

**URGANCH DAVLAT UNIVERSITETI**

**TEXNIKA FAKULTETI**

**«QURILISH VA ARXITEKTURA» KAFEDRASI**

**DIPLOM LOYIHASI BO'YICHA**

**TUSHINTIRISH XATI**

Diplom loyihasining mavzusi: Bog'ot tumanida uzum mevasidan sutkasiga 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrasanoat

Bitiruvchi: 213-QHALTE guruhi talabasi:  Iskandarov.F.Yu

Kafedra mudiri:  dots. Raxmonov B.S

Diplom loyihasi rahbari:  Duschanov.Sh

**Maslahatchilar:**

1. Arxitektura qismi  Duschanov.Sh

2. Konstruktiv qismi  dots. Siddiqov.M.X

3. Mehnat va atrof muxit muhofazasi qismi  prof. Raximov.R.

4. Qurilish texnologiyasini tashkil qilish qismi  dots. Siddiqov.M.X

5. Iqtisodiyot qismi  dots. Tajiyev.Yu

Urganch - 2018 yil

**URGANCh DAVLAT UNIVERSITETI**  
**TEXNIKA FAKULTETI**

**«QURILISH VA ARHITEKTURA» KAFEDRASI**

**BITIRUV MALAKAVIY ISHI LOYIXASINI BAJARISH BO`YICH**  
**TOPSHIRIQ**

Iskandarov Farrux Yuldashevich  
(talabaning familiyasi, ismi-sharifi)

**1. Bitiruv malakaviy ishi loyixasining mavzusi** Xorazm viloyati Bog'ot tumanida uzum mevasidan sutkasiga 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrasanoat UrDU bo'yicha 2017 yil « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ dagi \_\_\_\_\_ - son buyruq bilan tasdiqlangan.

**2. Bitiruv malakaviy ishi loyixasini bajarish uchun ma'lumotlar:** Binoni joylashtirish bo'yicha xolat tarxi M- 1:1000, 1 :2000, \_\_\_\_\_

**3. Tushintirish xatida keltiriladigan ma'lumotlar** (70-80 varaq A 4 formatda qo'lyozma tarzida yozilgan matnlar):

**a) Arxitektura qismi bo'yicha:** Xolat tarxi, bosh reja, binoning arxitekturaviy-rejalashtirish echimi, arxitekturaviy kompozitsiya, xulosa.

**b) Konstruktiv qism bo'yicha:** Binoning konstruktiv uzeli (ayrim olingan bir kismi), devorlar, tom yopma kismi, poydevor kismi, zinapoya, balka, ustun, rigel va xakozalar(xajmi maslaxatchi tomonidan belgilanadi) xisoblanadi va loyixalanadi.

**v) Mehnat va atrof muxit muhofazasi qismi bo'yicha:** Mehnatni muhofaza qilish bo'yicha topshiriq bitiruv malakaviy ishida loyixalanayotgan ob'ektning joylashgan o'rniga, ishlab – chiqarish yoki xizmat ko'rsatishning turiga, ishlab chiqarishning aniq spetsifik xolatiga yondoshgan xolda beriladi. Bu bo'limni bajarishda quyidagilarga e'tibor qaratish muximdir:

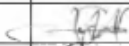


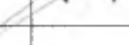

Mehnatni muhofaza qilish bo'yicha texnik echimlar loyixa xujjatlarida to'g'ri xal qilinishiga va loyixada sanitar – maishiy xonalar, yong'in xavfsizligi qurilmalari to'g'ri qabul qilingan va ishlab chiqarish jarayonida mehnatni muhofaza qilishning:

**b) Konstruktsiya chizmasi:** Vatman qog'ozda konstruktsiya qismi (maslaxatchi tomonidan berilgan topshiriq asosida ) loyixalanadi

---

**v) Qurilish texnologiyasini tashkil qilish qismi bo'yicha:** binoning qurilib bitkazilish muddatini belgilovchi kalendar grafik chizmasi millimetr katak shaklidagi qog'ozda chiziladi.

**5. Bitiruv malakaviy ishi loyixasi qismlari bo'yicha maslaxatchilar\* :**


№	Bitiruv malakaviy ishi loyixasining Qismlari	Boshla - nish muddat i	Tugalla -nish muddat i	Imzo	Maslaxatchining familiyasi
1	Arxitektura qismi				Duschanov.Sh
2	Konstruktiv qismi				dots. Siddiqov.M.X
3	Mehnat va atrof muxit muhofazasi qismi				Prof. Raximov.R
4	Qurilish texnologiyasini tashkil qilish qismi				dots. Siddiqov.M.X
5	Iqtisodiyot qismi				dots. Tajiyev.Yu

**Izox:** \* - Bitiruv malakaviy ishi loyixasi raxbarining taklifiga binoan, mutaxassis chiqaruvchi

kafedra loyixaga raxbarlik qilishga ajratilgan vaqt limiti xisobidan loyixaning ayrim bo'limlari bo'yicha maslaxatchilarni taklif etishi mumkin.

**6. Topshiriq berilgan sana****7. Tugallangan diplom loyixasini topshirish sanasi \_\_\_\_\_**

Bitiruv malakaviy ishi loyixasi raxbari \_\_\_\_\_  Imzo

Topshiriq bajarish uchun qabul qilindi \_\_\_\_\_  Imzo

Kafedra mudiri \_\_\_\_\_  Imzo

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI  
URGANCH DAVLAT UNIVERSITETI TEXNIKA FAKUL'TETI  
"QURILISH VA ARXITEKTURA" KAFEDRASI.

BITIRUV MALAKAVIY ISHI LOYIXASIGA TAQRIZ

BITIRUV MALAKAVIY ISHI LOYIXASINI BAJARUVCHI

Saidorov Farrux Gulistanovich  
MAVZU Bog'ot hududida umum maqsadli sathga 2000 litr vino ishlab chiqaruvchi zavod

GURUHI VA YO'NALISHI 213 - QZ.Ad.TE

BITIRUV MALAKAVIY ISHI LOYIXASINING HAJMI.

CHIZMA VARAQLARINING SONI \_\_\_\_\_

TUSHUNTIRISH XATLARI: JAMI \_\_\_\_\_

BET.

SHU JUMLADAN: XISOBIY QISM \_\_\_\_\_

BET.

SMETA \_\_\_\_\_

BET.

bitiruv malakaviy ishi loyixasining qisqacha mazmuni va echimlari

Bog'ot hududida umum maqsadli sathga 2000 litr vino ishlab chiqaruvchi zavodni qurish va ta'mirlash bo'yicha amaliyotni yanada yanqilish usulida bajariladi.

bitiruv malakaviy ishi loyixasining salbiy tomonlari

Chetmuda sharoit yuli qoplmagan.

bitiruv malakaviy ishi loyixasining ijobiy tomonlari

Avvali yozilgan projektga shahar aholisi ehtiyojidan kelib chiqib shahar aholisi uchun zarur bo'lgan umum maqsadli zavodni qurish va ta'mirlash bo'yicha amaliyotni yanada yanqilish usulida bajariladi.

kostruktiv echimlar va chizmalar bo'yicha baho

kostruktiv echimlar va chizmalar bo'yicha baho

bitiruv malakaviy ishi loyixasini bajaruvchining umumta'lim va texnik saviyasi hamda ishbilarmonlik qobiliyati:

Bitiruvchi o'z loyixasini bajarish jarayonida umumta'lim va texnik saviyasining oshirilishi va ishbilarmonlik qobiliyati oshirilishi qildi.

Bitiruv malakaviy ishi loyixasiga « 5 » « 2020 » baho tavsiya qilindi

taqrizni tuzdi

Saidorov Farrux Gulistanovich

(imzo) (famiyasi ismi sharifi)

2018 yil



O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI  
URGANCH DAVLAT UNIVERSITETI TEXNIKA FAKUL'TETI  
"QURILISH VA ARXITEKTURA" KAFEDRASI.  
BITIRUV MALAKAVIY ISHI LOYIXASIGA  
BITIRUV MALAKAVIY ISHI RAXBARINING TAQRIZI

BITIRUV MALAKAVIY ISHI LOYIXASINI BAJARUVCHI

Iskandarov Farrux Guldashovich  
MAVZU Bog'ot tumaniida etaruv muvosiidan sut bog'iga  
1000 litr vino ishlab chiqaruvchi qurilish

GURUHI VA YO'NALISHI 213-Q.P.X.D.

**bitiruv malakaviy ishi loyixasining ijobi tomonlari**

Ushbu punktini aholi yashash ehtiyojidan  
kelib chiqib sh. n. p. lar. atarida hamma  
infrastrukturaga imkonlari tekshirib  
qilinib joylashtirilgan.

**bitiruv malakaviy ishi loyixasining salbiy tomonlari**

Shu zmnada hamol qili qilylmagan.

**bitiruv malakaviy ishi loyixasini loyixalovchining umumta'lim va texnik saviyasi hamda ishbilarmolik qobiliyati:**

B. Karachi o'z loyixasini tayarish jarayonida  
umumta'lim va texnik ta'lim saviyasini belgilaydi  
va ishbilarmolikni namoyish qilib

bitiruv malakaviy ishi loyixasiga « 5 » « 020 » baho tavsiya qilindi  
diplo raxbari taqrizi I. uchunov Sh. Sh. [imzo]  
(imzo) (Familiyasi ismi sharifi)

« 8 » fevral. 2018 yil

## MUNDARIJA

1. KIRISH.	_____	BET
2. ARXITEKTURA QISMI	_____	BET
3. KONSTRUKTSIYA QISMI	_____	BET
4. KURILISH TEXNOLOGIYASINI TASHKIL ETISH QISMI	_____	BET
5. IQTISODIYOTI QISMI	_____	BET
6. MEHNAT VA ATROF MUXITNI MUHOFAZASI QISMI	_____	BET
7. XULOSA	_____	BET
8. FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR	_____	BET

# **Kirish**

## Kirish

Zamonaviy arxitektura va shaxarsozlik talablardan kelib shiqib, namunali loyixalar ishlab shiqish va qo`llash, qishloq qurilishi ko`lamini oshirish xamda uni industriallashtirish, qishloq joylarda maxalliy xom-ashyo va mexnat resurslaridan keng foydalangan xolda yangi va zamonaviy qurilish materiallarini ishlab shiqishni tashkil etish asosida uy-joy, ijtimoiy va maishiy xamda madaniy ob`ektlar qurilishidan, avtomobil yo`llarining xolatini, transport va kommunikatsiya xizmatlarini yaxshilashdan, umuman qishloq axoli punktlarining qiyofasini o`zgartirishdan va pirovardida qishloq turmushining sifat darajasini yanada oshirishdan iborat.

O`zbekiston Respublikasi Prezidenti Mirziyoev SHavkat Miromonovich tomonidan 2017 — 2021 yillarda O`zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yo`nalishi bo`yicha harakatlar strategiyasi ishlab chiqildi umumxalq muxokamasi asosida tasdiqlandi.

Strategiya 5 ta ustuvor yo`nalishdan iborat bo`lib uning **3 yo`nalishi** Iqtisodiyotni rivojlantirish va liberallashtirishning ustuvor yo`nalishlari etib belgilangan.

Uning **3.4. bandida: Iqtisodiyotda davlat ishtirokini kamaytirish, xususiy mulk xuquqini ximoya qilish va uning ustuvor mavqeini yanada kuchaytirish, kichik biznes va xususiy tadbirkorlik rivojini rag`batlantirishga qaratilgan institutsional va tarkibiy isloxotlarni davom ettirish:**

xususiy mulk xuquqi va kafolatlarini ishonchli ximoya qilishni ta`minlash, xususiy tadbirkorlik va kichik biznes rivoji yo`lidagi barcha to`siq va cheklovlarni bartaraf etish, unga to`liq erkinlik berish, «Agar xalq boy bo`lsa, davlat xam boy va kuchli bo`ladi» degan tamoyilni amalga oshirish;

kichik biznes va xususiy tadbirkorlikni keng rivojlantirish uchun qulay ishbilarmonlik muxitini yaratish, tadbirkorlik tuzilmalarining faoliyatiga davlat, xuquqni muxofaza qiluvchi va nazorat idoralari tomonidan noqonuniy aralashuvlarning qat`iy oldini olish;



davlat mulkini xususiylashtirishni yanada kengaytirish va uning tartib-tamoillarini soddalashtirish, xo‘jalik yurituvchi sub’ektlarning ustav jamg‘armalarida davlat ishtirokini kamaytirish, davlat mulki xususiylashtirilgan ob’ektlar bazasida xususiy tadbirkorlikni rivojlantirish uchun qulay shart-sharoitlar yaratish;

investitsiya muxitini takomillashtirish, mamlakat iqtisodiyoti tarmoqlari va xududlariga xorijiy, eng avvalo, to‘g‘ridan-to‘g‘ri xorijiy investitsiyalarni faol jalb qilish;

korporativ boshqaruvning zamonaviy standart va usullarini joriy etish, korxonalarini strategik boshqarishda aksiyadorlarning rolini kuchaytirish;

tadbirkorlik sub’ektlarining muxandislik tarmoqlariga ulanishi bo‘yicha tartib-taomil va mexanizmlarni takomillashtirish va soddalashtirish;

mamlakatning ijtimoiy-iqtisodiy rivojlanish jarayonlarini tartibga solishda davlat ishtirokini kamaytirish, davlat boshqaruvi tizimini markazlashtirishdan chiqarish va demokratlashtirish, davlat-xususiy sheriklikni kengaytirish, nodavlat, jamoat tashkilotlari va joylardagi o‘zini o‘zi boshqarish organlarining rolini oshirish.

**3.5. bandida: Viloyat, tuman va shaxarlarni kompleks va mutanosib ijtimoiy-iqtisodiy rivojlantirish, ularning mavjud salohiyatidan samarali va optimal foydalanish:**

ijtimoiy-iqtisodiy rivojlanishni jadallashtirish, xalqning turmush darajasi va daromadlarini oshirish uchun xar bir xududning tabiiy, mineral-xomashyo, sanoat, qishloq xo‘jaligi, turistik va mexnat salohiyatidan kompleks va samarali foydalanishni ta‘minlash;

xududlar iqtisodiyotini modernizatsiya va diversifikatsiya qilish ko‘lamini kengaytirish, rivojlanish darajasi nisbatan past bo‘lgan tuman va shaxarlarni, eng avvalo, sanoat va eksport salohiyatini oshirish yo‘li bilan jadal rivojlantirish xisobiga mintaqalar ijtimoiy-iqtisodiy rivojlanish darajasidagi farqlarni kamaytirish;

yangi sanoat korxonalari va servis markazlarini tashkil etish, kichik sanoat zonalarini tashkil qilish, yirik xo‘jalik birlashmalarining mablag‘larini, banklarning kreditlarini va xususiy xorijiy investitsiyalarni jalb qilish xisobiga kichik shaxarlar va shaxarchalarni jadal rivojlantirish;

sanoat va xizmatlar ko‘rsatish soxasini jadal rivojlantirish xisobiga subventsiyaga qaram tuman va shaxarlarni kamaytirish va maxalliy budjetlarning daromad bazasini kengaytirish;

sanoat korxonalari va boshqa ishlab chiqarish ob‘ektlarini joylashtirishga qulay shart-sharoitlar yaratish, xususiy tadbirkorlikni keng rivojlantirish xamda axolining turmush sharoitini yaxshilash maqsadida xududlarning ishlab chiqarish, muxandis-kommunikatsiya va ijtimoiy infratuzilma tarmoqlarini yanada rivojlantirish va modernizatsiya qilish.

Uning **4-yo‘nalishida: Ijtimoiy soxani rivojlantirishning ustuvor yo‘nalishlari** etib belgilangan bo‘lib, **4.1.bandida: Axoli bandligi va real daromadlarini izchil oshirish:**

axolining real pul daromadlarini va xarid qobiliyatini oshirish, kam ta‘minlangan oilalar sonini va axolining daromadlari bo‘yicha farqlanish darajasini yanada kamaytirish;

budjet muassasalari xodimlarining ish xaqi, pensiya, stipendiya va ijtimoiy nafaqalar xajmini inflyatsiya sur‘atlaridan yuqori miqdorda izchil oshirish;

yangi ish o‘rinlarini yaratish xamda axolining, eng avvalo, o‘rta maxsus va oliy o‘quv muassasalari bitiruvchilari bandligini ta‘minlash, mexnat bozori mutanosibligini va infratuzilmasi rivojlanishini ta‘minlash, ishsizlik darajasini kamaytirish;

mexnatga layoqatli axolining mexnat va tadbirkorlik faolligini to‘liq amalga oshirish uchun sharoitlar yaratish, ish kuchi sifatini yaxshilash, ishga muxtoj shaxslarni kasbga tayyorlash, qayta tayyorlash va malakasini oshirish tizimini kengaytirish kabi masalalar dastur rejasiga kiritilgan.

Mamlakatimizning o‘zida kichik sanoat korxonalarini qurish va

O'zbekistonda etishtirilgan mevalardan tayyor maxsulotlar tayyorlab maxsulotni ichki va tashqi bozorlarda sotishni yo'lga qo'yish borasida izchil izlanishlar yangilanishlar va qurilish ishlarining ko'lami yildan yilga oshib bormoqda. [1]

Loyihalananayotgan bitiruv malakaviy ish mavzusi Bog'ot tumanida sutkasiga uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyihalashdir.

Sanoat korxonalarini juda ko'p turli tarmoqlarga tegishli bo'lishi mumkin. Masalan, metallurgiya, mashinasozlik, to'kimashilik, oziq-ovqat sanoati va xakozo. Mayda tarmoqlarga bo'lib qaraganda 180 dan ortiq turdagi sanoat binolarini sanab o'tish mumkin. Lekin tarmoq turidan qat'iy nazar, sanoat binolarini quyidagi asosiy guruxlarga bo'lish mumkin:

1) Ishlab-shiqarish binolari; ularda korxonaning asosiy texnologik jarayonlari joylashtiriladi;

2) Yordamshi ishlab-shiqarish binolari; ularda yordamshi ishlab-shiqarish jarayonlari (remont, asbobsozlik va shunga o'xshash) joylashtiriladi;

3) Energetika binolari; ularda korxonani elektr energiyasi, bug, gaz, sikilgan xavo bilan ta'minlovchi kurilmalar joylashtiriladi;

4) Omborlar; ularga xom ashyo, yarimtayyor maxsulotlar, yokilgi materiallar, tayyor maxsulotlarni saklash ushun kurilgan binolar kiradi;

5) Transportga tegishli binolar; ularga korxonaga tegishli transport vositalarni joylashtirish va ularga texnik xizmat qilish ushun zarur bo'lgan binolar kiradi;

6) Yordamshi binolar; ularda ishshilarga sanitariya-gigiena, madaniy-maishiy va tibbiy xizmat ko'rsatishni, umumiy ovkatlanishni tashkil kilinadi.[2]

Sanoat korxonalarining xalq xo'jaligidagi axamiyati, korxonaning kuvvati va o'lishamlari, texnologik qurilmalarning noyoblik darajasi va boshqa omillarga bog'liq xolda, sanoat binolari mukimlik bo'yisha 4 klassga bo'linadilar. I klass binolarga eng yukori talablar, IV klass binolarga esa, minimal talablar qo'yiladi.

I klass sanoat binolarning uzoqqa shidamlilik darajasi I darajadan, II klass binolarning uzoqqa shidamlilik darajasi II darajadan, III klass binolarning uzoqqa shidamlilik darajasi III darajadan kam bo'lmisligi kerak. IV klass sanoat binolarining uzoqqa shidamlilik darajasi belgilanmagan.

Sanoat binolarining klassiga qarab, ularning olovbardoshlik darajasi xam belgilanadi. Masalan, I klass binolarning olovbardoshlik darajasi II dan, II klass binolarniki III darajadan past bo'lmisligi kerak.

III va IV klass sanoat binolari ushun olovbardoshlik darajasi belgilanmagan.

- 1) prolyotlar soniga qarab, bir prolyotli va ko'p prolyotli binolarga;
- 2) kavatlar soniga qarab, bir kavatli va ko'p kavatli binolarga;
- 3) ko'tarma kranlor bor-yo'kligiga qarab, kranli va kransiz binolarga;
- 4) isitish sistemasiga qarab, isitiladigan va isitilmaydigan binolarga;
- 5) shamollatish sistemasiga qarab, tabiiy aeratsiyali va sun'iy aeratsiyali binolarga;
- 6) yoritish sistemasiga qarab, tabiiy, sun'iy va kushma usulda yoritilgan binolarga;
- 7) karkas va devorlarning materialiga qarab, temirbeton karkasli, po'lat karkasli va yuk ko'taruvshi devorli binolarga;
- 8) tomining konstruksiyasiga qarab, karkasli tekis tomli, karkasli fazoviy tomli va osma konstruksiya tomli binolarga;
- 9) fonar kurilmasining bor-yo'kligiga qarab, fonarli va fonarsiz binolarga bo'linadilar. [2]

Sanoat binolarining xajmiy-plan va konstruktiv eshimlari ko'p jixatdan ishlab-shikarish jarayonining portlash va yongin xavfsizligi darajasiga boglik.

SHu jixatdan sanoat binolaridagi xonalarni 5 kategoriyaga bo'lish mumkin:

A - portlash va yongin xavfi bor xonalar; xonada yonuvshi gazlar, kislorod yoki suv bilan o'zaro ta'sir kilganda yonib ketuvshi yoki portlovshi moddalar bo'ladi;

B - portlash va yongin xavfi bor xonalar; xonada yonuvshi shang yoki tolalar, tez yonadigan suyuqliklar bo'lishi mumkin;

V - yongin xavfi bor xonalar;

G - yonmaydigan materiallar sho'klangan, suyuqlangan xolda bo'ladi; ishlab shikarish jarayonida turli gaz, suyuq va kattik yoki gilardan foydalaniladi;

D - yonmaydigan materiallar sovuk xolda bo'ladi va shu xolatda ularga kayta ishlov beriladi.

Mos ravishda bunday xonalar joylashgan sanoat binolarini xam A, B, V, G va D kategoriyalarga bo'lish mumkin. [3]

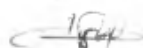
# Arxitektura qismi

**Bitiruvchi:**



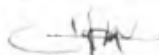
**Iskandarov F.Y.**

**Mastlaxatchi:**



**o'qituvchi Do'schanov Sh.Sh.**

**Mas'ul raxbar:**



**o'qituvchi Do'schanov Sh.Sh.**

**Tanlangan ma`vzuni dolzarbligini ilmiy asoslash:** loyihalana yotgan bitiruv malakaviy ish mavzusi Bog`ot tumanida sutkasiga uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyihalash bo`lib bugungi kunda bunday loyihalarni hayotga tadbiq qilishda va axolini ish bilan ta`minlash ustuvor yo`nalaishlardan biridir.

Xorazm voxasi azaldan shirin mevalari bilan xorijiy sayyoxlar e`tiborini tortib kelgan. Zero bizning o`lkada yozning jazirasida toblanib pishgan olma-yu anor, shaftoli-yu uzumini egan kishi qishdan sog`-omon shiqib olar ekan. Xorazm viloyati aholisi o`shisi davom qilayapdi. Aholini ish bilan ta`minlash, sifatli meva sharbatlari va shirinliklari bilan ta`minlash, shunday maxsulotlar bilan ta`minlaydigan korxonalarni loyixalash zamonning dolzarb vazifalaridan biri bo`lib borayapti. Bog`ot tumanida uzumchilik bilan faoliyat yurutuvchi fermer xo`jaliklar soni juja ko`p. Bular o`z mahsulotlarini xamdo`stlik mamlakatlariga eksport qilish borasida ham izchil ishlarni olib borishni rejalashtirganlar. Undan tashqari uzumni saqlash va axoli dasturxoniga sifatli qilib etkazish bo`yicha rejalar asosida ishlar olib borilayotgani davlatimiz olib borayotgan sayi harakatlardan ham ma`lum. SHunday ekan uzumchilikda undan qanday mahsulot olish lozim va uni chetga eksport qilish mumkinligi barchani qiziqtiradigan masalalardan biridir. SHunday ekan Bog`ot tumanida uzumchilik fermerlari etishtirgan maxsulotni qayta ishlash imkoni mavjudligi va uni ikkilamchi maxsulotga aylantirish borasida sutkasiga uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyihalash bugungi kunning dolzarb masalalaridan biridir.

**Loyihaning maqsadi va vazifalarini aniq ifoda etish:** Uzum mevasidan sutkasiga 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyihalashdan maqsad uzum etishtiradigan fermer xo`jaliklar o`z maxsulotlarini qayta ishlovchi korxonalarga topshirishlari uchun qulay sharoitlar yaratish va uzumni saqlash bo`yicha ayrim masalalarning echimini topishga maxsulotni

chirishdan uni saqlash muammosidan xoli bo'lish sifatli meva sharbatlari va shirinliklari bilan ta'minlash, loyixa zamonaviy qurilish konstruksiyalari va materiallaridan qurishni inobatga olgan xolda rejalashtirilgan bo'lib, ishshilar mexnat qilishi ushun barsha qulayliklarga ega xolda loyixalangan.

**Loyiha ob'ekti predmetini aniqlash:** Bog'ot tumanida sutkasiga uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyihalashda asosan ushbu xududning tanlanishi bejiz emas. Bu xududda uzumchilik yaxshi rivojlanganligi uchun u erda uzumdan vino ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish va shu erlik axolini ish bilan ta'minlash borasida ishlar ko'lamini amalga oshirishdan iboratdir.

**Loyiha usuli uslubiyatini tanlash:** Uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyihalashda ushbu uzumchilikga ixtisoslashgan fermer xo'jaliklarning uzum etishtirishga bo'lgan extiyoji va ushbu korxonalar qurilishi amalga oshsa qancha ishchi o'rni tashkil etilishi o'rganiladi. Vino ishlab chiqarish korxonasini loyihalashda mavjud sanoat binolari loyixalarini o'rgangan xolda va yangi talablar asosida texnologik jarayonlarni inobatga olgan xolda loyihalash nazarda tutilgan. Loyihalash jarayonida yuqoridagilarni e'tiborga olgan holda tsex binosining boshqa yordamshi xonalar bilan mujassamlashtirishga e'tibor berildi.

**Loyihani atroflisha yoritish:** Bog'ot tumanida sutkasiga uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyihalashda asosan uzum ekiladigan maydonga yaqin bo'lgan xudud tanlab olindi. Vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasi binosi ikki qavatli qilib loyihalangan. Birinchi qavat 37x48 m o'lchamli ikkita blokdan iborat qilib loyihalangan bo'lib, kirish qismi ma'muriyat xonalari bo'lsa ikkinchi bloki ishlab chiqarishdir. Binoga kirishda ikki qavat balandligidagi faye loyihalangan bo'lib undan har ikkala tomonga yo'laklar loyihalangan. Fayedan to'g'rida qishki bog' ham ikki qavat balandligida bo'lib u oshxona bilan bog'langan. Oshxona o'z navbatida ovqat tayyorlash xonasi va sabzavotlarni saqlash omborxonalari ham loyihalangan.



Fayedan chap tomonda qabulxona, soqchi xonasi va ish boshqaruvchi xonalari loyihalangan. Yo‘lakning to‘g‘risida zinapoya bo‘lib unga yaqin joyda xojatxona loyihalangan. Fayedan o‘ng tomonda vestibyuldan to‘g‘rida zinapoya va uning yonida xojatxona loyihalangan. Vestibyuldan o‘ng tomonda ekspertlar xonasi, ko‘rgazmalar zali loyihalangan.

Binoning ishlab chiqarish blokiga aloxida kirish joylari loyihalangan bo‘lib unda kiraverishda yo‘lak undan chap tomonda oshxonaga, o‘ng tomon yo‘lak orqali ayollar va erkaklar uchun aloxida aloxida kiyinish xonalari va xojatxonalar loyihalangan. Yo‘lakdan to‘g‘ri vino ishlab chiqarish sexiga kiriladi. Sexga binoning orqa tomonidan xom ashyoni qabul qilib oluvchi xona va xom ashyo ombori loyihalangan. Ishlab chiqarish sexidan tayyor maxsulotlar ombori bilan uzviy bog‘langan.

Binoning ikkinchi qavatiga fayening har ikkala chekkasidagi zinapoyalar orqali chiqish loyihalangan. CHap tomondagi zinapoyadan chiqishda vestibyuldan qabulxona, direktor xonasi, xisobchi xonasi va dam olish xonasi loyihalangan. O‘ng tomondagi zinapoyadan chiqishda vestibyuldan majlislar zali va boshqa qo‘shimcha xonalarga kirish loyihalangan.

**Loyiha natijalarini taxlil qilish:** Sutkasiga uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyihalashda bir qator: funktsional, badiiy-estetik, kompozitsion, konstruktiv, sanitar gigiena, zilzilaga qarshi, iqtisodiy va boshqa talablar qo‘yiladi.

Loyixalashga qo‘yiladigan funktsional va badiiy-estetik talablar oldingi bo‘limlarda yetarlisha yoritilgan. Funktsional talablar binoni tashkil qiluvshi xonalar orasidagi qulay funktsional bog‘lanishlarni, xonalarning o‘ziga, ishlab shiqarish tsexi binosiga qo‘yiladigan funktsional talablarni o‘z ishiga oladi. Badiiy-estetik talablar binoning arxitekturaviy kompozitsion tuzilishiga, uning atrof-muxit va tabiiy landshaft bilan uyg‘unligiga qo‘yiladigan talablardir.

**Konstruktiv talablar:** Loyihalangan binoning konstruktativ eshimlari: asosiy ishlab-shiqarish tsexida temir beton ustunlar, po‘lat yopma

(ferma), 18 m uzunlikdagi temir beton fermalar o'rnatilib tom qismi temir beton plitalar bilan yopiladi. Ustunlar qadami 6x6, 6x18 m. Tashqi va ishki yuk ko'taruvshi devor qalinligi - 38 sm, oraliq devorlar qalinligi - 12 sm ni tashkil etadi. [19]

**Sanitariya-gigiena talablari:** sutkasiga uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyixalash ushun ishlatiladigan qurilish materiallari muayyan gigienik talablarga javob beradigan bo'lishi kerak. Bu materiallar xonalarda qulay mikroiklim yaratish ushun imkon beradigan issiqlikni sekin o'tkazadigan va tovush o'tkazish darajasi past bo'lgan, gigroskopik xususiyati namni kam tortadigan bo'lishi lozim. Bunday sifatlar devor va to'siqlarga ishlatiladigan asosiy qurilish materiallariga ham, shuningdek, suvash va pardoqlash materiallariga ham bog'liq bo'ladi. Suvni va xonalarni pardoqlash ushun ko'proq sintetik polierlar ishlatish keng tarqalgan. Bu materiallar tovushni va issiqlikni yaxshi izolatsiyalash xususiyatiga ega bo'lib, artib tozalash ushun qulay va tashqi ko'rinishi ham shiroylidir. [21]

Zilzilaga qarshi tadbirlar ko'proq binoning konstruktiv xususiyatlari bilan bog'liq. Binoning konstruktiv yeshimlari, devorlar, yuk ko'taruvshi konstruksiyalar turlari va o'lshamlari, poydevorlar bino quriladigan joyning seysmik xususiyatlariga qarab belgilanadi. Meva sharbatlari ishlab shiqarish tsexi binosining rejaviy tuzilishida zilzilaga qarshi tadbirlar binoni murakkab rejaviy tuzilishi, murakkab shaklli rejada zilzilaga qarshi, deformatsion shoklar, zilzilaga qarshi belbog'larni qo'llashda namoyon bo'ladi. G'isht terimini terishda ham har olti qavat g'isht terimi ustidan panjara to'shalsa u ham maqsadga muvofiqdir. Agar bino rejaviy tuzilishi murakkab bo'lsa, u deformatsion shoklar orqali sodda qismlarga ajratiladi. Ushbu loyihada ham binoni defarmatsion shoklar orqali beshta qismga ajratilgan. [22]

Bosh rejasi loyixalashda 36,7x48m lik vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasi loyixalanadi va bosh rejada tara omborxonasi, suv, suvaqa nasos stantsiyalari, yog'inga qarshi 110m lik rezervuar, 8 oshkolik xojatxona,

qorovulxona, avto tarozi, avtomobillar to'xtash joyi, yashil zonalar loyixalanadi. Bosh rejasini texnologik jarayonlarining bir-biri bilan qulay aloqada bo'lishi ta'minlanish kerak.

Bachsha turdagi sanoat binolariga quyidagi asosiy talablar qo'yiladi:

1) Funktsional talablar, ya'ni binoning xajmiy-plan va konstruktiv eshimlari unda eng takomillashgan texnologik jarayonlarni tashkil qilish va shu jarayon ishtirokchisi - inson ushun eng yaxshi sharoit yaratilishini ta'minlashi kerak;

2) Texnik talablar binoning kabul qilingan xajmiy-plan va konstruktiv eshimi uning mustaxkamligini, ustivorligini, uzoqqa shidamliligini, ekspluatatsiya xususiyatlarining barqarorligini, yong'inga qarshi xavfsizlikni, shuningdek industrial usullarda qurishni ta'minlay olgan xollarda bajarilgan xisoblanadi;

3) Me'moriy-badiiy talablar sanoat binolariga shaxarning bir bo'lagi deb qaralgani tufayli qo'yiladi. Ularning tashqi ko'rinishi chiroyli, ma'nodor, insonning estetik xissiyotlariga ijobiy ta'sir ko'rsatadigan va ishshilarda yaxshi kayfiyat xosil kiladigan bo'lishi kerak;

4) Iqtisodiy talablar binoning xajmiy-plan va konstruktiv eshimlari uni kurish va ekspluatatsiya qilishdagi xarajatlarning optimal bo'lishini takozo etadi.

Sanoat binolarida texnologik jarayonlarning talablaridan kelib shikkan xolda tsexlar xom-ashyo materiallarni, yarim tayyor maxsulotlarni, buyumlarni va tayyor maxsulotlarni tashish ushun turli ko'targish-transport vositalari bilan jixozlanadilar. Ularni relsli, relssiz, mexaniq, gidravlik va pnevmatik turlarga ajratish mumkin. Sanoat binolaridagi texnologik jarayonlarning turli-tumanligiga karamay, plan eshimida va konstruktiv eshimida unifikatsiyalash koidalaridan foydalanish mumkin.

Sanoat binolari xajmiy-plan va konstruktiv eshimlarini unifikatsiyalashning ikki shakli mavjud: tarmoqlar bo'yisha va tarmoqlararo unifikatsiyalash.

Unifikatsiyalash dastlabki davrlarda ma'lum tarmoqlar bo'yisha amalga oshirilgan bo'lsa, keyinchalik unifikatsiyalangan xajmiy-plan eshimlarini turli tarmoqlar ushun ko'llashga o'tildi.

Kelgusida tarmoqlararo unifikatsiyalashdan turlararo unifikatsiyalashga o'tish ustida ish olib borilmoqda. Masalan, xozirgi paytda sanoat, qishloq xo'jalik va fuqaro binolarida qo'llash mumkin bo'lgan qurilish konstruktsiyalarining yagona katalogini yaratish mo'ljallanmoqda.

Unifikatsiyalash boshlangandan beri bir nechta: shiziqli, fazoviy va xajmiy unifikatsiyalash bosqishlaridan o'tildi.

Shiziqli unifikatsiyalash sanoat binolarining ayrim o'lchamlarini (prolyot, balandlik va x.k.) unifikatsiyalashni nazarda tutgan bo'lsa, fazoviy unifikatsiyalash tufayli prolyot, shag va balandlik parametrlarining birikmalari soni kamaytirilib ma'lum gabarit sxemalar ishlab shiqilgan.

Xajmiy unifikatsiya konstruktsiyalar va buyumlarning tiplari sonini sheklash imkonini berdi. Bundan tashkari binolar tiplari soni xam kiskartirilib, binolarni bloklashtirish va progressiv texnologik eshimlarni tadbiq qilishga imkoniyat yaratildi.

SHu tarzda unifikatsiyalangan tipovoy sektsiyalar va unifikatsiyalangan tipovoy prolyotlar (UTS va UTP) ishlab shiqildi.

UTSlarning 3 tipi ma'lum:

I tip - ko'p prolyotli, undagi sektsiyalar istagan tomondan bloklashtirilishi mumkin.

II tip - bir, ikki yoki ko'p prolyotli, ularni faqat prolyot yo'nalishida birlashtirish mumkin.

III tip - bir va ikki prolyotli, ko'p prolyotli sektsiyalarga ko'ndalang yo'nalishda tutashtirishga mo'ljallangan. Sanoat korxonalarining bosh rejasi

Sanoat korxonalarining bosh rejasi maxsus topshiriq asosida «Sanoat korxonalari bosh rejasi» QMQ ga tayanib loyihalanaadi. [4]

Sanoat korxonalari odatda aholi yashash joylaridan tashqarida sanoat

zonalarida joylashtiriladi. Ajratiladigan er maydoni etarlisha bo'lishi bilan aholi yashash joylaridan yashil sanitariya-himoya zonasi bilan ajralib turishi (50-1000 m) kerak. Bosh rejani loyihalash ushuni quyidagilar berilgan bo'lishi kerak:

- korxonaning texnologik sxemasi (ishlab-shiqarish jarayonlarining o'zaro bog'liqligi va ketma ketligi);

- bino va inshootlar tarkibi va o'lshamlari;

- yuk aylanish (gruzooborot), zavod ishki va tashqi transportlarining qabul qilingan turlari, yuklar va kishilar oqimi harakati;

- qurilish ushuni ajratilgan er maydoni rejasi, mavjud yo'llar va injenerlik tarmoqlari ko'rsatilgan holda. Korxonani bosh rejasini eshishda odatda uning tarkibidagi bino va inshootlarni ikki maydonga bo'lish mumkin:

- ishlab shiqarish maydoni – barsha ishlab shiqarish, omborxonalar, transport va energetik va ishlab shiqarish jarayonlariga xizmat qiluvshi bino va inshootlar

- zavod oldi maydoni – ma'muriy-xo'jalik va madaniy-maishiy binolar (zavod boshqaruvi, yong'inga qarshi depolar, sog'likni saqlash va h.k. binolar).

Zavod old maydoni ishlab shiqarish korxonasiga kirish tomoniga joylashtiriladi. Ishlab shiqarish maydoni bosh rejasini loyihalash korxonani ishlab shiqarish jarayonlari sxemasi asosida bajariladi. Bu masalani eshishda ishlov beriladigan materiallar oqimini qisqa masofaga sho'zilishiga, hududni zonalashtirishga va qurilishni ixsham bo'lishiga harakat qilish kerak.

Hududni zonalashtirishni ma'nosi shuki, bunda xarakteri o'xshash bo'lgan ishlab shiqarishlar guruhlanib hududning alohida zonasiga joylashtiriladi. Masalan: yuqori darajada yong'inga xavfli bino va inshootlar shamol yo'nalishi bo'ylab hudud shetiga joylashtiriladi. Barsha omborxonani bino va inshootlari ishlab shiqarishga qulay xizmat qiladigan erga joylashtiriladi.

Alohida sanoat korxonalarini rejalashtirishda odatda panel qurilish uslubi qo'llaniladi. Bu usulda bosh reja hududi yo'llar orqali alohida panellarga ajratiladi.

Yo'llar va temir yo'llar – korxonani hududida harakatlanadigan yuklar hajmi va gabariti, yuk oqimi masshtab iva tashish uzunligiga ko'ra eshiladi.

Katta hajmda xom-ashyo va yoqilg'i aylanmasida uzoq masofadan tashib keltirishda tashqi transport turi sifatida temir yo'ldan foydalaniladi. Kishik yuk tashish hajmi va yaqin masofalarda avtotransport xizmati tejamli hisoblanadi.

Zavod ishki transport turi ham xudi shunday sharoitlarda ishki (keng yoki tor izli) temir yo'l, avtomobil (elektrokara, avtopogruzshiklar) osma arqonli, bir relsli va h.k. bo'lishi mumkin.

Korxonada hududiga kiruvshi temir yo'llar yuk tashish hajmiga ko'ra tupikli va halqali sxemada bo'ladi.

Korxonada hududidagi avtomobil yo'llari odatda halqali sistemada loyihalangani. Agar tupik sxema qo'llanilsa tupik oxirida 12 x 12 m lik aylanish maydonshasi qoldiriladi.

Piyodalar yo'llari – odatda eni 1,5 m dan kam bo'lmagan qattiq qoplamali yo'laklardan qilinadi.

Hududni ko'kalamzorlashtirish – hudud maksimal darajada ko'kalamzorlashtirilishi va obodonlashtirilishi kerak. Ko'kalamzorlashtirish zonasi hudud yuzasining 15-20% dan kam bo'lmasligi kerak.

Korxonada hududida injenerlik tarmoqlari – suv, kanalizatsiya, elektr, issiqlik, gaz va neft ta'minoti joylashtiriladi.

#### Bosh rejaning asosiy texnik iqtisodiy ko'rsatkishlari:

- butun hudud yuzasi
- bino va inshootlar qurilish maydoni yuzasi
- hududni ishlatilish koeffitsienti
- ko'kalamzor zona yuzasi
- yo'l qoplamasi yuzasi va turi
- er osti va er usti injenerlik tarmoqlari uzunligi.

#### Sanoat korxonalarining yordamshi bino va xonalari

Sanoat korxonalarini loyihlash va qurilishida ishshi-xizmatshilarga sanitariya-maishiy va ma'muriy-madaniy xizmat tizimini yaratish markaziy masala hisoblanadi. Ishlovshilarga qulay mehnat sharoitlari yaratish va sog'ligini

himoyalash O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasida kafolatlangan.

Ma'muriy-maishiy binolar va xonalarni loyihalash sanitariya va qurilish normalari (sanoat korxonalari yordamshi binolari va xonalar QMQ) ga asoslanadi.

Maishiy xonalar zaruriy yuzalari va soni sanoat korxonasi yoki tsexlaridagi ishshilar, injener-texnik xodimlar soni va korxonada ish rejimidan kelib shiqib topiladi.

Maishiy binolar xonalariga quyidagi umumiy va maxsus xonalar kiradi: - garderoblar, dushxonalar, xojatxonalar, yuvinish xonalari, ayollar shaxsiy gigiena xonalari, dam olish, shekish, maniqyur xonalari, ishimlik suv ta'minoti moslamalari, sartaroshxona, quritish va shangsizlantirish xonalari, zararsizlantirish, ximiyaviy tozalash, i shva oyoq kiyimlarini ta'mirlash xonalari, isinish xonalari, oyoq kiyimlarini yuvish va tozalash xonalari va h.k.

# Konstruktiv qismi

**Bitiruvchi:**



**Iskandarov.F.Yu.**

**Mastlaxatchi:**



**dots. Siddiqov.M.X**

**Mas'ul raxbar:**



**o'qit .Duschanov.Sh**



## Ko'p kovakli tomyopma panelni hisoblash

### Berilganlar:

Panel uzunligi  $l_1 = 6 \text{ m}$ , eni  $b = 1,2 \text{ m}$ . Panel balandligi  $h = 22 \text{ cm}$ .

### Yechish.

Tomyopma panelga tushadigan yuklar 1- jadvalda berilgan.

Yuk turlari	Normativ yuk, N/m <sup>2</sup>	Yuk bo'yicha ishonchlilik koeffitsienti	Hisobiy yuk, N/m <sup>2</sup>
<i>Doimiy yuklar:</i>			
Cherdak konstruksiyasidan	1500	1,1	1650
Sementli qorishma	400	1,3	520
Issiqlik saqlagich (penobeton plita)	600	1,2	720
Panel xususiy og'irligi	2750	1,1	3025
<i>Jami</i>	$g^n = 5350$	-	$g = 6035$
<i>Vaqtinchalik yuklar:</i>			
Qisqa muddatli	500	1,4	700
Uzoq muddatli	-	-	-
<i>Jami</i>	$P^n = 500$	-	$P = 700$
<i>To'liq yuk:</i>			
Doimiy va uzoq muddatli	5350	-	6035
Qisqa muddatli	500	-	700
<b>Xammasi</b>	$g^n + P^n = 5850$	-	$g + P = 6735$

## Yuklar va zo'riqlashlarni aniqlash

Panel eni  $b = 120 \text{ cm}$  bo'lganda uning 1 m uzunligiga to'g'ri keladigan yuklarni aniqlaymiz.

Qisqa muddatli normativ yuk  $P^n = 500 * 1,2 = 600 \text{ H / m}$

Qisqa muddatli hisobiy yuk  $P = 700 * 1,2 = 840 \text{ H / m}$

Doimiy va uzoq muddatli normativ yuk  $q^n = 5350 * 1,2 = 6420 \text{ H / m}$

Doimiy va uzoq muddatli hisobiy yuk  $q = 6035 * 1,2 = 7242 \text{ H / m}$

Jami normativ yuk  $q^n + P^n = 6420 + 600 = 7020 \text{ H / m}$

Jami hisobiy yuk  $q + P = 7242 + 840 = 8082 \text{ H / m}$

To'liq yukdan hisobiy eguvchi moment qiymatini aniqlaymiz

$$M = ql_o^2 \gamma_n / 8 = 8082 * 5,85^2 * 0,95 / 8 = 32844,6 \text{ H} \cdot \text{m}$$

bu erda  $l_o = 6 - 0,2 / 2 - 0,1 / 2 = 5,85 \text{ m}$

To'liq normativ yukdan hisobiy eguvchi moment (salqilik va darzbardoshlikka hisoblash uchun),  $\gamma_f = 1$

$$M^n = q^n l_o^2 \gamma_n / 8 = 7020 * 5,85^2 * 0,95 / 8 = 28528,7 \text{ H} \cdot \text{m}$$

Normativ doimiy va vaqtinchalik uzoq muddatli yukdan

$$M_{ld} = 6420 * 5,85^2 * 0,95 / 8 = 26090 \text{ H} \cdot \text{m}$$

Normativ qisqa muddatli yukdan

$$M_{cd} = 600 * 5,85^2 * 0,95 / 8 = 2438,4 \text{ H} \cdot \text{m}$$

Tayanchdagi eng katta ko'ndalang kuch

$$Q = ql_o \gamma_n / 2 = 8082 * 5,85 * 0,95 / 2 = 22457,9 \text{ H}$$

Normativ yukdan  $Q^n = 7020 * 5,85 * 0,95 / 2 = 11950,68 \text{ H}$

$$Q_{ld} = 6420 * 5,85 * 0,95 / 2 = 17839,6 \text{ H}$$

**Ko'ndalang kesim tanlash**

Beton sinfi V30,  $E_B = 32,5 \cdot 10^3$  MPa,  $R_B = 17$  MPa,  $R_{Bt} = 1,2$  MPa,  $\gamma_{B2} = 0,9$

Bo'ylama (ishchi) armatura sinfi – A-II  $R_s = 280$  MPa,  $R_{sw} = 175$  MPa

Sim to'ra armaturasi sinfi Bp-I  $R_s = 360$  MPa  $d = 5$  mm,  $R_s = 365$  MPa  $d = 4$  mm

Panelni hisoblashda uni ko'ndalang kesim o'lchamlari  $b \times h = 120 \times 22$  sm bo'lgan to'rtburchak deb olamiz (bunda  $b$  – panel eni,  $h$  – panel balandligi).

Loyihalana yotgan panelda 6 ta kovak bor. Haqiqiy ko'ndalang kesimni unga ekvivalent bo'lgan qo'shtavr kesim bilan almashtiramiz.

$$h_1 = 0,9 \cdot d = 0,9 \cdot 15,9 = 14,3 \text{ cm}$$

$$h_f = h'_f = (h - h_1) / 2 = (22 - 14,3) / 2 = 3,85 \approx 3,8 \text{ cm}$$

$$b = 117 - 6 \cdot 14,3 = 31,2 \text{ cm, bunda } b = 117 \text{ cm}$$

### Ko'ndalang kesimni mustahkamlikka xisoblash

Panel balandligi  $h = 22$  sm, mustahkamlik shartini bajarishni bikrikni etarli bo'lish formulasidan tekshiramiz.

$$h = \frac{c \cdot l_0 \cdot R_s}{E_s} \cdot \frac{\theta \cdot g^n + P^n}{q^n} = \frac{18 \cdot 585 \cdot 280}{2,1 \cdot 10^5} \cdot \frac{2 \cdot 5350 + 500}{5850} = 21,8 \approx 22 \text{ cm}$$

$$h_f / h = 3,8 / 22 = 0,173 > 0,1 \text{ ko'ndalang kesim enini } b = 117 \text{ sm qabul qilamiz.}$$

Jadval koeffitsientini hisoblaymiz

$$A_0 = M / (R_B \gamma_{B2} b_f h_0^2) = 3284460 / (17 \cdot 0,9 \cdot 117 \cdot 19^2 \cdot (100)) = 0,05083$$

$$\text{Bu erda } h_0 = h - a = 22 - 3 = 19 \text{ cm}$$

Jadvaldan  $\xi = 0,052$ ,  $\eta = 0,974$  qiymatlarni topamiz

Siqilish qatlami balandligini aniqlaymiz

$$x = \xi \cdot h_0 = 0,052 \cdot 19 = 1 \text{ cm} < h'_f = 3,8 \text{ cm} \text{ demak betaraf o'q siqilgan tokchadan o'tadi.}$$

Bo'ylama armatura ko'ndalang kesimini aniqlash

$$A_s = M / (\eta h_0 R_s) = 3284460 / (0,974 \cdot 19 \cdot 280 \cdot (100)) = 6,34 \text{ cm}^2$$

$$6 \otimes 12 \text{ A-II, } A_s = 6,79 \text{ cm}^2 \quad \text{va} \quad C-1 \frac{5Bp - I - 250}{4Bp - I - 250} \cdot 1170 \cdot 5850 \frac{25}{50}$$

$$A_{s1} = 6 \cdot 0,196 = 1,176 \text{ cm}^2 \quad \sum A_s = 6,79 + 1,176 = 7,965 \text{ cm}^2$$

Diametri 12 mm lik 6 ta armaturani 2 tadan eng chetki 2 ta va bitta o`rta kobirraga joylashtiramiz.

### Qiya kesimni mustahkamlikka hisoblash

Ko`p kovakli panelga ko`ndalang armatura qo`yish shartini tekshiramiz.  $Q_{\max} = 22,4589 \kappa H$

Ko`ndalang kesim proektsiyasi uzunligini hisoblaymiz.

$$C = \varphi_{B2}(1 + \varphi_f + \varphi_n)R_{Bt}bh_0^2 / Q_B = B_B / Q_B$$

bunda  $\varphi_2 = 2$  og`ir betonlar uchun

$$\varphi_f = 7 * 0,75 \frac{(3h'_f)h'_f}{bh_0} = 7 * 0,75 \frac{3 * 3,8 * 3,8}{31,2 * 19} = 0,384 < 0,5 \qquad \varphi_n = 0$$

$$B_B = \varphi_{B2}(1 + \varphi_f + \varphi_n)R_{Bt}\gamma_{B2}bh_0^2 = 2 * (1 + 0,384) * 1,2 * 0,9 * 31,2 * 19^2 * 100 = 33,66 * 10^5 \text{ H} * \text{cm}$$

Hisobiy kesimda  $Q_B = Q_{sw} = Q / 2$  bo`lishi kerak, shuning uchun

$$C = B_B / (0,5Q_B) = 33,66 * 10^5 / (0,5 * 224589) = 299 > 2h_0 = 38 \text{ cm}$$

Proektsiya uzunligini  $C = 38 \text{ cm}$  qabul qilamiz, u xolda

$$Q_B = B_B / C = 33,66 * 10^5 / 38 = 0,885848 * 10^5 \text{ H}$$

$Q = 88584,8 \text{ H} = 88,584 \kappa H > Q = 22,458 \kappa H$  demak kesimga ko`ndalang armatura konstruktiv ravishda qo`yiladi.

Ko`ndalang armatura oraligidagi masofa  $S \leq h / 2 = 22 / 2 = 11 \text{ cm}$  va  $S \leq 15 \text{ cm}$

Ko`ndalang armatura diametrini 6 mm, A-I sinf, oraligini 10 sm dan tayanchdan  $\frac{1}{4}$  prolet uzunligida 2 tayanchda joylashtiramiz.

Panel uzunligi  $\frac{1}{2}$  o`rta qismida ko`ndalang sterjenlarni konstruktiv nuqtai nazardan har 50 sm dan joylashtiramiz.

### Salqilikni aniqlash

Panel uzunligi o`rtasidagi to`liq normativ yukdan hosil bo`lgan eguvchi moment qiymati  $M^n = 28528 \text{ H} \cdot \text{m}$

Doimiy va uzoq muddatli yukdan  $M_{ld} = 26090 \text{ H} \cdot \text{m}$

Qisqa muddatli yukdan  $M_{cd} = 2438 \text{ H} \cdot \text{M}$

Panel salqiligini taqribiy usulda aniqlaymiz. Buning uchun quyidagilarni hisoblaymiz.

$$\gamma = \gamma' = \frac{(b_f' - b)h_f'}{bh_0} = \frac{(117 - 31,2) * 3,8}{31,2 * 19} = 0,55$$

$$\mu_\alpha = \frac{A_s E_s}{bh_0 E_B} = \frac{7,965 * 2,1 * 10^5}{31,2 * 19 * 32500} = 0,087 \quad \text{Mandrikov A.P. [ 1 ], 2.20 jadvaldan} \quad \lambda_{\min} = 16$$

Panel deformatsiyasini baholash quyidagi formula bilan tekshiriladi.

$$l / h_0 + 18h_0 / l \leq \lambda_{\min}$$

Bizning holda  $l / h_0 = 585 / 19 = 30,8 > 10$  bo'lgani uchun tengsizlikning chap qismi ikkinchi hadini hisobga olmaymiz.

$l / h_0 = 30,8 > \lambda_{\min} = 16$  shart qanotlanmadi. Shuning uchun salqilikni hisoblaymiz.

Panel o'rta qismidagi salqilik doimiy va uzoq muddatli yuklardan quyidagi formula bilan aniqlanadi.

$$f_{\max} = Sl^2 / r_C = \frac{5}{48} * 5,85^2 * \frac{1}{r_C}$$

$$\frac{1}{r_C} = \frac{M_{ld} - k_{2ld}bh^2R_{bt,ser}}{k_{1ld} E_s A_s h_0^2} * \frac{1}{E_s A_s h_0^2} = \frac{2609000 - 0,2 * 31,2 * 22^2 * 1,8(100)}{0,38} *$$

$$* \frac{1}{2,1 * 10^5 * 7,965 * 19^2 (100)} = 9,0 * 10^{-5} \text{ CM}^{-1}$$

Bu erda  $k_{1ld} = 0,38$ ,  $k_{2ld} = 0,20$  2.19 jadval [ 1 ] dan

Tekis orayopmalar uchun  $l = 6 \div 7 \text{ M}$  da  $f_{\lim} = 3 \text{ CM}$

$$f_{\max} = Sl^2 / r_C = \frac{5}{48} * 5,85^2 * 9,0 * 10^{-5} = 2,96 \text{ CM} < f_{\lim} = 3 \text{ CM} \quad \text{shart bajarildi.}$$

### Panelni yoriqlar ochilishiga hisoblash

Loyihalananayotgan panel 2,19 jadval [ 1 ] ga asosan 3 toifa darzbardoshlikka ega.

Bunda ruxsat qilingan yoriqlar ochilishi  $a_{crc1} = 0,4 \text{ MM}$  va  $a_{crc2} = 0,3 \text{ MM}$

Ushbu shart tekshiriladi  $a_{crc} = a_{crc1} - a_{crc2} + a_{crc3} < a_{crc,max}$

Yoriq ochilishini quyidagi formuladan tekshiramiz

$$a_{crc} = \delta \varphi_1 \eta \frac{\sigma_s}{E_s} 20(3,5 - 100\mu) \sqrt[3]{d} \delta_a$$

Bunda  $\delta = 1$  egiluvchi elementlar uchun

$\eta = 1$  davriy profilli sterjensimon armatura uchun

$d = 1,4 \text{ cm}$  qabul qilingan armatura diametri

$E_s = 2,1 * 10^5 \text{ MPa}$  A-II sinf armatura uchun

$\delta_a = 1$  chunki  $a_2 = 3 \text{ cm} < 0,2h = 0,2 * 22 = 4,4 \text{ cm}$

$\varphi_l = 1$  qisqa muddatli yuklar uchun

$\varphi_l = 1,6 - 15\mu$  doimiy va uzoq muddatli yuklar uchun

$$\mu = \frac{A_s}{bh_0} = \frac{7,965}{31,2 * 19} = 0,022 > \mu = 0,02 \quad \mu = 0,02 \text{ qabul kilamiz}$$

$$\varphi_l = 1,6 - 15 * 0,02 = 1,3$$

$$\sigma_s = \frac{M}{A_s Z_1} = \frac{M}{W_s} \quad Z_1 = h_0 \left[ 1 - \frac{\varphi_f' h_f' / h_0 + \xi^2}{2(\varphi_f' + \xi)} \right] \quad \text{bu erda} \quad \varphi_f' = 0,55$$

$$h_f' / h = 3,8 / 22 = 0,179$$

$$h_0 = 19 \text{ cm}$$

$$\xi = \frac{1}{1,8 + \frac{1 + 5(\delta + \lambda)}{10\mu\alpha}} \quad \lambda = \varphi_f' \left[ 1 - h_f' / (2h_0) \right] = 0,55 * \left[ 1 - 3,8 / (2 * 19) \right] = 0,495$$

$$\delta = \frac{M^n}{R_{B,ser} b h_0^2} = \frac{2852870}{22(100) * 117 * 19^2} = 0,031 \quad \delta_{ld} = \frac{M_{ld}}{R_{B,ser} b h_0^2} = \frac{2852870}{22(100) * 117 * 19^2} = 0,02$$

$$\mu\alpha = 0,14$$

$$\xi = \frac{1}{1,8 + \frac{1 + 5(\delta + \lambda)}{10\mu\alpha}} = \frac{1}{1,8 + \frac{1 + 5 * (0,031 + 0,495)}{10 * 0,087}} = 0,167 > \frac{h_f'}{h_0} = 0,173$$

$$Z_1 = 19 \left[ 1 - \frac{0,55 * 0,173 + 0,167^2}{2 * (0,55 + 0,167)} \right] = 17,17 \text{ cm}$$

$$W_s = A_s Z_1 = 7,965 * 17,17 = 136,8 \text{ cm}^3$$

Doimiy va uzoq muddatli yuklardan yoriklar ochilishini hisoblash

$$\sigma_{s2} = M_{ld} / W_s = 26,09 * 10^5 / 136,8 = 190,74 \text{ MPa}$$

$$a_{crc3} = 1 * 1 * 1,3 * \frac{190,74}{2,1 * 10^5} * 20(3,5 - 100 * 0,02) * \sqrt[3]{12} * 1 = 0,0811 \text{ mm} < a_{crc,max} = 0,3 \text{ mm}$$

Yoriqlarni qisqa muddatli ochilishga hisoblash

$$M^n = 28,53 \text{ } \kappa H * \mathcal{M}, \quad M_{ld} = 26,09 \text{ } \kappa H * \mathcal{M}$$

$$\sigma_{s1} = M^n / W_s = 28,53 * 10^5 / 136,8 = 208,57 \text{ } MPa$$

$$\Delta \sigma_s = \sigma_{s1} - \sigma_{s2} = 208,57 - 190,74 = 17,8 \text{ } MPa \quad \varphi = 1$$

$$\Delta a_{crc} = a_{crc1} - a_{crc2} = 1 * 1 * 1 * \frac{17,8}{2,1 * 10^5} * 20(3,5 - 100 * 0,02) * \sqrt[3]{12} * 1 = 0,0058 \text{ } mm$$

Barcha yuklar birgalikda ta'sir qilgandagi yoriqlar ochilishi

$$a_{crc} = 0,0058 + 0,0811 = 0,0869 \text{ } mm < a_{crc1,max} = 0,4 \text{ } mm \quad \text{shart qanotlandi}$$

$$a_{crc1} = 1 * 1 * 1 * \frac{28,53 * 10^5}{136,8 * 2,1 * 10^5 (100)} * 20(3,5 - 100 * 0,02) * \sqrt[3]{12} * 1 = 0,0682 \text{ } mm$$

$$a_{crc2} = 1 * 1 * 1 * \frac{28,53 * 10^5}{136,8 * 2,1 * 10^5 (100)} * 20(3,5 - 100 * 0,02) * \sqrt[3]{12} * 1 = 0,0624 \text{ } mm$$

$$a_{crc3} = 1 * 1 * 1,3 * \frac{28,53 * 10^5}{136,8 * 2,1 * 10^5 (100)} * 20(3,5 - 100 * 0,02) * \sqrt[3]{12} * 1 = 0,0811 < a_{crc3} = 0,3 \text{ } mm$$

$$a_{crc} = a_{crc1} - a_{crc2} + a_{crc3} = 0,0682 - 0,0624 + 0,0811 = 0,0869 \text{ } mm < a_{crc1,max} = 0,4 \text{ } mm$$

### Panelni montaj yukiga hisoblash

Panel 4 ta montaj qilish ilgagiga ega.

Ilgaklar A-I sinfli armaturadan bo`lib, ular panel chetidan 70 sm uzoqlikda joylashgan.

Dinamika koeffitsientini  $K_d = 1,4$  qabul qilib xususiy o`irlikdan tushadigan yukni aniqlaymiz.

$$q = K_d \gamma_f g b = 1,4 * 1,1 * 2750 * 1,19 = 5082 \text{ } H / m$$

$$\text{Bu erda } g = h_{red} \rho = 0,11 * 25000 = 2750 \text{ } H / m^2$$

$$\text{Konsoldagi eguvchi moment } M = q l^2 / 2 = 5082 * 0,7^2 / 2 = 1245 \text{ } Hm$$

$Z_1 = 0,9 h_0$  qabul qilib ilgak uchun armatura yuzasini topamiz

$$A_s = M / (Z_1 R_s) = 124500 / (0,9 * 19 * 280(100)) = 0,26 \text{ } cm^2$$

Ilgaklar 3 tasi ko`targanda konstruktiv qo`yilgan armatura yuzasi

$$3 \otimes 10 \text{ A-II}, A_s = 2,36 \text{ cm}^2 \quad A_s = 0,22 < A_s = 2,36 \text{ cm}^2$$

2 ta ilgak ko'targanda bitta ilgakga tushadigan kuch miqdori

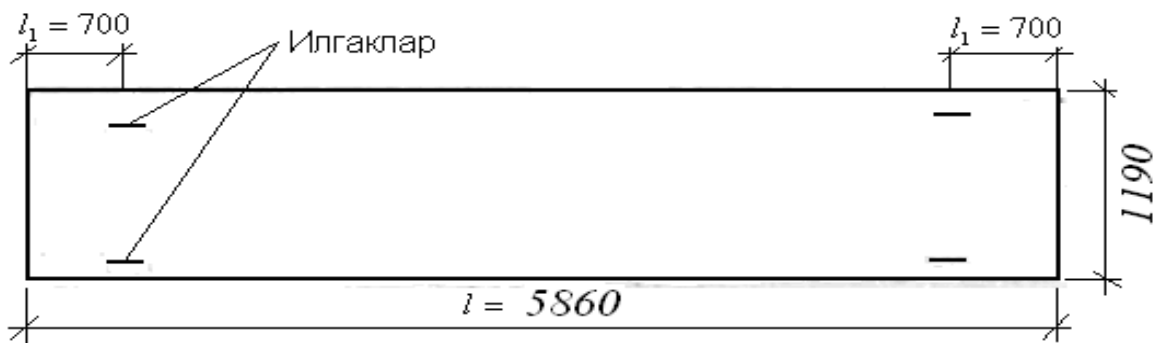
$$N = ql/2 = 5082 * 5,97 / 2 = 15246 \text{ H}$$

U holda ilgak kesimi yuzasi

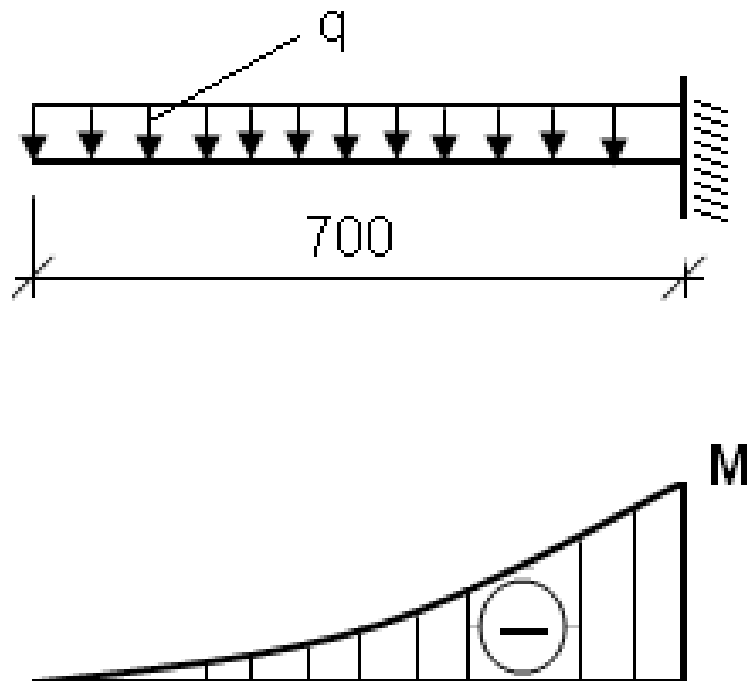
$$A_s = N / R_s = 15246 / (210(100)) = 0,544 \text{ cm}^2$$

Konstruktiv nuqtai nazardan diametri 12 mm  $A_s = 1,13 \text{ cm}^2$  armatura qabul qilamiz.

a)



b)



1 – rasm. Panelni montaj yukiga hisoblash. a) panel rejasi; b) hisobiy sxema va eguvchi moment epyurasi.





# Qurilish tehnologiyasini tashkil qilish qismi

**Bitiruvchi:**



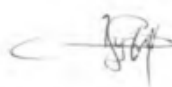
**Iskandarov.F.Yu.**

**Mastlaxatchi:**



**dots. Siddiqov.M.X**

**Mas'ul raxbar:**



**o'qit .Duschanov.Sh**

№	SHNK yoki QMQ bo'yicha asoslar	Ishlarning nomi	Ish xajmi		Birlik me'yoriy sarf		Umumiy sarf	
			o'lchov birligi	miqdori	odam- soat	mash- soat	odam-kun	mash- smen
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	E01-02-027-2	Maydonni tekislash	100m <sup>2</sup>	<b>84,97</b>	0	0,11	<b>0</b>	<b>1,168338</b>
	E01-01-014-4	Xandak qazish	100m <sup>3</sup>	<b>35,23</b>	0	7,09	<b>0</b>	<b>31,22259</b>
	E01-02-057-2	Gruntni qo'lda ishlash	100m <sup>3</sup>	<b>0,89</b>	154	0	<b>17,1325</b>	<b>0</b>
	E01-01-033-1	Gruntni buldozer yordamida qayta ko'mish	100m <sup>3</sup>	<b>3,49</b>	0	0,76	<b>0</b>	<b>0,33155</b>
	E01-02-061-2	Gruntni qo'lda qayta ko'mish	100m <sup>3</sup>	<b>0,51</b>	97,2	0	<b>6,1965</b>	<b>0</b>
	E11-01-013-03	Poydevor ostiga tosh asos yotqizish	100m <sup>2</sup>	<b>17,62</b>	28,4	3,3	<b>62,551</b>	<b>7,26825</b>
	E12-02-001-3	Gorizontal gidrozolyasiya qilish	100m <sup>2</sup>	<b>17,62</b>	25,5	2,3	<b>56,16375</b>	<b>5,06575</b>
	E08-02-007-1	Armaturalash	tn	<b>4,7</b>	63,73	0,54	<b>37,441375</b>	<b>0,31725</b>
	E06-01-012-1	Poydevor qolipini o'rnatish	100m <sup>2</sup>	<b>20,78</b>	95,92	0,44	<b>249,1522</b>	<b>1,1429</b>
	E07-01-011-1	Ayrim turuvchi yigma t/b fund.urnatish (stakan tipli)	100dona	<b>0,7</b>	483	92,86	<b>42,2625</b>	<b>8,12525</b>
	E06-01-001-20	Kuyma temir-beton poydevor kurish	100m <sup>3</sup>	<b>8,31</b>	337,48	22,61	<b>350,55735</b>	<b>23,48614</b>
	E52-01-001-3	Kolipni buzish	100m <sup>2</sup>	<b>20,78</b>	7,78	0,052	<b>20,20855</b>	<b>0,13507</b>
	E12-02-002-3	Vertikal gidrozolyasiya kilish	100m <sup>2</sup>	<b>20,78</b>	20,5	2,29	<b>53,24875</b>	<b>5,948275</b>
	E07-01-011-2	Temir-beton ustunlarni urnatish	100dona	<b>0,7</b>	483	92,86	<b>42,2625</b>	<b>8,12525</b>
	E07-01-020-2	Tusin ferma urnatish	100dona	<b>0,04</b>	1130	442,97	<b>5,65</b>	<b>2,21485</b>
	E07-05-027-1	Tomepma urnatish	100dona	<b>2,3</b>	206	50,18	<b>59,225</b>	<b>14,42675</b>
	E07-01-047-1	Pulat maydoncha,zinapoya urnatish	100dona	<b>0,02</b>	175	55,44	<b>0,4375</b>	<b>0,1386</b>

E09-04-002-2	Pulat tushama etkizish	m <sup>2</sup>	<b>8</b>	38,64	7,61	<b>38,64</b>	<b>7,61</b>
E07-01-011-2	ustunlarini urnatish	100dona	<b>0,7</b>	483	92,86	<b>42,2625</b>	<b>8,12525</b>
E07-01-020-2	Rigellarni urnatish	100dona	<b>1,1</b>	1130	442,97	<b>155,375</b>	<b>60,90838</b>
E08-02-001-2	1-qavatga gisht terish	m <sup>3</sup>	<b>531,5</b>	5,26	0,35	<b>349,46125</b>	<b>23,25313</b>
E07-01-021-1	Bolodar urnatish	100dona	<b>0,94</b>	81,3	36,07	<b>9,55275</b>	<b>4,238225</b>
E07-05-027-1	Oraepma urnatish	100dona	<b>2,24</b>	206	50,18	<b>57,68</b>	<b>14,0504</b>
E06-01-030-2	Kuyma t/b uzaklarni urnatish	m <sup>3</sup>	<b>87,3</b>	17,73	0,18	<b>193,47863</b>	<b>1,96425</b>
E06-01-030-2	Kuyma oraepma urnatish	m <sup>3</sup>	<b>18,08</b>	17,73	1,86	<b>40,0698</b>	<b>4,2036</b>
E07-01-047-1	Zinapoya elementlarini urnatish	100dona	<b>0,08</b>	175	55,44	<b>1,75</b>	<b>0,5544</b>
E07-05-039-15	CHoklarni tuldirish	100m	<b>9,17</b>	2,98	0,1	<b>3,415825</b>	<b>0,114625</b>
E06-01-035-1	Seysmik belbog kurish	m <sup>3</sup>	<b>65,9</b>	10,16	0,72	<b>83,693</b>	<b>5,931</b>
E07-01-011-2	2-kavat ustunlarini urnatish	100dona	<b>0,24</b>	483	92,86	<b>14,49</b>	<b>2,7858</b>
E07-01-020-2	Rigellarni urnatish	100dona	<b>0,47</b>	1130	442,97	<b>66,3875</b>	<b>26,02449</b>
E08-02-001-2	2-kavatga gisht terish	m <sup>3</sup>	<b>239,4</b>	5,26	0,35	<b>157,4055</b>	<b>10,47375</b>
E07-01-021-1	Bolodar urnatish	100dona	<b>0,32</b>	81,3	36,07	<b>3,252</b>	<b>1,4428</b>
E07-05-027-1	Oraepma urnatish	100dona	<b>0,44</b>	206	50,18	<b>11,33</b>	<b>2,7599</b>
E06-01-030-2	Kuyma oraepma urnatish	m <sup>3</sup>	<b>16,7</b>	17,73	1,86	<b>37,011375</b>	<b>3,88275</b>
E07-01-047-1	Zinapoya elementlarini urnatish	100dona	<b>0,08</b>	175	55,44	<b>1,75</b>	<b>0,5544</b>
E07-05-039-15	CHoklarni tuldirish	100m	<b>4,78</b>	2,98	0,1	<b>1,78055</b>	<b>0,05975</b>
E06-01-035-1	Seysmik belbog kurish	m <sup>3</sup>	<b>39,7</b>	10,16	0,72	<b>50,419</b>	<b>3,573</b>
E08-02-002-2	Pardevor kurish	100m <sup>2</sup>	<b>6,74</b>	112,45	2,26	<b>94,739125</b>	<b>1,90405</b>
E12-01-	Tomga bug katlam	100m <sup>2</sup>	<b>17,28</b>	11,41	0,18	<b>24,6456</b>	<b>0,3888</b>

	015-02	kurish						
	E12-01-013-02	Issiklik katlami kurish	m <sup>3</sup>	<b>518,4</b>	15,03	2,5	<b>973,944</b>	<b>162</b>
	E12-01-017-01	Tekislovchi katlam kurish	100m <sup>2</sup>	<b>17,28</b>	27,22	1,94	<b>58,7952</b>	<b>4,1904</b>
	E12-02-001-3	Gidroizolyasiya kilish	100m <sup>2</sup>	<b>17,28</b>	25,5	2,32	<b>55,08</b>	<b>5,0112</b>
	E10-01-088-1	Ximoya katlami kurish	100m <sup>2</sup>	<b>17,28</b>	3,16	0,19	<b>6,8256</b>	<b>0,4104</b>
	E12-01-007-02	Tomni asbestotsement list bilan epish	100m <sup>2</sup>	<b>19,87</b>	47,91	1,69	<b>118,99646</b>	<b>4,197538</b>
	E11-01-036-01	Linoleum pol kurish	100m <sup>2</sup>	<b>4,32</b>	42,4	0,85	<b>22,896</b>	<b>0,459</b>
	E11-01-027-03	Plitka pol kurish	100m <sup>2</sup>	<b>5,62</b>	119,78	2,94	<b>84,14545</b>	<b>2,06535</b>
	E11-01-014-01	Beton pol kurish	100m <sup>2</sup>	<b>3,24</b>	30,3	1,12	<b>12,2715</b>	<b>0,4536</b>
	E11-01-017-01	Mozaika pol kurish	100m <sup>2</sup>	<b>0,54</b>	144,3	5,48	<b>9,74025</b>	<b>0,3699</b>
	E11-01-033-01	Taxta eki parket pol kurish	100m <sup>2</sup>	<b>2,06</b>	60,72	4,94	<b>15,6354</b>	<b>1,27205</b>
	E11-01-014-03	Asfaltobeton pol kurish	100m <sup>2</sup>	<b>0,72</b>	15,3	0,502	<b>1,377</b>	<b>0,04518</b>
	E10-01-027-01	Derazalarni urnatish	100m <sup>2</sup>	<b>6,05</b>	188,6	19,31	<b>142,62875</b>	<b>14,60319</b>
	E10-01-039-01	Eshiklarni urnatish	100m <sup>2</sup>	<b>1,82</b>	104,28	15,13	<b>23,7237</b>	<b>3,442075</b>
	E10-01-046-01	Vitraj urnatish	100m <sup>2</sup>	<b>1,36</b>	228,66	60,98	<b>38,8722</b>	<b>10,3666</b>
	E10-01-046-01	Darvoza urnatish	100m <sup>2</sup>	<b>0,32</b>	228,66	60,98	<b>9,1464</b>	<b>2,4392</b>
	E15-02-015-5	Devorlarni suvash	100m <sup>2</sup>	<b>18,82</b>	74,24	5,02	<b>174,6496</b>	<b>11,80955</b>
	E15-02-001-1	Raxlarni suvash	100m <sup>2</sup>	<b>2,35</b>	70,88	3,68	<b>20,821</b>	<b>1,081</b>
	E15-02-019-1	Devorlarni tekislash	100m <sup>2</sup>	<b>18,82</b>	42,18	0,25	<b>99,22845</b>	<b>0,588125</b>
	E15-02-019-2	SHiplarni tekislash	100m <sup>2</sup>	<b>14,69</b>	51,3	0,3	<b>94,199625</b>	<b>0,550875</b>
	E15-04-002-1	SHiplarni oxakli eki elimli buyash	100m <sup>2</sup>	<b>12,76</b>	53,9	0,18	<b>85,9705</b>	<b>0,2871</b>
	E15-04-	Devorlarni elimli	100m <sup>2</sup>	<b>11,46</b>	42,9	0,17	<b>61,45425</b>	<b>0,243525</b>

001-2	buyash							
E15-04-025-1	Devorlarni moyli buyash	100m <sup>2</sup>	<b>6,79</b>	58,52	0,9	<b>49,66885</b>	<b>0,763875</b>	
E15-01-019-1	Devorlarni koshinlash	100m <sup>2</sup>	<b>1,41</b>	228	0,86	<b>40,185</b>	<b>0,151575</b>	
E15-05-001-4	Derazalarni shishalash	100m <sup>2</sup>	<b>10,58</b>	51,08	0,79	<b>67,5533</b>	<b>1,044775</b>	
E15-01-091-1	Fasadni "Alyupan"panel bilan koshinlash	100m <sup>2</sup>	<b>2,016</b>	204,71	97,87	<b>51,58692</b>	<b>24,66324</b>	
						<b>4760,4743</b>	<b>546,4289</b>	
	Boshqa ishlar (55 -50 %)					<b>2618,2609</b>	<b>300,5359</b>	
	Santexnika ishlari (8-12 %)					<b>590,29881</b>	<b>67,75718</b>	
	Elektromontaj ishlari (4-6 %)					<b>318,76136</b>	<b>36,58888</b>	
	Gaz ta'minoti (1,2 %)					<b>99,453544</b>	<b>11,41573</b>	
						<b>8387,2489</b>	<b>962,7265</b>	

## **SIRTLARNI SUVOQLASH VA QOPLASH ISHLARI TEXNOLOGIYASI**

Suvoq bino va inshootlar konstruktsiyalari sirtlarini tekislovchi, pardozlovchi, ma'lum shakl byeruvchi va ayrim xollarda maxsus xususiyat byeruvchi qatlamdir. Suvoqlar umumiy xolda xul va kuruk suvoqqa bulinadi. Kurilish qorishmalarini pardozlovchi sirtlarga surtib xul suvoq xosil kilinadi. Kuruk suvoq - zavodda tayyorlangan listlar kurinishida bulib, sirtlarga yopishtiriladi. Kuruk suvoq bilan pardozlash namligi 60% dan oshmaydigan xonalar uchungina ruxsat etiladi.

Sirtini pardozlashga karab xul suvoq oddiy va manzarali xul suvoqlarga bulinadi. Oddiy xul suvoq undan keyin buyalishi eki gul kogoz (oboi) yopishtirilishi uchun bajariladi. Manzarali xul suvoqning uzi rangli, ishlov byerilgan kiyofa kurinishidagi qatlamdir.

Binolarning sinfiga va uning tavsiyasiga kura xul suvoq sifat talablari buyicha quyidagicha klassifikatsiyalanadi:

oddiy sifatli (omborxonalar, yertulalar devorlari suvaladi);

sifatli (axoli, turar-joy, sanoat binolari devorlari);

yukori sifatli (mayaklar buyicha-jamoat binolari devorlari suvoqlanadi);

Oddiy suvoq obro'zg va bitta grunt qatlami tarzida yotkiziladi. Sifatli suvoq obro'zg, bir qatlam grunt va pardoz qatlamidan iborat. Uta sifatli suvoq obro'zg bir nechta grunt, bir-ikki pardoz qatlami eki manzarali qatlamlardan iborat.

Obro'zg suvoqlanadigan sirtni tekislab, sirt bilan suvoq qatlamini boglab turish uchun xizmat kiladi. Obro'zgning kalinligi egoch sirtlar uchun 9 mm dan, beton va gisht sirtlar uchun 5 mm dan oshmaydi.

Grunt-suvoqning asosiy qatlamidir. U suvoqning loyixaviy kalinligini ta'minlaydi va sirtni tekislaydi. Grunt xar bir qatlamining kalinligi oxakli, oxak-gipsli qorishmalar uchun 7 mm, tsementli qorishmalar uchun 5 mm ni tashkil etadi.

Pardoz qatlami suvalgan sirtlarga yukori sifat byeradi (tekislik, kiyofa).

Kurilishda obro'zg grunt qatlamlari birgalikda namet deb yuritiladi. Suvoq nametining kalinaligi oddiy sifatli suvoq uchun 12 mm, sifatli suvoq uchun 15 mm va yukori sifatli suvoq uchun 20 mm ni tashkil etadi.

Bino va inshootlar konstruksiyalaridan foydalanish davrida spetsifik talablar kuyilsa ular maxsus suvoqlar bilan suvaladi: akustik, rentgendan ximoyalovchi, namdan ximoyalovchi va x.k.

Suvoq qorishmalarini tayyorlash va uzatish. Oddiy suvoq qorishmalarini tayyorlash uchun noorganik boglovchi moddalar (tsement, oxak, gips boglovchi moddalar, suyak shisha va boshkalar), tuldiruvchilar (kum, maydalangan shisha), suv va xar xil aktiv minyeral sirt aktiv moddalardan foydalaniladi.

Qorishmaning tarkibi loyixa asosida kabul kilinadi. Yukori namlidagi xonalarni suvoqlash uchun (vannaxona, xammom, basseyn) tsementli va tsement-oxakli qorishmalardan foydalanish maksadga muvofikdir. Me'yeriy namlikdagi xonalarning gishtin devorlari oxakli qorishmada, yogoch devorlar-oxak-gipsli qorishmalarda, oxak-loyli qorishmalarda suvoqlanadi.

Qorishmalarni tayyorlash va xattoki joyga uzatish uchun «suvoq stantsiya»laridan (salyut-2) foydalaniladi.

Maxsus suvoqlar tarkibiga xar xil kushimchalar kushib tayyorlanadi. Masalan: suv utkazmaydigan suvoq uchun-suyuk shisha, tsyerezit, rentgendan ximoyalovchi suvoq uchun-bariy kumi yoki changi, okustik suvoq uchun - kattaligi 3-5 mm keladigan govak tuldiruvchilar (pemza, shlak, kyeramzit) kushiladi.

Sirtlarni suvoqlash uchun tayyorlash. Suvoqlash ishlarini boshlashdan oldin devorlarga barcha eshik va dyeraza romlari urnatilgan, devor va korobkalar orasidagi choklar tuldirilishi devordagi chukurchalar tekislanishi, sanitar-texnik jixozlar urnatilib bulingan bulishi zarur.

Gisht, beton va boshka sirtlar changdan, ifloslikdan egli va bitum doglardan tozalanadi. Yogoch sirtlarga eni 10 sm li yupka reykachalar (dranki) krest kurinishida qoqiladi va natijada 45x45 mm li yacheykalar xosil kilinadi. Metall sirtlarga pulat tur



(setka) lar uraladi. Suvoqlanadigan sirtlar otvesda gorizontal va vyertikal tekisliklar buyicha tekshiriladi.

Sirtlarni suvoqlash. Xar kandy konstruksiyalar ularning tula chukishidan sunggina suvoqlanadi. Bunda suvoqni ichki qatlami uchun ishlatilgan qorishmaning mustaxkamligi nakro'vka uchun ishlatiladigan qatlam qorishmasi mustaxkamligidan yukori bulishi kyerak. Odatda qorishma devorga aloxida qatlamlar buyicha mexanizatsiyalashgan usulda sepuvchi forsunka yordamida sepiladi. Tyerka va yarim tyerkalarda tekislanadi. Forsunka devordan 0,6-1,0 m uzoklikda ushlab turiladi.

Odatdagi qorishmalarda ichki xonalar quyidagi tartibda suvoqlanadi. Shiftlar suvoqlanadi, devorning yukori kismi suvoqlanadi, karnizlar suvoqlanadi. Pardoz qatlami tushaladi, zatirka kilinadi. Eshik va dyerazalarning yukori kismi, kiyaligi olinadi. Devorning pastki kislari suvaladi, pardoz qatlami yotkiziladi, zato'rka kili nadi.

Suvoq qatlamlari anik bir intyerval bilan surtiladi. Oxak gipsli qorishmalar ishlatilsa keyingi qatlam oldingi qatlam surtib bulingandan keyin 7-15 minut tsementli qorishmalarda 2-6 soat, oxakli qorishmada oldingi qatlamning tula kurib ulgurmagan, ammo sirt okargan xolatidagina surtiladi.

Obro'zg sirtlarga yaxlit qatlam sifatida etkizilib, odatda u tekislanmaydi.

Grunt qatlami obro'zg ustidan bir eki bir necha qatlam kurinishida tushaladi. Xar bir qatlam tekislanadi. Sifatli suvoqda grunt yarim tyerkada tekislanadi, mayaklar buyicha tekislanadi. Sirt tekisligini «pravilo»da tekshiriladi.

Suvoq gishtlarining tugallovchi jaraeni «pardoz» qatlamini tuldirishdir. Pardoz qatlami uchun qorishma grunt qatlamidagidek bulib unga kushiladigan kum mayin buladi. U suvlangan gurnt ustidan etkiziladi. Sirtni ishkalab tekislash (zatirka) mexanizatsiyalashgan usulda amalga oshiriladi. Ayrim xollarda suvoqni ustidan shpaklevka surtmaslik (bueklash uchun tayyorlash) maksadida pardoz qatlami uchun kumsiz oxak-gipsli qorishmadan foydalaniladi.

Suvoqlash ishlarini bajarishni tezashtirish, uni kuritishni bartaraf etish maksadida

devorlar kuruk suvoq listlar bilan koplanadi. Kuruk suvoq listlar gipsdan 2500 7\_03300x1200 7\_01300 mm ulchamda, kalinligi 10-12 mm, gips tolali qorishmadan 2500 7\_03150x1350 mm ulchamda, kalinligi 20-30 mm kilib tayyorlanadi. Kuruk suvoq listlar epishtiriladigan devor ulchanadi, zarur matyerial sarfi xisoblanadi. Listlar arralanib, zarur ulchamlar buyicha bulib olinadi. Listlar kuruk xolatda 10-15 mm kalinlikdagi reyka ustiga urna(plintus urniga urnatilgan)tilib kuriladi. Sungra listlar ketma-ket mixda qoqiladi eki oxak-gipsli qorishmada epishtiriladi. Bunda tayanch markalar ulchami 80x80 mm bulib, ularning soni shunday kabul kilinadiki, xar bir listga to'gri keladigan markalarning umumiy yuzasi listning yuzasining 10% ni tashkil etishi zarur.

Suvoqlash ishlarida suvoq lopatkasi, kovsh, sovok, sopol, tyerka, yarim tyerka kabi asboblardan foydalaniladi.

### **Sirtlarni qoplash (koshinlash) ishlari texnologiyasi**

Koshinlash xam suvoqlash kabi konstruksiyalarni tashki muxit ta'siridan asraydi, uzokka chidamliligini oshiradi, issikdan, sovukdan ximoyalaydi. Ichki qoplash ishlari barcha umumkurilish va maxsus ishlar bajarib tugatilgach boshlanadi (krovlya, pyeregorodka, eshik va dyerazalarni qurish, santexnika va elektromontaj ishlari).

Ichki koshinlash ishlarida glazurlangan plitkalar, shisha, polistrol plitkalar, asbotsement listlar, tabiiy tosh matyeriallari va boshkalardan foydalaniladi. Koshinlash ishlarini boshlashdan oldin koshinlanadigan sirtlar akt bilan kabul kilib olinadi. Sirtlar qorishmalardan, chang va loydan tozalanishi zarur. Sirtlarda doglar bulmasligi zarur.

Kompleks koshinlash ishlari quyidagi jaraenlarni uz ichiga oladi: koshin matyeriallarni sortlarga ajratish, qorishma, kleylovchi mastikalar tayyorlash, maxkamlovchi elementlarni tayyorlash; vyertikal yuzalarning to'griligini tekshirish, gips mayaklarlarni urnatish; koshinlanadigan sirtlarni bulish, plita va detallar bilan koshinlash.

Ichki yuzalarni koshinlash xona ichidagi xarorat 10<sup>0</sup>S, koshinlanadigan sirtlarning namligi 8% dan oshmasligi sharoitlarda bajariladi.

Kyramik plitkalarni devorga epishtirishdan oldin, ularning orka tomoni namlanadi (qorishmadan epishtirilsa). Agar plitkalarni epishtirishda mastika va kleylardan foydalanilsa plitkaning orka tomoni changdan, loydan tozalanadi mastika eki kleyda (2 marta surtiladi) gruntlanadi. Bunda birinchi qatlam 0,2 mm kalinlikda surtiladi. Qatlam tula kurib bulgach ikkinchi qatlam 0,5 mm kalinlikda surtiladi, xuddi shu paytda koshinlanadigan sirtga xam 2 mm kalinlikda mastika (kley) surtiladi va 10-15 minutdan sung unga plitka epishtiriladi.

Pastki birinchi kator urtadan ikki chetga tamom tyerib boriladi, keyingi katorlar chetdan urtaga tomon yunalishda koshinlanadi.

Oynavandlik ishlari. Tashki eshik va dyerazalarni oynalash kishda pardoz ishlaridan oldin, yozda buekchilik ishlaridan keyin bajariladi. Oynalanadigan eshik va dyerazalar romlari shpaklevkalangan va bir marta buyalgan bulishi zarur. Oynavandlik ishlari uchun oddiy kurilish shishasi (7v 0q2-6 mm), saykallangan shisha (5-7,6 mm), vitrina shishasi (6,5-7,0 mm) nakshli list shisha (4,5-6,0 mm) va armaturalangan rangli shisha va boshkalar ishlatiladi.

Dyeraza tabakalari oynalanishidan oldin bir marta aliflanadi va kuritiladi. Shisha oyna tabaka uyikchasi enining  $\frac{3}{4}$  kismini egallashi kyarak. Shisha cheti va uyikcha borti orasida kami bilan 2 mm li joy koldirilishi zarur. Egoch tabakalarga shisha oyna ikki surkama bilan eki surkama va shtapik yerdamida maxkamlanadi.

### **Kurilish - montaj ishlarini bajarish uchun kursatmalar**

**1. Maydonni tekislash.** Kurilish maydonini boshlangich tekislashda ortikcha gruntni kirkib olish va uyiklarni tuldirish ishlari kuz bilan chamalab tekislanadi va tekis yuza xosil kilinadi. Buldozyer oldinga xarakatlanishi bilan tepaliklar olinib, uyiklar, chukurlar tuldiriladi. Tekislash ishlarini buldozyer bilan bir yunalishdagi ishchi yulida bajaradi. Yuzalarni tekislash ishlari ayrim zaxvatkalarga bulib bajariladi. Tekislash ishlari T-75 traktoriga D-257 buldozyeri bilan bajariladi. Buldzyerni 5 razryadli mashinist boshkaradi.

**2. Yer kazish ishlari.** Yerni kazish ishlari E-301 markali ekskavator yordamida bajariladi. Ekskavatorni 5 razryadli mashinist boshkaradi. Ekskavator zaboy uki buylab xarakatlanadi va gruntni agdarmaga va transportga ortib ishlaydi.

Ekskavator chumichi olaolmay kolgan gruntning ma'lum bir kismi yer kazuvchilar

tomonidan qo'lda ishlanadi.

**3. Poydevor qurish ishlari.** Poydevorning armatura setkalari va karkaslari tayyor xolda urnatiladi. Armatura ishlari 4- razryadli va 2- razryadli uch kishi tomonidan bajariladi. Armatura setkalari urnatishdan oldin ximoya qatlami koldiriladi.

Koliplar bino ukiga tugirlab olingach joyiga urnatiladi va kozik xamda podkoslar yordamida kotiriladi.

Poydevorga beton qarishma kran bilan vibrabad'ya yordamida kuyiladi. Beton qarishmani joylashtirishdan oldin kolip va armaaturalarning xolati tekshiriladi, ulardagi axlat, loylar olib tashlanadi va yuvib yuboriladi. Beton qarishma kolip ichiga joylashtirilib chukurlik vibratorlari yordamida zichlanadi. Beton qarishma kotgach koliplar olinadi va beton parvarish kilinadi.

Ayrim turuvchi poydevorlarni montaj qilishdan oldin nivelir yordamida asos otmetkalari tekshiriladi, skoba yoki koziklar qoqiladi, bino uklari xolati kursatuvchi belgilar kuyiladi.

Poydevorni urnatishdan oldin uning ulchamlari va blokning pastki kismiga uk chiziklarining xolati chiziladi va tekshiriladi. Poydevor bloklari urnatiladigan joyiga uzatilgandan keyin 10 sm balandlikda tuxtatiladi va loyixadagi xolatiga urnatiladi. Bunda loyixadagi belgilar skoba yoki chizik ustidagi belgilarga to'gri kelishi kyarak. Poydevorlarning plandagi xolati teodalit yordamida, balandlik buyicha ulchamlar esa nivelir bilan tekshiriladi.

**4. Gidroizolyatsiya ishlari.** Poydevorni yon tomonlari ikki marta issik bitum bilan gidroizolyatsiya kilinadi va yonlar buldozyer yordamida kayta kumiladi. Kayta tukilgan tuprok qatlamma-qatlam zichlab boriladi.

**5. Ustunlarni montaj qilish ishlari.** Ustunlarni montaj qilishga tayyorlash uchun uning ulchamlari pulat ruletka bilan ulchanadi. Keyin ustunning turt tomoniga urtasiga pastdan stakan yukorisiga va yukoridan uklar chiziladi.

Ustunlar ikki xil usulda kutariladi:

Surib

Aylantirib.

Montaj qilishdan oldin stakan ichiga kattik loy qatlami yoziladi. Kran yordamida

uzatilgan ustun konduktor yoki stakan ustida 10-20 sm balandlikda tuxtatiladi va chiziklar bir-biriga to'g'ri keltirilib, sekin tushuriladi. Ustunlarning vyertikalligi teodolit yordamida tekshiriladi. Ustunlarning poydevor bilan choki betonlab doimiy maxkamlanadi.

**6. Gisht tyerish ishlari.** Gisht tyerish ishlari "ikkilik" 4 ta gisht tyeruvchi zvenosi va turtta yordamchi ishchilar tomonidan olib boriladi. Bosh "ikkilik"\* devor ichki va tashqi vyerstalarni xamda boglovchi katorlarni tyeradi. Gisht tyeruvchi yordamchisi ishchi zona buylab devor buylama ukiga 45° ostida gishlarni kuyib chikadi. Shundan keyin yordamchi Maltse belkuragi bilan yashikdagi loydan olib uzunligi 50 sm lik kilib devor chetiga 1 sm etmasdan kilib yoyib chikadi. Gisht tyerish unumdorligi kup jixatdan loy yoyilmasiga boglik buladi. shuninig uchun loy qorishmasi to'g'ri shaklda va talab kilingan eniga yoyilishiga e'tibor karatish kyarak. Ushbu ishlar bilan bir katorda yordamchi devorning zabutka kismiga gisht kalab ketadi. Devorlarga gishtlar bir katorli (zanjir) sistemasida tyeriladi.

**7. Oralik va tom yopma plitalarni montaj qilish.** Oralik va tom yopma plitalarni montaj qilishda kutaruvchi konstruktsiyalarga tayanganligini ta'minlash kyarak. Orayopmalar montaji 4 shoxoli stroplar bilan amalga oshiriladi. Plitalar gishtli devorga tayangandan keyin ular cheti seysmik belbog kilinadi. Seysmik belbogning armatura karkasi albatta uzak va plita armaturasi bilan payvandlab maxkamlanishi shart. Undan keyin betonlanishi kyarak.

**8. Zina elementlarini montaj qilish.** Zina elementlarning montaji orayopma plitalar bilan bir vaktida olib boriladi. Oldin zina maydonchasi urnatiladi, keyin zina kadami montaj kilinadi.

**9. Urama matyeriallardan tom qurish.** Urama matyeriallardan tom qurishdan oldin tom yopma plita chekkalari tuldirilgan bulishi, asos oldindan tozalangan, suvlar olinib, kuritilgan bulishi kyarak. Urama gilam uchun RM-350 markali rubyeroid va bug qatlami uchun RPM-250 markali rubyeroid qo'llaniladi. Tomga rubyeroid uzatishdan oldin toshli sepmadan tozalanadi va teskari tomonga SO - 98 kurilmasi bilan kayta uraladi. Bug qatlami kaynok bitum mastikasida yopishtirilgan rubyeroid bilan bajariladi. Issikdan ximoya kiluvchi qatlam kran yordamida tomga uzatiladi va uning yordamida tomda kiyalik bajariladi. Issikdan ximoya qatlami yuzasi tsement suvoq kilib tekislanadi. Tekislovchi qatlam 5 sm gacha kalinlikda yaxshilab tekislanadi va zichlanadi. U kotib boshalashi bilan BM-35 markali

bitum mastikasi bilan gruntovkalanadi. Tom kuruvchilar ruyberoid uramini ish fronti chizigi buylab yoyib chikadilar. Gilam uramasi suv tarkatiluvchi kislardan ayrim zaxvatkalarga ajratilib elimlanadi. Qatlamli tom ustiga bitum mastikasi botirilgan shagalli ximoya qatlam kilinadi. Tom qurish ishlarini tom kuruvchilar brigadasi bajaradi.

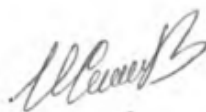
**10. Pol qurish ishlari.** Pol osti yirikligi 40-60mm li shagal tosh bilan zichlanadi. Tosh asos bir qatlam bulib, suv sepilib kotok yordamida gruntga zichlanadi. Beton tushama qatlami uchun klassi V10 bulgan beton qorishma ishlatiladi. Beton asosga ayrim 3 m lik polosalarga vibroreyka yordamida joylashtiriladi. Betonlash paytida pol satxidan xavo xarorati  $Q5^{\circ}S$  dan kam bulmasligi kyerak. Taxta pol qurishdan oldin taxtalar saralab olinadi va tekislanadi. Asos tumba, laga va ovoz izolyatsiya elementlari ulchamlari buyicha urnatib chikiladi. Keyin xona bir chekkasidan taxtalar kokib chikiladi. Asos kokib bulingach plintuslar qoqiladi.

**11. Bo'yoqchilik ishlari.** Bo'yoqchilik ishlariga suvoq kilingan yuzalar kotgandan keyin kirishiladi. Bo'yoqchilik ishlarida bo'yoqchilik stantsiyasi qo'llaniladi va ishlarni bo'yoqchilar brigadasi bajaradi.

**12. Shishalash ishlari.** Shishalash ishlari shishalarni kesish va shishalarni urnatish ishlaridan tashkil topadi. Dyeraza shishalari shtapiklar yordamida urnatiladi. Shishalash ishlari 5-razryadli shisha soluvchi tomonidan bajariladi.

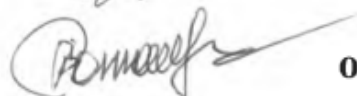
# Iqtisodiyot qismi

**Bitiruvchi:**



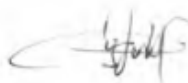
**Iskandarov.F.Yu.**

**Mastlaxatchi:**



**o'qit .Tajiyev.Yu**

**Mas'ul raxbar:**



**o'qit .Duschanov.Sh**

## **ТЕХНИК - ИҚТИСОДИЙ КУРСАТКИЧЛАР**

**Объект номи: Боғот туманида суткасига узум мевасидан 1000 литр  
вино ишлаб чиқарувчи агросаноат мажмуасини лойиҳалаш.**

<b>№</b>	<b>Харажатлар номи</b>	<b>Улчов бирлиги</b>	<b>Баҳоси</b>
1	2		3
1	Объектнинг умумий смета баҳоси	минг сум	2066459,0
2	Шу жумладан КМИ баҳоси	минг сум	1408697,2
3	Асосий қурилиш материаллари, буюмлари ва конструкциялар харажатлари	минг сум	1189075,46
4	Асосий иш хаки харажатлари	минг сум	168058,67
5	Машина ва механизмлар эксплуатацияси харажати	минг сум	51563,03
6	Объектнинг қурилиш майдони	м <sup>2</sup>	1728,0
7	Объектнинг қурилиш ҳажми	м <sup>3</sup>	15897,6
8	Объектнинг 1 м <sup>2</sup> юзасининг баҳоси	сум	1195,87
9	Объектнинг 1 м <sup>3</sup> ҳажмининг баҳоси	сум	129,99
10	Умумий меҳнат сарфи	киши/соат	145868,55
11	Қурилиш ишлари давомийлиги	ой	10
12	Қурилиш ишлари бошланиши	сана	01.03.2018

**ЖОРИЙ НАРХЛАРДА ОБЪЕКТНИНГ ХИСОБИЙ БАҲОСИ**



**Объект номи: Боғот туманида суткасига узум мевасидан 1000 литр  
вино ишлаб чиқарувчи агросаноат мажмуасини лойиҳалаш.**

<b>№</b>	<b>Харажатлар номи</b>	<b>Баҳоси (минг сум)</b>
<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3,0</b>
1	Ускуна, мебель ва жихозлар учун килинган харажатлар (2 % ташиш харажати билан)	0,00
2	Асосий курилиш материаллари, буюмлари ва конструкциялар харажатлари (4 % ташиш харажати билан)	1189075,46
3	Асосий иш хаки харажатлари (15 % ижтимоий сугурта утказмаси билан бирга) (6121,51)	168058,67
4	Машина ва механизмлар эксплуатацияси харажати	51563,03
5	Ишлаб чиқариш характерига боғлиқ қушимча харажатлар	0,00
6	Пудратчининг қушимча харажатлари 15,51 %	239196,78
7	Объектни сугурталаш харажати - 0,32 %	5273,26
8	Материаллар баҳоси ошишини ҳисобга олувчи таваккаллик коэффициентлари	1,00
9	<b>Объектни шартномавий жорий нархлардаги умумий баҳоси</b>	<b>1653167,21</b>
10	ККС-20 %	330633,44
11	<b>Объектни шартномавий жорий нархлардаги ККС-20 % билан биргаликдаги умумий баҳоси</b>	<b>1983800,66</b>
12	Буюртмачининг бошка харажатлари 5%	82658,36
13	<b>Объектни шартномавий жорий нархлардаги ККС-20 % ва буюртмачининг харажатлари билан биргаликдаги умумий баҳоси</b>	<b>2066459,02</b>

**Tushuntirish xati**

**«Bog'ot tumanida sutkasiga uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyixalash»** ob'ektining smeta xujjatlari Vazirlar Maxkamasining 5-avgust 2000 yildagi № 305 **«Kapital kurilishda iktisodiy reformalarni chukurlashtirishning kushimcha choralari»** va 11-iyun 2003 yildagi № 261 **«Markazlashgan kapital mablaglar xisobidan investitsiya loyixalarini amalga oshirishda shartnomaviy joriy narxlarga utish»** va **«Jamoat va turar-joy bino va inshootlarini kurishda loyixa- smetalarini tarkibi, ularni ishlab-chikish tartibi»** (ShNK 1.03.01-04 ) va UzDavarxitekkurilish komiteti tomonidan **«Uzbekiston Respublikasida kurilish ob'ektini smeta baxosini aniklash»** buyicha ishlab chikilgan tavsiyanomasiga ( ShNK 2004 – 2005 ) va **«Uskuna jixozlarni montaj narxlar»** (ShNK 4.13.00 – 05) koidlariga amal kilgan xolda ishlab chikildi.

Resurslarni joriy narxlari UzDavarxitekkurilish komiteti tomonidan ishlab chikilgan «2017 yil 3-choragi uchun Uzbekiston Respublika kurilish-ishlab chikarishida kullaniladigan material-texnik resurslar joriy narxlari katalogi» ga asosan kabul kilindi.

O'rtacha ish xaki ( 15 % ijtimoiy sugurta xarajatini xisobga olgan xolda)

– 6151,21 sum.

Tavakkallik koeffisienti – 1,00

Pudratchining kushimcha xarajatlari – 15,51 %

Buyurtmachining kushimcha xarajatlari - 5 %

Ob'ektni sugurtalash xarajati – 0,32 %

Materiallarni tashish xarajati materiallar kiymatiga nisbatan- 4 % mikdorida kabul kilindi.

**ЛОКАЛЬНАЯ РЕСУРСНАЯ ВЕДОМОСТЬ**

**Боғот туманида суткасига узум мевасидан 1000 литр вино ишлаб чиқарувчи агросаноат мажмуасини лойиҳалаш.**

**НАИМЕНОВАНИЕ ОБЪЕКТА: Суткасига узум мевасидан 1000 литр вино ишлаб чиқарувчи агросаноат мажмуаси.**

**ОСНОВАНИЕ: Ведомость объёмов работ**

№	Шифр	Наименование	Единица измерения	Количество		Сметная стоимость, сум	
				На ед. измерения	По проектным данным	в текущем уровне	
						на ед. изм	общая
1	2	3	4	5	6	7	8
	<b>РАЗДЕЛ</b>	<b>ЕР ИШЛАРИ</b>					
<b>1</b>	<b>E01-01-172-01</b>	<b>МАЙДОННИ МЕХАНИЗМ БИЛАН ТЕКИСЛАШ</b>	<b>1000M2</b>		<b>8,497</b>	<b>13585,00</b>	<b>115431,75</b>
1.1	3470	БУЛЬДОЗЕРЫ "КОМАТСУ" 155А ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА (КРОМЕ ВОДОХОЗЯЙСТВЕННОГО) МОЩНОСТЬЮ 236(316)КВТ (Л.С.)	МАШ-Ч	0,11	0,93467	123500	115431,75
<b>2</b>	<b>E01-01-004-2</b>	<b>ЭКСКАВАТОР БИЛАН ТРАНЩЕЯ КАЗИШ, ЧУМИЧ ХАЖМИ 0,4 /0,3-0,45/ М3, ГРУППА ГРУНТОВ: 2</b>	<b>1000M3</b>		<b>3,523</b>	<b>3123999,94</b>	<b>11005851,80</b>
2.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	8,54	30,08642	6151,21	185067,89
2.2	2289	ЭКСКАВАТОРЫ ОДНОКОВШОВЫЕ ДИЗЕЛЬНЫЕ 0,4 М3 НА ПНЕВМОКОЛЕСНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	37,17	130,94991	82633	10820783,91
<b>3</b>	<b>E01-02-056-2</b>	<b>ГРУНТНИ КУЛДА ИШЛАШ</b>	<b>100M3</b>		<b>0,89</b>	<b>1433231,93</b>	<b>1275576,42</b>
3.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	233	207,37	6151,21	1275576,42
<b>4</b>	<b>E01-01-033-2</b>	<b>ГРУНТНИ МЕХАНИЗМ БИЛАН КАЙТА КУМИШ</b>	<b>1000M3</b>		<b>0,349</b>	<b>499230,21</b>	<b>174231,34</b>
4.1	257	БУЛЬДОЗЕРЫ 59 КВТ /80 Л.С/ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	8,87	3,09563	56283	174231,34
<b>5</b>	<b>E01-02-061-2</b>	<b>ГРУНТНИ КУЛДА КАЙТА КУМИШ</b>	<b>100M3</b>		<b>0,51</b>	<b>597897,61</b>	<b>304927,78</b>
5.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	97,2	49,572	6151,21	304927,78
	<b>РАЗДЕЛ</b>	<b>ПОЙДЕВОР КУРИШ ИШЛАРИ</b>					
<b>6</b>	<b>E11-01-013-03</b>	<b>БИТУМ ШИМДИРИЛГАН ТОШ АСОС КУРИШ</b>	<b>100M2</b>		<b>17,62</b>	<b>1675919,36</b>	<b>29529699,19</b>
6.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	28,4	500,408	6151,21	3078114,69
6.2	464	ГУДРОНАТОРЫ РУЧНЫЕ	МАШ-Ч	5,1	89,862	350	31451,70
6.3	30118	БИТУМ НЕФТЯНОЙ ДОРОЖНЫЙ МГ И СГ	Т	1,24	21,8488	950000	20756360,00
6.4	45050	ЩЕБЕНЬ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ ФРАКЦИИ 5-10 ММ	М3	1,84	32,4208	56000	1815564,80
6.5	45051	ЩЕБЕНЬ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ ФРАКЦИИ 10-20 ММ	М3	0,92	16,2104	56000	907782,40
6.6	45052	ЩЕБЕНЬ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ ДЛЯ	М3	2,98	52,50	56000	2940425,6

.6		СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ ФРАКЦИИ 20-40 ММ			76		0
7	<b>E06-01-001-20</b>	<b>ЛЕНТАСИМОН МОНОЛИТ ТЕМИР-БЕТОН ФУНДАМЕНТ КУРИШ</b>	<b>100М3</b>		<b>8,31</b>	<b>3481334 0,05</b>	<b>28929885 5,82</b>
7.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	337,48	2804,4588	6151,21	17250815,02
7.2	403	ВИБРАТОР ГЛУБИННЫЙ	М-ЧАС	16,78	139,4418	350	48804,63
7.3	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,39	3,2409	49790	161364,41
7.4	1571	ПИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЦЕПНАЯ	МАШ-Ч	0,74	6,1494	450	2767,23
7.5	30407	ГВОЗДИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ	Т	0,018	0,14958	6500000	972270,00
7.6	45022	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 15 (М200)	М3	101,5	843,465	297000	25050910 5,00
7.7	51619	ЩИТЫ ИЗ ДОСОК ТОЛЩИНА 25 ММ	М2	44,8	372,288	54672	20353729,54
8	<b>C124-23</b>	<b>АРМАТУРА ДИАМ. 14 ММ. КЛ. А-III</b>	<b>Т</b>		<b>4,7</b>	<b>1820000 ,00</b>	<b>8554000,0 0</b>
9	<b>E12-02-001-03</b>	<b>БИТУМ БИЛАН ГОРИЗОНТАЛ ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ КИЛИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>5,76</b>	<b>318255,86</b>	<b>1833153,7 2</b>
9.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	25,5	146,88	6151,21	903489,72
9.2	913	КОТЛЫ БИТУМНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 400Л	МАШ-Ч	2	11,52	1400	16128,00
9.3	32136	МАСТИКА БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ	Т	0,244	1,40544	650000	913536,00
10	<b>E07-01-001-5</b>	<b>СТАКАН ТИПИДАГИ Т/БЕТОН ФУНДАМЕНТ БЛОКЛАРИНИ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,7</b>	<b>3487132 5,21</b>	<b>24409927,65</b>
10.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	121	84,7	6151,21	521007,49
10.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	42,72	29,904	49790	1488920,16
10.3	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ Т/БЕТОН ФУНДАМЕНТ БЛОКЛАРИ	ШТ	100	70	320000	22400000,00
11	<b>E12-02-002-03</b>	<b>БИТУМ БИЛАН ВЕРТИКАЛ ГИДРОИЗОЛЯЦИЯ КИЛИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>20,78</b>	<b>287499,81</b>	<b>5974245,9 5</b>
11.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	20,5	425,99	6151,21	2620353,95
11.2	913	КОТЛЫ БИТУМНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 400Л	МАШ-Ч	2	41,56	1400	58184,00
11.3	32136	МАСТИКА БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ	Т	0,244	5,07032	650000	3295708,00
	<b>РАЗДЕЛ</b>	<b>МОНТАЖ ИШЛАРИ</b>					
12	<b>E07-01-011-1</b>	<b>ТЕМИР-БЕТОН УСТУНЛАРНИ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,7</b>	<b>3985462 7,94</b>	<b>27898239,56</b>
12.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	414	289,8	6151,21	1782620,66
12.2	403	ВИБРАТОР ГЛУБИННЫЙ	М-ЧАС	5,54	3,878	350	1357,30
12.3	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	67,2	47,04	49790	2342121,60
12.4	45022	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 15 (М200)	М3	6,6	4,62	297000	1372140,00
12	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ	ШТ	100	70	320000	22400000,00

.5		ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ					00
<b>13</b>	<b>Е07-01-019-1</b>	<b>Т/БЕТОН ФЕРМА УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,04</b>	<b>3440933 8,14</b>	<b>1376373,5 3</b>
13 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	137	5,48	6151,21	33708,63
13 .2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	24,08	0,9632	49790	47957,73
13 .3	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ /ПОСТОЯННОГО ТОКА/	МАШ-Ч	11,09	0,4436	1513	671,17
13 .4	35326	ЭЛЕКТРОДЫ Д 6 ММ Э42	Т	0,02	0,0008	7150000	5720,00
13 .5	45023	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 22,5 (М300)	М3	0,7	0,028	297000	8316,00
13 .6	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ Т/БЕТОН ЙИГМА ФЕРМА	ШТ	100	4	320000	1280000,00
<b>14</b>	<b>Е07-01-027-1</b>	<b>ТОМ ЕПМА ПЛИТАЛАРНИ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>2,3</b>	<b>3544708 8,56</b>	<b>81528303, 69</b>
14 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	206	473,8	6151,21	2914443,30
14 .2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	37,21	85,583	49790	4261177,57
14 .3	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ /ПОСТОЯННОГО ТОКА/	МАШ-Ч	11,8	27,14	1513	41062,82
14 .4	12218	РАСТВОР ГОТОВЫЙ ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ, ЦЕМЕНТНО-ИЗВЕСТКОВЫЙ: 1:1:6	М3	0,2	0,46	117000	53820,00
14 .5	35326	ЭЛЕКТРОДЫ Д 6 ММ Э42	Т	0,04	0,092	7150000	657800,00
14 .6	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ТОМ ЕПМА ПЛИТА	ШТ	100	230	320000	73600000,00
<b>15</b>	<b>Е09-03-029-1</b>	<b>ПУЛАТ МАЙДОНЧА ВА ЗИНАПОЯ УРНАТИШ. 2 ЖОЙДА</b>	<b>1Т</b>		<b>1,2</b>	<b>2645889 ,17</b>	<b>3175067,0 0</b>
15 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	32,37	38,844	6151,21	238937,60
15 .2	1147	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ-Ч	0,29	0,348	350	121,80
15 .3	1513	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 315-500 А	МАШ-Ч	9,62	11,544	650	7503,60
15 .4	35312	ЭЛЕКТРОДЫ Д 4 ММ: Э46	Т	0,004	0,0048	10000000	48000,00
15 .5	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,07	0,084	6000	504,00
15 .6	50781	СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ	Т	1	1,2	2400000	2880000,00
<b>16</b>	<b>Е09-03-030-1</b>	<b>ПУЛАТ ТУШАМА УРНАТИШ, ЖАМИ 8 М2</b>	<b>1Т</b>		<b>0,05</b>	<b>2685478 ,35</b>	<b>134273,92</b>
16 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	39,13	1,9565	6151,21	12034,84
16 .2	1513	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 315-500 А	МАШ-Ч	6,71	0,3355	650	218,08
16 .3	35312	ЭЛЕКТРОДЫ Д 4 ММ: Э46	Т	0,004	0,0002	10000000	2000,00
16 .4	44897	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,07	0,0035	6000	21,00
16	50781	СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПУЛАТ ЛИСТ	Т	1	0,05	2400000	120000,00

.5							
17	<b>Е07-01-011-1</b>	<b>ТЕМИР-БЕТОН УСТУНЛАРНИ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,7</b>	<b>3985462 7,94</b>	<b>27898239, 56</b>
17.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	414	289,8	6151,21	1782620,6 6
17.2	403	ВИБРАТОР ГЛУБИННЫЙ	М-ЧАС	5,54	3,878	350	1357,30
17.3	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	67,2	47,04	49790	2342121,6 0
17.4	45022	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 15 (М200)	М3	6,6	4,62	297000	1372140,0 0
17.5	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ	ШТ	100	70	320000	22400000, 00
18	<b>Е07-01-019-1</b>	<b>Т/БЕТОН РИГЕЛАРНИ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>1,1</b>	<b>3420143 8,14</b>	<b>37621581, 95</b>
18.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	137	150,7	6151,21	926987,35
18.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	24,0 8	26,48 8	49790	1318837,5 2
18.3	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ /ПОСТОЯННОГО ТОКА/	МАШ-Ч	11,0 9	12,19 9	1513	18457,09
18.4	35326	ЭЛЕКТРОДЫ Д 6 ММ Э42	Т	0,02	0,022	7150000	157300,00
18.5	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛ	ШТ	100	110	320000	35200000, 00
19	<b>Е08-02-001-2</b>	<b>1-КАВАТГА ГИШТ ТЕРИШ</b>	<b>М3</b>		<b>531,5</b>	<b>272963, 86</b>	<b>14508029 4,03</b>
19.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	5,26	2795, 69	6151,21	17196876, 28
19.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,35	186,0 25	49790	9262184,7 5
19.3	9902	КИРПИЧ КЕРАМИЧЕСКИЙ ОДИНАРНЫЙ М-75	1000Ш Т	0,39 4	209,4 11	483000	10114551 3,00
19.4	12102	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ М-50	М3	0,24	127,5 6	137000	17475720, 00
20	<b>Е07-01-021-1</b>	<b>ПЕРЕМЫЧКА МОНТАЖ КИЛИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,94</b>	<b>3431285 6,97</b>	<b>32254085, 55</b>
20.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	81,3	76,42 2	6151,21	470087,77
20.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	35,8 4	33,68 96	49790	1677405,1 8
20.3	12224	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ, МАРКА 50	М3	0,23	0,216 2	123000	26592,60
20.4	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЕРЕМЫЧКА Ж/БЕТОННАЯ	ШТ	100	94	320000	30080000, 00
21	<b>Е07-01-027-1</b>	<b>ОРА ЕПМА ПЛИТАЛАРНИ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>2,24</b>	<b>3544708 8,56</b>	<b>79401478, 37</b>
21.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	206	461,4 4	6151,21	2838414,3 4
21.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	37,2 1	83,35 04	49790	4150016,4 2
21.3	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ /ПОСТОЯННОГО ТОКА/	МАШ-Ч	11,8	26,43 2	1513	39991,62
21	12218	РАСТВОР ГОТОВЫЙ ОТДЕЛОЧНЫЙ	М3	0,2	0,448	117000	52416,00

.4		ТЯЖЕЛЫЙ, ЦЕМЕНТНО-ИЗВЕСТКОВЫЙ: 1:1:6					
21 .5	35326	ЭЛЕКТРОДЫ Д 6 ММ Э42	Т	0,04	0,089 6	7150000	640640,00
21 .6	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ТОМ ЕПМА ПЛИТА	ШТ	100	224	320000	71680000, 00
<b>22</b>	<b>Е06-01- 026-1</b>	<b>КУЙМА Т/БЕТОН УЗАК КУРИШ</b>	<b>100М3</b>		<b>0,873</b>	<b>4710826 4,57</b>	<b>41125514, 97</b>
22 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	146 3,2	1277, 3736	6151,21	7857393,2 6
22 .2	403	ВИБРАТОР ГЛУБИННЫЙ	М-ЧАС	59,2 6	51,73 398	350	18106,89
22 .3	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ- Ч	2,39	2,086 47	49790	103885,34
22 .4	1571	ПИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЦЕПНАЯ	МАШ- Ч	1,9	1,658 7	450	746,42
22 .5	30407	ГВОЗДИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ	Т	0,04 5	0,039 285	6500000	255352,50
22 .6	45023	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 22,5 (М300)	М3	102	89,04 6	297000	26446662, 00
22 .7	51619	ЩИТЫ ИЗ ДОСОК ТОЛЩИНА 25 ММ	М2	135	117,8 55	54672	6443368,5 6
<b>23</b>	<b>Е06-01- 041-1</b>	<b>КУЙМА ОРАЕПМА ПЛИТА КУРИШ</b>	<b>100М3</b>		<b>0,180 8</b>	<b>5966414 0,61</b>	<b>10787276, 62</b>
23 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	951, 08	171,9 5526	6151,21	1057732,9 4
23 .2	404	ВИБРАТОР ПОВЕРХНОСТНЫЙ	М-ЧАС	47,9 6	8,671 168	350	3034,91
23 .3	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ- Ч	0,94	0,169 952	49790	8461,91
23 .4	30407	ГВОЗДИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ	Т	0,07 9	0,014 2832	6500000	92840,80
23 .5	44011	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГЛАДКАЯ КЛАССА А-1	Т	7,66	1,384 928	2400000	3323827,2 0
23 .6	45023	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 22,5 (М300)	М3	101, 5	18,35 12	297000	5450306,4 0
23 .7	51619	ЩИТЫ ИЗ ДОСОК ТОЛЩИНА 25 ММ	М2	86,1	15,56 688	54672	851072,46
<b>24</b>	<b>Е07-01- 047-1</b>	<b>ЗИНАПОЯ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,08</b>	<b>3579250 6,25</b>	<b>2863400,5 0</b>
24 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	175	14	6151,21	86116,94
24 .2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ- Ч	54,5 5	4,364	49790	217283,56
24 .3	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ	ШТ	100	8	320000	2560000,0 0
<b>25</b>	<b>Е06-01- 018-1</b>	<b>ПЛИТА ЧОКЛАРИНИ БЕТОН БИЛАН ТУЛДИРИШ</b>	<b>100М</b>		<b>9,17</b>	<b>410747, 63</b>	<b>3766555,7 7</b>
25 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	65,4 8	600,4 516	6151,21	3693503,8 9
25 .2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ- Ч	0,16	1,467 2	49790	73051,89
<b>26</b>	<b>С140- 41355</b>	<b>БЕТОН КЛ.В15</b>	<b>М3</b>		<b>9,17</b>	<b>243000, 00</b>	<b>2228310,0 0</b>
<b>27</b>	<b>С1620- 2001</b>	<b>ЩИТЬ ОПАЛУБКА ИЗ ДОСОК</b>	<b>М2</b>		<b>10</b>	<b>54672,0 0</b>	<b>546720,00</b>

<b>28</b>	<b>Е06-01-035-1</b>	<b>СЕЙСМИК БЕЛБОГ КУРИШ</b>	<b>100М3</b>		<b>0,659</b>	<b>7420476 4,82</b>	<b>48900940, 02</b>
28 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	101 6,26	669,7 1534	6151,21	4119559,7 0
28 .2	403	ВИБРАТОР ГЛУБИННЫЙ	М-ЧАС	49,0 9	32,35 031	350	11322,61
28 .3	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,84	0,553 56	49790	27561,75
28 .4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ /ПОСТОЯННОГО ТОКА/	МАШ-Ч	208, 25	137,2 3675	1513	207639,20
28 .5	32524	КАТАНКА ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ОБЫЧНОЙ ТОЧНОСТИ В МОТКАХ ИЗ СТАЛИ СВ-08А ДИАМЕТРОМ 6,3-6,5 ММ	Т	0,25	0,164 75	5550000	914362,50
28 .6	35310	ЭЛЕКТРОДЫ Д 4 ММ: Э42	Т	0,25	0,164 75	7150000	1177962,5 0
28 .7	44011	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГЛАДКАЯ КЛАССА А-1	Т	12,5	8,237 5	2400000	19770000, 00
28 .8	45023	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 22,5 (М300)	М3	101, 5	66,88 85	297000	19865884, 50
28 .9	51619	ЩИТЫ ИЗ ДОСОК ТОЛЩИНА 25 ММ	М2	77,9	51,33 61	54672	2806647,2 6
<b>29</b>	<b>Е07-01-011-1</b>	<b>2-КАВАТ Т/БЕТОН УСТУПЛАРНИ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,24</b>	<b>3985462 7,94</b>	<b>9565110,7 1</b>
29 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	414	99,36	6151,21	611184,23
29 .2	403	ВИБРАТОР ГЛУБИННЫЙ	М-ЧАС	5,54	1,329 6	350	465,36
29 .3	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	67,2	16,12 8	49790	803013,12
29 .4	45022	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 15 (М200)	М3	6,6	1,584	297000	470448,00
29 .5	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ	ШТ	100	24	320000	7680000,0 0
<b>30</b>	<b>Е07-01-019-1</b>	<b>Т/БЕТОН РИГЕЛАРНИ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,47</b>	<b>3420143 8,14</b>	<b>16074675, 93</b>
30 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	137	64,39	6151,21	396076,41
30 .2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	24,0 8	11,31 76	49790	563503,30
30 .3	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ /ПОСТОЯННОГО ТОКА/	МАШ-Ч	11,0 9	5,212 3	1513	7886,21
30 .4	35326	ЭЛЕКТРОДЫ Д 6 ММ Э42	Т	0,02	0,009 4	7150000	67210,00
30 .5	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛ	ШТ	100	47	320000	15040000, 00
<b>31</b>	<b>Е08-02-001-2</b>	<b>2-КАВАТГА ГИШТ ТЕРИШ</b>	<b>М3</b>		<b>239,4</b>	<b>272963, 86</b>	<b>65347549, 19</b>
31 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	5,26	1259, 244	6151,21	7745874,2 9
31 .2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,35	83,79	49790	4171904,1 0
31 .3	9902	КИРПИЧ КЕРАМИЧЕСКИЙ ОДИНАРНЫЙ М-75	1000Ш Т	0,39 4	94,32 36	483000	45558298, 80
31 .4	12102	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ М-50	М3	0,24	57,45 6	137000	7871472,0 0
<b>32</b>	<b>Е07-01-</b>	<b>ПЕРЕМЫЧКА МОНТАЖ КИЛИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,32</b>	<b>3431285</b>	<b>10980114,</b>



	<b>021-1</b>					<b>6,97</b>	<b>23</b>
32.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	81,3	26,016	6151,21	160029,88
32.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	35,84	11,4688	49790	571031,55
32.3	12224	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ, МАРКА 50	М3	0,23	0,0736	123000	9052,80
32.4	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЕРЕМЫЧКА Ж/БЕТОННАЯ	ШТ	100	32	320000	10240000,00
<b>33</b>	<b>Е07-01-027-1</b>	<b>ОРА ЕПМА ПЛИТАЛАРНИ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,44</b>	<b>35447088,56</b>	<b>15596718,97</b>
33.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	206	90,64	6151,21	557545,67
33.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	37,21	16,3724	49790	815181,80
33.3	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ /ПОСТОЯННОГО ТОКА/	МАШ-Ч	11,8	5,192	1513	7855,50
33.4	12218	РАСТВОР ГОТОВЫЙ ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ, ЦЕМЕНТНО-ИЗВЕСТКОВЫЙ: 1:1:6	М3	0,2	0,088	117000	10296,00
33.5	35326	ЭЛЕКТРОДЫ Д 6 ММ Э42	Т	0,04	0,0176	7150000	125840,00
33.6	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ТОМ ЕПМА ПЛИТА	ШТ	100	44	320000	14080000,00
<b>34</b>	<b>Е06-01-041-1</b>	<b>КУЙМА ОРАЕПМА ПЛИТА КУРИШ</b>	<b>100М3</b>		<b>0,167</b>	<b>59664140,61</b>	<b>9963911,48</b>
34.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	951,08	158,83036	6151,21	976998,90
34.2	404	ВИБРАТОР ПОВЕРХНОСТНЫЙ	М-ЧАС	47,96	8,00932	350	2803,26
34.3	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,94	0,15698	49790	7816,03
34.4	30407	ГВОЗДИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ	Т	0,079	0,013193	6500000	85754,50
34.5	44011	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГЛАДКАЯ КЛАССА А-1	Т	7,66	1,27922	2400000	3070128,00
34.6	45023	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 22,5 (М300)	М3	101,5	16,9505	297000	5034298,50
34.7	51619	ЩИТЫ ИЗ ДОСОК ТОЛЩИНА 25 ММ	М2	86,1	14,3787	54672	786112,29
<b>35</b>	<b>Е07-01-047-1</b>	<b>ЗИНАПОЯ УРНАТИШ</b>	<b>100ШТ</b>		<b>0,08</b>	<b>35792506,25</b>	<b>2863400,50</b>
35.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	175	14	6151,21	86116,94
35.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	54,55	4,364	49790	217283,56
35.3	45064	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ	ШТ	100	8	320000	2560000,00
<b>36</b>	<b>Е06-01-018-1</b>	<b>ПЛИТА ЧОКЛАРИНИ БЕТОН БИЛАН ТУЛДИРИШ</b>	<b>100М</b>		<b>4,78</b>	<b>410747,63</b>	<b>1963373,68</b>
36.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	65,48	312,9944	6151,21	1925294,28
36.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,16	0,7648	49790	38079,39

37	<b>C140-41355</b>	<b>БЕТОН КЛ.В15</b>	<b>М3</b>		<b>3,17</b>	<b>243000,00</b>	<b>770310,00</b>
38	<b>C1620-2001</b>	<b>ЩИТЬ ОПАЛУБКА ИЗ ДОСОК</b>	<b>М2</b>		<b>6</b>	<b>54672,00</b>	<b>328032,00</b>
39	<b>E06-01-035-1</b>	<b>СЕЙСМИК БЕЛБОГ КУРИШ</b>	<b>100М3</b>		<b>0,397</b>	<b>74204764,82</b>	<b>29459291,64</b>
39.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	101 6,26	403,4 5522	6151,21	2481737,78
39.2	403	ВИБРАТОР ГЛУБИННЫЙ	М-ЧАС	49,0 9	19,48 873	350	6821,06
39.3	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,84	0,333 48	49790	16603,97
39.4	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ /ПОСТОЯННОГО ТОКА/	МАШ-Ч	208, 25	82,67 525	1513	125087,65
39.5	32524	КАТАНКА ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ОБЫЧНОЙ ТОЧНОСТИ В МОТКАХ ИЗ СТАЛИ СВ-08А ДИАМЕТРОМ 6,3-6,5 ММ	Т	0,25	0,099 25	5550000	550837,50
39.6	35310	ЭЛЕКТРОДЫ Д 4 ММ: Э42	Т	0,25	0,099 25	7150000	709637,50
39.7	44011	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГЛАДКАЯ КЛАССА А-1	Т	12,5	4,962 5	2400000	11910000,00
39.8	45023	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 22,5 (М300)	М3	101, 5	40,29 55	297000	11967763,50
39.9	51619	ЩИТЫ ИЗ ДОСОК ТОЛЩИНА 25 ММ	М2	77,9	30,92 63	54672	1690802,67
40	<b>E08-02-002-1</b>	<b>ГИШТДАН ПАРДЕВОР КУРИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>6,74</b>	<b>2870835,55</b>	<b>19349431,59</b>
40.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	146, 32	986,1 968	6151,21	6066303,62
40.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	2,15	14,49 1	49790	721506,89
40.3	9900	КИРПИЧ ГЛИНЯНЫЙ ОБЫКНОВЕННЫЙ КИРПИЧ ЖЕННЫЙ	1000Ш Т	2,94	19,81 56	483000	9570934,80
40.4	43099	АРМАТУРА КЛАССА А-1	Т	0,06	0,404 4	5550000	2244420,00
40.5	45034	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ	М3	0,83	5,594 2	133400	746266,28
	<b>РАЗДЕЛ</b>	<b>ТОМ КУРИШ ИШЛАРИ</b>					
41	<b>E12-01-015-01</b>	<b>БУГ КАТЛАМ КУРИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>17,28</b>	<b>2007476,99</b>	<b>34689202,34</b>
41.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	17,5 1	302,5 728	6151,21	1861188,83
41.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,07	1,209 6	49790	60225,98
41.3	913	КОТЛЫ БИТУМНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 400Л	МАШ-Ч	1,81	31,27 68	1400	43787,52
41.4	30107	БИТУМЫ НЕФТЯНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КРОВЕЛЬНЫЕ МАРКИ БНК-45/180	Т	0,02 5	0,432	950000	410400,00
41.5	31907	РУБЕРОИД КРОВЕЛЬНЫЙ С ПЫЛЕВИДНОЙ ПОСЫПКОЙ РКП-350Б	М2	110	1900, 8	17000	32313600,00
42	<b>E12-01-014-02</b>	<b>КЕРАМЗИТДАН ИССИКЛИК ИЗОЛЯЦИЯ КАТЛАМ КУРИШ</b>	<b>1М3</b>		<b>518,4</b>	<b>101924,48</b>	<b>52837649,60</b>
42.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	3,04	1575, 936	6151,21	9693913,28
42.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,12	62,20 8	49790	3097336,32

42.3	45045	ГРАВИЙ КЕРАМЗИТОВЫЙ	М3	1,03	533,952	75000	40046400,00
43	<b>E12-01-017-01</b>	<b>ТЕКИСЛОВЧИ КАТЛАМ КУРИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>17,28</b>	<b>405395,14</b>	<b>7005227,95</b>
43.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	27,22	470,3616	6151,21	2893292,98
43.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,68	11,7504	49790	585052,42
43.3	45034	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ	М3	1,53	26,4384	133400	3526882,56
44	<b>E12-01-007-01</b>	<b>АСБЕСТОЦЕМЕНТ ЛИСТДАН ЧОРДОКЛИ ТОМ КУРИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>19,87</b>	<b>2336366,59</b>	<b>46423604,17</b>
44.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	47,91	951,9717	6151,21	5855777,84
44.2	762	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	0,4	7,948	49790	395730,92
44.3	30032	ЛИСТЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ ВОЛНИСТЫЕ ОБЫКНОВЕННОГО ПРОФИЛЯ, ТОЛЩИНОЙ 5,5 ММ	М2	135	2682,45	2100	5633145,00
44.4	30407	ГВОЗДИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ	Т	0,00567	0,1126629	6500000	732308,85
44.5	33732	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ОЦИНКОВАННАЯ, ТОЛЩИНОЙ 0,7 ММ	Т	0,04	0,7948	5700000	4530360,00
44.6	36024	БРУСКИ ОБРЕЗНЫЕ ИЗ ХВОЙНЫХ ПОРОД ДЛИНОЙ 4-6,5М, ШИРИНОЙ 75-150ММ, ТОЛЩИНОЙ 40-75 ММ, II СОРТА	М3	0,54	10,7298	304428	3266451,55
44.7	36060	ДОСКИ ОБРЕЗНЫЕ ИЗ ХВОЙНЫХ ПОРОД ДЛИНОЙ 4-6,5 М, ШИРИНОЙ 75-150 ММ, ТОЛЩИНОЙ 44 ММ И БОЛЕЕ, II СОРТА	М3	0,5	9,935	1250000	12418750,00
44.8	64585	ПРОКЛАДКИ ТОЛЕВЫЕ	ШТ.	500	9935	1200	11922000,00
44.9	65729	ШАБЛОНЫ КОНЬКОВЫЕ	ШТ.	20	397,4	4200	1669080,00
	<b>РАЗДЕЛ</b>	<b>ПОЛ КУРИШ ИШЛАРИ</b>					
45	<b>E11-01-036-01</b>	<b>ЛИНОЛЕУМ ПОЛ КУРИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>4,32</b>	<b>4577311,30</b>	<b>19773984,83</b>
45.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	42,4	183,168	6151,21	1126704,83
45.2	31688	КЛЕЙ БУСТИЛАТ	Т	0,05	0,216	650000	140400,00
45.3	32035	ЛИНОЛЕУМ НА ТЕПЛОЗВУКОИЗОЛИРУЮЩЕЙ ПОДОСНОВЕ	М2	102	440,64	42000	18506880,00
46	<b>E11-01-027-01</b>	<b>КЕРАМИК ПЛИТКА ПОЛ КУРИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>5,62</b>	<b>3529574,89</b>	<b>19836210,85</b>
46.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	81,31	456,9622	6151,21	2810870,45
46.2	41990	ПЛИТКА МЕТЛАХСКАЯ	М2	102	573,24	28000	16050720,00
46.3	45034	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ	М3	1,3	7,306	133400	974620,40
47	<b>E11-01-014-03</b>	<b>БЕТОН ПОЛ КУРИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>3,24</b>	<b>6280243,56</b>	<b>20347989,13</b>
47.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	36	116,64	6151,21	717477,13
47.2	45021	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 7,5 (М100)	М3	20,4	66,096	297000	19630512,00

48	<b>E11-01-017-01</b>	<b>МОЗАИКА ПОЛ КУРИШ</b>	<b>100M2</b>		<b>5,4</b>	<b>2519755,60</b>	<b>13606680,26</b>
48.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	144,3	779,22	6151,21	4793145,86
48.2	16067	КУСКИ МРАМОРНЫХ ПЛИТ	M2	80	432	17000	7344000,00
48.3	45034	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ	M3	2,04	11,016	133400	1469534,40
49	<b>E11-01-033-01</b>	<b>ТАХТА ПОЛ КУРИШ: ТОЛЩ. 28 ММ</b>	<b>100M2</b>		<b>2,06</b>	<b>4054683,47</b>	<b>8352647,95</b>
49.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	60,72	125,0832	6151,21	769413,03
49.2	1195	МАШИНА ДЛЯ СТРОЖКИ ДЕРЕВЯННЫХ ПОЛОВ	M-ЧАС	2,7	5,562	350	1946,70
49.3	1523	ПИЛА ДИСКОВАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ	M-ЧАС	0,82	1,6892	350	591,22
49.4	30407	ГВОЗДИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ	T	0,0123	0,025338	6500000	164697,00
49.5	44101	ДОСКИ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ПОЛОВ СО ШПУНТОМ И ГРЕБНЕМ АНТИСЕПТИРОВАННЫЕ	M3	2,88	5,9328	1250000	7416000,00
50	<b>E11-01-019-01</b>	<b>АСФАЛЬТОБЕТОН КОПЛАМАЛИ ПОЛ КУРИШ</b>	<b>100M2</b>		<b>0,72</b>	<b>1050787,75</b>	<b>756567,18</b>
50.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	26,24	18,8928	6151,21	116213,58
50.2	23445	АСФАЛЬТ ЛИТОЙ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ТРОТУАРОВ	T	5,49	3,9528	162000	640353,60
	<b>РАЗДЕЛ</b>	<b>ЭШИК ВА ДЕРАЗА БЛОКЛАРНИ УРНАТИШ</b>					
51	<b>E10-01-034-1</b>	<b>ПВХ ПРОФИЛЛИ ДЕРАЗА БЛОКЛАРНИ УРНАТИШ</b>	<b>100 M2</b>		<b>6,05</b>	<b>20259604,61</b>	<b>122570607,88</b>
51.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	170,75	1033,0375	6151,21	6354430,60
51.2	2209	ШУРУПОВЕРТ	M-ЧАС	9,81	59,3505	350	20772,68
51.3	2875	ПЕРФОРАТОРЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	M-ЧАС	15,12	91,476	350	32016,60
51.4	30856	КЛИНЬЯ ПЛАСТИКОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ	ШТ	800	4840	50	242000,00
51.5	30861	ПЕНА МОНТАЖНАЯ (ГЕРМЕТИК ПЕНОПОЛИУРЕТАНО-ВЫЙ ТИПА МАКРОФЛЕКС, SOUDAL) ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ СТЫКОВ В БАЛЛОНЧИКЕ ЕМКОСТЬЮ 0,75 Л.	ШТ	92	556,6	7180	3996388,00
51.6	30884	БЛОКИ ОКОННЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ	M2	100	605	185000	11192500,00
52	<b>E10-01-047-1</b>	<b>ПВХ ПРОФИЛЛИ АКФА ТИПИДАГИ ЭШИК БЛОКЛАРНИ УРНАТИШ</b>	<b>100 M2</b>		<b>1,82</b>	<b>18681715,21</b>	<b>34000721,68</b>
52.1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	201	365,82	6151,21	2250235,64
52.2	2209	ШУРУПОВЕРТ	M-ЧАС	20,91	38,0562	350	13319,67
52.3	2875	ПЕРФОРАТОРЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	M-ЧАС	32,21	58,6222	350	20517,77
52.4	30856	КЛИНЬЯ ПЛАСТИКОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ	ШТ	800	1456	50	72800,00
52.5	30861	ПЕНА МОНТАЖНАЯ (ГЕРМЕТИК ПЕНОПОЛИУРЕТАНО-ВЫЙ ТИПА МАКРОФЛЕКС, SOUDAL) ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ СТЫКОВ В	ШТ	123,5	224,77	7180	1613848,60

		БАЛЛОНЧИКЕ ЕМКОСТЬЮ 0,75 Л.					
52 .6	30883	БЛОКИ ДВЕРНЫЕ ВХОДНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ	М2	100	182	165000	30030000, 00
<b>53</b>	<b>Е09-04- 010-3</b>	<b>АЛЮМИНИЙ ПРОФИЛДАН ВИТРАЖ УРНАТИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>1,36</b>	<b>8188529 ,00</b>	<b>11136399, 44</b>
53 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	322, 73	438,9 128	6151,21	2699844,8 0
53 .2	521	ДРЕЛИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	М-ЧАС	5,66	7,697 6	350	2694,16
53 .3	44087	ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ СТАЛЬНЫЕ	КГ	0,57	0,775 2	2400	1860,48
53 .4	44196	КОНСТРУКЦИИ ВИТРАЖЕЙ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ /С НАЩЕЛЬНИКАМИ И СЛИВАМИ/	М2	100	136	62000	8432000,0 0
<b>54</b>	<b>Е09-04- 015-01</b>	<b>МЕТАЛ ДАРВОЗА УРНАТИШ</b>	<b>100 М2</b>		<b>0,32</b>	<b>9942752 ,80</b>	<b>3181680,9 0</b>
54 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	195, 97	62,71 04	6151,21	385744,84
54 .2	2016	УСТАНОВКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ /ПОСТОЯННОГО ТОКА/	МАШ- Ч	3,86	1,235 2	1513	1868,86
54 .3	35326	ЭЛЕКТРОДЫ Д 6 ММ Э42	Т	0,00 44	0,001 408	7150000	10067,20
54 .4	44063	ВОРОТА РАСПАШНЫЕ	М2	100	32	87000	2784000,0 0
	<b>РАЗДЕЛ</b>	<b>ПАРДОЗЛАШ ИШЛАРИ</b>					
<b>55</b>	<b>Е15-02- 015-1</b>	<b>ДЕВОРНИ СУВОК КИЛИШ</b>	<b>100М2</b>		<b>18,82</b>	<b>714115, 17</b>	<b>13439647, 47</b>
55 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	65,6 6	1235, 7212	6151,21	7601180,6 0
55 .2	12138	РАСТВОР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНО-ИЗВЕСТКОВЫЙ 1:1:6	М3	0,04	0,752 8	182753	137576,46
55 .3	12147	РАСТВОР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ИЗВЕСТКОВЫЙ 1:2,5	М3	1,4	26,34 8	216369	5700890,4 1
<b>56</b>	<b>Е15-02- 031-1</b>	<b>ШТУКАТУРКА ПОВЕРХНОСТЕЙ ОКОННЫХ И ДВЕРНЫХ ОТКОСОВ ПО БЕТОНУ И КАМНЮ: ПЛОСКИХ</b>	<b>100М2</b>		<b>2,35</b>	<b>2203877 ,91</b>	<b>5179113,0 9</b>
56 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	204, 06	479,5 41	6151,21	2949757,3 9
56 .2	12138	РАСТВОР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНО-ИЗВЕСТКОВЫЙ 1:1:6	М3	0,1	0,235	182753	42946,96
56 .3	12147	РАСТВОР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ИЗВЕСТКОВЫЙ 1:2,5	М3	4,3	10,10 5	216369	2186408,7 5
<b>57</b>	<b>Е15-02- 019-2</b>	<b>ШИПЛАРНИ ТЕКИСЛАШ</b>	<b>100М2</b>		<b>14,69</b>	<b>443484, 17</b>	<b>6514782,5 0</b>
57 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	51,3	753,5 97	6151,21	4635533,4 0
57 .2	12138	РАСТВОР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНО-ИЗВЕСТКОВЫЙ 1:1:6	М3	0,7	10,28 3	182753	1879249,1 0
<b>58</b>	<b>Е15-02- 019-1</b>	<b>ДЕВОРЛАРНИ ТЕКИСЛАШ</b>	<b>100М2</b>		<b>18,82</b>	<b>369109, 84</b>	<b>6946647,1 5</b>
58 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	42,1 8	793,8 276	6151,21	4883000,2 7
58 .2	12138	РАСТВОР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНО-ИЗВЕСТКОВЫЙ 1:1:6	М3	0,6	11,29 2	182753	2063646,8 8
<b>59</b>	<b>Е15-04- 005-2</b>	<b>ШИПЛАРНИ ЕЛИМЛИ БУЕК БИЛАН БУЯШ</b>	<b>100М2</b>		<b>12,76</b>	<b>427471, 50</b>	<b>5454536,3 1</b>
59 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	16,9 4	216,1 544	6151,21	1329611,1 1
59 .2	31054	КРАСКИ ВОДОЭМУЛЬСИОННЫЕ	Т	0,05 7	0,727 32	5600000	4072992,0 0

59 .3	31709	ШПАТЛЕВКА КЛЕЕВАЯ	Т	0,00 55	0,070 18	650000	45617,00
59 .4	35538	ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ДВУХСЛОЙНАЯ С ЗЕРНИСТОСТЬЮ 40/25	М2	0,33	4,210 8	1500	6316,20
<b>60</b>	<b>Е15-04- 005-3</b>	<b>ДЕВОРНИ ЕЛИМЛИ БУЕК БИЛАН БУЯШ</b>	<b>100М2</b>		<b>11,46</b>	<b>651096, 91</b>	<b>7461570,5 8</b>
60 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	42,9	491,6 34	6151,21	3024143,9 8
60 .2	31054	КРАСКИ ВОДОЭМУЛЬСИОННЫЕ	Т	0,06 3	0,721 98	5600000	4043088,0 0
60 .3	31709	ШПАТЛЕВКА КЛЕЕВАЯ	Т	0,05 1	0,584 46	650000	379899,00
60 .4	35538	ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ДВУХСЛОЙНАЯ С ЗЕРНИСТОСТЬЮ 40/25	М2	0,84	9,626 4	1500	14439,60
<b>61</b>	<b>Е15-04- 025-10</b>	<b>ДЕВОРНИ МОЙЛИ БУЕК БИЛАН БУЯШ</b>	<b>100М2</b>		<b>6,79</b>	<b>387211, 26</b>	<b>2629164,4 6</b>
61 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	34,1	231,5 39	6151,21	1424245,0 1
61 .2	31066	КРАСКИ МАСЛЯНЫЕ ЦВЕТНЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ РАБОТ МА-011	Т	0,01 837	0,124 7323	7500000	935492,25
61 .3	31655	ОЛИФА ДЛЯ УЛУЧШЕННОЙ ОКРАСКИ /10% НАТУРАЛЬНОЙ, 90% КОМБИНИРОВАННОЙ/	Т	0,01 13	0,076 727	3400000	260871,80
61 .4	35538	ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ДВУХСЛОЙНАЯ С ЗЕРНИСТОСТЬЮ 40/25	М2	0,84	5,703 6	1500	8555,40
<b>62</b>	<b>Е15-01- 009-1</b>	<b>ДЕВОРНИ КОШИНЛАШ</b>	<b>100М2</b>		<b>1,41</b>	<b>6648959 ,67</b>	<b>9375033,1 3</b>
62 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	598, 9	844,4 49	6151,21	5194383,1 3
62 .2	12135	РАСТВОР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ 1:3	М3	1	1,41	137000	193170,00
62 .3	17050	ПЛИТЫ ИЗ МРАМОРА ОБЛИЦОВОЧНЫЕ ПИЛЕННЫЕ ПОЛИРОВАННЫЕ ТОЛЩИНОЙ 10ММ	М2	101	142,4 1	28000	3987480,0 0
<b>63</b>	<b>Е15-01- 091-01</b>	<b>ФАСАДНИ КАРНИЗ КИСМИНИ АЛЮМИНИЙЛИ ПАНЕЛ "АЛЮПАН" БИЛАН КОПЛАШ</b>	<b>100М2</b>		<b>2,016</b>	<b>1438271 ,46</b>	<b>2899555,2 7</b>
63 .1	1	ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ- СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	204, 1	411,4 656	6151,21	2531011,3 1
63 .2	347	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ОДНОПОСТОВЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ	МАШ- Ч	4,36	8,789 76	4200	36916,99
63 .3	2209	ШУРУПОВЕРТ	М-ЧАС	21,6	43,54 56	350	15240,96
63 .4	2875	ПЕРФОРАТОРЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	М-ЧАС	80	161,2 8	350	56448,00
63 .5	29160	ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ	ШТ	240 0	4838, 4	50	241920,00
63 .6	35346	ЭЛЕКТРОДЫ УОНИ 13/45	КГ	1,25	2,52	7150	18018,00
<b>64</b>	<b>С111- 29109</b>	<b>ПАНЕЛЬ "АЛЮПАН"</b>	<b>М2</b>		<b>201,6</b>	<b>42000,0 0</b>	<b>8467200,0 0</b>
<b>65</b>	<b>С111- 40980</b>	<b>ТУНУКА КАРКАС</b>	<b>Т</b>		<b>0,13</b>	<b>1400000 ,00</b>	<b>182000,00</b>
<b>66</b>	<b>С121- 9090</b>	<b>МЕТАЛЛ КАРКАС /УГОЛЬНИК/ ИТОГО ПРЯМЫЕ ЗАТРАТЫ ПО СМЕТЕ</b>	<b>Т</b> <b>Сум</b>		<b>0,139</b>	<b>2400000 ,00</b>	<b>333600,00</b> <b>15647265</b>

НАИМЕНОВАНИЕ СТРОЙКИ: **Боғот туманида суткасига узум мевасидан 1000 литр вино ишлаб чиқарувчи агросаноат мажмуасини лойиҳалаш.**

**ВЕДОМОСТЬ РЕСУРСОВ**

**Боғот туманида суткасига узум мевасидан 1000 литр вино ишлаб чиқарувчи агросаноат мажмуасини лойиҳалаш.**

НАИМЕНОВАНИЕ ОБЪЕКТА: **Суткасига узум мевасидан 1000 литр вино ишлаб чиқарувчи агросаноат мажмуаси.**

ОСНОВАНИЕ: **Локально-ресурсная ведомость**

№	Код ресурса и признак	Шифр	Наименование	Единица измерения	Кол-во	Сметная стоимость, сум	
						в текущем уровне	
						на ед. изм	общая
1	2	3	4	5	6	7	8
			<b>ТРУДОВЫЕ РЕСУРСЫ</b>				
1	1		ЗАТРАТЫ ТРУДА РАБОЧИХ-СТРОИТЕЛЕЙ	ЧЕЛ-Ч	27321,2381	6151,21	168058673,04
			<b>ИТОГО ЗАРПЛАТА СТРОИТЕЛЕЙ</b>	<b>СУМ</b>			<b>168058673,04</b>
			<b>СТРОИТЕЛЬНЫЕ МАШИНЫ И МЕХАНИЗМЫ</b>				
1	257	С С207-148	БУЛЬДОЗЕРЫ 59 КВТ /80 Л.С/ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	3,09563	56283,00	174231,34
2	347	С С204-347	АГРЕГАТЫ СВАРОЧНЫЕ ОДНОПОСТОВЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ	МАШ-Ч	8,78976	4200,00	36916,99
3	403	С С211-1100	ВИБРАТОР ГЛУБИННЫЙ	М-ЧАС	252,10042	350,00	88235,15
4	404	С С211-1301	ВИБРАТОР ПОВЕРХНОСТНЫЙ	М-ЧАС	16,680488	350,00	5838,17
5	464	С С212-500	ГУДРОНАТОРЫ РУЧНЫЕ	МАШ-Ч	89,862	350,00	31451,70
6	521	С С270-46	ДРЕЛИ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	М-ЧАС	7,6976	350,00	2694,16
7	762	С С202-1141	КРАНЫ 10 Т НА АВТОМОБИЛЬНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	794,268342	49790,00	39546620,75
8	913	С	КОТЛЫ БИТУМНЫЕ ПЕРЕДВИЖНЫЕ 400Л	МАШ-Ч	84,3568	1400,00	118099,52
9	1147	С С233-301	МАШИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	МАШ-Ч	0,348	350,00	121,80
10	1195	С С234-311	МАШИНА ДЛЯ СТРОЖКИ ДЕРЕВЯННЫХ ПОЛОВ	М-ЧАС	5,562	350,00	1946,70
11	1513	С С204-1000	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛИ СВАРОЧНЫЕ С НОМИНАЛЬНЫМ СВАРОЧНЫМ ТОКОМ 315-500 А	МАШ-Ч	11,8795	650,00	7721,67
12	1523	С С233-1531	ПИЛА ДИСКОВАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ	М-ЧАС	1,6892	350,00	591,22
13	1571	С С270-1571	ПИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ЦЕПНАЯ	МАШ-Ч	7,8081	450,00	3513,65

14	2016	С С204-502	УСТАНОВКИ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ /ПОСТОЯННОГО ТОКА/	МАШ-Ч	297,7661	1513,00	450520,11
15	2209	С С213-4041	ШУРУПОВЕРТ	М-ЧАС	140,9523	350,00	49333,31
16	2289	С С206-338	ЭКСКАВАТОРЫ ОДНОКОВШОВЫЕ ДИЗЕЛЬНЫЕ 0,4 М3 НА ПНЕВМОКОЛЕСНОМ ХОДУ ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА	МАШ-Ч	130,94991	82633,00	10820783,91
17	2875	С С233-1451	ПЕРФОРАТОРЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ	М-ЧАС	311,3782	350,00	108982,37
18	3470	С С207-03470	БУЛЬДОЗЕРЫ "КОМАТСУ" 155А ПРИ РАБОТЕ НА ДРУГИХ ВИДАХ СТРОИТЕЛЬСТВА (КРОМЕ ВОДОХОЗЯЙСТВЕННОГО) МОЩНОСТЬЮ 236(316)КВТ (Л.С.)	МАШ-Ч	0,93467	123500,00	115431,75
			<b>ИТОГО ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИН И МЕХАНИЗМЫ</b>	<b>СУМ</b>			<b>51563034,26</b>
			<b>СТРОИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И КОНСТРУКЦИИ</b>				
1	3567	С С124-23	АРМАТУРА ДИАМ. 14 ММ. КЛ. А-III	Т	4,7	1820000,00	8554000,00
2	9900	М С140-9900	КИРПИЧ ГЛИНЯНЫЙ ОБЫКНОВЕННЫЙ КИРПИЧ ЖЖЕННЫЙ	1000 ШТ	19,8156	483000,00	9570934,80
3	9902	С С140-9902	КИРПИЧ КЕРАМИЧЕСКИЙ ОДИНАРНЫЙ М-75	1000 ШТ	303,7346	483000,00	146703811,80
4	12102	С С140-12102	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ М-50	М3	185,016	137000,00	25347192,00
5	12135	С С140-12135	РАСТВОР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ 1:3	М3	1,41	137000,00	193170,00
6	12138	С С140-12138	РАСТВОР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНО-ИЗВЕСТКОВЫЙ 1:1:6	М3	22,5628	182753,00	4123419,39
7	12147	С С140-12147	РАСТВОР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ИЗВЕСТКОВЫЙ 1:2,5	М3	36,453	216369,00	7887299,16
8	12218	С С140-0083	РАСТВОР ГОТОВЫЙ ОТДЕЛОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ, ЦЕМЕНТНО-ИЗВЕСТКОВЫЙ: 1:1:6	М3	0,996	117000,00	116532,00
9	12224	С С140-12224	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ, МАРКА 50	М3	0,2898	123000,00	35645,40
10	16067	С С1411-9175	КУСКИ МРАМОРНЫХ ПЛИТ	М2	432	17000,00	7344000,00
11	17050	С С140-17050	ПЛИТЫ ИЗ МРАМОРА ОБЛИЦОВОЧНЫЕ ПИЛЕННЫЕ ПОЛИРОВАННЫЕ ТОЛЩИНОЙ 10ММ	М2	142,41	28000,00	3987480,00
12	23445	С С23445	АСФАЛЬТ ЛИТОЙ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ТРОТУАРОВ	Т	3,9528	162000,00	640353,60
13	29109	С С111-29109	ПАНЕЛЬ "АЛЮПАН"	М2	201,6	42000,00	8467200,00
14	29160	С С111-29160	ВИНТЫ САМОНАРЕЗАЮЩИЕ	ШТ	4838,4	50,00	241920,00
15	30032	С С111-32	ЛИСТЫ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫЕ ВОЛНИСТЫЕ ОБЫКНОВЕННОГО ПРОФИЛЯ, ТОЛЩИНОЙ 5,5 ММ	М2	2682,45	2100,00	5633145,00
16	30107	С С111-78	БИТУМЫ НЕФТЯНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КРОВЕЛЬНЫЕ МАРКИ БНК-45/180	Т	0,432	950000,00	410400,00
17	30118	С С111-1561	БИТУМ НЕФТЯНОЙ ДОРОЖНЫЙ МГ И СГ	Т	21,8488	950000,00	20756360,00
18	30407	С С140-30407	ГВОЗДИ СТРОИТЕЛЬНЫЕ	Т	0,3543421	6500000,00	2303223,65
1	308	С С140-	КЛИНЬЯ ПЛАСТИКОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ	ШТ	6296	50,00	314800,00



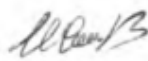
9	56	30856					0
2	308	С С111-30861	ПЕНА МОНТАЖНАЯ (ГЕРМЕТИК ПЕНОПОЛИУРЕТАНО-ВЫЙ ТИПА МАКРОФЛЕКС, SOUDAL) ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ СТЫКОВ В БАЛЛОНЧИКЕ ЕМКОСТЬЮ 0,75 Л.	ШТ	781,37	7180,00	5610236,60
2	308	С С123-30883	БЛОКИ ДВЕРНЫЕ ВХОДНЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ	М2	182	165000,00	3003000,00
2	308	С С123-30884	БЛОКИ ОКОННЫЕ ПЛАСТИКОВЫЕ	М2	605	185000,00	1119250,00
2	310	С С111-31054	КРАСКИ ВОДОЭМУЛЬСИОННЫЕ	Т	1,4493	5600000,00	8116080,00
2	310	С С1610-1185	КРАСКИ МАСЛЯНЫЕ ЦВЕТНЫЕ ДЛЯ ВНУТРЕННИХ РАБОТ МА-011	Т	0,1247323	7500000,00	935492,25
2	316	С С1610-1124	ОЛИФА ДЛЯ УЛУЧШЕННОЙ ОКРАСКИ /10% НАТУРАЛЬНОЙ, 90% КОМБИНИРОВАННОЙ/	Т	0,076727	3400000,00	260871,80
2	316	С С1610-1043	КЛЕЙ БУСТИЛАТ	Т	0,216	650000,00	140400,00
2	317	С С1610-1012	ШПАТЛЕВКА КЛЕЕВАЯ	Т	0,65464	650000,00	425516,00
2	319	С С111-856	РУБЕРОИД КРОВЕЛЬНЫЙ С ПЫЛЕВИДНОЙ ПОСЫПКОЙ РКП-350Б	М2	1900,8	17000,00	3231360,00
2	320	С С111-9876	ЛИНОЛЕУМ НА ТЕПЛОЗВУКОИЗОЛИРУЮЩЕЙ ПОДОСНОВЕ	М2	440,64	42000,00	1850688,00
3	321	С С1610-1063	МАСТИКА БИТУМНО-ПОЛИМЕРНАЯ	Т	6,47576	650000,00	4209244,00
3	325	С С111-797	КАТАНКА ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ОБЫЧНОЙ ТОЧНОСТИ В МОТКАХ ИЗ СТАЛИ СВ-08А ДИАМЕТРОМ 6,3-6,5 ММ	Т	0,264	5550000,00	1465200,00
3	337	С С111-9351	СТАЛЬ ЛИСТОВАЯ ОЦИНКОВАННАЯ, ТОЛЩИНОЙ 0,7 ММ	Т	0,7948	5700000,00	4530360,00
3	353	С С111-1513	ЭЛЕКТРОДЫ Д 4 ММ: Э42	Т	0,264	7150000,00	1887600,00
3	353	С С111-1515	ЭЛЕКТРОДЫ Д 4 ММ: Э46	Т	0,005	1000000,00	50000,00
3	353	С С111-1529	ЭЛЕКТРОДЫ Д 6 ММ Э42	Т	0,232808	7150000,00	1664577,20
3	353	С	ЭЛЕКТРОДЫ УОНИ 13/45	КГ	2,52	7150,00	18018,00
3	355	С С111-35538	ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ДВУХСЛОЙНАЯ С ЗЕРНИСТОСТЬЮ 40/25	М2	19,5408	1500,00	29311,20
3	360	С С112-24	БРУСКИ ОБРЕЗНЫЕ ИЗ ХВОЙНЫХ ПОРОД ДЛИНОЙ 4-6,5М, ШИРИНОЙ 75-150ММ, ТОЛЩИНОЙ 40-75 ММ, II СОРТА	М3	10,7298	304428,00	3266451,55
3	360	С С112-60	ДОСКИ ОБРЕЗНЫЕ ИЗ ХВОЙНЫХ ПОРОД ДЛИНОЙ 4-6,5 М, ШИРИНОЙ 75-150 ММ, ТОЛЩИНОЙ 44 ММ И БОЛЕЕ, II СОРТА	М3	9,935	1250000,00	1241875,00
4	409	С С111-40980	ТУНУКА КАРКАС	Т	0,13	1400000,00	182000,00
4	413	М С140-41355	БЕТОН КЛ.В15	М3	12,34	243000,00	2998620,00
4	419	С С150-41990	ПЛИТКА МЕТЛАХСКАЯ	М2	573,24	28000,00	1605072,00
4	430	С С124-43099	АРМАТУРА КЛАССА А-1	Т	0,4044	5550000,00	2244420,00

4	440	С С124-9001	ГОРЯЧЕКАТАННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГЛАДКАЯ КЛАССА А-1	Т	15,864 148	2400000 ,00	3807395 5,20
4	440	С С123-9123	ВОРОТА РАСПАШНЫЕ	М2	32	87000,0 0	2784000, 00
4	440	С С121-9261	ДЕТАЛИ КРЕПЛЕНИЯ СТАЛЬНЫЕ	КГ	0,7752	2400,00	1860,48
4	441	С С123-9150	ДОСКИ ДЛЯ ПОКРЫТИЯ ПОЛОВ СО ШПУНТОМ И ГРЕБНЕМ АНТИСЕПТИРОВАННЫЕ	М3	5,9328	1250000 ,00	7416000, 00
4	441	С С121-9090	МЕТАЛЛ КАРКАС /УГОЛЬНИК/ КОНСТРУКЦИИ ВИТРАЖЕЙ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ /С НАЩЕЛЬНИКАМИ И СЛИВАМИ/	Т	0,139	2400000 ,00	333600,0 0
4	441	С С126-9001	МЕТАЛЛ КАРКАС /УГОЛЬНИК/ КОНСТРУКЦИИ ВИТРАЖЕЙ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ /С НАЩЕЛЬНИКАМИ И СЛИВАМИ/	М2	136	62000,0 0	8432000, 00
5	448	С С111-9412	ШЛИФКРУГИ	ШТ	0,0875	6000,00	525,00
5	450	М С140-0003	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 7,5 (М100)	М3	66,096	297000, 00	1963051 2,00
5	450	М	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 15 (М200)	М3	854,28 9	297000, 00	2537238 33,00
5	450	М	БЕТОН ТЯЖЕЛЫЙ, КЛАСС В 22,5 (М300)	М3	231,55 97	297000, 00	6877323 0,90
5	450	М С140-45034	РАСТВОР ГОТОВЫЙ КЛАДОЧНЫЙ ТЯЖЕЛЫЙ ЦЕМЕНТНЫЙ	М3	50,354 6	133400, 00	6717303, 64
5	450	С	ГРАВИЙ КЕРАМЗИТОВЫЙ	М3	533,95 2	75000,0 0	4004640 0,00
5	450	С	ЩЕБЕНЬ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ ФРАКЦИИ 5-10 ММ	М3	32,420 8	56000,0 0	1815564, 80
5	450	С	ЩЕБЕНЬ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ ФРАКЦИИ 10-20 ММ	М3	16,210 4	56000,0 0	907782,4 0
5	450	С	ЩЕБЕНЬ ИЗ ПРИРОДНОГО КАМНЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ ФРАКЦИИ 20-40 ММ	М3	52,507 6	56000,0 0	2940425, 60
5	450	С С1440-9001	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ТОМ ЕПМА ПЛИТА	ШТ	498	0,00	0,00
6	450	С С1440-9001	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ РИГЕЛ	ШТ	157	0,00	0,00
6	450	С С1440-9001	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПЕРЕМЫЧКА Ж/БЕТОННАЯ	ШТ	126	0,00	0,00
6	450	С С1440-9001	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ Т/БЕТОН ФУНДАМЕНТ БЛОКЛАРИ	ШТ	70	320000, 00	2240000 0,00
6	450	С С1440-9001	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ	ШТ	180	580000, 00	1044000 00,00
6	450	С С1440-9001	КОНСТРУКЦИИ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ Т/БЕТОН ЙИГМА ФЕРМА	ШТ	4	682000, 00	2728000, 00
6	507	С С121-9002	СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ПУЛАТ ЛИСТ	Т	0,05	580000, 00	29000,00
6	507	С С121-9002	СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ	Т	1,2	2400000 ,00	2880000, 00
6	516	С С1620-2001	ЩИТЫ ИЗ ДОСОК ТОЛЩИНА 25 ММ	М2	618,35 098	54672,0 0	3380648 4,78
6	645	С	ПРОКЛАДКИ ТОЛЕВЫЕ	ШТ.	9935	1200,00	1192200 0,00
6	657	С	ШАБЛОНЫ КОНЬКОВЫЕ	ШТ.	397,4	4200,00	1669080,

9	29						00
			<b>ИТОГО СТРОИТЕЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ И КОНСТРУКЦИИ</b>	<b>СУМ</b>			<b>1143341 793,20</b>
			<b>ИТОГО ПРЯМЫХ ЗАТРАТ</b>	<b>СУМ</b>			<b>1362963 500,50</b>

# **Mehnat va atrof muhit muhofazasi qismi**

**Bitiruvchi:**



**Iskandarov.F.Yu.**

**Mastlaxatchi:**



**prof. Raximov.R**

**Mas'ul raxbar:**



**o'qit .Duschanov.Sh**

## **QURILISH ISHLARINI BAJARISHDA MEHNAT XAVFSIZLIGI VA ATROF MUXIT MUXOFAZASI**

Qurilishda mehnat muhofazasi – bu tegishli qonun va boshqa me'yoriy hujjatlar asosida amal qiluvchi, insonning mehnat jarayonidagi xavfsizligi, sihat-salomatligi va ish qobiliyati saqlanishini ta'minlashga qaratilgan ijtimoiy-iqtisodiy, tashkiliy, texnikaviy, sanitariya–gigiena va davolash-profilaktika tadbirlari hamda vositalari tizimidan iboratdir.

Mehnat muhofazasi bo'yicha belgilangan barcha tadbirlar O'zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi (8.12.1992 y.), O'zbekiston Respublikasining mehnat qonunlari kodeksi (21.12.1995 y.), «Mehnatni muhofaza qilish to'g'risidagi qonun» (6.05.1993 y.), Davlat standartlari, nizomlar va normalar, xavfsizlik texnikasi bo'yicha qoidalar hamda QMQ 3.01.02-00 “Qurilishda xavfsizlik texnikasi” asosida olib boriladi.

1995 yil 21 dekabrda O'zbekiston Respublikasining mehnat qonunlari kodeksi qabul qilindi va u 1996 yil aprel oyidan boshlab amalda kuchga kirdi. Ushbu qonunda ko'rsatilishicha xavfsizlik texnikasiga, ishlab chiqarish sanitariyasiga, yong'in chiqishidan saqlanishga va mehnat muhofazasining boshqa qoidalariga rioya etish yuzasidan ishchi va xizmatchilarga yo'l-yo'riqlar berish, shuningdek, xodimlarning mehnat muhofazasiga doir qo'llanmalarda ko'rsatilgan hamma talablarga amal qilishi ustidan doimiy nazorat o'rnatish ma'muriyat zimmasiga yuklanadi. Mehnat sharoiti zararli bo'lgan ishlarda, shuningdek, alohida harorat sharoitida bajariladigan yoki havoni ifloslantiruvchi ishlarda mehnat qiluvchi ishchi va xizmatchilarga belgilangan normada sovun, maxsus kiyim-bosh, poyafzal va boshqa shaxsiy himoya vositalari tekinga beriladi. Mehnat sharoiti ifloslanish bilan bog'liq va zararli bo'lgan ishlarda ishlovchi ishchilar belgilangan normalarda sovun, sut yoki boshqa xil profilaktik oziq-ovqatlar, issiq sexlarda ishlovchilar esa gaz-suv bilan tekin ta'minlanadi.

O'zbekiston Respublikasi mehnat va aholini ijtimoiy muhofaza qilish vazirining 2010 yil 6 avgustdagi «Mehnat muhofazasi bo'yicha ishlarni tashkil

etish to'g'risidagi namunaviy nizomga o'zgartirish va qo'shimchalar kiritish haqida» 154-B-sonli buyrug'i qabul qilindi.

Mehnat muxofazasi qonunchiligi mehnat qilish va dam olishning huquqiy normalarini o'z ichiga oladi hamda ularning himoya qilinishi kafolatlaydi.

Qurilish maydonchasida mehnat muxofazasini ta'minlash uchun quyidagilarga alohida e'tibor berilmog'i va ularni uzviyligi hamda uzluksizligini ta'minlash lozim:

- xavfsizlik texnikasi – ishlovchilarga ishlab chiqarishdagi xafvli faktorlarning ta'sir etishining oldini oluvchi tashkiliy va texnikaviy tadbirlar hamda vositalar sistemasidir;

- ishlab chiqarish sanitariyasi – ishlovchilarga ishlab chiqarishdagi zararli faktorlarning ta'sir etishining oldini oluvchi tashkiliy, gigienik va sanitariya-texnikaviy tadbirlar va vositalar sistemasidir;

- Yong'in proflaktikasi-ishlovchilarni olovdan (yong'in va portlashdan) himoya qlishga qaratilgan texnikaviy va tashkiliy tadbirlar kompleksidir.

Har bir qurilish maydonida ish boshlashdan 3 oy oldin buyurtmachi tomonidan bosh pudrat tashkilotiga barcha qurilish loyihalari to'liq ishlangan holda taqdim etilishi lozim. Bu loyihalar tarkibida ularning ajralmas qismi hisoblanuvchi qurilishni tashkil qilish loyihalari bo'lmog'i shart va ularda xavfsizlikni ta'minlash masalalarini hozirgi zamon talablariga javob beraoladigan holda to'liq aks ettirilgan bo'lishi zarur.

Mehnat muxofazasi bo'yicha tadbirlar quyidagi bosqichlarda ishlab chiqilishi lozim.

Ishni bajarish loyixasini tuzish bosqichida; texnika havfsizligi va ishni havfsiz bajarish masalari bo'yicha aniq texnik echimlar ko'rinishida.

Mehnat muxofazasi bo'yicha loyiha echimlar aniq va berilgan qurilishning real sharoitlariga mos kelishi lozim.

Loyixa xujjatida ishlab chiqishga to'g'ri keladigan masalalar uch guruhga bo'linadi: umummaydon, texnologik va maxsus.

*Birinchi guruhga:* qurilish maydonini yoritish sistemasi, ish joyiga o'tish yo'llar, havfli joylarni belgilash va to'siq qo'yish, xarakatdagi elektr tarmoqlari yaqinida xavfsiz mehnat sharoiti tashkil qilish, ishchilarga sanitar-gigiena xizmatini ko'rsatish masalalari kiradi.

*Ikkinchi guruhga:* qurilish montaj ishlari va operatsiyalarini bajarishda havfsizlikni taminlash bo'yicha injenerlik echimlar; barcha konstruksiya elementlari turini montaj qilish qo'llanmalaridan mukammal foydalanish va montaj kranlari va boshqa mexanizmlarni havfsiz ekspluatatsiya qilish; elektr tomonidan zararlanishga qarshi tadbirlar ishlab chiqish.

Bu loyixaning tashkiliy qismlari aniq hisoblar asosida tuziladi va quyidagilardan iborat bo'ladi: balandligi 2 m keladigan o'rama devor, vaktinchalik yo'l va yo'laklar, issiq va sovuq suv uzatuvchi quvurlar, oqava suv quvurlari, elektr, aloqa va radio tarmoqlari, yoritgichlar, elektr taqsimlagich shkaflar, hojatxonalar va shaxsiy tozalik va yuvinish xonalari, dam olish xonalari, tibbiy yordam ko'rsatish burchagi, omborxonalar, muhandislar xonasi, ovqatlanish xonasi, maydonga kirish va undan chiqish darvozalari, ko'tarma kran va uning yo'li, kran yo'li atrofidagi chegaralovchi to'siq, xavfli muhit chegarasini bildiruvchi panjara to'siqlar, qurilish ashyolari saqlanadigan yopiq va ochiq omborlar, temir-beton, yog'och va metall moslamalar saqlanadigan maydonchalar, yonishga moyil, qurilish ashyolari va jihozlari saqlanadigan yopiq omborlar, ko'chma yoritgich qurilmalari, yong'inga qarshi gidrantlar va o't o'chirish vositalari burchagi hamda ovqat chiqindilari uchun qopqoqli quti, axlat o'rasi va hokazolar. Bularning barchasi SanQM talablariga rioya qilingan holda aniqlanadi.

Ishlab chikarishdagi xavfli va zararli omillar ishning turi va mexnat sharoitiga bog'liq holda 4 guruxga bo'linadi: fizikaviy, ximiyaviy, biologik va psixofiziologik.

## **MEHNAT XAVSIZLIGI**

Xalq xo'jaligining turli sohalarida qurilish ishlari oldindan tuzilgan va yuqori idoralar tasdiqlagan ma'lum tartib qoidalar asosida olib boriladi.

Bu qoidalar qurilish asbob uskunalaridan foydalanish yo'llari va ularni saqlash choralari, hamda qurilish ishlarini bajaruvchilarni sog'ligini saqlashga doir tadbirlar ko'rsatiladiki, bular *mehnat xavsizligi* deyiladi.

Xavsizlik mexanikasiga doir qoidalarni buzilishi kutulmagan xunuk xodisalarga olib keladi, masalan ishlovchilarning yara chaqaga chalinishi, kasallanishi, asbobning shikastlanishi mumkin. SHunga ko'ra ish boshlashdan oldin qurilish ishlarini boshqaruvchi tashkilot raxbari shu ob'ektdagi ishni mohiyati, joy sharoiti, ishlash tartibi va qoidasi haqida suhbat o'tkazishi lozim.

Qurilish ishlarini bajarishda ish beruvchini transport xavfidan saqlangan bo'lishini ta'minlash kerak. Ish joyida tasodifiy xodisaning oldini olish uchun joyiga qarab turli masofada nazoratchilar bo'lishi lozim. Bino qurish joylarida asbob va ishchilarni ko'tarish krani havoda havfdan xoli joylarda ishlash imkoniyatini yaratish lozim.

Yoz paytida asbob bilan ishlovchilar maxsus zont bilan ta'minlangan bo'lishi lozim. Bu asbob va ishlovchini issiq urishidan asraydi.

Qurilish ishlarini bajaradigan kishilar butunlay sog'lom bo'lishi lozim. Qurilishda montaj ishlarini bajarishda kranlar kurilmalarida ishlovchilar signal berishning qabul qilingan qoidalarini va undan foydalanishni ogohlantirish signallar ahamiyatini, ya'ni ularni xarakatidagi masofada imkon berishni bilib, tegishli xavsizlik choralarini ko'rishga amin bo'lishi kerak.

Ish davrida xar xil ko'ngilsiz voqealar bo'lmasligi uchun asbobni xavf tug'dirmaydigan joylarga o'rnatish zarur masalan asbobni temir yulidan 2 metr uzoqlikda joylashtirish lozim.

Asbobni omborxonadan olishdan oldin asbobni to'lik tushinadigan kishi kerakli qismlarni to'laligini tekshirib ko'rishi lozim.

### **Kameral ishlarni bajarishda xonadagi optimal normalari**



Xonada ishlaydigan xar bitta ishchi mehnat xavfsizli qoidalariga to‘liq rioya etishi lozim. Qurilish ishlarini bajarish kameral sharoitda mahsus xonalar ajratiladi. Ishchilarning soniga qarab xonalarning kattaligi quyidagi 1-jadvalda keltirilgan.

1-jadval

	1001 gacha odam	-24 m <sup>2</sup>
1001 dan	3000 gacha odam	-48 m <sup>2</sup>
3001 dan	5000 gacha odam	-72 m <sup>2</sup>
5001 dan	10000 gacha odam	-100 m <sup>2</sup>
10001dan	20000 gacha odam	-150 m <sup>2</sup>
	20000 odamdan ko‘p	-200 m <sup>2</sup>

Sovuq va issiq sharoitda xonalarda xarorat nisbiy namlik va xavo xarakati tezliklari quyidagi 2-jadvalda keltirilgan

2-jadval

Xonalar xili	Ish kategoriyasi	Xarorat *S	Nisbiy namlik %	Xavo tezligi m/sek	Ishlamaydigan joylardagi chekli xarorat
1 sovuq sharoitdagi xonada	Engil	20-22	60-30	0,2	15-22
	O‘rtacha	17-19	60-30	0,3	13-20
	Og‘ir	16-18	60-30	0,3	12-18
2 issiq sharoitdagi xonada	Engil	20-25	60-30	0,2-0,5	Issiq sharoitdagi xaroratdan 3 *S ortiq
	O‘rtacha	20-23	60-30	0,2-0,5	
	Og‘ir	18-21	60-30	0,2-0,5	

Bundan tashqari issiq kunlarda xonalarni shamollatish masalasi ham bajarilishi kerak.

SHamol yo‘li orqali o‘tadigan havo hajmi quyidagi formula yordamida hisoblanadi.

$$V=3600 \quad F*V \quad (m^3/4)$$



Labarotoriyalarda -70-94DB

Ishlab chiqarish korxonalarida -80-103DB

Tovush chastotasi bo'yicha 3 ga bo'linadi:

- o'rta chastotali.
- kichik chastotali.
- yuqori chastotali.

Tovushni pasaytirish uchun mashina va mexanizimlarga rezina probka karton kabi materiallar qo'yiladi.

### **Yong'inga qarshi tadbirlar**

Qurilish jarrayonida topografik geodezik ekspeditsiyalar ishlashi kerak bo'lgan o'rmon xo'jaligiga avvaldan xabar beriladi. Ularni turar o'rni va mashruti ham habar qilinadi.

Gulxanlarni palatka yaqinida yoqish mumkin emas. Kiyimlarni ham gulxan yoniga qo'yish mumkin emas. Gulxan atrofida o'lchash ishlari olib borilishi umuman mumkin emas.

Dala ishlarini bajarishda gugurt va sham bilan extiyot bo'lib foydalanishga o'rgatiladi.

Xonalarda gaz plitalari elektr asboblari elektr jixozlari elektr chiroqlari rezetkalar va boshqalar yong'inga qarshi tadbirlar asosida o'rnatilishi kerak.

YOng'in havfsizligi, korxonada yong'in chiqqan taqdirda ham uning havfi ta'sirini kamaytirish va moddiy boyliklarni asrab qolish tadbirlaridir.

Buning ilmiy zamini esa quyidagilardan iboratdir:

Qurilishda va ishlab chiqarishda shikastlanish, kasalliklar, ishlab chiqarishda sodir bo'ladigan yong'in hamda portlashlar sabablarini har tomonlama taxlil qilish;

-ishlab chiqarishda qo'llaniladigan hamda ashyolarning havflilik va zararlilik darajasini o'rganish;

-to'qimachilik, paxta, ipak va engil sanoatida qabul qilingan yoki joriy etishga tavsiya etiladigan, og'ir hamda sermehnat ishlarni mexanizatsiyalash va avtomatlashtirish ko'zda tutuvchi texnologik jarayonlarni baxolash.

### **Xayotiy faoliyat xavfsizligi**

Hayotiy faoliyat havfsizligi - bu har qanday sharoitdagi inson faoliyatidir. Insonning hamma faol harakati - mehnat jarayonida, dam olishda, uyda hamda sportdagi faoliyatini tashkil qiladi.

Unda mehnat muhofazasiga qisqacha kirish, mehnat qonunchiligi, mehnat gigienasi va sanoat sanitariyasi, sexlarni yoritish, shovqin va titrash, elektr xavfsizligi, og'ir qo'l mehnatini mexanizatsiyalash, korxonada xududini obodonlashtirish, yong'in xavfsizligini ta'minlash va boshqa dolzarb muammolar o'rganiladi.

Mehnat muhofazasi insonni ishlab chiqarishdagi ahvoli bilan, fuqarolar (grajdan) himoyasi va favqulotdagi ahvoli bilan qiziqadi. Hayotiy faoliyat xavfsizligi - bu har qanday sharoitdagi inson faoliyatidir. Insonning hamma faol harakati (mehnat jarayonida, dam olishda, uyda xamda sportda) uning faoliyatini tashkil qiladi.

Hayotiy faoliyat havfsizligi - qonunga muvofiq, prinsip va usullar asosida: baxtsiz xodisalar, qurbonlar va ular natijasida kelib chiqadigan zararlarni kamaytirish masalalarini keng miqyosda qo'yadigan va hal qiladigan. HFH - bu har qanday ko'rinishda faoliyatga qo'llanishi mumkin bo'lgan xavfsizlikning nazariy asosidir.

Mehnat qonunchiligi, barcha ishchi va xizmatchilarning mehnat munosabatlarini boshqarib turuvchi xuquqiy normalari majmuasidir. Mehnat gigienasi va sanoat sanitariyasi, ishchilarni kasbiy kasalliklarga, zararlanish va zaxarlanishga olib kelishi mumkin bo'lgan zararli ta'sirlarni kamaytirish yoki butunlay yo'q qilishga qaratilgan tashkiliy tadbirlar va texnika vositalardir.

Uskuna va dastgohlarning xavfsizlik texnikasi, ishchilarni jaroxatlanishdan, avariya, yong'in va portlash xavfidan asrab qolish va ularni kamaytirishga qaratilgan tashkiliy tadbirlar va texnik vositalar majmuasidir.

### **YUk ko'tarish va tashish uskunalarida ishlaganda havfsizlik texnikasi**

YUk ko'tarish va tashish uskunalari ishlatishda xavfsizlik texnikasi qoidalari shu uskunalarni loyihalovchi tashkilot tomonidan yoki korxon bosh mexanigi tomonidan belgilab beriladi. Bu uskunalarning tuzilishi oddiy va tezliklari yuqori bo'lmasa ham ishlovchilar ma'lum havf-xatar tug'diradilar. Ishchilarning qo'llari, sochlari va kiyimlari mashina qismlariga tortilib ketmasligi uchun maxsus aniq yo'naltirilgan chora-tadbirlar ishlab chiqish kerak bo'ladi.

Bu uskunalarda xavfsizlik texnikasining asosiy talabi barcha harakatga keltiruvchi qismlarini ishonchli qilib to'siqlar bilan ta'minlashdir. Ayniqsa, tishli g'ildiraklar, zanjirli va tasmali xarakat uzatkichlar, muftalar va boshqa harakatlanuvchi va aylanuvchi qismlar havflidir.

Konveerlarning barabanlarini, roliklarini va tasmalarini harakatlanib turganda tozalash, sirpanib tasma yurmay qolganda tasma va baraban tagiga biror material tashlab yurguzib yuborish ta'qiqlanadi.

Konveerning uzunligi 20 m dan kam bo'lganda uni to'xtatish tugmalari uning bosh va oyoq qismlariga, undan katta bo'lgan hollarda har 20 m da o'rnatiladi. Bu uskunada biror nosozlik sezilganda tezlik bilan to'xtatish imkonini beradi.

YUk ko'tarish – tashish uskunalari ishlatayotganda ayniqsa, uning elektr qismlariga diqqatni qaratish kerak bo'ladi. Ularning elektr qismlari elektr uskunalari tuzilish qoidalari talablariga mos bo'lishi kerak.

YUk tashish uskunalari (zanjirli, tasmali konveerlarni) yurib turgan xolda moylash mumkin emas. Ularni sozlash vaqtida dvigateli albatta uchirilgan va yurguzish tugmasi ustiga «YUrgazmang – konveer sozlanayapti» degan yozuvli taxtacha osib quyilishi shart.

Konveerning xavfsiz ishlashini quyidagi moslamalari ta'minlaydi:

- xarakatga keltiruvchi va taranglashtiruvchi stansiyalarning to‘siqlari (to‘siqlarni shunday o‘rnatish kerakki ular zanjir, tishli g‘ildiraklar, shkiqlar va tasmalarga tegmasin);

- tezligi 0,2 m/s dan ortiq bo‘lgan konveerlarning butun uzunligi bo‘yicha to‘siqlar bilan ta‘minlash;

- konveerning qiya qismlarida ushlab qoluvchi ilgichlar bilan ta‘minlash (konveer orqaga ketib qolmasligi uchun);

- tovushli signal beruvchi moslama (konveer yurgazilishidan 1-2 min oldin xabar berish uchun);

- «To‘xtatish» tugmasining qizil rangda bo‘lishi (ular bir-biridan har 20 m da ko‘rinarli va qulay joylarga qrnatiladi);

- konveerlar ustidan o‘tiladigan yo‘lak - ko‘prikchalar yaxlit taglik va yonlari, balandligi 15 sm va taxtachalar bilan qoqilgan xamda balandligi 1m bo‘lgan ushlagich – dastaklar bilan ta‘minlanadi. Bunday ko‘prikchalar konveer uzun bo‘lgan hollarda xar 30-40 m da o‘rnatiladi.

### **Qurilish uchun joy tanlash**

YAngi korxonada qurilish uchun joy tanlashda quyidagilarga e‘tibor berish kerak: erning reliefi, suv ta‘minoti va oqava suvlarni tashlab yuborish imkoniyati borligi.

YAngi qurilayotgan korxonada uchun er uchastkasi ajratishda qurilish maydonining reliefi, gidrogeologik va geologik xarakteristikasi, seysmikligi hisobga olinadi. Er osti suvlari qaysi chuqurlikda o‘tgani ham hisobga olinadi. Ularning satxi, eng chuqurda joylashgan injenerlik inshootlaridan ham pastda bo‘lishi kerak. U er tekis, keskin qiyaliklardan xoli bo‘lishi kerak.

Qurilish majmuasasi sanitariya talablariga javob berishi kerak, ya‘ni atmosfera suvlarining chiqib ketishi, tabiiy ravishda shamollatish, havoni, suvni va tuproqni ifloslantirishning oldini olish imkoni bo‘lishi kerak.

## **Qurilish hovlisidagi yo‘llar va yo‘laklar**

Zamonaviy qurilish korxonalarini ishlab chiqarish maishiy va yordamchi xo‘jalik binolaridan tashkil topadi va ular turli-tuman belgilari bilan xarakterlanadi. Masalan: portlash havfi, yong‘in havfi, zararli gazlar va changlar ajralib chiqishi, avtomobil va temir yo‘llar va h.k. lar bilan xarakterlanadi.

Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etish, xavfsizlik texnikasi va ishlab chiqarish sanitariyasi, ishlovchilarga qulayliklar yaratish niyatida korxonalar territoriyasini alohida guruxlarga, ya'ni zonalarga bo‘linadi. Zonalarga ajratish, xar bir binoning vazifasiga, sanitariya xarakteristikasiga, xomashyoning yonuvchanligiga, texnologik jarayonga, transport xizmatiga, ishlovchilar soniga va boshqa ko‘plab omillarga bog‘liq.

Korxonalar hovlisini rejalashtirishda avtomobil yo‘llarining va piyodalar yo‘laklarining eng oddiy va qulay sxemasi tanlanadi. Bunda avtomobil yo‘llari bilan piyodalar yullari kesishmasligiga e'tibor berish kerak. Kesishmasligining iloji bo‘lmaganda er osti yo‘llari yoki qo‘shimcha yo‘llar qurish bilan xavfsizlik ta'minlanishi kerak. Magistral avtomobil yo‘llarining eni 6 yoki 3 songa bo‘linadigan qilib olinadi.

Korxonada odatda yo‘llar tutash bo‘lishi kerak. Ayrim xollarda tupik yo‘llar bo‘lishiga ruxsat etiladi, agarda ularning uzunligi 100 m dan oshmasa. Piyodalar uchun mo‘ljallangan yo‘laklarning eni 0,75 m, dan kam bo‘lmasligi kerak.

Qurilish majmuasi hovlisini obodonlashtirish, unga daraxt gul va bu-talar ekish, maysazorlar ajratib kuyish – yong‘inning tarkalib ketmasligi uchun, shovqin va changli havoning tarqalib ketmasligi uchun himoya tasmalari hosil qilish uchun xizmat qiladi. Bino ichidagi ishchilarni yo‘ldan o‘tayotgan transport shovqinlaridan, quyosh radiatsiyasidan saqlaydi. Mehnat sharoitlarini yaxshilaydi va ochiq havoda dam olish joylari tashkil qilish imkonini beradi va x.k.

Daraxt va butalarni transport vositalarining xarakatiga, injenerlik tarmoqlarining o‘tkazilishiga va yo‘llarni yoritish uchun o‘rnatiladigan chiroqlarga

halaqit bermasligini hisobga olish kerak. Ular yo‘l xarakatiga xalaqit bermasligi, belgilar yaqqol ko‘rinib turishi kerak. Mashina yo‘llari, piyodalar yo‘laklari, yuk tushirish va ortish maydonlari xamda qurilish xovlisidagi ish joylari yoritilishi shart.

### **Uskunalarini joylashtirish**

Mashinalarni boshqarishning qulay va oddiy bo‘lishi, ish joylarida sanitariya-gigiena, psixofiziologik va estetik talablarni bajarishda charchatuvchi va toliqtiruvchi xolatlarni yo‘qotishda, mashinalarni sozlashda va tuzatishda katta axamiyat kasb etadi.

Bu qachonki mashinalarning o‘zaro joylashishida va binoning qurilish konstruksiyalari bilan, sozlash zonalarini, boshqarish zonalarini, transport yo‘llari va yo‘laklarini hisobga olgan xolda bo‘lsagina mumkindir. SHuning uchun mashinalarni joylashtirishda quyidagilarni xisobga olish kerak:

- mashinalarning konstruksiyasi va gabarit o‘lchamlari;
- xonalarning o‘lchamlari va ustunlar turi;
- transport yo‘laklari;
- mashinalarni texnologik boshqarish sozlash va yarim maxsulot va tayyor maxsulotlarni joylashtirish;
- ish yo‘laklari, mashinalar orasidagi montaj va boshqa oraliqlar, mashina bilan ustun va devor oraliqlari;
- evakuatsiya yo‘laklari, markaziy va chetki;
- devorga o‘rnatilgan asbob va uskunalar va boshqa moslamalar.

1. Mashinalarning gabarit o‘lchamlari ularning texnik pasportlarida beriladi: uzunligi, eni va bo‘yi.

2. Ustunlar turi. Bir qavatli binolarda eng qulay ustunlar turi 12x18m xisoblanadi. Bunda mashinalarni boshqarish qulay bo‘ladi, baxtsiz xodisalar xavfi kamayadi, sexning maydoni iqtisod qilinadi.

3. Transport chizig‘i kengligi quyidagi formula bo‘yicha aniqlanadi:

$$l_{mp} = b + c, m$$



bu erda:

b - transport vositasining eni yoki yukning gabariti.

Qo‘l transporti uchun  $b=0,7\text{m}$ , uzi yurar transportlar uchun  $b=1,1\text{m}$ ;

s - transport vositalarining xarakat xavfsizligi tirqishi;

tezlik  $v\leq 1\text{ m/s}$  bo‘lganda  $s=0,2\text{ m}$ .

tezlik  $v\leq 0,5\text{ m/s}$  bo‘lganda  $s=0,1\text{ m}$ .

4. Mashinalarni texnologik boshqarish zonasi - bunda ish operatsiyalarini xavfsiz bajarishni ta'minlaydigan, yonma-yon turgan mashinalar orasidagi yo‘lak nazarda tutiladi. Bu mashinalarni chiqargan zavod tomonidan belgilanadi.

Bu ishchining pozasiga xam bog‘liq. Sozlash zonasi - bunda mashinani montaj va demontaj qilishda, sozlashda sozlovchining xavfsizligi uchun zarur bo‘lgan mashina atrofidagi maydon tushuniladi.

Sozlash zonasi xam sozlovchining pozasiga bog‘lik.

5. Ish yo‘laklari. Ularning eni quyidagi formuladan topiladi:

$$\hat{A}=\times aa, (\text{m})$$

bunda;

a - qo‘shni mashinalarning boshqarish zonasining yarim summasi, m;

a - mehnatni xar xil tashkil qilishda texnologik zonalarning bir-biriga mos kelishini xisobga oluvchi koeffitsient.

Bo‘sh yo‘lak eni uning uzunligiga qarab 0,5-0,7 m oraligida bo‘ladi. Montaj oraligi - 0,3 m.

6. Evakuatsiya yo‘laklari. Bular smena va tanaffus paytlarida, zarur xollarda ishchilarni evakuatsiya qilish uchun xamda transport vositalari yurishi uchun muljallangan.

Ular joylashishi bo‘yicha:

markaziy va devorlarga yondoshgan;

vazifasi bo‘yicha:

asosiy va yordamchi turlariga bo‘linadi.

a) Markaziy yo‘laklarning eni quyidagicha xisoblanadi:

$$V=2a_0+n_1\hat{a}_{mp}+v_{ev} \text{ (m)}$$

bunda:

$a_0$  - ish zonasi kengligi;

$n_1$  - transport chiziklarining soni (bir tomonlama bo'lsa  $n_1=1$ , ikki tomonlama xarakat bo'lsa  $n_1=2$ );

$\hat{a}_{mp}$  - transport yo'lagining eni, m;

$\hat{a}_{ev}$  - evakuatsiya yulagining eni, m.  $\hat{a}_{ev}=0,6,0,005n$ , m;

$n$  - smena va umumiy tanaffus paytidagi ishchilar soni.

b) Devorlarga yondoshgan yo'lakning eni quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$\hat{A}_{dev}=0,2+a_0+n\hat{a}_{mp}+\hat{a}_{ev} \text{ (m)}$$

Evakuatsiya chikish eshiklari sexlarda kamida ikkita bo'lishi kerak. Ish joyidan chiqish eshigigacha bo'lgan masofa bir qavatli qurilish binolarda 100 m gacha, ko'p qavatli binolarda 75 m gacha bo'lishi kerak. Zinapoya kataklari yonmaydigan materialdan qilinishi kerak. Zinapoya katagining kamida 50% maydoni tabiiy yorug'lik bilan yoritilishi kerak. Sexlardan chiqiladigan barcha eshiklar tashqariga ochilishi kerak.

**Xulosa**

Xorazm voxasi azaldan o'zining quyoshli o'lka bo'lganligi uchun vitaminlarga boy bo'lgan mevalari bilan asosan uzumchiligi bilan mashxurdir. Aholini ish bilan ta'minlash, sifatli meva sharbatlari va shirinliklari bilan ta'minlash, shunday maxsulotlar bilan ta'minlaydigan korxonalarni loyixalash zamonning dolzarb vazifalaridan biri bo'lib borayapti. Yuqoridagilarni e'tiborga olib Bog'ot tumanida sutkasiga uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyihalash bo'yicha yangi loyihva tayyorlandi.

Uzum vinosi ishlab shiqarish tsexi binosi maqsadi sifatli ichimliklar bilan ta'minlash, loyixa zamonaviy qurilish konstruksiyalari va materiallaridan qurishni inobatga olgan xolda rejalashtirilgan bo'lib, ishshilar mexnat qilishi ushun barsha qulayliklarga ega xolda loyixalangan.

Uzum vinosi tsexi binosi mavjud sanoat binolari loyixalarini o'rgangan xolda va yangi talablar asosida loyixalandi. Loyihalash jarayonida yuqoridagilarni e'tiborga olgan holda tsex binosining boshqa yordamshi xonalar bilan mujassamlashtirishga e'tibor berildi. Uzum vinosi tsexida quvvati sutkasiga 1000 litr vino ishlab chiqarish rejalashtirilgan. Uzum vinosini ishlab shiqarish tsexi binosini loyixalashga bir qator: funktsional, badiiy-estetik, kompozitsion, konstruktiv, sanitar gigiena, zilzilaga qarshi, iqtisodiy va boshqa talablar qo'yiladi.

Loyixalashga qo'yiladigan funktsional va badiiy-estetik talablar oldingi bo'limlarda yetarlisha yoritilgan. Funktsional talablar binoni tashkil qiluvshi xonalar orasidagi qulay funktsional bog'lanishlarni, xonalarning o'ziga, ishlab shiqarish tsexi binosiga qo'yiladigan funktsional talablarni o'z ishiga oladi. Badiiy-estetik talablar binoning arxitekturaviy kompozitsion tuzilishiga, uning atrof-muxit va tabiiy landshaft bilan uyg'unligiga qo'yiladigan talablardir.

Loyihalangan binoning konstruktativ eshimlari: asosiy ishlab-shiqarish tsexida temir beton ustunlar, po'lat yopma (ferma), 18 m uzunlikdagi temir beton fermalar o'rnatilib tom qismi yopma t/b plitalar bilan yopiladi. Ustunlar qadami 6x6, 6x18m. Tashqi va ishki yuk ko'taruvshi devor qalinligi - 38 sm, oraliq devorlar qalinligi - 12 sm ni tashkil etadi.

Arxitekturaning bir - biri bilan chambarchas bog'langan uch qismi mavjud. Bular: konstruktsiyasi, funktsiyasi va estetikasidir. Arxitektura asariga quyidagi talablar qo'yiladi.

- Birinchidan arxitektura asari inson foydalanishiga qulay bo'lsin, qanday maqsadda qurilgan bo'lsa shu maqsadni to'la ado etsin:
- Ikkinchidan – asar o'z-o'zini ko'tara oladigan, tashqi ta'sirlarga chidash beraoladigan bo'lsin:
- Uchinchidan asar ko'rinishi ta'sirli, insonni to'lqinlantiradigan bo'lishi kerak.

Loyixalanayotgan sutkasiga uzum mevasidan 1000 litr vino ishlab chiqaruvchi agrosanoat majmuasini loyihalashda yuqorida qayd qilingan talablar bo'lib bu talablar, arxitekturaviy, kompozitsion, tipologik echimlar va bir qancha bosqichlar asosida loyixalangan.

Me'morlarimiz keyingi yillarda yaratgan bu binoni loyihalashda qator foydalanish uchun qulay va ko'rkamligi, badiiy jihatdan xilma-xilligi bilan ilgari bir qolipda qurilgan ko'rimsizlikka hamda bir xil nusxadalikka chek qo'yib loyihalash kabi bir qator muammolarini echish me'morlarimizning zimmasidagi eng mas'uliyatli vazifalardan biridir.

Olingan 4,5 yillik taxsilimiz samarasi shuni ko'rsatadiki men chizgan loyixa qurilish me'yorlari asosida yaratilgan bo'lib qurilishga tadbiiq qilinshida o'z ifodasini topadi.

# **Foydalanilgan adabiyotlar**

1. Ўзбекистон Республикаси Президенти Мирзиёев Шавкат Миромонович

томонидан 2017 — 2021 йилларда Ўзбекистон Республикасини ривожлантиришнинг бешта устувор йўналиши бўйича ҳаракатлар стратегияси

2. Б.Я.Орловский, А.А.Магай, Г.А.Бабаян «Архитектура» М.Вис.шк.1984.
3. Убайдуллаев Ҳ.М., Ҳолмурзаев Қ.М, Сетмаматов М.Б. Саноат бинолари типологияси. Т.2002
4. 4.”Архитектурное проектирование промышленных предприятий” под ред. С.В.Демидова и А.А. Хрусталиева.М. 1984.
5. Қим. Н.Н.»Промышленная архитектура» М.1979.
6. Маклакова Т.Г.» Архитектура гражданских и промышленных зданий»М.1981.
7. Орловский Б.Я., Абрамов В.Қ., Сербиновиш П.П. Архитектурное проектирование промышленных зданий. М.1982.
8. Соқолов Л.Қ. Здания культурно-бытового обслуживания на промышленных предприятиях. М. 1980.
9. Орловский Б.Я.,Магай А.А. Основы проектирования гражданских и промышленных зданий. М.1980.
- 10.ҚМҚ 2.07.01-03 Шаҳарсозлик, шаҳар ва қишлоқ манзилгоҳларини режалаштириш ва қуриш.
- 11.ҚМҚ 2.08.02 -96 “Жамоат бинолари ва иншоотлар” Тошкент -1996 й.
- 12.ШНК 2 08.02.07. “Общественные здания и сооружения ” Тошкент - 2006 й.
- 13.Аскарлов Б.А. Қурилиш конструксиялари. Т: Ўзбекистон, 1995,-431б.
- 14.Аскарлов Б.А., Низомов Ш.Р., Хабилов Б.А. Темирбетон ва тош-гишт конструксиялари. Т: Ўзбекистон, 1997 , -357б.
- 15.Аскарлов Б.А., Низомов Ш.Р. Темирбетон ва тош-гишт конструксиялари. Т: Ўзбекистон, 2003 , -432б.

- 16.Бондаренко В.И., Нуриддинов Х.Н., Хайдаров Д.М. Зилзила буладиган районларда юк кутарувчи деворлари гишт ёки тошдан терилган биноларни лойихалаш. Укув кулланма. Т.: Укитувчи,-1992,-49 б.
- 17.Гаевой А.Ф., Усик. С.А. Курсовое и дипломное проектирование. Промышленное и гражданские здания: Учеб пособие-Л.: Стройиздат, Ленингр. Отд, 1987.-264 с.
- 18.Мандриков А.П. Примери расчета железобетонных конструкций.М. Стройиздат 1989 г.
- 19.КМК 2.03.01-96 Бетон ва темир бетон конструкциялари. ЎзРДАКК. Тошкент 1998 й.
20. Мандриков А.П. Примери расчета железобетонных конструкций. М. 1989
- 21.Пидгирняк К.Ю., Пидгирняк В.П. Архитектура зданий лечебных учреждений. Киев, Будивельник-1990 г.
- 22.КМК 2.08.05.-97. Здания и сооружения приспособляемые под лечебные учреждения.
- 23.КМК 2.08.02-96 Общественные здания и сооружения
- 24.КМК 2.03.01.-97. Бетон ва темирбетон конструкциялари.
- 25.КМК 2.01.03. -96. Сейсмик хуудларда лойихалаш
- 26.ҚМҚ 2.01.07-97. Юклар ва таъсирлар. Т., 1997.
- 27.КМК 2.07.01-03 Градостроительство. Планирование застройки территорий городских и сельских населенных пунктах.
- 28.ҚМҚ 3.04.02-97. Бино ва иншоотларни коррозиядан саклаш. Т., 1997
- 29.В.А. Нелов. Курилиш-монтаж ишлари. Т.: Узбекистон, 1989-256 б.
- 30.ШНК 4.02.00-04. Курилиш ишларига элементли ресурс смета нормаларини ишлаб чиқиш ва тадбир этиш бўйича умумий нормалар.УзР Давархитеккурулиш, АКАТМ, Тошкент. 2004 й.



31. Методические рекомендации определению расчетных текущих тсеен на эксплуатацию строительных машин и механизмов. НИИЕОС и НТ, Госкомархитекстрой, Тошкент – 2004 г.
32. Методические рекомендации по составлению ресурсной сметной документатсии на строительные и монтажные работы. Госкомархитекстрой, Тошкент – 2004 г.
33. Сборник ресурсних норм (РСН) на монтаж оборудования и спетсиальные строительные работы. Госкомархитекстрой, Тошкент – 2004 г.
34. КурҚийматАсос-2005 дастур мажмуаси
35. Х. Рахимова., А.Аъзамов., Т.Турсунов. «Мехнатни мухофаза килиш», Тошкент, Узбекистон-2003.
36. Х.Азимов «Курилишда мехнат хавфсизлиги» 1-кисм.Т.1997.
37. Х.Азимов «Курилишда мехнат хавфсизлиги» 2-кисм.Т.1997.
38. КМК-3.01.02-00. Курилишда хавфсизлик техникаси.Т.2000.
39. СНИП 2.01.01-82 «Строительная климатология и геофизика» М.1983.