

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ҚИШЛОҚ ВА
СУВ ХЎЖАЛИГИ ВАЗИРЛИГИ
АНДИЖОН ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИК ИНСТИТУТИ
ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИНИ МЕХАНИЗАЦИЯЛАШ
ФАКУЛЬТЕТИ**

ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИНИ МЕХАНИЗАЦИЯЛАШ ТАЪЛИМ ЙЎНАЛИШИ

“Қишлоқ хўжалик техникалари, фойдаланиш ва таъмирлаш” кафедраси

“ТАСДИҚЛАЙМАН ”

«Қишлоқ хўжалигини
механизациялаш» факультети
декани, доцент
_____ Абдуллаев Д. А.
“ ” _____ 2014 й.

“Ҳимояга рухсат этаман”

кафедра мудири, доцент
_____ Мирзаев И.Ғ.
“ ” _____ 2014 й.

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ

**Мавзу: Андижон вилояти Избоскан тумани «Лазиз-Гўзал» чорва
фермер хўжалиги фермаси машина ва жихозларга техник хизмат
кўрсатиш пунктини яратиш.**

Ишни бажарувчи :

Мирзаматов Бобур

Иш раҳбари: доцент:

Игамбердиев У.Р.

Андижон - 2014 йил

АНДИЖОН ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИК ИНСТИТУТИ

(Олий ўқув юрти)

ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИНИ МЕХАНИЗАЦИЯЛАШ ФАКУЛЬТЕТИ

ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИНИ МЕХАНИЗАЦИЯЛАШ ТАЪЛИМ ЙЎНАЛИШИ

«ТАСДИҚЛАЙМАН»

Кафедра мудир, доцент _____ И.Ғ. МИРЗАЕВ

«__» _____ 2014 йил.

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ БЎЙИЧА ТОПШИРИҚ

Талаба Мирзаматов Бобур 4-босқич 3-гuruh

Битирув малакавий ишининг мавзуси: Андижон вилояти Избоскан тумани «Лазиз-Гўзал» чорва фермер хўжалиги фермаси машина ва жихозларга техник хизмат кўрсатиш пункти ни яратиш.

«26» декабрь 2013 й. № 2 Кафедра мажлисида маъқулланган.

«13» декабрь 2013 йилдаги №-288-Ст рақамли ректорни буйруғи билан тасдиқланган.

Битирув малакавий ишини топшириш муддати «22» июнь 2014 йил

Битирув малакавий ишни бажаришга доир бошланғич маълумотлар
Ишлаб чиқариш амалиёти материаллари, адабиётлар, Ч.М. фанига оид ўқув-
илмий адабиётлар

Хисоблаш тушунтириш ёзувларининг таркиби (ишлаб чиқиладиган
масалалар рўйхати) 1.Кириш. 1.1. Андижон вилояти Избоскан тумани«Лазиз-
Гўзал» чорва фермер хўжалиги фермаси тавсифномаси. 2.Хисоб
қисми.2.1.Техник хизмат ва таъмирлашнинг йиллик режаси 2.2.Меҳнат
сарфини хисоблаш. 2.3.Созловчи ўсталар сонини хисоблаш 2.4.Пунктга асбоб
ўсқуналар танлаш, ишлаб чиқариш юзасини хисоблаш ва асбоб ўсқуналарни
жойлаштириш . 3 Технологик қисм 4 .Конструктив қисм.

5. Хаёт фаолияти хавфсизлиги.6.Экология бўлими. 7. Иқтисодий қисм.

8. Хулоса, адабиётлар.

Чизма ишлар рўйхати (чизмалар номи аниқ кўрсатилади) . Техник хизмат ва
таъмирлаш режа графиги. Меҳнат сарфини ойлар бўйича бўлиниши. Техник
хизмат кўрсатиш пункти режасиТехник хизмат кўрсатиш пункти ишлаш
режаси.,Сут соғиш ва сутга бирламчи ишлов бериш технологик картаси.
.Конструктив қисм. Деталлар. Техник иқтисодий кўрсаткичлар.

Битирув малакавий иши бўйича маслаҳатчи (лар)

№	Бўлим мавзуси	Маслаҳатчи ўқитувчи ф.и.ш.	Имзо	Сана
			Топшириқ берилди	Топшириқ бажарилди
1.	<i>Хаёт фаолияти хавфсизлиги</i>	<i>Ассистент Халилов М.</i>	12.05.	

Битирув малакавий ишини бажариш режаси

№	Битирув малакавий иши босқичларининг номи	Бажариш муддати (сана)	Текширувдан ўтганлик белгиси
1.	<u>Кириш .</u>	15.02.	
	<u>1.1. Андижон вилояти Избоскан тумани «Лазиз- Гўзал» чорва фермер хўжалиги фермаси тавсифномаси.</u>	22.02.	
2	<u>II.Хисоб қисми.</u>		
	<u>2.1.Техник хизмат ва таъмирлашнинг йиллик режаси.</u>	15.03.	
	<u>2.2.Мехнат сарфини ҳисоблаш.</u>	14.04.	
	<u>2.3.Созловчи усталар сонини ҳисоблаш.</u>	3.05.	
	<u>2.4.Пунктга асбоб ускуналар танлаш ишлаб чиқариш юзасини ҳисоблаш ва асбоб ускуналарни жойлаштириш .</u>	12.05.	
3.	<u>Технологик қисм.</u>	19.05.	
4.	<u>Конструктив қисм.</u>	1.06.	
5.	<u>Хаёт фаолияти хавфсизлиги.</u>	9.05.	
6.	<u>Экология бўлими.</u>	12.06.	
7.	<u>Иқтисодий қисм.</u>	15.06.	
8.	<u>Хулоса, адабиётлар</u>	21.06.	

Битирув малакавий иш раҳбари: _____ **Игамбердиев У. Р.**
(имзо) (Фамилияси , исми, шарифи.)

(фамилияси, исми, шарифи) (имзо)
Топшириқни бажаришга олдим: _____ **Мирзаматов Б.**
(имзо) (Фамилияси , исми, шарифи.)

Топшириқ берилган вақти **«15 » 01. 2014йил**

1.Кириш.

Республикаимиз агросаноат мажмуида бозор муносабатларини шакллантириш ва ривожлантириш борасида катта ижобий ўзгаришлар амалга оширилди. Бундан кўзланган асосий мақсад меҳнатни самарали ташкил қилиш, маҳсулот ишлаб чиқариш ҳажмини ошириш, деҳқонларнинг мустақил ва тадбиркорона фаолият юритишларини таъминлашдан иборатдир. Айниқса, қишлоқ хўжалигининг чорвачилик тармоғида амалга оширилаётган иқтисодий ислохотлар эркин маҳсулот ишлаб чиқарувчиларни вужудга келтириш, турли хўжалик юритиш ва мулкчилик шаклларининг самарали фаолият кўрсатишига замин яратиш аҳоли турмуш даражасини яхшилаш билан бевосита боғлиқдир.

Чорвачилик тармоғи қишлоқ хўжалигининг асосий тармоқларидан бири бўлиб, мамлакат аҳолисини озиқ-овқат маҳсулотлари билан таъминлашда муҳим аҳамиятга эга. Шунинг учун ҳам, бу тармоқни ривожлантиришга қаратилган қатор чора-тадбирларни амалга оширилишини кўзда тутувчи Ўзбекистон Республикаси Президенти ва республика ҳукуматининг қарорлари қабул қилиниб, амалга оширилиб келинмоқда.

Чорвачиликда амалга оширилаётган чора-тадбирларнинг асосий мақсади республика аҳолисини юқори сифатли, экологик тоза маҳсулотлар билан узлуксиз таъминлаш ҳисобланади. Чорвачилик республика аҳолисига озиқ-овқат маҳсулотларини етказиб бериш билан биргаликда, саноатни хомашё билан, қишлоқ хўжалигининг деҳқончилик тармоғини эса сифатли ва экологик тоза ҳисобланган маҳаллий ўғит билан таъминлайди. Яъни, чорвачиликни ривожлантириш бир қатор иқтисодий-ижтимоий масалаларни ҳал қилиш имконини беради. Улар қуйидагилардан иборат:

-инсон организми фаолияти учун зарур бўлган моддаларнинг кўплаб турлари фақатгина чорвачилик маҳсулотлари таркибида учрайди. Шунинг учун, чорвачилик маҳсулотлари кучли энергетик қувватлилиги ва оксилга бойлиги сабабли инсонларни барча зарур моддалар билан таъминлаши билан ажралиб туради;

-ўсимликчиликни ривожлантириш ва экин майдонлари унумдорлигини ошириш учун экологик тоза маҳаллий ўғитлар билан таъминловчи барқарор манба бўлиб хизмат қилади;

-чорвачилик тармоғи ишлаб чиқаришининг доимийлиги сабабли қишлоқ хўжалиги ишлаб чиқаришининг мавсумийлик ҳарактерини олдини олишга имкон беради ва қишлоқ аҳолисига йил давомида даромад олишга замин яратади;

-ўсимликчилик тармоғи маҳсулотларидан чиқадиган иккиламчи маҳсулотлар, тез бузилган ва айниган маҳсулотлар учун бозор ролини бажаради. Яъни, чорвачиликда бу маҳсулотлардан озуқа сифатида фойдаланилади.

Юқоридагилар чорачилик тармоғини барқарор ривожлантириш ва уни самарали тармоққа айлантириш республикамиз учун қанчалик аҳамиятли эканлигини кўрсатади.

Чорвачилик тармоғини барқарор ва жадал ривожлантириш учун озуқа базасини янада мустаҳкамлаш, чорва молларни парваришлаш билан шуғулланадиган аҳоли ва фермерларнинг юқори маҳсулдор озуқа-омихта ем, шрот ва шелухадан кенг фойдаланишини таъминлаш муҳим аҳамият касб этади.

Бунинг учун 2011 йилда озуқа экинлари учун мўлжалланган 300 минг гектар майдонни 2014 йилда 340 минг гектаргача кенгайтириш кузда тутилмоқда. Бугунги кунда қорамолларнинг 94 фоизидан ортиғи шахсий ёрдамчи ва фермер хўжаликлари эгалари тасарруфида эканини ҳисобга олсак, уларни сифатли озуқа билан ишончли таъминлаш нечоғли муҳим аҳамиятга эга экани янада ойдинлашади.

Шу мақсадда озуқа сотиш бўйича мавжуд ихтисослаштирилган пунктлар тармоғини, бунда уларнинг вилоятлар, туманлар ва аҳоли пунктлари бўйича оқилона жойлаштирилишини синчиклаб инвентаризациядан ўтказиш ва бунинг натижасида ушбу пунктлар тармоғини сезиларли даражада кенгайтириш, ем-хашак истеъмолчилари фермерлар, шахсий ёрдамчи ва деҳқон хўжаликлари эгаларининг улардан кенг фойдаланилишини таъминлаш бўйича аниқ чоралар кўриш топширилди. Бунда омихта ем, шрот, шелуха, кепак ва бошқа озуқа турларини харид қилиш мумкин бўлган озуқа сотиш бўйича ягона ихтисослаштирилган пунктларни ташкил этиш назарда тутилган.

Шахсий ёрдамчи ва дехқон хўжалигини юритаётган аҳолининг махсулдор моллар сотиб олиши учун тижорат банклари ва аҳоли бандлилигига кўмаклашиш жамғармаси томонидан микрокредитлар ажратилишини кенгайтириш тўғрисида қарор қабул қилинди. Ушбу мақсадлар учун 2010-2014 йилларда 120,7 миллиард сўмдан ортиқ маблағ йўналтириш кўзда тутилган. Бу ўтган йилларга қараганда 30 фоизга кўпдир.

Қабул қилинган чора-тадбирларни амалга ошириш 2014 йилда шахсий ёрдамчи ва фермер хўжаликларида қорамоллар сонини 8,6 миллион бошга етказиш ёки 1,7 миллионга ошириш, чоравачилик махсулотлари етиштириш билан банд бўлганлар сонини сезиларли даражада кўпайтириш, уларнинг моддий фарованлигини янада юксалтириш имконини беради. Шахсий ёрдамчи, дехқон фермер хўжаликларида чорва моллари сонини кўпайтирилиши бу соҳадаги оғир ишларни бажаришни механизациялаш вазифасини қўяди.

Президент И.А.Каримовнинг “Жаҳон молиявий-иқтисодий инқирози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишнинг йўллари ва чоралари” китобида Жаҳон молиявий инқирозининг Ўзбекистон иқтисодиётига таъсири ҳамда унинг оқибатларини олдини олиш ва юмшатишга асос бўлган омиллар қисмида такидланишича глобал молиявий инқироз ва биринчи навбатда унинг оқибатлари иқтисодиётимизнинг ривожланиши ва самарадорлик ҳолатларига таъсир этаётганидан кўз юмиб бўлмайди.

Жаҳон бозорида талабни пасайиб бориш оқибатида Ўзбекистон экспорт қиладиган қимматбаҳо ва рангли металллар, пахта, уран, нефть махсулотлари, минерал ўғитлар ва бошқа махсулотларнинг нархи тушиб бормоқда. Бу эса, ўз навбатида, хўжалик юритувчи субъектлар ва инвесторларнинг экспортдан оладиган юшумлари камайишига олиб келади ва иқтисодиётимизни бошқа томонларига салбий таъсир этади.

Шубҳа йўқ, жаҳон молиявий инқирозининг таъсирини оқибатларини камайитириш ва унинг оқибатларини бартараф этиш учун бизда барча зарур шарт-шароитлар мавжуд. Авваломбор кейинги давр мобайнида мамлакатимизнинг иқтисодий ва молиявий солоҳиётининг пухта пойдеворини, молия-банк

тизимининг ишончли бошқарув механизмларини ўз вақтида шакллантириб ва мустаҳкамлаб-олганимиз бунга кафолот ва асос бўлиб хизмат қилиши муқаррар.

Ўзбекистон Республикаси Президентимизнинг яқинда қабул қилинган фармони билан жаҳон молия инқирозининг оқибатларига қарши кураш йўлида банк ва молия тизимларига қўшимча ёрдам бериш, иқтисодиётнинг реал сектори корхона ва компанияларининг фаоллигини кучайтириш ва рағбатлантиришга қаратилган чора-тадбирларни ишга солиш кўзда тутилган.

Инқирозга қарши чоралар дастурининг конкрет бўлимлари-белгиланган комплекс чора-тадбирлар қуйидаги асосий вазифаларни хал этишга қаратилган.

Биринчидан-корхоналарни модернизация қилиш, техник ва технологик қайта жиҳозлашни янада жадаллаштириш, замонавий, мослашувчан технологияларни кенг жорий этиш.

Иккинчидан-жорий конъюнктура кескин ёмонлашиб бораётган ҳозирги шароитда экспортга махсулот чиқарадиган корхоналарнинг ташқи бозорларда рақобатдош бўлишини қўллаб-қувватлаш бўйича конкрет чора-тадбирларни амалга ошириш.

Учинчидан-қатъий тежамкорлик тизимини жорий этиш, ишлаб чиқариш харажатлари ва махсулот таннархини камайитишни рағбатлантириш ҳисобидан корхоналарнинг рақобатбардошлигини ошириш.

Тўртинчидан-электроэнергетика тизимини модернизация қилиш, энергия истеъмолини камайитириш ва энергия тежашнинг самарали тизимини жорий этиш чораларини амалга ошириш.

Бешинчидан-жаҳон бозорида талаб пасайиб бораётган бир шароитда, ички бозорда талабни рағбатлантириш орқали маҳаллий ишлаб-чиқарувчиларни қўллаб-қувватлаш иқтисодий ўсишининг юқори суратларини сақлаб қолишда ғоят муҳим аҳамиятга эга. Бу вазифани бажаришда ишлаб-чиқаришни маҳаллийлаштириш дастурини кенгайтириш катта ўрин тутди. Ушбу дастур доирасидаги лойиҳалар ҳажмини 3-4 баробар купайтириш мўлжалланмоқда.

Озиқ-овқат ва бошқа истеъмол товарлари ишлаб чиқаришни кенгайтиришни рағбатлантириш бўйича қабул қилинган дастурларда мамлакатимиз ишлаб-чиқариш корхоналари учун кенг қўламли рағбатлантириш тизими назарда

тутилган. Жумладан, улар учун 2014 йилнинг 1- январигача қуйидаги солиқ ва божхона имтиёзлари берилмоқда.

-гўшт ва сутни қайта ишлашга ихтисослашган микрофирма ва кичик корхоналар учун бўшаган маблағларни ишлаб чиқаришни техник қайта жихозлаш ва модернизация қилишга мақсадли равишда йўналтириш шarti билан ягона солиқ тўлови ставкасини 50 фоизга қисқартириш;

-тайёр ноозик-овқат товарларининг муайян турларини ишлаб чиқаришга ихтисослашган корхоналарни фойда ва мулк солиқларидан, микрофирма ва кичик корхоналарни ягона солиқ тўловидан озод қилиш.

Юқорида кўрсатиб ўтилган имтиёзлар фермер хўжалиги чорвачилик фермалари учун ҳам молиявий-иқтисодий инқироздан чиқиш учун шароитлар яратиб беради.

Маълумки чорвачилик фермасида озуқа тайёрлаш, тарқатиш, гўнг йиғиштириш, сигир соғиш технологик жараёнларини механизациялаш ва машиналарга техник хизмат кўрсатиш қорамолларни махсулдорлигини оширишда жуда муҳим ҳисобланади.

Чорвачилик фермаларидаги машиналарни узлуксиз ишлашини таъминлаш учун, уларга техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлашни ташкил этиш зарур. Яхши йўлга қўйилган техник хизмат, чорвачилик фермаларидаги машина ва ускуналарни ишлаш шароитини яхшиланишига ҳамда уларнинг бузилмасдан узоқ муддат ишлашини таъминлайди. Бажарилаётган Битирув малакавий ишимда мен *Андижон вилояти Избоскан тумани “Лазиз-Гўзал” чорва фермер хўжалиги фермаси “Машина ва жихозларга техник хизмат кўрсатиш пункти”ни яратиш* мавзусига бағишланган.

1.1.Андижон вилояти Избоскан тумани
«Лазиз-Гўзал» чорва фермер хўжалиги фермаси.
Тавсифномаси.

“Лазиз-Гўзал” чорва фермер хўжалиги фермаси 2006 йили «Вилоят мулкни хусусийлаштириш аукциони»да « Ўзбекистон» ширкат хўжалигидан Балиқчи тумани ип йигирув корхонаси томонидан сотиб олинган бўлиб, Андижон-Сизатрасс йўлида «Мойгир» қишлоғининг шарқий қисмида жойлашган. Ферма наслчилк йўналишида бўлиб асосан Польшадан сотиб олинган «Кўнғир» зотли қорамоллардан ташкил топган. Чорва хайвонларининг 2014 йил 1 январга умумий сони 1-жадвалда келтирилган.

Чорва хайвонларининг 2014 йил 1 январга умумий сони.

1-Жадвал.

т/р.	Хайвон турлари.	Сони, бош
1.	Соғин сигирлар	120
2.	Ѓунажинлар	60
3.	Бир ёшгача бузоқлар	40
4.	Бир ёшдан катта бузоқлар	80
	Жами :	300

Избоскан тумани хокимлигининг 2006 йил декабр ойида чиқарилган қарорига асосан фермер хўжалигига 70 га суғориладиган ер майдони ажратиб берилган.

Фермер хўжалигида ердан фойдаланишни кўрсаткичлари 2- жадвалда келтирилган.

Ердан фойдаланиш кўрсаткичлари.

т/р.	Кўрсаткичлар.	гектар.
	<i>Умумий ер майдони:</i>	70
1.	Буғдой	25
2.	Беда	20
3.	Макка	20
4.	Озуқа қизилчаси	5

Хўжаликни наслчилик фермасини ем-хашак базаси дағал ширали ҳамда донли озуқалардан ташкил топган бўлиб, такрорий экинлардан маккажўхори силос учун экилади.

Гўшт ва сут махсулотлари шартнома асосида сотилиб келинмоқда. Хўжаликда наслчилик ишлари йўлга қўйилган бўлиб, вилоят наслчилик хиссадорлик жамияти билан шартнома асосида уруғлар олинади.

Чорва хайвонларини етарли даражада озуқалар билан таъминлаш учун экин майдонлари етарли. Бу экин майдонларига, экиш учун махсус техникалар мавжуд. Чорва хайвонларига озуқаларни меъёрида етказиб бериш учун экинлар тури режа асосида экилади. Қишки мавсумга эса қуритилган дағал озуқалар ва ширали озуқалар жамғармаларга босиб қўйилади.

Экинларни хосилдорлигини ошириш мақсадида экинларни парваришlash даврида етарли миқдорда органик ва минерал ўғитлар солинади. Экинларни алмашлаб экиш жорий қилинган бўлиб, бу экинларни касалликларга чалинишини қисман олди олинади.

Фермер хўжалигида 2014 йилги экин майдонлари ва улардан олинган хосилдорлик 3- жадвалда келтирилган.

Экин майдонлари ва уларнинг ҳосилдорлиги.

т/р.	Экин турлари	Ўлчам бирлиги.	2013		2014
			режа	ҳак.	Режа
1.	Буғдой	га	25	25	25
2.	Беда пичани	га	20	20	21
3.	Макка (дони)	га	20	20	20
4.	Озуқа қизилчаси	га	5	5	4
5.	Такрорий экин(силос)	га	20	18	20
<i>1 га ердан ҳосилдорлик</i>					
1.	Буғдой	цент.	60	62	62
2.	Беда пичани	цент.	100	100	100
3.	Макка (дони)	цент.	30	30	30
4.	Озуқа қизилчаси	цент.	500	540	550
5.	Такрорий экин(силос)	цент.	90	100	100

Экин майдонлари ва уларнинг ҳосилдорлиги жадвалидан кўриниб турибдики 2013 йили 1 га экин майдонларидан олинган ҳосилдорлик : буғдойдан 62 центнер, беда пичани-100 центнер, макка дони-30 центнер, озуқа қизилчаси-540 центнер, такрорий экинлар (силос)-100 центнерни ташкил этди.

“Лазиз-Гўзал” чорва фермер хўжалиги пода таркиби асосан Польшадан сотиб олинган “Қўнғир”зотли қорамоллардан таркиб топган. Бу хўжалик, чорва маҳсулотларидан асосан сут ишлаб чиқаради. Шу билан биргаликда қисман гўшт маҳсулоти ҳам етиштиради. Пода таркибини тўлдириш учун фермер хўжалиги ҳар 100 бош соғин сигирдан йилига ўртача 75-80 % дан бузоқ олади.

Фермер хўжалиги чорвачилик тармоғида маҳсулот ишлаб чиқаришдан келган даромадлар ҳисобига ўзининг иқтисодий базасини мустаҳкамлаб келмоқда. Фермер хўжалигида 2013 йилдаги чорва маҳсулотларини ишлаб чиқариш харажатлари ва унинг таннархи 4- жадвалда келтирилган.

“Лазиз- Гўзал” чорва фермер хўжалиги чорвачилик фермаси 2013 йилда чорва махсулотларини ишлаб чиқариш ва унинг таннархи.

т/р.	Махсулот тури.	ўлчов бирлиги	2013 йил
Махсулот ишлаб чиқариш.			
	<i>Дон шу жумладан:</i>		
1.	Буғдой	центнер	1550
2.	Сут	центнер	720
3.	Гўшт	центнер	1600
Махсулот етиштиришдан олинган пул даромади.			
4.	Буғдой	м.сўм	1705
5.	Сут	м.сўм	936
6.	Гўшт	м.сўм	22400
Ишлаб чиқариш харажатлари.			
7.	Дон	м.сўм	1538,4
8.	Сут	м.сўм	705,6
9.	Гўшт	м.сўм	17920
1 кг махсулот.			
10.	Дон	сўм	992,5
11.	Сут	сўм	980
12.	Гўшт	сўм	11200

Фермер хўжалигида 2013 йилда дон махсулотлари ишлаб чиқариш учун 1538,4 м.сўм, сут ишлаб чиқаришга 705,6 м.сўм, гўшт ишлаб чиқаришга 17920 м.сўм.харажат сарифлангани холда, 1кг дон ишлаб чиқариш таннархи 992,5 сўмга, 1кг Сут таннархи 980 сўмга, 1кг гўшт таннархи 11200 сўмга тўғри келди. Махсулот сотишдан олинган пул даромади; дон ишлаб чиқаришдан 1705 м.сўм, сутдан 936 м.сўм., гўштан эса 22400 сўмни ташкил этди.

Лекин шуни ҳам айтиш лозимки, фермер хўжалигида етиштирилган маҳсулот таннархи юқори бўлмоқда. Бунинг асосий сабаби озуқа базасини етарли бўлмаганлиги ҳамда кўп сонли чорвачилик фермаларида бажариладиган технологик жараёнлар яъни озуқа хайвонларга беришдан аввал сифатли тайёрлаш, озуқа тарқатиш, гўнг йиғиштириш, сут соғиш асосан қўл меҳнати ёрдамида бажариларди. Бу эса фермадаги ишларни бажариш учун кўп ишчи кучини талаб этади ва олинадиган маҳсулот миқдорини камайишига уни таннархини ортишига олиб келади. Агар фермер хўжалиги фермасида юқорида кўрсатилган технологик жараёнларни механизациялаштирилса хайвонлар бош сонини ортириш ва уларнинг маҳсулдорлигини купайтириш имконияти яратилади.

2.Хисоб қисми.

2.1. Техник хизмат ва таъмирлашнинг йиллик режаси.

Механизациялаштирилган чорвачилик фермаларидаги машиналарни бузилмасдан мустахкам ишлаши талаби қўйилади. Чорвачилик фермаларидаги машиналарни бошқа қишлоқ хўжалиги машиналаридан фарқи, улар бутун йил давомида тўхтовсиз ишлатилади. Технологик чизикда бирор бир машинани ишламаслиги бутун технологик чизик ишини тўхтаб қолишига олиб келади.

Чорвачилик фермаларида ишлатиладиган машина ва ускуналарни ишчи ҳолатда ушлаб туриш учун уларга техник хизмат кўрсатилади. Техник хизмат кўрсатишда қуйидаги ишлар бажарилади: Машина ва жихозларни ишга тайёрлаш, текшириш, иш жараёнида техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ва сақлашдан иборат.

«Лазиз-Гўзал» чорва фермер хўжалиги фермасида қўлланиладиган машина ва жихозларга техник хизмат ва таъмирлашнинг йиллик режасини тузиш учун фермадаги машина ва жихозлар маркаси, сони ҳамда ҳар бир машина учун таъмирлангандан кейинги ишлаган соати ва маълумотнома адабиётларидан олинади. Бу маълумотларни 6-жадвалга киритамиз.

6-жадвал.

Режалаштирилаётган йилга фермадаги машина ва жихозларнинг ишлаган ва режалаштирилаётган соатлари.

Машина лар маркаси	сони	Ишлаган соатлари			Режалаштирилаётган йиллик иш соати	Таъмирлаш лар оралиғи даги соат
		Таъмир кейинги соат	1-ТХ кейин соат	2-ТХ кейин соат		
ИГК-30	1	600	30	-	360-ҳар кун 2 соатдан 30кунда-60 соат, 6 ойда 360 соат	2500
КДМ-2	1	500	50	-	360	1200
ИКС-5	1	700	10	-	360	1000
С-7	1	400	20	-	360	1000
КВ-300	1	1800	30	780	360	2200
ИСК-3	1	-	10	-	360	1200
ТВК-80	1	80	20	40	1080 ҳар кун 3 соатдан 30 кунда=90 соат 12 ой х 90=1080 соат	
КТУ-10К	1	2100	30	130	1080	3100
ТСН-160	1	80	10	140	1080	1000
Арча-16	1	-	20	100	1080	5200
ОМ-1	1	-	-	-	1080	5200
ОПФ-1	1	-	-	-	360	5200
АП-1	4ком плект	-	ҳар ойда 1 марта	-	1080	1000
ВЕТ-200	1		6 ойда 1 марта	-	1080	5200

Чорвачилик фермаларидаги машина ва жихозларга техник хизмат ва таъмирлаш режаси шу машиналарнинг йиллик юкламалари асосида (6-жадвал) ҳисобланади. Кунлик хизматлар сони машиналарининг бир йилда календар ишлаш режасига тенг қилиб олинади. Техник хизмат ва таъмирлашларнинг йиллик режалари эса ҳисоб йўли билан ҳар-бир машинага алоҳида аниқланади. Машина ва жихозларни берилган маркасига таъмирлашлар сони қуйидаги ифодадан [9,104 бет] ҳисобланади.

$$N_T = \frac{W_{\text{йил}} + W_T}{M_T}$$

Бу ерда : $W_{\text{йил}}$ = бир йилга режалаштирилган машинани юкланиш соати. W_T - охири таъмирлангандан ёки ишлашни бошлагандан кейинги машинани ишлаган соати (ўртача ҳар бир машина учун).

2-техник хизмат сони қуйидаги ифодадан ҳисобланади.

$$W_{\text{ТХ-2}} = \frac{W_{\text{йил}} + W_2}{M_{\text{ТХ-2}}} - N_T \quad (2)$$

1-Техник хизмат сони қуйидаги ифодадан ҳисобланади

$$N_{\text{ТХ-1}} = \frac{W_{\text{йил}} + W_1}{M_{\text{ТХ-2}}} - (N_T + N_{\text{н[-2]}}) \quad (3)$$

Бу ерда : W_2, W_1 —охири техник хизмат ўтказилгандан кейинги машиналарни ишлаган вақти,соат.

$M_{\text{ТХ-2}}, M_{\text{ТХ-1}}$ - иккинчи ва биринчи техник хизмат ўтказишлар оралигидаги вақт,соат (10,7-жадвал).

Мураккаб техник хизматлар ва таъмирлашлар шу машина учун ишлар камроқ бўлган даврларга режалаштирилади. Машиналарни узоқ муддатга сақлашга қўйиш мавсумий ишлар тугагандан кейин бажарилади. 6-жадвал ва 1,2,3 ифодалардан йиллик таъмирлашлар ва техник хизматлар дастури ҳисобланади.

2.1.1. ИГК-30-дагал озуқа майдалаш машинаси.

а) Таъмирлашлар сони

$$H_2 = \frac{360+600}{2500} = 0,4 \text{ дона}$$

Релаштирилаётган йили ИГК-30 таъмирланмайди.

б) 1-техник хизмат ҳар икки ойда бир маротаба ўтказилади. Машина қиш мавсумида 6 ой ишлайди. 1-техник хизмат сони $N_{\text{ТХ-1}}=3$ дона қабул қиламиз.

в) Кунлик техник хизматлар сони.

$$N_{\text{КТХ}} = N_{\text{и.к}} = 180 \text{ дона қабул қиламиз.}$$

2.1.2. КДМ-2 дон майдалагич.

а) Таъмирлашлар сони

$$N_T = \frac{360+500}{1200} = 0,8 \text{ дона}$$

Режалаштирилаётган йили КДУ-2 ва $N_T=1$ дона қабул қиламиз.

б) 1-техник хизмат сони

$$N_{\text{ТХ-1}} = \frac{360+50}{90} - (1 - 0) = 3,6 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_{\text{ТХ-1}} = 4$ дона

в) кунлик техник хизматлар сони.

$$N_{\text{КТХ}} = N_{\text{и.к}} = 180 \text{ дона қабул қиламиз.}$$

2.1.3. ИКС-5-илдизмева ювиш-қирқиш машинаси.

а) Таъмирлашлар сони

$$N_T = \frac{360+800}{1200} = 0,9 \text{ дона}$$

Режалаштирилаётган йили ИКС-5 га $N_T=1$ дона қабул қиламиз.

$$N_{\text{ТХ-1}} = \frac{360+10}{20} - (1 - 0) = 17,5 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_{\text{ТХ-1}} = 17$ дона

в) кунлик техник хизматлар сони.

$$N_{\text{КТХ}} = N_{\text{и.к}} = 180 \text{ дона қабул қиламиз.}$$

2.1.4. С-7-буғлатгич –аралаштиргич

а) Таъмирлашлар сони

$$N_m = \frac{360+400}{1000} = 0,76 \text{ дона}$$

$N_T=1$ дона қабул қиламиз.

$$\text{б) } N_{\text{ТХ-1}} = \frac{360+20}{120} = 3,2 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_{\text{ТХ-1}} = 3$ дона

в) кунлик техник хизматлар сони.

$$N_{\text{КТХ}} = N_{\text{и.к}} = 180 \text{ дона қабул қиламиз.}$$

2.1.5. КВ-300-буғ қозони

а) Таъмирлашлар сони

$$N_m = \frac{360+1800}{2200} = 1 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз. $N_T=1$ дона

б) 2-техник хизматлар сони.

$$N_{\text{тх-2}} = \frac{360+780}{900} - 1 = 0,3 \text{ дона}$$

Режалаштирилаётган йили $N_{\text{тх-2}}$ ўтказилмайди.

в) 1-техник хизматлар сони

$$N_{\text{тх-1}} = \frac{360+20}{90} - (1-0) = 3,2 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_{\text{тх-1}} = 3$ дона

г) кунлик техник хизматлар сони

$N_{\text{КТХ}} = N_{\text{и.к}} = 180$ дона қабул қиламиз.

2.1.6. ИСК-3-майдалагич –аралаштиргич.

а) Таъмирлашлар сони.

$$N_{\text{т}} = \frac{360+10}{1200} = 0,3 \text{ дона}$$

Режалаштирилаётган йили $N_{\text{т}}$ ўтказилмайди.

$$N_{\text{тх-1}} = \frac{360+10}{90} - 0 = 4,1 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_{\text{тх-1}} = 4$ дона

в) кунлик техник хизматлар сони.

$N_{\text{КТХ}} = N_{\text{и.к}} = 180$ дона қабул қиламиз.

2.1.7. ТВК-80-Қўзғалмас озуқа тарқатгич.

а) Таъмирлашлар сони.

$$N_{\text{т}} = \frac{1080+80}{1000} = 1,1 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_{\text{т}} = 1$ дона

б) 2-техник хизматлар сони

$$N_{\text{тх-2}} = \frac{1080+40}{300} - 1 = 2,7 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_{\text{тх-2}} = 3$ дона

в) 1-техник хизматлар сони.

$$N_{\text{тх-1}} = \frac{1080+20}{90} - (1+3) = 8,2 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_{\text{тх-1}} = 8$ дона

г) Кунлик техник хизматлар сони.

$$N_{\text{КТХ}} = N_{\text{и.к}} = 365 \text{ дона}$$

2.1.8. КТУ-10К-харакатланувчи озуқа тарқатгич.

а) Таъмирлашлар сони

$$N_m = \frac{1080+2100}{3100} = 1 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_T = 1$ дона

б) 2-техник хизматлар сони

$$N_{\text{ТХ-2}} = \frac{1080+130}{300} - 1 = 3 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_{\text{ТХ-2}} = 3$ дона

в) 1-техник хизматлар сони

$$N_{\text{ТХ-2}} = \frac{1080+30}{90} - (1 + 3) = 8 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз $N_{\text{ТХ-1}} = 8$ дона

г) Кунлик техник хизматлар сони

$$N_{\text{КТХ}} = N_{\text{и.к.}} = 365 \text{ дона}$$

2.1.9. ЦН-160-гўнг йиғиштириш транспортери.

а) Таъмирлашлар сони.

$$N_m = \frac{1080+80}{1000} = 1,1 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз. $N_T = 1$ дона

б) 2-техник хизматлар сони

$$N_{\text{ТХ-2}} = \frac{1080+40}{300} - 1 = 2,7 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз. $N_T = 3$ дона

в) 1-техник хизматлар сони

$$N_{\text{ТХ-1}} = \frac{1080+10}{90} - (1+3) = 8 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз. $N_{T-1} = 8$ дона

г) Кунлик техник хизматлар сони.

$$N_{\text{КТХ}} = N_{\text{и.к.}} = 365 \text{ дона}$$

2.1.10. АД-100 сут соғиш агрегати.

а) Таъмирлашлар сони.

$$N_m = \frac{1080+0}{5200} = 0,2 \text{ дона}$$

Режалаштирилаётган йили АД-100 таъмирланмайди.

б) 2-техник хизматлар сони

$$N_{\text{тх-2}} = \frac{1080+100}{300} - 0 = 3,9 \text{ дона}$$

Қабул қилами $N_{\text{т-2}} = 4$ дона

в) 1-техник хизматлар сони

$$N_{\text{тх-1}} = \frac{1080+20}{90} - 4 = 8,2 \text{ дона}$$

Қабул қиламиз. $N_{\text{т-1}} = 8$ дона

г) Кунлик техник хизматлар сони.

$$N_{\text{ктх}} = N_{\text{и.к.}} = 365 \text{ дона}$$

2.1.11. ОМ-1 сут совитгич.

а) Таъмирлашлар сони.

$$N_{\text{т}} = \frac{1080+0}{5200} = 0,2 \text{ дона}$$

Режалаштирилаётган йили ОМ-1 таъмирланмайди.

б) 2-техник хизматлар сони

$$N_{\text{тх-2}} = \frac{1080+100}{300} - = 3,6 \text{ дона}$$

Қабул қилами $N_{\text{т-2}} = 4$ дона

в) 1-техник хизматлар сони

$$N_{\text{тх-1}} = \frac{1080+0}{90} - 4 = 8 \text{ дона}$$

Қабул қилами $N_{\text{т-1}} = 8$ дона

г) Кунлик техник хизматлар сони.

$$N_{\text{ктх}} = N_{\text{и.к.}} = 365 \text{ дона}$$

2.1.12. ОПФ-1-пастеризациялаш ва совитиш қурилмаси.

а) Таъмирлашлар сони.

$$N_{\text{т}} = \frac{360+0}{5200} = 0\text{-таъмирланмайди.}$$

б) 2-техник хизматлар сони.

$$N_{\text{тх-2}} = \frac{360+0}{300} - = 1 \text{ дона}$$

Қабул қилами $N_{\text{т-2}} = 1$ дона

в) 1-техник хизматлар сони

$$N_{\text{тх}} - 1 = \frac{360+0}{90} - 1 = 3 \text{ дона}$$

Қабул қилами $N_{\text{т-1}} = 3$ дона

г) Кунлик техник хизматлар сони.

$$N_{\text{ктх}} = N_{\text{и.к.}} = 180 \text{ дона}$$

2.1.13. АП-1 автосуғоргич.

а) 1-техник хизматлар сони.

АП-1 туридаги автосуғоргичларга ҳар ойда бир мартабадан 1-техник хизмат ўтказилади.

Қабул қилами $N_{\text{т-1}} = 12$ дона

б) Кунлик техник хизмат

$$N_{\text{ктх}} = N_{\text{и.к.}} = 365 \text{ дона}$$

2.1.14. ВЕТ-200 сув иситгичлар.

а) 1-техник хизмат ҳар 6 ойда бир мартаба ўтказилади.

Қабул қиламиз. $N_{\text{т-1}} = 2$ дона

б) Кунлик техник хизматлар сони.

$$N_{\text{ктх}} = N_{\text{и.к.}} = 365 \text{ дона}$$

2.2. Мехнат сарфини ҳисоблаш.

Машина жихозларни таъмирлаш ва техник хизмат ишларини бажариш учун ҳар-бир бир машинага алоҳида меҳнат сарфи белгиланади. Юқорида ҳисоблаб топилган таъмирлаш ва техник хизматларнинг йиллик дастурига асосан ҳар бир машина учун меҳнат сарфини соатларда қуйидаги ифода орқали ҳисоблаймиз.

$$T_{\text{ум}} = \sum_i^n T_i \cdot N_i \quad \text{киши соат}$$

Бу ерда: T_i – битта таъмирлаш ёки техник хизмат учун сарифланган меҳнат сарифланган меҳнат сарфи [14,7 – *жадвал*].

N_i = берилган машина ёки жихоз маркасига таъмирлашлар ёки техник хизматлар сони.

Мисол сифатида ҚДМ-2 дон майдалагич машинаси учун таъмирлаш ва техник хизматлар ўтказишга меҳнат сарфини ҳисоблаймиз.

$$T_{\text{умум}} = \sum_i^n T_i \cdot N_i = T_m + T_{\text{мх-1}} + T_{\text{к.м.х}}, \text{ киши соат.}$$

T_m -таъмирлаш учун меҳнат сарфи, киши соат

N_m = таъмирлашлар сони.

$N_{\text{мх-1}}$ = 1-техник хизмат сони.

$T_{\text{мх-1}}$ = 1-техник хизмат учун меҳнат сарфи, киши соат.

$N_{\text{к.м.х}}$ =кунлик техник хизматлар сони

$T_{\text{к.м.х}}$ =кунлик техник хизмат учун меҳнат сарфи, киши соат.

а) Таъмирлаш учун меҳнат сарфи.

$$T_m = N_m \cdot T_m^1 = 1 \cdot 45 = 45 \text{ киши } \cdot \text{соат}$$

б) 1-техник хизмат учун меҳнат сарфи.

$$N_{\text{мх-1}} = 4 \cdot 5 = 20 \text{ киши } \cdot \text{соат}$$

в) кунлик техник хизмат учун меҳнат сарфи.

$$T_{\text{к.м.х}} = 180 \cdot 0,6 = 108 \text{ киши соат.}$$

КДМ-2 дон майдалагичга сарифланадиган умумий меҳнат сарфи.

$$T_{\text{умум}} = 45 + 20 + 108 + 173 \text{ киши соат.}$$

Юқорида озуқа майдалагичга ҳисобланган меҳнат сарфига ўхшаш фермадаги қолган машина ва жихозларга ҳам ҳисоблаб 7- жадвалга киритамиз.

Машина ва жихозларга меҳнат сарфи ҳисоби.

7-жадвал.

Машина ва жихозлар маркаси.	Техник хизмат тури	Техник хизмат даврийлиги,соат	Таъмир.ва техник хизмат сони	Махнат сарфи (бир машинага кичик соат)	Умумий меҳнат сарфи, киши соат
1	2	3	4	5	6
ИГК-30	1-ТХ КТХ	2 ойда бир марта хар куни	3 180	2,0-3,5 0,3-0,8	9 108
КДМ-2	Таъмир 1-ТХ КТХ	1200 75-90 Хар куни	1 4 180	45 3,5-5,5 0,4-0,8	45 20 108
ИКС-5	Таъмир 1-ТХ КТХ	1200 20 Хар куни	1 17 180	65 4,5-6,5 0,8-1,0	65 102 180
С-7	Таъмир 1-ТХ КТХ	900-1100 90-120 Хар куни	1 3 180	20,5 3,5-4,5 0,5-0,8	20,0 12 126
КВ-300	Таъмир 1-ТХ КТХ	5250 75-90 Хар куни	1 3 180	110 3,5-4,5 0,6-0,8	110 12 126
ИСК-3	1-ТХ КТХ	2 ойда бир Хар куни	4 180	3,0-3,5 0,4-0,9	12 126
ТВК-80	Таъмир 2-ТХ 1-ТХ КТХ	900-1100 270-300 75-90 Хар куни	1 3 8 365	90-100 25,0-28,0 3,14 1,39	100 78 25 507
КТУ-10	Таъмир 2-ТХ 1-ТХ КТХ	3100 270-300 75-90 Хар куни	1 3 8 365	120 26-30 3,5 2,4	120 90 28 876
ЦН-160	Таъмир 2-ТХ 1-ТХ К-ТХ	900-1100 270-300 75-90 Хар куни	1 3 8 365	90-100 7,2-4,12 1,66-2,13	100 24 32 730
АРЧА-16	2-ТХ 1-ТХ КТХ	270-300 90-100 Хар куни	4 8 365	11,73 7,22 2,76	47 58 1007
ОМ-1	2-ТХ 1-ТХ КТХ	270-300 90-100 Хар куни	4 8 365	8,12 5,3 1,2-1,3	32 40 438
ОПФ-1	2-ТХ 1-ТХ КТХ	270-300 90-100 Хар куни	1 3 180	9-10 4,5-5,5 1,8-2,5	10 15 360
Ап-1	1-ТХ КТХ	Хар ойда Хар куни	12 365	1,5 0,7	18 256
ВЕТ-200	1-ТХ КТХ	6 ойда бир Хар куни	2 365	2-2,5 0,4-0,5	4 182
Жами:					6358

7-жадвалдан умумий меҳнат сарфи 6358 - киши.соатни ташкил этди.Техник хизматлар сони (7-жадвал) ва режалаштирилган йиллик ишлаш соати (6-жадвал) га асосан чорвачилик фермасидаги машина ва жихозларга техник-хизмат ва таъмирлаш режа графигини кўрамиз. (1-чизма).2-чизмада меҳнат сарфини ойлар бўйича бўлиниши кўрсатилган.

2.3.Созловчи усталар сонини ҳисоблаш.

Созловчи усталар сони фермадаги машина ва жихозларни таъмирлаш ва техник хизмат утказишга сарфланадиган меҳнат сарфи (киши соат) ҳамда вақтни технологик фонди орқали ҳисобланади.

2.3.1.Техник хизмат кўрсатиш пунктини ишлаш кун тартиби.

Техник хизмат кўрсатиш пунктини 1 сменали ҳафтасига олти ишчи кун ива бир сменада 7 соат ишлайди. Байрам олди кунлари 6 соатли иш ташкил этилади. Шунинг ҳам эслатиш зарурки айрим ҳолларда (машина ва жихозлар авария бўлса) ишчи куни узайтирилиши ва сменалар сони ортирилиши мумкин.

Қабул қилинган кун тартибига асосан техник-хизмат кўрсатиш пунктини 1 та ишчисига 1 йиллик технологик вақт фондини аниқлаймиз.

2.3.2.Технологик вақт фонди.

Битта созловчи устага технологик вақт фонди қуйидаги ифодадан ҳисоблаймиз.

$$\Phi = [(d_k - d_{\text{б}} - d_{\text{с}} - d_0) \cdot t - (d_{\text{б}} - d_{\text{с}}) \cdot t^1] \cdot R$$

Бу ерда: $d_k = 365$ кун-календар кунлар сони.

$d_{\text{б}} = 52$ кун-дам олиш кунлари сони

$d_{\text{с}} = 7$ кун-байрам кунлари сони

$d_0 = 24$ кун-таътил кунлари сони

$t = 7$ соат-1 сменадаги ишчи соат

$t^1 = 0,86$ -байрам олди ва дам олиш кунларида ишчи соатни қисқаришини ҳисобга олувчи коэффициент.

$R = 0,89$ -ишчи соатни йўқотилишини ҳисобга олувчи коэффициент

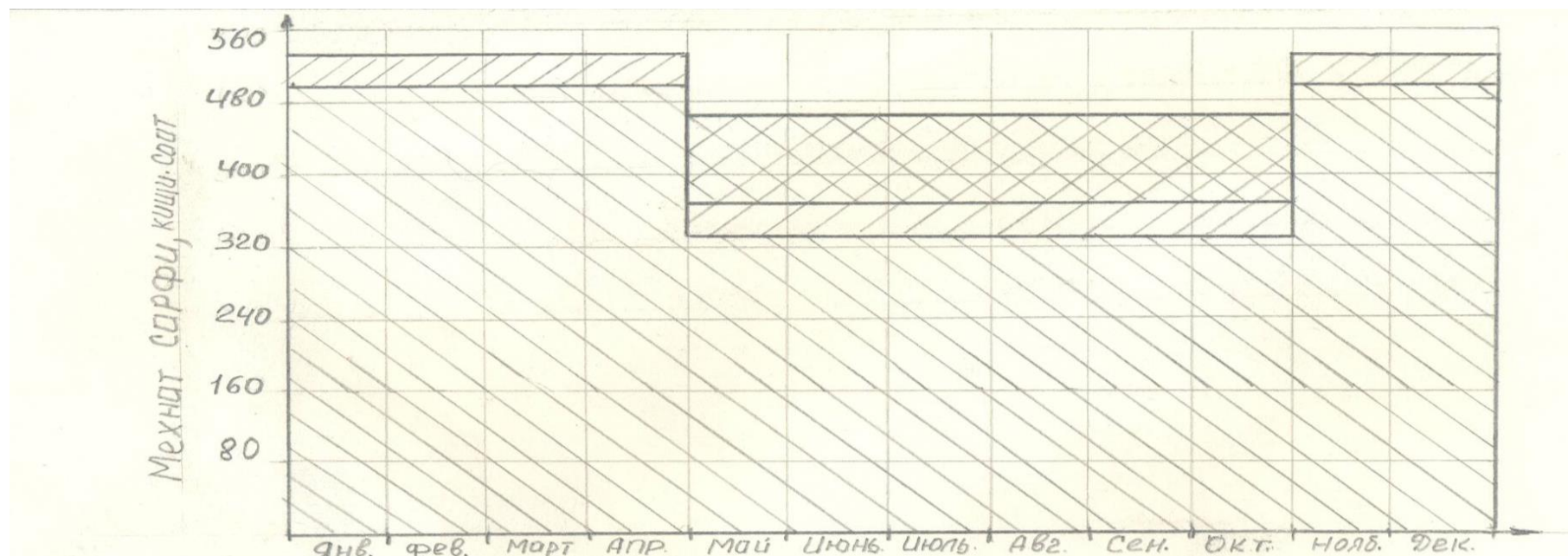
Бунда:

$$\Phi = [(365 - 52 - 7 - 24)7 - (52 - 7) \cdot 0,86] \cdot 0,89 = 1722,4 \text{ соат}$$

Маш тури	Сони	Тех. Хиз тури	Янв	Феб	Март	Апр	Май	Июн	Июл	Авг	Сент	Окт	Нояб	Дек
ИГК-30	1	1-ТХ КТХ												
КДУ-2,0	1	таъам 1-ТХ КТХ												
ИКС-5	1	таъам 1-ТХ КТХ												
С-7	1	таъам 1-ТХ КТХ												
КВ-300	1	таъам 1-ТХ КТХ												
ИСК-3	1	1-ТХ КТХ												
ТВК-80	1	Таъам 2-ТХ 1-ТХ КТХ												
КТУ-10	1	Таъам 2-ТХ 1-ТХ КТХ												
ЦН-160	1	Таъам 2-ТХ 1-ТХ КТХ												
АРЧА-16	1	2-ТХ 1-ТХ КТХ												
ОМ-1	1	2-ТХ 1-ТХ КТХ												
ОПФ-1	1	2-ТХ 1-ТХ КТХ												
АП-1	4- комп	1-ТК КТХ												
ВЕТ-200	1	1-ТХ												
		КТХ												

--- 1-Т,Х. , --- 2-ТХ., -- таъмирлаш Кунлик ТХ —

Чизма-1 Машиналарга техник хизмат ва таъмирлаш режа графиги.



Шартли белгилар:

	— КТХ
	— 1,2-ТХ
	— таъм.

Чизма-2. Меҳнат сарфини ойлар бўйича бўлиниши.

Фермасида режалаштирилган ишларга меҳнат сарфини ферма ишчилари ва техник-хизмат кўрсатиш пунктини созловчи усталарига қуйидаги тақсимлаш тавсия этилади.

Ферма ишчиларига кунлик техник хизматлар меҳнат сарфини 60%, пункт созловчи усталарига 40% режалаштирилади.

ТХ-1, ТХ-2 лар меҳнат сарфини пункт созловчи усталарига 90-95% режалаштирилади.

Мураккаб машиналарни таъмирлаш эса шартнома асосида МТП-корхоналарига режалаштирилади.

7-жадвал

Меҳнат сарфини бўлиниши

Техник хизмат тури	Умумий меҳнат сарфи киши.соат	Умумий меҳнат сарфини бажарувчиларга бўлиниши, киши.соат		
		Ферма ишчиларига	Пункт созловчи усталарига	МТП корхонасига
КТХ	5085	3051	2034	-
$\sum \text{ТХ}$	713	-	713	-
Таъмир	560	-	-	560
Жами	6358	3051	2747	560

2.3.3. Созловчи усталар сони ҳисоби.

Созловчи усталарга режалаштирилган меҳнат сарфини ($\sum T$) бажариш учун керак бўлган малакали созловчи усталар сони [16] қуйидаги ифодадан ҳисобланади.

$$P = \frac{\sum T}{\Phi} = \frac{2747}{1722,4} = 1,6 \text{ созловчи усталар}$$

Бу ерда:

$\sum \text{ТХ}=2747$ техник хизмат кўрсатиш пунктига режалаштирилган меҳнат сарфи, киши соат.

$\Phi=1722,4$ -технологик вақт фонди, соат

Созловчи усталар сони қиш ойларига 1,5 та ва ёз ойларида – 1та деб қабул қиламиз.

2.4. Пунктга асбоб – ускуналар танлаш, ишлаб чиқариш юзасини хисоблаш ва асбоб-ускуналарни жойлаштириш.

Асосий ва қўшимча асбоб-ускуналар танлаб олинади. Танлаб олинган асбоб ускуналарга асосан ишлаб чиқариш юзаси ҳисоб йўли билан аниқланади. Фермадаги машина ва жихозларга техник – хизмат кўрсатишга асбоб-ускуналарни қуйидагича танлаймиз.

Пунктга керак бўлган слесар–верстакларига, стелаксларга, тумбочкаларга ва бошқаларга бўлган талаб ишчи жойларнинг сонига бўлимларига ва бошқа технологик жараёнларга қараб танланади. Стандарт ускуналар каталогларидан ва маълумотнома адабиётларидан танлаб олинади. Танлаб олинган асбоб-ускуналар, мосламаларни рўйхатини 8-жадвалга киритамиз.

Танлаб олинган асосий ускуналар ва техник хизмат кўрсатиш асбоблари РЎЙХАТИ.

8-жадвал.

т/р.	Асбоб-ускуналар ном ива маркаси	Сони дона	Қисқача тавсифномаси	Умумий эгаллаган юзаси м ²
1	2	3	4	5
1.	Витрина шити	1	500х500х700	0,25
2.	Хужжатлар тумбочкаси 8728-09	1	600х450х860	0,27
3.	Стул	1	400х400х500	0,16
4.	Тиббиёт аптечкаси	1	200х200х700	0,04
5.	Йиғма узел ва деталлар стелаж 8728-21	1	1200х630х745	0,76
6.	Резина деталларни ёғсизлантириш ваннаси 8728-04	1	1290х490х860	0,63
7.	Соғиш аппарати. Текшириш ва созлаш стенди ОР-8727-00	1	1200х516х1836	0,62
8.	Сут соғиш аппарати. Йиғиш столи 8728-05	1	1200х630х750	0,76
9.	Сут соғиш аппарати коллекторини йиғиш мосламаси 8736-07	1	Йиғиш стол.ўрнат	
10.	Сут соғиш стаканини йиғиш стенди 8636-09	1	Йиғиш стол.ўрнат	
11.	Вакуум трубади чиқариш учун мослама 8736-01	1	Йиғиш стол.ўрнат	
12.	Вакуум трубаларни қуйдириш мосламаси 8736-04	1	Йиғиш стол.ўрнат	
13.	Асбоб ва инструментлар учун шкаф ОРГ 1468-01-040	1	800х360х1900	0,29

14.	Йиғилган қисмларни сақлаш стелажи	1	2000х600х1970	1,2
15.	Сўриш резинасини сақлаш стелажи	1	1210х420х1500	0,51
16.	Слесар-верстаки ОРГ – 2468-01-070	1	2400х800х1012	1,92
17.	Ювиш ваннаси НО-1 РГ	1	800х500х800	0,45
18.	Қум яшчиги	1	600х600х600	0,36
19.	Огнетушител	1	Деворга маҳкам	
	Жами:		$\sum f = 8,22 \text{ м}^2$	

2.4.1. Техник ўтказиш пункти юзасини ҳисоблаш.

Техник хизмат ўтказиш пунктига қабул қилинган асбоб-ускуналарни жойлаштириш учун керак бўлган тахминий юзани қуйидаги ифодадан аниқланади.

$$F = \sum f \cdot R, \text{м}^2$$

Бу ерда:

$\sum f = 8,22 \text{ м}^2$ -- олинган асбоб-ускуналар юзалари йиғиндиси. Бу қиймат 9-жадвалдан олинади.

Р-ўтиш жойлари, асбоб-ускуналарни жойлаштириш қалинлиги ва ишчи жойларини ҳисобга олувчи коэффициент.

$$R=3 -5$$

Бунда:

$$F = 8,22 \cdot 3 = 24,66 \text{ м}^2 \approx 25 \text{ м}^2$$

Ҳисоб йўли билан аниқланган пункт юзасига танлаб олинган асбоб-ускуналарни қўйиб ражадааниқлаштирамиз. Пунктхоналарига асбоб-ускуналарни технологик жараён бўйича техника хавфсизлигини ҳисобга олиб жойлаштирамиз ва аниқликлар киритиб пункт юзасини 25 м^2 қабул қиламиз (3-чизма).

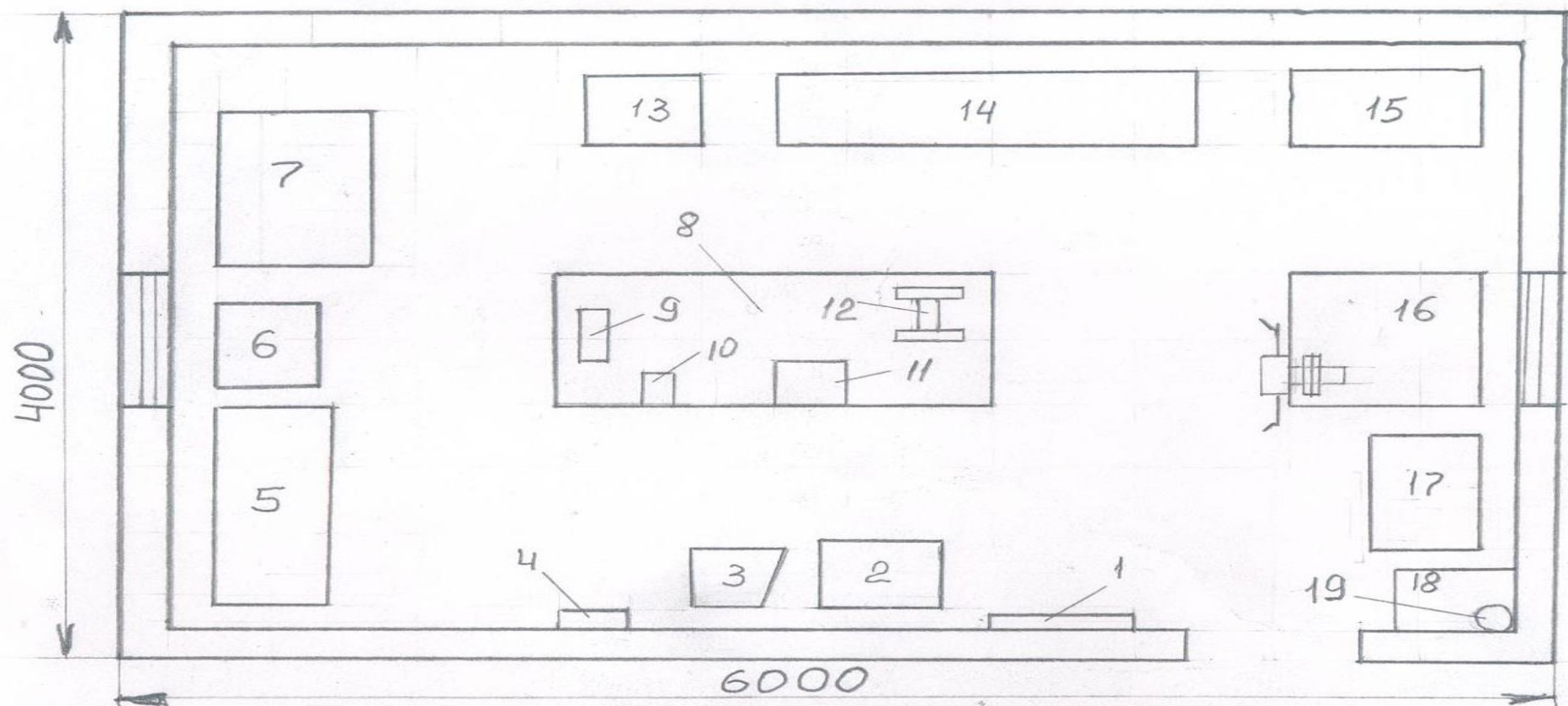
Пункт хонасида вентиляция, иссиқ ва совуқ сув, табиий ва лампочкалар билан ёритиш, канализация системаларини бўлишлиги ҳисобга олинган.

Таъмирлаш материаллари билан таъминлаш ВНИИТИМЖ тавсиянома-лари бўйича 400 бошли тўла механизациялашган молхонани асос қилиб оламиз ва 9-жадвалга киритамиз.

Керакли материаллар

9-жадвал

Материаллар	Доим туриши керак, кг	Бир йиллик норма.кг
1	2	3
Электрод	0,3	39
Припой	0,01	0,5
Ювиш содалари	0,20	240
Дизенфексия дорилари	2,5	300
Компрессор мойи	8,0	60,0
Автол	1,4	150
Солидол	2,5	300
Шнурлар	0,1	50
Мойга чидамли резина	1	50
Прокладка кордони	0,6	50
шкурка	0,2	20



Чизма-3. Техник хизмат кўрсатиш пункти режаси.

1-витрина шити, 2-хужжатлар жовони, 3-стул, 4-тиббий қутиси, 5-йиғма узул ва деталлар учун стеллаж, 6-резина деталларини ёғсизлантириш жоми, 7- Соаппаратини текшириш ва созлаш стенди, 8-суцогий аппарати, коллектор клапанини бузиш, йиғиш мосламаси, 9-сут соғий аппаратини йиғиш столи, 10-сут соғий стаканини йиғиш стенди, 11-ваккум трубасини чиқариш мосламаси, 12-ваккум трубасини кийдириш мосламаси, 13-асбоб-анжомлар учун жовон, 14-йиғилган қисмларни сақлаш стеллажи, 15-сўриш резинасини сақлаш жовони, 16-челангарлар махсус столи, 17-ювиш жоми, 18-қум идиши, 19-ўт ўчириш,

3.Технологик қисм.

Арча сут соғиш агрегатга техник хизмат ўтказиш технологик картаси.

т/р.	Ишнинг мазмуни ва бажариш услубияти.	Техник талаблар	Асбоблар,инструментлар, мосламалар.
1	2	3	4
Кунлик техник хизмат.			
1.	Заземления проводлар-ини маҳкамланганлигини текшириш.	Заземления қилинган провод.мустаҳкам мустаҳкамланиш керак. Агар узилган бўлса,електромантёр чакирилсин.	17x19 чайка ключи
2.	Вакуум насос мойлари етарлилиги текширилсин насосни ишга яроқлилигини ва вакуум миқдори текширилсин.	Вакуум насос қўлда айлантирилса енгил айланиш керак, насос сирти ёрилмаган,синган бўлмаслиги керак,вакуум миқдори 400 мм рт.ст. бўлиши керак.	
3.	Вакуум насосини юргизиб сўриш резинаси холати,пульсация сони текширилсин. Бунинг учун сўриш резинасига бормоқни киргизиб ишонч ҳосил қилинади.	Сўриш резинасини ёрилиши рухсат этилмайди.	
4.	Дизенфекцияловчи концентрат аралашма тайёрлаш.	Гипохлорит ва калсийланган сода аралашмаси 10 сутка давомида қўллашга яроқли.	Хлор охаги,калсийланган сода.

Техник хизмат № 1

1	2	3	4
1.	Кунлик хизмат кўрсатиш ишларини бажариш;	Ювгувчи аралашма иссиқлиги 40 градусдан паст бўлмаслиги керак.	Шетка, ювгувчи порошоклар А, Б ва В хлор охаги ишчи аралашмаси.
2.	Сут соғиш аппаратини бўлақларга ажратиш: а) шлангаларни чиқариш; сут шланкаларини, ўзгарувчан вакуум шлангларини ва сут Закуум шланкаларини		
3.	Сут тўплагични қисмларга ажратиш ва ювиш ; а) Сут насосини ажратиш, ва сут тўплагични детки қисмини чиқариш. б) Силиндр камерасини чиқариш поплровокни олиш, ва юқори штуцерни олиш.	Сут тўплагич деворларида сут ёғлари бўлмаслиги керак.	Шетка ершалар ювгувчи порошоклар А.Б. ва В.
	в) Клапанни чиқариш, бунинг учун клапан стерженини пастка тортилади ва поплвак олинади.		
4.	Совитгични ювиш : а) чайкаларни бўшатиб тортувчи болтларни чиқариш; б) Штоклардан чиқармасдан пластиналарни силжитиш. в) Сут ўтган пластиналарни шкала томонини ювгувчи содалар билан чиёткада продладкаларни мустахкамлигини текшириш.	Тозаловчи аралашмада пластинплрни узоқ муддат ишлаб туриш тақиқланади. Пластинадаги йиртилган прокладкаларни алмаштириш.	Гайка ключлари набори, калсийлик сода ва четка.
5.	Урнаб қолган сут қатиш-маларини олиб ташлаш, сут соғиш аппаратини циркуляцион ювиш.	Ювгувчи аралашма билан ювилади.	Сирка кислотаси аралашмаси, тузли кислота аралашмаси.
6.	Дозаторларни ортиқча озикалардан тозалаш.	Дозаторларда озикалар ёпишиб қолганлари бўлмаслиги керак.	Тозалагич бел курак.
7.	Вакуум насосни понасимон резиналарини таранглигини текшириш.	Резинкага 4н куч билан эзилганда резинани эгилиши 10мм дан ошмасин.	

Техник хизмат № 2.

1	2	3	4
1.	ТХ=1 техник хизмат кўрсатиш ишларини бажариш.		
2.	Сут проводларини бўлакларга ажратиш. Яхшилаб четка ваершарлар билан ювиш ва иссиқ сувда ювиб йиғиштириш.		Калцийли сода
3.	Ваккум регуляторни тозалаш. а) вакуум регулятор клапанини қисмларга ажратиш, деталларини бензинда ювиш ва клапанни йиғиштириш.	Клапан сиртида ва вакуум регулятор билан клапанни бирикиш жойларида мой ва чанг қолмаслиги керак.	Бензин
4.	Пулсаторларни ювиш : а) пулсаторларни қисмларга ажратиш. -пулсатор корпусидан камерали ажратиш; -резинкали лимбрама ва шайбани олиш. -пулсатор корпусидан диффузорни чиқариш. -Клапан уясидан клапанни чиқариш.	Гайка, пулсатор корпуси ҳамда резбали бирикмаларнинг деформацияланиши рухсат этилмайди.	Содани концентрат аралашмаси.
5.	Соғиш аппаратидаги сўриш резинкаларини алмаштириш.	Сўриш резинкасини 1-йилдан ортиқ ишлатиш тақиқланади.	

Даврий техник хизмат.

1	2	3	4
1.	Сут насосини қисмларга ажратиш, ювиш ва йиғиш. А) Насосни маҳкамловчи арматура трубаларидан чиқариш, маҳкамловчи гайкаларни чиқариш ва қопқоғини олиш. Б) Зичлаштирувчи резина халкаларни чиқариш		
2.	Сут ҳисоблагич кўрсаткичларини аниқлигини текшириш.		
3.	Вакуум регулятор қалпаки ва дифференциал клапан мойини алмаштириш.	Мой тоза бўлиши шарт.	Дизел мойи ДП-11 ва ДП-8
4.	Озиқа тарқатгични узатмалар редукторидаги мойни алмаштириш	Редуктордаги мойни 6 ойда бир маротаба алмаштирилади.	Индустриал мой. И-12А ёки
5.	Пневмакронлар пултларини ёғлаш.	Бир ойда, бир маротаба ёғлансин.	И-20 А ГОСТ-1033-73

**КТУ-10 маркали озуқа тарқатгичга техник-хизмат ўтказишни
технологик картаси.**

№	Ишнинг мазмуни ва бажариш услубияти	Техник талаблар	Асбоблар, инструментлар мосламалар
1	2	3	4
Кунлик техник хизмат			
1	Телескопик вални мустахкам бирикканлигини ва квадрат бирикмадаги мой микдорини текшириш		Болға солидол
2	Озиқатарқатгичнинг узел ва деталларини махкамлигини текшириш.	Детал ва узеллар мустахкам бириккан бўлиши керак.	
3.	Сургичларнинг ҳолатини текшириш.	Екилган сургичларни туғрилаш ёки алмаштириш.	ПИМ-582 А
4.	Гилдирак дискларини махкамлаш гайкаларини тортилганлигини текшириш.	Гайкалар махкам тортилган бўлиши керак, уларни бўшаб кетишига рухсат берилмайди.	24-27 гайка ключи.
5.	Шиналардаги ҳаво босимини текшириш.	Ҳаво босими паст бўлмаслиги керак.	манаметр
6.	Битерлар штифтларнинг ҳолатини ва махкамлигини текшириш.	Штифт бўшаши бирикмаларини рухсат этилмайди.	ПИМ-582 А
7.	Сепли узатмалар тўсиқларини мустахкамлигини текшириш.	тўсиқлар мустахкам махкамланган бўлиши керак.	
8.	Тормоз системасини ва электр асбобларни текшириш.		ПИМ-582А
9.	Мойлаш картасига асосан мойлаш.		
10.	Иш тугагандан кейин озиқатарқатгичда қолган азитозалаш, ширали озитарқатилганда ювиш.	Транспортёр, звездочка ва сўргичларда озиқа қолиши рухсат этилмайди.	Тозалагич.

Техник хизмат №1			
1	2	3	4
1.	Кунлик хизмат ишларини бажариш.		
2.	Сақловчи муфта ружиналарини текшириш муфтлар гайкалари ёрдамида соланади. Ступица ва валларни солашдан аввал мойлаш.	Озиқа тарқатгич узатмасидаги муфта пружинасини узунлиги 120-125 мм бўлиши керак. Ёки Айлантйрувчи момент $M_{кр}=20÷236$ н/м	
3.	Тормозларни текшириш керак бўлса солаш; а)Домкратлар ёрдамида ғилдиракларни кўтариш;б) Гилдиракларни олдинга айлантириб, олдинги коладка эксцентрикини гилдирак тормозлангунча бураш.	Тормозларни жорий солашда, колодкаларни таянч полецлари гайкаларини бўшатиш мумкин эмас.	ПИМ-582 А
4.	Узуна транспортер механизми узатмаси шатунини текшириш. Ёйилган шатун втулкалари алмаштирилсин.		ПИМ-582 А Маштабли линейка.
5.	Узатма сепларини тортилганлик ҳолатини текшириш,агар керак бўлса солаш		Тортиш қурилмаси.
6.	Олдинги ғилдиракларни жойланишини текшириш,керак бўлса солаш солаш,бурилиш қурилмаси тягаларини, узунлигини узгартириш йўли билан соланади.	Тяга узунликлари бир-хил бўлса,дискларнинг ички қисмлари ораликлари орқали соланган.	ПИМ-582 А Ўлчаш рейкаси.

Техник хизмат № 2

1	2	3	4
1	№-1 техник хизмат ишларини бажариш.		
2.	Подшипниклардаги ўқ бўйича зазорни ва редуктордаги қия жуфтлари оралиғини текшириш, керак бўлса созлаш. Узуна валдаги подшипникларни ўқ бўйича хосил бўлган зазорларни созлаш гайкаларини тортиш билан, кўндаланг валдаги подшипникларни эса прокладкаларда созланади. Қия жуфтларни созлаш прокладкаларини танлаш билан созланади.	Подшипниклардаги ўқ бўйича зазор 0,2 мм;	ПИМ-582 А ва кўрғашин пластинкалар.
3.	Редуктордаги мой алмаштирилсин : а) Редукторни ифлосликлардан тозалаш; б) ишланган мойни редуктордан тўкиш. в) дизел ёғи билан редукторни ички қисмини ювиш.		ПИМ-582А Сеткали воронка, мойлаш; 40% автотрактор мойи АКП-10 ва 60% Ус-3 мойи.

4. Конструктив қисм.

Сўриш резинасини қирқиш мосламаси.

Соғиш аппаратлари иш вақтида ортикча кўп бузила бермайди ва уларни тузатиш унча қийин эмас. Аппарат кўпинча нотўғри йиғилиши ёки резина деталларининг деформацияланиши ва ейилиши натижасида тўғри ишламайди.

Агар соғиш аппаратининг пулсатори ишламаса, дастлаб аппаратда вакуум бор-йўқлигини текшириш лозим. Бунинг учун челак қопқоғидаги сут трубкасига бириктирилган сут шлангидаги зажимни очиш ва соғиш стаканини бирортасини кўтариб ишга солиш керак. Агар аппаратда вакуум бўлса ҳаво вишилаб сўрилади. Буни соғиш челагининг ўз қопқоғини сўриб олишига қараб аниқлаш ҳам мумкин. Вакуумнинг борлиги аниқлангандан кейин сут келадиган кранни бекитиш ва пулсаторнинг ригилировка винтини бураб бир оз очиши керак. Агар бундан кейин ҳам пулсатор ишламаса, соғиш челаги қопқоғининг бандидаги пулсатор қопқоғини корпусига сиқиб турувчи винтни бураб чиқариш керак. Пулсатор қопқоғи корпусига нисбатан қийшайиб қолган бўлса, у тўғриланади винт яна бураб маҳкамлаб қўйилади.

Агар бундай текширишдан кейин ҳам пулсатор ишламаса, челак қопқоғи бандидаги винтни яна бураб чиқариб, пулсатор қопқоғини очиш ва пулсаторнинг тўғри йиғилганлигини текшириш лозим. Агар бу чораларни кўриш билан ҳам пулсаторни ишлатиб бўлмаса, унинг тешиги ифлосланган ёки қопқоғи жипс бекитилмаган бўлади. Пулсатор қопқоғи жипс бекитилмаса, тегишли тактлар сезиларли даражада бузилади. Сўриш такти узайиб, дам бериш такти қисқаради: ригилировка винти билан пулсация сони камайтирилганда, пулсатор батамом ишламай қолади. Агар пулсация сони ҳар минутда 1-2 бўлганда пулсатор ишлай олмаса, унинг қопқоғи жипс бекитилмасалиги натижасида бузилган деб ҳисоблаш мумкин.

Қуйидаги холларда пулсатор ёмон ишлайди.

а) соғиш стаканларининг сўриш резинаси деформацияланиб узайиб қолиши мумкин. Буни стакан ичига қўлимиз панжасини кирицак сўриш резинасини букланиб қолганлигини биламиз. Бунинг тўғрилаш учун соғиш стаканини қисмларга ажратиб,сўриш резинасини керакли узунликда кирқилади ва стакан қайтадан йиғилади.

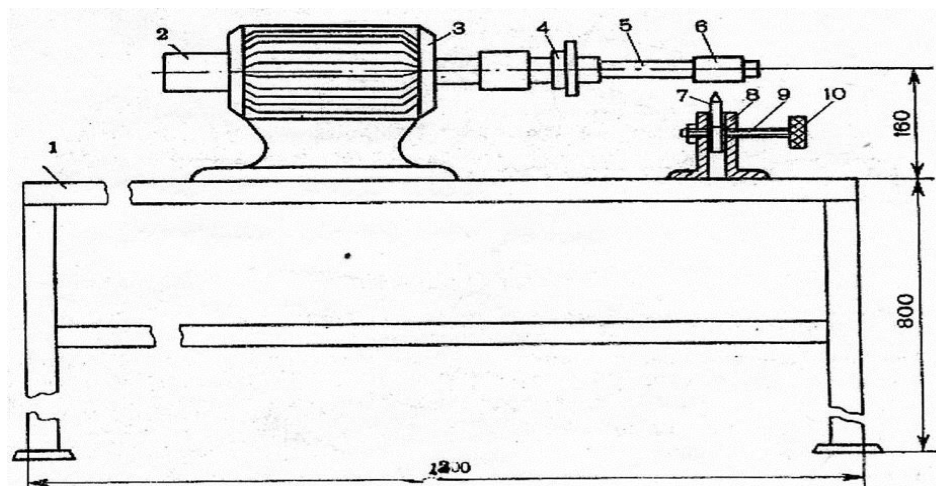
б) Соғиш стаканларининг бирортасидаги сўриш резинаси йиртилган бўлади,буни вишиллаб ҳаво сўрилишидан аниқлаш мумкин : йиртилган сўриш резинасини дархол алмаштириш лозим ;

в) Соғиш стаканларининг бирортасидаги сўриш резинаси гилзанинг пастки қисмидаги чиқиб кетган бўлади, буни ҳам стакан ичига ҳавонинг вишиллаб киришидан билиш мумкин,бу камчилик соғиш стаканини қисмларга ажратиб қайтадан тўғри йиғиш билан йўқотилади;

г) ўзгарувчан вакуумдаги резина трубалардан бирортаси коллектор патрубогидан ёки соғиш стаканидан чиқиб кетган бўлади.

д) коллектор корпуси билан қопқоқни бириктирувчи винт бўшаб кеца,коллектор мембранаси келлектор қопқоғи остидан ҳаво сўради, бу ҳолда коллекторнинг ён тешиклари орқали ҳавонинг вишиллаб ўтиши эшитилади-бу камчиликни ҳам коллекторни қисмларга ажратиб тўғри йиғиш билан йўқотиш мумкин.

Мен Битирув малакавий ишимни конструкторлик қисмида ишлаш даврида деормацияланиб узайиб қолган сўриш резиналарини қирқиш мосламасини ишлаб чиқдим.



Чизма-4. Сўриш резинасини қирқиш мосламаси.

1-стол, 2-электромотор, 3-электродвигатель, 4-дистанция, 5-штулка, 5-вал, 6-наконечник, 7-пичок, 8-кронштейн, 9-эксцентрик, 10-вал.

Сўриш резинасини узунлиги «дам олиш» сиклидан кейин ўлчанади. Дам олиш даврида сўриш резинасини ўз узунлигини тикламаган бўлса «Арча» сут соғиш аппарати сўриш резинасини 165 мм узунликда қирқилади. Бунинг учун сўриш резинасини узайтирилган электр двигатели вали 5 га узунликни чегараловчи втулка 4 га қадалгунча кийдирилади. Узунликни чегараловчи втулка пичок 7 га нисбатан олдиндан белгиланган маълум узунликга қўйилади. Кейин электродвигатель юргизилади ва вал 10 ни буралса эксцентрик пичокни айланаётган сўриш резинасига яқинлаштиради ва кесади. Бир сменада 15 комплект резинага ишлов беради.

Сўриш резинасини қирқиш мосламаси учун электр двигатель танлаймиз.

электр юритма учун двигателни танлашда унинг барча юкламаларини ҳисобга олишга тўғри келади. Агар стандарт бўйича келтирилган каталогда бундай қувватли вигател бўлмаса унда шунча яқинроқ бўлган қувватдаги двигателни танлашимиз керак. Механизмнинг қуввати олдиндан маълум бўлмаса, унда двигателни танлашда баъзи бир қийинчиликлар юзага келади. Узоқ муддатли ўзгармас юкламада ишлайдиган механизмлар (насослар, винтиляторлар, компрессорлар) учун мулжалланган двигателларни қувватини назарий ҳисоблар ёки эмприк формулалар ёрдамида ҳисоблаб, ёки юклама графигини кўриш йўли билан аниқланади.

Бизнинг мосламага қуйидаги Двигателни қабул қиламиз.

Двигател серияси -4А-90 ЛА8

Қуввати- $P_n = 0,75$ кВт.

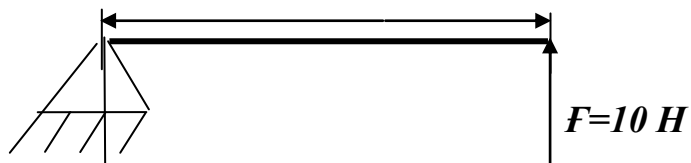
$$\frac{M_{\text{пуск}}}{M_{\text{ном}}} = 1,7 \text{ (Червяский С.А. др. Курсовое проектирование.)}$$

Детали машин. стр. 328 таб. ПЗ)

Айланишлар сони – $n = 750$ айл/мин.

$$\text{Ф.И.К.} - \eta = 0,75 \%$$

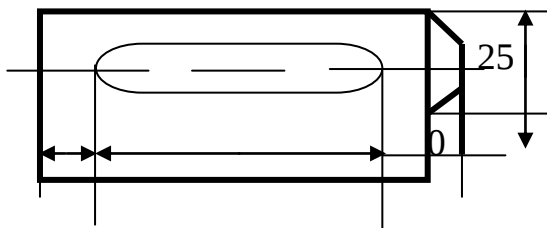
Сўриш резинасини кесишда пичоқ томонидан куч таъсир этади .Бунда вални эгилишга хисоблаймиз.



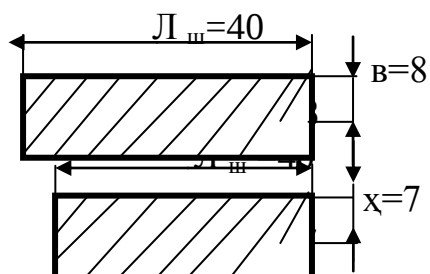
$$M_{\text{ег}} = 10 \cdot 240 = 2400 \text{ Н.мм} = 2,4; \text{ н.н.}$$

Сўриш резинаси кийдириладиган вал электр двигатели билан шпонка ёрдамида бириктирилади.

Электр двигател вали.



Шпонка кесими.



Валдаги шпонка чуқурчаси $t_1 = 4$ мм. Втулкадаги шпонка чуқурчаси. $t_2 = 3,3$ мм. (Чернявский С.А. и др. Курсовое проектирование. Детали машин 103 бет,таб-69.)

Шпонка хисоби.

Танлаб олинган электр двигател қуввати $N=0,75$ КВт. Електр двигател валини айланиш сони $\Pi= 750$ айл/мин. Буровчи моментни аниқлаймиз.

$$M_{\text{бур}} = \frac{N}{\omega}, \text{ н. м.}$$
$$\omega = \frac{\Pi n}{30} - \text{бурчак тезлиги, рад/сек}$$
$$\omega = \frac{3,14 \cdot 750}{30} = 78,5 \text{ рад/сек}$$

Бунда : $M_{\text{бур}} = \frac{0,75 \cdot 10^3}{78,5} = 9,55 \text{ н.м.}$

Шпонкага таъсир этаётган кучни аниқлаймиз.

Буровчи момент $M_6 = F \cdot \frac{d_6}{2}$ бу формуладан шпонкага таъсир этаётган кучни хисоблаймиз.

$$F = \frac{2M_6}{d} = \frac{2 \cdot 9,55 \cdot 10^3}{25} = 764, \text{ н}$$

Шпонкани қирқилишга хисоби.

Қирқилиш кучланиши бўйича мустаҳкамлигини хисоблаймиз.

$$S = \ell_{\text{ш}} \cdot b = 40 \cdot 8 = 320 \text{ мм}^2$$

$$\tau_{\text{қ}} = 764 : 320 = 2,38 \text{ н/мм}^2$$

$$[\tau] \approx 0,6 [\tau_{\text{эз}}]$$

$$[\tau] = 60 \text{ н/мм}^2$$

(Чернявский С.А. и др. Курсовое проектирование. Детали машин 106 бет.

Шпонкали бирикма қирқилиш кучланиши бўйича талабга жавоб беради, чунки.

$$\tau < [\tau]$$

$$2,38 \text{ н/мм}^2 < 60 \text{ н/мм}^2$$

5.Хаёт фаолияти хавфсизлиги.

а). Чорвачилик машиналарини тузатиш ва техник парвариш қилишдаги хавфсизлик ҳоидалари.

Чорвачилик машиналари вақт ўтиши билан ейилади ва ишлаш қобилиятини йўқотади. Буларни мустаҳкамлигини ошириш учун назорат қилиб бориш, кунлик ва даврий техник парваришлар ўтказиш ҳамда тузатиш ишлари олиб борилади. Чорвачилик машиналарини техник парвариш қилиш тузатиш ва улардан фойдаланиш ва юкланишини ҳисобга олган ҳолда тузилган бош муҳандис тасдиқлаган график асосида олиб борилади. Техник хизмат кўрсатиш ва тузатиш пункти тиска ўрнатилган слесарлик верстаги, инструмент ва приборлар шкафи, эҳтиёт қисмлари қўйиладиган стелажлар, комплект инструмент ва приборлар иситиш ва механик шамоллатиш қурилмалари билан жиҳозланади.

Техник парвариш ва тузатиш ишларига тиббий кўрикдан ўтган, хавфсиз иш бажариш бўйича инструкташ олган, ёши 18 дан ошган слесарлик гувоҳномаси бор шахслар қўйилади.

Иш жараёнида оғир узел ва деталларни махсус мослама ва хавфсизлик чораларисиз бир кишини кўтаришини тавсия қилинмайди. Соз инструмент ва мосламалардан фойдаланиш тавсия қилинади. Тисканинг тишлатилмаган, ключлар меъёрий ўлчамида бўлиши лозим.

Кўчма инструмент элементлари (электроледело, паяльник, электр приборлари) соз бўлиши талаб қилинади. Ишлатишдан олдин уларни изоляцияларни яхшилигини текшириб кўриш керак. Уларни ишлатишдан олдин чала шва резинка қўлқоп кийиб олиш керак. Оёқни остига резина тўшама солиб қўйиш керак. электр инструментларини химоявий «0» (нол) симисиз ишлатиш тақиқланади.

Иш давомида инструментларнинг айланиб турувчи қисмлари махсус кийимларни ўраб кетмаслигига ва уларни қизиқ кетмаслигига эътибор бериш керак.

Чархлаш станогини қум ташишни ўргатишдан олдин синиқ ва ёриқ ерларини йўқлигига диққат қилиш керак. Тош ўрнатиладиган ва силкинишсиз айлансин. Тош билан таянч орасидаги тирқиш 3 мм ошиб кетмасин. Тош, ойна тўсқич билан билан жиҳозланиши лозим.

Фермада электросварка ишлари олиб борилаётганда ёнғин муҳофазаси хизмати ходимларининг рухсатномаси бўлиши лозим. Сваркачининг брезент ёки асбест материалдан тикилган махсус кийими бўлиши лозим. Сварка

иши бажарилаётган жой 1,8 метр баландликда махсус тўсқич ёки кабиналар билан ўраб қўйилади.

Фермага келтирилган хар бир чорвачилик машина ва механизмларини механик атрофлича ўрганади ва синовдан ўтказилади.

Машиналарга техник хизмат ўтказиш ва таъмирлашда хавфсиз ишлашнинг энг асосий шартларидан бири яхши ишлайдиган, бузилмайдиган слесарлар инструментлари бўлишлигидир. Бузуқ инструментлар ёки қаттирилаётган ёки бўшатилаётган детал ўлчамларига ключ ўлчамларини тўғри келмаслиги бахциз ходисаларни келиб чиқишига сабаб бўлади.

Узун ричага олиш мақсадида ключларни бириктириб ишлатиш таъминланади. Станок ва ускуналарни қаттиқ фундаментларига қаттирилади. Хамма айланувчи қисмларида химоя қилиш тўсиқлари бўлиши керак. Диаметри 150 ммдан катта дисклар ва айланма тезлиги 15 м/с дан юқори бўлган қисмлар ишлатишдан аввал 150% юкланишда текширилиши керак. Пунктда ўрнатилган электродвигателлар мустахкам заземления билан таъминланиши керак.

Електрлаштирилган инструментлар билан ишлайдиган ишчи энг аввало техника хавфсизлиги бўйича инструктаждан ўтган, ўқитилган ваз у ишни бажараолишлиги ҳақида гувоҳномаси ва допуски бўлиши керак. электрлаштирилган инструментга хавфсиз ишлашнинг асосий талаби бу инструментларни метал қорпусларида химоя қилиш заземлениелари бўлишидир. Нам ва хўл биноларда ёғинли хавода электринструмент ва ёритгичларни кучланиши, 36 вольтлиги ишлатиши керак. Сверлоларни алмаштириш кучланиш йўқлигига бажарилади.

Ёнғинга қарши тадбирлар.

Ёнғинга мувофақиятли кураши учун хизматчи энг аввало ёнғин чиқиш сабабларини билиши керак ва ёнғинга қарши қонун қоидаларни бажариш керак. Ферма ховлиларида тўпланган похол йиғинлари бўлмаслиги керак.

Хар бир ишчи жойига ёнғин хавфсизлигига жавоб берувчи киши фамилияси ва табличка илиниши лозим.

Фермаларда ёнғинга қарши қўйилган инструментлар пост ташкил этилиши керак.

Йўл ва йўлакларни тўсиб қўйилиши ман этилади. Фермаларда ўт чиқиши хавфи бўлган машина ва жихозларни қўллаш ман этилади. Тезда оловлонувчи ёқилғиларни омборхоналарда сақлаш ман этилади.

Ёнғин чикса тезда ёнғинни ўчириш учун бутун имконият йўналтирилади, керак бўлса ёнғин ўчириш командаси қақиради.

б). Фуқоролар муҳофазаси.

Қутқариш ва шошилинч авария тиклаш ишларини бажаришда техника таъминоти хизматининг вазифасини таърифланг.

Қутқариш ҳамда шошилинч авария тиклаш ишлари мураккаб шароитларда кучли вайронагарчилик ва нураб тушиши эҳтимоли бўлган ҳолларда радиактив- химоявий ва бактериологик зарарланганда кучли ёгинларда, тақрорий ядро зарби остида территорияни сув-босганда бахциз ходисалар юз берганда ўтказилади.

Қишлоқ хўжалик объектларида душман томонидан қўлланилган ялпи қирғин қуролларининг оқибатлари қуролнинг турига ва қўлланилган масштабига: объектнинг ядро портлаш эпицентрининг узоқлигига, аҳоли пунктларидаги қурилишларнинг зичлиги ва характериға, чорва фермалари, омборхона ва бошқа ишлаб чиқариш биноларининг чидамлигигига, жойнинг релефиға, хўжаликнинг ихтисослашганлигига ҳамда бошқа омилларға боғлиқ бўлади.

Бундай ишлар ҳар қандай шароитда ҳам одамларни қўтқариш ва шикасланганларға ёрдам бериш мақсадида олиб берилади: аварияларни чеклаш ва бўзилган жойини тузатиш чорва моллари ва экинларини ҳамда уларни махсулотларини, моддий бойликларини қутқариш, химоя қилиш, кейинчалик объектларнинг ишлаб чиқариш қобилиятини нормал таъминлашда шароит яратади зарарланиши ўчоқларида қўтқарув ишларини олиб бериш учун разведка олиб берилаётган участкаларда ёнғин тарқалишини чегаралаш ва ўчириш ишлари, йўлларини очиш: шикастланганларни қидириш ҳамда уларни бузилган, ёнаётган бинолардан, газ ва тутун қоплаган хоналардан олиб чиқиши, бузилган қўлаган жойларни очиш, химоя қурилмалар тагида қолган одамларни қутқариш ёки уларни ҳаво билан таъминлаш: шикастланганларға биринчи медицина, шунингдек, биринчи врачлик ёрдамчи кўрсатиш ва уларни даволаш муассасаларига эвакуация қилиш зарур.

Шунингдек аҳолининг хавfli жойлардан (кучли зарарланган раёнлардан)хавфсизлик (зарарланмаган) раёнларга олиб чиқиш, одамлар санитария кўригидан ўтказиш, кийимларини зарарсизлантириш : аҳоли пунктлари территориясини зарарсизлантириш, радиацияга қарши яширин жойларни,омборхона ҳамда (химоя қилиш) бошқа иморотларни химоя қилиш керак бўлади. СНАВР га қуйидагилар киради: заҳарланган участкаларда ва уюм жойларда колонна учун йўллар очиш электр,газ ва бошқа тармоқларда авария ҳолатларини тугатиш, қуллаб тушиши эҳтимоли бўлган конструкцияларни мустаҳкамлаш ,душманнинг такрорий ядро зарб бериш эҳтимоли бўлган шароитда одамларни химоя қилиш учун шикастланган химоя қурилмаларини ремонт қилиш ва тиклаш зарур. Бундай ишлар узлуксиз кеча ва кундуз, ҳар қандай об-хаво шароитида қисқа вақт ичида бажарилиши керак.

Қутқарув ишларини мувофақиятли ўтиши учун разведкани ўз вақтида ташкил этиш, бор куч воситаларини тезлик билан ишга ҳозирлаш, шахсий составни психологик ва сиёсий маънавий жиҳатдан тайёрлаш, шикастланганларга биринчи медицина ёрдами курсатишда аҳолини актив иштирокини ташкил этиш .

ГМ бошлиғи, штаб ходимлари ва ГМ хизматлари томонидан бўладиган раҳбарликни активлаштирган ҳолларда қутқарув ишларини бор куч ва имкониятлардан унумли фойдаланиш айти муддао бўлади. Қўтқарув ишларини мувафақиятли бажариш мақсадида ГМ бошлиғи,штаб ходимлари,хизматчилари ва группалар командирлари участкаларнинг иш олиб бориладиган характерини ГМ кучларини ҳамда белгиланган ҳаракат маршрутларини олдиндан билиб олиш керак.

Қўтқарув ишларини муваффақиятли ўтиши разведкани яхши ташкил этилиши ва мохирона олиб борилишига боғлиқ.

Қуйилган вазифаларга қараб разведка умумий ва махсус бўлади. Шароит тўғрисида умумий маълумотга тез эга бўлиш учун ва керакли химоя чора-тадбир кўришни ташкил этилиши учун умумий разведка ишлари олиб

борилади: аҳолини бўлинмаларга, чорва молларни экинларни ва уларнинг махсулотларини, чорва молларни, екинларни ва уларнинг махсулотларини емни, сувни химоя қилиниши ва СНАВР ўтказиши учун қишлоқ хўжалик объектларида одатда; умумий разведка уюштирилади, бунинг учун разведка группалари, радиацион ва химиявий инженерлик ва медицина шароитини тўлиқ билиш учун махсус разведка уюштирилади. Бу масалаларни разведка группалари қоида буйича ГМ объект хизматчилари ва бошлиқнинг разведка бўлинмалари билан биргаликда бажарадилар. Бошлиқнинг буйруғи билан қишлоқ хўжалик объектида ветеринария ва фитопаталогия разведка ўтказилиши мумкин.

6.Экология бўлими.

Ишлаб чиқарувчи, кучлар тараққий этган сари инсон хўжалик фаолиятида табиатга кўпроқ ўзгариш кирита борган, атроф-мухитга сезиларли таъсир кўрсата олган. Инсон табиий бойликлардан фойдаланаётганда фаолияти қандай оқибатларга олиб келишини куз олдига келтирилган эмас. Инсонлар томонидан табиатга етказилган зарарлар натижасида,хозирли кунда турли экологик муаммолар пайдо бўлмоқда.

Жумладан: атмосферани ифлосланиши, Орол денгизни кўриб кетиши, сувнинг ифлосланиши,ичимлик сувининг тиниклиги,тупроқ структурасини бузилиши ва бошқалар санаб саноғига етиб бўлмайди.

Биосферада сув запаслари битмас туганмасдир. Лекин чучук чув миқдори ва унинг сифати ер шарининг турли қисмида инсоннинг хилма-хил фаолияти таъсирида катта фарқ қилиши мумкин. Кўпчилик туманларда дарёлар ва кулларнинг саёзланиши ёки сувнинг ифлосланиши оқибатида чучук сув, етишмаяпти. Бу ягона, АҚШ ва Германияда аниқса яққол сезилмоқда. Шунинг учун чучук сувни тежаб-тергаб сарф қилиш ва уни тоза ҳолда сақлаш зарур бўлиб колди.

Дунё океани сувлари ҳам аслида тугамайдиган ресурслардир. Лекин океан сувининг нефт, радиактив ва бошка чиқиндилар билан ифлосланиши жиддий хавф туғдирмоқда. Бу эса океан сувларидаги хайвонлар ва ўсимликларнинг яшаш шароитини ўзгартириб юборади.

Табиий ресурслардан оқилона фойдаланиш мақсадида ҳукуматимиз томонидан бир қанча қонунлар қабул-қилинади.1992 йил 9 дебрда Табиатни муҳофаза қилиш тўғрисида. 1993 йил 6 майда сув ва сувдан фойдаланиш тўғрисида.

1996-йил 27-декабрда Атмосфера хавосини муҳофаза қилиш тўғрисида.

1997-йил 26 декабрда Ўсимликлар дунёсини муҳофаза қилиш ва ундан фойдаланиш тўғрисида.

1997 -йил 26- декабрда Ҳайвонот оламининг муҳофаза қилиш ва фойдаланиш тўғрисида.

1999-йил 15 апрелда Ўрмон тўғрисида.

Ўзбекистонда 1991- йил экосан ташкилоти ташкил қилинди. 1997-йил 27 декабрда Ўзбекистон Олий Кенгаш Советининг 7-сессиясида ер кодекси қабул қилинди. Бу кодекс 14 та боб ва 50 та бўлимдан иборат. 1998 йил апрел ойида Олий Совет ХИИ сессиясида ер кадастери тасдиқланди. Хўжалигимиз Андижон туманда жойлашган бўлиб хўжалик ер майдони 77 гектар бўлиб, шундан 25 гектар майдонига буғдой, 52 гектар майдонига чорва ҳайвонлари учун беда, силос, экинлари экилади.

Ферма хўжалигида бўш ётган ерлар эрозияга учраган ва шўр босган ерлар йўқ. Чорвачиликни мустаҳкам ем-хашак базаси, билан таъминлашда алмашлаб экиш асосий омиллардан биридир. Алмашлаб экиш буғдой-беда, маккажухоридир.

Беда ва оралиқ экинларининг ерда ўсимлик қолдиқларини қолдирилиш ҳисобига тупроқ органик моддалар ва ғурмус (чиринди)лар билан бойитилади. Бунда тупроқни физик, хусусиятлари, химиявий таркиби ва микробиологик фаолиятини яхшиланади.

Беда ва оралиқ экинлари ҳар-хил касаллигини тарқатувчи замбуруғларнинг кушандалари рифожланади. Шу сабабли беда ва оралиқ экин ўстирилган далаларда ўсимликларни касалланиши камаяди.

Ҳозирги замон қишлоқ хўжалигини ривожлантириш учун минерал ўғитлардан кенг фойдаланиш ката аҳамиятга эга. Мамлакатимизда 1980 йилга бориб 115 млн. тонна минерал ўғит ишлатилди. Бироқ кўнгилдагидек ҳосил олиш учун ўғит дозаси оптимал миқдорда бўлмоғи керак. Масалан, фосфорли ўғитлар керагидан ортиқча ишлатилса фосфор тупроқда купайиб кетади.

Бу эса тупроқда озик моддаларнинг нисбатини бузади ва ўсимликларнинг темир ҳамда руқни ўзлаштириш қобилиятини пасайтиради. Оқибатда хлороз касаллиги вужудга келади, ҳосил камайиб кетади. Минерал

Ўғитларни ишлатишда кўнгилсиз оқибатларнинг олдини олиш учун, уларни ишлатиш муддати ва миқдорига қатъий амал қилиш зарур. Уларни ташиш ва сақлаш қоидаларига риоя қилиш керак.

Фермер хўжалигида чорвачилик фермаси бўлиб, у аҳоли яшаш пунктидан анча узоқда жойлашган. Чорвачилик чиқиндилари далаларга бўлиб солинади. Тоза оқова сувларига тушурмасликка ҳаракат қилинади. Тупроққа керагидан ортиқча миқдорда гўнг солиш ярамайди. Бу экинлар ҳосилига салбий таъсир кўрсатади.

Кўпинча трактор ва автомобилларни кичик-кичик кўлларда, ховузларда ва майда жилға ҳамда сойларда ювишади. Оқибатда сув ифлосланади, унинг сифати ёмонлашади, баликларнинг маҳсулдорлигига салбий таъсир кўрсатади. Барча хўжаликларда ювиш майдончалари бўлиши керак.

Атмосфера чанг кўп бўлса, хавонинг тиниқлиги камаёди. Қуёш энергияси кам тушади, ёруғлик ҳам камаёди. Ифлос атмосферада ругликнинг ютилиши оқибатида ёритиш учун электр энергиясининг кўпроқ сарф қилишга тўғри келади.

Туманимиз Хокимлиги қошида «Табиатни муҳофаза қилиш комиссияси» иш олиб боради. Туман ҳудудидаги манзарали дарахтларни ноқонуний қилиниши олдини олади ва баликларни ноқонуний равишда овлашга йўл қўймайди.

Туманимиз марказида ҳар йили «Гуллар байрами ўтказилади» Байрамда хўжалигимиз аҳолиси ҳам қатнашиб совринли ўринларни олади. Бундай байрамлар инсонларга эстетик завқ беради. Аҳоли маданий ҳордиқ олади.

Турли гуллар навларини кўриб кўзи қуванади. Шундай ва шунга ўхшаш байрамлар тез-тез бўлиб туришини тарафдоримиз. Тозалик бор жойда-барака бўлади. Ҳамма тозалikka риоя қилиб яшаса, узоқ умр кўриши тайин, албатта.

7. Иқтисодий қисм.

“Лазиз-Гўзал” чорва фермер хўжалигида ташкил этиладиган “Техник хизмат кўрсатиш пункти”ни иқтисодий кўрсаткичларини аниқлаш учун сут соғиш қўрилмасига техник хизмат кўрсатишни асос қилиб олиб, пунктда ўтказиладиган техник хизматларга, “Келтирилган техник хизматлар сони” орқали қўйидагича ҳисобланади.

1. Асосий воситаларга капитал қўйилма сарфи.
2. Техник хизмат кўрсатиш пунктида иш ҳақи сарфи.
3. Устама харажатлар.

1. Асосий воситаларга капитал қўйилма сарфини қўйидаги ифодадан ҳисоблаймиз.

$$C_{\text{т.х.п.}} = C_{\text{бино}} + C_{\text{асб.ускун.}} + C_{\text{инв}}, \text{ сўм}$$

Бу ерда :

$C_{\text{бино}}$ – бионинг қиймати, сўм

$C_{\text{асб.ускун.}}$ - асбоб ускуналар қиймати, сўм

$C_{\text{инв}}$ – инвентарлар қиймати, сўм

1.1. Бино қиймати қўйидаги ифодадан ҳисобланади.

$$C_{\text{бино}} = C_{\text{бино}}^1 \cdot \Phi_{\text{бино}}, \text{ сўм}$$

$$C_{\text{бино}}^1 = 1 \text{ м}^2 \text{ бинога сарифланган маблағ, сўм}$$

$$C_{\text{бино}}^1 = 840000 \text{ сўм}$$

$\Phi_{\text{бино}}$ – пунктни фойдали майдони, м^2

Биз қабул қилган пунктда

$$\Phi_{\text{бино}} = 25, \text{ м}^2$$

$$C_{\text{бино}} = 840000 \cdot 25 = 21000000 \text{ сўм}$$

1.1. Асбоб ускуналар қиймати.

$$C_{\text{асб уск}}^1 \cdot F_{\text{бино}}, \text{ сўм}$$

$$C_{\text{асб уск}}^1 = 1 \text{ м}^2 \text{ белгиланган асбоб ускуналар қиймати, сўм}$$

$$C_{асб\ уск}^1 = 534000 \text{ сўм}$$

$$C_{асб.ускун.} = 534000 \cdot 25 = 13350000 \text{ сўм}$$

1.2.Инвентарлар қиймати.

$$C_{инв} = C_{инв}^1 \cdot F_{бино}, \text{ сўм}$$

Бу ерда: $C_{инв}^1 = 1 \text{ м}^2$ га белгиланган инвентарлар қиймати.

$$C_{инв}^1 = 156000, \text{ сўм}$$

$$C_{инв} = 156000 \cdot 25 = 3900000, \text{ сўм}$$

Бунда : $C_{т.х.п.} = 21000000 + 3350000 + 3900000 = 38250000 \text{ сўм}$

2.Сут соғиш қурилмасига техник хизмат кўрсатишга иш ҳақи

фондини аниқлаймиз.

2.1.1.Созловчи усталарга тўланадиган иш ҳақи.

$$C_{иш.х.} = T_n \cdot C_n (K_1 + K_2), \text{ сўм}$$

Бу ерда : T_n – бир техник хизмат кўрсатишга меҳнат сарфи, киши соат.

C_n – уртача разряд ставкаси , сўм.

K_1 , K_2 - иш ҳақиға нисбатан қўшимчалар.

*Созловчи усталарга тўланадиган ўртача иш ҳақи сарфини қуйидаги
жадвалга киритиб ҳисоблаймиз.*

т/р	Ишлар номи	Ишчининг ўртача разряди	Вакт бирлиги сарфи, киши соат	Разрядга иш ҳақи сўм	Тех.хизм. курс. иш.ҳақи, сўм
1	2	3	4	5	6
Кунлик техник хизмат					
1.	Ваккум насосни ишга тайёрлаш, сут совитгич ва сут насосларини техник ҳолатини текшириш ва бошқа ишлар.	2	1,2	1600	1560
2.	Сут соғиш аппаратини ювиш	1	0,43	980	421
3.	Сут соғиш соаппарат ишини, текшириш	3.4	1,6	1800	2880
4.	Соғишдан аввал аппаратларни ювиш, дезинфекциялаш.	2	1,2	1400	1680
5.	Вакуум микдорини назорати	3	1,06	1300	1378
Техник хизмат №1					
1.	Кунлик техник хизмат ишлари 2,3,4 ни бажариш	2,3	1,03	5280	5438
2.	Вакуум насосни қисмларга ажратмасдан ювиш ва мой қўйиш.	1	0,43	1140	490
3.	Сут соаппарати, вакуум узаткичларни ювиш, катириш, текшириш	1,	0,43	1400	602
Техник хизмат № 2					
1.	Соғиш аппаратини, қисмларга ажратиш ва тозалаш.	3	1,06	1300	1378
2.	Пулсаторни қисмларга ажратиш ва тозалаш.	3	1,06	1600	2560
3.	Вакуум насосни созлаш ва тозалаш.	1	0,43	980	421
4.	Каучик сода аралашмасида вакуум проводларни ювиш.	3	1,06	1300	1378
	Жами :	14	11,53	20080	20136

Ўртача разрядга тўланадиган иш ҳақини аниқлаймиз

$$C_m = \frac{\Sigma Z}{\Sigma T} = \frac{20080}{14} = 1434, \text{ сўм}$$

Бу ерда : ΣZ - жами ставкалар йиғиндиси

ΣT - разрядлар сони

Хисоблаб аниқланган $C_m = 1434$ сўм, ўртача 2- разрядга тўғри келади.

Бунда , ўртача разрядга бир техник хизмат кўрсатишда ишчиларга тўланадиган иш ҳақи қўйидагича аниқланади.

$$C_{\text{иш.х}} = C_m \cdot T_m \cdot (K_1 + K_2) \cdot \text{сўм}$$

Бу ерда : $T_m = 11,53$ киши соат – вақт бирлигига сарф

K_1, K_2 – иш ҳақига нисбатан тўланадиган қўшимчалар.

$$C_{\text{иш.х}} = 1434 \cdot 11,53 (1,1 + 0,4) = 24801, \text{ сўм.}$$

Пунктда келтирилган техник хизмат сонини аниқлаш учун, техник хизмат пунктидаги умумий меҳнат сарфини

$$\Sigma T_{\text{ум}} = 6358 \text{ киши соатни бир техник хизматга}$$

сарифланадиган вақт бирлиги $T_{\text{тх}} = 11,53$ киши. соатга бўламиз.

$$N_{\text{шартли}} = \frac{\Sigma T_{\text{ум}}}{\Sigma T_{\text{тх}}} = \frac{6358}{11,53} = 551, \text{ дона}$$

Бунда йиллик техник хизмат кўрсатишга, йиллик иш ҳақи.

$$C_{\text{иш ҳақи}}^{\text{й}} = 551 \cdot 24801 = 1366535, \text{ сўм}$$

3. Устама харажатлар сарфини хисоблаймиз.

3.1. Сут соғиш қурилмасига бир техник хизмат учун сарифланадиган материаллар ва эҳтиёт қисмлар сарфи, асосий иш ҳақи сарфини 7 % ни ташкил этади ва қўйидагича хисобланади.

$$C_{\text{тм}} = C_{\text{иш ҳақи}}^{\text{й}} \cdot K = 24801 \cdot 0,7 = 17360 \text{ сўм}$$

3.2. Асосий воситаларга амортизация ажратмаси.

Бино учун : $A_b = C_{\text{бино}} \cdot K = 10625000 \cdot 0,05 = 531250, \text{ сўм.}$

Асбоб ускуналар учун : $A_{\text{асб.ускун}} \cdot K = 6050000 \cdot 0,15 = 907500, \text{ сўм}$

3.3. Сув сарфи харажатлари.

Хар бир техник хизмат кўрсатувчига бир кунда $1,9 \text{ м}^3 \cdot 365 \text{ кунда} = 694 \text{ м}^3$ сарф бўлади.

Сув бахоси $1 \text{ м}^3 = 285, \text{ сўм, бунда } 694 \cdot 285 = 197790 \text{ сўм.}$

3.4. Иситиш ва бўғ харажатлари.

Хар бир метр кубни 500 сўмдан иситилади. Техник хизмат кўрсатиш пункти хажми $25 \cdot 4 = 100 \text{ м}^3$,

Бунда: $100 \cdot 500 \cdot 120 = 6000000 \text{ сўм}$

3.5. Электр энергия сарфи.

$$C_6 = K_c \Sigma P_y \cdot \Phi_T \cdot C, \text{ сўм}$$

Бу ерда : $K_c = 0,6 - 0,7$ талаб коэффициенти.

$\Sigma P_y = 25$ квт пунктда бир соатда сарифланадиган электр энергия сарфи

$$\Phi_T = 365 \text{ кун} \cdot 5 \text{ соат} = 1825 \text{ соат}$$

$C = 140 \text{ сўм} - 1 \text{ квт электр энергия нархи}$

$$C_6 = 0,7 \cdot 25 \cdot 1825 \cdot 140 = 4471250 \text{ сўм}$$

3.6. Концелярия товарлари сарфи, бир ишчи хисобига 30000 сўм.

$$1 \cdot 30000 = 30000 \text{ сўм}$$

3.7. Меҳнатни муҳофаза қилиш харажатлари.

Хар бир ишчига 100000 сўм .

$$1 \cdot 100000 = 100000 \text{ сўм}$$

Жами устама харажатлар $1+2+ \dots + 6 = 17360 + 907500 + 197790 + 6000000 + 4471250 + 30000 + 100000 = 6323900 \text{ сўм}$.

Сут соғиш қурилмасига бир техник кўрсатишга тўғри келган устама харажатларни аниқлаймиз.

$$C_{\text{тхп}} = 38250000 + 1366535 + 6323900 = 45940435 \text{ сўм}$$

Соғиш қурилмаси учун бир техник хизмат кўрсатишга умумий харажатларни аниқлаймиз.

$$T_{\text{тх}} = C_{\text{тхп}} : N_{\text{шартли}} = 45940435 : 551 = 83376 \text{ сўм}$$

Йиллик иқтисод.

$$\Delta_{\text{йил}} = (C_x - C_{\text{тх}}) \cdot N_{\text{шартли}}, \text{ сўм}$$

Бу ерда : $C_x = 97426 \text{ сўм} - \text{хўжаликда бир техник хизмат учун сариф}$

$C_{\text{тх}} = 83376$ сўм – малакавий иш бўйича бир техник хизматга сариф.

$$\mathcal{E}_{\text{йил}} = (97426 - 83376) \cdot 551 = 7741550 \text{ сўм}$$

Капитал қурилмаларини қоплаш муддати.

$$L_{\text{к.к}} = \frac{C_{\text{т.х.п.}}}{\mathcal{E}_{\text{йил}}} = \frac{38250000}{7741550} = 4,9 \text{ йил}$$

Техник иқтисодий кўрсаткичларни ҳисоби шуни кўрсатдики “Лазиз-Гўзал” фермер хўжалиги фермасида Битирув малакавий ишимни қўллаш бир йилда 7 млн741 минг 550 сўм иқтисод беради. Асосий воситаларни қоплаш муддати 4,9 йилга тенг бўлади.

8. Хулоса.

Техник хизматни тузилган ренжалар асосида мунтазам ўтказиш чорвачилик фермасидаги машина ва жихозларни тўхтовсиз ишлашини таъминлайди.

Чорвачилик фермаларидаги машина ва жихозлар ишдан чиқиб фермада бажарилаётган технологик жараёнларни бажармаслик ҳайвонларнинг махсулдорлигини камайишига олиб келади ва хўжаликка катта зарар келтиради.

Хозирги кунда хўжаликда машина жихозларга ўз вақтида техник хизмат кўрсатиш етарли даражада йўлга қўйилмаган. Бунинг натижасида кўп машина ва жихозлар керакли даврларда ишламаяпти натижада хўжаликка катта зарар келтирмоқда.

Ишдан чиққан машиналарни таъмирлаш учун машина трактор парки ёрдамида бажарилмоқда . Бу парк машина ва жихозларни таъмирлашда кўп миқдордаги ихтиёт қисмларни қўйиб, таъмирлаш таннаrxини ошириб юбормоқда. Бу эса чорвачилик фермасида тайёрланаётган махсулот таннаrxини ошишига олиб келмоқда.

Агар хўжалик Битирув малакавий ишни чорвачилик фермасида қўлласа бир техник хизматга умумий харажатни 14699 сумгача камайтиради . Бунда йиллик иктисод 7 млн 741 минг 550 сўмни ташкил этади.

Техник хизмат кўрсатиш пунктидаги асосий воситалар қийматини қоплаш муддати 4,9 йилга тенг бўлади.

9. Фойдаланган адабиётлар.

- 1.Каримов И.А.- *Ўзбекистон иқтисодий ислохатларни чуқурлаштириш йўлида.*
Тошкент. Ўзб.нашриёти. 1995 йил.
- 2.Каримов И.А.- *Баркамол авлод – Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори.*
Тошкент. 1997 йил.
- 3.Каримов И.А.- *“Жахон молиявий-иқтисодий инқирози, Ўзбекистон шароитида уни бартараф этишининг йўллари ва чоралари”.*
Тошкент 2009 йил.
- 4.Алешкин В.Р.- *“Механизация животноводства”.* Москва. 1985 г.
5. Белянчиков Н.Н.- *“Механизация животноводства и кормоприготовления”.*
Москва 1990 г.
- 6.Мелников С.В. – *“Механизация животноводческих ферм”*
Москва 1969 г.
7. Тожибоев М.Б.Носов М.С.- *“Чорвачилини механизациялаштириш ва автоматлаштириш”.*
“Меҳнат”2002 й.
8. Брагинец Н.В.- *“Курсовое и дипломное проектирование по механизации животноводства”.*
Москва 1991 г.
9. *Технологические карты по техническому обслуживанию даилной установки АД-100 А*
10. Жилин А.П.- и др. *Техническое обслуживание машин и оборудование животноводческих ферм и комплексов М. Колос 1978 г.*
11. *Типовые норма времени на технические уходы ремонт и монтаж машин и оборудование животноводческих ферм . М. Колос 1974 г.*

М У Н Д А Р И Ж А.

1.Кириш.....	3
1.1. Андижон вилояти Избоскан тумани «Лазиз-Гўзал» чорва фермер хўжалиги фермаси Тавсифномаси	8
2. Хисоб қисми.	
2.1. Техник хизмат ва таъмирлашнинг йиллик режаси.....	13
2.2. Меҳнат сарфини ҳисоблаш.....	19
2.3. Созловчи усталар сонини ҳисоблаш.....	22
2.4. Пунктга асбоб ускуналар танлаш, ишлаб чиқариш юзасини ҳисоблаш ва асбоб ускуналарни жойлаштириш.....	26
3 Технологик қисм.....	30
4. Конструктив қисм.....	37
5. Хаёт фаолияти хавфсизлиги.....	42
6. Экология бўлими.....	47
7. Иқтисодий қисм.....	50
8. Хулоса.....	56
Фойдаланган адабиётлар.....	57

