qarovdan oldin isitishni ta'minlaydi.

Kutish postlarini alohida yoki xar bir texnik xizmat turi bilan birgalikda ishlab-chiqarish binosi ichida yoki ochiq maydonlarda tashkil qilish mumkin.

Kutish postlari soni quyidagicha aniqlanadi:

KX dan oldin:

$$X_{kx} = (0,15 \dots 0,25) \cdot A_y \cdot N_{kx} = 0,15 \cdot 110 = 16$$

I- TXX dan oldin:

$$X_{k1} = (0,10 \dots 0,15) \cdot N_{1k} = 0,15 \cdot 2 = 0,30$$

2- TXX dan oldin:

$$X_{k2} = (0,30 \dots 0,40) \cdot N_{2k} = 0,40 \cdot 2 = 0,8$$

Joriy ta'mirlashdan oldin:

$$X_{kjt} = (0,20 \dots 0,30) \cdot X_{jt} = 0,30 \cdot 4 = 1,2 = 1$$

Saqlash maydonidagi avtomobil-o'rinlar soni quyidagicha aniqlanadi:

Har bir avtomobilga o'rin ajratilganda:

3. Tashkiliy qism.

3.1. TXK va JT texnologik jarayonini tashkil etish uslubini tanlash va asoslash.

Texnik xizmat ko'rsatish ishlarini tashkil etish uslublari.

TXK ning berilgan turi bo'yicha postlar soniga va ularning maxsuslashtirish darajasiga ko'ra avtomobillarga TXK ishlarini tashkil etishning ikkita uslubi mavjud; umumiy postlar uslubi va maxsuslashtirilgan postlar uslubi. Ikkala uslubda xam postlar boshi berk yoki o'tuvchi (oqimli) bo'lishi mumkin.

Umumiy postlar uslubining asosiy mazmuni shundaki, bu uslubda TXK ning ma'lum bir turi bo'yicha hamma ishlar bitta postda xar xil malakali ishchilardan iborat ijro etuvchi guruh tomonidan bajariladi.

Maxsuslashtirilgan postlar uslubining asosiy mazmuni shundaki, bu uslubda TXK ning biror turi bo'yicha hamma ishlar hajmi bir necha postlarga o'zaro teng taqsimlanadi. Postlar va undagi ishchilar bajariladigan ishlar turi bo'yicha yoki agregatlar va avtomobil tizimlari bo'yicha maxsuslashtiriladi. Bundan tashqari ATK da alohida maxsuslashtirilgan postlar tashkil qilinib, ularda TXK turidan qat'iy nazar ba'zi bir ishlar bajariladi, masalan: maxsuslashtirilgan moylash postlari, oldingi g'ildiraklarni tekshirish va o'rnatish postlari.

TXK uslubini tanlash.

Texnik xizmat ko'rsatish mintaqalarini (KX, 1-TXK, 2-TXK) loyihalash jarayonida loyiha mavzusi bo'yicha TXK texnologik jarayonini tanlash va asoslash lozim. TXK uslubini tanlashga quyidagi omillar ta'sir ko'rsatadi:

- TXK turi bo'yicha kunlik dastur;
- harakatlanuvchi tarkibning soni va turi;
- TXK turi bo'yicha bajariladigan ishlar hajmi va tavsifi (doimiy yoki o'zgaruvchan);
- TXK turi uchun postlar soni;
- TXK turi uchun ajratilgan vaqt;
- TXK ning mehnat xajmi;
- harakatlanuvchi tarkibning ishlash tartibi.

1-TXK va 2-TXK ishlarini oqim usulida bajarish uchun kuydagi shartlar qo'yiladi:

- texnologik jihatdan bir-biriga to'g'ri keluvchi harakatlanuvchi tarkib uchun kunlik dasturi 1-TXK uchun 12-15 tadan, 2-TXK uchun 5-6 tadan kam bo'lmasligi kerak (diagnostika ishlari bilan birgalikda 1-TXK uchun 12 tadan, 2-TXK uchun 7-8 tadan).

- yakka avtomobillar uchun 1-TXK da ishchi postlar soni uchta yoki undan ko'p bo'lishi lozim, avtopoezdlar uchun ikkita va undan ortiq, 2-TXK da yakka avtomobillar uchun ishchi postlar soni to'rtta va undan ortiq, avtopoezdlar uchun esa ikkita va undan ortiq bo'lishi lozim;

- TXK turi bo'yicha oqimli tizimlarning hisobiy soni butun son bo'lishi va xatoligi $\pm 0,1$ dan oshmasligi kerak.

Yuqorida ko'rsatilgan shartlardan birortasi bajarilmasa, oqimli tizimdan foydalanish iqtisodiy jihatidan maqsadga muvofiq emas. Bunday holda 1-TXK va 2-TXK mintaqalari uchun umumiy postlar uslubini tavsiya etiladi.

3.2. Texnologik jihozlarni tanlash.

Texnologik jihozlarga turg'un va ko'chma stanoklar, stendlar, priborlar, moslamalar va ishlab-chiqarish inventarlari hamda ATK sining ishlab-chiqarish jarayonini ta'minlovchi jihozlar kiradi.

Texnologik jihozlar ishlab-chiqarish vazifasiga ko'ra asosiy jihozlarga (stanokli, demontaj-montaj va boshq.), yig'ma, ko'tarib-tekshiruvchi va ko'taruvchi-tashuvchi, umumiy vazifali va ombor jihozlariga bo'linadi.

Jihozlarni tanlashda «Texnologik jihozlar va maxsus asboblarning ro'ixati» ma'lumotnomasidan va kataloglardan foydalaniladi. Ro'ixatda ATK dagi avtomobillar soniga nisbatan TXK va JT ishlarini bajarish uchun jihozlarning taxminiy soni berilgan. Ro'yxatda keltirilgan jihozlar nomenklaturasi o'rtacha sharoit uchun keltirilgan.

Texnologik jihozlarni ro'yxati tanlangandan so'ng quyidagi jadval ko'rinishda keltiriladi.

3.1 – jadval. Texnik xizmat ko'rsatish va joriy ta'mirlash mintaqalari uchun texnologik jihozlar

No	Jixoz, moslama, pribor, maxsus asboblarning nomi	Rejadagi tashqi o'lchamlari, mm	Qabul qilingan soni	Umumiy egallagan maydoni, m ²
1	Asboblarning uchun yashiq	-	3	-
2	CHuqurchaga o'rnatiladigan ko'targich	-	1	-
3	Harakatlanuvchi moy tarqatuvchi bak	-	1	-
5	Ta'mirchi avtochilangar posti	1120x500	1	0,56

6	G'ildirak gaykalarini bo'shatish uchun gaykaburagich	1500x500	1	0,75
7	Tormoz suyuqligini tarqatuvchi ko'chma bak	-	1	-
8	Avtomobillarni tormoz tizimini tekshirish stendi	-	1	-
9	Kran-balka	-	1	-
10	G'ildiraklar uchun stellaj	2150x550	1	1,18
11	Gidravlik ko'targich	10070x2550	1	22,7
12	Avtomobillarni g'ildiragini olish va o'rnatish uchun aravacha	1500x850	1	1,28
13	CHilangarlik verstagi	1500x780	5	1,17
14	Detallar uchun stellaj	780x780	2	0,61
15	Ishlatilgan moylarni yig'ish uchun bak	500x550	1	0,28
16	Dvigatellarni ta'mirlash bo'yicha chilangar aravachasi	1000x700	1	0,7
17	CHuqurchada avtomobillarni agregatlarini yechib olish uchun ko'targich	-	1	-
18	Dvigatel uchun taglik	1100x600	1	0,66
19	Avtomobilida elektr jihozlarni tekshirish uchun ko'chma stend	1000x500	1	0,5
20	Kabinani yechib olish va o'rnatish uchun moslama	2070x350	1	0,72
	Jami			8,41

Texnologik jihozlar jadvalga quyidagi tartibda yoziladi: avval hamma mintaqalar uchun umumiy bo'lgan jihozlar (konveyer, kran-balka), keyin asosiy texnologik jihozlar (ko'targichlar, diagnostik stendlar, yuvish qurilmalari hamda turg'un jihozlar), keyinchalik esa ko'chma jihozlar, ko'tarma priborlar, ishlab-chiqarish inventarlari va boshqalar. Jihozlar tanlangandan so'ng ishlab chiqarish maydonlari hisoblanadi.

3.3. Ishlab-chiqarish maydonlarini hisobi.

Ishlab chiqarish maydonlarini quyidagi uslublar yordamida aniqlanadi:

-analitik uslub-bitta avtomobilga, har bir jihoz birligiga yoki bitta ishchiga to'g'ri keluvchi maydon sig'imi bo'yicha;

-grafik uslub (aniqroq) — rejalashtirilgan shakl bo'yichi, ya'ni qabul qilingan masshtabda postlar chiziladi va tanlangan jihozlar avtomobillarni toifasiga qarab, oraliq masofalarni saqlagan holda joylashtirish orqali;

-grafoanalitik uslub (aralash) rejalashtirish va analitik hisoblash orqali.

KXX mintaqalarining maydoni quyidagicha aniqlanadi:

$$F_m = L_m * B_m = 6 * 6 = 36 \text{ m}^2$$

bu yerda L_m -mitaqa uzunligi:

$$L_m = X_i * F_a + (X_i - 1) * a + 2c = 1 * 4,88 + (1 - 1) * 1,5 + 2 * 1,5 = 7,8 \text{ m}$$

L_m -mintaqa eni, m

TXK va JT diognostika mintaqalarini maydonini hisoblash.

1,2-TXK va JT umintaqalarining maydoni quyidagicha aniqlanadi.

$$F_m = (X_1 * F_a + \sum F_{\text{oc}}) * K_3 = (1 * 4,88 + 8,41) * 5 = 66 \text{ m}^2$$

$$F_m = (X_2 * F_a + \sum F_{\text{oc}}) * K_3 = (1 * 4,88 + 8,41) * 5 = 66 \text{ m}^2$$

bu yerda: F_a - avtomobilning rejada egallagan maydoni, Damas avtomobili uchun: $F_a = L_a * B_a = 3,485 * 1,4 = 4,88 \text{ m}^2$;

X_i -mintaqadagi postlar soni;

F_i - jihozlarni rejada egallagan umumiy maydoni;

K_3 - postlarni va jihozlarni joylatirish zichligi.

Jori ta'mir mintaqasi maydoni:

$$F_{jt} = (X_1 F_a + \sum F_{\text{oc}}) K_3 = (3 * 4,88 + 4,6) * 5 = 96 \text{ m}^2$$

Ustaxonalar maydonini hisobi. Ustaxonalar maydoni jihozlar egallagan maydon va joylashtirish zichligi koeffitsienti va bitta ishchi o'ringa to'g'ri keluvchi solishtirma maydon orqali aniqlanadi.

a) Ustaxonalar maydonini jihozlar egallagan maydon va joylashtirish zichligi koeffitsienti orqali hisoblash;

Ustaxonalar maydonini solishtirma maydon orqali taxminiy hisoblash formulasi:

$$F_u = f_1 + (P_T - 1) * f_2, m^2$$

bu yerda: f_1, f_2 - mos ravishda birinchi va keyingi ishchi o'rinlarga to'g'ri keluvchi solishtirma maydon miqdori, m^2 .

3.2-jadval. Ishchi o'rinlarga to'g'ri keluvchi solishtirma maydon qiymatlari bo'yicha ustaxona maydoni hisobi;

Ustaxonalar	P_t	f_1	f_2	F_u
Agregatlar	2	15	10	25
Chilangar-mexanik		8-12	5-10	21
Temirchilik-ressora	1	20	15	20
Misgarlik		10	8	10
Tunukasozlik		12	10	12
Payvandlash,		15	10	15
Shina ta'miri, shinomontaj	1	15	10	15
Akumlyator		15	10	10
Ta'minot tizimigz XK		8	5	8
Elektrotexnik		10	5	10
Armatura-kuzov	1	20	15	20
jami:				166

Ixtiyoriy ishlab-chiqarish xonasini maydoni loyihalash jarayonida hisobiy maydon miqdoridan $\pm 20\%$ gacha chetlashish mumkin, agar ishlab-chiqarish xonasini maydoni $100 m^2$ gacha bo'lsa, agar $100 m^2$ dan ortiq bo'lsa, $\pm 10\%$ ga chetlashishga ruxsat etiladi. Mintaqa va ustaxonalarning maydonini hisoblash natijalari jadval ko'rinishida keltiriladi.

3.4. Omborxonalar maydonini hisobi

Omborxonalar maydonini avtomobillarning 1 mln.km. bosib o'tgan yo'lga to'g'ri keluvchi solishtirma maydon miqdori bo'yicha hisoblash:

$$F_0 = A_s * L_y * f_c * K_{xt} * K_s * K_a * 10^{-6}, m^2 \quad (137)$$

bu yerda: L_y - avtomobilning bir yilda o'rtacha bosib o'tgan yo'li, $L_y = 72270$ 73073 km;

A_s - avtomobillarning ro'yxatdagi soni, 110 ta;

f_s - omborxonaning turiga to'g'ri keluvchi 1mln.km. bosib o'tilgan yo'l uchun solishtirma maydon miqdori (8-jadval);

K_{xt} - harakatlanuvchi tarkibning turini hisobga oluvchi koeffitsient, $K_{xt}=1$;

K_s - avtomobillarni sonini hisobga oluvchi koeffitsient, $K_s=1,4$;

K_a - avtomobillarni har-xil rusumliligini hisobga oluvchi koeffitsient, $K_a=1$.

3.3-jadval. Omborxonalar maydoni miqdori, m^2 .

Omborxonalar turi	Omborxonaning turiga to'g'ri keluvchi 1mln.km. bosib o'tilgan yo'l uchun solishtirma maydon miqdori, f_s	F_0
Ehtiyot qismlar	1,6	15
Agregatlar	2,5	24
Materiallar	1,5	14
Shinalar	2,5	24
Moylash materiallari (nasos xona bilan birgalikda)	2,6	24
Lak-buyoq materillari	0,6	6
Ximikatlar	0,15	2
Asbob tarqatish xonasi	0,15	2
		111
Oraliq omborxona	15-20% omborlar maydoni yig'indisidan	22
jami:		133

Avtoservis korxonasi ishlab chiqarish binosi maydonini hisobi

$$F_{um} = F_{tx} + F_{jt} + F_{ust} + F_0 = 132 + 96 + 166 + 133 = 527 m^2$$

Ishlab chiqarish binosi maydoni perimetrlarini aniqlaymiz. $527/24=22$ m, binoni uzunligi 24 m bo'lganda eni 24 m bo'ladi, ya'ni $24 \times 24 = 576 m^2$ qabul qilamiz

3.5 ATK ni bosh rejasini hisobi

ATK ni bosh rejasini ma'muriy-maishiy binolar, yuvish mitaqasi, ishlatilgan suvlarni tozalash inshooti, AYOQSH, avtomobillar turar joylari, ko'kalamzorlashtirish maydonlaridan iborat, ya'ni ATK ni maydoni ularni maydonlarini yig'indisidan iborat:

$$F_{atk}=F_{i-ch}+F_{kx}+F_{mm}+F_{ist}+F_{as}+F_{ayoqsh}+F_k=$$

Ma'muriy-maishiy maydonini hisobi:

3.4-jadval. Ma'muriy-maishiy maydonini hisobi

№	Xonalar nomi	Maydoni, m ²
1	Direktor xonasi	24
2	Bosh muhandis	18
3	MMT muhandisi	18
4	Bosh hisobchi	18
5	Hisobchilar	18
6	G'azna	6
7	Ishlab chiqarish bo'limi	18
8	Reja bo'limi	18
9	Harakat xavfsizligi bo'limi	24
10	Dam olish xonasi	24
11	Tibbiyot xonasi	12
12	Navbatchi haydovchilar	12
13	Kiyinish xonasi (garderob)	18
14	Yuvinish xonasi	12
15	Hojatxona	12
	jami	252

Avtomobillar turar joyi maydonini hisobi:

$$F_t=A_s \cdot F_a \cdot K_z=110 \cdot 4,88 \cdot 2,7=1449 \text{ m}^2$$

Bu yerda $K_z=2,5-3,0$

Ishlatilgan suvlarni tozalash inshooti maydonini hisobi: suv tozalash inshooti 120 ta avtomobil uchun $F_{ist}=24 \text{ m}^2$ qabul qilamiz.

Avtomobillarga yonilg'i quyish shaxobchasi 110 ta avtomobil uchun quyidagicha hisoblanadi:

$$F_{ayoqsh}=F_m+F_h+F_{op}+F_{omb}=72+16+24+72=184 \text{ m}^2$$

ATK ko'kalamzorlashtirish maydoni 10-15 % umumiy ATK maydonidan olinadi, ya'ni:

$$F_{ko'k}=F_{atk} \cdot (0,1-0,15)=374 \text{ m}^2$$

ATK ni umumiy maydoni:

$$F_{atk}=576+36+252+24+1449+184+374=2896 \text{ m}^2.$$

ATK bosh rejasini perimetrlari:

$$2896/60=48,25\text{m}; L_{atk}=60 \text{ m}, B_{atk}=48 \text{ m}$$

ATK bosh rejasini maydoni:

$$F_{atk}=L_{atk} \cdot B_{atk}=60 \cdot 48=2880 \text{ m}^2$$

Iqtisodiy qism.

4.1. Texnik - iqtisodiy ko'rsatkichlar hisobi

4.1.1. Dastlabki ma'lumotlar

Avtokorxonadagi ishlarni yillik ish hajmi

$$T_y = 31618 \text{ o.s.}$$

Ishlab chiqarish ishchilar sonini hisobi

$$N_{\bar{u}} = \frac{T_{\bar{u}}}{\Phi_H} = \frac{31618}{2070} = 15,27 \approx 15 \text{ kishi}$$

Ishchilarning malaka toifasi P=III

4.1.2. Ishlab chiqarish ishchilarining yillik ish haqi fondi

a) ishchilarning asosiy ish haqi

$$S_{pr} = T_y \cdot S_s \cdot K_z = 31618 \cdot 4550 \cdot 1,2 = 172634280 \text{ so'm}$$

bu yerda S_s - soatlik ish stavkasi, ishchilarning malaka toifasi bo'yicha,

$S_s = 4550 \text{ so'm/soat}$;

K_z - berilgan rejani bajarganligi va oshirib bajarganligi, brigadirliги va shogird tayyorlagani uchu nish haqiga to'lanadigan qo'shimchani hisobga oluvchi koeffitsient, $K_z = 1,2 \dots 1,3$.

b) qo'shimcha ish haqi fondi

$$C_{\delta} = \frac{C_{np} \cdot H_{\delta}}{100} = \frac{172634280 \cdot 10}{100} = 17263428 \text{ c'm}$$

bu yerda H_{δ} - mehnat ta'tili va rejani bajargani uchun to'lanadigan qo'shimcha ish haqi uchun ajratma me'yori, $H_{\delta} = 7 \dots 11 \%$.

v) ishlab chiqarish ishchilarining yillik ish haqi fondi

$$C_{\phi} = C_{np} + C_{\delta} = 172634280 + 17263428 = 189897708 \text{ so'm}$$

g) ijtimoiy sug'urta uchun ajratma

$$C_{cyz} = \frac{C_{np} \cdot H_c}{100} = \frac{172634280 \cdot 25}{100} = 43158570 \text{ so'm}$$

bu yerda N_s - ijtimoiy sug'urta uchun ajratma, $N_s = 25\%$.

d) ishchilarning oylik maoshi

$$3_{uqu} = \frac{C_{\phi} + C_{cyz}}{12 \cdot N_{\bar{u}}} = \frac{189897708 + 43158570}{12 \cdot 15} = 1294757 \text{ so'm}$$

4.2. Boshqa toifadagi ishchilarning yillik ish haqi fondi

4.2.1. Yordamchi ishchilarning yillik ish haqi fondi hisobi

a) yordamchi ishchilarning soni

$$N_{\bar{e}p} = (0,2 \dots 0,3) \cdot N_{\bar{u}} = 0,3 \cdot 15 = 4,5 \text{ kishi}$$

b) yordamchi ishchilarning oylik maoshi

$$3_{\bar{e}p} = (0,8 \dots 0,9) \cdot 3_{uqu} = 0,8 \cdot 1294757 = 1\,035\,805 \text{ so'm}$$

v) yordamchi ishchilarning yillik ish haqi fondi

$$C_{\phi.\bar{e}} = 12 \cdot 3_{\bar{e}p} \cdot N_{\bar{e}p} = 12 \cdot 1\,035\,805 \cdot 4,5 = 55\,334\,470 \text{ so'm}$$

4.2.2. Muhandis-texnik xodimlarning yillik ish haqi fondi

a) muhandis-texnik xodimlar soni

$$N_{MTX} = (0,1 \dots 0,12) \cdot N_{\bar{u}} = 0,11 \cdot 15 = 1,7 \approx 2 \text{ stavka}$$

b) muhandis-texnik xodimlarning oylik maoshi

$$3_{MTX} = 601450 \dots 650000 \text{ so'm qabul qilinadi}$$

v) muhandis-texnik xodimlarning yillik ish haqi fondi

$$C_{MTX} = 12 \cdot 3_{MTX} \cdot N_{MTX} = 12 \cdot 640000 \cdot 2 = 15\,360\,000 \text{ so'm}$$

4.2.3 Xizmatchilarning yillik ish haqi fondi

a) xizmatchilar soni

$$N_x = (0,02...0,05) \cdot N_u = 0,05 \cdot 15 = 0,75 = 1 \text{ stavka}$$

b) xizmatchilarning o'rtacha oylik maoshi

$$3_x = 567500...5945000 \text{ so'm qabul qilinadi}$$

v) xizmatchilarning yillik ish haqi fondi

$$C_x = 12 \cdot 3_x \cdot N_x = 12 \cdot 585200 \cdot 1 = 7\,022\,400 \text{ so'm}$$

4.2.4. Kichik xizmatchi xodimlarning yillik ish haqi fondi

a) kichik xizmatchi xodimlarning soni

$$N_{kxx} = (0,02...0,03) \cdot N_u = 0,03 \cdot 15 = 0,45 = 0,5 \text{ stavka}$$

b) kichik xizmatchi xodimlarning o'rtacha oylik maoshi

$$3_{kxx} = 420000...484500 \text{ so'm miqdorida qabul qilinadi}$$

v) kichik xizmatchi xodimlarning yillik ish haqi fondi

$$C_{kxx} = 12 \cdot 3_{kxx} \cdot N_{kxx} = 12 \cdot 455000 \cdot 0,5 = 2\,730\,000 \text{ so'm}$$

4.3. Avtoservis korxonasi ishchilarini yillik ish haqi fondi

Avtoservis korxonasidagi ishchilarning yillik ish haqi fondi

4.1-jadval

Ishchilar toifasi	Ishchilar soni (stavka)	Ishchilarning oylik maoshi, so'm	Ish haqi fondi, so'm	
			Oylik	Yillik
Ishlab chiqarish ishchilari	15	1 294 757	19 421 355	233 056 260
Yordamchi ishchilar	4,5	1 035 805	4 661 122	55 933 470
Muhandis-texnik xodimlar	2	640 000	1 280 000	15 360 000
Xizmatchilar	1	585200	585200	7 022 400
Kichik xizmatchi xodimlar	0,5	455 000	227 500	2 730 000
Jami	-	4 010 762	26175177	314102130

4.4. Ishlab chiqarish tannarxi, daromad, foyda va rentabellik hisobi

4.4.1. Materiallar xarajati

$$C_M = A_C \cdot H_M = 110 \cdot 524500 = 57695000 \text{ so'm}$$

bu yerda H_M – bitta avtomobilga xizmat ko'rsatish uchun materiallar sarfi me'yori, so'm, $H_M = (504000...552000) \cdot d_{sh} = 524500 \text{ so'm}$

4.4.2. Avtomobillarni ta'mirlash uchun xarajatlar

Ta'mirlash xarajatlari, tsex, jihozlarga TXK va T, umumxo'jalik va boshqa ishlab chiqarish xarajatlaridan tashkil topgan

a) tsex xarajatlari

$$C_{PII} = K_{PII} \cdot C_{\Phi H \Phi H} = 0,5 \cdot 189897708 = 94948854 \text{ so'm}$$

bu yerda K_{rts} - tsex xarajatlarini hisobga oluvchi koeffitsient, $K_{rts} = 0,5$

b) Statsionidagi jihozlarni ishlati va ularga TXK va T xarajatlari

$$C_{PO} = K_{PO} \cdot C_{\Phi H \Phi H} = 1,5 \cdot 189897708 = 284846562 \text{ so'm}$$

bu yerda K_{ro} - jihozlarni ishlatish va ularga TXK xarajatlarini aniqlash koeffitsienti, $K_{ro} = 1,14...2,0$

v) umumxo'jalik xarajatlari

$$C_{PX} = K_{PX} \cdot C_{\Phi H \Phi H} = 0,5 \cdot 189897708 = 94948854 \text{ so'm}$$

bu yerda K_{rx} - umumxo'jalik xarajatlarini aniqlash koeffitsienti, $K_{rx} = 0,45...0,51$

g) boshqa ishlab chiqarish xarajatlari

$$C_{PII} = K_{PII} \cdot C_{\Phi H \Phi H} = 0,015 \cdot 189897708 = 2848465 \text{ so'm}$$

bu yerda K_{rp} - boshqa ishlab chiqarish xarajatlarini aniqlash koeffitsienti, $K_{rp} = 0,015$

Ustama xarajatlarni umumiy qiymati

$$C_{YCT} = C_{PII} + C_{PO} + C_{PX} + C_{PII} = 94948854 + 284846562 + 94948854 + 2848465 = 470592735$$

so'm

4.4.3. Ishlab chiqarishga bevosita bog'liq bo'lmagan xarajatlar

$$C_{PB} = 0,012 \cdot C_{YCT} = 0,012 \cdot 470592735 = 5731112 \text{ so'm}$$

Xizmat ko'rsatish tannarxi

4.2-jadval

T-r	Xarajatlar turlari	Belgilanishi	Qiymati, so'm
1	Materiallar sarfi	S_m	57695000
2	Ishchilarning asosiy ish haqi fondi	S_{pr}	172634280
3	Ishchilarning qo'shimcha ish haqi fondi	S_d	17263428
4	Ijtimoiy sug'urta uchun ajratma	$S_{sug'}$	43158570
5	Jihozlarni ishlatish va ularga TXK xarajatlari	S_{ro}	284846562
6	TSex xarajatlari	S_{rts}	94948854
7	Umumxo'jalik xarajatlari	S_{rx}	94948854
8	Boshqa ishlab chiqarish xarajatlari	S_{rp}	2848465
9	Xizmat ko'rsatish tannarxi ($P_1 + \dots + P_8$)	S_{ATK}	768344013
10	Ishlab chiqarishga bog'liq bo'lmagan xarajatlar	S_{rv}	5731112
11	To'la tannarx ($P_9 + P_{10}$)	ΣS_p	774075125

4.5. Bitta avtomobilga xizmat ko'rsatish tannarxi

$$C_{II} = \frac{\Sigma S_{II}}{A_c} = \frac{774075125}{110} = 7037046 \text{ so'm}$$

4.6. Xizmat ko'rsatishdan keladigan daromad

$$B = d \cdot \Sigma S_{II} = 1,2 \cdot 774075125 = 928890150 \text{ so'm}$$

bu yerda d-1 so'm xarajatga to'g'ri keladigan daromad, d=1,18...1,2

4.7. Xizmat ko'rsatishdan keladigan foyda

$$\Pi = B - \Sigma S_{II} = 928890150 - 774075125 = 154815025 \text{ so'm}$$

4.8. Bitta ishlab chiqarish ishchisining o'rtacha ish unumdorligi

$$\Pi_T = \frac{B}{N_{II}} = \frac{928890150}{15} = 61926010 \text{ so'm}$$

4.9. Avtokorxona rentabelligini aniqlaymiz

4.9.1. Asosiy ishlab chiqarish fondining qiymati

$$C_O = C_{KMH} + C_{JK} + C_{AY} = 443855500 + 144155000 + 41079720 = 629090220 \text{ so'm}$$

bu yerda S_{qmi} -qurilish-montaj ishlarining qiymati, so'm

$$C_{KMH} = A_c \cdot C'_{KMH} = 110 \cdot 4035050 = 443855500 \text{ so'm}$$

S'_{qmi} -bitta avtomobilga to'g'ri keladigan qurilish-montaj ishlarining qiymati,

$S'_{qmi} = 4035050 \text{ so'm}$;

S_j -ishlab chiqarish jihozlarning qiymati, so'm

$$C_{JK} = A_c \cdot C'_{JK} = 110 \cdot 1310500 = 144155000 \text{ so'm}$$

S'_j -bitta avtomobilga to'g'ri keladigan jihozlarning qiymati,

$S'_j = 1310500 \text{ so'm}$

S_{au} -moslama va asbob-uskunalar qiymati, so'm

$$C_{ay} = A_c \cdot C'_{ay} = 110 \cdot 373452 = 41079720 \text{ so'm}$$

C'_{ay} - bitta avtomobilga to'g'ri keladigan moslama, asbob-uskunalar qiymati,

$C'_{ay} = 373452 \text{ so'm}$

5.9.2. Me'yorlashtirilgan aylanma mablag'lar qiymati

$$\Phi_{OB} = \Phi'_{OB} \cdot C_{PX} = 0,15 \cdot 94948854 = 14242328 \text{ so'm}$$

bu yerda Φ'_{OB} - xo'jalik xarajatlarining har bir so'miga to'g'ri keladigan aylanma mablag'lar qiymati, $\Phi'_{OB}=0,14...0,15$

Ustaxonani rentabelligini aniqlash

4.3-jadval

T-r	Ko'rsatkichlar nomi	Belgilanishi	Qiymati, so'm
1	Asosiy ishlab chiqarish fondi	S_o	629090220
2	Me'yorlashtirilgan aylanma mablag'lar	F_{ob}	14242328
3	Ishlab chiqarish fondlarining o'rtacha yillik qiymati (P_1+P_2)	F_{pf}	643332548
4	Ishlab chiqarishni rivojlantirishga ajratmalar	$0,06 \cdot F_{pf}$	38599952
5	Foyda	P	154815025
6	Sof foyda (P_5-P_4)	P'	116215073
7	Umumiy rentabellik ($P_5:P_3$), %	R_o	24
8	Hisobiy rentabellik ($P_6:P_3$)	R_h	18

4.10. Ishlab chiqarish fondlarining foydalanish samaradorlik ko'rsatkichlarini aniqlash
a) asosiy ishlab chiqarish fondlaridan foydalanish samaradorlik koeffitsienti

$$K_{\phi} = \frac{B}{C_o} = \frac{1080429096}{686280240} = 1,57$$

b) aylanama mablag'larning aylanish davri

$$K_o = \frac{B}{\Phi_{OB}} = \frac{1080429096}{16648669} = 64,8$$

Texnik iqtisodiy ko'rsatkichlar

4.4-jadval

T-r	Ko'rsatkichlar nomi	Belgilanishi	O'lchov birligi	Qiymati
1	Avtomobillarni postga yillik kirishlari soni	A_s	T_a	120
2	Asosiy ishlab chiqarish fondi	S_o	So'm	686280240
3	Me'yorlashtirilgan aylanma mablag'larning qiymati	F_{ob}	So'm	16648669
4	Ishchilar soni	N_i	Kishi	16
5	Ishlab chiqarish ishchisining ish unumdorligi	P_t	So'm	67526818
6	To'la tannarx	ΣS_p	So'm	900357580
7	Daromad	V	So'm	1080429096
8	Foyda	P	So'm	180071516
9	Rentabellik a) umumiy b) hisobiy	R_o	%	25
		R_h	%	19

5.1. Avtotransport korxonasida mehnatni muhofaza qilish

Ishchilarning sog'lom va bexatar mehnat qilishlari hamda ularning ish sharoitlarini yaxshilashga faqat yuksak darajadagi, xavfsizlik texnikasi talablariga javob beradigan zamonaviy texnika va texnologiyalarni ishlab chiqarishga keng joriy qilish bilangina erishish mumkin. Bu boradi mehnat muxofazasini yaxshilash maksadida rejali tadbirlar ishlab chikiladi.

Kasaba uyushma ustaviga asosan xar yili ma'muriyat bilan ishchi-xizmatchilar o'rtasida o'zaro mehnat munosabatlari tugrisida jamoat bitimi tuziladi. Bu bitimda ishchi va xizmatchilarning mehnat qilishi va madaniy, maishiy dam olishi tadbirlari xakida kelishib olinadi. Xuddi shu bitimda mehnatni muxofaza qilish chora-tadbirlari, mehnat sharoitini yaxshilash masalalari xam xisobi olinadi va bu masalalar ma'lum tartibga keltirilib, mehnatni muxofaza qilishning nomenklatura chora-tadbirlari sifatida bitimga tirkab kuyiladi.

Nomenklatura chora-tadbirlari planini kasaba uyushmasi bilan kelishgan holda ma'muriyat xodimlari turadi. Unga ushbu korxonada xozirgi mehnat sharoiti, kasb kasalliklari va sanoat korxonasida inson organizmiga ta'sir kiluvchi zararli omillarning mavjudligi asos qilib olinadi. Bu plan kasaba uyushma bilan kelishilgandan keyin ishchilarning umumiy majlisida muxokama kilinadi.

Nomenklatura chora-tadbirlariga asosan ish sharoitini yaxshilashga olib keladigan chora-tadbirlar kiritilib, ularni shartli ravishda kuyidagi uch gruppaga bulib karash mumkin.

1. Baxtsiz xodisalarning oldini olishga karatilgan tadbirlar; bunga kushimcha saklovchi va muxofaza kiluvchi tusik sistemalarini urnatish, blokirovka kilish, muxofazaning avtomatik sistemalarini kullash, uzakdan turib boshkariladigan asboblar joriy kilish, signal sistemalari, mexanizatsiyalashtirish masalalari va boshkalar kiradi.
2. Ishlab chikarishda kasb kasalliklarining oldini olishga karatilgan tadbirlar; bunga ishchilar xar xil zararli ta'sir kursatuvchi moddalardan muxofaza kiluvchi kurilmalar tayyorlash yoki sotib olish, yaxshi shamollatish va xavoni tozalash sistemalarini urnatish, suv ichadigan fontanchalar urnatish va ichimlik suvini tozalash xamda gazlash uchun asbob-uskunalar sotib olish.
3. Mexnat sharoitlarini umumiy yaxshilashga karatilgan tadbirlar; bunga okilona yoritish, sanitariya-maishiy xonalar xolatini yaxshilash, maxsus kiyim bosh va oyok kiyimlarini vaktida sifatli remont kilish, mehnatni muxofaza kilish kabinetlari, burchaklari va stovkalari tashkil kilish, xavfsizlik texnikasi va ishlab chikarish sanitariyasiga oid instruktsiyalar, eslatmalar chikarish.

Nomenklatura chora-tadbirlari ish bitimiga kiritilganligi va ishchilarning umumiy majlisida tasdiklangani sababli, bu chora-tadbirlar bajarilishi shart bulib koladi va uning bajarilishi xakida ma'muriyat ishchilarga axborot berib turishi kerak. Unga sarflanadigan mablag ishlab chikarish korxonasining asosiy fondidan olinadi va bu mablaglardan boshka maksadlarda foydalanish mutloko takiklanadi.

Xar yili ishlab chikarish travmatizmining olidini olishga yuz million sumlab mablag sarflanadi, birok kupgina korxonalarda travmatizmlar sodir bulib turadi. Baxtsiz xodisa yuz bergan sharoitlarni tekshirish shu narsani kursatadiki, uning sodir bulishiga kupincha jaroxatlanuvchining uzi, uning shaxsiy sifatlaridagi yetishmovchilik sabab bular ekan.

Ko'pincha ishni bajarishda ishlovchiga boglik bulgan psixologik faktorlarning katta ta'siri borligini kursatadi. Mexnat xavfsizligi psixologiyasining asosiy xollari kuyidagilar:

1. Mexnat xavfsizligi ishlovchining jismoniy va biologik sifatlarining katta kompleksiga boglik: yangi ishchilarni kabul kilishda asosiy e'tiborni ularning uz kasblarini tugri tanlashiga va ishning xavfsiz usullarini uzlashtirishlariga jalb kilish lozim.

Ishlovchilarning xatti-xarakatida intizom va uzini tuta bilishiga erishish xam asosiy faktorlardan biridir. Bu narsa xavfsizlik texnikasi talablarini sistematik ravishda bajarishda namoyon buladi. Ishlovchilarni sodir bulgan baxtsiz xodisalar bilan tanishtirishda, uning barcha sodir bulish sabablarini tushuntirish va shu yerning uzida uning oldini olish yullarini kursatish lozim.

2. Texnikaviy kamchiliklarning ta'siri.

Insoning psixik xayoti asosan tashki muxitga boglik va ishni bajarish paytida bu muxitdagi zararli faktorlar insonga butunlay yomon ta'sir kursatadi. Bu zararli faktorlarga kuyidagilar kiradi: gaz va chang bilan ifloslanganlik, yomon yoritilganlik, juda past (- 4 , - 6 S) yoki juda yukori (+ 30 S) temperatura, shovkin. Bu faktorlar ishlovchining tez charchashiga, sergakligining yukolishikabilarga sabab buladi, bular esa tajribasizlik va extiyotsizlik bilan birgalikda baxtsiz xodisaga olib keladi.

3. Ishlovchilarning travmatizmiga sabab buluvchi shaxsiy sifatlari.

Ishga kabul kilinayotgan kupchilik kasbdagi kishilar uchun majburiy bulgan meditsina kurigini utkazish vaktida (Uzbekiston Respublikasi Mexnat kodeksi 214-modda) ishga kabul kilinayotgan kishining shaxsiy sifatlarini, shuningdek uning sogligidagi travmatizmga chalinishini kuchaytiradigan yetishmovchiliklarni kompleks ravishda xisobga olish zarur. Bularga kuyidagilar kiradi:

1. Asab kasallik sistemasi yoki boshka organlardagi doimiy funktsional uzgarishlar;
2. Sezgi organlarining turli kamchiliklari, kurishning kisman yukotilishi, garanglik va xokazo;
3. Xarakatlarning moslashuvidagi nuksonlar (epchilmaslik, ishonchsiz xarakatlar);
4. Emotsional jarayonlarning muvozanatlashmaganligi (xursandchilik, arzimagan tashki ta'sirga darxol berilishi), bular yengiltaklik, uylamasdan ish kilish, shoshma-shosharlikda namoyon buladi;
5. Alkogol va nashalarga ruju kuyish;
6. Ishdan kungli tulmaslik va unga kizikishning yukligi, bundan esa xardamxayollik, kizikmaslik kelib chikadi.

Yukorida aytilganlardan shunday xulosa kelib chikadiki, meditsina kurigining salbiy xulosasiga yoki bajarayotgan ishga uzining shaxsiy xislatlari mos kelmasligiga karamasdan ishga kirgan kishi, boshkalarga nisbatan uzining baxtsiz xodisaga uchrashiga doimo sababchi buladi.

Xulosa

Menga diplom loyihasi ishi sifatida Namangan shaxridagi “Navbahor Aziya” MCHJ da 110 ta DAMAS avtomobillariga avtotransport korxonasini tashkil etish mavzusi biriktirilgan edi. Diplom loyiha ishi oldi amaliyoti davrida “Navbahor Aziya” MCHJda va avtomobillarga texnik xizmat ko’rsatish ustaxonalarini ishlab chiqarish faoliyatini taxlil qildik. O’rganishlar natijasida xozirda faoliyat ko’rsatayotgan bu korxonada bir qator kamchiliklar aniqlandi. Aniqlangan kamchiliklarni bartaraf etish va avtomobillarga xizmat ko’rsatish maqsadida hamda xizmat ko’rsatish tizimini rivojlantirishni xisobga olgan xolda men yuqorida qayd etilgan mavzuda diplom loyihasini bajardim.

Diplom loyiha ishini umumiy kismida tumanlarida avtokorxonalarni yaratilishi faoliyati va diplom ishi mavzusini asoslash ko’rsatib o’tilgan. Xisob-texnologik qismda dastlabki ma’lumotlar, avtomobillarga texnik xizmat ko’rsatish va ta’mirlash bo’yicha ishlab chikarish dasturini hisoblash, yo’lovchi tashish korxonasini texnik xizmat ko’rsatish turlari va joriy ta’mir bo’yicha yillik va kunlik ish xajmini hisobi, TXK va JT mehnat xajmini ishlarning turi va bajarilish joyi bo’yicha taqsimlash, yillik ish hajmini hisobi, ishlab chiqarish ishchilar soni xisoblangan. Tashkiliy qismida ATK da texnologik jarayonlarni tashkil etish, texnologik jixozlar tanlash, ishlab chikarish maydonlarini xisobi, omborxona va avtomobillarni turish joylarini maydonini xisobi, ma’muriy va maishiy binolar maydonini xisobi, bosh reja tarixi va ishlab chikarish binosi xisobi keltirilgan. Loyiha ishini iqtisodiy qismida ishlab chiqarish va yordamchi ishchilarning asosiy, qo’shimcha ish xaki, ijtimoiy sugurta uchun ajratma, materiallar xarajatlari, ta’mirlash uchun xarajatlar, ta’mirlash tannarxi, ta’mirlashdan keladigan daromad, foyda, xarajatlar va ustaxonani rentabelligi xisoblangan.

Mexnat muxofazasi qismida avtotransport korxonasini sanitariya-gigienik xolati, shovkin, xavfsizlik talablari taxlil qilingan va ustaxonada ishlaydigan ishchilarni xavfsiz ishlashini ta’minlash chora tadbirlari tavsiya etilgan.

Ushbu diplom loyiha ishini bajarish davomida kasbiy bilim va ko’nikmalarimni mustaxkamladim hamda institutda olgan nazariy va amaliy bilimlarimni respublikamizni mustakilligini mustaxkamlashga, uni iktisodiy barqarorligini yanada rivojlantirishga sarflayman.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. I.A.Karimov «Yuksak ma'naviyat yengilmas kuch» T.: Ma'naviyat, 2008 yil. 173 bet.
2. 2017–2021 yillarda O'zbekistonni rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha harakatlar strategiyasi O'zbekiston Respublikasi Prezidentining farmoni Toshkent sh., 2017 yil 7 fevral, PF-4947-son
3. O'zbekiston respublikasi prezidentining qarori 06.03.2018 y. № pq-3589 Avtomobil transportini boshqarish tizimini yanada takomillash-tirish CHora-tadbirlari to'g'risida qarori
4. Toshkent, 15 noyabr - Sputnik. "Peugeot Citroen Automotive" O'zbekiston-Fransiya avtomobil zavodi birinchi mahsulotni 2018 yil 10 dekabrda boshlaydi, deya xabar beradi "Sputnik O'zbekiston" muxbirini Uzavtosanoatdagi manbaga tayanib.
3. O'zbekiston respublikasida avtomobil sanoatini rivojlantirish va ularni ekspluatatsiyasini tashkil etish yuzasidan hukumat qarorlari, yetuk olim va mutaxassislarning fikrlari, chiqishlari va ilmiy maqolalari (1991 yildan shu kungacha)
4. Fayzullaev E.Z. va boshqalar "Transport vositalarining tuzilishi va nazariyasi". Toshkent "Yangi asr avlodi" 2006 y. -375 bet.
5. Qodirxonov M.O. Avtomobillarning ish jarayonlari va hisobi Toshkent. «O'qituvchi» 2003 y.-234 bet
6. E.S.Kuznetsov. Avtomobillarni texnik ekspluatatsiyasi. Ruschadan tarjima,- T.: 2007 yil.-456 bet
7. O.Hamroqulov, Sh.Magdiyev. Avtomobillarning texnik ekspluatatsiyasi,-T.: Navro'z, 2005 йил.-347- бет
8. С.К.Шестопалов. Устройство, техническое обслуживание и ремонт легковых автомобилей,-М.: ИРПО, «Академия», 2000 йил.-378 бет
9. E.S.Kuznetsov va boshqalar. Avtomobillarni texnik ekspluatatsiyasi SH.N.Magdiev tarjimasi asosida,-T.: , 2003 yil.-480 bet
10. O'zbekiston respublikasi avtomobil transporti harakatdagi tarkibiga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash haqidagi «Nizom»,-T.: «O'zavtotrans», 1999 yil
11. H.M.Mamatov. Avtomobillar, I qism. OUYu lari uchun darslik,-T.: «O'zbekiston», 1995 yil.-360 bet
12. H.M.Mamatov. Avtomobillar, II qism. OUYu lari uchun darslik,- T.: «O'zbekiston», 1998 yil.-330 bet
13. Polvonov A.S. va boshq. Transport vositalarida ishlatiladigan materiallar. T.: «Fan», 2003. -224 bet
14. Matkarimov K.J., Maxmudov B.J., Norqulov A.A. Avtomobillarda ishlatiladigan ashyolar. T.: «Talqin», 2004. -304.bet
15. G.M.Napolskiy, A.V.Pugin. Avtotransport korxonalarini qayta qurish va texnik qayta jihozlash: O'quv qo'llanma. TAYI, 2004 yil.-230 bet
16. G'.M.Qosimov.Transport korxonalarida menejment.-T.: O'zbekiston, 2001 yil.-360 bet
17. A.Normirzaev. Transport vositalarini ishlatish va ta'mirlash ta'lim yo'nalishi bakalavrlari uchun diplom loyiha ishini bajarish bo'yicha uslubiy ko'rsatma,- NamMPI, 2010 yil -28 bet
18. К.К.Шестопалов. Учебное проектирование и требования к оформлению учебных проектов.Методические указания, - МАДИ, 2007 г.- ст. 66
19. Г.М.Напольский. Технологическое проектирование АТП и СТО. Учебник для ВУЗов,- М.: Транспорт, 1993 г.-ст.480
20. Л.Л.Афанасьев и др. Гаражи и станции технического обслуживания автомобилей,- М.: Транспорт, 1990 г.-ст.390

21. В.П.Карташов Развитие производственно-технической базы автотранспортных предприятий,- М.: Транспорт, 1991 г.
22. НИИАТ краткий автомобильный справочник,- М.: Транспорт, 2008 г.
23. С.С.Сайидаминов и др. Инженерно-технологическое мероприятие по охране окружающей среды,- Т.: Ўқитувчи, 1994 йил.-220 бет
24. A.S.Polvonov, B.Isoxodjaev. Transport vositalarini texnik ekspluatatsiyasi va avtoservis asoslari. Ma'ruzalar matni, - NamMPI, 2008 yil.-64 b.
25. Вахламов В.К. Автомобили. Эксплуатационные свойства. М: Издательский центр "Академия," 2005 г.-ст.354
- 29."UzDEU avto hissadorlik jamiyatining Neksiya, Tiko ,Damas, Matiz, Lasetti avtomobillariga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash vaqt me'yorlari" "Uzavtosanoat", "Avtotexxizmat" AJ Toshkent 2007.-57 b.
- 30.Мусаджанов М.З., Алиходжаев А.А., Ражабов А.Б. Сервис современных автомобилей и предприятия автосервиса. Учебное пособие. ТАДИ –Т.: 2009. -37 с.
31. К.,М. Siddiqnazarov va boshq. Avtotransport vositalari servisi darslik,-Т.: TAYI, 2010 yil.-267 bet

Internet ma'lumotlari:

<http://www.autoelectric.ru>

<http://www.mosautolab.ru>

<http://www.mosautolab.ru/index.php>

http://ru.wikipedia.org/wiki/Автотранспортное_предприятие

<http://www.mobilautotrans.ru/>

<http://uzavtosanoat.uz/>

<http://avtoolam.uz/>

<http://www.ziyonet.uz/>

<http://www.auto-sib.com/aroundauto/detail/3415.html>

<http://www.znaj.ru/referats/transport/>

<http://revolution.allbest.ru/transport/00048708.html>

<http://www.iso.ch>