

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ҚИШЛОҚ ВА СУВ ХЎЖАЛИГИ
ВАЗИРЛИГИ
Тошкент ирригация ва мелиорация институти Бухоро
филиали**

**ГИДРОМЕЛИОРАЦИЯ
факультети
механизациялаш”**

**“Сув хўжалиги ва мелиорация
ишларини**

кафедраси

“Ҳимояга рухсат берилди”

Кафедра мудири

Ҳасанов И.С. _____

“ _____ ” _____ 2014 й

Бакалавр даражасини олиш учун

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ

**Мавзу: “Бухорода сув махсус пудрат” ДУК устахонаси
шароитида мелиоратив машиналарга ТХК цехини ташкил
этиш.**

Бажарди:

С.М.Эргашов

Раҳбар:

Н.М.Муродов

Бухоро – 2014 йил

КИРИШ

Ўзбекистон Республикаси Президенти Ислом Каримов томонидан белгилаб берилган 2013 йилги иқтисодий дастурнинг муҳим йўналишларига мувофиқ амалга оширилган чора-тадбирлар, ишлаб чиқарилаётган маҳсулотлар рақобатбардошлигини ошириш, саноат тармоқлари, ишлаб чиқариш, транспорт ва коммуникация инфратузилмасини ривожлантириш бўйича ўрта муддатли комплекс дастурларнинг давом эттирилиши 2013 йилнинг биринчи чорагида Ўзбекистон Республикаси иқтисодиётининг барқарор ўсиш суръатларини сақлаш имконини берди. [1.1]

2013 йилнинг биринчи чорагида ялпи ички маҳсулот ишлаб чиқариш 7,5 фоизга ошди. Иқтисодий ўсиш мамлакат макроиқтисодий барқарорлигини янада мустаҳкамлаш орқали таъминланди. Бунда инфляция даражаси паст кўрсаткични ва давлат бюджети профицити ялпи ички маҳсулотга нисбатан 0,4 фоизни ташкил қилди. Саноатни янада ривожлантириш, тармоқлар рақобатбардошлигини ошириш ва янги турдаги маҳсулотлар ишлаб чиқаришни ўзлаштиришга доир дастурий чора-тадбирларнинг амалга оширилиши саноат маҳсулотлари ишлаб чиқариш ҳажмини 6 фоизга, жумладан истеъмол товарларини 9,4 фоизга оширишни таъминлади. Янги ишлаб чиқариш қувватлари ва инфратузилма объектларини ташкил этиш, иқтисодиёт тармоқларини модернизация қилиш, техник ва технологик янгилашга қаратилган фаол инвестиция сиёсатининг амалга оширилиши натижасида ўзлаштирилган инвестициялар ҳажми 7,2 фоиз, қурилиш-пудрат ишлари ҳажми 13,2 фоизга ўсди. Фермер хўжаликларининг моддий-техника базасини техник янгилаш ва қишлоқ хўжалиги ишлаб чиқаришига илғор технологияларни жорий этиш жараёнларини жадаллаштириш ялпи қишлоқ хўжалиги маҳсулотини 6,2 фоизга кўпайтириш имконини берди.

Ўзбекистон Республикаси Президентининг “Ерларнинг ҳолатини яхшилаш тизимини тубдан такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги Фармони, “2008-2012 йиллар даврида суғориладиган ерларнинг мелиоратив

ҳолатини яхшилаш Давлат дастури тўғрисида”ги ва “Ўзбекистон Республикасининг 2009 йилги инвестиция дастури лойиҳасини амалга ошириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги Қарорлари ушбу соҳага катта аҳамият берилаётганлигидан дарак беради. Шунингдек, суғориладиган ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилаш мақсадида Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг “Мелиорация ва бошқа сув хўжалиги ишларини бажаришга ихтисослаштирилган давлат унитар корхоналарини ташкил этиш ҳамда уларнинг фаолиятини йўлга қўйиш чора-тадбирлари тўғрисида”ги, “Суғориладиган ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилаш дастурларини шакллантириш ва амалга оширишни такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги қарорлари қабул қилинганлигини ҳам айтиб ўтиш жоиз. Мазкур норматив-ҳуқуқий ҳужжатларда қишлоқ хўжалигидаги ислохотларни янада чуқурлаштириш, хусусан, дренаж тизимлари, ирригация масалалари шунингдек, ерларнинг аҳволига ижобий таъсир кўрсатиш, давлат йўли билан бу борадаги фаолиятни ҳар томонлама қўллаб-қувватлаш каби масалаларнинг ҳуқуқий асосларини яратишга эътибор қаратилган. Жумладан, Ўзбекистон Республикаси Президентининг “Ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилаш тизимини тубдан такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги Фармонида асосан, 2008-2012 йиллар мобайнида ушбу соҳадаги давлат фаолиятининг устивор йўналишлари сифатида мелиорация ишларининг буюртмачилари ва ижрочилари ўртасида вазифаларни қатъий тақсимлаш ҳамда уларнинг жавобгарлигини ошириш асосида суғориладиган ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилаш дастурларини шакллантириш ва амалга оширишга ёндашувларни тубдан ўзгартириш, суғориладиган ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилаш бўйича ишларни молиялаштиришнинг ишончли механизмини таъминлаш, мелиорация шахобчаларининг самарали ишлашини, дренаж ва оқова сувларини коллектор - дренаж тармоғи орқали нормативга мувофиқ чиқарилишини таъминлайдиган ушбу шахобчаларни сақлаш механизмини сифат жиҳатидан такомиллаштириш кабилар

белгиланган. [3]

Мамлакатимиз иқтисодиёти хусусан, қишлоқ хўжалигининг барча жабҳаларида кўлга киритилаётган бугунги ютуқлар Президентимиз Ислам Каримовнинг раҳнамолигида мустақилликнинг дастлабки йилларидаёқ босқичма-босқич амалга ошириб келинаётган кенг кўламли ислохотлар маҳсулидир. Қишлоқ хўжалиги юмушларини бажаришни техникасиз тасаввур қилиш қийин. Давлат раҳбарияти бу масала нақадар муҳим аҳамият касб этишини инобатга олиб, соҳани замонавий техника-воситалари, машина-механизмлар билан бирга таъминлаш устивор вазифа сифатида ёндашмоқда. Қишлоқ хўжалигини техника билан таъминлашни давлат томонидан қўллаб - қувватлаш жамғармаси томонидан ажратилган маблағлар ҳисобига ўтган йили юртимиздаги қишлоқ хўжалик машинасозлиги корхоналарида ишлаб чиқарилаётган 1900 дан кўпроқ техника воситалари лизинг шартлари асосида етказиб берилди. Бунинг учун жами 80 миллиард 4 миллион сўм маблағ молиялаштирилди. [2]

Шунингдек, Ўзбекистон Республикаси Президенти И.А.Каримовнинг 2011 йилнинг янврий ҳафтаси ва 2012 йилда Ўзбекистонни ижтимоий-иқтисодий ривожланишининг устивор йўналишига бағишланган Вазирлар Маҳкамасининг маърузасида ҳам қишлоқ хўжалигида амалга оширилаётган ишлар тўғрисида фикр-мулоҳазалар айтиб ўтилди. Президентимиз: - “Айни пайтда биз қишлоқ хўжалиги соҳасида биринчи навбатда, тупроқунумдорлигини ошириш чора тадбирларини кўриш, барча агротехник тадбирларини ўз вақтида бажариш, замонавий агротехнологияларни жорий қилиш, селекция ва уруғчиликни янада ривожлантириш, меҳнатни ташкил этиш ва рағбатлантириш билан боғлиқ, ҳали –бери ишга солинмаган катта имкониятлар мавжудлигини ҳам эътироф этиш зарур” – деб таъкидладилар. [3]

Сув хўжалиги соҳаси мутахассисларининг бугунги меҳнатлари замирида ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилаш ва қишлоқ хўжалигида сув таъминоти етказишдек юрак вазифа мужассам.

I-УМУМИЙ ҚИСМ.

1.1. Бухоро вилояти географик жойлашуви ва мелиоратив ҳолати

Бухоро вилояти. Ўзбекистоннинг жануби-ғарбида жойлашган. Қизилқум чўли Бухоро вилояти ҳудудининг катта қисмини эгаллайди. Вилоятнинг умумий майдони – 39 400 квадрат километр. Вилоят туб континентал, қуруқ иқлимга эга. Вилоят аҳолиси тахминан 1 543,9 минг кишига тенг, шундан қарийб 68 фоизи қишлоқ жойларида, 32 фоизи шаҳарларда яшайди. Вилоят 11 маъмурий туманлардан иборат. Вилоятнинг маъмурий маркази – Бухоро шаҳри бўлиб, унинг аҳолиси тахминан 263 400 кишидир. Вилоятнинг бошқа йирик шаҳarlари – Ғиждувон, Ромитан ва Когондир. Вилоят ҳудудида табиий газ, нефть, графит, бетонит, мәрмар, гранит, гипс, олтингугурт, оҳак ва бошқа қурилиш моллари учун хом ашёнинг бой конлари ўрганилган. Энг фаол саноат йўналишлари пахта тозалаш, тўқимачилик ва ипакчилик саноатидир. Каштачилик, кулолчилик ва ганжкорлик сингари анъанавий ўзбек ҳунармандчилиги қайта тикланган. Қандим, Оққум, Парсонқўл ҳудудларида нефт, табиий газнинг катта захираси мавжуд, тахминий нефт захираси ҳажми 10 миллион тонна, табиий газ ҳажми 220 миллиард куб метрдир. Вилоят ҳудудидаги энг йирик, замонавий, Республика аҳамиятига эга бўлган саноат корхоналаридан бири “Қоровулбозор нефтни қайта ишлаш заводи” ушбу захиралар асосида ишлайди.

Энг асосий қишлоқ хўжалиги маҳсулотлари – пахта, буғдой, қорақўл тери ва табиий ипакдир. Қишлоқ хўжалиги фаолияти вилоятнинг фақат суғориладиган ерларида олиб борилади.

Вилоят географияси, иқтисодиёти ва деҳқончиликда суv таъминоти шароитлари.

Бухоро вилояти Қизилқум саҳросининг марказий қисмида жойлашган, шимолий-ғарбий томондан Туркменистон Республикаси, жанубий шарқдан Қашқадарё вилояти, шимолий - ғарбдан Навоий вилояти,

шимолий-шарқдан Хоразм вилояти ва Қорақалпоғистон Республикаси билан чегараланган бўлиб, “Зарафшон” дарёсининг қуриган ўзанини қуйи ва ўрта қисмида жойлашган ва унинг ер майдонининг асосий қисми тақир ва яйловлардан иборатдир.

Бухоро вилояти 1938 йил 15 январда ташкил қилинган. Майдони 4 млн 200 минг.гектар, шундан суғориладиган ер майдонлари 275111 гектар, шулардан 21329 гектар (0,3%) боғлар, 2674186 гектар (64%) яйловлар, 205616 гектар (4,9%) ўрмонзорлар ва 978348 гектар (23,3%) бошқа ер майдонлари ташкил қилади, қолган 7,5 фоиз ер майдонларини ташландик (залеж) ерлар ташкил қилади. Суғориладиган ер майдонлар Бухоро туманида 30317, Вобкент туманида 21536, Жондор туманида 33066, Когон туманида 18845, Олот туманида 21475, Пешкў туманида 22756, Ромитан туманида 27241, Шофиркон туманида 28402, Қорақўл туманида 25065, Қоровулбозор туманида 19334, ва Гиждувон туманида 27074, гектарни ташкил қилади.

Тупроқлари асосан ўтлоқ-аллювиал, сур тусли қўнғир бўз ва чўлли кум тупроқлардан иборат. Иқлими континентал қуруқ бўлиб, ёғингарчилик йилига 114-125 ммни ташкил этади, совуқ тушмайдиган кун 246-272, фойдали эффектив температура миқдори 2430-2690 градус С дан иборат. Ёғингарчиликлар асосан қиш ва баҳор фаслларида кузатилади.

Вилоят маркази Бухоро шаҳри ҳисобланади. Бухоро вилояти учун асосий сув манбаи “Амударё” ҳавзаси ҳисобланиб, суғориладиган ерларни сувга бўлган эҳтиёжини қондирувчи асосий сув йўллари эса “Аму-Бухоро” машина каналининг I-II навбати ва “Аму-Қоракул” каналидир.

Шулар билан бир қаторда “Қуйи-Мозор”, “Тўдакўл” ва “Шўркўл” сув омборлари ҳам вилоят учун қўшимча сув олиш манбалари ҳисобланади. Шунингдек, йилнинг асосан баҳор ойларида “Зарафшон” дарёсидан келадиган сувлар ҳам вилоятни сувга бўлган эҳтиёжини қондиришда ишлатилмоқда.

Булардан ташқари, вилоятнинг гидрографик тармоқлари кўп миқдордаги суғориш иншоотлари, зовур ва унинг тармоқларидан ташкил

топган. Вилоятдаги мелиоратив тармоқларнинг асосийлари: “Марказий-Бухоро”, “Шимолий”, “Параллел-Дэнгизкўл”, “Тошқудук” , “Парсанкўл” ва “Оғитма” ташламаларидан иборат.

Вилоятнинг иқлим шароити континентал бўлиб, ҳаво ҳарорати йил давомида кескин ўзгариб туриши билан ажралиб туради, ёзи қуруқ иссиқ, киш фасли эса қисқа, қаттиқ совуқ кунлар деярли кам бўлади, ёгин-сочин айтарли кўп эмас. Йил давомида бўладиган ёгингарчиликларнинг қарийб 60 фоизини йилнинг январ ойидан, апрел ойининг охиригача бўлган ёгингарчиликлар ташкил қилади. Вилоятда иқлимнинг асосий фактори ҳисобланган шамол айтарли бутун йил мобайнида эсиб туради, шамол йўналиши асосан жануб ва жанубий шарқ томонга бўлади. Айрим ҳолларда шамолнинг тезлиги секундига 18-20 метрни ташкил қилади. Бухоро вилояти шароитида иқлимнинг юқорида қайд этилган хусусиятлари яъни ҳавонинг қуруқ келиши ва ёз ойларида жуда иссиқ бўлиши, ёгин-сочинни жуда кам бўлиши, ер юзасига яқин жойлашган таркибида минерал тузлари кўп бўлган ер ости сувларининг буғланиб кетишини бирмунча тезлаштиради, транспирацияга сарфланадиган сув миқдори кўпаяди, бу эса ўз навбатида шўрланишга мойил бўлган ерларнинг қайта шўрланишига олиб келади.

Бухоро вилоятида қишлоқ хўжалигида етакчи соҳа деҳқончилик бўлиб, шу билан бирга чорвачилик ҳамда яйловларда қоракўлчилик билан ҳам шуғулланилади. Деҳқончиликда асосий экин пахта ва ғалла ҳисобланиб, озуқабоп экинлар ўстириш, боғ-чорбоғларни бунёд қилишга ҳам алоҳида эътибор берилган.

Ўтган ҳисобот йилида вилоят бўйича 109600 гектар майдонга пахта ва 65270 гектар майдонга ғалла экилди. Вилоят бўйича деҳқончиликда пахтадан олинган ялпи ҳосил 346963 тонна бўлиб, ҳосилдорлик гектарига 31,7 центнерни, ғалладан олинган ялпи ҳосил 380339 тоннани, ҳар бир гектарига эса 59,9 центнерни ташкил қилади.

Гидрогеологик мелиоратив шароит.

Вилоят суғориладиган ер майдонларининг гидрогеологик мелиоратив

шароити ўзига хос хусусиятларга эга бўлиб, республиканинг жанубий вилоятлари сингари бир мунча мураккаб ҳисобланади.

Бухоро вилоятида гидрогеологик мелиоратив шароит, асосан ер ости сизот сувлари гидро ҳамда гидрокимёвий режимига боғлиқ бўлиб, суғориладиган ер майдонлари “Зарафшон” дарёсининг қуйи қисмида жойлашганлиги сабабли, мураккаб ҳисобланади.

Вилоятнинг айниқса, ўрта ва қуйи қисмларида сизот сувларининг ер ости ҳаракати секинлиги ва уни ер юзасига яқин жойлашганлиги сабабли мелиоратив вазият ўта оғир ҳисобланади. Ҳаво ҳароратининг юқори бўлиши ва иссиқ кунларнинг кўп булиши ер юзасига яқин жойлашган сизот сувларини эвакотранспирацияга кўп сарфланишига олиб келади. Бу эса ўз навбатида аэрация қисмида туз миқдорини кескин ошишига сабаб бўлади. Оқибатда суғориладиган майдонларда шўрланиш қайта тикланади. Гидрометео хизматининг кузатувлари бўйича вилоят ҳудудида буғланишга сарфланган сувнинг бор йўғи 10 фоиз қисми атмосфера ёғин - сочинларини ташкил этади, холос. Шу сабабли деҳқончиликда қишлоқ хўжалиги экинларидан мўл - кўл ҳосил етиштиришнинг асосий омилларидан бири суғориладиган ерларнинг унумдорлигини ошириш, ерларнинг мелиоратив ҳолатини ёмонлашувини олдини олишдан иборатдир.

Суғориладиган майдонларнинг мелиоратив ҳолатидан келиб чиқиб, асосий мелиоратив тадбирлар амалда ҳолати табиий ёмон ерларда, юза нишаблиги кичик, табиий дренажлик хусусияти паст ва ер ости сизот сувларининг ҳаракати секин бўлган ерларда биринчи навбатда қўлланилади. Бухоро вилояти ҳудудида ер юзаси геологик жиҳатдан “Тўртламчи” давр ётқизиқлари билан қопланган “Полезой”, “Мезозой” даврининг дэнгиз ва қуруқлик чўкиндиляридан иборатдир.

Полеоген даври ётқизиқлари вилоят ер юзасидан 400 - 500 м ва ундан чуқурда жойлашган бўлиб, асосий сув ўтказмайдиган қатлам ҳисобланади. Бу ётқизиқларнинг қалинлиги 270 м гача бўлиб, улар тўқ – кўк рангли гиллардан ва улар орасида жойлашган мергели ва тўқ – сариқ рангли

кумтошлардан иборатдир. Вилоят ҳудудида тўртламчи давр ётқизиклари ер юзасининг асосий қисмини ташкил қилади. Улар асосан майда ва катта шағал таркибли ётқизиклардан иборатдир.

Ер пўстлоғининг юза қисмида жойлашган супес ва суглинка жинсларининг қалинлиги 2 метрдан то 11 метргача ўзгаради. Қум ва майда шағалларнинг қалинлиги 7 – 23 метрни ташкил қилади. Бухоро воҳасининг шимолий ва шимолий ғарб томонидан сизот сувлари шағал ётқизикларида жойлашган бўлиб, юқори қисми энгил ётқизиклар ягона горизонтини ташкил қилади. Сизот сувларининг сатҳи суғориладиган ерларга бериладиган сувлар миқдорига боғлиқ ҳолда ўзгариб туради. Воҳанинг шимолий ва жанубий ҳудудлари ер пўстлоғининг юқори қисмида майда ва ўрта заррали кумтошлар, оғир супес ва суглинкалар билан қопланган.

Бу ҳудудларда сизот сувлари ҳар хил сув ҳаракат қиладиган горизонтларда жойлашган.

Сув ҳаракат қилувчи жинслар қумлардан, суглинкалардан, майда ва катта шағаллардан ва кумтошлардан иборат. Сизот сувлари ҳосил бўлиш манбаси асосан шимолий томондан ер ости сизот сувларининг ҳаракати шимолий – ғарб томонга вужудга келиши билан боғлиқдир. Сизот сувлари сатҳининг бу ерларда энг катта нишаблиги 0,004 ни ташкил қилиб бу, “Зарафшон” дарёсининг оқим бўйлаб чап қирғоқ бўйларида кузатилади. Дарёнинг ўнг қирғоқ бўйларида ер ости сизот сувларининг ҳаракати шимолий– ғарб бурчаги остида бўлиб, дарёнинг бу томонида сизот сувлари сатҳининг нишаблиги 0,001 гача бўлади.

Ер ости сизот сувлари ҳаракати давомида бутун суғориладиган майдонларда ирригация шахобчалари ва ерларга бериладиган сувлар ҳисобига тўйина боради, шу сабабли айрим ерларда ирригацион – сизот сувлари ҳисобига фильтрация зоналари ҳосил бўлади. Сизот сувлари сатҳининг чуқурлиги суғориладиган майдонларга бериладиган оқава сувлар миқдорига боғлиқ ҳолда ўзгариб туради, бундан ташқари сизот сувлар сатҳининг ўзгаришига чуқурда жойлашган ер ости сувларининг босими ҳам

ўз таъсирини кўрсатади. Вилоятда ер ости босимли сувлари суғориладиган майдонлар ташқарисидан оқиб келадиган сизот сувлари ҳисобидан ҳосил бўлади. Сизот сувларида босимни ҳосил бўлишига асосий сабаб суғориладиган ерлар ҳудудига ер остидан оқиб келадиган сизот сувларини чиқиб кетадиган сизот сувлари миқдоридан анча кўплигидир.

Суғориладиган ерларда ирригация ва мелиорация шахобчалари сунъий сув босими системаси бўлиб хизмат қилади. Суғориш маълум масофада сизот сувларида қўшимча босим ҳосил қилади, бу босим 1,0 м ва ундан ҳам юқори бўлиши мумкин, бу босим шағал қатлами ва улар устида ётган майда заррали жинслардаги ер ости сизот сувлари сатҳининг фарқидан иборатдир. Бу ҳодиса суғориладиган ерларнинг мелиоратив ҳолатини ўзгаришида муҳим роль ўйнайди. Ер ости босимли сувлар сатҳини, сизот сувлари сатҳидан 1,0 м дан юқори бўлиши ерларда мелиоратив вазиятни янада оғирлашувини тезлаштиради.

Сизот сувлари гидрорежимини бир текисда сақлаб туришда асосан зовур - дренаж тармоқларининг доимий ишчи ҳолатда бўлиши, шунингдек сизот сувларининг ер ости ҳаракати муҳим роль ўйнайди. Бухоро воҳасининг ўрта қисмида сизот сувлари оқими “Зарафшон” дарёси томон бўлади. Вилоят ҳудудининг бу қисмида ер нишаблиги ва ер ости сизот сувлари оқим йўналиши нисбий баландлиги ҳисобидан айнан “Зарафшон” дарёси томон йўналган. Дарё бу ҳудуд учун табиий дренажлик вазифасини ўтаб келган. Ҳозирда эса дарё ўзанида “Марказий – Бухоро” магистрал зовури ишлаб келмоқда

Сизот сувининг сатҳининг ўзгариши бўйича режим ўзига хос хусусиятга эга бўлиб, у йилнинг ҳар-хил вақтида турли чуқурликларда бўлади.

Бу ўзгаришлар қатор йиллар давомида айтарли бир хил бўлади. Даврий жойлашуви ва уни вужудга келиши бўйича сизот сувининг сатҳини Бухоро воҳасида унинг ўзгариш амплитудасини ҳисобга олган ҳолда икки хил даврий режимга ажратиш мумкин.

1. Сизот сувининг биринчи хил даврий режими баҳорги ёзги максимум ва кузги – қишги минимум билан характерлидир. Сизот сувининг сатҳини максимал чуқурлиги 3,0 – 5,0 м. ни ташкил қилади.

Режимнинг бу тури “Зарафшон” дарёсининг оқим бўйича ўнг томонига, вилоятнинг эскидан суғориб келинаётган ерларининг юқори қисмига тўғри келади.

2 . Даврий режимнинг иккинчи тури вилоятнинг ўрта ва жанубий қисмларига таълуқли бўлиб, баҳорги ёзги максимум ва кузги – қишги минимум билан характерлидир. Сизот сувининг максимум юқори жойлашуви 1,0 -1,5 метрни ташкил қилса, унинг минимал чуқурлик бўйича жойлашуви 1,5 – 2,0 м ни ташкил қилади. Сизот суви сатҳининг ўзгариши оралиғи 0,4 – 1,3 м га тэнг бўлади.

Суғориладиган ерлар асосан текисликлар иборат бўлиб, айрим ерларда майда – майда чуқурликлар (паст ерлар) ва тепаликлар учраб туради. Ер юзасининг нишаблиги 0,0001 - 0,04 ни ташкил қилади. Нишабликнинг кичиклиги, сизот сувининг ер ости ҳаракати қийинлиги, ёзги юқори ҳарорат ва ҳавони қуруқлиги жуда катта миқдордаги сизот сувини буғланиши ва транспирация бўлганлиги сабабли мавжуд 275,1 минг.гектар суғориладиган майдоннинг қарийб 82 фоизи вегетация мавсуми охирида ҳар хил даражадаги шўрланган ерларни ташкил қилади. Шу сабабли ҳам вилоят деҳқончилигида ер ости сизот сувларини зовурлар орқали суғориладиган ерлар ҳудудидан чиқариб юбориш, барқарор сув – туз балансини таъминлаш учун жуда катта аҳамиятга эгадир.

Вилоят суғориладиган ер майдонларидан сизот сувларини чиқаришда вилоят бўйича мавжуд 5205,63 км узунликдаги СИУ лар ҳисобида турган ички зовурлар, 2843,8 км узунликдаги қисми давлат ҳисобида турадиган магистрал ва хўжаликлараро зовурлар ҳамда СИУлар ҳисобига турган ички зовурларнинг 997,05 км узунликдаги қисми ёпиқ-ётиқ дренажлар хизмат қилади.

Ўртача суғориладиган бир гектар майдонга 29,25 п.м. узунликда

зовур тармоқлари тўғри келади.

Жанубий туманларда ер ости сизот сувининг тупроқдаги табиий ҳаракати анча пастлиги сабабли, зовурларнинг узунлиги юқори зонада жойлашган туманларга нисбатан бирмунча кўпдир ва бир гектар суғориладиган ерга тўғри келадиган зовур тармоқларининг солиштира узунлиги Қоракўл туманида 46,87 п.м. Олот туманида 55,62 п.м. ва Когон тумани бўйича 40,29 п.м. ни ташкил қилади.

Ер ости сувларининг кимёвий таркиби анча мураккаб бўлиб, кўп миқдордаги зарарли минерал тузлар концентрациясидан иборат.

Гидрокимёвий режим сизот сувларида йилига уч маротаба кузатув кудуқларидан олинадиган сув намуналарини текшириш йўли билан ўрганилади. Суғориладиган майдонларда ер ости сизот сувларининг минераллик даражаси ва кимёвий таркиби бўйича ерларнинг табиий дренажлик хусусияти, геоморфологик тузилиши ҳамда сизот сувларини ер ости ҳаракатига асосланган ҳолда бир неча турларга бўлиш мумкин:

1. Қайта тикланадиган гидрокимёвий режим, аввалдан суғориладиган ерларда.

2. Қайта тикланмайдиган гидрокимёвий режим:

- а) аввалдан суғориладиган ерларда;

- б) янгидан суғорила бошланган майдонларда.

Суғориладиган майдонларда ер ости сизот сувларининг гидрокимёвий режими асосан суғоришга олинадиган сувлар миқдори ва таркибига ҳамда зовурлар орқали чиқариб юборилаётган дренаж сувлари миқдори ва таркибига мос равишда ўзгариб боради. Уларнинг миқдори ёзги вегетация даврида ошиб боради, қишги шўр ювиш мавсумидан кейин эса камаёди ва бу ҳолатни кейинги кўп йиллар давомида бир хил чегараларда ўзгариши кузатилмоқда.

Ерларни мелиоратив тармоқлар билан таъминланганлиги тўғрисида маълумот.

Сув ресурсларини чегараланганлиги, олинаётган сувларни

“Амударё”дан насослар ёрдамида берилаётганлиги, вилоятнинг чегаралари катта майдони эгаллаган бўлишига қарамасдан, суғориладиган ерлар 2012 йилнинг 1 ноябр ҳолатида 275,1 минг.гектарни ташкил қилади. Вилоят экин майдонларини мелиоратив ҳолатини барқарор сақлаш учун 8049,47 км узунликда зовур тармоқлари мавжуд бўлиб, ҳар бир гектар майдондаги унинг солиштирма узунлиги 29,25 п.метрни ташкил этади. 1.1.жадвал.

Қуйида вилоят, туманларда мавжуд суғориладиган ерлар ва уларни мелиоратив тармоқлар билан таъминланганлиги келтирилган:

№	Туманлар	Мелиоратив назоратга олинган майдон, (минг.га)	Амалда зовурлар билан таъминланган майдон, (минг га)	Шу жумладан (минг.гектар)			1 га майдонга тўғри келадиған зовурлар узунлиги, (п.метр)	
				очиқ зовурлар билан	ёпиқ зовурлар билан	тик дренажлар билан	суғориладиган майдонларда	зовур б-н таъминланган майдонларда
ВИЛОЯТ БЎЙИЧА		275,11	230,27	171,50	16,26	42,51	29,25	34,94
1	Бухоро	30,31	28,50	20,46	1,58	6,46	26,96	28,68
2	Вобкент	21,53	14,80	6,20		8,60	11,73	17,07
3	Жондор	33,07	31,95	29,11	2,74	0,10	38,92	40,28
4	Когон	18,85	17,51	7,56	2,30	7,65	40,29	43,36
5	Олот	21,48	21,46	18,66	2,80		55,62	55,66
6	Пешкў	22,76	14,79	9,60	1,44	3,75	18,97	30,08
7	Ромитан	27,24	23,39	18,86	2,00	2,53	27,87	32,63
8	Шофиркон	28,40	24,91	16,35	0,50	8,06	20,30	23,14
9	Қоракўл	25,07	22,72	21,12	1,30	0,30	46,87	51,71
10	Қ-бозор	19,33	14,28	12,68	1,60		22,40	30,32
11	Ғиждувон	27,07	15,96	10,90		5,06	13,31	22,57

Мавжуд суғориладиган ерларнинг 230,27 минг гектари мелиоратив тармоқлар билан таъминланган бўлиб, шунинг 42,51 минг гектар, мавжуд 612 дона тик дренаж қудуқлар ёрдамида ҳамда 16,26 минг гектар ёпиқ-ётиқ зовурлар ёрдамида ер ости сизот сувлари сатҳини пасайтириш билан бир қаторда ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилашда хизмат қилиб келмоқда.

1.2.Бухоро вилоятида мелиоратив техникалардан фойдаланиш ва мелиорация ишлари самарадорлиги

Ҳозирда Республикамизда сув хўжалиги соҳасида 1400 тадан ортик экскаваторлар ҳамда 410 тадан ортик бульдозерлар қўлланилиб келинмоқда, шу жумладан, вилоятимизда 210 дан ортик экскаваторлар ва 90 дан ортик бульдозерлар ишлатилмоқда. Бугунги кунда техникаларни лизинг асосида олиб, улардан самарали фойдаланилмоқда. Лизинг асосида Республикамизда 1258 та, вилоятда 127 та мелиоратив техникалар етказиб берилган.

Жами Бухоро вилояти буйича 273672 гектар сугориладиган майдон мавжуд. Шу жумладан 128200 гектар пахта майдони, 61000 гектар дон майдонлари, 5309 гектар беда, 3991 гектар сабзавот, 30611 гектар бог чорбог, 44561 гектар томорка майдонларини ташкил этади. Кучли шурланган майдон 37922 гектар, уртача шурланган майдон эса 97635 гектар, кучсиз шурланган майдонлар 44404 гектарни ташкил килади.

Вилоят буйича жами 17774,4 км каналлар мавжуд. Шу жумладан хужаликлараро каналлар 1725 км, хужалик ички каналлари эса 16049,4 км ни ташкил этади.

Вилоят буйича жами 6980 км коллеторлар мавжуд. Шу жумладан хужаликлараро коллекторлар 2075,4 км, хужалик ички коллекторлари эса 4728,9 кмни ташкил этади.

Вилоятнинг асосий суғориш манбаи Амударё хисобланади. Бундан ташқари Зарафшон дарёсидан ҳам вақт – вақти билан сув олинади. Вилоятда 3 та сув омбори мавжуд. Булар Тўдакул, Куйи-Мозор ва Шўркул сув омбори. Тўдакул сув омбори –лойиха хажми 1300 млн м³. Куйи-Мозор сув омбори – лойиха хажми 305 млн м³, Шуркул сув омбори – лойиха хажми 160 млн м³ни ташкил этади. Вилоят буйича 29 та насос станция мавжуд. Буларнинг 10 таси йирик насос станциялар АБМК балансида, колган 19 таси эса НСЭ ва АБ балансида.

Жами гидрологик йилда Амударёдан 4000-4500 млн м³, Зарафшон

дарёсидан 400-600 млн м³, Ер ости кудукларидан 100 млн м³ атрофида сув олинади.

Вилоят бўйича жами 6954 дона сув иншооти мавжуд. Шу жумладан хўжаликалараро каналларда 1200 дона, хўжалик ички каналларида эса 5754 дона сув иншоотлари мавжуд. Вилоят бўйича жами 10690 дона гидropост мавжуд. Шу жумладан хўжаликлараро каналларда 892 дона, хўжалик ички каналларида эса 9798 дона гидropостлар мавжуд. Жами вилоятда 806 дона тик кудуклар мавжуд. Шу жумладан суғоришга 241 дона, зах қочиришга эса 565 дона кудуклар хизмат қилади.

Маълумки, Республикамиз арид минтақада жойлашган бўлиб, яъни табиий буғланиш ёғингарчиликка нисбатан 10 – 15 марта кўпдир. Бундай табиий иқлим шароитида қишлоқ хўжалиги экинларидан режадаги ҳосилни фақат суғориш орқали олиш мумкин. Шунинг учун бугунги кунда Республикамиз, жумладан Бухоро вилоятида мукамал суғориш ва зах қочириш тизимлари мажмуаси яратилган.

Вилоятда 2008-2012 йилларда амалга оширилган реконструкция қилиш ва қуриш тадбирлари тўғрисида маълумот

1.1-жадвал

Реконструкция қилиш ва қуриш	Бирлиги	2008-2012 йилларда бажарилган		шундан					
				2008-2011 йил		2012 йил		Инвестиция	
		қуввати	млн.сўм	қуввати	млн.сўм	қуввати	млн.сўм	қуввати	млн.сўм
Коллектор тармоқларини	км	758,5	34514,2	325,9	26864,8	78,9	7649,4	353,7	14295,0
Ёпик-ётиқ дренаж тармоқларини	км	11,77	2995,6	5,83	2235,6	5,94	760		
Тик дренаж кудукларини	дона	80	3917,5	74	3681,7	6	235,8		
Кузатув кудукларини	дона	628	1135,5	478	780,1	150	355,4		
Жами			42562,8		33562,2		9000,6		

Вилоятда 2008-2012 йилларда амалага оширилган коллектор-дренаж тармоқларини тизимли таъмирлаш-тиклаш ҳамда реконструкция қилиш ишларининг самарадорлиги.

1.2-жадвал

№	Туманлар номи	Суғориладиган майдон (гектар)	Мелиоратив ҳолати яхшилانган майдонлар	Шундан				Ҳосилдорлик (ц/га)			
				мелиоратив ҳолати яхшиланган ерлар		шўрланиш даражаси камайган ерлар		лойиҳадан олдин		лойиҳадан сўнг	
				пахта	ғалла	пахта	ғалла	пахта	ғалла	пахта	ғалла
1	Бухоро	30708	4244,3	2192,4	939,6	778,6	333,7	28,0	53,0	37,0	60,0
2	Вобкент	21536	1781,1	821,1	351,9	425,7	182,4	30,0	52,0	36,1	58,6
3	Жондор	33027	18950,3	11712,4	5019,6	1552,8	665,5	25,0	53,0	33,0	58,3
4	Когон	18575	4001,2	2237,2	958,8	563,6	241,5	26,0	50,0	32,0	57,6
5	Олот	21467	5286,0	2461,9	1055,1	1238,3	530,7	27,0	54,0	31,8	58,0
6	Пешкў	22665	4992,3	2863,7	1227,3	630,9	270,4	28,0	51,0	33,0	53,8
7	Ромитан	27258	4684,6	2457,0	1053,0	822,2	352,4	24,0	53,0	29,0	57,1
8	Шофиркон	28401	4567,3	2230,9	956,1	966,2	414,1	23,0	51,0	30,0	57,7
9	Қорақўл	25064	8159,1	4282,6	1835,4	1428,8	612,3	19,0	42,0	24,0	49,5
10	Қоровулбозор	19331	3245,0	1876,0	804,0	395,5	169,5	17,0	49,0	30,5	58,4
11	Ғиждуvon	27068	2475,3	1126,3	482,7	606,4	259,9	25,0	56,0	35,2	59,1
Вилоят бўйича		275100	62383,5	34259,4	14682,6	9409,0	4032,4	24,7	51,3	32,0	57,1

1.3. Мелиоратив машиналарининг таркибий тузилиши ва “Бухородавсувмахсуспудрат” ДУК устахонаси шароитида мелиоратив машиналарга ТХК ва таъмирлаш цехини ҳолати ва мавжуд муаммолар

Мелиоратив машиналарининг таркибий тузилиши: Мелиорация ишлари жараёнига қуйидагилар киради: каналлар қурилиши, уни чўкинди ва ўт ўланлардан тозалаш, канал-сиртларини такислаш,шиббалаш, каналларга бетон ёткизиш ва уларни қирқиш, дренаж қуриш ва уларни тозалаш ҳамда химоя қилиш, ер текислаш, ерларни суғоришга тайёрлаш ва бошқалар.

Бу ишларни амалга ошириш учун махсус мелиорация машиналари ва

қурилмаларини қўллашни тақоза этади.

Мелиорация машиналари ва қурилмалари деб, иш жихозлари агромелиоратив талабларга жавоб берувчи, бир иш бир нечта технологик жараёнларни бажариш имкониятига эга булган машиналарга айтилади.

Мелиорация машиналари ва қурилмаларини аниқловчи асосий белгилар қуйидагилардан иборат: бир ёки нечта ишларни бажарувчи махсус иш жихозига эга булиши; иш жихозининг шакли ва жойлашуунинг бажарадиган иши билан мустахкам боғланишга; иш жихозини шаклини узгартириш имкониятининг борлиги; машиналарни имкони бўйича мелиорация ишларида ишлатиш бир утишда якунланган қурлишнинг бажариш; узликсиз ишлари.

Мелиорация ишларида қулланиладиган умумий қурилиш машиналарининг асосий белгилари қуйидагилардан иборат; иш жихозларининг ҳар хил ишларини бажаришга мувожжалланганлиги; барча турдаги мелиоратив ва қурилиш ишларини бажаришда қулланиш имкониятининг мавжудлиги иш жихози шакли билан бажариладиган ишнинг шакли орасидаги фарқни йўқлиги: машиналарни даврий ва узлуксиз ишлаш имкониятининг борлиги: бир утишда қурсатилган шаклдаги қурилиш ишларини бажариш имкониятининг борлиги.

Қурилиш ва Мелиорация машиналари ва қурилмалари асосан уларнинг иш жихозларнинг конструкцияси, тури ва ишлатилиши билан фарқ қилиб, қолган қурсаткичларни бошқа тур машиналардан фарқ қилмайди.

Мелиорация ишларини ёппасига механизациялаштириш, асосан қурилиш ва Мелиорация машиналари ва қурилмаларидан оқилона фойдаланиш, юқори иш унумдорлигига эга булган қамхарожат ва сифатли иш бажарувчи машиналар билан таъминлашдадир.

Мелиорация машиналари ва қурилмалари бошқа машиналардан иш жихозларининг турли конструкциялари ва уларни ҳар хил технологик жараёнларни бажаришда турлича шаклларга эга булишли билан фарқ қилади.

Мелиорация машиналарнинг синфларга булиш асосан улар бажарадиган ишларнинг вазифаларига караб ажратилади. Шунга асосланиб уларни туккизга асосий гурухга булиш мумкин.

Асосий вазифаси ва турли ишларни бажаришда кулланишига караб, бу гурух машиналари кушимча гурухларга булинади.

Мелиорация машиналари ва курилмалари бажарадиган иш жараёнининг тавсифига асосан улар даврий ва узлуксиз ишловчи турларга булинади

Иш жихози ва машина ҳаракат йуналишига асосланиб уларни кундаланг ва буйлама ҳаракатланувчи турларга булиш мумкин.

Юриш ускуналари буйича уларни, гилдиракли, урмаловчи, кадамловчи, темир йулда ва чангили супралиб юрувчи, сузиб юрувчи ва бошка турларга ажртиш мумкин.

Бошқарув буйича: механик, гидравлик, пневматик, электрик, автоматик ва аралаш бошқарув турларига булинди.

Машина базасига иш жихозининг урнатишига караб, уларни, тиркама осма, ярим тиркама ва узиюрар турларига булиш мумкин.

Мелиорация машиналари ва курилмаларида ишлатиладиган иш жихозларнинг турлари 2-чизмада курсатилган.

Умуман Мелиорация машиналари ва курилмалари куйидаги; юкори иш унумдорлиги, утув-чанлиги, металл, энергия сизими ва ториш кучининг кам сарфланишлиги, агромилиоратив талаблар асосида юкори сифатли ишни бажарилишлиги, кушимча ва кул ишларини ишлатмасликка асосланган курсаткичлари билан тавсифланади.

МЕЛИОРАЦИЯ МАШИНАЛАРИ ТАРКИБИЙ ТУЗИЛИШИ

Канал қазғич машиналари	Қазғич чиқарилган тупроқларни текислаш машиналари	Канал тозалаш машиналари	Канал сиртини текислаш, шиббалаш ва силлиқлаш машиналари	Каналларга бетон ётқизиш ва уларни қирқиш машиналари	Ёпиқ зовурларни қурувчи машиналар	Ёрларни тозалаш ва текислаш машиналари	Ёрларни суғоришга тайёрлаш машиналари	Суғориш машиналари
-------------------------	---	--------------------------	--	--	-----------------------------------	--	---------------------------------------	--------------------

Бажариладиган ишларига қараб, мелиорация машиналари ва қурилмаларининг синфларга бўлиниши.

Мелиорация машиналари ва қурилмаларини яратишда қуйидаги ўчта йулдан фойдаланилади;

1.Саноат, кишлок хужалиги ёки мелиоратив тракторларни такомиллашириш асосида уларга-урнатиладиган махсус мелиорация ўскуналарнинг конструкциялари ишлаб чиқиш;

2.Қурилиш машиналарини ўзгартирмаган ҳолда уларга турли алмаштириладиган жихозларини лойҳалаш;

3.Тракторлар ва қурилиш машиналари базасидаги мелиорация машиналари ва қурилмаларини лойҳалаш.

Тракторлар базасидаги яратиладиган мелиорация машиналари ва қурилмаларини лойҳалашга ва ишлаб чиқишга сарфланадиган харажатларни камайитиришга имконият яратади. Бунда асосан мавжуд тракторнинг ҳаракат манбалари, юриш ў ўскунаси, бошқарув системалари ва бошқа конструкциялари сакланиб қолган ҳолда айрим такомиллаштириш ўзгартиришлар киритилади ҳолос.

Мелиорация машиналар конструкциясини такомиллаштиришнинг

куйидаги омиллари узимизда ва хориж мамлакатларида қўлланилмоқда.

1. Иш жихозининг тезлиги ва унга куйиладиган кучни ошириш, асосан юкори кувватли машинада базасини куллаш оркали амалга ошириш.

Иш жихози ва машинанинг курсаткичларини ошириш асосан машинанинг куввати ва иш унумдорлигини кутариш оркали амалга ошириш.

Узлуксиз ишловчи машиналарни яратиш ва куллаш оркали иш унумдорлигини. (3...8 марта) ошириш ва иш нархини (2...4 марта) камайтиради.

Иложи борича фаол иш жихозли машиналарни куллаш.

Осма ва ярим осма иш жихозига эга булган машиналарни ишлаб чикиш.

Машиналарни кеча-кундуз ва юкори фойда билан ишлатиш мақсадида, даврий ва узлуксиз ишлайдиган кенг камровли алмаштириб ишлайдиган иш жихозларини яраташ.

Машиналарнинг бир жойдан-утаи сонини камайтириш ва куриладиган иншоотларни улчамини ошириш мақсадида, аралаш иш жихозига эга булган машиналарни куллаш.

2. Бир вақтнинг узида бир нечта ишларни бажарувчи машиналарни лойихалаш. (масалан, канат: казиш тупрокни суриш ва уни шиббалаш, дренаж траншеяларни казиш, кувур ва сиздиргич ёткизиш, кайта кумиш ва шиббалаш) ишларни биргаликда олиб боришни бир техникага юклаш.

3. Йиғма иншоотларни курувчи машинатларни яратиш ва уларни такомиллаштириш.

4. Геометрик улчамлари ва шакллари ихчамланган янги иш жихозларини яратиш ва мавжудларини такомиллаштириш.

5. Машинани бошқариш ва ҳаракатлантиришда гидроюритмалардан фойдаланиш.

6. Машина ҳаракат ва бошқарувни автоматизирш.

7. Машиналарни (боткок ва кумли ерларда) ўтувчанлигини ошириш.

8. Каттик ва ута каттик тупрокларда ишловчимашиналарни яратиш ва

мавжудларини такомиллаштириш.

9. Сувли ва тургун булмаган тупрокларда ипшовчи машиналарни лойихалаш ва яратиш.

10. Чукур ва тор-траншеяларда тупрокни шиббаловчи машиналари яратиш ва мавжудларини такомиллаштириш.

11. Сугориш машиналирини (ёмгирлатиб, томчилаб, ер ости янги конструкцияларини яратиш ва мавзуларини такомиллаштириш.

12. Машинларнинг мустахкамлигини ва дойимийлигини ошириш.

“Бухородавсудсудспудрат” ДУК ташкилоти тўғрисида маълумот

**Корхонанинг тўлиқ
номи:**

“Бухородавсудсудспудрат”
Давлат Унитар Корхонаси

**Асосий фаолият
тури:**

Ирригация-мелеорация ишларини бажариш

Манзил:

Бухоро вилоят, Бухоро туман, Гала осие шаҳри,
Ибн Сино кўчаси 15 уй.

Телефон:

8365-5424-562

Реквизитлар:

Х/Р:

20210000504702261001

ИНН (СТИР):

300809146

МФО:

00097

Банк:

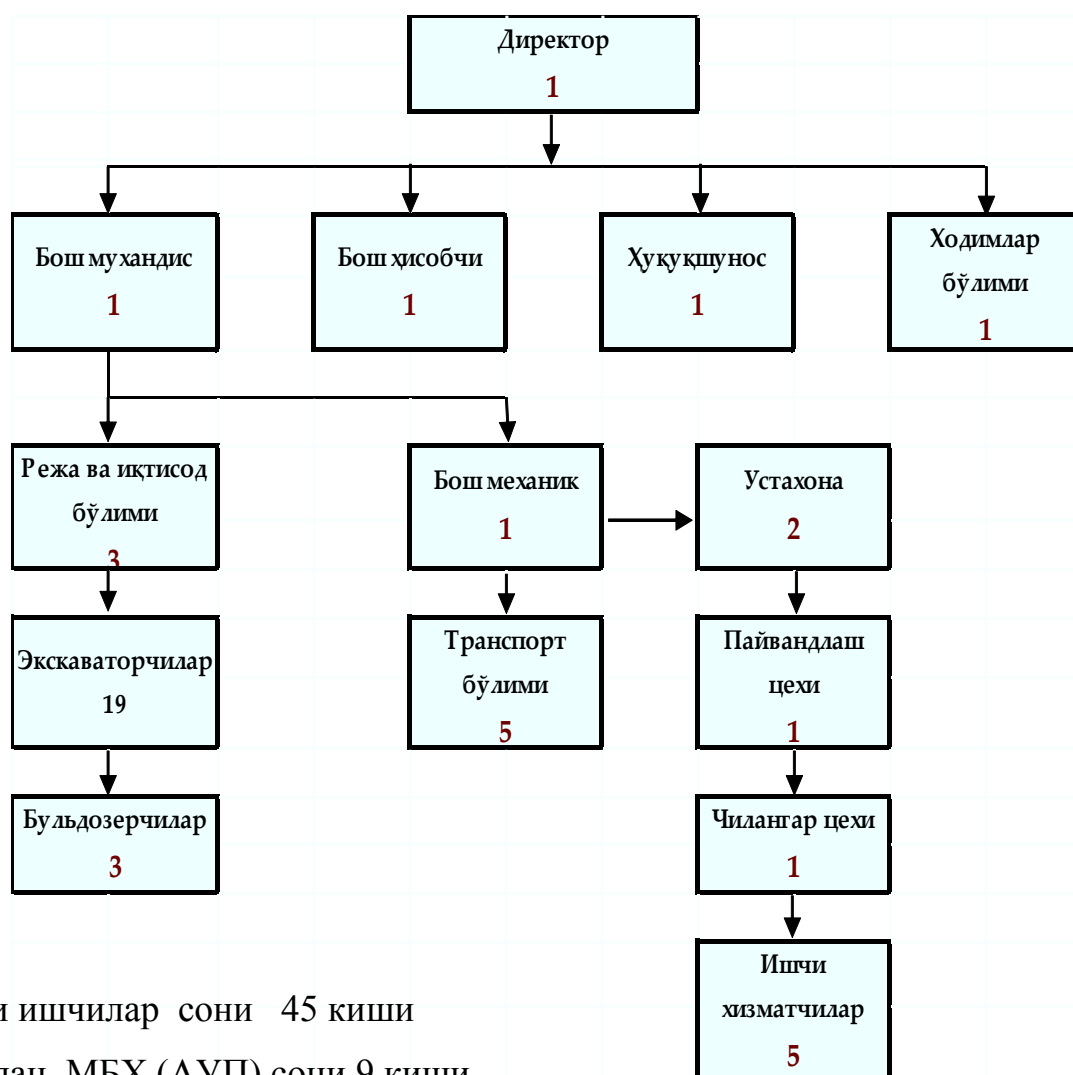
ОАТБ “Агро банк” Гала Осие филиали

- ✓ Корхона Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2008 йил 8 февралдаги 1-сон мажлис баёнининг топшириғига, Вазирлар Маҳкамасининг

2008 йил 21 мартдаги 03/02-1-27-сон баёни, Қишлоқ ва сув хўжалиги вазирлигининг 2008 йил 29 мартдаги 42-сонли буйруғига асосан ташкил топган.

- ✓ Корхона низоми Бухоро туман ҳокимлиги Тадбиркорлик субъектларини Давлат рўйхатидан ўтказиш инспекциясидан 2008 йил 18 апрелда 869-сон реестр рақами билан рўйхатдан ўтган. Гувоҳнома рақами № 00869.
- ✓ Корхонани таъсисчиси “Аму Бухоро” ирригация тизимлари ҳавза бошқармаси.

“БУХОРОДАВСУВМАХСУСПУДРАТ” ДАВЛАТ УНИТАР КОРХОНАСИДА БОШКАРУВ ВА ИШЧИ ХОДИМЛАРИНИНГ ЖОЙЛАШУВИ



Жами ишчилар сони 45 киши

Шундан, МБХ (АУП) сони 9 киши

**Бухородавсувмахсуспудрат" Давлат унитар корхонасида 2013 йил
01 январ ҳолатида мавжуд механизмлар тўғрисида
М А Ё Л У М О Т**

№	Механизмлар номланиши	Марка	Сони	Ишлаб чиқарил ган йили
1	Экскаватор (Гидравлический)	XUANXE 230 - LC	2	2006
2	Экскаватор (Гидравлический)	LIGONG CLG - 205	1	2008
3	Экскаватор (Гидравлический)	LIGONG CLG – 225	1	2008
4	Экскаватор (Гидравлический)	JONYANG - 230 ELB	3	2009
5	Экскаватор (Гидравлический)	LIGONG CLG - 925	1	2009
6	Экскаватор (Гидравлический)	JONYANG JY - 210 E	2	2009
7	Экскаватор (Гидравлический)	LIGONG CLG – 225 C	1	2011
8	Экскаватор (Драглайн)	ЭО - 4111	1	1996
9	Экскаватор (Драглайн)	ЭО - 3211	1	1990
10	Экскаватор (Драглайн)	ЭО - 3211	1	1981
11	Бульдозер	CLG-160	1	2011
12	Бульдозер	Т - 140	1	2008
13	Бульдозер	ТУ - 160	2	2006
14	Тягач	К-704	1	2008
15	Трайлер	ПТ - 60 Б	1	1987
16	Тягач	К - 701	1	1990
17	Автокран	МАЗ	1	1991
18	Автомашина	ЗИЛ	1	1996
19	Трактор	ТТЗ - 80	2	2006
20	АДД П + ВГ (Пайвандлаш)	ТТЗ - 80	1	2008
21	Автомашина	НЕКСИЯ	1	2009
22	Автомашина	ХУНДАЙ	1	2005
23	Автотех хизмат	ISUZU	1	2012
	Жами		29	

КОРХОНАНИНГ АСОСИЙ БУЮРТМАЧИЛАРИ.



Кейинги йилларда қишлоқ хўжалигини ислоҳ қилиш, фермер хўжаликларини ривожлантириш, ишлаб чиқариш ва бозор инфратузилмасини барпо этиш борасида амалга оширилган чора-тадбирлар қишлоқда ҳақиқий мулкдорлар синфини шакллантириш, қишлоқ хўжалик маҳсулотлари ишлаб чиқаришни ҳамда қишлоқ аҳолисининг даромадларини кўпайтириш имконини берди.

Қишлоқ хўжалиги ишлаб чиқаришини янада барқарор ривожлантириш, ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилаш, уларнинг унумдорлигини ошириш ва шу асосда қишлоқ хўжалиги экинлари

ҳосилдорлигини кўпайтириш, шунингдек мелиорация ишларини ташкил қилиш ва молиялаштириш механизмини такомиллаштириш учун зарур шарт-шароитларни яратиш мақсадида 2007 йил 29 октябрда Ўзбекистон Республикаси Президентининг ПФ-3932-сонли “Ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилаш тизимини тубдан такомиллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида”ги фармони қабул қилинди.

Мазкур фармонга асосан 2008-2012 йилларда суғориладиган ерларнинг мелиоратив ҳолатини тубдан яхшилаш, қишлоқ хўжалигини ривожлантиришнинг қуйидагиларни назарда тутувчи энг муҳим устувор вазифалари белгиланди:

Жумладан,

- мелиорация ишларининг буюртмачилари ва ижрочилари ўртасида вазифаларни қатъий тақсимлаш ҳамда уларнинг жавобгарлигини ошириш асосида суғориладиган ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилаш дастурларини шакллантириш ва амалга оширишга ёндошувларни тубдан ўзгартириш;
- суғориладиган ерларнинг мелиоратив ҳолатини яхшилаш бўйича ишларни молиялаштиришнинг ишончли механизмини таъминлаш;
- мелиорация шоҳобчаларининг самарали ишлашини, дренаж ва оқава сувларнинг коллектор-дренаж тармоғи орқали нормативга мувофиқ чиқарилишини таъминлайдиган ушбу шоҳобчаларни сақлаш механизмини сифат жиҳатидан такомиллаштириш;
- лизинг операцияларини кенг жорий этиш йўли билан сув хўжалиги ташкилотлари ва сувдан фойдаланувчилар уюшмаларининг моддий-техника базасини мустаҳкамлаш, мелиорация техникаси саройини янгилаш.

Мазкур фармондан келиб чиқиб, Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2008 йил 8 февралдаги 1-сон мажлис баёнининг топшириғига, Вазирлар Маҳкамасининг 2008 йил 21 мартдаги 03/02-1-27-сон баёни, Қишлоқ ва сув хўжалиги вазирлигининг 2008 йил 29 мартдаги 42-

сонли буйруғига асосан ихтисослаштирилган “Бухородавсувмахсуспудрат” давлат унитар корхонаси ташкил қилинди.

Корхона муассиси Ўзбекистон Республикаси Қишлоқ ва сув хўжалиги вазирлиги “Аму Бухоро” ирригация тизимлари ҳавза бошқармаси ҳисобланади.

Корхона тезкор бошқарув учун ўзига берилган давлат мулки бўлган мулк базасида Давлат унитар корхонаси шаклида ташкил этилган тижорат ташкилоти ҳисобланади, у ўзига биркитилган мулкка нисбатан, қонунда белгиланган доирада, ўз фаолияти мақсадларига, муассис топшириқларига мувофиқ эгалик қилиш, фойдаланиш ва тасарруф этиш ҳуқуқини амалга оширади.

Корхонанинг молиявий-иқтисодий аҳволи. Корхонанинг 2013 йил 1 январ ҳолатида низом жамғармаси 389,3 млн.сўмдан иборат. Асосий воситаларнинг бошланғич қиймати 2319,5 млн.сўмни, қолдиқ қиймати 1200,2 млн.сўмни ташкил қилади.

Шу даврда корхонанинг дебиторлик қарзлари 1075,0 млн.сўмни, кредиторлик қарзлари 332,6 млн.сўмни ташкил қилиб, муддати ўтган дебиторлик ва кредиторлик қарзлари мавжуд эмас.

2012 йил давомида корхонада ирригация-мелеорация ишлари бажаришдан тушган соф тушум 1761,0 млн.сўмни ташкил қилиб, молиявий фаолиятини 135,0 млн.сўм соф фойда билан якунлаган.

Корхонада ирригация-мелеорация ишлари бажариш фаолиятини амалга ошириш учун керакли барча бино-иншоотлар, ишлаб чиқариш цехлари, транспорт ва техникалар, коммуникация тизимлари ҳамда ишчи кучлари мавжуд. Жумладан, 14 та турли маркадаги занжирли ва ғилдиракли эксковаторлар, 3 та бульдозер, юк транспорт воситалари, пайвандлаш агрегатлари, дала вагонлари, таъмирлаш цехи, темирчилик устахонаси, омборхоналар, ёқилғи қуйиш станцияси ва автохўжалик мавжуд.

Бугунги кунда корхонанинг жами ишловчилар сони 45 кишини ташкил қилиб, шундан бошқарув-идора ходимлари 9 кишидан иборат.

Даромадлар режаси: Корхонанинг 2013 йилда даромади қуйидаги манбалар ҳисобидан шаклланади ва **жами даромад миқдори 7000,0 млн.сўмни ташкил этади.**

Жумладан:

Тендер савдосида ютиб олинadиган объектлар бўйича:

Мелиорация жамгармаси ҳисобидан:

А). «Шимолий» туманлароаро коллектори тизимида зовур қуриш

1218,0- млн.сўм

Б). “Марказий Бухоро” зовурини реконструкция қилиш-

1140,0 млн.сўм

В). Бухоро вилоятида қузатув қудуқлари қуриш – **312,0 млн.сўм**

2). Вилоят мелиоратив экспедицияси:

А). Бухоро вилояти “Чакмок” зовурини таъмирлаш ва тиклаш –

100,0 млн.сўм

Б). Бухоро вилояти «Параллел» зовурини таъмирлаш ва тиклаш

- **474,0 млн.сум**

В). Бухоро вилояти «Курак» зовурини таъмирлаш ва тиклаш

- **330,0 млн.сум**

Г). Бухоро вилояти «Шурарик» зовурини таъмирлаш ва тиклаш

- **275,0 млн.сум**

Д). Бухоро вилояти «ГД» зовурини таъмирлаш ва тиклаш

- **308,0 млн.сум**

3). 6-сон ҚКБД:

А). Бухоро вилояти Бухоро туманида «Жанубий ташлама» зовуридан Жондор каналига сув олиш гидротехник иншоот қуриш- **843,0 млн.сум**

4). Сув хужалигидан бошқа сохаларда:

А). «А-380 Бухоро халка йули» автомобил йулини 16,5 км қисмини қуриш- **1700,0 млн.сум.**

Б). Замонавий типдаги уй-жой қурилиши (2 дона)-**280,0 млн.сум.**

В). Ёрдамчи хужаликдан олинadиган даромад- **20,0 млн.сум.**

**“Бухородавсувмахсуспудрат” давлат унитар корхонаси 2013 йилда
таъмирлаш - тиклаш, реконструкция ва ёрдамчи хўжаликлар ҳисобидан
олинадиган даромад ва харажатлари**

№	Ёзув мазмуни	Ўлчов бирлиги	1-йил
1	Жами даромад	<i>минг.сўм</i>	7 000 000
2	Ишлаб чиқариш харажатлари	<i>минг.сўм</i>	5 643 173
3	Маъмурий харажатлар	<i>минг.сўм</i>	200 376
4	Бошқа харажатлар	<i>минг.сўм</i>	321 879
5	Жами харажатлар	<i>минг.сўм</i>	6 165 428
6	Солик тулагунга кадар фойда	<i>минг.сўм</i>	834 572
7	Фойда солиги 9 %	<i>минг.сўм</i>	75 111
8	Инфра тузилма 8 %	<i>минг.сўм</i>	60 756
9	Солик ва харажатлар жами	<i>минг.сўм</i>	6 301 295
10	Йил охиридаги соф фойда	<i>минг.сўм</i>	698 705
11	Рентабеллик даражаси	<i>фоизда (%)</i>	11

«Бухородавсувмахсуспудрат» Давлат унитар корхонасининг 2013 йилда бажариладиган қурилиш - монтаж ишлари ва йиллик даромади 7 000 000 минг сўмни ташкил қилади.

Жами харажатлар миқдори 2013 йилда 6301295 минг сўм режалаштирилган. 2013 йилда таъмирлаш – тиклаш, реконструкция ва ёрдамчи хўжаликлар ҳисобидан олинадиган соф фойда 698705 минг сўмни ташкил қилади. Бу ўз навбатида кейинги йилларда корхонанинг барқарор ишлашига ва моддий техника базасини ривожланишига имкон беради.

Бундан кўриниб турибдики корхона томонидан олинган замонавий чет эл техникаларининг унумли ишлатилиши натижасида корхонанинг молиявий ахволи яхшиланади. Бу ўз навбатида корхона ишчи ходимларини ва уларнинг оила аъзоларини моддий ҳамда ижтимоий қўллаб қувватлашига хизмат қилади.

Шу билан бир қаторда мавжуд мелиоратив машиналардан самарали фойдаланиш ва уларнинг ишчи ҳолатида сақлаб туриш учун даврий ТХК ишларини тўғри ташкил этиш талаб этилади. Ўрганиш натижасида аниқ бўлдики, мавжуд техникаларни таъмирлаш ва уларга ТХК ишлари асосан режалаштирилмаган устахонада ва таъмирлаш имконияти чекланган шароитларда ташкил этилмоқда. Айрим ҳолларда техникаларни таъмирлаш имконияти чекланганлиги сабабли вилоят механика устахонасидан кўмак олишга мажбур бўлинмоқда. Шундан келиб чиққан ҳолда “Бухородавсувмахсуспудрат” ДУК да мавжуд мелиоратив ва бошқа техникаларни ўз имкониятларидан келиб чиққан ҳолда таъмирлаш ва ТХК ишларини ташкил этиш бугунги кунда ташкилотнинг олдидаги далзарб масала ҳисобланади. Айниқса бу муаммони ҳал этиш орқали мавжуд техникаларнинг ишлаш муддати узайишига, таъмирлашда қолиб кетиш кунларини камайишига, таъмирлашнинг нисбатан арзонлашишига ва албатта, иқтисодий самарадорликнинг оширилишига эришиш мумкин.

Ўрганишлар ва таҳлиллар шуни кўрсатадики, вилоятда мавжуд мелиорация техникалардан мукамал фойдаланиш, уларни доимий соз ҳолда ушлаб туриш учун техник хизмат кўрсатиш ишларини тўғри ташкил этиш ва режа асосида барча русумдаги техникаларга ТХК ни айниқса экскуаторларга замонавий усулларини қўллаш ва уни такомиллаштиришни давр талаб этмоқда.

Шу сабабли мен ўз битирув малакавий ишимни “Бухородавсувмахсуспудрат” ДУК нинг устахонаси шароитида мелиорация машиналарга ТХК цехини ташкил этиш мавзусида бажаришни ўз олдимга мақсад қилиб олдим.

II. ИНЖЕНЕРЛИК ҲИСОБЛАШ ҚИСМИ

2.1. Бухоро вилояти мелиоратив машиналарга бўлган талабни аниқлаш.

Бухоро вилояти шароитида мавжуд мелиоратив машиналарга бўлган талабни аниқлашда ҳар бир мелиоратив техниканинг иш хусусиятлари, иш унумдорлиги ва вилоятда қилиниши керак бўлган мазкур иш ҳажми орқали келтириб чиқарилади. Қуйида вилоят шароитида учун базали текислагичга бўлган талаб аниқланиб, қолган мелиоратив машиналарга бўлган талаб жадвал ҳолда келтирилади.

Базали текислагичларга бўлган талаб: Бухоро вилояти шароитида 4 ва 5 синф тракторларига агрегатланган ППА- 3,1 текислагич иш унумдорлигини аниқлаш орқали вилоятда мавсум давомида талаб этиладиган текислаш агрегатлар сонини асослаймиз.

Маълумки, қамраш кенглиги B бўлган агрегат t соат вақт ичида g тезлик билан ҳаракатланиб, S масофани ўтиб, W майдонга ишлов берди, дейлик. Бу ҳолда бажарилган иш қуйидагича топилади:[10]

$$W_s = B \cdot g \cdot t = 0,1 \cdot B \cdot g \cdot t, \text{ га / соат} \quad (2.1)$$

юқоридаги формулага асосан ,назарий иш унуми қуйидагича ёзилади:

$$W_H = 0,1 \cdot B_H \cdot g_H \cdot T_H, \quad (2.2)$$

бунда B_H , g_H , T_H – назарий қамраш кенглиги, ҳаракат тезлиги ва иш вақти.

Техник иш унуми β , ξ_g , τ коефисентлар эътиборга олинганда қуйидагича аниқланади:

$$W_{TEKH} = 0,1 \cdot B_H \cdot \beta \cdot g_H \cdot \xi_g \cdot T_H \cdot \tau. \quad (2.3)$$

Эксплуатацион иш унуми:

$$W_{экс} = 0,1 \cdot B_H \cdot \beta \cdot g_H \cdot \xi_g \cdot T_H \cdot \tau \cdot K_T \cdot \xi_{Ne}. \quad (2.4)$$

Юқоридаги формулаларга асосан ВТ-150 трактори билан агрегатланган

ППА-3,1 текислагичнинг иш унумдорлиги ҳисоби $W_c = 0,64$ га/соат ,
Сменалик иш унуми $W_{cm} = 5,12$ га/смена аниқланган ҳолда агрегатни мавсум давомидаги иш унумдорлигини аниқлаймиз.[3]

$$W_{MA B} = W_{s m} \cdot n_{s m} \cdot D_{U, \text{га}} /_{MA B} = 5,12 \cdot 2 \cdot 38 = 389 \text{ га} /_{MA B} \quad (2.5)$$

Мавсумий иш унуми аниқ бўлган ҳолда агрегатга бўлган талабни аниқлаш мумкин.

Мисол тариқасида 1-жадвалга асосан Бухоро туман умумий экин майдонидан келиб чиқиб текислаш агрегатига бўлган талабини мавжуд формулалар асосида аниқлаймиз. Бунинг учун биз суғориладиган умумий экин майдонларининг агротехник талаби бўйича ҳар йилга биноан 35-40 % жорий текисланиши лозимлигини инобатга олиб ҳисобланганда 10946 га ни ташкил этади. У ҳолда ушбу майдонни текислаш учун 20-формуладан фойдаланиб талаб этиладиган агрегат сонини ҳисоблаймиз.

$$n_{TA} = \frac{Q_{\Phi}}{W_{MA B}} = \frac{10946}{389} = 28 \text{ .дона} \quad (2.6)$$

Тадқиқотлар шуни кўрсатадики, Вобкент ва Гиждувон туман экин майлонларининг ўртача ўлчамидан келиб чиқиб узун базали ер текислагичнинг бир сменалик иш унуми 4,1...5,2 гектарни ташкил қилади, бир издан икки ва уч марта ўтиш натижасида бу кўрсаткич янада камаяди.

Бугунги кунда узун базали текислагичлар билан таъминланиш вилоят бўйича 58,7 % ташкил қилади. Лекин кўплаб фермер хўжаликларимизда узун базали текислагичлар билан тўлиқ таъминланмаган, вилоят бўйича талаб қилинадиганга нисбатан 1,7 марта кам. Бизнинг олиб борган ҳисобларимиз Ўзбекистон Республикаси Қишлоқ ва сув хўжалиги вазирлиги Ўздаверлойиҳа маълумотлари билан тўғри келмоқда. Шу маълумотларга асосан ҳар 1000 гектар суғориладиган ерга 2,2 дона узун базали текислагич тўғри келиши таъкидланган. Биз олиб борган ишлар натижаси Бухоро вилоятида узун базали текислагичга бўлган талаб қуйидагини ташкил этади. Бундан келиб чиқадики вилоят учун жами 446 дона узун базали текислагич талаб этилади. Агар 165 та мавжуд узун базали текислагичларни ҳисобга олсак, яна 281 дона

узул базали текислагич билан таъминлаш кераклиги аниқланди.

Шу каби қолган мелиоратив машиналарга бўлган талаб қуйидаги жадвалга келтирилган.

Т/р	Мелиоратив техникалар	Мавжуд (дона)	Талаб қилинади (дона)
1	Экскаватор	348	156
2	Булдозер	311	128
3	Скрепер	328	91
4	Автогрейдер	206	102
5	Ер текислагич	165	281
	Жами	1358	758

2.2. Мелиорация машиналарга техник хизмат кўрсатиш ва ремонтининг йиллик сонини аниқлаш.

Техник хизмат кўрсатишлар ва ремонт сони аниқлаш учун мен [5] 26-бетдаги формула ва ташкилотда мавжуд мелиорация машиналари сонидан фойдаланаман.

1. Гидравлик экскаваторлар учун техник хизмат кўрсатишлар сонини аниқлайман.

а) Капитал ремонт қилиш йиллик сонини аниқлаш.

$$H_k = T_k \cdot n = 0,33 \cdot 20 = 6,6 \approx 7 \text{ та} \quad (2.1)$$

бунда

$T_k = 0,33$ жалб этилганлик коэффициенти

Экскаваторлар сони $n = 20$.

№1 Техникавий хизмат кўрсатишлар сонини аниқлаш.

$$H_{\text{ТХК1}} = 72 \cdot H_{\text{к}} = 504 \text{ та}$$

№2 Техникавий хизмат кўрсатишлар сонини аниқлаш.

$$H_{\text{ТХК2}} = 18 \cdot H_{\text{к}} = 18 \cdot 7 = 126 \text{ та} \quad (2.2)$$

№3 техникавий хизмат кўрсатишлар сонини аниқлаш.

$$H_{\text{ТХК3}} = 3 \cdot H_{\text{к}} = 3 \cdot 7 = 21 \text{ та} \quad (2.3)$$

Мавсумий хизмат кўрсатишлар сонини аниқлаймиз.

$$H_{\text{с}} = 2 \cdot n = 2 \cdot 20 = 40 \text{ та} \quad (2.4)$$

Йиллик жорий таъмирлашлар сонини аниқлаймиз. Бунинг учун биз қуйидаги формуладан фойдаланамиз.

$$H_{\text{ж}} = T_{\text{ж}} \cdot n = 0,67 \cdot 20 \approx 13 \text{ та} \quad (2.5)$$

бунда $T_{\text{ж}} = 0,67$ жорий ремонтга жалб этилганлик коэффициенти.

2. Бульдозерларга эса йиллик техникавий хизмат кўрсатишлар ва жорий ремонтлар сонини аниқаймиз.

Бунинг учун [5] 26-бетдаги формула ва ташкилотдаги мавжуд бульдозерлар сонидан фойдаланаман.

Йиллик капитал ремонтлар сонини аниқлаймиз.

$$H_{\text{к}} = T_{\text{к}} \cdot n = 0,33 \cdot 13 = 4,5 \approx 5 \quad (2.6)$$

бунда $T_{\text{к}} = 0,33$ жалб коэффициенти $n = 13$ та бульдозерлар сони .

№1 Техникавий хизмат кўрсатишлар йиллик сонини аниқлаймиз.

$$H_{\text{ТХК1}} = 72 \cdot H_{\text{к}} = 72 \cdot 5 = 360 \text{ та} \quad (2.7)$$

№2 техник хизмат кўрсатишлар сонини аниқлаймиз.

$$H_{\text{ТХК2}} = 18 \cdot H_{\text{к}} = 18 \cdot 5 = 90 \text{ та} \quad (2.8)$$

№3 техникавий хизмат кўрсатишлар сонини аниқлаймиз.

$$H_{\text{ТХК3}} = 3 \cdot H_{\text{к}} = 3 \cdot 5 = 15 \text{ та} \quad (2.9)$$

Сезонлик техник хизмат кўрсатишлар сонини аниқлаймиз.

$$H_{\text{с}} = 2 \cdot n = 2 \cdot 13 = 26 \text{ та} \quad (2.10)$$

Йиллик жорий ремонтлар сонини аниқлаймиз. Бунинг учун биз қуйидаги

формуладан фойдаланамиз. Бунда $T_{ж}=0,67$ жалб этилганлик коэффиценти.
 $n=13$ та бульдозер учун

$$H_{ж} = T_{ж} \cdot n = 0,67 \cdot 13 = 8,71 \approx 9 \text{ та} \quad (2.11)$$

3.Скреперли агрегатлар учун техник хизмат кўрсатиш ва жорий ремонт сонини аниқлаш.

Капитал ремонт қилишнинг йиллик сонини аниқлаймиз.

$$H_{к} = T_{к} \cdot n = 0,33 \cdot 20 = 6,60 \approx 7 \text{ та} \quad (2.12)$$

бунда $T_{к}=0,33$ жалб этилганлик коэффиценти , $n=20$ агрегатлар сони .

№1 техникавий хизмат кўрсатишлар сонини аниқлаймиз.

$$H_{ТХК1} = 72 \cdot H_{к} = 72 \cdot 7 = 504 \text{ та} \quad (2.13)$$

№2 техникавий хизмат кўрсатишлар сони.

$$H_{ТХК2} = 18 \cdot H_{к} = 18 \cdot 7 = 126 \text{ та} \quad (2.14)$$

№3 техникавий хизмат кўрсатишлар сонини аниқлаш.

$$H_{ТХК3} = 3 \cdot H_{к} = 3 \cdot 7 = 21 \text{ та}$$

Сезонлик техник хизмат кўрсатишлар сони.

$$H_{с} = 2 \cdot n = 40 = 2 \cdot 20 = 40 \text{ та}$$

Йиллик жорий ремонтлар сонини аниқлаймиз. Бунинг учун биз қуйидаги формуладан фойдаланамиз.

$$H_{ж} = T_{ж} \cdot n = 0,67 \cdot 20 = 13,40 \approx 13 \text{ та} \quad (2.15)$$

бунда $T_{ж} = 6,67$ жалб этилганлик коэффиценти $n = 20$ скреперли агрегатлар сони

2.3 ТХК пунктининг йиллик иш ҳажмини ҳисоблаш

Бунинг учун мен [5]нинг 33-бетида 9-жадвал қийматларидан фойдаланаман.

1. Гидравлик эксковаторларга техник хизмат кўрсатиш ва жорий ремонт меҳнат сиғимини аниқлайман.

№1 хизмат кўрсатишлар меҳнат сиғимини аниқлаш. Бунинг учун биз қуйидаги формуладан фойдаланамиз.

$$T_{ТХК1} = T_1 \cdot H_{ТХК1} = 2,3 \cdot 504 = 1159 \text{ киши-соат} \quad (2.16)$$

бунда $T_1 = 2,3$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғими.

№2 техник хизмат кўрсатишлар меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_{\text{ТХК2}} = T_2 \cdot N_{\text{ТХК2}} = 10 \cdot 126 = 1260 \text{ киши-соат} \quad (2.17)$$

бунда $T_2 = 10$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғими.

№3 Техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$N_{\text{ТХК3}} = T_3 \cdot N_{\text{ТХК3}} = 22 \cdot 21 = 462 \text{ киши-соат} \quad (2.18)$$

бунда $T_3 = 22$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

Мавсумий техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_{\text{МОВ}} = T_4 \cdot N_{\text{МОВ}} = 14 \cdot 40 = 560 \text{ киши-соат} \quad (2.19)$$

бунда $T_4 = 14$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$N_{\text{МОВ}} = 40$ техник хизмат кўрсатиш сони

Йиллик жорий ремонт сонини аниқлаш. Бунда мен [5]нинг 29 бетидаги 5-жадвалдан фойдаландим.

$$T_{\text{Ж}} = T_1 \cdot N_{\text{Ж}} = 150 \cdot 13 = 1950 \text{ киши-соат} \quad (2.20)$$

Экскваторларга техник кўрсатиш ва жорий ремонт меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_9 = T_{\text{ТХК1}} + T_{\text{ТХК2}} + T_{\text{ТХК3}} + T_{\text{МОВ}} + T_{\text{Ж}} = 1159 + 1260 + 462 + 560 + 1950 = 5391 \text{ киши-соат} \quad (2.21)$$

2) Бульдозерларга техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

№1 техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғими.

$$T_{\text{ТХК1}} = T_1 \cdot N_{\text{ТХК1}} = 2,3 \cdot 360 = 828 \text{ киши-соат} \quad (2.22)$$

бунда $T_1 = 2,3$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$N_{\text{ТХК1}} = 360$ техник хизмат кўрсатиш сони

№2 Техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_{\text{ТХК2}} = T_2 \cdot N_{\text{ТХК2}} = 8,5 \cdot 90 = 765 \text{ киши-соат} \quad (2.23)$$

$T_2 = 8,5$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғими

$N_{\text{ТХК2}} = 90$ техник хизмат кўрсатиш сони

№3 Техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_{\text{ТХК3}} = T_3 \cdot N_{\text{ТХК3}} = 20 \cdot 15 = 300 \text{ киши-соат} \quad (2.24)$$

бунда $T_3 = 20$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$T_{\text{ТХК3}}=15$ техник хизмат кўрсатиш сони

Мавсумий техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_{\text{МОВ}} = T_4 \cdot H_{\text{МОВ}} = 13 \cdot 26 = 338 \text{ киши-соат} \quad (2.25)$$

бунда $T_4=13$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғими

$H_{\text{МОВ}}=26$ та техник хизмат кўрсатиш сони

Жорий ремонт сонини аниқлаш. Бунинг учун мен [5]нинг 29-бетидаги 5-жадвал формула ва кийматлардан фойдаланаман.

$$T_{\text{Ж}} = T_2 \cdot H_{\text{Ж}} = 148 \cdot 9 = 1332 \text{ киши-соат} \quad (2.26)$$

бунда $T_2=148$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғими

$H_{\text{Ж}}=9$ га тенг.

Бульдозерларга техник хизмат кўрсатиш ва жорий ремонт меҳнат сиғимини аниқлаш куйидагича

$$T_6 = T_{\text{ТХК1}} + T_{\text{ТХК2}} + T_{\text{ТХК3}} + T_{\text{ТХК4}} + T_{\text{Ж}} = 828 + 765 + 300 + 338 + 1332 = 3563 \text{ киши-соат}$$

3. Скреперли агрегатларга техник хизмат кўрсатиш ва жорий ремонт меҳнат сиғимини аниқлаш куйидагича

№1 техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_{\text{ТХК1}} = T_1 \cdot H_{\text{ТХК1}} = 2,6 \cdot 504 = 1310 \text{ киши-соат} \quad (2.27)$$

бунда $T_1=2,6$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғими

$H_{\text{ТХК1}}=504$ техник хизмат кўрсатиш сони

№2 техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_{\text{ТХК2}} = T_2 \cdot H_{\text{ТХК2}} = 10 \cdot 126 = 1260 \text{ киши-соат} \quad (2.28)$$

бунда $T_2=10$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғими

$H_{\text{ТХК2}}=126$ техник хизмат кўрсатиш сони

$T_{\text{ТХК2}}$ №3 техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_{\text{ТХК3}} = T_3 \cdot H_{\text{ТХК3}} = 22 \cdot 21 = 462 \text{ киши-соат} \quad (2.29)$$

бунда $T_3=22$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғими

$H_{\text{ТХК3}}=21$ техник хизмат кўрсатиш сони

Мавсумий техник хизмат кўрсатиш сиғимини аниқлаш.

$$T_{\text{МОВ}} = T_4 \cdot H_{\text{МОВ}} = 14 \cdot 40 = 560 \text{ киши-соат} \quad (2.30)$$

$T_4=14$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш сиғими

$N_{\text{MOB}}=40$ техник хизмат кўрсатиш сони

Жорий ремонт меҳнат сонини аниқлаш.

Бунинг учун қуйидагича формулалардан фойдаланаман.

$$T_{\text{ж}}=T_2 \cdot N_{\text{ж}}=150 \cdot 13=1950 \text{ киши-соат} \quad (2.31)$$

$T_{\text{ж}}=150$ киши-соат техник хизмат кўрсатиш меҳнат сиғими

$N_{\text{ж}}=13$ га тенг.

Скреперли агрегатларига ТХК ва жорий ремонт меҳнат сиғимини аниқлаш.

$T_{\text{с-А}}=T_{\text{ТХК1}}+T_{\text{ТХК2}}+T_{\text{ТХК3}}+T_{\text{МОВ}}+T_{\text{ж}}=1310+1260+1462+560+1950=5542$ киши-соат

Асосий ишларга сарфланадиган меҳнат сиғими қуйидагига тенг

$$T_{\text{асос}}=T_{\text{э}}+T_{\text{б}}+T_{\text{с-А}}=5391+3563+5542=14496 \text{ киши-соат} \quad (2.32)$$

4. Кушимча ишлар меҳнат сиғимини аниқлаш. Бунинг учун [5]нинг 49-бетидаги формула ва кийматлардан фойдаланаман.

а) режадан ташқари ишлар меҳнат сиғимини аниқлаш. У асосий ишларнинг 3...5%; микдорида олинади.

$$T_{\text{рти}}=(0,03-0,05) \cdot T_{\text{асос}}=0,04 \cdot 14496=578 \text{ киши-соат} \quad (2.33)$$

б) бошка тармоқларига хизмат кўрсатиш ва улардан олинадиган буюртмаларни бажариш меҳнат сиғими.

У асосий ишларнинг 3% и микдорида олинади.

$$T_{\text{б}}=0,03 \cdot T_{\text{асос}}=0,03 \cdot 14496=435 \text{ киши-соат} \quad (2.34)$$

в) нефт базаларнинг қуролларини ремонт қилиш микдори.

$$T_{\text{нб}}=500 \dots 700=600$$

$$T_{\text{нб}}=600 \text{ киши-соат}$$

Қўшимча ишлар меҳнат сиғимини қуйидагига тенг бўлади.

$$T_{\text{куш}}=T_{\text{рти}}+T_{\text{б}}+T_{\text{нб}}=578+435+600=1613 \text{ киши-соат} \quad (2.35)$$

5. Ёрдамчи ишлар меҳнат сиғимини аниқлаш. Бунинг учун мен [5]нинг 49-бетидаги формула ва кийматлардан фойдаланаман.

а) ТХК пункти ускуналарини ремонт қилиш меҳнат сиғимини аниқлаш. У

асосий ишларнинг 2...5% и миқдорида олинади.

$$T_{уст}=(0,02\div0,05)\cdot T_{асос} =0,04\cdot 14496=578 \text{ киши-соат} \quad (2.36)$$

б) Асбоб ва мосламаларни ремонт қилиш ва тайёрлаш асосий ишларни 1...2% миқдорида олинади.

$$T_{асб}=(0,01\div0,02)\cdot T_{асос} =0,02\cdot 14496=290 \text{ киши-соат} \quad (2.37)$$

в) Запас қисмлар фонди учун оддий деталлар тайёрлаш ва тиклаш ишлари асосий ишларнинг 3...5% и миқдорида олинади

$$T_{детал} = (0,03\div0,05)\cdot T_{асос} =0,04\cdot 14496=578 \text{ киши-соат} \quad (2.38)$$

Ёрдамчи ишлар меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_{ёр} = T_{пункт} + T_{асб} + T_{детал} = 578 + 290 + 578 = 1055 = 1446 \text{ киши-соат} \quad (2.39)$$

6. Умумий ишлар меҳнат сиғимини аниқлаш.

$$T_{ум} = T_{асос} + T_{куш} + T_{ёр} = 14496 + 1613 + 1446 = 17555 \text{ киши-соат} \quad (2.40)$$

2.4. Иш ҳажмини кварталларга тақсимлаш.

Иш ҳажмини кварталларга тақсимлашдан асосий мақсад корхонани ишини йил давомида бир мъаромда боришини таъминлашдан иборат. Чунки ишни олдиндан режалаштирмасак ТХК ва жорий таъмирлашда керак бўладиган ёқилғи мойлаш материаллари ва эҳтиёт қисмлар билан таъминлай олмаймиз. Ишни кварталларга тақсимлашда асосан мелиорация техникаларини ишлатиш сезонлари ҳам иноватга олинади. Ёз фаслларида , яъни 3-кварталда бошқа кварталларга нисбатан иш ҳажми камроқ бўлади . Шу сабабли бу кварталда жорий ремонт ишларини кўпроқ режалаштириш мақсадга мувофиқ бўлади. Шуларни инобатга олиб мен иш ҳажмини умумий меҳнат сиғимини кварталлага тақсимладим ва уни 2.1 жадвалга келтирдим. Ушбу жадвалдан фойдаланиб мен корхонанинг юклама графигини ишлаб чиқдим (График қисм 1-чизма).

Иш ҳажмини кварталларга тақсимланиши

2.1 -жадвал

№	ТХК ва ЖР	Техника номи	Мехнат Сигими, киши- соат	1-КВ	2-КВ	3-КВ	4-КВ
				Мехнат сигими	Мехнат сигими	Мехнат сигими	Мехнат сигими
1	1-ТХК	Экскаватор	1159	300	280	279	300
2	2-ТХК	Экскаватор	1260	300	300	300	360
3	3-ТХК	Экскаватор	462	117	115	115	115
4	М ТХК	Экскаватор	560	140	140	140	140
5	Жорий ремонт	Экскаватор	1960	500	480	500	480
6	1-ТХК	Бульдозер	828	207	207	207	207
7	2ТХК	Бульдозер	765	190	200	200	195
8	3-ТХК	Бульдозер	300	75	75	75	75
9	М ТХК	Бульдозер	338	87	82	82	87
10	Жорий ремонт	Бульдозер	1332	340	340	325	327
11	1-ТХК	Скреперли агрегат	1310	330	340	320	320
12	2-ТХК	Скреперли агрегат	1260	315	315	315	315
13	3-ТХК	Скреперли агрегат	462	115	115	115	117
14	М ТХК	Скреперли агрегат	560	140	140	140	140
15	Жорий ремонт	Скреперли агрегат	1950	500	500	500	450
16	Жами		14496				

2.5. ТХК пунктига талаб этиладиган ишчи ва инженер-техник ходимлар сонини аниқлаш

ТХК пунктида ишчининг ҳисоби давридаги вақт фондини ҳисоблаш учун мен [5]нинг 61-бетидаги формула ва қийматлардан фойдаланаман. Иш хафтасида беш кун бўлганда қуйидагича аниқланади.

1.ТХК пунктининг ҳисобий давридаги вақт фондини аниқлаймиз.

$$\Phi_{уст} = (Д_{п}-Д_{д}-Д_{б}) \cdot п \cdot т \cdot Р \quad (2.41)$$

Бунда $Д_{б} \approx 365$ календар кунлар сони, $Д_{д} \approx 105$ дам олиш кунлар сони, $Д_{п} \approx 6$ байрам кунлар сони, $п = 1$ смена сони, $т=8,2$ смена вақти, $Р=0,96$ ишчининг сабабли асосларга кўра ишга чиқмаслигини ҳисобга олувчи коэффиценти.

$$\Phi_{уст} = (365-105-6) \cdot 1 \cdot 8,2 \cdot 0,96 = 1999,488 \approx 2000 \text{ киши-соат}$$

Ишчининг ҳисоби давридаги вақт фондини аниқлаш.

$$\Phi_{х1} = (Д_{п}-Д_{д}-Д_{б}-Д_{от}) \cdot п \cdot т \cdot Р \quad (2.42)$$

$$\Phi_{х1} = (365-105-6-18) \cdot 1 \cdot 8,2 \cdot 0,96 = 1857,792 \approx 1858 \text{ соат}$$

Асосий меҳнат сиғимини иш турларга тақсимлаш.

Автокўчма устохоналар иштирокида бажариладиган ишларнинг меҳнат сиғимини аниқлаш. Барча №1 ва №2 техник хизмат кўрсатишлар автокўчма устохона ёрдамида бажарилиши сабабли уларнинг меҳнат сиғимининг йиғиндисини қуйидаги формула орқали аниқлайман.

$$T_{автокучма} = T_{тхк1}^3 + T_{тхк2}^3 + T_{тхк1}^6 + T_{тхк2}^6 + T_{тхк1}^{c-A} + T_{тхк2}^{c-A} \quad (2.43)$$

$$T_{автокучма} = 1159 + 1260 + 828 + 765 + 1310 + 1260 = 6582 \text{ киши-соат}$$

ТХК пункти устохонасида бажариладиган ишларнинг меҳнат сиғимини аниқлаш. Бунинг учун биз қуйидаги формуладан фойдаланамиз.

$$T_{уст} = T_{ум} + T_{автокуч} = 17555 + 6582 = 24137 \text{ киши-соат} \quad (2.44)$$

бунда $T_{ум} = 17555$ киши-соат умумий ишларнинг меҳнат сиғими.

$T_{автокуч} = 4725$ киши-соат авто Кучма устохонада бажариладиган ишлар меҳнат сиғими

Постларда, пунктларда ва кўчма воситаларда банд бўлган ишчилар сони. Бунинг учун мен [5]нинг 79-бетидаги формуладан фойдаландим.

Автокўчма воситаларда банд бўлган ишчилар сонини аниқлаш.

$$P_{ав.куч} = \frac{T_{ав.куч}}{\Phi_x} \quad (2.45)$$

бунда $T_{ав.куч} = 6582$ киши-соат автокучма устохонада бажариладиган ишларни меҳнат сиғими

$\Phi_8 = 1858$ киши-соат ҳисобий даврдаги ишчининг вақт фонди

$$P_{ав.куч} = \frac{6582}{1858} = 3 \text{ киши}$$

2. Тех. сервис ишлар билан банд бўлган ишчилар сонини аниқлаш. Бунинг учун биз қуйидаги формуладан фойдаланамиз.

$$P_{уст} = \frac{T_{уст}}{\Phi_x} \quad (2.46)$$

бунда $T_{уст} = 24137$ киши-соат устохонада бажариладиган ишларнинг меҳнат сиғими.

$\Phi_x = 1858$ соат ҳисобий даврдаги ишчининг вақт фонди.

$$P_{уст} = \frac{24137}{1858} = 12 \text{ киши}$$

Ишлаб чиқариш ишчилари сонини аниқлаш.

$$P_{ич} = P_{ав.куч} + P_{уст} = 3 + 1 = 15 \text{ киши} \quad (2.47)$$

1. Ёрдамчи ишчилар сонини аниқлаш. У ишлаб чиқариш ишчиларнинг 5% и миқдорида аниқланади.

$$P_{ёр} = 0,05 \cdot P_{ич} = 0,05 \cdot 15 = \approx 1 \text{ киши} \quad (2.48)$$

2. Инженер техник ходимлар сонини аниқлаш у асосий ва ёрдамчи ишчилар сонини 14% и миқдорида олинади.

$$P_{и.} = 0,14 \cdot (P_{и.ч} + P_{ёр}) = 0,14 \cdot (15 + 1) = 0,14 \cdot 16 \approx 2 \text{ киши.} \quad (2.49)$$

3. Хизмат кўрсатувчи кичик ходимлар сонини аниқлаш. У ишлаб чиқариш ишчилари ва ёрдамчи ишчилар сони йигиндисини 8% и миқдорида олинади.

$$P_{и.т.х} = 0,08 \cdot (P_{и.ч} + P_{ёр}) = 0,08(15 + 1) = 0,08 \cdot 16 \approx 1 \text{ киши} \quad (2.50)$$

Автокўчма устохоналарининг талаб этилган сонини аниқлаш. Бунинг учун мен [5] нинг 78-79 бетидаги формула ва қийматлардан фойдаландим.

$$\text{Навкуч} = \frac{1,07 \cdot T_{ав} \cdot K_{уч}}{K \cdot \Phi_{\phi} \cdot P} \quad (2.51)$$

бунда $T_{авкуч}=6582$ автокўчма устохонаси иштирокида бажариладиган ишларнинг меҳнат сифими.

$K=0,7 \dots 0,85=0,8$ Кучма устохонанинг фойдаланиш коэффициентлари.

$\Phi_{д} = \Phi_{х} = 1858$ ишчининг ҳисоби давридаги вақт фонди.

$P=3$ киши - автокучма устохонасида ишловчи ишчилар сони.

$$\text{Навкуч} = \frac{1,07 \cdot 6582}{0,8 \cdot 1858 \cdot 3} = \frac{7042}{4459} = 1,5 \approx 2 \text{ та}$$

Устохонада бажариладиган ишларни меҳнат сифимини бажариладиган иш турларига тақсимлаш. Бунинг учун мен [5] нинг 54-55 бетидаги жадвалдан фойдаландим.

Келтириш сиртки тозалаш ва ювиш ишлари меҳнат сифимини аниқлаш.

Бу устохонадаги ишлар меҳнат сифимини 6% и миқдорида олинади.

$$T_{к.ст} = 0,06 \cdot T_{уст} = 0,06 \cdot 24137 = 1448,12 \approx 1448 \text{ киши-соат} \quad (2.52)$$

Гидросистемаларга ТХК нинг меҳнат сифимини аниқлаш. У устохона ишлари меҳнат сифимини 14% и миқдорида олинади.

$$T_{м.р} = 0,14 \cdot T_{уст} = 0,14 \cdot 24137 = 3379,18 \approx 3379 \text{ киши-соат} \quad (2.53)$$

$$T_{м.р} = 3379 \text{ киши-соат}$$

Гидросистемаларни жорий ремонт қилиш ишлари меҳнат сифимини аниқлаш.

У устохона ишлари меҳнат сифимини 22% и миқдорида олинади.

$$T_{рм} = 0,22 \cdot T_{уст} = 0,22 \cdot 24137 = 5310,14 \approx 5310 \text{ киши-соат.} \quad (2.54)$$

Мой тақсимлагич аппаратларини ремонт қилиш ишлари меҳнат сифимини аниқлаш.

У устохона ишларини 12% и миқдорида олинади.

$$T_{\text{ё.а}} = 0,12 \cdot T_{уст} = 0,12 \cdot 24137 = 2896,44 \approx 2896 \text{ киши-соат.} \quad (2.55)$$

Мой насосларига ТХК ва ремонт ишларининг меҳнат сифимини аниқлаш.

$$T_{\text{эл.у}} = 0,16 \cdot T_{уст} = 0,16 \cdot 24137 = 3861,92 \approx 3861 \text{ киши-соат.} \quad (2.56)$$

Слесарлик ва станок ишлар меҳнат сифимини аниқлаш. У устохона ишларини 21% и миқдорида олинади.

$$T_{\text{ё.и}}=0,21 \cdot T_{\text{уст}}=24137 \cdot 0,21=5068 \text{ киши-соат.} \quad (2.57)$$

Темирчилик ва пайвандлаш ишлари меҳнат сиғимини аниқлаш. У устохона ишлари меҳнат сиғимини 9% миқдорида олинади.

$$T_{\text{т.п}}=0,09 \cdot T_{\text{уст}}=0,09 \cdot 24137=2172 \text{ киши-соат} \quad (2.58)$$

2.6. ТХК пунктига талаб этиладиган жихоз ва асбоб ускуналарни ҳамда уларни сонини аниқлаш.

Талаб этиладиган жихозлар ва асбоб ускуналар ҳамда улар сонини аниқлашда мен [4] нинг тегишли формулалари ҳамда ушбу адабиётни иловаларида келтирилган цехларда талаб этиладиган ускуналар рўйхати ва интернет маълумотларидан фойдаланиб аниқлайман ва уларни қуйидаги 2.2 жадвалга келтираман.

ТХК пунктида талаб этиладиган жихоз ва ускуналар рўйхати

2.2-жадвал .

№	Ускуналар номи	Маркаси	Сони	Ўлчами, мм	Майдони, М ²
I.	Ташқи ювиш участкалар				
1	Кўздан кечириш	порпровод	1	5000 x 800	80
2	Ювиш эстакадаси	Темирбетон	1	8000 x 4000	32,0 36,0
II.	Деталларни ювиш бўлими				
3	Шкаф	ОРГ-1661	1	900 x 400	0,03
4	Ювиш машинаси	ОМ-947М	1	1360 x 1600	2,2
5	Ювиш ваннаси	ОМ-1316	1	1200 x 600	0,96
III.	Гидросистемаларга ТХК				
1	Веретаг	ОРГ-1468-а- 020А	1	1200 x 600	0,72
2	Стеллаж	ОРГ-1468	3	1400 x 500	2,1

3	Гидросистемаларни синаш учун стед	КИ-1774		1660x540	0.8964
3	Гидроқўтаргичларни қисмларга ажратиш ва йиғиш станди	ОПР-686		1000x680	0.68
4	Гидравлик пресс	ГАРО-208 М		2.5 т	12
5	Гидравлик пресс	ОКС-030		1.0 т	0.8
6	Рейкали дастаки пресс	ГАРО-274		0.3 т	0.3
7	Бурилма слесарлик тискиси	Тип II,ГОСТ 4045-57		0.14т	0.1
8	Гидросистемани синаш учун стед	СМ- 221М,СГУ-2	3	1830x670	1.2261
9	Деталл ва узеллар учун стеллаж	ОРГ-1468-05- 320	4	1400x500	0.7
10	Бир кишилик верстак	ОРГ-1468-01- 060	1	1200x809	0.9708
IV.	Мой тақсимлагич аппаратлари ва мой насосларини ремонт қилиш				
1	Электрик талли монерель	ТЭЗ-511	1		
2	Стал	ОРГ-1465-03- 010	1	1400x2400	0,98
3	Мой насосларини синаш станди	КН-1963-13	1	3630x2400	8,7
V.	Слесарлик ва станок ишлар бўлими				
1	Гидровлик пресс	М-26-,6	1	1050 x 760	0,80
2	Пармалаш станок	2А-135	1	1210 x 930	1,12
3	Токорлик станок	163	1	3610x1695	6,11
4	Чархлаш станок	Тм-400	1	850 x 600	0,51

5	Икки иш жойли верстаг	ОРГ-1468-01	1	2400 x 404	1,92
6	Кийим шкафи		1	1680 x 404	0,67
7	Чиқинди учун яшик	А-6-77-0,1	3	800 x 800	1,92 13,05
VI	Машиналарга техник хизмат кўрсатиш ва диагностикалаш участкаси				
1	Осма электрик кран	ГОСТ-7890-67	2	3,2т	
2	Ёнилги мойлаш материаллари учун тележка		1		
3	Стационар мойлаш насоси	ОЗ-4967	1	2000x800	1,6
4	Тракторларни диагностикалаш қурилмаси	КИ-4935	1	3500x800	2,8
5	Ёнилги мойлаш материаллари учун тележка	ГОСТИТИ	1	2000x800	1,6
6	Мой тарқатиш баки	038-1-ГАРО	1	400x200	0,08
7	Инструмент учун арова	ПТ-010	1	1060x870	0,92
8	Ювиш ваннаси	ОМ-1316	1	1200x800	0,86
9	Иш столи	ОРГ-1468-05	1	1200x800	0,86
10	Шкаф	ОРГ-1661	1	900x400	0,36 9.03
VII. Темирчилик ва пайвандлаш ишлари					
1	Пайвандлаш ишлари учун стол	ОРГ-1468-03-0.10	2	1400x695	0.9226

2	Пайвандчи учун курси	ПИ-074	2	400x400	0.16
3	Электрик пайвадлаш трансформатори	СТН-350	1	760x520	0.3952
4	Деталлар учун стеллаж	ОРГ-1468-01- 05-320	1	1400x500	0.7
5	Пайвандлаш ўзгартиргичи	ПСО-300	2	1125x590	0.7875
6	Металлардан ясалган монтаж столи	ОРГ-1468-01- 080	1	1200x700	0.84
7	Асбоблар учун тумбочка	ОРГ-1468-07- 030	1	600x402	0.2412
8	Пайвандлаш узгартиргичи	ПСО-500	2	1075x650	0.69875
9	Тебранма контактли суюқлантириб қоплаш установаки	СКС-1252 ГОСНИТИ	1	2650x1580	4.187

2.7. ТХК пунктининг умумий майдонини ҳисоблаш ва бош планда кўринишини аниқлаш.

ТХК устохона пунктини умумий майдонини аниқлашда бўлимлар бўйича алоҳида аниқлаб сўнг уларни қўшиб чиқиш орқали аниқладим. Бунинг учун мен [5]нинг 71-бетидаги формула ва 33-жадвал кийматлардан фойдаландим.

1.Ташки ювиш ва нуқсонларга ажратиш бўлими пунктининг юзасини аниқлаш.

$$F_{т.юв} = (f_{уст} + f_m) \cdot k \quad (2.59)$$

бунда $f_{уст} = 36 \text{ м}^2$ ускуна билан банд бўлган майдон, $f_m = a \cdot b = 8750 \times 4600 = 40,25 \text{ м}^2$ бирта машина эгалланган майдон, $k=4$ ўтиш жойининг коэффиценти.

$$F_{т.юв} = (36 + 40,25) \cdot 4 = 76,25 \cdot 4 = 305 \text{ , м}^2$$

2. Деталларни ювиш бўлими пунктини юзасини аниқлаш.

$$F_{бет.юв} = f_{уст} \cdot k \quad (2.60)$$

бунда $f_{уст} = 7,53 \text{ м}^2$ ускуна билан банд бўлган юза, $k=4$ утиш жойи коэффиценти.

$$F_{бет.юв} = 7,53 \cdot 4 = 30,12 \text{ , м}^2$$

3. Гидросистемаларга ТХК

$$F_{г тхк} = (f_{уст} + f_m) \cdot k = (38 + 40,25) \cdot 3 = 234,75 \text{ , м}^2 \quad (2.61)$$

4. Мой таксимлагич аппаратлари ва мой насосларини ремонт килиш

$$F_{мта} = (f_{уст} + f_m) \cdot k = (8 + 40,25) \cdot 3 = 144,25 \text{ , м}^2 \quad (2.62)$$

5. Слесарлик ва станок ишлар бўлими

$$F_{сс} = (f_{уст} + f_m) \cdot k = 120 \cdot 4 = 480 \text{ , м}^2 \quad (2.63)$$

6. Машиналарга техник хизмат кўрсатиш ва диагностикалаш участкаси

$$F_{мтхк} = (f_{уст} + f_m) \cdot k = (88 + 40,25) \cdot 4 = 513 \text{ , м}^2 \quad (2.64)$$

7. Темирчилик ва пайвандлаш ишлари

$$F_{т п} = (f_{уст} + f_m) \cdot k = 28 \cdot 5 = 140 \text{ , м}^2 \quad (2.65)$$

Умумий майдони қуйидагига тенг .

$$F_{умум} = F_{т.юв} + F_{бет.юв} + F_{г тхк} + F_{мта} + F_{сс} + F_{мтхк} + F_{т п} \text{ , м}^2 \quad (2.66)$$

$$F_{\text{умум}} = 305 + 30,12 + 234,75 + 144,25 + 480 + 513 + 140 = 1847,12 \text{ м}^2$$

ТХК пунктининг бош планда кўринишини ишлаб чиқиш учун аввал пунктнинг габарит ўлчамлари (узунлиги ва эни) аниқланади. ТХК ва таъмирлаш корхоналарини қуриш ва улардан фойдаланишнинг кўп йиллик тажрибаларига асосланиб, оралиқлар кенглиги 6, 12, 18, 24 ва 30 м, баъзи ҳолларда 5 оралиқли қилиб лойиҳалаш ва қуриш тавсия этилади. Стандарт ўлчамлар тавсияларидан фойдаланиб, ТХК пунктининг эни аниқланади ва маълум бир умумий майдон бўйича майдон узунлиги аниқланади.

Мен [8,9] адабиётлардан фойдаланган ҳолда, техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш биносининг умумий узунлигини қуйидагича аниқладим:

$$L = \frac{F_o}{B} = \frac{1847,12}{30} = 61,57 \text{ м} \quad (2.67)$$

бу ерда: F_o -ТХК пункти биносининг умумий майдони, м^2 ; B -биносининг эни(кенглиги), м.

Бинонинг ҳисобланган узунлигини қурилиш плиталарига мослаштириш учун у 6 сонига қолдиқсиз бўлинадиган энг яқин сонгача яхлитлаб олинади. Одатда, бино узунлигининг энига нисбати қуйидаги тенгсизликни қаноатлантиришини тавсия қилинади:

$$L/B \leq 3,0 \quad (2.68.)$$

Мен юқорида ҳисоблаган ТХК пунктининг умумий узунлиги мазкур шартни қаноатлантирди .

Бажарилган ҳисоблашлар қўйилган талабларга мос келади.

Юқорида лойиҳаланган ТХК пунктини бош планда кўринишини тасвирлаш учун мен юқоридаги адабиётлардан фойдаланиб, масштаб асосида қуриб чиқдим. Бунда мен асосан танланган жиҳозларни жойлаштиришда техник талабларга мос ҳолда уни жойлаштирдим ва қўшимча асбоб-ускуналар ва жиҳозларни жойлаштиришни стандарт талаблари асосида мос ҳолда чизмада келтирдим. (график қисм 2-чизма)

III. ТЕХНОЛОГИК ҚИСМ.

3.1. «Бухородавсувмахсуспудрат» ДУК устахонаси шароитида мелиоратив машиналарга ТХК технологик жараёни

Мелиоратив машиналарга техник хизмат курсатиш ва таъмирлашда учта асосий стратегия бир-биридан қуйидагича фарқланади:

- 1) тухтаб қолгандан кейин талабга кура;
- 2) бажарилган иш хажми (календар вақт)га қараб қатъий белгиланган;
- 3) даврий назоратга мувофиқ.

Кейинги иккита стратегия режали деталларнинг ейилишининг олдини олиш характериға еға.

Мелиоратив машиналар ва бошқа қишлоқ хужалиги машиналари учун қишлоқ хужалигида таъмирлаш-хизмат курсатиш ишларининг қуйидаги турлари белгиланган:

- хар сменада (кундалик) техник хизмат курсатиш КТХК (8 соат ишдан кейин);
- даврий техник хизмат курсатиш (ТХК-1, ТХК-2, ТХК-3);
- мавсумий техник хизмат курсатиш: сақлашда техник хизмат курсатиш; таъмирлаш (жорий, буткул).

Хар сменада техник хизмат курсатиш машинани ишга тайёрлаш ва смена давомида унинг ишга лаёқатлилигини таъминлашга мулжалланган. У смена бошида ёки смена охирида бажарилади.

Техник хизмат курсатишни режалаш асоси хар сменадаги бажарилган иш хажми, босиб утилган йул ёки сарфланган ёнилгини хисобга олишдан иборат. Хар сменадаги техник хизмат курсатиш шу мелиоратив машинани ишлатувчи ходим томонидан бажарилади. Техник хизмат курсатишнинг бошқа турларини хужаликлардаги ихтисослаштирилган звенолар, шунингдек техник хизмат курсатишга ихтисослаштирилган стансияларнинг сайёр бригадалари ҳамда звенолари бажарса мақсадга мувофиқ булади.

Жорий (қисман) таъмирлаш. Жорий таъмирлаш — бу мелиоратив машина, агрегат, узел ва уларни алмаштиришда (қайта тиклашда), алохида қисмларининг ишга лаёқатлилигини таъминлаш ёки қайта тиклаш учун бажариладиган таъмирлашдир.

Эҳтиёт юзасидан қилинадиган характерли жорий таъмирлаш, асосан мелиоратив машиналарнинг мазкур маркаси учун белгиланган, маълум турдаги техник хизмат курсатиш билан бирга қушилади, ишламасдан тухтаб қолиш оқибатларини бартараф қилиш еса у вужудга келгандан ва сабаблари аниқлангандан кейин бажарилади.

Мураккаблигига қараб жорий таъмирлаш мелиоратив машинадан фойдаланиладиган жойда ҳам, тегишли устахоналарда ва техник хизмат курсатиш станцияларида ҳам бажарилиши мумкин.

Жорий таъмирлашда, асосан, агрегат усулидан фойдаланилади; унга мувофиқ мелиоратив машина алохида қисмларининг бузуқликларини бартараф қилишга уларни янгисига ёки олдиндан таъмирланганига алмаштириш йули билан еришилади. Агар мелиоратив машинанинг қолган асосий агрегатлари захира ресурсига ега булганда унда ишдан чиққан агрегатлар янгисига ёки буткул таъмирланганига алмаштирилади.

Буткул (тулиқ) таъмирлаш — бу мелиоратив машиналарнинг созлик ҳолатини қайта тиклаш ва ресурсини унинг исталган қисмлари, шу жумладан, база қисмларни тула ёки қарийб тула қайта тиклаш учун машина (агрегат, узел) ни таъмирлашдир.

Буткул таъмирлашда қуйидаги иш турлари бажарилади: мелиоратив машинанинг агрегатлари ва узелларини деталларга ажратиш; дефектовка қилиш; деталларни таъмирлаш ва қайта тиклаш ёки уларни алмаштириш; комплектлаш (танлаш); машинани йигиш; ростлаш, чиниқтириш, буяш ва синаш.

Мелиоратив машиналарни таъмирлаш усуллари таъмирлаш операцияларини бажариш технологик ва ташкилий қоидалари мажмуидир. Мелиоратив машиналарни таъмирлаш тажрибасида таъмирлашнинг егасиз,

егали, поток ва агрегат усуллан қулланилади. Мелиоратив машиналарни таъмириашда у ёки бу усулнинг қулланилишига бир қанча омиллар сабаб бўлади. Муайян таъмирлаш усули корхонадаги ишлаб чиқариш дастурининг характери ва хажмига, асосий ишлаб чиқариш жараёнида банд бўлган ишчилар сонига мувохик танланади.

Мелиоратив машиналарни агрегат усулда таъмирлаш. Агрегат усулда таъмирлашнинг мохияти шундан иборатки, машина ишга лаёқатлилигини қисман йуқотганда, унинг бузуқ ёки ёйилган агрегати ва узеллари таъмирланган ёки алмаштириш фонди қаторидан янгисига алмаштириш ёйи билан таъмирланади. Натижада машинанинг ишга лаёқатлилиги (шайлиги) жуда кам вақт сарфлаб қайта тикланади.

Мелиоратив машинадан олинган бузуқ, нуқсонли ёки ёйилган агрегат ва узеллар техник ҳолатига қараб жорий ёки буткул таъмирланади, сунгра алмаштириш фондини тулдириш учун топширилади.

Агрегат усули конструктив хусусиятлардан келиб чиқиб, уларни агрегат ва узелларга ажратишга имкон берадиган машиналарни таъмирлашда қулланилиши мумкин. Хар бир агрегат ёки узел мустақил, конструкцияси жихатидан тугал элемент бўлган ҳолда, машинанинг узел ва агрегатлари билан бевосита боғланган бошқа узел ва агрегатлардан қисмларга ажратиш (йигиш) ва ростлашга оид мураккаб ишларсиз осон ажралиши керак. Бундай таъмирлаш турини ихтисослаштириш ва бир жойга тупланишини белгилаш иқтисодийжихатдан мақсадга мувофиқлиги енг аввал ишларнинг мураккаблиги ва сермехнатлиги билан аниқланади.

Агрегат усулда таъмирлашнинг иқтисодий мохияти шундан иборатки, бу усулдан фойдаланиш қуйидагиларга имкон беради:

- 1) агрегат ва узелларнинг техник ресурсидан анча тула фойдаланиш ва натржада эхтиёт қисмларга, умуман экскааторни таъмирлаш учун қилинадиган солиштирма харажатларни камайтиришни таъминлашга; унча мураккаб бўлмаган асбоб-ускуналардан фойдаланиб мелиоратив машинанинг таъмирлаш технологиясини деярли соддалаштиришга;

2) хўжаликлар таъмирлаш устахоналарининг ишлаб чиқариш майдонларини уларнинг таъмирлаш қобилиятини ошириш хисобига катталаштирмасликка ва шу билан бирга уларни қуриш ва умуман фойдаланиш учун қилинадиган харажатларни камайтиришга;

3) агрегат ва узелларни таъмирлаш сифатини оширишга.

Мелиоратив машиналарни буткул таъмирлаш ва ташкил етувчи қисмларни буткул таъмирлаш бир-биридан фарқ қилади.

Мелиоратив машиналарни буткул таъмирлашда қуйидаги ишлар бажарилади:

- тозалаш;
- ташкил етувчи қисмларга ажратиш;
- нуқсонлаш;
- деталларни таъмирлаш (қайта тиклаш) ёки алмаштириш;
- танлаш (комплектровка ва мувозанатлаш)
- йиғиш;
- ростлаш;
- чиниқтириш, буяш ва синаш.

Мелиоратив машиналарни таъмирлаш сифат курсаткичлари янги буюмлар даражасида, ресурсни қайта тиклаш даражаси еса янги машиналарнинг дастлабки курсаткичларидан камида 80% ини ташкил етиши керак.

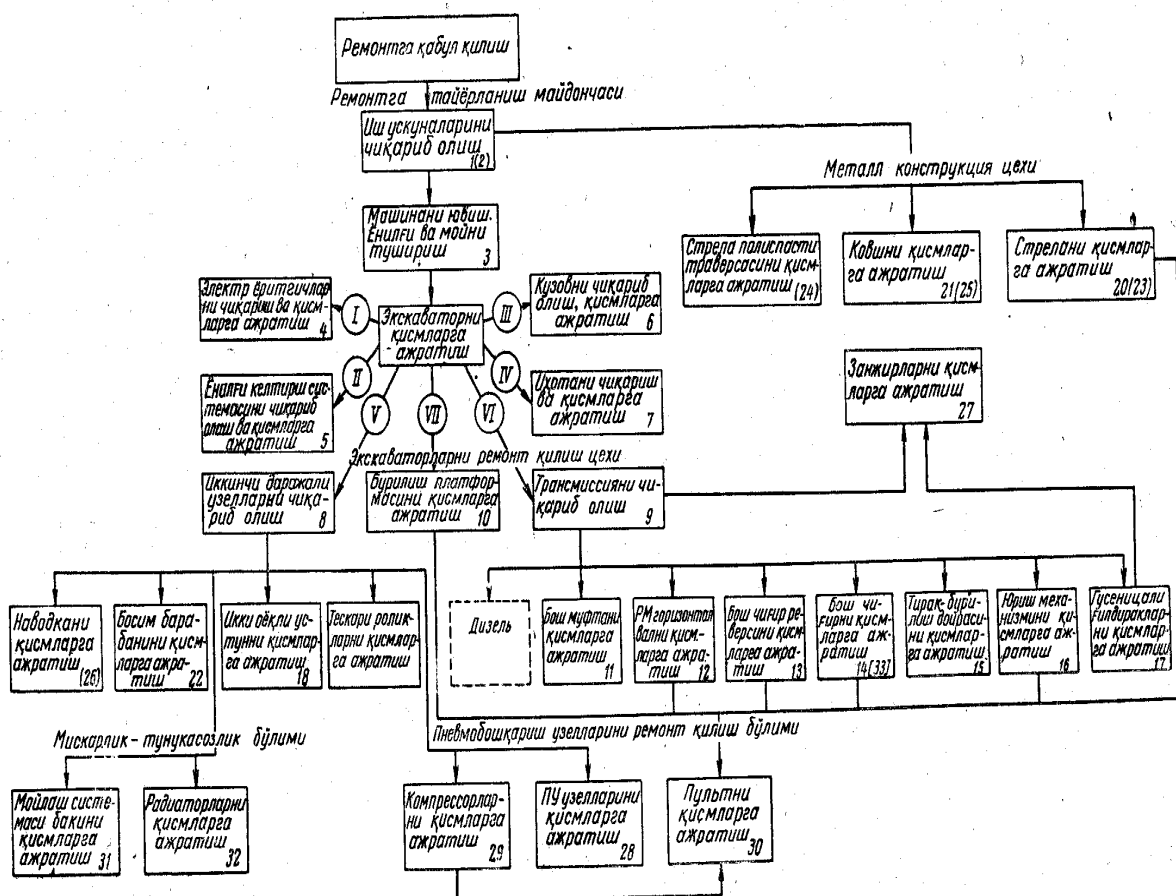
Мелиоратив машиналарни таъмирлашни ташкил қилиш.

Таъмирлаш технологик жараёни қисмларга ажратиш, ювиш, таъмирлаш, йиғиш ва назорат операцияларининг маълум кетма-кетлигидан иборат.

Технологик жараённинг асосий таъмирлаш операциялари:

- мелиоратив машинани таъмирлашга қабул қилиб олиш;
- сиртини тозалаш;
- машина ва унинг йиғиладиган бирликларини қисмларга ажратиш;
- йиғиладиган бирликлар ва деталларни тозалаш;
- деталларни жамлаш;
- деталларни таъмирлаш;

- йигиладиган бирликларни бутлаш;
- мелиоратив машинани йигиш ва чиниқтириш.



3.1-рasm. Мелиоратив машинани қисмларга ажратиш технологик жараёни схемаси.

3.2. Мелиоратив машиналарни ТХК нинг технологик харитасини ишлаб чиқиш.

ТХК нинг технологик харитасини ишлаб чиқишда мен асосан экскаваторлардан фойдаланишда кўздан кечириладиган , мойланадиган , ростланадиган ва алмаштириладиган қисмларини аниқлаб уларни амалга ошириш муддатларига амал қилган ҳолда ишлаб чиқдим (3.1-жадвал)

Бажариладиган ишлар	Муддати, мотосоат				Техник талаблар
	8	125	500	1000	
Текшириб кўринг ва зарур ҳолда ростланг:					
Вентилятор тасмасини таранглаш.		X			«Шкиф генератор- шкив тирсакли вал - тармоқдаги тасманинг салқиланишини (эгилиши) 40Н (4 кг куч) куч билан босганда 15...22 мм бўлиш керак.
Шиналарнинг ҳолати ва шиналардаги хавонинг босими.		X			Шиналардаги босим тавсияларга асосан бўлади
Илашиш муфтаси тепкиси (педали)нинг эркин йули.			X		Тепкининг таглиги бўйича 40...50 мм.
Ишчи тормозлар тепкисининг тўлиқ йўли.			X		125 Н (123 кг. куч) куч билан босилганида (унификация - лашган кабинали экскаваторлар учун 110...120 мм) 70...90 мм бўлиши керак.
Тухтаб тургандаги тормоз ричаганинг йули.			X		Ричаг дастагага 200Н (20 кг куч) куч билан таъсир этилганида илмоқ, сурилиши керак ва секторнинг олдинга 3-4 тишларининг олдинга 3-4 тишларининг пастида белгиланади (мустахкамланади)
Рул ғилдирагининг луфти.			X		Ишлаётганда 25° дан ошмаслига керак
Босим ва пневматик мосламаларда хаво босимининг пасайиши.			X		6,5-8,0 кг.куч/ см ² (0.65...0.8 МПа); 30 мин. ичида босимнинг пасайиши 2 кг/ см ² (0,2МПа) дан ошмаслигини керак
Клапан ва коромислолар ўртасидаги масофа (зазор).			X		Киритиш ва чиқариш клапанлари учун 0.25мм
Клапан ва коромисланнинг ўртасидаги масофани кетма-кет ростлаш билан бир қаторда цилиндр каллагининг зичловчи				X	Таранглаш (тортиш) моменти (190...210 Нм).

Бажариладиган ишлар	Муддати, мотосоат				Техник талаблар
	8	125	500	1000	
(маҳкамловчи) болтларини таранглаш.					
Руль тортгич (тяга) ларнинг шарнирлари.	X				Шарнирларда зазор(масофа) рухсат этилмайди.
Оралик таянчининг қаршилиқ (предохранитель) муфта гайкасини таранглаш.				X	Муфта(400...800 НМ) моментни узатиши керак.
Дизель ўт оддиргичининг блокировкаси включателининг ишлаши.				X	Дизелни узатмалар улангани ҳолида ўг олдириш (юрғизиш)га рухсат берилмайди.
(Суюқлик) сатҳини текширинг ва зарур бўлса, тўлдилинг (суюқлик қуйинг)					
Радиатордаги суюқлик	X				Қўйиш бўғининг уски томонидан 50...60 мм.
Қуйидаги қисмлардаги мой сатҳини текширинг ва за рур бўлса тўлдилинг (мой қуйинг).					
Трансмиссия корпуси.			X		Мой ўлчагич стерженининг энг юқори белгисига.
Рулнинг гидроусилители корпуси.			X		Мой ўлчагич стерженининг энг юқори белгисига.
Гидронавес системаси борти.			X		Мой ўлчагич стерженининг "П" белгисига.
Дизель картерига мойни алмаштиринг ва мойни мой насоси корпуси орқали қуйинг.			X		Мойни тукиб ташланг, мой ўлчаш стерженидаги юқори нуқтага янги мойни қуйинг.
Ёқилгини тозалаш филтрининг филтрловчи элементини алмашгиринг.				X	Олдин филтр корпусидан чўкиндиларни тукиб ташланг.
Мой баки гидротизимидага филтровчи қисмни алмашгаринг.			X		
Мойланг					
Илашиш муфтаси отводларининг подшипниги.		X			Шприцда 4-6 томчи.
Бурилиш цапфалари втулкаларининг олд ўқи.			X		Шприцда 10-12 томчи.
FORV гидроцилиндри шарнирлари			X		Тирқишдан мой чиқмагунча
Хаво тозалагич остубидаги мойнинг сатҳи ва холатини текширинг, зарур		X			Остубидаги айлана сатҳига; мойда механик аралашмаларга

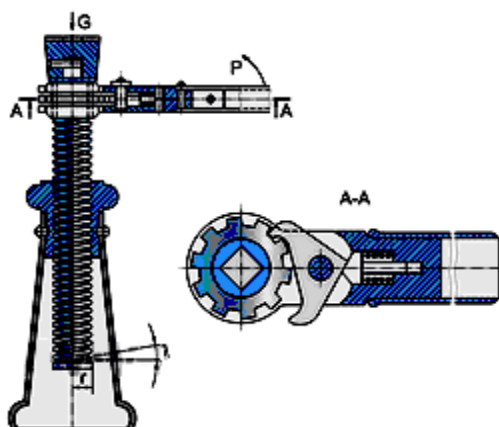
Бажариладиган ишлар	Муддати, мотосоат				Техник талаблар
	8	125	500	1000	
бўлганда яна куйинг ёки атмаштиринг.					йул кўйилмайди.
Хавони бирламчи тозалаш фильтрининг ички бўшлиғини тозаланг.				X	Тўлиқ, тозалангунча.
Корпусни, фильтр элементлари ва марказлаштирувчи қувурни очиб, ювинг.				X	Гардлар кетмагунча.
Хаво тозалагич ва кириш қувурининг барча уланишлари герметиклигини текширинг.				X	Хаво сурилиб кириши мумкин эмас. Ўртача оборотда ишлаётган дизель (ёқилгини бирламчи тозалаш фильтри олиниб) хаво тозалагичнинг марказий қувури ёпилганда ишламаслиги лозим.
Шамоллатиш ва иситиш тизимининг фильтрига хизмат кўрсатинг .		X			Фильтрни силкитиб, сикилган хаво пуфлаб тозаланг.
Тўкиб ташланг					
Ёқилгини бирламчи тозалаш фильтридаги чуқинди.		X			Тоза ёқилғи чиқмагунча.
Ёқилгини пухта тозалаш фильтридаги чуқинди.			X		Тоза ёқилғи чиқмагунча.
Ёқилғи бакларидаги чуқинди.			X		Тоза ёқилғи чиқмагунча.
Аккумулятор батареяларига хизмат кўрсатинг					
Аккумулятор, клеммалар, сим уч-лари, тиқинлардаги шамоллатиш туйиқларининг ҳолатини текшириш, зарур бўлса тозаланг, клемма ва сим учларини мойланг.			X		Клеммалар оксидлардан тозаланган, шамоллатиш туйиқлари очик, бўлиши керак.
Электролит сатҳини текшириб, зарур бўлганда дистилланган сув қуйинг			X		Электролит сатҳи химоя панжарасидан 12-15 мм юқориқроқ. бўлиши керак.
Батареялар зарядсизланганлигини электролитнинг зичлигига қараб текширинг, зарур бўлса батареяларни зарядланг ёки зарядли билан			X		Ёзда 50 % ва қишда 25 % дан ортиқ зарядсизланиши мумкин эмас.

Бажариладиган ишлар	Муддати, мотосоат				Техник талаблар
	8	125	500	1000	
алмашгиринг.					
Тозаланг ва ювинг					
Дизел марказдан қочувчи мой филтрининг ротори.			X		Чукиндилар қатлами тулиқ йуқолиши керак Ротор дизель тўхтаганидан кейин 30-60 с айланиши керак.
Хаво тизими босими регулятори-нинг фильтр элементи (хаво тизими доимий ишлатилганда)			X		Гардлар кетмагунча ювинг
Дизел мойини бирламчи тозалаш фильтри.				X	Гардлар кетмагунча тоزالанг ва ювинг.
Ювинг					
Ёқилғини бирламчи тозалаш фильтри.			X		Гардлар кетмагунча.
Гидросистема тизимининг ва рул гидрокучайтиргичини тўкиш филтрлари.				X	Гардлар кетмагунча .
Дизелнинг мой қўйиш оғзининг сапуни ва тўри				X	Гардлар кетмагунча
Ёқилғи бакининг қопқоғи ва филтрлари.				X	Гардлар кетмагунча
Ёқилғи насосини олиб, текшириш ва созлаш учун махсус устахонага юборинг. Насосни дизелга ўрнатишда ёқилғи беришни илгарилатиш бурчагини текширинг ва ростланг.				X	Ёқилғи беришни илгарилатиш бурчаги поршень ЮҚН сига нисбатан моментоскоп меткасига қараб 19. ..21 ⁰
Форсункаларни текширинг ва ёқилғини пуркаш босими ҳамда пуркаш сифатини ростланг.				X	Пуркаш босими 220+8 кг/см ² (21,6+0,8 МПа). Пуркагичларнинг оқиб кетиши мумкин эмас.
Стартерни олиб, махсус устахонага юборинг.				X	

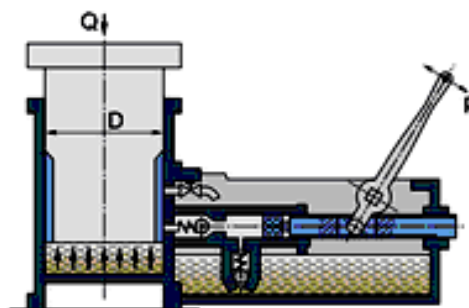
IV. КОНСТРУКТОРЛИК ҚИСМ.

4.1. Мелиоратив машиналарни таъмирлаш ишларида фойдаланадиган ихчам домкрат мосламаси

Бугунги кунда жуда хилма-хил домкратлардан таъмирлаш ишларида кенг қўлланилмоқда. Айниқса ушбу мослама дала шароитида техникаларга техник хизмат кўрсатиш ишларида энг қулай мослама бўлиб улгирди. Домкратларнинг 3 тури кенг қўлланилмоқда. Улар гидравлик, винтли ва рейкали домкратлардир. Гидравлик ва рейкали домкратлардан фаркли ўлароқ, винтли домкратлар ҳажман кичик ва нисбатан енгил бўлиб, юк кўтариш қобилияти нисбатан юқорилиги билан ажралиб туради. Бугунги кунда ишлаб чиқарилаётган винтли ва гидравлик домкратлар қуйида келтирилган.



4.1-расм. Винтли домкрат.



4.2-расм. Гидравлик домкрат

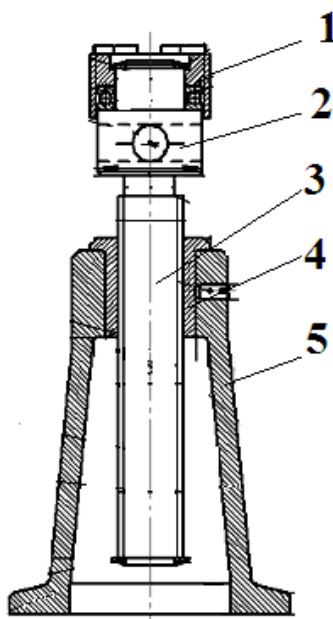
Шу билан биргаликда бугунги кунда домкратларга қуйидаги техник талаблар қўйилмоқда.

1. Конструктив жиҳатдан содда бўлишлиги;
2. Юк кўтарувчанлик қобилияти катта бўлишлиги;
3. Олиб юриш учун қулай ва хавфсиз бўлишлиги;
4. Фойдаланишда ҳам эстетик, ҳам экологик қулай бўлишлиги;
5. Энергия тежамкорликка эга бўлишлиги, яъни кам куч сарфлаб, кўп иш

бажариш мумкин бўлишлиги;

6. Узоқ муддат бузилмасдан ишлай олишлиги ва ҳ.к.

Таъмирлашда қўлланилаётган домкратларни ўрганиб чиққанимизда уларда қайсидир параметр яхши бўлса, қайсидир параметрлар талаб даражасида эмас. Мен ўз тадқиқотларим орқали маълум даражада қулай ва ишлаштиш осон бўлган домкрат вариантыни тавсия этаман.



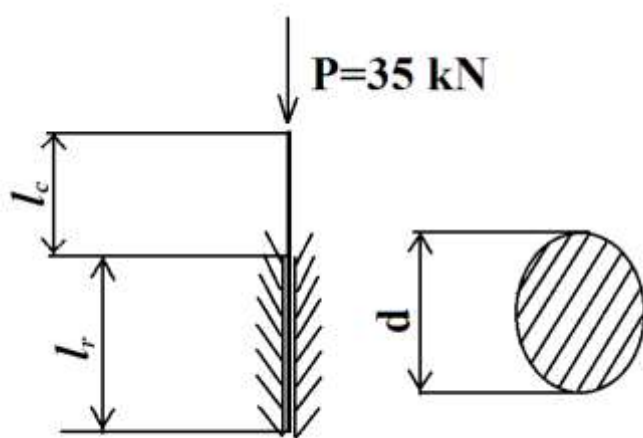
5.3-расм. Тавсия этилаётган мосламанинг схемаси. 1- каллак, 2-бураш буйни, 3-винт (юк кўтарувчи ствол), 4-резбали ўзак, 5-таянч.

Ушбу домкратни юк кўтариш қобилияти 3.500 кг бўлиб, юк кўтариш баландлиги 0.57 метрни ташкил этади. Умумий массаси 3.5 кг. Винтни бурашдаги максимал куч сарфи бураш дастаси узунлиги 0,5 метр бўлганда ва тўлиқ юкланганда 200 N гача.

Ушбу тавсия этилаётган домкрат конструктив тузилиши содда, ишлаши хавфсиз ва қулай бўлиб, ҳам устахона шароитида, ҳам дала шароитида ТХК ва таъмирлаш ишларида кенг қўллаш учун мўлжалланилган.

4.2 Домкрат стволени устиворликка ҳисоблаш.

Берилган: Ўртача режалаштириладиган юк 3.5 т, яъни $P=35$ кН, стволнинг резбасиз қисми узунлиги $\ell_c=0,12$ м, стволнинг резбали қисми узунлиги $\ell_r=0,23$ м. Эгилувчанлик коэффиценти $\mu=1$. Ҳисоблаш схемаси 5.4-расмда келтирилган.



5.4-расм. Ҳисоблаш схемаси.

ЕЧИШ:

Бўйлама эгилишдаги камайтирувчи коэффицент φ бўйича ҳисоблаймиз.

1-тур. $\varphi=0,5$ қабул қилиб, устуворлик шартидан фойдаланиб керакли бўлган кўндаланг кесимнинг юзасини аниқлаймиз.

$$\sigma = \frac{m}{F} \leq \varphi_1 [\sigma]$$

$$\text{Бундан } F \geq \frac{P}{\varphi [\sigma]} = \frac{35 \text{ кН}}{0,5 \cdot 16 \text{ кН / см}^2} = 4,375 \text{ см}^2 \text{ доиранинг}$$

$$\text{юзаси } F = \frac{\pi \cdot d^2}{4} \text{ бу ердан}$$

$$d = \sqrt{\frac{4 F}{\pi}} = \sqrt{\frac{4 \cdot 4,375}{3,14}} = 2,36 \text{ см}$$

Кесимнинг минимум радиус инерсияси

$$i_{\min} = \sqrt{\frac{I_{\min}}{F}} = \sqrt{\frac{2d^3}{12 \cdot 2d^2}} = \frac{d}{3,46} = \frac{2,36}{3,46} = 0,68 \text{ см}$$

Устуннинг эгилувчанлиги

$$\lambda_c = \frac{\mu \ell_c}{i_{\min}} = \frac{1 \cdot 12}{0,68} = 17,6$$

$$\lambda_r = \frac{\mu \ell_r}{i_{\min}} = \frac{1 \cdot 23}{0,68} = 33,8$$

$$\lambda_{\ddot{y}pm} = \frac{\lambda_c + 2\lambda_r}{3} = \frac{85,2}{3} = 28,4$$

7-жадвалдан интерполяция йўли билан коэффициент $\varphi_2=0,0765$

λ	120	140	20	1	28	137
φ	0,45	0,36	0,09	0,0045	0,0765	0,3735

2-тур.

$$\varphi_3 = \frac{\varphi_1 + \varphi_2}{2} = \frac{0,5 + 0,0765}{2} = 0,28825$$

$$F = \frac{P}{\varphi_3 [\sigma]} = \frac{35}{0,28825 \cdot 16} = 7,59 \text{ см}^2$$

2. $\lambda=130>100$ бўлганлиги учун критик кучни эйлер формуласидан фойдаланиб аниқлаймиз.

$$P_{кр} = \frac{\pi^2 EI_{\min}}{(\mu \ell)^2} = \frac{3,14^2 \cdot 2 \cdot 10^4 \cdot 0,56 \cdot 6,14}{(1 \cdot 35)^2 \cdot 12} = 41,79 \text{ kN}$$

Устуннинг устиворлик коэффициенти

$$\eta_Y = \frac{P_{кр}}{P} = \frac{41,79}{35} = 1,194$$

V. МЕҲНАТ ВА АТРОФ-МУҲИТ ҲИМОЯСИ.

5.1. Меҳнат ва атроф – муҳит ҳимоясига доир давлат қонунчилиги.

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

Ўзбекистон Республикаси Олий Мажлиси 1995 йил 21 декабрда 161 – 1 рақамли Ўзбекистон Республикасининг Меҳнат кодексини тасдиқлади. Республикамизда меҳнатни муҳофаза қилишнинг ҳукукий асослари Ўзбекистон Республикаси Конституциясида ва Ўзбекистон Республикасининг “Меҳнатни муҳофаза қилиш тўғрисида”ги Қонунда мустаҳкамланган.

Меҳнатни муҳофазаси бўйича меъёр ва қоидалар таъсир доирасига қараб умумий ва тармоқларга бўлинади. Ҳамма халқ хўжалиги тармоқларида меҳнатни муҳофаза қилиш талаблари ҳар хил бўлиб, умумлаштирувчи умумий меъёр ва қоидалар мавжуд. Буларга қуйидагилар “Қурилиш меъёрлари”, “Электр жиҳозларининг тузилиш қоидалари”, “Юк кўтариш кранларининг тузилиши ва хавфсиз ишлатиш қоидалари” ва бошқалар киради. Тармоқ меъёрлари ва қоидалари халқ хўжалигининг алоҳида тармоқларига таъсир қилиш талабларини, фақатгина шу ўзига хос тармоқ ўз ичига олади. Бу қишлоқ хўжалигида “Қишлоқ хўжалик маҳсулотларини етиштириш ва йиғиб олгандан кейин уларга ишлов бериш хавфсизлик қоидалари”, “Қишлоқ хўжалигида пестицидларни қўллаш, ташиш ва сақлаш санитария қоидалари” ва бошқалар.

1999 йилда Ўзбекистон Республикаси ва Европа Ҳамжамияти ҳамда унинг аъзо давлатлари ўртасида ҳамкорлик ва шерикчилик тўғрисида Битим имзоланди. Ушбу Битимнинг 54 –банди атроф – муҳитни ва соғлиқни сақлашга бағишланган ҳамда ҳамкорликнинг 22 та мақсад ва соҳаларини ўз ичига олади.

Ўзбекистон БМТ, ЕҲХТларнинг халқаро институтларига қўшилди, атроф – муҳитни муҳофаза қилиш бўйича 9 та конвенциялар ва керакли протоколларни ратификация қилди, атроф – муҳитни муҳофаза қилиш соҳасида ҳамкорлик тўғрисида 12 та халқаро битимларни имзолаган.

Корхоналар, мутахассислар, фуқаролар меҳнатни муҳофаза қилиш муаммоларини ҳал этиш учун Ўзбекистон Республикасининг жамоат бирлашмалари тўғрисидаги қонунига мувофиқ амал қиладиган жамоат бирлашмаларига уюштирилган ишлари мумкин. Давлат ва хўжалик бошқаруви идоралари, назорат қилиш идоралари, шунингдек корхоналар бу бирлашмаларга ҳар томонлама ёрдам ва мадад кўрсатадилар ҳамда меҳнатни муҳофаза қилишни таъминлаш масалалари бўйича қарорлар тайёрлаш ва қабул қилишда улар ишлаб чиққан низомлар ва тавсияларни ҳисобга оладилар. Меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатларга ҳамма жойларда риоя этилиши устидан давлат назоратини бунга махсус ваколат берилган, Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси тасдиқлайдиган низом асосида ишловчи давлат идоралари амалга оширадилар.

Меҳнатни муҳофаза қилишга доир қонунлар ва бошқа меъёрий ҳужжатлар бузилишида айбдор бўлган ёки давлат ва жамоатчилик назорати идоралари вакилларининг фаолиятига монелик қилаётган мансабдор шахслар Ўзбекистон Республикаси қонунларида белгиланган тартибда интизомий, маъмурий ёки жиноий жавобгарликка тортиладилар. Корхоналарнинг бошқа ходимлари меҳнатни муҳофаза қилишга доир меъёрий ҳужжатларнинг талабларини бузганлик учун белгиланган тартибда жавобгарликка тортиладилар. Ишлаб чиқаришдаги бахтсиз ҳодиса оқибатида ходим вафот этган тақдирда корхона тегишли ҳуқуққа эга бўлган шахсларга моддий зиёни Ўзбекистон Республикаси қонунларида белгиланган тартиб ва миқдорларда қоплайди, шунингдек Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси белгилаб қўядиган миқдорда бир марта бериладиган нафақа тўлайди.

5.2. Мелиорация машиналарига ТХК цехида ёритилганлик, шамоллатиш таъминотини асослаш.

Техник хизмат кўрсатиш пунктида техник хизмат қилиш ишларининг сифати ва иш унумдорлиги кўп жихатдан бинонинг ёритилганлиги ва ундаги микроиклимга боғлиқ бўлади. Техник хизмат кўрсатувчининг иш унумдорлиги ва ишнинг сифатини кўтаришда ҳамда меҳнат шароитларини яхшилашда ишлаб чиқариш хоналарни ва иш ўринларни ёритиш муҳим роль ўйнайди. Ёритилганлик меъёрий талаблар даражасида бўлган ҳолатларда жароҳатланишнинг келиб чиқиш потенциал хавфи анча камаяди. Ёритиш табиий ва сунъий бўлиши мумкин. Инсон организми учун энг маъқул бўлгани бу табиий ёритилганликдир.

Ишлаб чиқариш хоналарида табиий ёритишни лойиҳалаш асосий қоида ва меъёрлари "Қурилиш меъёрлари ва қоидалари" (ҚМК) ва "Санитар меъёрлари" (СМ) билан белгиланади.

Ёруғлик нури - бу электромагнит тўлқини спектри оптик қисмининг кўзга кўринадиган қисмидир. Электромагнит тўлқини тўлқин узунлиги (λ), тўлқин частотаси (f) билан характерланади. Улар орасида қуйидагича ўзаро

боғланиш мавжуд:

$$\lambda = \frac{c}{f}, \quad (5.1.)$$

бу ерда c - ёруғликнинг вакуумдаги тезлиги, м/с. Электромагнит тўлқини спектри оптик қисмининг тўлқин узунлиги $\lambda = 10 \dots 340000$ нм ташкил қилади. Шунинг ичидаги кўзга кўринадиган қисмнинг тўлқин узунлиги эса $\lambda = 380 \dots 760$ нм тенг.

Ёруғликни характерловчи катталикларга қуйидагилар киради: ёруғлик оқими, ёруғлик кучи, ёритилганлик, равшанлик Ёруғлик оқими - бу ёруғлик сезувчанлик буйича кўз билан баҳоланадиган нурли энергия оқимидир. Унинг бирлиги килиб люмен (лм) қабул қилинган.

Ёруғлик оқимининг бўшлиқдаги зичлиги билан баҳоланадиган катталик ёруғлик кучи деб аталади. Ёруғлик кучи - бу ёруғлик оқимининг жисмга тушиш бурчагига нисбатидир. Ёритганлик-юзаларнинг оқими

зичлиги билан характерланади ва у юзага тушаётган ёруғлик оқимининг шу юзага нисбати билан аниқланади. Ёритилганлик ёритилаётган юзанинг хусусиятларига (ранги, формаси) боғлиқ эмас. Ёритилганлик юзага тушаётган ёруғлик кучининг шу юзага нисбати билан аниқланади.

Иш жойлари табиий ва сунъий ёруғлик билан ёритилади. Табиий ёритиш 3 хил булиши мумкин: ён томондан, юқоридан, аралаш. Табиий ёритишни меъёрлаштиришни табиий ёритилганлик коэффициенти (т.ё.к.) орқали амалга оширилади:

$$e = \frac{E_u}{E_T} \cdot 100, \quad \% \quad (5.2.)$$

Табиий ёритилганликнинг нормаси ҚМҚ II-4-79 буйича аниқланган ва у кўриладиган ишнинг характеристикаси, объектнинг энг кичик размерларига ва кўриладиган ишнинг разрядига боғлиқ.

Сунъий ёритилганлик - табиий ёритиш етарли бўлмаганда қўлланилади, ҳамда ишчи юзаларни куннинг қаронғи вақтларда ёритишда фойдаланилади. Сунъий ёритиш: умумий, маҳаллий ва комбинациялашган бўлиши мумкин.

Умумий ёритиш - ҳамма бинони ёритиш учун белгиланган, у текис ва яккалашган бўлади.

Умумий текис ёритишда ишлаш учун бинонинг (ёритиладиган бўшлиқнинг) ҳамма жойида шароит ёритилади.

Яккалаштирилган умумий ёритишда жиҳозларнинг жойлашишига қараб ёритгичларни жойлаштириш кўзда тутилади.

Маҳаллий ёритишда фақат ишчи сиртларни ёритиш учун қўлланилади. У стационар ва кўчма ҳолатда амалга оширилиши мумкин.

Ишлаб чиқариш биноларининг фақат маҳаллий ёритиш билан ёритиш таъқиқланади.

Комбинациялашган ёритишни умумийга маҳаллийни қўшиб амалга оширилади. У юқори аниқликдаги ишларни бажариш учун қўлланилади. Сунъий ёритишни нормаллаштириш кўриш ишларининг

характеристикаларига боғлиқ ҳолда, ишчи сиртларининг минимал ёритганлиги билан амалга оширилади.

Техник хизмат кўрсатиш цехининг табиий ёритишини ҳисоблашда дастлаб ёруғлик тушадиган дарчалар (ойна солинадиган жойлар)нинг юзаси сўнгра эса деразалар сони аниқланади. Мелиоратив машиналарга ТХК цехи полининг юзаси 235 м^2

Ойна солинадиган жойларнинг юзини қуйидаги формуладан ҳисоблаб топамиз:

$$f = \frac{S_n \times \alpha}{\beta} = \frac{235 \times 0.34}{0.75} = 106 \text{ м}^2 \quad (5.3)$$

Бунда S_n -ёритиладиган хона полининг юзаси; α -табиий ёритилганлик коэффиценти $\alpha=0,34-0,35$ га тенг деб қабул қиламиз; β -ойналарнинг ифлосланиш оқибатида йўқоладиган ёруғликни ҳисобга олувчи коэффицент; кам чанг ва тутун чиқадиган хоналар учун $\beta=0,70-0,85$, чанг ва газлар интенсив равишда қилинадиган хоналар учун $\beta = 0,60-0,70$ деб қабул қиламиз.

Бир дераза учун қуйидаги стандарт ўлчамлар берилган (ГОСТ 477-56):

-(эни) 1010, 1510, 2010 мм;

-(баландлиги) 1215, 1815, 2415 мм.

Бундан келиб чиқиб. Деразаларнинг умумий сонини қуйидаги формула орқали ҳисоблаб топамиз:

$$Nd = \frac{f}{ab} = \frac{106}{2.10 \cdot 2.4} = 21 \text{ та} \quad (5.4.)$$

ТХК пункити цехининг сунъий ёруғлигини ҳисоблашда ёритиш учун керак бўладиган лампочкалар сони қуйидаги ифодадан аниқлаб топамиз:

$$n = \frac{E_{\text{ўр}} \cdot S_k}{F_o \cdot \eta} = \frac{270}{1710 \cdot 0.027} = 5.9 \approx 6 \text{ та} \quad (5.5.)$$

Бунда $E_{\text{ўр}}$ - ўртача ёритилганлик, лк;

S - ёритилган хонанинг юзи; k - ёритилганлик захира коэффиценти $k=1,1-1,2$; F_o -ҳар қайси лампочканинг ёруғлик оқими. Лм; η -ёруғлик оқимининг фойдаланиш коэффиценти.

Ёруғлик оқимидан фойдаланиш коэффиценти қуйидаги формула ёрдамида ҳисоблаб топилади:

$$\eta = \varphi \frac{S}{H(a+b)} = 0.020 \frac{235}{5(24+10)} = 0.027 \quad (5.6.)$$

Бунда S-пол юзаси; H-ёритгичнинг осилиш баландлиги; а ва b хонанинг тегишли эни

5.3. Мелиоратив машиналарига ТХК пункти биносида шамоллатишни ҳисоблаш.

Меҳнат шароитини яхшилаш, ортиқча иссиқликни чиқариб юбориш, хонанинг тутунга тўлишини ва ҳавосининг ифлосланишини камайтириш учун таъмирлаш устахонасининг хоналарини шамоллатилиши зарур. Шамоллатиш табиий (форточка, фрамуга орқали) ва механикавий бўлиши мумкин. Механикавий шамоллатгич буғ, зарарли газлар, чанг ва кўп миқдорда иссиқлик ажралиб чиқадиган барча ишлаб чиқариш хоналарига ўрнатилади.

Ҳаво алмашилиш усулига қараб, шамоллатиш маҳаллий, табиий ва умумий бўлиши мумкин. Маҳаллий сўриш қурилмалари зарарли газла ҳосил бўладиган ёки чиқадиган жойлардан ҳавони сўриб ташқарига чиқариб юборади. Табиий шамоллатиш асосан маъмурий бошқарув биноларида. Зарарли моддалар кам жойда қўлланилади. Шамоллатиш ҳаво алмашиш қарралилиги билан боғлиқ ҳолда аниқланади:

$$K=1,8-6,0.$$

Бинонинг сўриб чиқиладиган ҳаво миқдори қуйидагича ҳисоблаб топилади:

$$V_B = KV_n = 2,5 \times 1880 = 4700 \text{ м}^3 \quad (5.7.)$$

бу ерда V_n - ҳавоси алмаштирилаётган бино ҳажми, м^3

K- бинодаги ҳаво алмашиш қарралиги

5.4. Мелиорация машиналарига ТХК жараёнида техника хавфсизлиги қоидалари.

Цехни лойиҳалаш жараёнида ишчининг хотиржам ишлашига ёрдам берадиган ишлаб чиқариш шароитини яратиш лозим. Жихозлар бўяладиган ранг тўғри танланса, ишчининг иш қобилияти ошади. Яшил ва сариқ ранг кўришни ўткирлаштиради, кўриб идрок қилишни тезлаштиришга имкон беради ва бирдай кўришни таъминлайди.

Станоклар оч–яшил рангга бўялган бўлса, уларнинг ҳаракатланувчи қимсларини оч-сариқ рангга, хавфли жойларини эса қизил рангга бўяш керак.

Мазкур бинонинг поллари текис ва сирпанчикмас бўлиши даркор. Агар цех бетонлаштирилган бўлса, унда иш жойларида тахта панжара ётқизилган бўлиши шарт.

Таъмирлаш устахонаси шундай жойлаштирилиши керакки, таъмирлаш ускуналарини таъмарлаш, монтаж қилиш, уларга хизмат кўрсатиш қулай ва хавфсиз бўлсин.

Ускунларни жойлаштиришда қуйидаги қоидаларга риоя қилиш муҳим: девордан станокнинг кетинги ва ён томонгача бўлган масофа 0,5 м дан кам бўлмаслиги, станокдан деворгача бўлган масофа (агар у ерда ишчи бўлса) 1,0 м дан кам бўлмаслиги, бир-бирига нисбатан олди билан қараган станоклар орасидаги масофа икки ишчи ишлаганда камида 1,5 м, бир ишчи ишлаганда эса камида 1,0 м бўлиши керак.

Стенд, станок ёки верстакларнинг вазиятини аниқлаш учун технологик жараёнларнинг талабларига ва ишнинг қулай бажарилишига риоя қилиш, шу билан бирга жуда катта аниқликни талаб этувчи ва муҳим ишлар жуда яхши ёритилган жойларда бажарилиши керак.

Иш жойига қўйиладиган асосий талаб – асбоб ва мосламаларни тўғри жойлаштиришдан, иш жойини тоза ва тартибли сақлашдан иборат. Слесарнинг оёғи остига ёғочдан ясалган панжара қўйилиши шарт ва бу панжаранинг баландлиги ишчининг бўйига қараб танланади. Весртак мустаҳкам ва турғун бўлиши, унинг баландлиги эса ишчининг бўйига мос

бўлиши керак. Тиски верстакка мустаҳкам маҳкамланган, тискининг лаблари эсаишчи тирсаги билан бир хил сатҳда жойлашган бўлиши керак. Ҳар бир иш жойига ёритувчи лампа ўрнатилади. Бу лампа керакли ҳолатга келтришга имкон берадиган қўзғалмас кронштейнга маҳкамланади. Ускуналар, асбоблар ва мосламалар тузук ҳолатда бўлиши лозим. Шунингдек, станокларнинг барча электрик ускуналари ерга уланган бўлиши. Станокларнинг ҳаракатланувчи қисмлари ишнинг хавфсизлигини таъминлайдиган тўсиқ ёки мосламага эга бўлиши лозим.

Пайвандлаш вақтида кўп миқдорда майда чанглари ва зарали газлар ажралиб чиқади. Пайвандлаш ёйида ҳосил бўладиган ультрабинафша нурлари кўз учун хавфли. Пайвандлаш жиҳозлари киши ҳаёти учун хавфли бўлган кучланишли электр тармоғидан ток олади. Суюқланган металл бўлаклари киши терисини куйдириши мумкин. Ана шу барча факторлар пайвандлаш вақтида хавфсизлик техникаси қоидаларига қатъий риоя қилишни талаб қилади.

Пайвандлаш пости яхши шамоллатувчи ён томондан ёки пастдан сўрувчи вентеляция билан жиҳозланган бўлиши керак.

Ишни бошлашдан аввал пайвандлаш электрод симлари ва электрод тутқичлари изоляциясининг тузуклиги, шунингдек, барча контактларнинг пухта уланганлиги текширилади. Пайвандчининг брезент кўлқопи ва костьюмларига ўтдан ҳимоя қиладиган таркиб шимдирилган бўлиши керак.

Юқорида айтиб ўтилган барча хавфсизликтехникаси қоидаларига тўғри амал қилинса, ишнинг унумдорлиги ошади, ҳамда ишчининг саломатлиги гаровланади.

5.5. Техник хизмат кўрсатиш цехида меҳнат муҳофазасига оид ишларни ташкил қилиш

Корхоналар маъмурияти ва муҳандис-техник ходимларнинг асосий вазифалари меҳнат ҳақидаги қонунлар мажмуи учун ҳамда хавфсизлик йўллари ва ишлаб чиқариш санитарияси қоидалари билан белгиланади. Ишлаб

чиқаришда шикастланиш ва касбий касалланишларни камайтириш ҳамда уларнинг олдини олишга оид меҳнат муҳофазаси бўйича ишларни амалга ошириш ва тадбирларни ишга умумий раҳбарлик ҳамда бу ишга жавобгарлик корхона раҳбари ва унинг ўринбосари - бош муҳандис зиммасига юклатилади.

Ёнғинга қарши ишларни ташкил қилиш.

Иморатларнинг ёнғинга чидамлилиқ даражаси ва ишлаб чиқариш категориялари. Иморат ва иншоотларни лойиҳалаштиришда амалдаги меъёрдарга амал қилган ҳолда ёнғинга қарши тадбирлар кўзда тутилади. Маълумки, барча иморат ва иншоотлар қурилиш конструкцияларининг ёнғин натижасида ўзининг кўтариш йўқотиш вақти билан ўлчанади. Ёнғинлар халқ хўжалигига катта моддий зарар келтирадилар. Ёнғин бир неча даҳа ёки соат ичида жуда катта миқдордаги халқ бойликларини ёндириб, кулга айлантиради. Ёнғин вақтида ажралиб чиқадиган тутун, карбонат ангидрид ва боша зарарли ҳид ва газлар кўп миқдорда атмосферага кўтарилиб, нафас олиш учун зарур бўлган ҳавонинг таркибини бузади. Бундан ташқари, ёнғиндан кўриладиган зарранинг энг ёмони шуки, унда кўплаб кишилар жароҳатланади ва ўлиши ҳам мумкин. Буларнинг ҳаммаси, ёнғинга қарши кураш тадбирларини, бу вақтда пайдо бўладиган ишларни хавфсиз бажариш усуллари ва меҳнат муҳофазаси билан биргаликда ўрганишга мажбур қилади. Ҳозирги пайтда саноат корхоналарида ёниш хавфининг камайиши борасида бирмунча ишлар амалга оширилган, ёнғин чиқиш хавфи камайтирилган ва бутунлай хавфсиз ишлайдиган электр ускуналари қўлланилмода. Саноат корхоналари бино ва иншоотлари таркибидан ёнувчи қурилиш материалларини сиқиб чиқарилмоқда. Ўт ўчиришнинг механизациялашган ва автоматлашган системалари тобора кенгроқ қўлланилмоқда. Лекин, ёнғин чиқишининг олдини олишда, ўт ўчиришда асосий масъулият кишилар зиммасига тушишини ва уларнинг ёнғинни ўчириш техникасининг барча талабларини тўлиқ бажарилишига боғлиқ эканлигини унутмаслигимиз керак. Саноат корхоналарида бу тадбирлар тартибли равишда, ёнғин техникаси ҳақидаги низом, ёнғин хавфсизлиги қоидалари, йўриқнома ва боша ҳужжатлар асосида

олиб борилиши керак.

Республикамизнинг ҳар бир фуқароси жамоат ва давлатнинг мулкини кўз қорачиғидай сақлаши ва асраб авайлаши, уни бойитиши ҳақида қайғуриши керак. Бунинг учун саноат корхоналарида ёнғиннинг олдини олиш ва ўт ўчириш тадбирлари кенг жамоатчиликка суянган ҳолда, цехлардаги ҳар бир ишчининг иштирокида олиб борилади. Ёнғин муҳофазасини ташкил қилиш касбий ва ихтиёрий турларга бўлинади. Касбий ёнғин муҳофазаси ўз навбатида, ҳарбийлаштирилган (йирик шаҳар ва муҳим объектларга хизмат кўрсатади), ҳарбийлаштирилмаган (туман марказлари ва йирик саноат объектларига хизмат кўрсатади) ва тармоқ (айрим бирлашма ва корхоналарга хизмат кўрсатади) турларига бўлинади. Йирик саноат корхоналарида касбий ёнғин қисмлари ташкил қилинади. СНИП 11-8980 "Саноат корхоналарининг бош режалари" га асосан ишлаб чиқаришнинг ёнғин хавфи бўйича тоифалари учун касбий ёнғин қисмларининг хизмат кўрсатиш радиуси 2 км дан ошмаслиги керак. Бу қисмлар одатда корхона ҳудудидан ташқарига жойлаштирилади.

Ёнғин хавфи кам бўлган ҳамда кичикроқ корхона ва муассасаларда ёнғин муҳофазаси ва объектни қўриқлаш хизмати биргаликда қўшиб олиб борилади. Саноат корхоналарида ёнғин муҳофазасини ташкил этиш ва ёнғин чиқишини огоҳлантириш; ўт ўчириш техникаси ва қуролларини алоқа ва ўчириш воситаларини жараёни ҳолатда сақлаш, ёнғин чиққан тадирда уларда фаол қатнашиш, халқ мулкини авайлаб сақлаш борасида тартибот ва ташвиқот ишларини олиб боришни тақозо қилади. Корхоналарда ёнғин муҳофазасининг қандай структураси мавжуд бўлишидан қатъий назар, кўнгилли ўт ўчириш дружиналари тузилиши керак. Ёнғин ва портлашлар ҳамон халқ хўжалигига катта зиён етказиб, кишиларнинг майиб бўлишига ҳатто ҳалок бўлишига сабаб бўлмоқда. Шу сабабли хавфсизлик тадбирлари икки асосий вазифани ҳал қилишга - кишилар ҳаёти ва соғлигини сақлаб қолишга ҳамда моддий бойликларни ўтдан ҳимоялашга қаратилмоғи зарур.

Ёнғин хавфсизлиги қоидаларига амал қилинишини Давёнғинназорат

томонидан кузатиб турилади. Цехлар, лабораториялар, бўлимлар, омборхоналар, устахоналар ва бошқа бўлим ёнғин хавфсизлиги учун жавобгарлик эса уларнинг раҳбарлари ёки шу раҳбарлар вазифасини бажариб турган кишилар зиммасига юклатилади. Ўзбекистон Республикасида шаҳарларнинг, қишлоқлардаги аҳоли яшайдиган жойлар ва халқ хўжалиги объектларининг ёнғин муҳофазасини таъминлаш учун ёнғинга қарши кураш режа асосида олиб борилади ва шу тўғрисида ғамхўрлик қилиб келинади. Ана шу ёнғин муҳофазаси ишининг икки асосий йўналиши бор:

- Биринчидан бу ёнғиннинг олдини олишга қаратилган илмий-техник ва ташқи тадбирларнинг режали мажмуи;

- Иккинчидан бу объектлар, шаҳарларда ва қишлоқлардаги аҳоли зич яшайдиган

жойларда ёнғинни ўчиришни ташкил қилиш.

Ўзбекистон Ички ишлар вазирлиги Ёнғин муҳофазаси Бош бошқармаси вазифаси давлат мулкани, фуқароларнинг шахсий мулкани Ёнғиндан сақлашдан иборат ва шу билан бирга ёнғин назорати ташкилотлари ташкилий, назорат ва маъмурий ишларни амалга оширади. Уларнинг вазифаларига қуйидагилар киради:

- ҳамма идоралар, корхоналар ва алоҳида шахслар учун мажбурий бўлган ё муҳофазасига доир қоидалар, меъёрлар, йўриқномалар ишлаб чиқиш ва уларни етказиш;

- Саноат бинолари ва иншоотларини, аҳоли пунктларини лойиҳалаш, қуриш, ёнғин хавфсизлиги қоидалари ва меъёрларининг бажарилишини текшириш;

- барча ташкилотлар, муассасалар, корхоналардаги ўт ўчириш бўлинмалар шайлигини ва ўт ўчириш воситаларининг созлигини қаттиқ назорат қилиш ҳамда текшириш.

Ўзбекистон Республикаси ёнғин назорати ташкилотлари ўз вазифаларини муваффақиятли бажаришлари учун уларга қуйидаги усуллар берилган:

- ёнғин хавфсизлиги жиҳатидан қай аҳволдалигини аниқлаш мақсадида барча

бинолари ҳамда иншоотлари, омборхоналар ва уйларни текшириш;

-корхоналар маъмурияти ва алоҳида шахслардан объектларнинг ёнғин хавфсизлиги нуқтайи назаридан қай аҳволдалигини аниқлаш учун зарур бўлган маълумот ҳамда ҳужжатлари тақдим этишни талаб қилиш;

-ёнғин хавфсизлиги қоидалари бузилганлигини аниқлаганда корхона раҳбарларига ана шу бузилишларни бартараф этиш юзасидан мажбурий фармойишлар бериш ва бунинг учун зарур муддатларни белгилаш - ёнғин ва портлаш хавфини юзага келтирувчи қоида бузилишларини аниқлаганда ана шу бузилишлар бартараф этилгунга қадар корхонанинг ишини бутунлай ёки қисман тўхтатиб қўйиш;

- ёнғин хавфсизлиги қоидаларининг бузилиши ёки бажарилмаслигида айбдор бўлган кишиларни маъмурий ёхуд жиноий жавобгарликка тортиш.

Ишчи-хизматчилар ўз иш ўрнидаги ёки улар ўзи ишлайдиган бўлинмадаги ёнғин хавфсизлиги талабларини яхши билишлари ва уларга қатъий амал қилишлари, ўт ўчириш воситаларидан фойдалана олишлари, меҳнат ҳамда технология интизомига қатъий риоя қилишлари, ёнғин ҳамда портлаш жиҳатидан хавфли модда ва ашёларни ишлатишни билишлари зарур.

Корхона, муассаса ва ташкилотларда ёнғин хавфсизлигини таъминлаш ишини ташкил қилиш. Ишчилар, хизматчилар ва муҳандис-техник ходимларнинг кўпчилиги жалб этилгандагина корхона, муассаса, ҳамда ташкилотларда ёнғинга қарши муваффақиятли кураш олиб бориш мумкин. Бунинг учун ҳар бир объектда ёнғин-техник комиссияси тузилади. Комиссияга бош муҳандис, техник раҳбар ёки раҳбарнинг биринчи ўринбосари бошчилик қилади, уларнинг вазифаси қуйидагилардан иборат:

- Ёнғиннинг олдини олиш қоидаларининг бузилишларини ва ёнғин чиқишига олиб келувчи камчиликларни аниқлаш ва уларни бартараф этиш тадбирларини ишлаб чиқиш;

-объект ёнғиннинг олдини олиш тартибини ишлаб чиқиш ва уларни

ўтказишда қатнашиш.

Бу вазифаларни бажариш учун ёнғин техник-комиссияси ишлаб чиқариш хоналари, электр жиҳозлари, шамоллатиш, иситиш системалари ва шу кабиларни кўздан кечириб, қоида бузилишларини аниқлайди ҳамда уларни бартараф этиш муддатларини белгилайди; ишловчилар ўртасида ёнғиннинг олдини олиш мавзуларидан суҳбатлар, лекциялар ўтказди; рационализаторлар ҳамда ихтирочилар учун мавзулар ишлаб чиқишда қатнашади; цехлар, бўлимлар, омборхоналар, лабораториялар ва ҳоказоларнинг ёнғинга қарши аҳволини текширишга кенг жамоатчилиқни жалб этади.

VI. ИҚТИСОДИЙ ҚИСМ.

6.1 “Бухородавсувмахсуспудрат”ДУК шароитида ТХК таннархини ҳисоблаш

Мелиоратив машиналарга ТХК пунктини асосий ишлаб чиқариш фондларини аниқлаш.

Асосий ишлаб чиқариш фондларига бино, жиҳозлар ва инвентарлар баҳоси киради. Ишлаб чиқариш фондлари [8] фойдаланиб қуйидаги формула орқали аниқлайман:

$$C_o = C_{зд} + C_{об} + C_{пи} = 2100000000 + 1000000000 + 500000000 = 3600000000 \text{ сўм} \quad (6.1.)$$

бунда: $C_{зд}$ —бинонинг фойдаланишга яроқли қисми ва унинг баъзи элементларини қайта қуришга кетган сарф-харажатлар;

$C_{об}$ — мавжуд ва етишмайдиган қўшимча жиҳозларнинг баҳоси;

$C_{пи}$ — мавжуд ва қўшимча асбоб-ускуналар баҳоси.

Ишлаб чиқариш биносининг қайта қуриш билан боғлиқ бўлган сарф-харажатлар қуйидаги формула билан топилади:

$$C_{зд} = C_{у.зд} \cdot \Gamma_{п} = 893620 \cdot 120 = 10\,723\,4400 \text{ сўм} \quad (6.2.)$$

бунда: $C_{у.зд}$ —ТХК корхонасига қўшимча берилаётган ҳар бир m^2 майдонга мос келадиган қурилиш-монтаж ишларининг ўртача баҳоси; $\Gamma_{п}$ — қўшимча ёки қайта қурилаётган ишлаб чиқариш майдони, m^2 .

Қўшимча капитал харажатлар:

$$D_{к.в.} = C_{о.пр} - C_{о.исх} = 360\,000\,000 - 110\,000\,000 = 250\,000\,000 \text{ сўм} \quad (6.3.)$$

бунда: $C_{о.пр}$ —лойиҳаланаётган цехнинг асосий ишлаб чиқариш фондининг баҳоси;

$C_{о.исх}$ - корхонанинг мавжуд асосий ишлаб чиқариш фондининг баҳоси.

Мелиоратив машиналарига ТХК нинг таннархини аниқлаш.

Цех бўйича таннарх қуйидаги формула билан аниқланади:

$$C_{ц} = C_{т} + C_{эх} + C_{тхк} + C_{к} + C_{у} = 15418788 + 7500000 + 1500000 + 300000 + 6000000 = 27418788 \text{ сўм}$$

бунда; $C_{т}$ - ишлаб чиқаришдаги ишчиларнинг тўла иш ҳақи, сўм;

$C_{\text{ЭХ}}$, $C_{\text{ТХК}}$ - эҳтиёт қисмлар ва ТХК да сарфланаётган материалларнинг норматив сарфи, сўм;

$C_{\text{к}}$ - кооперация йўли билан олиб келинадиган маҳсулот баҳоси, сўм;

$C_{\text{у}}$ – умум ишлаб чиқариш харажатлари баҳоси , сўм.

Ишлаб чиқаришдаги ишчиларнинг ойлик иш ҳақини ҳисоблаш.

Ишлаб чиқариш ишчиларининг тўла ойлик иш ҳақи асосий ($C_{\text{асос}}$), қўшимча ($C_{\text{қўш}}$), ва иштимой суғуртага ажратилган маблағ ($C_{\text{суғ}}$) лардан ташкил топган. Асосий иш ҳақи:

$$C_{\text{асос}} = T_{\text{м}} \cdot C_{\text{с}} \cdot K_{\text{т}} = 5391 \cdot 3000 \cdot 1.025 = 16577325 \text{ сўм}, \quad (6.4.)$$

бунда: $T_{\text{м}}$ –ТХК нинг меъёрий иш ҳажми, 5391(2-қисмда ҳисобланган) киши-соат; $C_{\text{с}}$ - ишчининг бир соатлик иш ставкаси, сўм; $K_{\text{т}}$ – қўшимчаларни ҳисобга олувчи коэффициент ($K_{\text{т}} = 1,025 \div 1,030$)

Қўшимча иш ҳақи:

$$C_{\text{қўш}} = (0.07 \div 0,1) C_{\text{асос}} = 1326196 \text{ сўм} \quad (6.5.)$$

Ижтимоий суғурталар учун ажратмалар:

$$C_{\text{суғ}} = 0,4(C_{\text{асос}} + C_{\text{қўш}}) = 7161408 \text{ сўм} \quad (6.6.)$$

Эҳтиёт қисмларга сарфланган маблағни ҳисоблаш. Эҳтиёт қисмларга сарфланган харажатлар [9] га биноан , цехдаги ишчилар тўла ойлигининг 300 – 400 фоизини ташкил этади.

$$C_{\text{ЭҚ}} = C_{\text{а}} \cdot P_{\text{ЭҚ}} / 100 = 17903521 \cdot 3 = 53710563 \text{ сўм} \quad (6.7.)$$

бунда: $P_{\text{ЭҚ}}$ – эҳтиёт қисмларга сафланадиган харажатларнинг ишлаб чиқаришдаги ишчилар тўла ойлигига нисбати.

Таъмирланадиган материалларга сарфланадиган харажатлар ишлаб чиқаришдаги ишчилар тўла ойлигининг 260-300 % ни ташкил қилади.

$$C_{\text{рм}} = C_{\text{а}} \cdot P_{\text{рм}} = 17903521 \cdot 2.8 = 50129858 \text{ сўм} \quad (6.8.)$$

бунда: $P_{\text{рм}}$ – ТХК да материалларга кетадиган харажатларнинг ишлаб чиқаришдаги ишчиларнинг тўла ойлигига нисбати.

Ишлаб чиқаришдаги жами ходимларнинг асосий иш ҳақи:

$$H_{\text{жа}} = 12 \cdot (C_{\text{ИТХ}} + C_{\text{ёх}} + C_{\text{кх}}) = 12 \cdot (1200000 + 500000 + 300000) = 24000000 \text{ сўм}. \quad (6.9)$$

бунда: $C_{\text{ИТХ}}$ – ИТХ нинг ойлик маоши; $C_{\text{ёх}}$ – ёрдамчи ходимларнинг ойлик

маоши; $C_{кх}$ – кичик хизматчиларнинг маоши

Ходимларларнинг иш ҳақи:

$$H_x = 12 \cdot [0,15C_{итх} + 0,11C_{ёх} + 0,09 C_{кх}] = 12 \cdot (180000 + 55000 + 27000) = 1644000 \text{ сўм} \quad (6.10.)$$

Ижтимоий суғурта учун ажратмалар

$$H_{суғ} = 14 \cdot (H_a + H_x) / 100 = 3590160 \text{ сўм} \quad (6.11.)$$

Бино, жиҳозлар ва асбоб – ускуналарнинг амортизатизацияси

$$H_a = A_{зд} \cdot C_{зд} / 100 + A_{об} \cdot C_{об} / 100 + A_{пи} \cdot C_{пи} / 100 = 5250000 + 13000000 + 7000000 = 25250000 \text{ сўм}$$

бунда: $A_{зд}$ - бинонинг амортизация учун ажратмалари % ($A_{зд} = 2,5 \dots 3,0\%$ $C_{зд}$ -бинонинг баҳоси, сўм); $A_{об}$ – жиҳозлар учун ажратмалар, % ($A_{об} = 10 \dots 13\%$, $C_{об}$ –жиҳоз ва дастгоҳлар баҳоси, сўм; $A_{пи}$ – асбоб-ускуналар учун ажратмалар ($A_{пи} = 13 \dots 14\%$ $C_{пи}$ - асбоб – ускуналар баҳоси, сўм.

Электр энергияга сарфланадиган харажат:

$$H_э = Ц_{эс} \cdot W_{гс} / 1000 + Ц_{эос} \cdot W_{гос} / 1000 = 150 \cdot 11200 + 150 \cdot 10200 = 3210000 \text{ сўм}$$

бунда: $Ц_{эс}$ – кучланиш электр энергиясининг баҳоси, сўм/1000кВт;

$W_{гс}$ – кучланиш электр энергиясининг йиллик сарфи, кВт; $Ц_{эос}$ – ёритиш электр энергиясининг баҳоси, сўм/1000кВт; $W_{гос}$ – ёритиш электр энергиясининг йиллик сарфи, Квт.

Тўла таннарх қуйидаги формула билан аниқланади:

$$C_T = C_{ц} + C_{ух} + C_{их} = 27418788 + 2004442 + 294232 = 29717462 \text{ сўм} \quad (6.12.)$$

бунда: $C_{ц}$ – таъмирланган маҳсулотнинг цех бўйича тўла таннари, сўм; $C_{ух}$, $C_{их}$ - тегишли ҳолда умумий хўжалик ва ички ишлаб чиқариш харажатлари, сўм; $C_{ух} = 0,13 C_{пр}$; $C_{их} = 0,01 (C_{ц} + C_{ух})$

6.2 Цехнинг айланма харажатларини ҳисоблаш.

Айланма харажатлар ва айланма фондларининг пул нормасидаги йиғиндиси таъмирлаш корхонасининг айланма харажатларини ташкил қилади ва улар нормаланган қисмларга бўлинади. Уларининг умумий йиғиндисини йиллик маҳсулот тўла таннархининг 10-15 %миқдорида қабул қилиш мумкин Айланма харажатлар таркибига кирувчи харажатлар бандлари қуйидаги тахминий қийматларга эга бўлади : ишлаб чиқариш заҳираси – 94(%), тайёр маҳсулот -3(%), - тугалланмаган ишлаб чиқариш – 3(%).

$$C_{об} = (10...15)C_{п}/100 = 2971746,2 \text{ сўм} \quad (6.13.)$$

Режалаштирилаётган даврдаги ялпи товар маҳсулоти қуйидагиларни ташкил қилади:

$$B_{п} = N_{пр} \cdot C_{оц} = 226 \cdot 295000 = 66670000 \text{ сўм} \quad (6.14.)$$

бунда: $N_{пр}$ – лойиҳаланаётган цехнинг келтирилган бирликларидаги йиллик ишлаб чиқариш дастури, дона; тегишли ТХК баҳоси, сўм.

ТХК корхонасининг бизнес режа бўйича фойдаси:

$$П_6 = (C_{оц} - C_{п}) = (66670000 - 29717462) = 36952538 \text{ сўм} \quad (6.15.)$$

Таъмирланадиган маҳсулот таннархини арзонлаштириш натижасида олинадиган йиллик фойда:

$$\mathcal{E}_r = (C_{исх} - C_{пр}) = 30780000 - 27418788 = 3361212 \text{ сўм} \quad (6.16.)$$

бунда: $C_{исх}$ ва $C_{пр}$ амалдаги ва лойиҳалаштирилаётган ТХК корхонасидаги ТХКнинг таннари, сўм.

Фонд қиймати – асосий ишлаб чиқариш фондининг бир сўмига ялпи товар маҳсулот ишлаб чиқариш

$$K_{ф} = B_{п} / C_{о} \frac{66670000}{27418788} = 2.43 \text{ сўм/сўм} \quad (6.17.)$$

Фонд билан таъминланганлик – техник хизмат кўрсатувчиларнинг асбоб-ускуналар билан жиҳозланганлик даражаси

$$K_{в} = C_{о} / P_{ср} = \frac{27418788}{15} = 1827919 \text{ сўм/ишчи} \quad (6.18.)$$

Ишлаб чиқариш майдонининг фойдаланганлик даражаси (1 м^2 майдонга тўғри келадиган хизмат кўрсатиш):

$$K_p = V_{\pi} / F_{\pi} = \frac{66670000}{235} = 283702 \text{ сўм/кв.м} \quad (6.19.)$$

Корхона рентабеллиги – ишлаб чиқаришнинг иқтисодий самарадорлик даражаси: $P_o = 100 \cdot \Pi_{\pi} / (C_{\pi} \cdot N_{\pi}) = 1,45 \%$ (6.20.)

Битта ишчининг иш унумдорлиги (таъмирланган маҳсулотнинг йиллик ҳажми):

$$\Pi_{\pi} = V_{\pi} / P_{\pi} = 4444666 \text{ сўм/ишчи} \quad (6.21.)$$

Асосий ишлаб чиқариш фондларига қўшимча капитал харажатларнинг иқтисодий самараси:

$$E_{\pi} = \Delta_{\pi} / D_{\pi} = \frac{3361212}{1864} = 1803 \text{ сўм} \quad (6.22.)$$

Корхонани қайта қуриш лойиҳаларни ишлаб чиқишга жорий қилишдан келадиган йиллик иқтисодий самара:

$$\Delta_{\pi} = \Delta_{\pi} - E_{\pi}(C_{\pi} - C_{\pi})N_{\pi} / N_{\pi} = 3361212 - 0,17(3361212) \cdot 205 / 226 = 2\,842\,902 \text{ сўм}$$

бунда: E_{π} – қўшимча капитал харажатларнинг норматив – иқтисодий самарадорлиги ($E_{\pi} = 0,17$)

Лойиҳанинг техник - иқтисодий кўрсаткичларининг ҳисоб натижаларини 6.1-жадвалга келтираман.

Техник – иқтисодий кўрсаткичлар (6.1-жадвал)

№	Номланиши	Ўлчов бирлиги	Кўрсаткичлар қиймати
			Лойиҳа
1	Асосий ишлаб чиқариш фондлари	сўм	360 000000
2	Йиллик дастур	дона	226
3	Ишлаб чиқариш майдони	м ²	235
4	Ишлаб чиқаришдаги ишчилар сони	киши	15
5	Жами маҳсулот таннари	сўм	27418788
6	Фойда	сўм	3361212
7	Фонд қайтими	сўм/сўм	2,43
8	Фонд билан таъминланганлик даражаси	сўм/киши	1827919
9	Ишлаб чиқариш майдонидан фойдаланиш даражаси	сўм/м ²	283702
10	Иш унумдорлиги	сўм/ишчи	4444666
11	Ишлаб чиқариш рентабеллиги	%	1,45
13	Кутилаётган йиллик иқтисодий самара	сўм	2 842 902

ХУЛОСА ВА ТАКЛИФЛАР

Хулоса қилиб шуни таъкидлаш мумкинки, мен битирув малакавий ишимни бажариш жараёнида олийгоҳда олган билимларимни янада мустаҳкамладим. Шунингдек ишлаб чиқариш корхонаси билан бевосита боғланиб, мавзумни ташкилот мутахассислари маслаҳатларига таянган ҳолда раҳбарим бошчилигида бажардим. Бажарилган битирув малакавий иши «Бухородавсувмахсуспудрат» ДУК нинг машина парки шароитида мелиорация машиналарига ТХК ишларини такомиллаштиришга йўналтирилган. Ўрганишлар ва бажарилган ишларим натижасида шуни таъкидлаш мумкинки, мелиорация машиналарига ТХК ишлари нафақат юқорида номи айтиб ўтилган корхона учун балки вилоятнинг шу соҳага тегишли бошқа корхоналари учун ҳам долзарб ҳисобланади. Ушбу битирув малакавий ишини бажарар эканман, мен ишни бажариш жараёнида “Бухородавсувмахсуспудрат” ДУК нинг машина паркининг иш фаолияти билан яқиндан танишдим ва ушбу ташкилот устахонасида янгидан мелиорация машиналарига техник хизмат кўрсатиш учун цех мавжуд бўлсада, бугунги кун талабларига тўлиқ жавоб бера олмайди. Айниқса, чет элдан келаётган замонавий мелиоратив машиналарини таъмирлаш ва уларга ТХК ишларини ташкил этиш учун етарли шароитлар мавжуд эмаслигини инобатга олиб, келгусида бу шу ташкилотда замонавий типда мелиорация машиналарига техник хизмат кўрсатиш пунктини ташкил этишни ва вилоятда бошқа ҳудудга яқин ташкилот мелиоратив машиналарига ҳам техник хизмат кўрсатиб, корхона иш фаолияти йил давомида доимий давом этиб, мелиорация машиналарини доим ишга шай ҳолда бўлишини таъминлашда ўз ҳиссасини қўшишига ишончим комил. Шу билан биргаликда техник хизмат кўрсатиш пункти лойиҳа асосида ташкил этилса 15...20 кишини иш билан таъминлаш имкони яратилади. Битирув ишимни бажаришда устозим И.Содиқов билан ҳамкорликда “Устоз-шоғирд” тизимида фаолият кўрсатиб, билим ва малакамни оширдим. Ташкилотдаги муаммоларни бартараф этиш мақсадда «Бухородавсувмахсуспудрат» ДУК

нинг машина парки шароитида мелиорация машиналарига техник хизмат кўрсатишни такомиллаштиришни мавжуд адабиётлар ва интернет янгиликларидан ҳамда ташкилот маълумотларидан фойдаланган ҳолда лойиҳалаш ишини бажардим. Ишни бажариш жараёнида мен назарий олган билимларимни янада мустаҳкамлаб, муҳандислик ишларини ўрганиб, билим савиямни янада оширдим.

Бажарилган битирув иши юзасидан қуйидагиларни тавсия этаман:

1. **“Бухородавсувмахсуспудрат» ДУК** нинг устахонаси шароитида мелиорация машиналарига ТХК ишларини такомиллаштириш мақсадида ташкилот машиналар паркида мелиорация машиналари гидросистемаларига техник хизмат кўрсатувчи ихтисослаштирилган замонавий цехни ташкил этиш;
2. Мелиорация машиналарига техник хизмат кўрсатишда такомиллашган технологияларни қўллаш ва техник хизмат кўрсатиш пункти цехларини лойиҳада келтирилган замонавий техник жиҳозлар билан таъминлаш;
3. мелиоратив машиналарга техник хизмат кўрсатишда лойиҳада кўрсатилган техник хизмат кўрсатишнинг технологик хариталарига амал қилган ҳолда ташкил этиш;
4. Техник хизмат кўрсатиш пунктида техник хизмат қилиш ишларининг сифати ва иш унумдорлигини таъминлаш мақсадида техник хизмат кўрсатиш биносининг ёритилганлиги ва ундаги микроиқлимни лойиҳада келтирилган қийматларда бўлишини таъминлаш;
5. Техник хизмат кўрсатиш жараёнида ишда келтирилган техника хавфсизлик қоидаларига тўлиқ амал этишни ташкил этиш.

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР.

1. И.А.Каримов. Мамлакатимизни 2013-йилда ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш яқунлари ва 2014-йилга мўлжалланган иқтисодий дастурнинг энг муҳим устувор йўналишларига бағишланган Вазирлар Маҳкамасининг мажлисидаги маърузаси. Халк сўзи. 2014 йил 18 январ.
2. И.А.Каримов. «Қишлоқ тарайёти ва фаровонлиги» Ўзбекистон Республикаси Президенти ҳузуридаги амалдаги қонун ҳужжатлари мониторинги институти. Т., Илм Зиё. 2009.
3. И.А.Каримов Ўзбекистон ўз истиклол ва тараққиёти йўли. Тошкент., Ўзбекистон, 1992.
4. Н.К.Водолазов. Курсовое и дипломное проектирование по механизации сельского хозяйства.-Москва ВО. «Агропромиздат», 1991 год.
5. Л.А.Ключкова «Ремонт ишидан» курсавий ва дипломий лойиҳалаш. Тошкент. «Ўқитувчи», 1978 йил.
6. В.С.Заленский. Строительные машины примеры расчетов. Москва. «Стройиздат», 1983 год.
8. Sh.U.Yo'ldoshev. Mashinalar ishonchliligi va ta'mirlash asoslari. Toshkent. «O'zbekiston», 2006 yil.
9. Қ.И.Пискентбоев. Техник сервис ва таъмирлаш корхоналарини лойиҳалаштириш. Тошкент. «Ўқитувчи» 2000 йил.
10. Ҳасанов И.С., Олимов Ҳ. Ирригация ва мелиорация ишларини комплекс механизациялаш. Амалий ишларни бажариш учун услубий қўлланма. Бухоро-2013
11. Т.С.Боршчов ва бошқалар. Мелиорация машиналари. Тошкент, «Ўқитувчи», 1989 й.
12. А.А.Аббаров. Курилиш машиналари. Тошкент, «Ўқитувчи», 1992 й.
13. З.А.Васильев, И.И.Мер, А.Т.Прудников, Т.Л.Рябов, Мелиоративные и строительные машины. Учебник. М.Агропромиздат. 1986 й. (рус тилида)
14. И.И.Мер и др. Мелиоративные машины. М.:Колос, 1978 й.

16. Ремонт машин. Тельнов Н.Ф. тахрири остида. - Москва: Агропромиздат, 1992. – 422
16. Бабусенко С.М. Проектирование ремонтно обслуживающих предприятий. - Москва: Агропромиздат, 1990. – 248 с.
17. С.Р.Джураева. Ҳаёт фаолияти хавфсизлиги. Маърузалар матни. Бухоро, 2012 йил.
18. Гаюпов Х.Э. Мехнат муҳофазаси. Т., "Мехнат" 2000.
19. ГОСТ 7.32.81 Илмий тадқиот ишлари ҳақида ҳисобот. Расмийлаштириш қоидалари ва умумий талаблар.
20. Н.К.Диденко. Эксплуатация машинно-тракторного парка. Киев. Выс. школа, 1977.
21. В.И.Фортуна. Эксплуатация машинно-тракторного парка. М., Колос, 1979.
22. Ю.И.Наумов. Машина-трактор паркидан фойдаланиш. Т., Мехнат, 1985.

Интернет сайтлари:

- 1.1. http://xs.uz/index.php?option=com_content&view=article&id=4616:-2013-f&catid=133:bugun-sonda
- 1.2 www.ZiyoNet.uz Ўзбекистон миллий кутубхонаси сайти.
- 1.3 www.Google.ru
- 1.4 www.gov.uz
- 1.5 www.ziyo.net
- 1.6 www.rambler.ru – сайтларни қидирув веб сайти.