

PDF Compressor Free Version

К. Ю. Мусаев

АВТОМОБИЛ ТРАНСПОРТ ХЎЖАЛИКЛАРИНИНГ ЎЗИГА ХОС БОШҚАРИШ ХУСУСИЯТЛАРИ



Мусаев Каромат Юсуфович — техника фанлар номзоди, доцент 1945 йилда Бухоро шаҳрида туғилган. 1952 йилда ўрта мактабга кириб 1963 йил 11-чи синфни биташиб, қурувчи мутахассислигини ўзлаштирган. 1966 йил Тошкент политехника институтининг инженер — физика факультетига кириб, 1968 йили автомобил транспорти факультетига ўтган.

1971 йилда Тошкент политехника институтининг "Автомобил транспорти" мутахассислиги бўйича тамом қилган. (Механик — инженери). 1971 — 1995 йиллар турли лавозимларда ишлаб чиқариш корхоналарида ишлаган. 1984 йили Тошкент автомобил йўллари Совети қарорига асосан (протокол № 3, 2 июл) техника фанлари номзоди унвони олган ва 10 апрел 1985 йили шу унвон тасдиқланган.

1995 йили 13 октябр 31/1 — сонли баённомасига асосан доцент унвони тасдиқланган. Бирта ихтиро ва 60 дан ортиқ илмий, амалий қўлланма ҳамда дарсликлар нашр этган. Ички ёнилғи двигатели бўйича авторлик гувоҳномага эга.

Патентшунослик ва ихтирочилик ишлари бўйича 1988 йили ўқиб тугатган. 2007 йили "Одам ресурслардан фойдаланиш ва ривожлантириш" сертификатига эга бўлган.

Мазкур дарслик автомобил транспорт йўналиши — олий ва ўрта юртлари бакалаврият ҳамда магистрлар талабалари учун тавсия этилади.

ISBN 978-9943-367-06-7



9 789943 367067

Мустанки Узбекистон давлати ҳар томонлама
тавабига жавоб берадиган ишлаб чиқариш корхоналари
ишга туширилмақда.

Бозор иқтисодиёти шароитида автомобил
транспортини ишлатиш унда тўри ва унумли фойдаланиш
фойдаланиш катта муаммолардан бири бўлиб ўзига хос
хусусиятлари билан ажралиб туради.

Бозор иқтисодиёти шароитида автомобил
транспортини ишлатиш унда тўри ва унумли фойдаланиш
катта муаммолардан бири бўлиб ўзига хос хусусиятлари
билан ажралиб туради.

Ҳозирги даврда бутун дунё микёсида автомобиллар
сони 500 миллион дондан ортиб юкларни ва
пассажирларни асосий қисми автомобил транспорти билан

ташвилад. Республикамизда автотранспорт тез ривожланиб
бормоқда. Аска шахрида энди автомобиллар "Некси",
"Амас", "Тико", "Матиз", "Ласети" ишлаб чиқарадиган
зава. Жанубий Корея - Узбекистон қўшма корхонаси
ишлаб келмоқда. Самарқанд шахрида ўрта класдаги
автомобиллар "Самкочавто" Туркия - Узбекистон қўшма
корхонаси ишлаб келмоқда.

Шу билан бирга юк ва пассажир ташини ҳажми
кундан кунга ошиб бормоқда. Бу эса ўз навбатида
автомобил транспортини ишлатишнинг ўзига хос
муаммоларини туғдирамоқда. Автомобил транспортини
ишлатиш, унда тўри ва унумли фойдаланиш айрим
муаммоларни туғдиради. Шу жумладан, катта ҳажмдаги
моавий ва меҳнат харажатлари, автомобилларни ишончли
ишлашини, эконотик тоза ва хавфсизлигини
таъминлайдиган шарт шартлар тизимини (системаларни)
яратиш. Бу ўз навбатида янги ишончли автомобилларни
яратиш, автомобил ишлаб чиқариш, ишлаб чиқариш
базаларни, устаконаларни ташиқ этишнинг тақозо этади.
Ҳозирги даврда бутун дунё микёсида автомобиллар

Мукаабир:

И.Ф.Н. проф. Х.Х. Мухаммедов,
автомобил ва йўллар қомежи

Т.Ф.Н. доцент. М.З. Мусажоноз
Тошкент автомобил - йўллари
институтини.

И.Ф.Н. Н.Ж. Жабооров
Бухоро автомобил ва йўллар
қомежи

Тақризчилар:

Хозирги замон жамияти ва ҳар бир одам алоҳида техника тараққиётининг ривожланиши билан бевосита боғлиқ. Нам — фан ва техника, муҳарражага тез ривожланиб бормоқда, кечалари фантастика бўлиб бевосита амага ошмоқда.

Ўзбекистон тасаввур қилиб биламизки хозирги замон ишлаб чиқариш корхоналари, қишлоқ хўжалиги муассасалари, ёки транспорт ташкилотлари, уларни ҳаммасига нам — фан натижалари ишлатилиб келинмоқда, айниқса автомобилсозликда, самовётсозликда, компьютерларда ва ҳоказо.

Хозирги замон муҳандиси иш жараёнида бир қадар ҳам босиб ўтормайди фан — техника, ёки фан натижаларини ишлатмасдан. Мисол тариқасида автотранспорт воситаларини ишлатиш корхонасини олаёлик. Унда автомобиллардан ташқари қанчалар — қанча асбоб ускуналар, стенолар, электрон — ҳисоблаш машиналари ва ҳоказо ишлатилади.

Автотранспорт корхоналарида ҳар йили техника хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишларида бир неча мингларга сўм харажат бўлади. Бундан ташқари эҳтиёт қисмларига минг — мингларга сўм харажат бўлади. Техника хизмат кўрсатишга сарфаланган маблағлар 15% — 17% (ташқи таннарихнинг) ташқи эътибор. Шу билан бирга иш ҳақи, ёки на — мой маҳсулотлари, шиналар, амортизация ва қўшимча харажатлар 45% — 50% ташқи эътибор.

Бундан ҳоват абадга ҳозирги замон бозор иқтисодиётини ўтиш қарига муваққо тўғри келмайдиган. Сабаб туғилган неча шунақа, қўнқи автомобилларни ишлатиш бир системани келтирилмаган ва асосий марсабларга қаратилмаган. Агар транспорт воситаларини уларни қўнқишдан, ишлаб чиқаришдан, уларга техника хизмат кўрсатиш, эҳтиёт қисмлар билан таъминлашнинг, юк ташиниш тўғри ташқи эътибор системани асбобларга абадга ўнни натижалари эффектларини билан ажратиб ва

Шу системаларни ҳар бир фактори ўз миқдори билан қилиш шарт. Шу билан бирга бор имкониятлардан фойдаланиб автотранспорт воситаларини ҳам ҳисобга олиб, шу транспорт воситасини системалари нормативларини белгилаб берилиши мумкин.

Ишлаб чиқариш корхоналари бозор иқтисодиёти шароитида шахсий мулк эгаларига ўтиши айрим қийинчиликларга олиб келмоқда, лекин техника хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишлари марказлаштирилган ҳолда олиб боришга жуда катта ютуқларга эришиш мумкин, ва автотранспорт корхоналарида юк ташиниш таннарихи кескин пасайиб боради ҳамда агар маънави ошади.

I БОБ. АВТОМОБИЛАРНИ ИШИ ҲУМУДОРЛИГИНИ АНИҚЛАШ.

§ 1.1. Терминалар ва ишлар

Терминалар—ўзини қиёқ устасона юк кўтариш—ташвиш машиналари, ер майдони билан таъминланган станциялар.

Улар контейнерлар ва пакетдаги юкарни қайта ишлаб (обработка қийиб) тегишли транспорт воситалари билан буюртмачиларга етказилад.

Транспорт жараёнини бошқариши марказий диспетчерлик пушқитидан бажарилади ва улар ҳамма ҳисоблаш марказалари, ҳамда терминалар билан боғланган.

Диспетчерлик пушқитида элекрон ҳисоблаш машиналар ўрнатилган, уларда ҳар бир терминадан аҳборот қабул қилиб, қайта ишлаб автомобилларни қарарлаштириш, юк билан таъминлашни ва ҳаракатлашни маршруттини назорат қилиб боради, ҳамда терминаларда юк кўтариш—ташвиш ишларини рацияналар усулларни ташкил қилади.

Компьютерларда товар—транспорт қўжжақлари тез қайта ишланади ва оморхоналар, терминаларни қерқалишча юк билан таъминлашни бўйича аҳборот олинлади.

Терминаларда юкарлар тўлалигича тўлаилад ва шу терминаларга берқитилган автомобиллар билан миждозларга етказилад.

Автомобилларни ишлатиш миждозларнинг тавабномаси кўрсаткичлари юк юборилган миждозларнинг тавабномаси асосида ҳисобланади.

Бу ишларни Аниспетчерлик тўрларда томонидан бажарилади. Юк ташвиш масофалари ҳар хил бўлганлиги сабабли $(10 \div 100 \text{ км})$ ва ундан юқори) автомобилларни иш унутмдорлиги кесикн ўзгаради.

Шу учун режаваштириш жараёнида автомобилни иш унутмдорлигига таъсир этувчи ҳамма факторлар ҳисобга олинини шарт.

Автомобилни иш унутмдорлиги факат ишлаш вақти билан мас, бақки ташвиш масофаси, юк кўтариш коэффициенти, техник тезлиги, юк кўтарувчанлиги ва юк оптиш—тушириш

вақти билан безосита боради.

§ 1.2. Соатбай иш унутмдорлиқни аниқлаш

Соатбай иш унутмдорлиқни тоғна—километр ҳисобидан кўйидаги тенгламадан аниқлаш мумкин.

а) маътикала ҳаракатлашниш учун

$$(1) \quad W_c = \frac{60 \cdot \epsilon_{\text{юк}} \cdot V_t}{120 \cdot \epsilon_{\text{юк}} + V_t \cdot t_{0-t}}$$

б) челиноқли ҳаракатлашниш учун

$$(2) \quad W_c = \frac{60 \cdot \epsilon_{\text{юк}} \cdot V_t}{60 \cdot \epsilon_{\text{юк}} + V_t \cdot t_{0-t}}$$

бу ерда: $\epsilon_{\text{юк}}$ —автомобилнинг юк билан босиб ўтган масофаси, км.

V_t —ўртача техник ҳаракат тезлиги, км/соат t_{0-t} —юкни оптиш—тушириш вақти, соат

ёки бир йиллик иш унутмдорлиқни тоғна—километр ҳисобидан кўйидаги аниқлаш мумкин.

$$(3) \quad W = 365 \cdot \alpha_1 \cdot (1 - \alpha_1) \cdot q \cdot \gamma \cdot \beta \cdot \epsilon_{\text{ўрта.с.}}$$

бу ерда:

α_1 —техник таъерларик коэффициент q —автомобилнинг ўртача юк кўтарувчанлиги, Т

γ —юк кўтаришдан фойдаланиш коэффициенти β —ишдан фойдаланиш коэффициенти

$\epsilon_{\text{ўрта.с.}}$ —бир суткада ўртача босиб ўтган йўл, км биринчи ва иккинчи тенгламаларда

$\epsilon_{\text{юк}}$ —автомобилни юк билан босиб ўтган йўл, км V_t —автомобилни ўртача тезлик ҳаракати, км/соат t_{0-t} —юкни оптиш—тушириш вақти, соат

$$N_{KT} = \frac{K_R}{k_{KT}} \quad (12)$$

ЭНИКУЛИНО

бу ерва Nk. N yə, Na- капитав. ypta, кундэвк
 тэзмываш сонн; (Аона)
 kt, typ, to — капитав, ypta ва кундэвк тэзмывашу
 мывофик сарфантан варт, (соат)
 Xамма турлати тэзмываш сонн кундэвкшэ

$$\left. \begin{array}{l} C_{KT} = N_{KT} \times f_{KT} \\ C_{YP} = N_{YP} \times f_{YP} \\ C_{O} = N_{O} \times f_{O} \end{array} \right\} \quad (11)$$

вактуар күйиңизге аныктайы:

$C_p = C_{\kappa T} + C_{yp} + C_{\sigma}$

$C_{\kappa T}$ — капитал тармибаниа тупран бакт, (coat)
 C_{yp} — йпта тармибаниа тупран бакт, (coat)
 C_{σ} — кунданик (тавалл) тармибаниа тупран бакт,
(coat)

Капитал, йпта ва кунданик тармибаниа тупран

Реза бүйиче тавыпранш ишварина ажратылан керт
Тэф=КК-Ср!
(10)

6) $T_{\text{эф}} = [K_k - (K_k + K_o)] C_{\text{ст}} - C_{\text{ст}}$ (9)

:и'енеакине ешиг'иилү и'ноф

бакти.
Агар ускунаварнинг таъмирлаш нисбати асосий нис
бактидан таъқир вактига баъқарилса унда эффектис нис

камагитиривган бир инъидги соатлар сонин;
 Cp - бир инъидга уккуланиниг таъминлашда турган

1-сменнинигузунлиги, (сорт);
С6 — байрам оуади ва дам оаиш бактидан

Ка-бир иллага дам олшо кунларн;
 Се-бир суткада ускунанинг негиз смена иштатшони;

Кк-бип йилдаги календар кунлар;
Кк-бип йилдаги байрам кунлари;

а) переводик или процессария уяун:

$$T_{\text{эф}} = [K_6 - (K_6 + K_0)] \times C_{\text{ex}} - (C_6 + C_p);$$

(8)

W — бир йинак иш унумдори (т/соат)
Wc — соатбай иш унумдори (т/соат)
Tэф — ускунанинг эффе́ктив иш фонди (соат)

$$N = \frac{W_c \times T_{sp}}{W} \quad (7)$$

искусствар аниқланади.

Эффектив киймати (1876 соат)

Ф_{ном} — баанс бүйича кабул киялган иш вактининт
номинал киймати (2135 соат)
Ф_{эф} — баанс бүйича кабул киялган иш вактининт

$$K_{\text{YT}} = \frac{\Phi_{\text{эф}}}{\Phi_{\text{ном}}} \quad (9)$$

сонига ўтмиш коэффициенти орқани ўтгани.

Ишваб чыгарышлаты цехлар, уясткалар иш режимин ва смена дэвонийнати типик график асосыда (5,6' кунлик) кабул кынанава иш муафати баваенси хисобланади. Кейин шугатан ишчылар сонига асосланып, дуйхат ишчыларинин сонига дуйш коэффициенти оркани хисобланади.

§ 2.3. Ишлар чуқурлигига шунчаар сонли, бурунчаки шунчаки ва асосий фонлар

Эхитет қисмлар, кам нархланти ва тез ишлаш
 чиқарилган айланма нормативлар тахминан (0,03 ÷ 0,035)
 ташкил этади ва қуйидагича аниқланади:

$$H_2 = 0,03 \div 0,035; \quad H_{\text{твн}} \quad (19)$$

$$H_2 = (0,03 \div 0,035) H_{\text{твн}}; \quad (20)$$

§ 2.6. Техник хизмат кўрсатиш нормативларни ҳисоблаш

Норматив деганда ҳар бир ишчи ёки бригада учун
 белгиланган техник хизмати (иш ҳажми) назарга олинган ва
 қуйидагича аниқланади:

а) узлуksиз иш процесслар учун:

$$H_{\text{тк}} = \frac{T_{\text{т}} + T_{\text{н}}}{T_{\text{с}} + T_{\text{н}}}; \quad (21)$$

бу ерда: $H_{\text{тк}}$ — техник хизмат кўрсатиш нормативи;
 $T_{\text{т}}$ — технологик вақт;
 $T_{\text{н}}$ — қопланмайдиган вақт;
 $T_{\text{с}}$ — қоплайдиган вақт;

б) узлуksиз иш процесслар учун:

$$H_{\text{тк}} = \frac{T_{\text{с}}}{T_{\text{тк}}}; \quad (22)$$

бу ерда: $H_{\text{тк}}$ — техник хизмат кўрсатиш нормативи;
 $T_{\text{с}}$ — смена узунлиги, (соат);
 $T_{\text{тк}}$ — бирта хизмат кўрсатишга сарфланган вақт.

$$T_{\text{тк}} = T_{\text{то}} + T_{\text{ас}} + T_{\text{к}} + T_{\text{таш}} + T_{\text{о}}; \quad (23)$$

бу ерда: $T_{\text{то}}$ — тайёроваш ва охирлаш вақти;

$T_{\text{ас}}$ — асосий иш вақти;
 $T_{\text{к}}$ — қўшимча иш вақти;
 $T_{\text{таш}}$ — иш ўрнига ташкилий — техник хизмат
 кўрсатиш вақти;
 $T_{\text{о}}$ — ишчининг дам олиш вақти.

Агар $T_{\text{то}}$, $T_{\text{таш}}$, $T_{\text{о}}$ процент ҳисобида берилса унда (20)
 формула қуйидагича ифодаланади:

$$T_{\text{тк}} = T_{\text{ас}} + T_{\text{к}} \left(\frac{T_{\text{то}} + T_{\text{таш}} + T_{\text{о}}}{100} \right); \quad (24)$$

§ 2.7. Автомобил транспорт соҳаси, тузми ва унинг техник — иқтисодий норма ва нормативлари

(белгиланган муқдори)

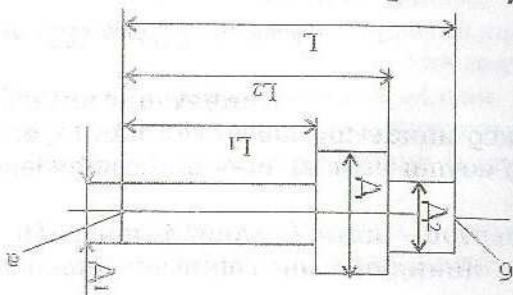
Соҳа тизимига қуйидаги кўрсаткичлар киради:

1. Иш ҳақи ва меҳнат ҳажми нормативи.

а) Ҳар бир операция, иш туси ва маҳсулот тури, (соат, мин.);
 б) Ишлаб чиқариш нормативи, (соат, сўм);
 в) Ишчи, ходимлар сони, (одам, иш ҳажми);
 г) Ҳудудий меҳнат тавабчанлик (одам, соат);
 д) Иш ҳақи тарифлари, маошлар (сўм, тийин);
 е) Ҳудуд муайян иш ҳақи, ҳар бир сўмга бақарилган иш ҳажмининг нормативлари (сўм/япти маҳсулот).

II. Хом ашё, материаллар, ёқилғи — мой ва ишлаб чиқариш захиралари нормативи.

а) Хом — ашё, материалларга ўртача нархнинг камайтириш вазифалари микдори, (базиc йилга нисбатан%);
 б) Хом — ашё, материаллар, ишлаб чиқариш маҳсулотларининг ўртача нархнинг камайтириш аниқ микдори (ўрта йилга нисбатан,%);
 в) Ҳар бир маҳсулот учун ўртача таннархни камайтириш микдори (процент ёки сўм);
 г) Ишлаб чиқаришда ва индийида ҳола

[illegible]

Юқорида қайд этилган система (тузум) юк ташиш ва
таъмирлаш ишларини, ҳисоб — китоб ишларини яхшилаш
учун йўнаштирилган бўлиб, норматив усуллари кенг
қўлланилишини ва ҳақиқий сарф — ҳаражати ва назоратни
таъминлайди. Бозор иқтисодиётига ўтиш зарфията
автомобил транспортти ва бошқа ишлаб чиқариш соҳаларида
бу тузум янада янгилованиши ва такомилланиши керак.

Хисоб — қитоб асосида шаклланади. Норма ва нормативларни бифожлаштириш ба кенгайтириш, методик провективларни етати, янги нормативларни технолоик инновационни мукаммаллаштириш — эста

Norma va normalizavati izračunati va normalizirati

баъолаш кӯрсаткичлари (сум/км):

Баҳолати кӯрсаткичлари ($\text{с/м}^2 \cdot \text{м}^2$);

карфаванган материялар микдори (сўм);

А) Асосий фонлар, асос ўскуналар, бино – иншоотлар, узатиш системалар, вентилация ва бошқа иншоотлар, қўрилган харажатлар микдори (сўм);

Б) Капитал қўрилишига режалаштирилган харажатлар микдори (сўм);

Ж) Хом – ашё, материаллар, ёкилар – мойлар, маҳсуотларни захира микдори (қўн, қават, йил)

III. Ишлаб чиқаришда қўлланалган асос – ўскуналар ва иш унумдорлигининг оширишга йўналтирилган асосий ўскуналарни захира микдори (йил)

Б) Қўшимча асос – ўскуналарни захира нормалари (йил)

А) Асосий фонларнинг интенсив ва экстенсив фойдаланиш кўрсаткичлари (типулар қараб)

Г) Ишлаб чиқаришда яроқсиз ҳолатда қолган ўскуналарни аямаштиришга талаб этилаётган нормативлари (%);

А) Резерв (эҳтиёт) ўскуналар ва асосий партиялар қилинаётган нормативлари (асосий партия бўлак қисмида);

Ж) Ишлатилган партиялар кўрсаткичлари (асосий партия бўлак қисмида);

З) Ўскуналарни ўртача нарх кўрсаткичлари (сўм/дона);

И) Капитал қўрилиш, таъмирлашни талаб этилаётган бино – иншоотларни комплектацияси (тўларимокмили) ўқун талаб этилаётган нормалари (дона/минт сўм);

К) Капитал қўрилиш, таъмирлашни талаб этилаётган бино – иншоотларга сарфланаётган қабел маҳсулотлар ўқун талаб этилаётган нормалар (минт м./ман.сўм).

IV. Юқ тартиш ва таъмирлаш ишларини бақаришга смета бўйича йўналтирилган нормалари.

А) Ишлаб чиқариш ўқун смета нормалари (сўм/дона);

Б) Бақтинчалик бино – иншоотлар ўқун смета бўйича

Бу вала токарлик ишлов бериш 16к20 станокда бакаривади. Бу станокни харакестикавари паспортда оминади. Биринчи операция материални танаб станок ташинибасига (патронига) котириб "а" ва "б" маркази ишлов беривади, кейин "А" диаметри, 6" узунлигда қора ишлага қора ишлов беривади, яқинчи операция "А" диаметри, 6" узунлигда қора ишлов беривади, уяинчи операция "А" диаметри (2-6) узунлигда қора ишлов беривади. Кейин қорига кўрсатилган операциялар кетма-кетлик билан вала тоса ишлов беривади:

а) Қора ишлов бериш учун "А" диаметри, 1-чўқурликда ишлов берилиз ва кесил тезалигини белгилаймиз.

$$t = \frac{A_0 - A}{2}$$

(25)

бу ерда: t — материал диаметри (мм) станок патронини айланиш сони "п" "с" микродига қараб белгиланади ва қуйидагича аниқланади: $1000 \times V$ (мин-1)

$$n = \frac{117}{t \sqrt{V}} \quad ; \quad (\text{мин-1}) \quad (26)$$

бу ерда: V — айланиш тезлиги (м/мин) Δ — қора ишлов берилган диаметр (мм) Ишлов бериш учун сарфланган асосий вақтни ҳисоблаймиз:

$$T_{\text{асоси}} = \frac{t + \Delta}{n \times S} \quad ; \quad (\text{мин}) \quad (27)$$

бу ерда: t, Δ — ишлов берилган узунликлар (1 расмини қаранг); n — патронни айланиш сони (об/мин); S — қўшилган бўйича узатиш (подача) микродиги (мм/об). Шу операцияларни дегарага тоса ишлов бериш учун ва қўшилмича таёйрлаш — яқунлаш ишларини бакарини учун сарфланган вақтни аниқлаймиз:

$$T_k = T_{\text{кор}} + \sum T_{k, \text{кор}} + \sum T_{\text{вак}} \quad (\text{мин}) \quad (28)$$

бу ерда: $T_{\text{кор}}$ — материални станокга котириш вақти, (мин)

$\sum T_{k, \text{кор}}$ — дегарини станокга қайта котириш (ўратилиш) вақти (мин); $\sum T_{\text{вак}}$ — дегарини ўраганини сарфланган вақт (мин). Иш жойига хизмат кўрсатиш ва дам олиш учун сарфланадиган вақтни ҳисоблаймиз:

$T_{k, \text{хўр}}$ қўшилмича вақтдан тахминан (4%) танлиқа эъзаи (мин) Ҳар бир операция учун дегарини вақтни аниқлаймиз:

$$T_{\text{аоп}} = (T_{\text{иш}} + T_{k, \text{хўр}}) \times \left(1 + \frac{100}{T_{k, \text{хўр}} + T_{\text{аоп}}}\right) \quad (\text{мин}) \quad (29)$$

бу ерда: $T_{\text{иш}}$ — ишловга сарфланган вақт (мин) $T_{k, \text{хўр}}$ — қўшилмича вақт (мин) (қўшилмича вақт ишлов берилган дегарини сонига қараб белгиланади ва коэффициент ҳисобга олинади)

$T_{k, \text{хўр}} - T_{k, \text{хк}} K_k$; (мин) (30)

бу ерда: T_k — (28) — формулани қаранг. K_k — тузатиш коэффициент тахминан $K_k = 1,15$ тенг.

V. Операция ва дегар учун технологияни танибхонини аниқлаш. Технологияни танибхон Ҳар бир операция учун лойиқа ҳамда эксперементал тарикасида олинган маълумотлар бўйича ҳисобланади ва бу маълумотларни солиштириш натижасида унинг иқтисодий эффекитивлиги қадра қилинади. Технологияни танибхон қуйидагича аниқланади:

$$T_m = C_{k, \text{х}} + A + \sum K_1 + C_k \quad (\text{сўм}) \quad (31)$$

бу ерда: $C_{k, \text{х}}$ — ишчинини ўлмуий иш ҳақи; A — асос — ўсқунаганини ишлатиш билан боғлиқ харажатлар; $\sum$ — эвектр энергия харажатлари; K_1 — станокни созаш билан боғлиқ харажатлар; K_2 — махсус мослама, ўсқунаганини ишлатиш билан боғлиқ харажатлар; C_k — кесил асос — инструментлар харажатлари.

Ишчаварини ўлмуий иш ҳақи Ҳар бир операция учун

Шу бина бир қаторда технологик таннаҳхга
 ставок – устунанинг ремонт таъмирлаш оралиғида, уларга
 техник хизмат кўрсатиш, мой алмаштириш, кўриқдан
 ўқариш ишлари бина бора қаражатади
 электрэнергия, соғаш ишлари, кесилта мўжааланган
 инструмент – асбоблар қиради.
 Ҳамма қаражатади ҳисобланган кейин
 таёйинланган аёта устуна учун қўйилган формада
 қалқувалли ёзмада ва тасдиқланади.

Мо-Асбоб устунанинг (станокни) олдинги нархи (сўм)
 Нарм. – амортизация нормаси, (%)
 Нарм. – станокни бир йилдаги ҳақиқий вақт фонди.
 Кио – станокни юкатиш коэффициентини.
 Ки – нормаларни бақариш коэффициентини.

бу ерда:

$$\text{Аморт.} = \frac{100 \times \text{Нарм} \times \text{Кио} \times \text{Ки}}{\text{Нарм} \times \text{Кио} \times \text{Ки}} \quad (35)$$

Асбоб – устуналарни ишлатиш бўйича қаражатади,
 яъни амортизация.
 маблаг (ба маблаг тахминан 12 – 14% ташкил этади)
 $C_{\text{сб}} = C_{\text{т}} + C_{\text{м}} + C_{\text{кш}}$ (34)
 $C_{\text{сб}}$ – иш ҳақиға суғурта бўйича устама қўйилган
 $C_{\text{кш}}$ – қўйимча иш ҳақи (10 – 12%)
 $C_{\text{м}}$ – шуқофот ҳақи, (тахминан 25 – 30%)
 $C_{\text{т}}$ – бир партида бўлган аёталар сонни
 Таона – шу операция учун сарфаланган вақт (мин)
 $C_{\text{т}}$ – разряд бўйича тариф ставкаси.

бу ерда:

$$C_{\text{т}} = \frac{C_{\text{т}} \times \text{Таона}}{60 \times 2} \quad (33)$$

қўйилган оралиғи:

$$C_{\text{кш}} = C_{\text{т}} + C_{\text{м}} + C_{\text{кш}} + C_{\text{сб}} \quad (сўм) \quad (32)$$

бу ерда: $C_{\text{т}}$ – операция учун тўлақ иш ҳақи.

Тузатиш: _____
 Текширувчи: _____

№	Электр энергия	Қўйимча материаллар	Жами материаллар	Скла – тайёрлов қаражатади	Асосий иш ҳақи	Қўйимча иш ҳақи	Солиқлар ажратмаси	Умумий түрг қаражатади	Жами қаражатади	Режавий жамғармади	(x+y+%)
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											
20											
21											
22											
23											
24											
25											
26											
27											
28											
29											
30											
31											
32											
33											
34											
35											
36											
37											
38											
39											
40											
41											
42											
43											
44											
45											
46											
47											
48											
49											
50											
51											
52											
53											
54											
55											
56											
57											
58											
59											
60											
61											
62											
63											
64											
65											
66											
67											
68											
69											
70											
71											
72											
73											
74											
75											
76											
77											
78											
79											
80											
81											
82											
83											
84											
85											
86											
87											
88											
89											
90											
91											
92											
93											
94											
95											
96											
97											
98											
99											
100											

Заказ № _____
 Заказчинининг номи _____

Таннаҳх _____
 Аёта ёки устунанинг номи _____

“Тасдиқлаш”
 201 й.

Режавий қалқувалли формаси

§ 3.1. Техник хузмам кыргамачы уммаду

Техник хизмат кўрсатиш ишларини оптимал режими (учун) давраб бива асосан ушун, ҳар бир операцияни такрорлаш коэффициентини оқари, ёки автоматизация умий йў босиб ўтган масофани микропроцессорлар маълумотлар баъда қийинлаштиради.

Хар бир алпаратнинг чарпавий ҳовати тасоффи бўлганлиги сабаб, маълумотлари таъриқ бўлади. Шу учун техник хизмат иш дариини ва харажатаарини камайтиришини минимал қисман қўпроқ қабул қилинади. Кейин шунинг ҳам ҳисоби олин кепак, айрим аътомобиллар техник хизмат қўрсатишга ўз даридан олин мухтож бўлади, айримлари эса кеч. Харажатаарини камайтириш ва ишончливикнинг ошириш учун техник хизмат қўрсатиш ишларини ўз вақтига, яъни ҳар бир параметр духсат этилган чарпаванга ҳоватида келганга қадар бажарилиши кепак. Бу эса аътомобилни техник ҳоватини аниқлашни асосий омили бўлади.

[illegible]

Берди. Автомобилнинг техник ҳолатини унинг структуралар
ўчамадари (тиркишлар, ўқ орасидати масофалар,
қийшайиши, жойдан қўзғалиши, ўзгариш
қозғалар ҳолати ва ҳ.к.) билан белгиланади. Автомобилнинг
ташки муҳит билан ўзаро таъсир (йўл ҳолатлари, об-ҳаво,
шамол ва бошқалар) унинг техник ҳолатини ўзгартиради.
Структуралар ўчамадари унинг ўзгариши маълум қонуниятларга
эга ва кам ўзгариб қолган.

Муркаб Динамик системаларни ишлатиш
эта ва кам ўранилган.

параметрларини ўзгариши билан белгиланади. Ҳаётдаги техник ҳолатини ўзгаришини ўзгариш билан белгилари (масалан, ҳаракатнинг сарфаш, ўларни ўнатиш ва ҳ.к.); бошқа йўллар билан (масалан газ тақсимлаш механизмнинг техник ҳолатини ўнатиш) тақсимлаш, шайларни қилиши билан белгиланади. Ёки таъки атоматини техник ҳолати ўзгариш билан ажратмасдан баҳолаш мумкин. Чикучи параметрлар ва ўнатишларнинг процессларни кузатиш ва ўнатиш усуллари билан ифодалаш мумкин.

Аналогостик симптомар узаро борякани бйича бир — бирга боряк ва боряк эмасликта булинади. Боряк эмас симптомар конкрет носозякни кўрсатади (масалан, тезлик кўтисидати тишя гиндиракни тиши синган). Бир бирга боряк, симптомар, носозякни бир неча кўрсаткичлар биргаликда хисобга олинади. Масалан, тормоз коэффаварини ёйиваниши тормоз йули узунлиги, педял тормозини эркин босивили, автомобилини тезлиги,

трансмиссияга люфт ёки матиствадаги мой босими ва
 симтом таркибига умумий кўрсаткичлар киритилган ва
 автомобилнинг умумий ҳолатини билишда, масалан,
 Авиатеги қуввати, ёқилги — мой харажатада,
 трансмиссияга жами айланма люфт, артефакти умумий
 шокни, тормоз йўлини узунлиги, матиствадаги умумий
 босим ва ҳоказо. Автомобилнинг артефактини
 (кўшимчаларини), узелларини ва уларга янова қилдирган
 қирвчи кўрсаткичлар бўйича аниқ ва чуқур таъкирот —
 ўрғиниш ишлари оиди борилиши шарт. Бунинг учун унга
 ўзига хос жараённи ўрғиниш ва кўшимчалар киритилган
 кўрсаткичлар (вирбация, шокни, босим, тақиллаш,
 тебранишлар ва ҳ.к.) микдорини ўрғиниш керак. Шу билан
 бир қаторда Авиатеги симтомлари бўйича шу
 кўрсаткичларни тахли қилиш керак, ҳамда чиқувчи
 кўрсаткичларни ҳолатини артефат ва кўшимчаларни
 чегаравий микдорини белгиллаш керак.

Бу ҳолатларни белгиллаш учун албатта ҳар хил иш
 шароитни ҳисобга олиш керак ва шу асосда эффект ва тез
 таъсирчан Авиатеги белгисини қайда қилиш керак. Ҳақиқат
 ва Авиатеги асоси ўсқунларни сонини маълум қилар
 камайтириб, ҳар бир носозликни аниқлашга ҳаракат қилиб,
 автомобилни тўхтамасдан ишлашнинг таъминлаш керак.
 Авиатеги белгиси сифатида ҳар хил кўрсаткичлар қабул
 қилинади, шу жумладан:

— нисбий силжиллаш микдори (люфт, қалан
 турткичи ва тарози қаллаги опасидаги зазор,
 пошпиниклардаги зазор, сценеланишнинг силжиллаш ва
 ҳоказо);

— иш хажмларидати терметикликни таъминлаш
 (шиналардаги босим, ёниш камерасидан ҳаво чиқиш, мой
 оқиш ва ҳоказо);

— кўшимчалардаги тезлик ва ҳаропат (валларнинг
 пошпиникларини сифати, тормозларни сифати ва ҳоказо);

— ишлаб чиқилган газлар ва ҳар хил чиқиндилар;
 мойдаги чиқиндилар;

Ҳар бир автомобилнинг кўшимчаларини терметик
 ҳолатини ўзгариши, унинг ёланлишга босилк шу учун
 ёланлишнинг оқиндан баҳолаш қалла таъаб этади.
 Авиатеги бўлган баҳолаш шиналар учун ўлчам
 жумлаларини чуқурлашти ва аниқ жумлаларини.

Ҳар бир артефат таъминлаш ишларига таъаб қилиш
 унга ишдан чиқмасдан оқини созлаш ишларини бақаришга
 имкон беради. Шу билан бирга деталлар таъминлашнинг
 оптимал ҳоли белгилланади. Артефатни таъминлашнинг
 қилинган таъаб иқтисодий ёки терметик ҳолатига қараб
 баҳоланади ва белгиланади.

§ 3.2. Артефатларни жорий таъминлашча автомобилни ўйлаб топилган баҳолаш

Айланма момент микдори ўзгарилади.

Кўйиб юклама электровиллагега стелла қўйилган ва
 ҳам ўрғиниш мумкин. Ҳақиқат кўтисини нейтрал ҳолати
 автомобил трансмиссиясини фойдаланиш коэффициентини
 нейтрал ҳолатида қўйиб ўзгарилади. Электровиллагега оқини
 эркин йўл юришини 30 км/соат тезлигида, тезлик кўтисини
 автомобилни эркин йўл юриши кам бўлади. Автомобилни
 ўтқариб баҳоланади. Механик иқтисодий қалла қўйиб
 трансмиссия кўшимчаларини тахли қилиш керак. Назоратидан
 Автомобилнинг терметик ҳолатига баҳо бериш учун
 қўшимча ёланлиш ва ҳоказо (артефатлар) ва ҳувола чиқарилади.

Шиналарни ёланлиш, тишани ёланлишларини ва шиналар
 ёланлишини, микдорий формада баҳоланади (масалан,
 қўшимча, автомобил алоҳида деталлар терметик ҳолатини,
 ўзгарилади, кейин аниқ ўрғиниш таъминлаш. Ҳар бир
 қўшимча артефатларнинг умумий кўрсаткичларини
 Терметик Авиатеги таъминлаш жараёнида асосий
 аниқ терметик Авиатеги таъминлаш ўрғиниш қаллаи.

Назоратидан ўтқарилади ҳамда субъектив баҳо берилади,
 ҳар бир қўшимча ва артефатни терметик ҳолатини қўрик
 Юқорида қайта этилган кўрсаткичлар ва ҳоказо.

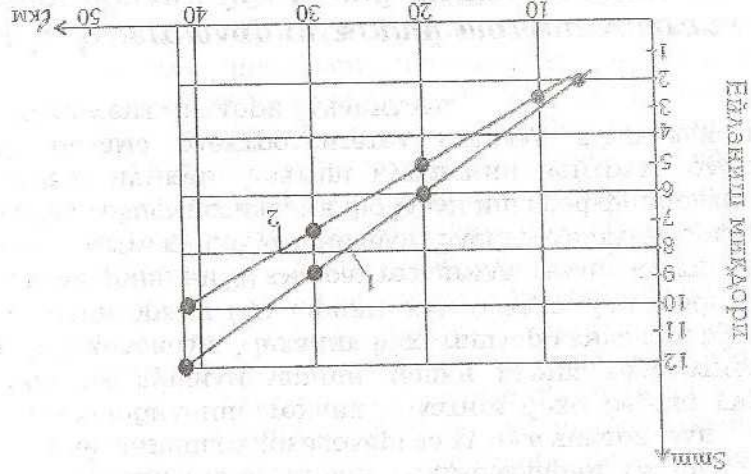
— қувват ва иқтисодий кўрсаткичлар ва ҳоказо.

— электрик кўрсаткичлар;

Алар яғни шинани протектор чуқурлагити 12 мм деб қабул қилсак, автомобиль 6.2 минт км. йўл босиб ўтганадан кейин протекторни ейланиши 2 мм. ташиқла қилганди, 20 минт км. юрганадан кейин 6 мм ташиқла қилганди ва ҳоказо; шунга

пасайди. Агар яғни боради (2 расмга қарап) ва чуқурлашади яғни автомобиль қанча кўп йўл босиб ўтса ейланиши ўшага протекторни чуқурлашади қамайиши биванок ўсиб боради, Автомобилни туташган бўғиналарини ейланиши, ҳолатини ўзгариши: (протекторни ейланиши).

Расм 2. — Автомобилни туташган бўғиналарининг техник босиб ўтган йўл масофаси, минт.км.



Тиркишларни ейланишига қараб қўшималарни ейланишига баҳо бериш мумкин. Масалан яғни шиналарни жуяларни чуқурлагити 10 мм бўлса; 10 минт километр йўл босиб ўтганадан кейин унинг чуқурлагити 8 мм ташиқла етади, яғни ейланиши 2.0 мм бўлади (2 расмни қарап).

Қа — аммаштиришга бўлган нисбий ҳаракатлар (с/м)
 Сс — ишлашга асбобга ҳолатга сарқаш ушу
 Арбетат, қўшимма ёки деталга бўлган нисбий ҳаракатлар (с/м).

$$C_z = C_a + C_c \rightarrow \text{минт.}$$

микроритга қараб бақарилади. қўшимма ёки детални нисбий ҳаракатларни минимал қўрсаткичлар (критерия) қараб бақолашади. Арбетат, жорий таъмирлаш ишларини эҳтиёжга иқтисодий ҳар қандай арбетатни техник ҳолатини ва унга подшунлиқлар, вамап ишлаш широтига қараб ва ҳоказо.

картерга газлар ўтиши биван, босим биван мойланадиган тиркиши (ейланиши) мой, ёқилгач ҳаракатга қараб, мумкин, масалан поршен ариқчаларининг ҳаракатлар техник ҳолатини бошқа қўрсаткичлар орқали аниқлаш биван бақарилади ва ўзгарилади айрим қўшималарни бу тиркишлар фақат қўшималарни қисмларга ажратилиш пивналар, поршен ариқчалари — қозғолар ва ҳоказо). Ўзгариш (масалан тормоз тиркишларини ейланиши, тилвас — биван ҳар қандай бошқа критерияларни аниқлаш мумкин орасидаги тиркишлар микрорит ва ҳоказо. График ушуни тезлик қўлтири ва орқа қўлтиришнинг таъсирларини бошқар, масалан шиналар ушу — протекторни чуқурлагити, қўшиманинг техник ҳолати унинг ейланишига бўлса, таъмирлашга бўладиган хат — ҳаракатлар қамарди.

Агар детал ёки арбетатнинг техник ҳолати аниқ, белгиланган таъмирлашлар, алоҳида деталларни ас аммаштиришларни қўриб биванш кепак. Амалга ас қўшимма ёки арбетатларни Абадта арбетат ишдан чиқмасдан олдани ушн олданидан чиққан ҳола уларнинг техник ҳолатини аниқлаш ширт. қамарди — 2 чизик. Ҳуссан қўшимма ёки арбетат ишдан қоплама таъмирлаш ёпиштиришга, бу қўрсаткич нисбатан Агар протектор янгиланса, яғни эски шинани янги ташиқла етади 1 — чизик.

мувофиқ протекторни чуқурлагити 8 мм, 4 мм ва ҳоказонинг ташиқла етади. Шундай ейланиш даром эътилозсиз протекторни охиригача ейланиши тахминан 42 минт. км.

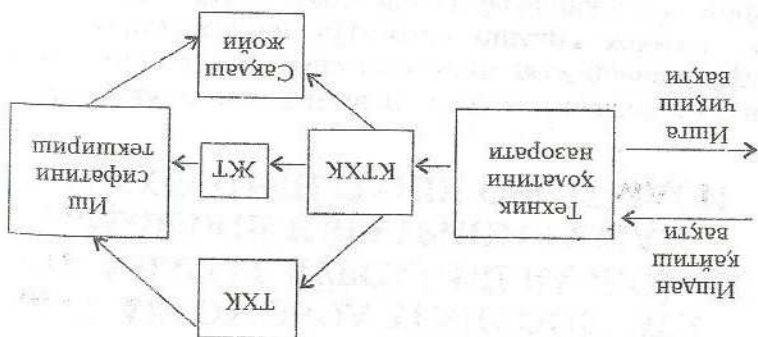
Мавсумий техник хизмат кўрсатиш ишлари бир йида икки марта бажарилади. Кўпинча МТХК ишлари

ассосаниб бажарилади. Кўрсатиш ишлари техник хизмат кўрсатиш низомияти йўлига қараб бажарилади. Биринчи, иккинчи техник хизмат автомобилни бир кунда бажарган иши ва босиб ўтган Кўнағи техник хизмат кўрсатиш (КТХК) ишлари,

ойна тоза қиладиган асбоб — ускуналари, ҳамда кабина, ёриткич ва сигналлаштириш асбоб — шиналар, кўзов ва (тормоз)лар, осма ускуналари, фидларак — шиналар, тўхтатиш қиритиладиган, шу ўжмадан, дуал бошқаруви, тўхтатиш хавфсизлигини таъминлайдиган система, ўзга ва деталлар оправа текширилади. Бу рўйхатта шартли равишда техника техник ҳовати текширилади. Техник ҳоват маълум рўйхат ишга чиқаришдан оқибатда унинг таъқиқ ҳовати, йиғиндиллиги, ёзилади ва носозликларни рўйхати берилади. Автомобилни Жорий таъмирлашга таваб бўлса, унда тавабнома аниқланади.

Хар бир автокорхонада техник назорат пункти (жой) мавжуд. Бу жойлар керакли аниқликка асбоб — ускуналар билан жиҳозланиши керак. Автомобилларни техник ҳоватини хайловчи ва техник — назоратчи ходими биртақимда бажаради. Автомобил ишдан қайтганда унинг қайтиш вақти, неча километр йўл юргани, бақалги ёқилги қовани, йиғиндиллиги (компактност) ва носозликлар

Расм 3. Автопараспорт хўжаиклариди техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишларини бажариш схемаси.



ишларига бўладиган меҳнат ҳажминин 25-30% таъмирлаш

Кўшимча ишлар ҳажми, ТХК ва таъмирлаш турмуш хоналарни ювиш тозалаш ишлари, кўчирини, ишдаб чиқариш устасхоналарини ва маънавий хизмат автомобилларни тараж ичига бир жойдан бошқа жойга ментапарга ТХК юк кўтариш — тушириш ишлари, қўйиладиган қиритиладиган асбоб — ускуналарга, инстру — таъмирлаш ишларини ҳисобга олмайдиган. Кўшимча ишларга бевалианган ҳовда бажарилади ва ўз ичига қўшимча ишларга таъмирлаш нормативлари ТХК низомияда ўзгарилади.

Кўра иш — тавабчанлик (ТХК-2) га нисбатан 20+25% Аопра иш — аминга мувофиқ мослаштириб олинган ва унга техник хизмат кўрсатиш ишлари хар бир авоҳида ҳулула, таъ — мирлаш ишларини ҳисобга олмайдиган. Мавсумий хизмат кўрсатиш, ТХК-1, ТХК-2, ўз ичига йўл йўлақай баҳоланади. Иштавабчанлик нормалари қўнағлик техник меҳнат тавабчанлик ва унга сарфаланадиган вақт билан Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш асосида

§ 4.2. Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишларини таъқиқ қилиш

Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш асосий рамаси. Оқибатда кўрсатиш ва таъмирлаш ишлари, опра ва буюк, тезлик қўлтириш қорпуси, қарадан вақт, опра ва таъмирлаш ишлари қўйиладиган қиреда: қишлоқларда таъмирлаш ишлари бажарилади.

Авоҳида қисмларга ажратилган ҳамда асосий қисмларга бажариш арасида автомобил ва унинг агрегатлари йўла асосаниб бажарилади. Қанинча таъмирлаш ишларини кейин ёки охири таъмирлаш кейин босиб ўтган йўлга таъмирлаш ишлари янги автомобилни 80% ишлатишдан кейин бажарилади. Қанинча ишларни бажаришга ёки навабтати техник хизмат кўрсатиш ишларни бажариш ишлари ўтказиладиган. Ўнга бўлган таваб, жорий таъмирлаш ишлари ўтказиладиган. Автомобил ва унинг агрегатларини носозлигини оқибатда ушунга таъмирлаш ишлари бажарилади. Автомобил

Юрпидә күрсәтелгән намунави сүзләр: а) сәбәб — үскүнавар үчүн етте техник карор, бирта үрта тәрмәрваш ва бирта капитал тәрмәрваш ишвары каруа кининган.

6) автомобиллар учун — кундалик техник хизматидан ташқари автомобилларни турига қараб ва йўла босиб ўтишга қараб (ТХК — 1), (ТХК — 2), (МТХК) ва (Кат) ишлари қабул қилинган.

Асбоб — ускуналар учун намунави структура бўйича ишлар бажарилса ва таъмирлашаро цика 8000 машина — соат деб қабул қилинса, таъмирлашаро даври 10000 машина — соат, ҳамда техник қаровлар ҳар 500 — машина — соатда бажарилса, ускуналарнинг ишлатиш коэффициенти қўсқанда, унда таъмирлашаро цика 8000 машина — соат, таъмирлашаро цика 365 кун, бир кунда эса 24 соат, яъни $365 \times 24 = 8760$ соат). Шунинг учун ҳисобга оланган йўл таъмирлаш ишларида ҳар бир йилга бир марта бўлади, кириш таъмирлаш ишларида ҳар уч ойда, техник қаровлар эса бир ярим ойда ўтказилади.

§ 4.5. Техник хизматини ва таъмирлаш ишлари нормативларини коректупровка (музатини) қилиш

Автокорхоналарда техник хизмат кўрсатишга сарфланадиган харажатларни қамайтириш учун нормативларни коректупровка қилади. Бундай тузатишлар маълум коэффициентлар орқали бажарилади — K_1 — автомобилларни ишлатиш шарафтини; K_2 — моёфикационини (турини), ишнинг таъки қилини; K_3 — иқлим шарафтини; K_4 — маълум даражада неча километр босиб ўтгани; K_5 — автокорхонада катта — кичиклигини ҳисобга олган коэффициентлар.

Умумий коэффициент K юқорида қайд этилган коэффициентларни қўшадиган тенг, яъни:

$$K = K_1 K_2 K_3 K_4 K_5 \quad (38)$$

Бошланғич коэффициент — $K = 1$ деб билини қилинади. Категория иш шарафтини учун қабул қилинган. Қўйидаги 4.1. жадалда техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш ишларини, ишлагаб қилини коректупровка қилинган.

Автомобилларни асосий моделларини конструкциясида ҳар бир регион учун иқлим, ишлатиш шарафтини ҳисобга олинган, шу учун ҳар бир регион учун тузатиш коэффициентини қилинади. Бу коэффициентлар

Жадал 4.2.

Коэффициент K_3		Минтақалар ва районлар	Жорий таъмир — лашни нисбий ишлагаб қилини	Таъмирлашаро босиб ўтган йўл нормалари	Марказий минтақалар	Ички қўшни ва торли минтақалар	Соғу минтақалар
0,8	1,2						
0,9	1,1						
1,0	1,0						

Маълум даражада автомобиллар неча километр босиб ўтганини ҳисобга олган коэффициент K_4 билини қилинади. Таъмирлашаро қанча йўла босиб ўтгани нисбий микрои ҳисобга олинган ва қонкрет иш шарафтини ҳам ҳисобга олади.

- 1) $0,25 L_{кт}$ 0,3
 2) $0,25 \div 0,5 L_{кт}$ 0,7
 3) $0,5 \div 0,75 L_{кт}$ 1,0
 4) $0,75 \div 1,00 L_{кт}$ 1,2

Коэффициент K_1		Техник хизмат кўрсатиш дари	Жорий таъмир — лашни ишлагаб — қилини	Таъмирлашаро босиб ўтган йўл нормалари	Ишлатиш шарт — шарафтини
I	1,0				
II	0,8				
III	0,6				

Жадал 4.1.

Бу кўрсаткичларга қуйидагилар қиради: автомобилни

1. Асосий кўрсаткичларни аниқлаш:
қийинлиги кетма-кетликда бажарилиши кўзга тутилади.
(ТХК) ва жорий таъмирлаш (ЖТ) ишлари автокорхонада

§ 4.6. Транспорт воситалари техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишларини ишлаб чиқаруш нормативларини ҳисоблаш

$$K = 0,8 \times 1,12 \times 1,1 \times 1,2 \times 1,1 = 1,3$$

$$K_3 = 1,1 \quad 38 \text{ бета қарант, 2 пункт;}$$

$$K_4 = 1,2 \quad 37 \text{ бета қарант, 4 пункт;}$$

$$K_3 = 1,1 \quad \text{жаъваб 4.2,} \quad 37 \text{ бета қарант;}$$

$$K_2 = 1,12 \quad 38 \text{ бета қарант;}$$

$$K_1 = 0,8 \text{ жаъваб 1,} \quad 37 \text{ бета қарант;}$$

$$K = K_1 \times K_2 \times K_3 \times K_4 \times K_5$$

корректировка коэффициентов аниқлансин.

Шунинг назарга оларган ҳолда ТХК нормативларини
булар йилга келиб чиқариш шартини аниқлаш.

Мисол: Автокорхонада 120 та автомобил — самосвал мавжу
автомобиллар учун $K_2 = 1,15 + 0,85$ қабул қилинади.

$K_2 = 1,1$ топта автомобиллар учун, самосвал

$$5) 1,00 + 1,25 \quad L_{KT} \dots 1,3$$

$$6) 1,25 + 1,50 \quad L_{KT} \dots 1,4$$

$$7) 1,50 + 1,75 \quad L_{KT} \dots 1,6$$

$$8) 1,75 + 2,00 \quad L_{KT} \dots 2,0$$

$$9) 2,00 + 2,25 \quad L_{KT} \dots 2,5$$

Автокорхонани катта — кичиклигини ҳисобга олувчи
коэффициент K_5 қуйидагиларга ўзгаради:

$$1) 75 \text{ тагача автомобиллар} \dots 1,1$$

$$2) 75 + 150 \text{ та автомобиллар} \dots 1,1$$

$$3) 150 + 300 \text{ та автомобиллар} \dots 1,0$$

$$4) 300 + 600 \text{ та автомобиллар} \dots 0,9$$

$$5) 600 \text{ дан ортиқ автомобиллар} \dots 0,8$$

$$N_{TХК-2} = \frac{L_{TХК-2}}{L_{KT}} - 1; \quad N_{KT} = \frac{L_{KT}}{L_{KT}}$$

$$L_{KT} - \text{капитал таъмирлашга босиб ўтган йўл;}$$

$$L_{TХК-2} - \text{иккинчи техник хизматига босиб ўтган йўл;}$$

$$L_{TХК-1} - \text{биринчи техник хизматига босиб ўтган йўл;}$$

$$L_{KT} - \text{даврий ишлаш, яъни капитал таъмирлашга босиб ўтган йўл;}$$

$$N = \frac{L_{TХК-1}}{L_{KT}} - N_{TХК-2}$$

аниқланади:

Биринчи техник хизмат кўрсатиш соғи, қуйидагилар

N_0 — даврий ишлаш техник хизмат кўрсатиш соғлари.

$$N = \frac{L}{L_{KT}} - N_0$$

босиб ўтган йўл ҳисобланади:

таъмирлашга ёки ҳар бир капитал таъмирлаш орасида

Бир цик — бу автомобилни биринчи капитал

3. Бир циклда ТХК соғини аниқлаш:

охирида ТХК — та ўзатишга имконият беради.

миқдорига тенг қилиб олинади ва автомобилни смена

Бу ўзатишлар бир суткада босиб ўтган йўлни ўртача

4.1) назарга тутилади ва у орадан ўзатишлар қилинади.

Ҳамма турдаги ТХК турларида K_1 коэффициент (жаъваб

$L_{TХК-2}$ — иккинчи техник хизматига босиб ўтган йўл;

$L_{TХК-1}$ — биринчи техник хизматига босиб ўтган йўл;

L_{KT} — бир кунда босиб ўтган йўл;

L_{KT} — капитал таъмирлашга босиб ўтган йўл;

ишларининг даврини аниқлаш:

2. Техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлаш

учун алоҳида олинади ва иш шартини ҳисобга олинади.

Асосий кўрсаткичлар ҳар бир турдаги автомобил

ўтгани, бир йилда неча кун ишлатгани.

Модели, (тур), умумий соғи, бир суткада ўртача йўл босиб

$$N_{\text{г}} = 1 \quad N_{\text{г}} = \frac{L_{\text{г}}}{L_{\text{г}}}$$

4. Бир цика чыда автомобильни неча бакт түрүшүнн аныкылаш.

$$\Sigma K = K_{\text{тк}} + K_{\text{гт}} \quad (\text{күн})$$

бу ерда:

$K_{\text{тк}}$ — техник хызмат кўрсатиш ва татымралаша түрүн иш кунлари;

$K_{\text{гт}}$ — калитва татымралаша түрүн иш кунлари.

$$K_{\text{тк}} = \frac{L_{\text{тк}} Q_{\text{тк}}}{1000} \times K_{\text{д}}$$

бу ерда:

$Q_{\text{тк}}$ — хар минт километр босиб ўтган йўлга тх кунларнинг нисбий миқдори;

$K_{\text{д}}$ — даяр чыда автомобиль неча километр босиб ўтганын хисобга олувчи коэффициент;

$L_{\text{гт}}$ — калитва татымралаша босиб ўтган йўл.

5. Бир даяр чыда автомобильни ишаш кунларини хисоблаш.

$$K_{\text{дч}} = \frac{L_{\text{дч}}}{L_{\text{гт}}}$$

бу ерда:

$L_{\text{дч}}$ — бир суткада босиб ўтган йўл, км.

6. Бир циклини (даярни) муафатини аныкылаш.

$$K_{\text{д}} = K_{\text{дч}} + 2 K_{\text{тк}}$$

ёки

$$K_{\text{д}} = K_{\text{дч}} + K_{\text{тк}} + K_{\text{гт}}$$

7. Бир циклан (даяран) йил хисобига ўттиш коэф-фициентини хисоблаш.

$$\lambda_{\text{йил}} = \frac{K_{\text{дч}}}{K_{\text{д}}}$$

$K_{\text{дч}}$ — йил даяр чыда ишашан кунлари;
 $K_{\text{д}}$ — йил даяр чыда ишашан кунлари.

8. Бир йилда техник хызмат кўрсатиш ишларини сонини аныкылаш.

$$N_{\text{йил тх}} = N_{\text{тх}} \times \lambda_{\text{йил}}; \\ N_{\text{йил тх-1}} = N_{\text{тх-1}} \times \lambda_{\text{йил}}; \\ N_{\text{йил тх-2}} = N_{\text{тх-2}} \times \lambda_{\text{йил}};$$

9. Бир йилда ишаш чикариш даярни аныкылаш.

$$\Sigma N_{\text{йил}} = N_{\text{йил}} \times A;$$

A — автомобильни сонини, хамма автомобильни техник хызмат кўрсатиш сонларини түрлари билан аныкылаш.

$$\Sigma N_{\text{йил тх-1}} = N_{\text{йил тх-1}} \times A;$$

$$\Sigma N_{\text{йил тх-2}} = N_{\text{йил тх-2}} \times A;$$

$$\Sigma N_{\text{йил тх}} = N_{\text{йил тх}} \times A;$$

бу ерда: A — Автомобильларни умумий сонини

10. Бир кунда ишаш чикариш даярини аныкылаш.

$$N_{\text{кун}} = \frac{\Sigma N_{\text{йил}}}{K_{\text{йил}}};$$

11. Техник хызмат кўрсатиш сонларини түрлари билан аныкылаш:

$$N_{\text{кун тх}} = \frac{\Sigma N_{\text{йил тх}}}{K_{\text{йил тх}}}$$

$$N_{\text{кун тх-1}} = \frac{\Sigma N_{\text{йил тх-1}}}{K_{\text{йил тх-1}}}$$

$$N_{\text{кун тх-2}} = \frac{\Sigma N_{\text{йил тх-2}}}{K_{\text{йил тх-2}}}$$

$$N_{\text{кун тх}} = \frac{\Sigma N_{\text{йил тх}}}{K_{\text{йил тх}}}$$

бу ерда: $K_{\text{йил}}$ — бир йилда неча кун ишаш бажарилган

[illegible]

Төрөл	Хувь
Шинээр ба хаварни	14,8%
бурхивши	15,8%
еяваниши хамда	20,1%
Детал ба тийварни	38,8%
юзасини чарчавад	10,5%
еяваниши	6,2%
Деталварни юзасини зэнтэши	

$$\Sigma L = K_{\text{max}}(U_{\text{TL}} - U_{\text{TKA}})$$

13. Автокорреляция бүйітінші шатабабындағы әрбір түрде бүйітінші анықталып (17)

$$M_{\text{eff}} = \frac{M_{\text{eff}}}{\sum_{i=1}^n M_i} = \frac{1000}{1000} = 1$$

$$\begin{aligned} \text{TKKX} &= \sum_{i=1}^n \text{THU TKX} \times \text{TKKX}; \\ \text{TKKX}-1 &= \sum_{i=1}^n \text{THU TKX}-1 \times \text{TKKX}-1; \\ \text{TKKX}-2 &= \sum_{i=1}^n \text{THU TKX}-2 \times \text{TKKX}-2; \\ \text{TKKX} &= \sum_{i=1}^n \text{THU TKX} \times \text{TKKX}-1; \end{aligned}$$

ИЗДАНИЕ ВЪ ТЪМНИРАШ ИШВАРИ ОУИНА ИШТАВЪСАНАИИ.

14. Астрокопорова бүгінгя техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлаш ишларини умумий миқдорини аниқлаш (одам - соат):

$$\sum N = N_{\text{KT}} + N_{\text{TKK}} + N_{\text{TKK}-1} + N_{\text{TKK}-2} + N_{\text{MTKK}};$$

§ 4.7. Эксперт на основании анализа

Машина ва уркунаварни беа یشانیش ҷароғатид
асосии ғунаиш ҷароғатид: сифат ва сон
қонуниятҳои ғунаиш.

Юқоридаги кўрсаткичларга асосланиб айтиш мумкин, ишқаваниш натижасида дetsлавларни кўпчилиги ишдан чиқади ва автомобилни ёки агрегатни ишмаслигида сабаб бўлади. Таққикотлар шуни кўрсатадики автомобил дetsлавларни ёлваниш натижасида асосаниб амалштиривади. Статистик натижасига кўра — 53,4% емиришилар, ишқаваниш натижасида пайдо бўлади (ёриқлар, узанишлар, синишлар) — 18,9%, чўзанишлар, буришилар, эганишлар — 10,4%, бошқа турлари нуқсонлар — 17,3% ташкил этади.

Ҳар бир дetsлави нуқсонларини аниқлаш қийанга унга тушган юклатишларни, сиқилишларни ҳамда мойлаш шароитини ҳисобга олиш керак. Ёлванишлар ва ёриқларни пайдо бўлиши ҳамда сабабларини ишлатиш жараёнида қўйидагича тартибга солинади:

1. Дetsлавининг юқори қатламларини эзилиши мумкин (юқори қатлами қаттиқ дetsлавлар).
2. Ёлиқили юканишларга вожиб дetsлавларнинг юза қатламлари чарчовли емириши ва микроёришилар пайдо бўлиши мумкин. Кўпчилик пайта ёришилар емиришилар тишли ёлиқаракларни тишларига, шарикли ва роликли поалишнинг қавари ва ҳ.к.
3. Дetsлавларнинг юза қатламлари мўрт емириши кўпчилик пайта термик ёки химик — термик ишлов берилган пайта ҳосил бўлади.
4. Асосий ёлванишлар ишқаваниш натижасида ҳосил бўлади ва икки ишқаваниш юзавари ёлваниб дetsлавлари қамаяди.
5. Агар дetsлавларга қатта юканишлар таъсир этса ва мойланиш шароити бўлмаса, унда дetsлавларнинг юза қисми контакт юктиришга эга бўлади.
6. Коррозияли емиришилар асосан химик — таъсир остида ҳамда ташкил таъсир натижасида ҳосил бўлади.
7. Чарчовли емиришилар асосан циклики юканишлар натижасида ҳосил бўлади ва икки зонага бўлинади: — мойда донали тузилган юзавлар; — дetsлавлар ва агрегатларни тузилгани жиқатқан

— қатта донали тузилган юзавлар.

8. Мўрт емиришилар дetsлавларнинг юза қисмларини ёриши натижасида ҳосил бўлади ва чарчовли мустаҳкамлигида ошиқ бўлади.
9. Ёлишқоқ емиришилар дetsлавининг чарчовли мустаҳкамлигидан ошиқ бўлиб, тонали дetsлавларга ҳосил бўлади.

§ 4.8. Автомобилларнинг таъмирлашга аёқатлашга бўйича тушунича

Автомобилга ва умуман ҳар бир машина — ускунага техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ҳамда таъмирлашга аёқатлаштириш, уни тузилгани носолиқларни ениқлашга мослаштирилган бўлиши керак. Бундан қувоса чиқариб айтиш мумкин автомобилнинг тузилгани таъмирлашга аёқатлаш бўлиб уни волиҳавлашдан, фойдаланишдан ҳар бир давр ичига энт қам қарақатли бўлиши керак. Қилимаёй туриб ҳовати жуада қам бўлиб ҳамма турлари қарақатларини (техник хизмат кўрсатиш, таъмирлаш, ишлов ёриқарш) қулайтириши керак.

Автомобилни таъмирлашга аёқатлаштириш, ҳажми ҳамда таъмирлаш турлари ҳар хил техник воситалар, чиналар ва муҳассислар қарадан, шу учун янги тушунилар киритиш билан ўрганилади. Шу жумладан:

- таъмирлашга технологик аёқатлиги, яъни автомобил ва унинг алоҳида қисмларининг, агрегатларини таъмирлашга мослаштириши ҳамда қам қарақатлар бўлиши керак.
- Автомобилни таъмирлашга аёқатлиги қилиади асосий кўрсаткичлар билан белгиланади: — назорат қилишга асосани, яъни ишқаваниш жараёнида аёқатлиги, яъни ишқаваниш жараёнида носолиқларни йўқотиш, солаш ишларини қаратиш ва ёриқли — мой билан тулаштириш.

Иқтисодий ҳаракатлар ҳисобида олинган, яъни техник хизмат кўрсатиш даври (минт.км.); техник хизмат кўрсатиш учун ишталабчанлик (одам — соат/минт.км.)

Бу кўрсаткичлардан ташқари Айфференция баҳолашда қўшимча кўрсаткичлар қабул қилиниши мумкин. Агрегат ёки туташмавар (узлар) ишдан чиққан ҳолда уни техник ҳолатини текшириб кўриш керак бўлади ва қайси қисмда иш қобилияти бўзилганлиги белгиланади. авбатта бўлмай ҳолатларни оқилини олиш керак. Аманётда агрегат ёки туташмавар таъмирланади, яъни аётавар биван жиҳозланади ва статистик кўрсаткичлар оқилан баҳоланади. Агар агрегатни техник ҳолати аниқ баҳоланса ва чераваий ҳолатга йўл қўйилмаса харажатларни камайтиришга имкон яратая.

Ҳар бир туташманинг техник ҳолатини ўзгариши униг ёқанилишига бораик, аккин уни аниқлаш жўаа мураккаб. Фақат автомобиль ишавариини ёқанилиши бўйича уни техник ҳолати протектор бааванлигини ўлаш биван баҳолалиши мумкин. Тезлик кўтиси, оқра кўприк, дуа бошқаруви ва бошқа қўшимавар ҳолати эксплуатацион кўрсаткичлар оқилан баҳоланади (мой харажати, газаварни, яратвар картелера ўтиши, ҳар хив шорқинавар, яратварнинг ҳаробатини ошиши ва ҳоказо).

Автомобилни техник ҳолатини имкон аёражада яқинлаш ўлаш, ўнға техник хизмат кўрсатиш ишавари маълум ҳажмда белгиланган ва бажариб кевалинмоқда.

Бўлган ташқари автомобил ваъоалари ишлар
иқдоридан атомобилларни махсус асоб — уқунавар
онинг таъмин этан. Шу қаражатлари баъовати руя

[illegible]

Хар бир аятав материаллари нима унга тасвир
этаклан кўп факторлар таъсирини ўзгартириб бўлмайдиган
жараёнлар (процесслар) бўлиб ўтади ва аёвнинг химик,
физик ҳамда механик сифатларини ишлатиб жараённи ишлатиб
ташқари аёвларни ишлатиб жараённи ишлатиб жараённи ишлатиб
бўлган тиркишлар, тарангликлар ҳамда ишлатиб жараённи ишлатиб
хизм хосозликлар ҳамда ишлатиб жараённи ишлатиб жараённи ишлатиб
таъсир этмади.

§ 4.9. Автомобиларнинг таянчлари ва қўлқўрилари

соданими -- икхавини, яғни созаш операциаларни
технологик бажаришни осон бўлиши.
-- йетавар ва артераварни осон еяниб овиниши.
-- йазбосамашуърхавини, яғни қўл микрофони бир
тўрпа йетавар ва артеравардан асмаштиниш имоварни
бажариши
-- йоминиш, яғни техник хизмат қўрстини ва
тартирлаш имоварни шиватиб кеаниданган йомини
асбоб -- уқунавар оёқан бажариши.

V. БОШКАРИШНИ ТАШКИЛ КИЛИШ

§ 5.1. Бошқариш ҳақида тушунча, унинг мазмуни ва вазифалари

Техник эксплуатациянинг асосий вазифаларидан бири автомобил паркиннинг техник ҳолати ва ишлаш қобилияти ҳамда бошқаришнинг энг самарали йўллари ва усулларини топишдан иборатдир.

Бошқариш мазмуни ва усуллари техник ходимни бошқариш жараёнидаги ўрнида қараб ўзгара боради. Масалан: ишчилар, муҳандис, техниклар, устахоналар, корхоналарни бошқаришнинг асосий босқичларига қўйиладиган

кўрсаткичлар: -тизмнинг максимални аниқлаш; -тизм ҳолати ҳақида маълумот олиш; -маълумотни қайта ишлаш ва тахлил қилиш; -бошқариш қарорини қабул қилиш; -қарорни ижро қилиш; -бошқариш қарорини амалга ошириш ва тизимни қарорга бўлган муносабатини олиш.

Техник эксплуатация оқидда турган максимал ундан юқорида турган максимал билан узвий боғланган бўлиши керак. Кейинги иснинг максимал эса халқ хўжалиги максималга мос келиши керак.

Техник таъбирларик коэффициентини (ТТК) ошириш бўйича тадбирлар ишлаб чиқиладиган тизимнинг ҳолати ҳақидаги маълумотлар бўлиб қўйиладиган хизмат қилади: -автомобилларни эксплуатация ишончилигини; -кент урчидиган ва автомобилларни ишдан қолдирадиган носозликлар ҳақидаги маълумотлар; -носозликлар сабаби ҳақидаги маълумотлар; -бу ҳолатдаги ташқи омилларга автомобилларни

1-расм. АТК да техника хизматини маҳсуслашган бритада

бритаси	Диагностика	бритаси	бритаси	бритаси	бритаси	бритаси
КХ	ТХ-1	ТХ-2	ЖТ	Алгоритмлар	таъмирлаш	устахонаси

АТК техника хизматини ишлаб чиқариш бўлими

Ишлаб чиқаришнинг тахлил қилиш ва бошқаришнинг уш хил усули ҳозирги кунда кент қўлланганимизда: маҳсуслаштирилган бритада, компютер бритада, алгебра таъмирлаш (ТХ) ҳар бир тури (КХ, ТХ-1, ТХ-2, диагностика, жорий таъмирлаш, алгебра таъмирлаш) бўйича алоҳида бритада тузилган (1-расм).

§ 5.2. Ишлаб чиқаришнинг тахлил қилиш ва бошқариш усуллари

Ишлаб чиқаришнинг тахлил қилиш ва бошқаришнинг уш хил усули ҳозирги кунда кент қўлланганимизда: маҳсуслаштирилган бритада, компютер бритада, алгебра таъмирлаш (ТХ) ҳар бир тури (КХ, ТХ-1, ТХ-2, диагностика, жорий таъмирлаш, алгебра таъмирлаш) бўйича алоҳида бритада тузилган (1-расм).

Ишлаб чиқаришнинг тахлил қилиш ва бошқаришнинг уш хил усули ҳозирги кунда кент қўлланганимизда: маҳсуслаштирилган бритада, компютер бритада, алгебра таъмирлаш (ТХ) ҳар бир тури (КХ, ТХ-1, ТХ-2, диагностика, жорий таъмирлаш, алгебра таъмирлаш) бўйича алоҳида бритада тузилган (1-расм).

Хар бир бригадала бажариладиган иш хажмита караб марлум ишчилар сон ва маош фонди режалаштирилади. Бригадаларни махсуслаштириши ишчиларни меҳнат унумдорлигини ошириш, яғни технология ва механизацияни қўллаш, ишчиларда бир хилда бажариладиган ишларга кўникма ҳосил қилиш имконини беради. Ишларни бу усулда тапшил этишда ишлаб чиқаришни тезкор бошқаришга, асосан жихозлардан, эҳтиёт қисмлардан, асбоб ускуналардан самарали фойдаланиш имконини беради.

Ушбу усулнинг асосий камчиликларидан бири ишчиларнинг бажарган ишларига шахсий жавобгарлиги етарли эмаслигидир. Автомобилнинг мураккаб тизимларидан бири ишдан чиқса, унинг сабабини, асосий айбдорни аниқлаш мушкул бўлади, чунки бу агрегатни хар хил бўлим (усталар) ишчилари таъмирлайди ва унга техник хизмат кўрсатади.

Комплекслек бригадалар усулида бригадалар маълум турда автомобилларига (колонналар, дизел ёки корбаторлар дивигателли автомобилларга, тиркама, ярим тиркама) ТХ-1, ТХ-2 ва ЖТ ишларини бажаришади (2-расм).

АТК техника хизматида ишлаб чиқариш бўлими				
Усталоначи	Диагностика	Усталоначи	Бригадалек	Бригадалек
ЖТ	ЖТ-1, ТХ-2, ТХ-1, ТХ-2	ЖТ-2	ЖТ-2	ЖТ-2
Усталоначи	Усталоначи	Усталоначи	Усталоначи	Усталоначи

2-расм. АТК да техника хизматини комплекслек бригадалар усулида тапшил қилиш тартиби.

Ишлаб чиқаришни марказлаштиришнинг биринчи қадами камчиликларга ҳам эга. Бу камчиликлардан бири — усуллардан сўзлаб афзалликлари эга бўлишга қарамай Агрегат усталоначилар усули юқорида кўрилган ишчиларнинг афзалликлари бажарилади.

8 та гача бўлади. Усталоначиларга бириктирилган ишлар ҳам Катта ва ўрта хажмли АТКларда усталоначилар сон 4 дан тақсимланади. Харакат воситаларидан фойдаланиш жадвалига қараб усталоначилар орасида ишлар ишлаб чиқариш дастури ва турли мулатига қараб бақоланади.

Автомобилларнинг техник носозликлар бўйича таъмирлашда конкретлашади. Усталоначи ишларининг натижалари ишларининг сифатига мувофиқ ва маънавий жавобгарлик усталоначи таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатиш усулларни таъмирлаш бириктирилган агрегат ва ушбу усулда усталоначи бириктирилган агрегат ва таъмирлаш ишлари ишлаб чиқариш усталоначилар орасида тақсимланади ва хар бир усталоначи бир ёки бир неча агрегатларни тулик ТХК ва Т ишларини бажаришга маъмуллик берилади.

Ушбу усулда усталоначи бириктирилган агрегат ва таъмирлаш ишлари ишлаб чиқариш усталоначилар орасида тақсимланади ва хар бир усталоначи бир ёки бир неча агрегатларни тулик ТХК ва Т ишларини бажаришга маъмуллик берилади.

Агрегат усталоначилар усулининг асосий моҳияти шундаки, АТК харакат воситаларига техник хизмат кўрсатиш ишлари ишлаб чиқариш усталоначилар орасида тақсимланади ва хар бир усталоначи бир ёки бир неча агрегатларни тулик ТХК ва Т ишларини бажаришга маъмуллик берилади.

Агрегат усталоначилар усулининг асосий моҳияти шундаки, АТК харакат воситаларига техник хизмат кўрсатиш ишлари ишлаб чиқариш усталоначилар орасида тақсимланади ва хар бир усталоначи бир ёки бир неча агрегатларни тулик ТХК ва Т ишларини бажаришга маъмуллик берилади.

Агрегат усталоначилар усулининг асосий моҳияти шундаки, АТК харакат воситаларига техник хизмат кўрсатиш ишлари ишлаб чиқариш усталоначилар орасида тақсимланади ва хар бир усталоначи бир ёки бир неча агрегатларни тулик ТХК ва Т ишларини бажаришга маъмуллик берилади.

§ 5.3. Техника хизматининг асосий вазифалари.

Автомобил транспортда техника хизматининг ҳар хил вазифалари умумий ҳолда қуйидагилардан иборат:

1. Тармок, бirlашма ва корхоналарнинг АТ харакаatlari таркибига eкcплуaтaцияси бўйича техника cиcтeмaни aниқлаш.

Техник cиcтeмa тугатилган хўжалик механизмлар орқали амалга хисобини кўзда тутилган хўжалик механизмларнинг ўз - ўзини таъминлаш ва хўжалик таркибига eкcплуaтaцияси бўйича техника cиcтeмaни aниқлаш.

2. Техник cиcтeмaни амалга ошириш учун меъeрий - лойиҳалаш ва технология хўжаликларини ишлаб чиқариш ва бажарувчиларга eтказиш.

3. АТ харакаatlari таркиблари ТХК таъмир ва cақлашни режалаштириш, тaшқил қилиш ва бoшқариш.

4. ИЧ техника базасини такомиллаштириш ва рацисоналаш, уни қайта қуриш ва техника қайта жикозлаш тадбирларини ишлаб чиқиш, ТХ ва ЖТ ни меxаниза- циялаштириш ва роботлаштириш;

5. Материал - техника таъминот ва eкcплуaтaция материллар ва технология жикозларни cақлашни тaшқил қилиш.

6. Барча турдаги ресурсларни тежаш, 1- ўрinda меxнат ва ёнлиги, eнepгетик, шунингдек капитал сарфлар, Материал- ларни йиғиш қайта ишлаш ва перенерациялаш.

7. АТ харакаatlari таркибининг, ИЧ техника базасини, технология жикозларининг ва ИЧ захираларининг текник ҳолатларини тахлил қилиш.

8. Харакаatlari таркибга, технология ва бoшқа жикозларга ИЧ техника база элементларига техника хизмат курастиш (ТХК), ва таъмирлашнинг хўжалик хисобини тaшқил қилиш.

9. Автомобиллар ва технология жикозларни олиб келишни ва рўйхатдан ўчиришнинг режасини тузиш.

Автомобил нархининг ёши бўйича таркибни бoшқариш.

ишлаб чиқаришни тезкор бoшқаришни қийинлаштирари Автомобил бўйича таъмирлаш ишларининг бoриши хақида мазлумотларнинг йўқлиги ишлаб - чиқариш маълумотларидан самарали фойдаланиш имконини бeрмайди. Иcтaтларга автомобильлар навбат қўтиб қилишлари мумкин, бу эса айрим уcтaхоналар орасида eкcплуaтaция қилишнинг кeлиб чиқишига олиб кeлишни мумкин.

ТХ ва Т га кeтган автомобильларни уcтaхоналар орасида таъминлаш таъмирлаш ишларини тўғатилиш вақтини режалаштириш имконини бeрмайди. Бу камчиликларини баърафaф этиш мақсадида АТ нарда ТХК ва Т ишлари бoшқаришни марказлашган тизим тaдбик этилади (3-расм).

АТК техника хизматини ишлаб чиқариш бўлими

№1	Рул бoшқаруви, олд кўприк, турмоз тизимига ТХК ва Т
№2	Двигатель ТХК ва Т
№3	Иланиш муфтали, узатили кўприк, редуктор нардан узатиласига ТХК ва Т
№4	Таминот тизими, eлектр жикозлари, вакуумчирора ТХК ва Т
№5	Кузов, рама, кабина, ТХК ва Т найзаги, темирчилик, бoшқарилма ишлари
№6	Шина ва гидравлика ТХК ва Т
№7	Илантар меxаник ишлари
№8	Суприн, ювни ишлари

3-расм. АТК да техника хизматини аргетат уcтaхоналар усулида тaшқил қилиш тартиби.

Ишлаб чиқаришни бошқариш сифати асосан муҳандис
техник ходимларнинг маънавияти, муҳандиснинг хал
қилинган масъулиятидан бири - бу қўл остидаги ходимлар

Башкаришни ташкил қилиш - яқка ҳокимликнинг, раҳбарлар билан қўл остидаги ходимлар орасидаги

Картилан курстма ва харакатлар мажмуаси тушунилати.

Ишгаб чикаришни бошқариш деганда - ишгаб

§ 5.4. Ишлаб чиқарушнинг маҳсулоти

Табриовчи ва ёрдмчи ишчиларнинг меҳнат самарадорлигини ошириш, ТХ ва Т мақкедини кўтарिश, АТ самарадорлигини ошириш лўмий муаммосининг асосий ксими бўлиб қолади.

Объектив сабаблар	Кисман кийматлари (%)
1. Эхтиёт қисмларининг йўқлиги	4
2. Ишлар шарафти	10
3. Парк ёши	18
4. Ишлар чиқариш базасининг сустлиги	15
5. Бошқалар (ишчи кучи етмаслиги АТЗда таъмирлаш сифатининг пастлиги)	18
Хаммаси	65
Кийматлари %	11
6. Мехнат интензивлигининг пастлиги	18
7. Ишчи бўш таъкил қилиш	18
8. Таъкилнинг ва бошқа сабабларга кўра	6
Хаммаси	35
Жами:	100

Кисмта ажратилиш мумкин.
Булар объектив ва таъкилий сабаблар (4-расм).

Ишга ласкатили қилиб тушириб
IX ва I ишлари самарасининг қонкретлаштирилиши

Қайта жикозмаш.

Юкорида айтилганидек, ТХ нинг асосий вазифа-
ларидан бири қаракатдаги қўшимчаларнинг техник ҳолатини

16. Ишлар чикаришда (ИЧ) (завотларда) ишланмаган
Барзи бир махсул харакал воситаларини такимиллаштириши ва

Эксплуатация материналар ва захира симлар сифатини назорат қилишнинг таъқим қилини.

эксплуатацион материальными сфати, ил курити
масштабировани сфати ва уни эксплуатаци киши буйча
кебаки кишаб чакани тармоклари талоаб киши

Махоратин тасвирини ўрганиш, уларнинг маъна
 омидларини таъкид қилиш.

14. Халқаролик тасвирини таъкид қилиш.

техник түрү эксплуатация кылмышына назарат кылуу ва уларга таабынар күйүм.

Автомобилдер техника коллатига жайдовчыллар

13. Ташини хизмати билан ички хўжалик ҳисобидини ўқушнинг тарқатиши ва жорий қилиши.

12. Техник экспуатацыи илор ютуклан

11. Корпорация являя тип ва конструкторских работ

10-IX ни хошимлар билан таъминлаш, уларнинг таъини ва мазийни, шундан ташқари яхшилатиш, ҳошимларнинг молиги ва маънавий раббатлангирлиги меъёрига

Эксплуатация шаровитов хамда уларнинг техник ҳолатларини баҳолаш билан уларни ишлатиш тўғрисида тақдирлар ишлаб чиқиш.

ишини бошқаришдан иборатдир.

1. Мавзунотларни тўғри танлаш ва уни ишлаб чиқариш.

Бошқариш у ёсқичдан ташкил топади:

Биринчиси - керакли мавзунотларни олиш ва шу асосда бошқариш объектини баҳолаш;

Иккинчиси - қарор қабул қилиш;

Учинчиси - қабул қилинган қарорни ходимлар томонидан бажарилишини таъминлаш.

Муҳандис-техник ходимлар вазифаларининг тахлили шуни кўрсатади:

- таъкилий - бошқариш вазифалар - 31,8 %

- технологик вазифалар - 35,6 %

Шу билан бирга муҳандислар бажарадиган қўллина ишлар қайтарилиб туради. Шу сабабли уларнинг ечими тўғрисида мавзунотлар тўғрисида қўйилиши керак ва ундан кент фойдаланиши зарур.

§ 5.5. Бошқаришнинг дастур - мақсад усуллари.

1. Бошқарилаётган бўлимлар олдидан мақсадни аниқлаш. Бу мақсадлар юқори типдан мақсадлар билан боғланган бўлиши керак.

2. Системани ҳолати ва унга таъсир кўрсатувчи таъки омилар тўғрисида мавзунотларни олиш.

Мавзунотлар хайловчан, колонна механизмидан, назорат пунктини навбатчи механизми ва бошқалардан олинати.

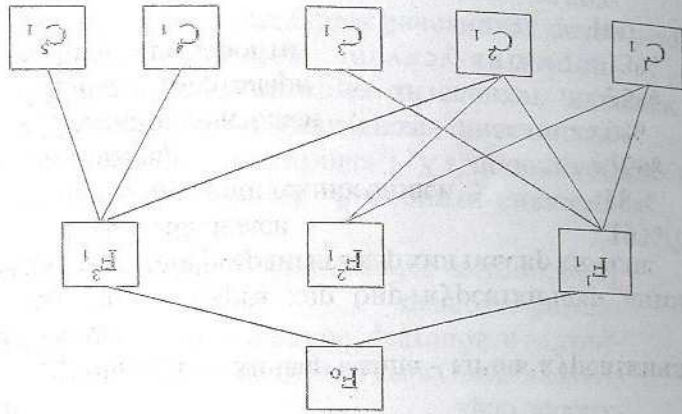
3. Мавзунотларни ишлаб чиқиш ва тахлил қилиш, уларни тулиқлигини, аниқлигини баҳолаш.

4. Қарор қабул қилиш. Қарор қабул қилиш дағданда бир қанча мавзунотлардан тўғри ва аниқлигини танлаш.

Мақсад: камера тешилтада қарор қўйилганча бўлиши мумкин;

- камерани филдиракдан ечиб, вулканизацияга жўнатиб, қайта олиб филдиракка ўрнатиш;

- камерани ечиб олиб ўрнига янгиини ёки ямалган



камера билан алмаштириш.

5. Қарорни амалга ошириш.

-автомобилларни ТХ ва Т га юбориш, хўжалик хисобига ўтиш, ишлаб чиқариш базасини қайта тиклаш ва ҳоказо.

6. Қарорни бажарилишига бўлган муносабат мавзунот олиш, қайта олинган мавзунот кўриб чиқиш тахлил қилинган ва шунинг асосида янги қарор қабул қилинган ёки тузатиш киритилди.

Бошқаришни икки усули бор - реактив ва дастурий-мақсад. Реактив усулда - режалаштириш ўша заҳоти амалга оширилади, қарорлар ҳар томолама тахлил қилинмасдан қабул қилинади, қўллина шаронга қараб қарорлар ўзгартириб турилади, яқин келакатки хисобга олинмайди, самарасиздир.

Дастур-мақсадли бошқариш - аниқ мақсад сари қарор қабул қилинади. Унда қўйилганча режалаштириш ва бошқариш кўзда тутилади:

Мақсад - дастур - ресурс - режа (қарор) - режани амалга ошириш янги ёки тузатишган мақсад.

Мақсадни ҳар хил йўлар, усуллар билан амалга ошириш мумкин. Шунинг учун мақсаднинг амалга ошириш тармоқлари қурилади. Бу тармоқлар яқин ва ташқи, бир-бирига билан алоқадор бўлиши мумкин.

Олий мақсад даражаси биринчи даражали мақсад билан
 боғланган.
 Олий мақсад - ҳали хўжалиқнинг юк ва йўловчилар
 ташини ташаббуси қондириш. Кейинги даражалли мақсад -
 ҳаракат воситаларини мустаҳкамлашнинг ошириш.
 2-друс - меҳнат унвудорлигини ошириш.
 3-друс - автомобилларнинг техник иқтисодий
 кўрсаткичларини ошириш.
 АТЭ самарадорлигини кўрсаткичлари.
 АТЭ самарадорлиги 6 та кўрсаткичлар билан
 аниқланади:
 1. Автомобил паркинни ишчиларнинг тиклайдиган ва
 тавминлайдиган ТХ ва Т ва ташкил қилиш сисмаси.
 2. ТХ ва Т сисмаси тавсиси бажарилишини материал
 шартини тавминлайдиган ишлаб чиқариш базаси.
 3. Ресурсларни тежаш ва ТХ ва Т -нинг сифатини
 бажарилишини манфаатдор бўлган ҳолимлар ва уларнинг
 маласи.
 4. АТЭ ни эҳтиёт қисмлар, материаллар, аргетлар ва
 автомобиллар билан тавминлайдиган тавминот сисмаси.
 5. ТХ ва Т ишларининг турлари ва ҳажминини
 белгилайдиган автомобил паркинни ёши ва таркиби.
 6. Мустаҳкамликка тавсир қилувчи автомобилларнинг
 ишлатиш шартини, ТХ ва ЖТ га бўлган ташаббуси белгилаб
 беради.
 Ҳар бир кўрсаткичлар маъна - қиёсий кўрсаткичлардан
 ташкил толади.
 Шу билан бирга ҳар бир кўрсаткичлар автомобил
 паркинни техник таъбирларини ҳар хил тавсир қилади:
 1. ТХ ва Т сисмаси
 2. Ишлаб чиқариш техник базаси
 3. Ҳолимлар
 4. Тавминот сисмаси
 5. Ҳаракат воситалари
 6. Ишлатиш шартини

19%
 -18%
 -16%
 -9%
 -25%
 -13%
 100

АТЭ муҳим мақсадлар қўйиладиган:
 1. Автомобил паркинни ишчиларнинг даражасини
 кўтариш
 2. Ҳолимларнинг меҳнат унвудорлигини ошириш
 3. ТХ ва Т ҳаракатларни қисқартириш.
 4. Автомобил, транспорт воситаларининг аҳоли,
 таъминлаш.
 АТЭ бошқаришни ахборотлар билан тавминлаш.
 Ахборот - бошқаришнинг муҳим элементларидан
 биридир.
 Ахборотлар турлари берилиши бўйича - отаки, ёзма,
 перфокарта, ленталар, дискларда;
 Ҳаракатлари ва вазифаси бўйича - ҳисобот, режалар
 (плановый), қўғиллик, келажакда;
 Мудлати бўйича - доимий, ўзок муддатта, вақтинчалик
 тайёрланади.
 Ахборотлар ҳар хил усуллар билан олинлади:
 - автомобил парки ҳолати турисиди умумий
 тахминий маълумот;
 - конкрет автомобил ҳолати турисиди шахсий
 маълумот.
 Ахборотларни олиш жойи:
 - ҳисоботлар;
 - махсус қўзғувлар натижаси;
 - махсус адабиётлар, билдиртич (справочник);
 - илмий саводлар.
 Транспортда ахборотнинг қўйиладиган асосий турлари
 бор:
 - режаларнинг иқтисодий, келажакка, бир маротабали,
 тежаси юк ташини, ТХ, Т, капитал тавминлаш ва ҳоказолар;
 Т жадвали, технологик карталар, йўриқнома (инструкция);
 - норматив-усулбий лойиҳалар бўйича техник
 кўрсатмалар, техникавий эксплуатация қондалари;
 - қонда, устас, қоллекциялар, таърифлар, сарф нормалар;

Техника хизмати қўйиладиган таркиблардан иборатдир.
-бош механик бўлими;
-техник назорат бўлими;
-техник бўлим.

§ 5.7. Материал - техника таъминоти хизмати.

Материал техника таъминоти (МТТ) хизмати корхона-ларни керакли эҳтиёт қисмлар, аргументлар, ёнгини-моҳ маҳсулотлари билан таъминлайди, керакли захирасини меъёрга ушлаб тургани ва сарқашини, тарқатишини таъкил этади. Автомобил транспортининг техника хизмати ҳар қандай иқтисодий ишлаб чиқариш объекти сингари, катта таъкилий тизимдан иборатдир, яъни шундай тизимки, қайсики тизимдан иборатдир, бошқариш объектлари иқтисодий деб, бошқарилаётган тизимни дастлабки ҳолатидан илгаридан белгиланган охири ҳолатга ўтказиш учун мақсадли бўлиши қилинган харақатлар мажмуаси тушунилади. Бошқариш жараёни 3 та bosқичдан иборатдир:

Биринчи bosқич - зарур маълумотларни тулаш ва у асосда объект ва таъки ҳолатини баҳолаш; унинг мақсади бошқариш жараёнини қарор қабул қилиш учун керакли ахборотлар билан таъминлаш.
Иккинчи bosқич - бошқариш қарорларини қабул қилиш. Учинчи bosқич - иқтисодий ишлаб чиқариш жараёни қатълаштиришни адекват режалашсини таъминлаш.
Учала bosқични бошқариш жараёнини бақаруви орган - ишлаб чиқариш - иқтисодий бошқариш органи деб аттимилади.
Ишлаб чиқариш - иқтисодий бошқариш тизими қўйиладиган масалаларни ечати:

- ишлаб чиқариш таркибини шиклаб чиқариш;
- таъкилий таркибини шиклаб чиқариш;

-уларни феолият қўрсатиш усулларини таъкиф этиш;
-ахборот билан таъминлаш тизимини қуриш.
Техник хизмати домо ишлаб чиқаришнинг режалаштириш ва бошқариш масалаларини ечати. Уларни 4 та комплекс масалаларга келтириш мумкин:

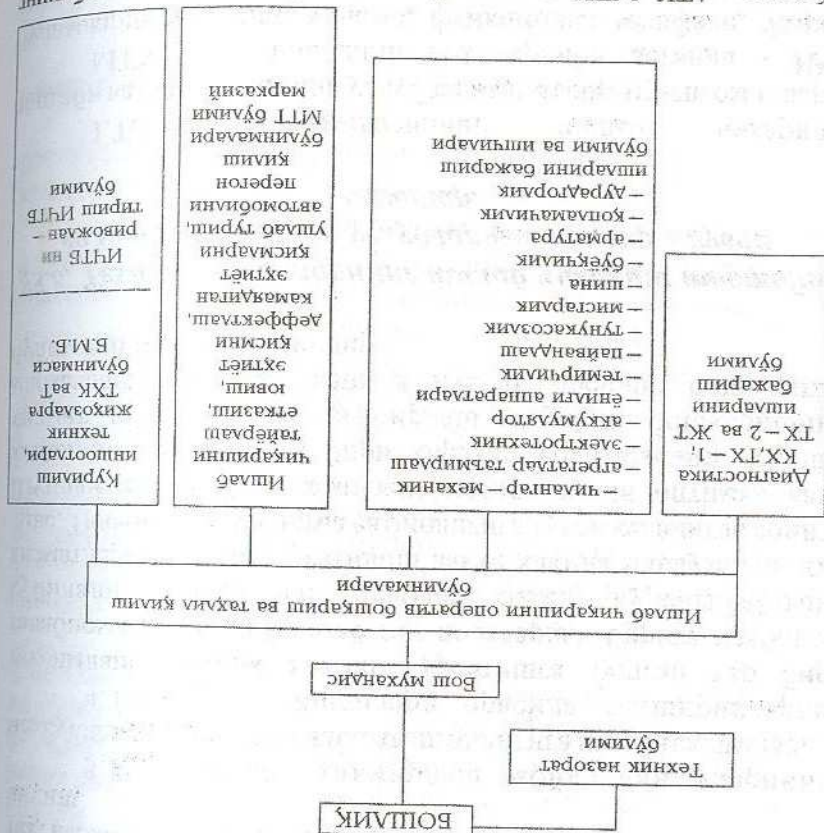
1.ТХ-1 ва ТХ-2 ўтишини ва таъмирлаш ишлари режалаштирилган автомобиллар сонни ва рақамларини аниқлаш.
2.Мажбурд эҳтиёт қисмлар ва материалларни таъмирлаш, ҳамда уларни тулаш стратегиясини ишлаб чиқиш.

3.Корхонадаги таъмирлаш жойларини уларнинг маҳсулоти аниқлиги ва жиҳозланганлиги қараб таъмирлаш.
4.Таъмирлаш ишчилари орасида топирикларни таъмирлаш. Техник хизмат қўрсатишга тушган ҳар бир таъбинома хизмат қўрсатаётган постлардан бирита навбатта қўйилади. Навбатдаги талаблар хизмат қўрсатилаётган хизматларни хажми, туғатиш вақти хақида маълумотга эга эмас. Талабни солиштирма ва бирлигига туғри келадиган сонни: Шундай қилиб, 4 та комплекс масалаларини оптимал ҳал қилишни шартларидан бири харақат, воситаларига техник хизмат қўрсатиш ва таъмирлаш жараёни бошқаришнинг марказлаштириш ва тизимда ишлаб чиқариш бошқариш бўлиминини таъкил қилишдир.

§5.8. Техник тизимларнинг ишлаб чиқариш тартибиди ва таъкилантириш усулларига таъкип этилуви

1.Техник тизимларининг ишлаб чиқариш тартибиди ва таъкилантириш усулларига таъкип этилуви, ИЧ МТТ нинг таъкилий ИЧ таркиби деганда - ИЧ бўлимларининг сонни, ўлчамини, функцияларни, ўзаро алоқаси ва алоқа қўринишлари ва усуллариди мажмуасининг тартибга келтирилган таркиби тушунилади.
Бошқаруви тизимининг таркиби деганда - ИЧ

6-расм. ATK MTX таъкилий - ишлаб чиқариш таркибининг умумлашган тўзлиши.



бўлимларининг бошқарувчилик қилинаётган звонларининг таркиби ва уларнинг ўзаро бўйсунувчанлиги тушунилади. Оқинти мазмунларда айтилганидек MTX маълум ИЧТБ ва ресурсларга эга бўлиб, уларнинг ҳар бирини келиб чиқиш мансаби ва тўзлиши услублари мавжудлиги ва улар MTX самардорлигида акс этади. Яъни ҳар бери вазифаси, таркиби ва мос равишда бошқарувига эга бўлган ўзининг қиёқ тизимларини таъкил қилади.

ATK MTX таъкилий - ишлаб чиқариш таркибининг умумлаштирилган тўзлиши 6-расмда кўрсатилган.

Бошқарувнинг таъкилий ишлаб чиқариш таркибининг тўзлишида энг келажаклиси бўлиб мақсадли дастур услуби хисобланади. Бошқаришдан фарқи шундаки, бунда тизимни унинг олдинги қўйилган мақсад сари энг самарали йўл билан олиб чиқишга қаратилган.

Шундай қилиб MTXнинг таъкилий ИЧ таркибини ва уни бошқариш тизимини ишлаб чиқишда (артишда) тизимнинг мақсад ва вазифаларини қўйиб олиш бу усулнинг асосий талабларидан хисобланади. Бунда таркибининг мустаҳкамлиги ва ҳаётийлиги биринчи ўринда тизим олдин қўйилган вазифа, таркибидати ўзидан юқори (АТТ, АТО, ТПОАТ) даражаси тўзлишига, бошқа томондан ўзининг ривожланиши ва фаоллиги талабларига тўғри келишига ботқидир.

Авал айтилганидек, ATK MTX нинг мақсадли харақатлани қўшимчаларнинг техника таёрлашнинг берилган мўддатларда ва номекклатураси бўйича таъминлашдир. Бу мақсадга эришиш учун MTX бир қатор масалаларини ҳал қилишга тўғри келади. Бундан учун ИЧ корхонаси тўзати. Унда автомобилларга ТХК ва ЖТ учун керак бўлган таъкилий ишлаб чиқариш таркибининг тўзати (6-расмга қараң).

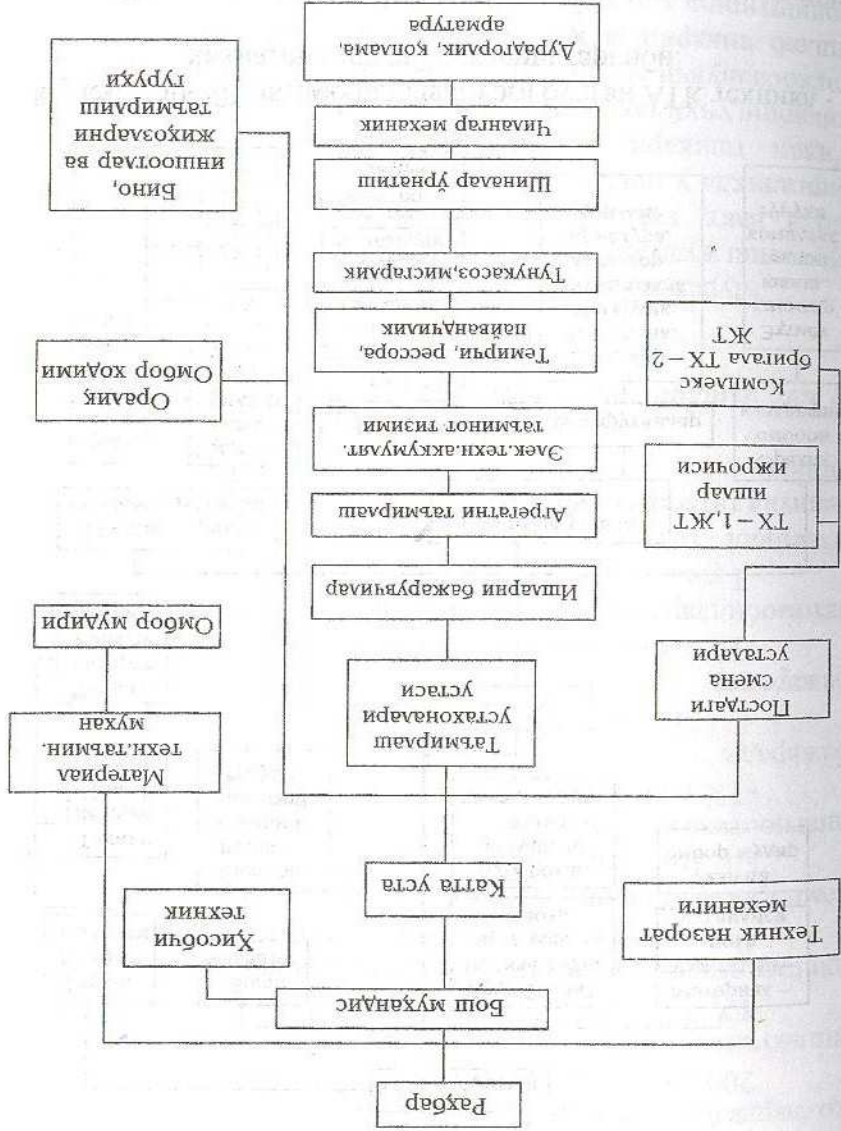
Конкрет ATK учун MTX таъкилий ИЧ таркибини тўзиш учун ички ва ташқи факторлар хисобга олинади. Асосий ички омиллар:

- технологик қўшимш мумкин бўлган харақатлани қўшимчалар нархининг сони ва ўлчамлари;
- ИЧТБ нинг ривожланиш даражаси;
- ИЧ зоналарининг жойлашши харақатлани ва уларнинг майдон жиҳатидан ажратилани;
- ИЧ ходимларининг сони;
- бўлимларнинг маҳсулотиш мумкинлиги ва улар билан бир неча турдаги ишлари бақариш мумкинлиги.
- Асосий таъкилий омиллар:
- юқори поғонадаги тизим мақсадли бўйсунувчанлигидан келиб чиқиб қўйилган қаради ишлари

Мажаристаннинг
-ИЧ ни мукассамати (концентрация);
-ИЧ ни махсуслаштириши;
-ИЧ ни кооперацияси.
Қориди кенгайтириш талқи фактларнинг мавжудлиги
Атнинг реионал тизимларида ИЧ жадваллаштиришга
каратилган, механизациялаш, автоматлаштириш ва
рақобатлаштиришга қаратилган, техник ошёатни олоб
боришга мўлжалланган.

2. Ишлаб чиқариш таркибларининг намунавий
вариантлари. Авторанспорт корхоналари техника хизма-
тининг таркиби АТК ни қувватини ошириш ва бошқаришининг
инги шакллари, яъни филиаллар ва асосий корхоналар
(авторанспорт бирлашмалари) ўсиши билан ўзгаради.
Қуйида техник хизмати таркибларининг базис
вариантлари билан танишиб чиқамиз.

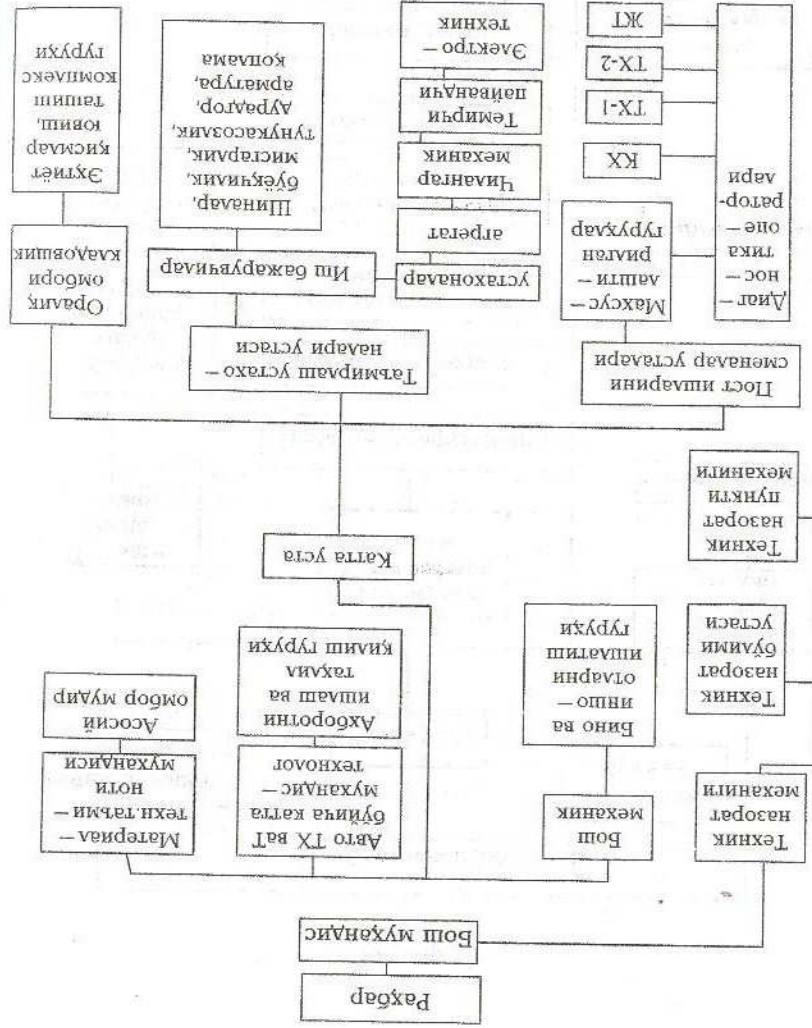
50 дан 100 гагача автомобиллари бўлган АТК ни техник
хизматини таркиби қуйидаги ишлаб чиқариш комплекслари
қўлга тулади. Бу комплекслар ҳар бири қатор функцияларни
бажарати: ТХ-1, ТХ-2, ЖТ, арбелар, узел, деталларни
таъмирлаш (7-расм).



7-расм. 50 дан 100 тарача автомобильларга эга ATK ни техника хизматини таркиб

КХ ишлари ҳамма ҳаракат воситаларида алоҳида махсус гурӯҳ томонидан бақарилган, ТХ-1, ТХ-2, ЖТ ишлари ҳам алоҳида гурӯҳлар томонидан бақарилган. Устахоналарда

8-расм. 150-200 автомобилларга эга бўлган ATK техника -
хизматини ишлаб чиқариш таркиби.



Мүракааб ишлаб чыкариш хохларини олутта анализтик кўрсатиш жўла кийин, хакийи катталикдари тажрибалар улуу катта бакт, катта сарф-харажат кепак буладн, шу билан биргаликда у ишлаб чыкариш улуу хавфли булуш мумкин. Ундан ташкари тажрибалар утказишда хакийи ишлаб чыкариш улуу такослашнин таминлаш кийин, чўнки абсолют такосланувчи аналоглар (бошка ATK лар) мажжуд эмас. Бир ишлаб чыкаришда карпорларни бакт буинча кетма-кетликда солиштириш хам кийин, чўнки эффективлик кўрсаткичларига таъсир этувчи бошка омиллар барибир утаради. Шунинг улуу карор кабул килишда моделларда изланиш ва бақолаш усулблари кулланиладн. Модел бу системалари утара

§ 5.9. Ишлаб чиқаришни тахсил қўлида ва қарор қабул қилишда иштирокдорлар ўзини.

Хам ишлар алоҳида гурӯҳлар томонидан бақарилган. Айрим ҳолларда базис ишлар бirlaштирилган.

200 ва ундан ортиқ автомобилларга эга АТК ларига ишлаб чиқаришни махсуслаштиришга шартнома эришган.

ТХ-2 ва ЖТ бригадалари қарорарор ва дизел двигателлари бўйича махсуслаштиришларини мукамил.

Ириқ АТК ни техника хизмати қўйишга асосан комплексларни ташкил этили:

- II комплекс - автомобилни, ариет ва узелларни диагностика қилиди;

- IX комплекс - ТХ, перилмент ва қўшимча ишларни бақарали;

- ЖТ комплекс - жорий таъмирлаш ишларини бақарали;

- ТУ комплекс - таъмирлаш устaxonаларида автомобиллардан ечитилган ариет ва узелларни таъмирлашга;

- Т комплекс - ишлаб чиқаришни таъмирлаш комплекси - материал техника таъминоти, ариетларни дефектлаш, капитал таъмирлашни ва ариетлар фондини ташкил қилиди.

Бозлаштирилган ва реал жараёнлар кўринишинини соддалаштирилган ҳолатларда (факторлар, подсистемалар) натижаларни таҳлил этиш асосида, баҳолаш ва ўрнатилган имкон берилган. Моделлар физик, математик, логик, имитацион ва бошқалар бўлиши мумкин.

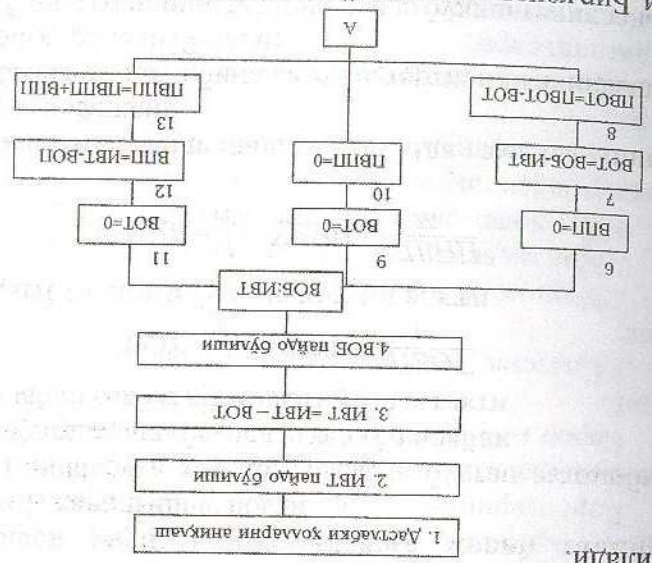
Имитацион моделлар: Имитацион - бу тасаввур қилиш, реал объектда ҳақиқий тажриба ўтказмай туриб ҳолати назардан ўтказилиши. Имитацион моделлар - бу система харакати билан, ҳамда унинг ишлашнинг таъминлаб берувчи ҳар хил стратегияларни баҳолаш мақсадида реал система моделлини қосиш/қосиш жараёни ва шу моделда тажрибалаб ўтказилиши.

Имитацион жараёни қуйилган асосий этапларни ўз ичига олади:

1. Системани кўрсатиш, ўрнатиш керак бўлган системанинг четларини белгилаш, қаршиликларни ҳамда эффективлик кўрсаткичларини белгилаш;
2. Моделни формулалар билан реал системадан аниқ бир логик схемага ўтқиш;
3. Моделни кўриш учун зарур бўлган маълумотларни сарфлаш ва тайёрлаш;
4. Моделни трансформациялаш, ЭХМда қўланиладиган тилда модел тарфи бўлиши керак;
5. Адекватлик баҳоли, реал система учун моделдан олинган маълумотларни таъминлаш ҳолати баҳолаш имконини бериш;
6. Тажрибалабни режалаштириш;
7. Тажрибалаб, имитацион амалга ошириш ва керакли маълумотларни олинган иборат;
8. Интерпретация - моделдаш натижалари бўйича ҳунослар чикариш;
9. Реализация - реал система учун қарор қабул қилишда моделнинг ўзини ҳамда моделлаштириш натижаларини амалга қўлиш.

Ухшатиш моделнинг таъки факторлар самараси

9-расм. Бир каналли оммавий хизмат кўрсатиш назарияси



Ишбилармонлар ўйинида имитацион модел билан ҳосил қилинган "ишлаб чиқариш ҳолати" да қарор қабул қилиш мутахассислар иштирок этадилар. Ишбилармонлар ўйини иштирокчиси томонидан маълум навабат қондаги амалга оширилиши мумкин: масалан, (9-расм) биринчи навабатда юк кўтариш қобилияти катта ёки иш ҳажми исбатан кам бўлган автомобилларни таъмирлаш учун ўтказиб юборилади.

Ишбилармонлар ўйини - бу ҳар хил ишлаб чиқариш ҳолатларида бошқариш қарорларини қабул қилишнинг имитациялаш услубидир. Ишбилармонлар ўйини иштирокчилар харакати, ўзаро боғлиқлиги, эффективлик критерияларини белгилашнинг аниқ қондалар бўйича ўтказилади. Реал ишлаб чиқариш ишларини имитация қилиш даъхиклар ролида ЭХМ (одам-машина система) лар иштирок этадилар.

Ишбилармонлар ўйинида ҳам фойдаланилади. Ушбу моделлар ёрдамида пех, устахона, корхоналарни ишбилармонлар ўйинида ҳам фойдаланилади.

Дорилти кўрсаткичларга таъсир баҳоланади.

ЖТ постлари ишларини ўхшатиш моделларини блок

схемаси.

ВОП - талабни қўтиш вақти;

ВПШ - талабни қўтишга кетган пост вақти;

ВОТ - талабни навбат қўтиб турган ўртача вақти;

ВПШ - навбатдаги талабни қўтиш вақти;

ИВТ - талабларни пайдо бўлиш вақтинини интервали

($i=1$);

ВОБ - талабга хизмат қўрсатиш вақти;

ПВОТ - тизимдаги тўлиқ қўтиш вақти;

ПВПШ - тизимнинг тўлиқ бекор туриш вақти.

Ишбилармонлар ўйинидан ҳолимларни ишлаб

чиқаришни мураккаб ҳолатларини баҳолашда ва ўқитишда

фойдаланилади.

Ишбилармонлар ўйини ҳолимларни дастлаб танлаб

олишти имкон беради. Ўларнинг қобилиятини, мутахассислик

қўникмаларини аниқлаш ва маълум иш жойига ёки

мансабларга номзодини танлаш имконини беради. Омавий

хизмат қўрсатиш тизимидан фойдаланишни қуйида қўриб

чиқамиз.

Мисол учун: автомобилларга жорий таъмирлаш

ишларини бақариш ишчи пости.

ЖТ ишларига ҳар хил маркада бўлган автомобиллар

бепартиб бўлган ҳолда беҳосдан кела бошлайди.

Талабни навбат қўтишдаги ўртача вақти

$$BOT = \frac{1}{l} \sum_{i=1}^m BOT_i = \frac{ПВОТ}{m}$$

Навбатдаги талабни ўртача қўтиш вақти

$$BПП = \frac{1}{l} \sum_{i=1}^m BПП_i = \frac{ПВПШ}{m}$$

Ўхшатиш моделларини ЭХМда амалга ошириш

мақсадга мувофиқдир.

Маълумани тарқибини ва ечиш тарқибини аниқлаш учун

блок-схема қўрилади (9-расм).

1-блокда биринчи талабни пайдо бўлиши аниқланади.

2-блок кейинги талабни пайдо бўлишини белгилайди.

3-блок олинган талабни пайдо бўлиш вақти чикариб

8-блок тизимдаги қўтишчи тўла вақти аниқланади.

Постни бекор туриш вақти 12 блокда ҳисобланади ва

тўла вақти 13 блокда ҳисобланади.

§ 5.10. Қарор қабул қилишни таъминлаш.

Қарор қабул қилиш усули стандарт ва ностандарт

бўлиши мумкин.

Стандарт қарор - тақдор учраб турадиган ишлаб

чиқариш ҳолатларида қабул қилинади.

Автомобилларни маълум масофадан сўнг ТХ га, КТ га

юбориш.

Бу қарорлар қонунийларда, стандартларда, низомларда ўз

аксинини тошган. Бу ҳолда қарор қўйидаги схема бўйича қабул

қилинади.

Ишлаб чиқариш ситуациyasi таҳлили - уни бирор

стандарт ҳолат билан мослаштириш - стандарт қонунчилиги

кечатиш қарор қабул қилиш.

Қарорларни стандартларга мос келтириш ҳолда қабул

қилиш муҳандисларни маълуми даражасини қўрсатади.

Қарор қабул қилишни қўйидаги тартибда олиб бориш

мумкин:

1. Система ҳолати тўғрисида керакли маълумотни

танлаш;

2. Мўлҳомни аниқлаш;

3. Мақсад ва керакли натижаларни аниқлаш;

4. Иш ҳолатининг эришилган натижаларини қўйидаги

мақсадлар билан таққослаш ва аниқлаштириш;

5. Мўлҳомни қонкретлаштириш, уни муҳимлигини

баҳолаш;

6. Қарорни вариантларини ишлаб чиқаришга ва уни

мақсадлига таъсир;

7. Қарор вариантларини баҳолаш;

8. Маскадан кибори;
9. Карорнинг раёсони танлаш ва уни
бажариш режасини ишлаб чиқариш.

10. Карорни амалга ошириш.

Муҳандиснинг ўз фаолиятидаги энг керакли вазифаси,
капор кабул қилишдир.

Маълумот етишмаган ҳолда капор қабул қилишда
масалани мутахассисларнинг фўирини жалб қилиш - эксперт

баҳолаш усули кенг фойдаланилади.

Эксперт баҳолашнинг олтин усуллари 2 та асосий
группаларга бўлинади:

Биринчи групухда масалалар (совешание) яъни
очиқчасига муҳокама қилиш ва капор қабул қилиш; "мн

атакаси" усули, бунда иштирокчиларнинг айтибори маълум
бир масалани ҳал қилиш йўллари топишда ҳал қилувчи

фикрлар билдиришга қаратилади; "суд" усулида капор қабул
қилишда судланган жараяннинг қондалар бўйича қаралади.

Бунда масаланинг қўриқлаётган ечими судланувчи родини, бир
группах экспертлар прокурор ва адвокат химоя родини бажаради.

Иккинчи қўриқилишда ҳар бир экспертнинг эркин сухбат
қўриқилишда итервью олинганда ёки савол-жавоб қўриқилишда.

Шунингдек анкеталаш йўли билан фикр олинганда, бу жараянда
эксперт солиштириш омилилари бўйича микдорли баҳолайди.

яъни рангларда бўлади.

§ 5.11. Аппор рақисирани.

Бу анча содда усул бўлиб, мутахассислар групух
томонидан омилиларни эксперт баҳолашга асосланган ва ў

қўриқилиш тартибда бажарилади;

1. Экспертга олтиб борилаётган корхона ёки
мутахассис томонидан адабиётлардаги муаммоларни тахлили

ва бор тажрибаларни ўмулаштириш натижасида
табақалашни талаб этаётган омилилар (факторлар) рўйхати

тузилади.

2. Анкета тузилади, унда иложи борида жадвал

74

қўриқилишда омилилар рўйхати, тушунтиришлар ва анкета
тулдирини учун инструкция келтирилади.

3. Экспертлар групухини тузиш ва уларнинг қаралаётган
масалаларни мутахассислиги текширилади. Қаралаётган масала

экспертларнинг ўз манфаатлари қўзланмаслиги керак.

Экспертларни мутахассислиги компетенциясини
текшириш тестлар ёрдамида ўз-ўзини баҳолаш усулида ёки

эталон омилиларни баҳолаш билан бажарилади.

4. Экспертлар групухига оғзаки ёки ёзма инструкциялар
берилади.

5. Экспертлар томонидан тақлиф қилинган омилилар
шаҳсан баҳоланади. Бу жараянда улар масалани ҳал қилганидан

натига қўрсаткичларига тўғри келадиган максалд функция-
сининг даражасини аниқлайди.

Бунда энг кўп таъсир қўрсата оладиган омили 1 ранг
билан баҳоланади. Камрок таъсир қўрсатадиган омили 2 ранг

берилади. (2 раками) ва х.к.

6. Эксперт сўровининг натижалари қайта ишланади ва, у
қўриқилишга бажарилади.

сўров натижалари ҳамма экспертлар бўйича аппор
-занжирлаш жадвалига киритилади. (1-жадвал)

-ҳар бир омилининг рангларига йиндилиси аниқланади, м:

"ИЧТБ таъминланганлиги" омили бўйича
2+1+2+1+1+1+2+2=11

- ҳар бир рангнинг ўртача ранглар йиндилисидан
фарқи аниқланади.

Конкорация коэффициентидан фойдаланиб эксперт-
лар фикрларининг мос келиш даражаси W баҳоланади.

Техник таъсирларик коэффициентига таъсир
қўрсатадиган АТК ИЧТБ аппор ранжирлаш натижалари.

75

Омилар ИЧ техник бадаси	ИЧТБ бўлган								Омил Ранглар пантлар бўйича йиғиндисининг диси	Омил Ранглар пантлар бўйича йиғиндисининг диси	Омил Ранглар пантлар бўйича йиғиндисининг диси
	1	2	3	4	5	6	7	8			
ИЧТБ бўлган	2	1	2	1	1	1	2	1	11	-9	-9 ² =81
таъминланган	2	1	2	1	1	1	2	1	11	-9	-9 ² =81
таъминланган	2	1	2	1	1	1	2	1	11	-9	-9 ² =81
АТК қуввати	3	4	4	2	3	2	4	4	26	+6	6 ² =36
(Учовчи А)-Х ₂	3	4	4	2	3	2	4	4	26	+6	6 ² =36
Ларк хар хил	4	3	3	4	4	4	3	2	27	+7	7 ² =49
Маркални-Х ₂	4	3	3	4	4	4	3	2	27	+7	7 ² =49
ТХ ва ЖТ ИЧ	1	2	1	3	2	3	1	3	16	-4	-4 ² =16
жараённинг	1	2	1	3	2	3	1	3	16	-4	-4 ² =16
механизациялаш	1	2	1	3	2	3	1	3	16	-4	-4 ² =16
Танлини-Х ₂	1	2	1	3	2	3	1	3	16	-4	-4 ² =16
Жами:									Σ 180		Σ 1182

Конкордация коэффициентини ўзаро мослик даражаси аниқланади.

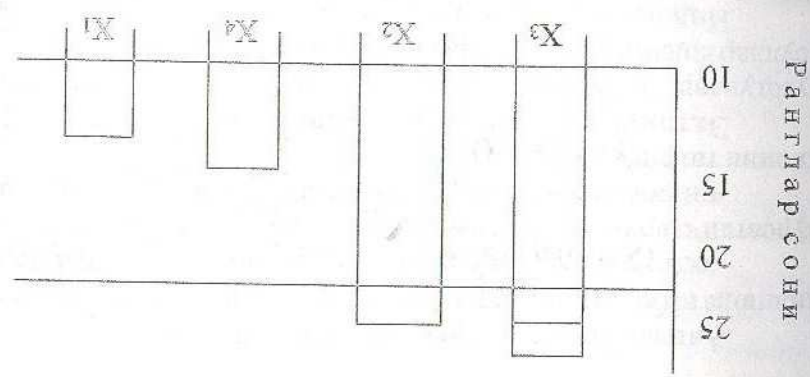
$$W = \frac{12 S}{m(k-k)}$$

$$S = \sum_{k=1}^m \Delta_k^2$$

бу ерда: k — омилар сони;
m — экспертлар сони.

-Конкордация коэффициентини 0...1 гача ўзгаради. Агарда у 0 дан сезиларли фарк қилса экспертлар фикрининг келишувчанлигини кўрсатади;
-Пирсон критерияси бўйича (k-1) экспертлар келишмовчанлиги баҳоланади;
-Априор диаграмма тузилади. У омилар камовчан диаграмма бўйича ранглар йиғиндисининг таксимланишини кўрсатади.
Асосий омиларни ажратиш омиларидан бири, ушбу

Омил рангларни ҳамма омилар бўйича ўртача кўрсаткич бўлиан такқослаш.
1-жадвалдан кўриниб турибдики, бир тўғуз экспертлар ИЧТБ нинг ФТ га таъсирини аниқлади. ИЧТБ таъминланганлиги (1-ўрин ранглар йиғиндисининг - 11); механизациялашганлик даражаси (2-ўрин ранглар йиғиндисининг - 16); АТК қуввати (3-ўрин ранглар йиғиндисининг - 26); хар хил маркалиги (4-ўрин ранглар йиғиндисининг - 27).
Конкордация коэффициентини $W=0,57$ экспертлар фикрининг бир бирита анча яқинлигини кўрсатади, Пирсон критерияси $U_{\text{эск}} 13,65$ - экспертлар фикрларининг мослиги бўйича конкордация коэффициентининг катъиялиги ва таркибий эмаслигини кўрсатади.



Омиллар
Рангларнинг априор диаграммаси

Априор рангларнинг афзалликлари: усулнинг соддалиги, ишнинг кўпмаслиги; ҳаммабодлиги ва тезкорлиги (оперативность) камчиликлари: априор субъективлиги; охирги баҳота экспертларнинг малакасини муҳимлиги ва бошқалар.
Дельфи усули - бу хар хил эксперт фикрларини қолган бошқалар томонидан критик тахлил қилишга имконият крпатадиган интеграцион процедура.
Айтайлик 12 кишидан иборат экспертлар тўғузхна

Мазлум бир тадбирнинг бажарилиш вақтини аниқлаш
(масалан, реконструкция) топширилган. Ушбу усулни қўллаш
тартиби қуйидагилар:

1. Рақбар ҳар бир экспертнинг олдинта ушбу масалани
тажриба қўлиб уларнинг баҳоасини олади.

2. Экспертлар баҳоаси унинг тартибига жойлаштирилади.

Масалан:

Экспертлар

1 - тип баҳоаси, ой

Ташкан қўниб уларнинг баҳосини олади.
2. Экспертлар баҳоси усти тартибига жойлаштирилади.
Маълум:

Экспертная

но, ноохеб дѣт -

99	10	
98	11	
95	12	$Q_1(\text{ски X-})$
97	13	
912	14	
910	16	$M=Q_2(\text{ски X})$
94	18	
93	20	
911	21	$Q_3(\text{ски X+})$
91	22	
92	24	
96	25	

3. Бақолар шкрасида квантлар белгиланади
 $Q_1, M = Q_2, Q_3$ булар экспертлар сон тупта булинади.
 4. Турларнинг хар бир асосига олинган куйидаги
 параметр куйидаги:

$Q_1=12,5; Q_2=M=17; Q_3=2,15$ ой баъз баҳоларини қайта кўриб чиқиш таклифи қилинади.

Агарда энги баҳо Q_1 дан кичик ёки Q_3 дан катта бўлса, экстерна Q_3 фикрини ёзма равишда асослаш тақлиф қилинади. 5. Иккинчи тур натижалари аниқланади: Q_1 , M , Q_3 таърифини энги қийматлари аниқловчи ҳаммага эълон қилинади.

5. Иккинчи тур натижалари аниқланади: Q1, M, Q3
 нарнинг энги қийматлари аниқланиб ҳаммага эълон қилинади.

Проектна 3-4 марта тақрирланади. Тўрх фикри сифатида яқинловчи тўрнинг меъанаси қабул қилинади. Яъни $(Q_2) = M_2$. Баъзан баҳо сифатида $X - (Q_1)$ ўрнида $X (M)$ ўрнида $X + (Q_3)$ ўрнида) ишлатилади.

Дельфий усулининг аниқлиги экспертлар сонини кўпайиши билан ортиб боради.

Афзаллиги - бошқарувчан, алоқа, анонимлиги, баҳолаш имконияти, эксперт фикрининг ўзгарувчанлиги.

Камчилиги - кўпчиликнинг фикрини эксперт баҳоסיга таъсири (кейинги турларда).

Имконияти, эксперт фикрининг узарувчанлиги.
Камчилиги - кўпчилигининг фикрини эксперт баҳоига таъсири (кейинги тўрда).

таъсири (кейинги туғилди).

§ 5.12. Түзүм хорамни хаканда ахборот ийрлау.

Автомобилар техника эксплуатациясида қарор қабул қилишда ахборотнинг икки түридан фойдаланилади:

ЭХИМОЛИК - ОБЪЕКТАР ХОЛАТИН ТАРФИЛИ ВА

курса ки чиларни уртача кимматлари хақида тушуنча берди.

индивидуал-конкрет обектти холати еки кўрсат-

Кирини таърифи

ЭХИМОНДИК УЧУНДА - СТАТИСТИК БАХОЛАШ УЛУН

[illegible]

Индията е дълга 3214 км, а ширината ѝ е 2933 км. Площта ѝ е 3 287 263 км². Населението ѝ е 101 817 492 души (2001 г.).

Этот текст является частью документа, который был передан в архив. В нем содержится информация о деятельности различных организаций и их взаимодействии. В частности, упоминаются различные органы власти, а также различные организации, занимающиеся вопросами безопасности и охраны общественного порядка. В документе также содержится информация о различных мероприятиях, проводимых этими организациями, а также о результатах их деятельности. В целом, этот документ является важным источником информации о деятельности различных организаций и их взаимодействии.

Индийский язык является основным средством общения в Индии.

автомобил ва униат алгебрасининг техник ҳолати

параметрларини ўлچаш ёрдамида олинган.

АТКНИНГ ТЕХНОЛОГИК ЖАРАҒЫЛАР, ЯҢИ ТЕХНИКА ВА

технологиями жорин этил билан "Авотранстехника"

нишаб чикариш бирлашмаси шугулланади.

Ахбороти бирламчи маъбаи АТҚ да ишлатилган

Хар хийг хуужагданаар.

Хүжжэтгэл кутай ба ЭХМ да илгээлтэ мөс бүлгшн

Керек. Бүгінгі таңда халықтардың қолдауымен

...малычкотар бир катор тарабларни кони ризи кепак:

таблицей, в которой

ишлаб чиқишни таъкил қилиш.
"Ўзавтомобилсаноат" агентлигининг ҳар бир ширкати,
Қорақалпоғистон Республикаси ва Тошкент шаҳрида юк ва
йўловчилар ташини корхоналари мажмуи.



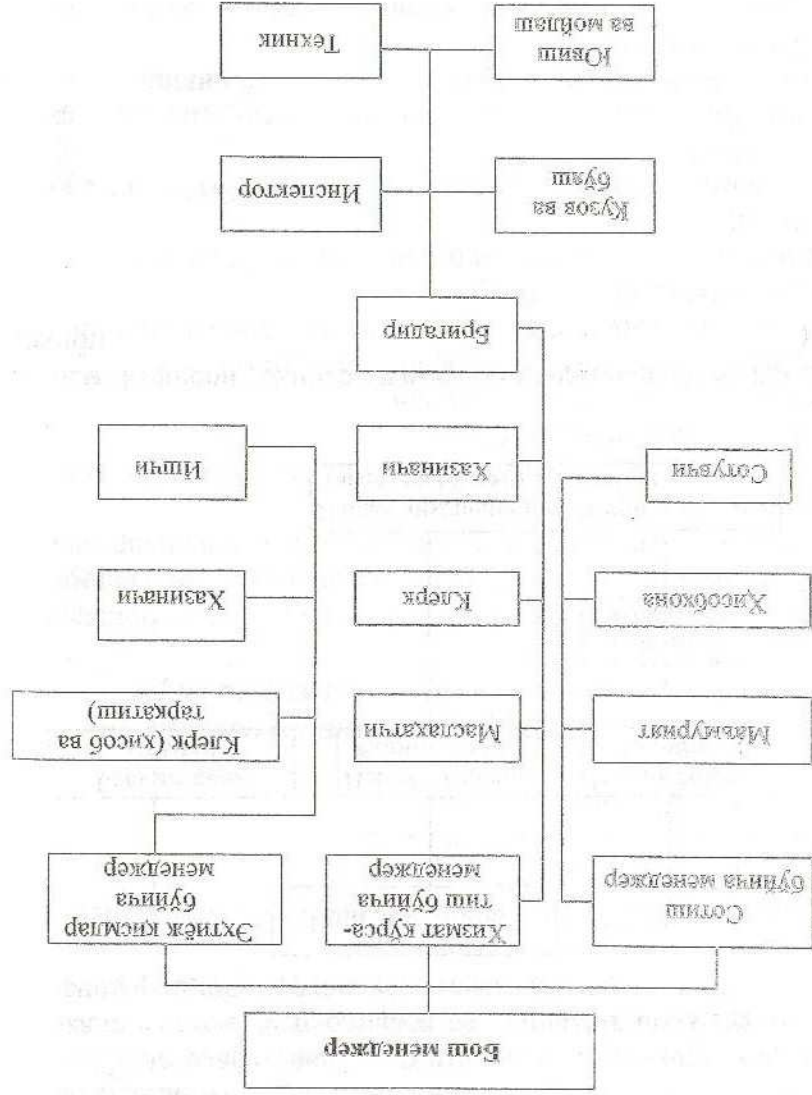
10-расм. Концерн техника хизмати ва таъминоти таркиби

-ҳажм бўйича қилич бўлиб, маъноси кенг бўлиши керак;
-маълумотлар қисқа ва тушунарли бўлиши керак, келтирилган
сонлар қайта ишланмайдиган ҳолда бўлиши керак.
АТК да ишлаб чиқаришни бошқаришда қуйидаги
бирламчи хужжатлар ишлатилди:

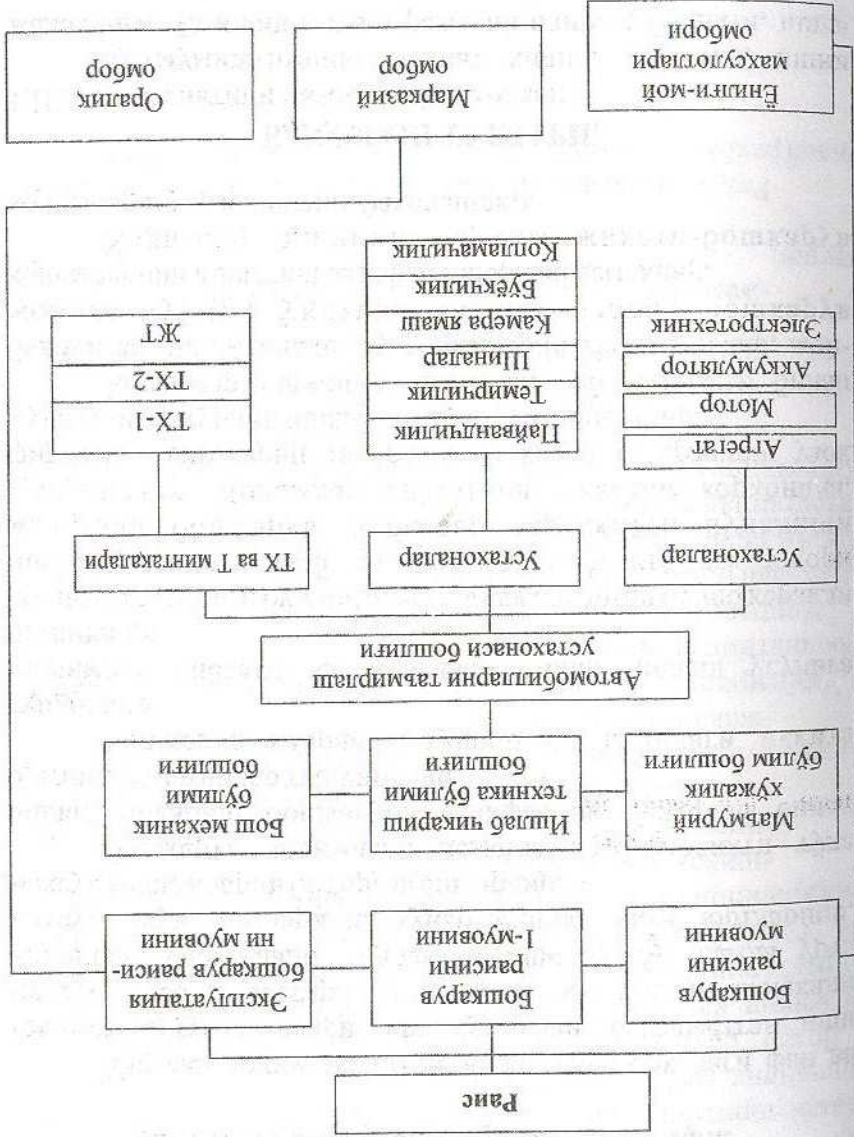
1. Таъмирлаш варақаси (ТХ ва Т ни ҳисобга олиш варақаси);
2. Эҳтиёт қисмларга талаб;
3. Автомобилни шахсий карточкаси;
4. ТХ режа - ҳисоби ва бошқалар.

§ 5.13. Автомобилсаноат таркибини бошқаришнинг замонавий таркиби.

Хўжалик қўритишнинг янги шароитларини бошқариш
ни таркиблари туздан ўзгари. Вазирликлар, бирлашмалар,
автомобилсаноат ўрнига корпорация, уюшма, концернлар таъкил
топи.
"Ўзтранс" корпорациясининг ишлаб чиқариш техника
хизмати қуйидагилардан иборат:
- "Ўзавтосозлаш" саноат концерни;
- "Ўзшинатехниклаш" ишлаб чиқариш бирлашмаси.
-автомобилсаноат бирлашмалари, концернлари ишлаб
чиқариш техника хизматлари;
-автомобилсаноат корхоналарининг ишлаб чиқариш техника
хизмати;
-бош илмий-техника бошқармаси (БИТБ). БИТБ ни асосий
вазифалари:
-автомобилсаноат ТХ ва таъмирлаш ишларини
таъкил қилишнинг илмий усулларини ишлаб чиқиш ва амалда
таъкил қилишнинг назорат этиш;
-АТКни ишлаб чиқариш техника базасини қуриш, қайта
қуриш, техник қайта жиҳозлаш ишларини режалаштиришда
қатнашиш; - "Ўзавтотранспорттехника" илмий-ишлаб
чиқариш бирлашмаси билан биргаликда таъкил ресурслардан
оқилона фойдаланиш, атроф муҳитни муҳофаза қилиш
ёқини-энергетик ресурсларни сарфини илмий меъёрийларини



12-расм. «РАФ» акционерлик жамиятини ташкил этиш ва бошқариш таркибининг намунавий схемаси. А/Ж «РАФ»нинг бошқаруви.



Умуман ходим (кадр) деганда турли соҳаларти фан ва техника мутахассислари, шу жумладан, бажараётган ишчи махсус касб тайёрлаганини талаб қиладиган маалакали ишчилар тушунилади. Маалакали ишчилар-бу оладга ўрта махсус ўқув юртарини, хунар-техника ўқув юртарини, махсус қолмектабни битирган ёшлардир.

Бошқарув ходимлари деганда касб-фаолияти тула ишлаб чиқариш бошқаруви вазифасини бажариш билан боғлиқ хизматчилар тушунилади.

Бошқарув кадрлари тушунчаси қуйидаги иккита тушунчага:

-ходимлар сиссати ва ходимлар билан ишлаш усулгата боғлиқдир;

-ходимлар сиссати бу узок даврга мулккаланган бўлиб керакли ишбилармонлик, касб ва шахсият сифатига эга юкори маалакали бошқарув ходимлар тараққийети йўналиши тушунилади. Ходимлар сиссатини максали корхонада, фирмага ходимларни тайёрлаш ва қайта тайёрлашни узок муддатли дастурини ишлаб чиқаришдан иборатдир.

Ходимлар ишчининг тақтикаси деб ходимлар билан бўладиган иш айтилади. Бу ходимларни турли танлаш, жой-жойига қўйиш, ўқитиш, таълим бериш, бошқарув ходимларини ишлатиш ва қайта тайёрлаш демакдир.

Ходимлар ишчининг мухим жихати-бошқарув ходимларини фаолиятини баҳолашдир.

БАХОЛАШ ТУРЛАРИ.

1. Шахс фаолиятини мажмуавий баҳолаш:

а). Умумижимой: мехнат қилиш иштики, ишчи жалалиги, ўз ишини яхши режалай олиш қобилияти, ишла интизомлиги.

б). шахсий сифатлари: хотира, фахм-фаросатлилиқ, этика меъриларига амал қилиш.

в). касб сифатлари: умумий тасаввурли, концептуал

фикр юртиш, ривожланган энйрактилик, тадбиркорлик, ишчанлик, касбга лаёқатлилиқ.

2. Локал баҳолаиш-бир вазифани ёки уни бир қисмини бажариш натижалари асосида амалга оширилади. Масалан, директорнинг фаолиятларидан бири мехнаткашларни шикоят ва тақлифларини қўриб чиқишдир: Ушбу вазифани бажарилишини қуйидаги ўлчамалар билан баҳолаш мумкин:

-шикоятларни қўриш мухлати;

-шикоятларга беришган жавоб (ижобий ёки рад жавоб);

-мехнаткашларни юкори ташқилотларга рад жавоб-билан сўнг муружаати;

-жавоб шакли.

3. Узайтирилган баҳолаш бош мутахассисни узок муддатли фаолиятини ўрганиш.

4. Экспресс баҳолаш хозирги даврга намоен бўлаётган сифати ва кандай ишлашини тахлил қилади.

Ходимларни баҳолашнинг алохидла турли-бу ходимларни аттестациядан ўтказишдир:

Аттестация қуйидаги ўлчаш усулларини ўз ичига олади:

-аттестация ўтувчини бажараётган иши;

-ўтган даврдати ишчининг сифати;

-ишга мунособати;

-мехнат интизомига риоя қилиш;

-жамоа фаолиятти натижасига хизматчининг қўшган улуши.

Рахбар ходимларни касбий сифатлари-улар ўз мохияти билан рахбар ва мутахассисни касб хукукинни аниқлайди.

Ўзбекистон Республикасининг «Қадрлар тайёрлашнинг миллий дастури» тўғрисидаги қонунига асосан таълим 2 босқичда олиб борилади. Биринчи босқичда бакалавр тайёрланади ва иккинчи босқичда магистрлар тайёрланади. Бакалавр қуйидаги талабларга жавоб беради:

- ижтимоий иқтисодий ва инсониярзалик фанлари соҳасидаги асосий таълимлар билан таниш бўлиш, ижтимоий муаммолар ва жараёнларни илмий таҳлил қила олиш, ижтимоий ва касбфалсафасининг турли соҳаларида айки фанлар услубларидан фойдалана олиш.

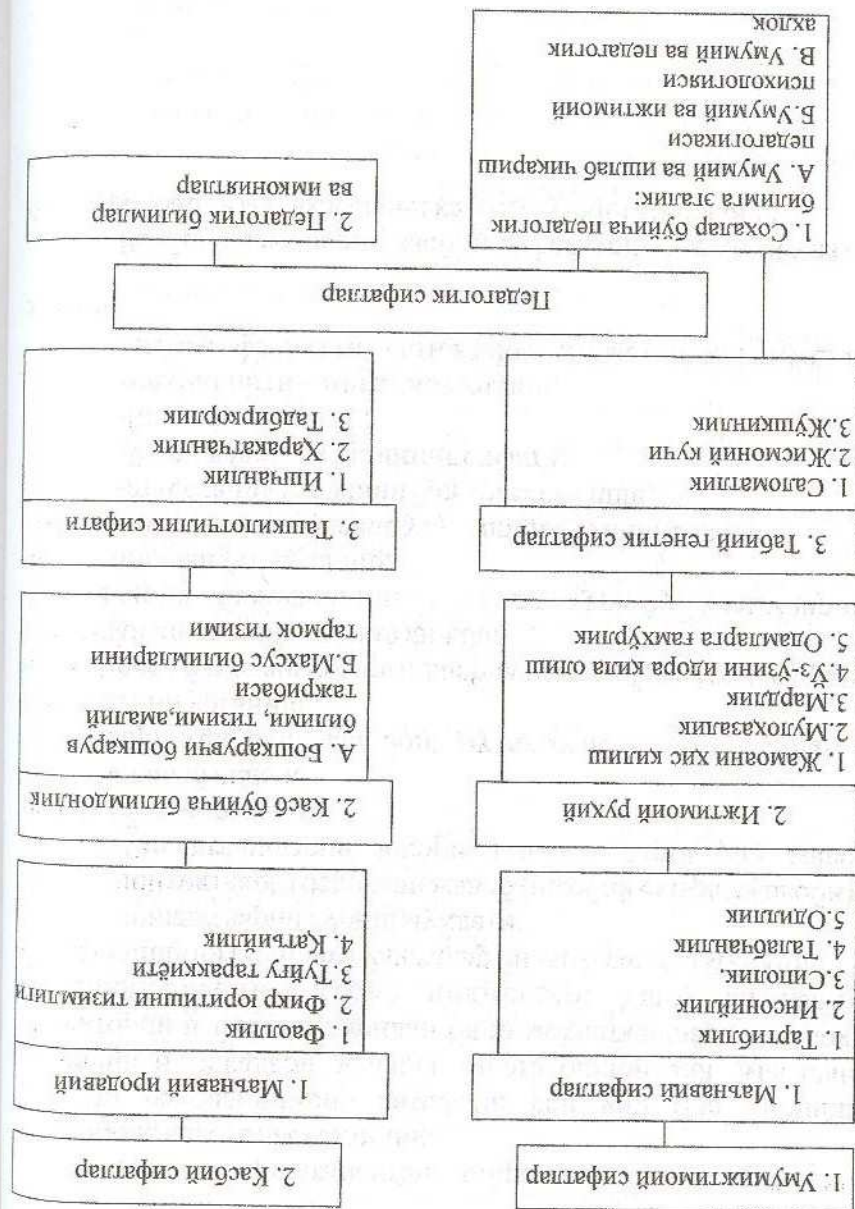
- инсон - инсонга, жамиятга ва ахлоф - муқаддас бўлган муносабатини тартибга солувчи ахлоқий ва ҳуқуқий қоидаларни билиш, уларни экологик ва ижтимоий лойиҳаларни ишлаб чиқишда ҳисобга ола билиш;

- жонли ва жонсиз табиятда бўй берадиган жараён ва ҳодисалар ҳақида ахлоқ тушуничага эга бўлиш, табиятни билишнинг хозирги замон илмий услублари, имкониятларини тушуниш ва уларни табий-илмий назарияга эга бўлган ҳамда касб ишларини бажаришда уқрайдиган муаммоларни ечиш учун зарур бўлган даражада эгаллаш;

- Ўзбекистон Республикаси Давлат тили ҳамда бир ва бир неча ажнабий (чет) тилларини билиш;

- соғлом ҳаёт тарзи ҳақида илмий тасаввурга эга бўлиш, жисмоний камолотга эриш, маънавият ва қўнқималарга эга бўлиш; - тафаккур маданиятига эга бўлиш, унинг умумий қонуниятларини билиш ва улар ватандашнинг ёзма шаклда, ёки оғзаки шаклда, ёки бутун (мантқий) рақамийлаштирилган олиш;

- ўз меҳнатини илмий асосда таъкид қила олиш касб фаолиятида қўлланганидан ахборотларни компьютер услуби орқали йиғи олиш, уларни сарфлаш ва таҳлил қилиш; - техник, молиявий ва инсоний омилларни ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқариш муносабатлари ва бошқарува асосларини билиш;



-турни тизмлар параметрларининг энг мувофиқ қийматларини аниқлашда доир масалаларни ечиш усулларида фойдалана бўлиш;

-иктисодий амалиёт ва фан тараққиёти шароитида эришган тақрибдан қаидадан баҳолаш, ўз имкониятларини тахлил қилиш олиш ахборот;

- таълимот технологиясида фойдаланиб, янги бўлимларга эга бўлиш;

- бўлажак касбнинг моҳияти ва иктимой аҳамиятини, унинг фаоллаш соҳасини равшан аниқлашдан фанларнинг асосий муаммоларини тушуна бўлиш, уларни таълимот-тининг яхлит тизимдаги ўзаро боғлиқлигини кўра олиш;

-касб соҳасида тизимли ёндошиш асосида лойиҳалаш қобилиятига эга бўлиш, турли ҳолисаларни тасвирлашда ва олинган айтиб бериш моделларини яратиш ва фойдалана олиш уларнинг сифат ва миқдорий тахлилнинг амалга ошира бўлиш;

-касб ишларини амалга ошириш билан боғлиқ бўлган мақсад ва вазифани кўа бўлиш, уларни ечишга ўқиб ўрнатилган фанлар усулларида фойдалана бўлиш.

а. Бакалавр бўлиши керак:

- йўналиш бўйича илмий - техник масалалар асосларини, фан тараққиёти ва ёндош соҳалар билан ўзаро боғлиқлигини;

-максус табиғатлик бўйича маълум соҳаларни ҳолиса ва жараянларнинг асосий объектларини ва улардаги илмий изланиш усулларида фойдаланиш;

-техник объектларга асосий техник - иктисодий талаблар асосини ифодадай олиш ва маълум илмий техник воситалар ёрдамида уларни амалга ошириш.

«Транспорт воситаларини эксплуатацияси» йўналиши бакалаври базасида «Автомобиллар ва автомобиль хўжалиги» мутахассислиги бўйича маистр қўйидаги мутахассисликлар бўйича фаоллаш қўрсатиш мумкин:

- лойиҳа конструкторик; замонавий АТКни лойиҳасини ишлаб чиқиш, маълум АТКни ишлаб чиқариш

техника базасини қайта қуриш, техник қайта жиҳозлаш, ностандарт технология жиҳозларни лойиҳалаш, табиғатда қайта жиҳозлаш, тақрибда - тадқиқот; АТК да ишлаб чиқариш техника базасини, ТХ ва ЖТ технология жараяннинг транспорт воситаларини (АТВ) эксплуатацияси ишончлигини тадқиқот этиш;

-ишлаб чиқариш -бошқариш: АТВни техник эксплуатацияси АТК ва ностандарт жиҳозларни лойиҳаларини ишлаб чиқиш, автомобиль транспорт соҳасида техник эксплуатациясини бошқариш бўлимларга раҳбарлик қилиш;

-эксплуатацияси - техник; транспорт корхоналари фаолиятини бошқариш, техника хизмати бўлимига раҳбарлик қилиш;

-илмий - педагогик; олий, ўрта махсус ва касб-хунари билим юртларида педагогик фаоллаш юритиш.

б. Автомобиллар ва автомобиль хўжалиги маистрларга умумий талаблар:

Маистр ҳар томонлама камолотга етган фуқаролар илмий базга, илмий ижодкорлик услубиётига эга, замонавий ахборот технологияларини бўлиш, илмий ахборотларни олиш усуллари, ишлаш ва саклашни бўлиш, илмий тадқиқот, илмий-амалий ва илмий педагогик фаолиятга табиғ бўлиши керак.

Муҳандисга бўлган талаблар: муҳандис-бу мутахассис, назарий билимларга, профессонал қўникмаларга ишбилармонлик сифатларга суянган ҳолда, тахлил, ҳисоб ва бошқа усуллар асосида техник, технология тизимларини белгиланган параметрларда ишлашнинг таъминлашди.

Муҳандисни фаолиятининг объект-автомобил парки бўлиб, фаоллашнинг мақсади автомобиль паркинни меҳнат ва материал ресурсларини оптимал сарф қилган ҳолда ишончли ишлашнинг таъминлаш ва атроф-муҳитга, ҳолисаларга ва аҳолига салбий таъсирини камайтиришдир.

Муҳандисга қўйидаги ишлаб чиқариш фаолиятлари ҳосилдир:

-ишлаб чиқариш технологияси,

Юкорея мансаб	0.21	0.55	0.78
Нинжаб чыкарын	0.24	0.13	0.09
Боткарын			
Аралын			

[illegible]

Хотимтарни раҳбарлик лавозимига кўтариш потонаси
 2008 йил 12 декабрда бўлиб ўтган мажлисдаги қарарга асосан
 2008 йил 12 декабрда бўлиб ўтган мажлисдаги қарарга асосан

Функциялар		Функцияларның вакытлыча тасвирланган, %	
МЛХ	Түлик	Мухандис	Техник буйлар
Технология	36	80	31
Ташуу-башкаруу	32	4	33
Уйга-тартылыш	17	14	23
Материал-техника	14	3	13
Ташуу-башкаруу			11

[illegible]

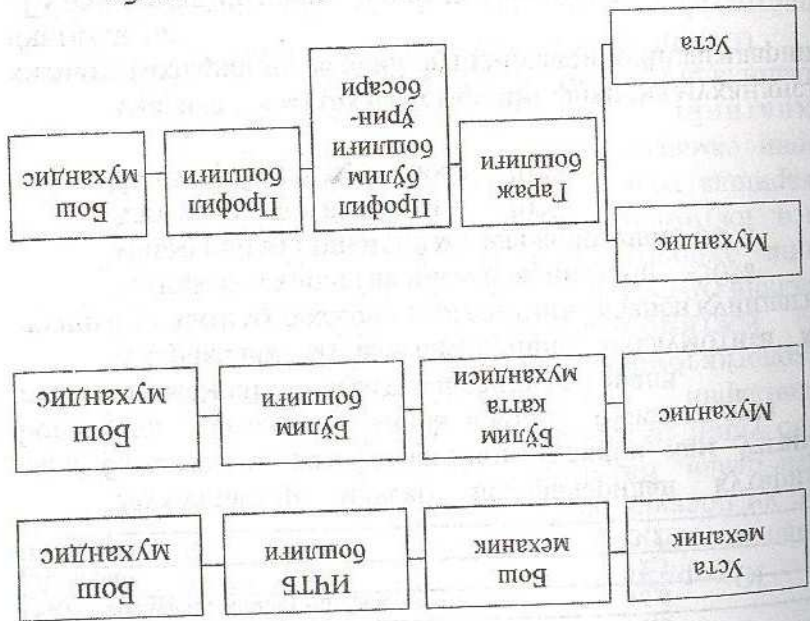
Мумкин.
Техника хизмати қўйилмадиган талаб уларнинг
бораётган вазифаларидан ва бу вазифаларни бошқариш
поғонасининг босқичларига қараб ўзгаришидан келиб чиқати.

АТК муҳандисининг мансаб потоғларини 7 тип шемаси:

- а. иштиаб чикариш шемаси, 55%
- б. бажариш шемаси, 27%
- в. апараш шемаси, 18%

АТКларда автомобил транспортти муҳандисларининг мансабларига кўтариш шемаси 4ч шема бўйича амалга оширини

14-расм. Техника хизмати асосий вазифалари, таркиби, бусуцлари.



65 % ҳолатларда директор ўз иштини техника хизмати бўлимидан бошлаган;
80 % ҳолатларда бўлажак бош муҳандис ўз иштини ўстахонадан, механикликдан бошлаган.

Техника хизматини муҳандиси бажарадиган вазифаларни тақсимо

Муҳандислар мансаб поғоналаридан кўтарилган сари бажарётган вазифаларининг тарқиб ҳам ўзгаради. Бошқариш даражаси канча юқори бўлса шунча кўп тапқилий-жамоватчилик вазифаларини бажаради.

Америкалик мутахассисларнинг маълумотига кўра техника хизмати мутахассиси иш вақтинини баганси қуйидагича:

Техник ва технология масалаларни ечиш -30%
 Мамурий ва тапқилий масалаларни ечиш -30%
 Алоқалар, ички ва ташқи -20%
 Ишчилар билан мунособат -20%

Америкалик мутахассисларнинг фикрича муҳандислик хизмати раҳбарининг асосий функциялари қуйидагиларни ўз ичига олади:

-ТХ ва Т режалаштириш тапқил қилиш хисоботи;
 -ҳодимлар билан ишлаш (ўларни ўқитиш, малакасини ошириш);
 -ижтимоий масалалар;
 -техника хизмати бўлимларини ишини координация қилиш ва ташқи алоқалар (автомобилларни эҳтиёт қисмларини материалларни буюртириш).
 Олимлар келажакда икки хил мутахассисни бўлишини тахлил қилганлар:

-хайдовчидаги ёки механикдан то раҳбар лавозимига кўтарилган ва автомобил тузилишини яхши биладиган ва ишлаб чиқаришни ҳар томонлама нозик масалалари бўйича тажрибга эга бўлган;

-менеджер ишлаб чиқаришнинг бошқаришни услуби ва

Вазифалар	Улуғи, %
Технологик	35,6
Тапқилий-бошқарув	31,8
Ўқув-тарбиявий, жамоват ишлари	16,6
Таъминот	12,3
Бошқалар	3,7

Техникасини яхши ва мукаммал биладиган.

§ 5.16. Техник таълимларни бажаришда инсонларнинг омилларининг таъсири.

Юқорида келтирилган бошқариш (ўзбекча), управление (русча), менеджмент (инглизча), кеэй (японча) нинг уч босқичи унинг факат техник томонларинингана ўз ичига олади. Баҳолашчи, бошқариш ўта мураккаб жараён бўлиб унинг назарияси ва амалиёти бир-бири билан боғлиқ қатламларни яъни ижтимоий-иқтисодий ва иқтимоий-психологик томонларни ўз ичига олади.

Ижтимоий-иқтисодий томонини хал қилаётган масалани (муаммони) иқтисодий, ижтимоий аҳамиятнинг баён қилиш, тушултириш (жумладан, ижро этилишлари ҳам) бўлса, ижтимоий психологик (рухий) томонни эса бу ишнинг бажаришда ҳодимлар кандай маънавий қўнғим ойнайди, ўларни самарали меҳнат қилишга нимага руҳлантиради, меҳнатнинг рағбатлантиришнинг кандай услублари қўлланилади каби саволларга жавоб топиш билан боғлиқдир.

Шунинг учун ҳам бошқаришнинг назарияси ва амалиёти, қайси ва кандай шароитда амалга оширишдан қатъий назар, илм-фан ва санъат сифатида намоён бўлади. Шу ерда бир неча атамалар устида тухтаб ўтишга тўғри келади:

Меҳнат фаоллиги ёки фаол меҳнат деганда ишчининг меҳнат қилиш иштиёқи, табиат ва кўтаринки руҳ билан ишга қаришиши ва уни бажариши тушунилади.

Меҳнат фаоллиги меҳнат қилувчининг шу меҳнат натижасидан манфаатдорлиги билан белгиланади. Умуман олганда, меҳнатдан манфаатдорлик қадим замонлардан иқтисодий назариясининг бош масалаларидан бири бўлиб келган ва уни амалга ошириш муайян ижтимоий-иқтисодий тузумлар муҳитига боғлиқ бўлган. Кўтаринки жамиятда кўпга бошлана берилса, қоринни тўйдиришга овқат берилса ва ўқитилмас, шу бас, у ишлабверган, феодализм жамиятида ўз бошланасига эга бўлиб ва ер эгаси, феодал хўжалигида

ишлар ўз олдидан бокан, капитализм жамиятида эса сановат пайдо бўлган ва унда ёлган ишлар ишлатган, кишлок қўжалигида эса асвотли кулар асвотли ер эгалари, феодаллардан ерни ижарага олиб ўз хўжалиқларида эа бўлишган. Социалистик жамиятда эса (бизнинг Советларча шакли) бўлган мулк, ишлар чиқариш воситалари, ер, суя ўрм ва х.к. давлатники деб эълон қилинган ва бўлган халқ шу мулкда мажбурбий меҳнатга жалб этилган. Бошқаришнинг маъмурий-бўйруқбозлик усули қўлланилган. Унинг мохияти поғонали бошқариш таркибининг энг юқори поғонасидан паст поғонасига қадар қарор факат уш бажарали.

Бошқариш бўлган усули пастки поғонали, айниқса оммавий ишлар, хизматчилар ва мутахассисларни қарор қабул қилиш ва қорқонани бошқариш хўжуқидан маҳрум эгар, улар таъриятлари ва меҳнат қилиш иштіёқларини сўндирар эди, баъзида эса бўлганай нотўри бошқариш қарорларини қабул қилишга олиб қарар эди (иктисодий нуқтаи назардан). Тарихий таъриятлар шуни қўрсатдики меҳнатдан манфаатдорлик ижтиса тоифага (категорияга), яъни меҳнат қилувчи меҳнат натижасидан ҳам молли, ҳам маънавий рабатлантиришга асосланган бўлиши қарак ва шунингдек, меҳнат озо, эркин бўлиши мумкин. Яъни ишчи ёки ҳолим қанча самарали (қўш ва оифатли) меҳнат қилса, шунга яраша ҳақ олиди ва хизмат поғонаси бўлган ўса борали ва шунингдек турли иштиёқларга эа бўлади. Ишчининг ёки ҳолимнинг ҳеч қим ишлатишга мажбур қилинасли зарур ҳисобланади. Меҳнат манфаатдорлиги бу инсонни меҳнатга ундашни шундай усулнинг унда инсон ва фирма максаллари ўзаро мослашади. Бу тамойилларни қўлланганда меҳнатдан манфаатдорликнинг фарб усуллари (X ва V) ва шарқ йонинг усули мажбулдор. «X» назарияси (усуллар бўлиша инсон ўзининг табий ҳусуслиятига биноан меҳнатни унчалик ётиравормайди, шунинг учун уш дом меҳнатга мажбур этиш, назорат қилиб турлиш қарак.

«V» назарияси (американи Макперар) меҳнатга мажбур қилишни ўзининг уш меҳнат феолигини оширмайди, онли равишда, эгар у меҳнат натижасидан манфаатдор бўлса

ёндоллиши мумкин деб ҳисоблайди.

Фарб капиталистлари ишлар чиқаришнинг бошқариш иктисодиётининг энг муҳим қисмларидан бири деб ҳисоблашади, унга жиддий эътибор беришган. Манфаатдорлик бошқаришнинг асоси ҳисобланган ва ўта инсонийлаштирилган манфаатдорликнинг маънавий қисмига қирувчи қўидалиги элементлари айниқса муҳимдир:

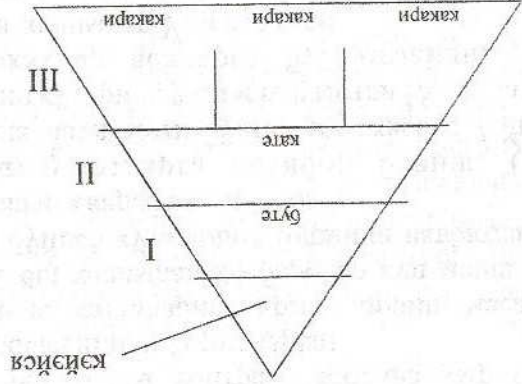
Қорхона ўз ҳолимларига бўлган аниқ ва равшан талабни мажбуллиги;

Ҳолимларнинг ҳаммаси (жумладан, раҳбарлар учун ҳам) учун зарур бўлган намунавий (стандарт) хизмат қондаларини жорий этиш;

Ҳолимларни доимо ўқитиш, малякасини ошириш;

Ишчига кент йўл очиш ва уш рабатлантириш;

Ҳолимларни қорхонага, фирмага умрбод садокатли бўлиши қаби ҳусуслиятларини тарбиялаш (ҳар бир фирманинг ўз рами, мадҳияси, ишчи қийими бўлиши, оилавий мунособатлари ва х.к.) йонинг иктисодиётини кейинги 30 йил ичидалиги таройиб ютуқларидан (дунёда иктисодий қудрат бўлиша 2-ўринга чиқши) япон сановати бошқаришнинг ўзига ҳослиги муҳимдир. Қўшчилик япон фирмалари бошқариш маъносидан уч поғонали, пирамида шаклидадир.



1. Олий, юкори мамыурят (фирма президенти, директор кенгаши, кенгаши раиси)-кэйэйся.

II. Ўрта бошқарув бўлими-канрися, бўте-бўлим бошқарувчылари, кате-секция бошқарувчылари, какари-пастки бошқарув ходимлари, мастерлар, бригадирлар ва х.к.

III. Ишанск (олдй ишчы ходимлар). бошқарувчининг чизмасы. Фирма бошлғи этиб, гарбдан бошқарарок, ўз ходимлари, канрисялар ичидан танлаб сайланали. (50 ёшдан юкори). Канрися даражасида барча бошқариш масалалари хал этилади. Японларни миллий хусусиятидан бири уларни амалий ва аниқ фикрлаши ва хатто мураккаб халтий масалаларни хал қилишда ҳам ўз фикр-мулохазаларини амалий тарзда келтира олишидир.

Янги менежджментга кўра ходимларнинг меҳнат фаоллиги факат уни манфаатдорлиги билан белгиланмайди. Японларча манфаатдорликни ўзигина меҳнат фаоллигини оширишда асосий, мутлак сабаб бўла олмайд.

Меҳнат қилиш японлар учун мутлақий маънавий қадрият ҳисобланали, меҳнат фаоллиги кўтилаётган молдий ёки маънавий рабатлантириш билан боғланали. Японияда ишчы-ходимларни бошқариш миллиатнинг анъанавий қадриятлари, удумлари ва қондаларига асосланали, қуйилати хусусиятларга эта.

Ишчы ходим контракт асосида умр бўйича ишлай олиши (асосан йирик фирмаларда).

Ёш ва катталарни хурмат қилиш, масалан, 45 ёшли ходим, 22 ёш ходимдан 24 баробар кўп машо олади, хизмат поғонаси бўйлаб кўтарилиш биринчи навбатда ёши улғйи ва меҳнат стажига қараб белгиланали.

Машумотларга эътибор бериш, (Университет даражасида машумоти бўлган мутахассис 7 йилда конприс даражасини кўтариш, ўрта машумоти 15 йилда).

Эркаклар аёлларга бўйсунмайди, ходимлараро, бошлик ва ходимлар. Ўзаро хурмат.

Фирма ходимининг саломатлигига, унинг кексалигига ва оиласига бўлган ғамхўрлиги ва хурмати.

Ходимнинг ўз фирмасига бўлган умрбод садоқати. Фирмалар ўз ходимларини турли қийинчилик бўлганда ҳам қўллаб-қувватлайди (иш хажмининг камайиши, молиявий қийинчиликлар ва х.к.).

Ўмуман, япон менежджентидан ўрнат олаётган нарсалар кўп, баъзи томонлари факат япон миллиятига мансуб, уни қўчириб бўлмайди.

§ 5.17. АТК да ишлаб чиқаришни бошқаришни техник воситалару.

Хар қандай ишлаб чиқариш объектини бошқариш жараёнини ахборот билан таъминлаш нуқтан-назардан қуйилати операцияларга бўлиш мумкин:

ахборотни узатиш;

ахборотни ишлаш;

ахборотни таҳлил этиш ва бошқариш қарорларини қабул қилиш;

Агар АТК ни техника хизмати бошқаришининг автоматлаштирилган подсистемаси ташқил қилишни биринчи босқичида ТХ ва Т ли марказлаштирилган тизими талбик этилган бўлса, ишлаб чиқаришни бошқариш бўлими факат диспетчерлик алоқа воситалари ва ташқиллий техника билан таъминланган бўлса, иккинчи босқичда юкорида қайд этилган операцияларни автоматлаштириш учун компекс восита-лардан (КТВ) фойдаланиш зарур бўлиб қолади.

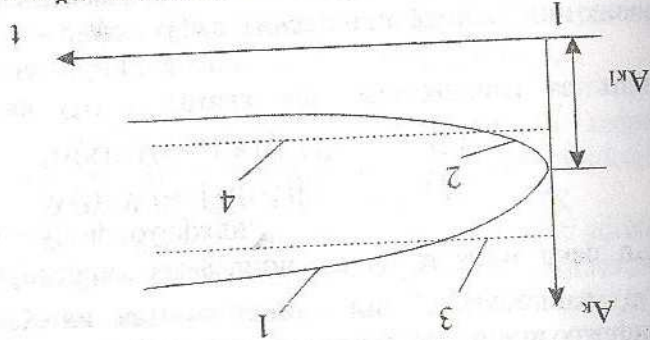
КТВ ҳисоблаш жараёнини ташқил этишга бўлган талаб бўйича туздан фарқланалиган икки тоифа масалани ечади. Биринчи тоифага қалендар режани истиқболлаш, ҳисоб-статистика ва бошқа масалалар қиради. Ушбу масалаларни ечиш келаетган ва чиқаетган ахборотни катта масалаларни ҳисоблаш жараёнини ташқил этишни талаб этади. Бу масалани ечиш самаралорлиги ҳисоблаш марказини ташқил этиш ҳисобига хал этилиши мумкин. Иккинчи тоифага тезкор ишлаб

120-200 минт, км йўл босиб ўтганида 6-7 бадавара опадди ва 300-3,4-тегишли сифат кўрсаткичлари.

коэффициенти;
2 — иш унудорлиги ва техник тайёралик
эҳтиёт қисмларига бўлган харажатлар;

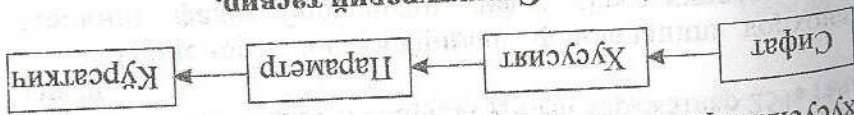
1-ТХК ва Т ишларига, ёниги мой махсуслотларига ва
ўтган-йўли (минт, км);
1 - автомобилларнинг иш мўдлати (йиллар), ёки босиб

2-расм. Сифат кўрсаткичларининг ўзгариши



Хамма турдаги транспорт воситалари, шу жумладан
автомобил транспорт вақт ўтиши билан, яъни мазлум йўл
ўтиши билан биринчи кўрсаткичлари камайиб боради. Шу
жумладан иш унудорлиги, ишга лаяқатлилиги ва хоказо,
автомобил эскириб боради. (2-расм).

1-расм. Сtryктуpавий тaспap.



хусусиятини тўлалигича қонди риш. Ҳар бир хусусият бир ёки
бир неча параметрлар билан белгиланади ва уларнинг
кўрсаткичлари микдори ўзгариши мумкин. Сифат эса бир неча
хусусиятлардан иборат. (1-расм).

Автомобилларнинг воситаларидан тўри ва унудли
фоқдаланиш учун унинг сифатига, эксплуатацион
материаллар ва таъмирлаш ўсқуналарига эътиборни қаратиш
керек. Сифат бу қомплекс кўрсаткич бўлиб, автомобилнинг
эксплуатацион материалларига таъмирлаш ўсқуналарининг ўз

§ 6.1. Автомобилларнинг техник шартлиши ва
унинг ондига қўйилган асосий масалалар ва мақсадлар.

VI. БОШҚАРИШ ВА ҚАРОР ҚАБУЛ ҚИЛИШ

Автомобилларнинг воситаларидан тўри ва унудли
фоқдаланиш учун унинг сифатига, эксплуатацион
материаллар ва таъмирлаш ўсқуналарига эътиборни қаратиш
керек. Сифат бу қомплекс кўрсаткич бўлиб, автомобилнинг
эксплуатацион материалларига таъмирлаш ўсқуналарининг ўз
қисмига қараб автомобилнинг излаб топиш;
вақтиний рўйхатга олиш;
хар бир ишчи постларда автомобилларни ўнудли турли
сабабнинг рўйхатга олиш;
автомобилларни ишчи постларда беқор турли қолишини ва
автомобилнинг постда турли вақтиний назорат этиш;
таъмирлашнинг режалаштирилган вақтиний таъминлаш;
автомобилнинг ишчи постда турли қолди автомобилни
кечак;
автомобилнинг ишчи постда турли қолди бўли қайд этиш;
кечак;
ишчи постларда қелиб турган автомобилларни рўйхатга олиш
кечак вақти ҳақида сўраганда мазлумот бериш кека;
таъмирлашга қелиш ва қутаётган автомобилларни турли ва
номерларини рўйхатга олиш кека;
ишчи постларда турли автомобилларни ва уларни тарак
таъминлаш кека;
қалендар ва тезкор қилиб қарашнинг режалаштирилгани
КТС: автомобилларни ТХ ва Т ни истикболлаш;
қарашнинг режалаштирилган ва бошқариш масалалари қилди.

Шундай экан техник тизимларни бошқариш мурраккаб жараён бўлиб, автомобилнинг техник ишлаши уларнинг сифати ва ишлаш мўдлатига бевосита боғлиқ.

III ушқакка гуруҳ деталлар ишлаб чиқаришдаги ходимларни қўп қизиқтиради, чунки иш унумдорлиги автомобилнинг ишончилигини таъминлайди.

автомобилнинг ишончилигини таъминлайди. хавфсизлигига хизмат қилади ва 200 - 300 деталлар элементларни камраб олади. Шундан 80 - 100 детал харақат ва механизмлардан иборат улар ўз ичига 15-20 минт детал ва Автомобил - мурраккаб система бўлиб, 10 - 20 та агрегат олувчи коэффициентлар.

к ва к₁ - сифат кўрсаткичларнинг ўзгаришини хисобга таъбирларик коэффициенти;

W₁ ва α₁ - ўртача иш унумдорлиги ва техник

$$\alpha_1(x) = \alpha_1 \exp[-k_1(t-1)]; \quad (2)$$

$$W(t) = W_1 \exp[-k(t-1)]; \quad (1)$$

экспоненциал ўзгариб боради.

техник таъбирларик коэффициенти α₁ маълум давр ичида Маълумки автомобилнинг иш унумдорлиги W ва

ичида махсуслотнинг ўз сифатини таъминлаб, ишни бақариш. Ўрни бошқача айтганда, ишончиийлик бу маълум бир давр ишлашини таъминлаб, ўз вазифасини бақаришдан иборат. сифат хусусиятлари унинг маълум давр " ичида ишончи Хар бир қуриманинг, шу жумладан автомобилнинг натижаларга ўз таъсирини яққол кўрсатади 1.

ўзгариши қизиқтиради A_k(t), чунки сифат кўрсаткичи охири қизиқтирмай қолиб, балки унинг маълум давр ичида динамик ларининг факат бошлангич сифат кўрсаткичлари (A_k) Транспорт воситаларидан фойдаланиш корхона- ошади.

йўларнинг иш мўдлати охирида ўртача харажатлар 25% гача бино иншоотлар ва йўлар учун ҳам таалуқли. Масалан харажатларнинг ўсиши, ёниги мой махсуслотлари учун ҳам, Бундай харажатлар факат эҳтиёт қисмлар учун эмас, 400 минт.км юртанда 17-18 борава ошади.

Автомобилнинг иш қобилиятига боғлиқ (1 - жадвал). янгилашнинг ҳам боғлиқ. Агар янгилаш қечиктирилса, иш унумдорлиги кескин пасаяди.

хайдовчининг махоратига боғлиқ (1 - жадвал). автомобилнинг носозлигини олдидан қўра бишиш ҳар бир классни бўла гуруҳ уларнинг профессинал усталини ҳар хил ва махоратига боғлиқ, чунки бир хил сажли, биғимли, синфи, таъсир этади. Бундан ташқари ҳар бир хайдовчиник ўз Автомобилнинг ишончили ишлашига қўп омиллар эришилади.

сифат кўрсаткичинини оширади ва қўйилган максатларга юқорида қайд этилган кўрсаткичларга эътиборини қаратиб. Ҳар бир муҳандис - техник ходим, бошқарувчи, юқори даражада сакланишини таъминлайди.

муҳандис - ходимнинг иш унумдорлигини ўстиришга қўйилган хисасини кўрсатади ва техник таъбирларик коэффициентини

Учинчи (3) тенглама, бошқариш жараёнида ҳар бир

β - йўлдан фойдаланиш коэффициенти.

γ - юк кўтаришдан фойдаланиш коэффициенти;

q - автомобилнинг ўртача юк ташувчанлиги, Т;

Бу ерда:

$$W = 365 \alpha_1 (1 - \alpha_n) q \gamma \beta \ell \text{ ўрте} \quad (3)$$

туғри иш унумдорлигига (W_{ткм.ини}) таъсир қилади.

Техник таъбирларик коэффициенти (α₁) туғридан -

максатларни ечиндан иборат. ишончилигини таъминлаб қўйилган масалаларни ва

1-жадвал. Автобусларнинг асосий кўрсаткич-ларининг ҳайдовчилар маҳоратига бoғлиқ бўлган ўзгаришлар.

Ҳайдовчилар гуруҳи	Кўрсаткич ва профессионал ўста (А)	Маънаси ва ёки шарт.	Ўрта (В)
Маршрутга ўртача тегиш км/соат	35,3	2250	33,6
Ўртача айланмиш тезлиги об/км	1,780	2,6	2,6
Ўртача йўл -нинг фойдаланиш мислори 1 км йўлда	1,7	3,8	3,8
Ўртача йўл -нинг маршрут узунлигидати нисбати, %	2,1	140	47-70
Носозликлар соми, %	100		
Агрегатларнинг ўртача еурси, %	100		

Автобусларнинг ўнмлаи ишлашита автономи паркни янгиланиши катта таъсир кўрсатади. Эски автобусларни (10-12) ёни ишлаган бўлса, унинг эксплуатация кўрсаткичларни кескин пасайтиради. -техник таъсирларни коэффициент, -ўхтамасдан иш бақариш, -иш узунлигидати, -мотивация ва иш харажатларнинг ошиши, -ишчилар, хизматчилар сонининг ошиши ва хоказо. (2-жадвал).

Шу билан бир каторда иш турлари мураккабланиб боради, махсус таъмирлаш ўсқуналарига ва эҳтиёт қисмларга талаб ошади, автобусларнинг ишончли ишлаши ва кўрсаткичлари пасайди.

2-жадвал. Автобусларни ишлашита муддат (йиллар) охиши билан ўларга эксплуатация харажат-

ларнинг ошиши, %.

2-жадвал. Хар бир автобуслар учун алоҳида

Автобусларнинг ишлашита муддати, йил	Автобуслар сонига талаб	ТХК ва таъмирлашита бўлган харажатлар	ТХК ва таъмирлашита бақариш учун ишлаб чиқариш корхоналари	ТХК ва таъмирлашита бўлган харажатлар	ТХК ва таъмирлашита бақариш учун ишлаб чиқариш корхоналари
1	72	80	42	53	63
2	72	80	42	53	63
3	75	83	57	70	74
4	75	83	57	70	74
5	83	92	67	82	83
6	90	100	81	100	100
7	90	100	81	100	100
8	100	111	100	118	106
9	106	117	106	122	117
10	106	124	106	124	106

Таъмирлаш ишларининг турлари ва мураккаблиги ўзгаради, махсус мосламалар ва ўсқуналарга эҳтиёж ошади, автокорхонада капитал таъмирланган автобуслар, агрегатлар соми нисбатан ошиб боради, ишончли ишлаши эса пасайди. Масалан автобусларни 7 йилдан кейин рўйхатдан чиқарилса ва автобуслар паркни 100% деб қабул қилсак, 10 йилдан кейин рўйхатдан чиқарсак, ўша хажмдаги ишни бақариш учун автобуслар сонини 11% оширишита турти келади, агар рўйхатдан 12 йилдан кейин чиқарилса - 17% ошириш керак. Агар автобуслар 5 йил ва 3 йилдан кейин рўйхатдан чиқарилса, автобуслар сонига талаб 92 ва 83% ташкил этади. (2-жадвалга қараңт).

Юқорида қайд этилган факторларга асосланиб шундай хулоса чиқариш мумкин - бошқариш сифатига факат ишлаб чиқариш базаси эмас, балки техник ишлашита ҳам катта таъсир этади, яъни у бошқаришита бевосита бoғлиқ.

Бошқаришнинг асосий максатди ташки ва ички бўлиб,

Автомобил транспорти корхоналарида техник-механик ходимларнинг масъулияти юқори. Хар бир автокорхона ўзига ҳос бошқариш стругктураига эга. Хусусан, хозирги бозор иқтисодиёти даврида корхоналар хусусийлаштириш бориляпти, шунинг учун бошқариш тизими (системаси) ҳам ўзгариб бормоқда.

Айрим корхоналар кичиклашиб бормоқда, айримлари эса ириклашиб кооперацияларга айланмоқда.

Мисол тариқасида: шахсий автокорхонада 10 та маршрут такси мавжуд. Ўнга битта бошқарувчи ва иккита билгилли мутахассис авточилантлар етарли. Бундай корхонанинг стругктураси қуйидагича:

Авточилантлар

Механик-техник

Бошқарувчи

Хайловчилар

§ 6.2. Автомобиларни техник шартининг марказ
дастурини асосда ботқарни қондади.

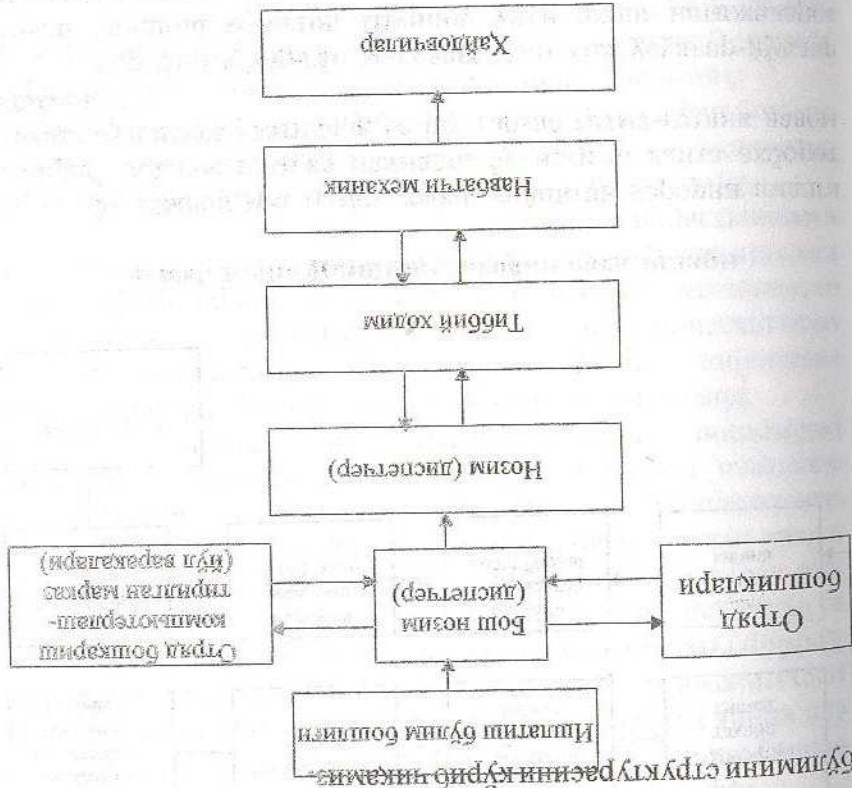
автотранспорт корхоналарининг ишини координатлаштириш ва молиявий ҳамда норматив ҳужжатлар билан таъминлашдир. Коммерция бошқаршининг асосий мақсади ося яқини маълум давр ичида (соз, кун, ой,...) ҳаражатлар, дароматлар, таннаҳ, ишталабчанлик ва ҳоказоларни таъминлаш. Техник ишлатишнинг асосий мақсади, талаб даражасида керак бўлган яроқли транспорт воситалар билан юк ва йўловчиларни таъминлаш.

Коммерция ва техник бошқариш ўзаро бир бири билан боғлиқ: асосий мақсад юк ва йўловчиларни ташиш, информатсион ва ишлаб чиқариш базаси, эффекитивлик, ўзига ҳос струқтураси ва марказлаштириш.

Ҳулюса қилиб шуни айтиш мумкин, автомобильларни техник ишлатиш бу автомобиль транспортининг таъин асоси бўлиб охирги натижаларга эришиш ўземақлид.

Бошқариш ахборот (информация) олинган, уни қайта
ишлаб асосий максатга йуналтиришдан иборат.
Масалан, автомобилларни тез ишдан чиқини, сабаби
нимата ботлик, уни таъмирлаш учун қанча вақт, қандай турдаги
қисмлар, неча сўм харажат бўлади ва ҳоказо кўрсаткичларни
ҳисобга олиш керак ва шу кўрсаткичларни мониторинг

4-расм. Ишлатиш бўлимининг структураси



3-пач. Шлахий автокорпханант стрыктыпач
Катэ автокорпхона стрыктыпач аса кумулянтна
6-пач. мумкін.

бажариш эмас, балки маънавий ва моддий рағбатлантириши керак, шунда яхши натижаларга эришиш нисбатан осон кечали.

Хар бир кабул қилинган қарор бу ишлар чиқаришни бошқариш дегани. Ўғри қарор кабул қилиш эса хар бир катта ёки кичик раҳбарнинг иш фаолиятига ботлиқ, унинг савияси, масъулиятини сезиши, қўлаверса ўз қасбини сезишига ботлиқ. Хар бир ўғри қарор кабул қилиш ўчун тайёр жавоб албатта йўқ ва бўлмайдиган ҳам, шу ўчун ишлар чиқаришда оралик қарорлар ҳам кабул қилишга ўғри келади. Лекин хар бир босқичда илмий нуктага назарда тутилган кепак ва масалаларни, ҳамда масалаларни охирига етказилганга йўналтириш кепак. Илмий жиҳатдан тахлил қилиб қарор кабул қилинса катта-кичик раҳбарнинг қўлган ҳиссаси яхши натижа беради.

Мисол тарикасида автомобилга тажриба қилинаётган автомобил шиналарига бўлган харажатларни қоллаш методикасини кўриб чиқамиз. Тажриба учун ўрнатилган автомобиллар автокорхона учун қатта резервлардан бўлиб, автомобилларнинг ресурсини ва автокорхоналарнинг имкониятларини оширади.

Бундан ташқари тажрибали автоташналар, уларнинг ёиланиши, умуман ишга яроқсиз бўлганлиги илмий изланиш институтлари учун катта аҳдорот бўлиши учун иккинчи яратили.

Автомобилларни тажриба сифатида автомобилларга ўргатиб ўларга алоҳида назоратчи қўйиши керак ва назоратчи алоҳида раба талантилиши керак.

Хайдовчилар ва бошқа ходимлар бу ишларга катнашгани учун эксплуатацион қаражатларни тежап

Хисобидаи нафар ба фарсатҳои таълимӣ ва касбӣ
Тақрибадони автомобилҳо ва иншооти ҳамаҷумла
Фойда кунандагӣ ба ҳама бунёдҳои аҳоли:

$$\Phi = \frac{H_{\text{lok}}}{-(H_{\text{ct}} - H_{\text{c}}) C_{\text{m}}} \quad (4)$$

by ерпа: Нст-шартнома буйича автошина нархи,

Бунга (хатол) илү күнмәслик уңун хар бир автокорхона
бошкаруучиси күнмәслик пахат вазифасини

Күндізгі мектептің тәрбиә етәлі.

КІТАП МІЖНАРОДНОГО НАУКОВОГО ЦЕНТРУ

Имидж чикагского ксёв джымаранга дитта кичик пахбар масалан,

Книжка красочная - замечательная вещь для мам маленьких, чутки

Албатта назарий жикаткан туури кабул килинган карор

AMALIA OMNIBUS MARIT.

Қуниш керак ва оқарилганнан иштин кетма-кетлик билан

Эрмитаж улууһун аһик ба муһун масаһаһарни оһирһини уһуһуһа

Одним зразком є сукупність факторів, що впливають на економічний розвиток країни, зокрема:

Второй вариант — это использование «матрицы» для определения параметров модели. В этом случае матрица параметров модели определяется на основе данных, полученных в результате эксперимента. Матрица параметров модели определяется на основе данных, полученных в результате эксперимента. Матрица параметров модели определяется на основе данных, полученных в результате эксперимента.

Хар бир күйиңизге мажбур, хар тил кылар-йылар

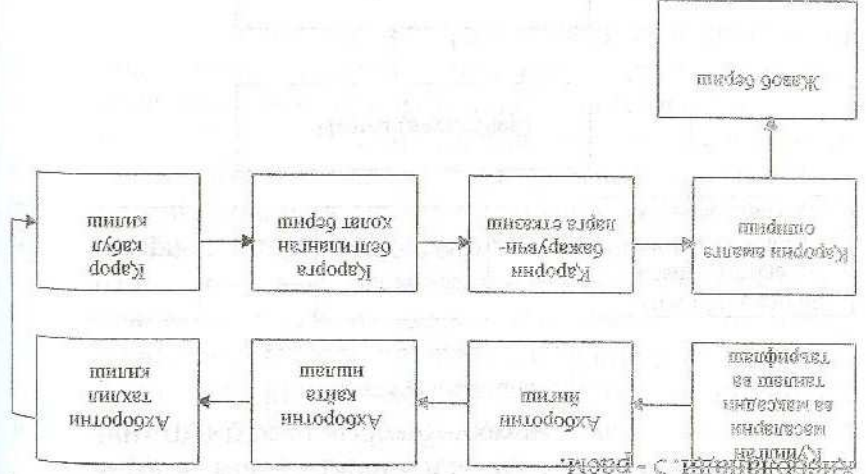
31.12.1951

Бүткүл дүйнөлүк үзгүлтүксүз кеткен учурда

Оширинъ малымъ натижа олтангъ, бу натижа кайта ахборот

5-расширен мультимедиа, каблүл кининган карорни амалга

Э-рост. Боткарингийн асгий босгыгари



каматиндир, техник табиғаттук коэффициентини ошдирин
илумкин. Агар шундай натижага эришилсе - болмакарми ушундай
(рационал) хисобланган, оптимал халат бўлса - оптимал

Босиб ўтган масофа, минт.км	Коеффициент (K _c)
20	-
20-40	0,2
40-60	0,3
60-70	0,4
70-90	0,7
90-кўп	0,95

3-жадвал

киритилган.
машинанинг ишдан чиқишига тузатувчи (K_c) коеффициент
юртан масофата мукофот берилмайдиган. 20 км дан ортиқ,
масофа хар хил бўлиши мумкин: масалан 20 минт км гаё
катнашган ходимлар, тажрибадаги автошиналар босиб ўтган
60000 сўм, бу албатта домий эмас, чунки синовга
ходимларнинг раббатлантириш учун йўналтирилган.
автошиналарни синовга катнашган муҳандис-техник
60000 сўм олинган фойда тажриба учун ўрнатилган

куйидаги таъкил этили.

$$\Phi = \left[\frac{20000(100000-80000)}{80000} \right] \times 6 = 60000 \text{ сўм}$$
 ўтган йўли 100000 км таъкил этили. Шунида олинган фойда
кайта тиклаш учун заводга юборилган пайтада ўларнинг босиб
норма бўйича - 80000 км. Тажрибадаги 6 дона автошинани
нарни 16000 сўм). Сериядаги автошинанинг босадиган йўли
автошина нарни 20000 сўм. Сериядаги 280 x 508P автошина
тажрибадаги автошиналар берилди (Шартнома бўйича хар бир
Автокорхонага синов учун 12 дона 280 x 508P турдаги

1-Мисол

C_ш - автошиналар сони, (дона).
H_c - сериядаги автошинанинг нарни, (сўм);
H_{ок} - сериядаги автошина ўтган масофа, (км);

чиқаришига ўтган масофа, (км);
автомобилга ўрнатилишдан, то унинг ишдан чиқиб рўйхатдан
ЮК - синовдан ўтатилган тажрибадаги автошинанинг

даврга ишлаб чиқилмаган. Бундан ташқари раҳбарлик
йўли кўйди, чунки илмий жиҳатдан раҳбарлик қилиш шу
Айрим пайтада жуда тажрибадаги раҳбарлар ҳам хатога
фойдаланиши керак.

масалани туғри ечилиш учун комплекс илмий изланишлардан
чиқариш ёки эксплуатацияон автокорхонада катта-кичик раҳбар
этилиб ижобий натижага эришилди. Хар хил шароитда ишлаб
чиқилиши ва хар бир автокорхонадаги ходим бу ишта жалб
Юкорида кўриб чиқилган мисол илмий асосда ҳисоблаб
«Автомашиналарни таъмирлаш ва қайта тиклаш модали»).

Тажрибадаги автомашиналар туланилган мукофотлар
юк ёки йўловчи ташиш таннарни ҳисобга ўтказилди.
ўтказилди.

таъкил этили, қолган 10 минт сўм кейинги қварталга
140 минт сўмни таъкил этили. Мукофот эса 150 минт сўмни
арафасида эксплуатацияон харажатлардан тежаб олинган сўмга
автомашиналар қайта тиклаш учун заводга юборилиши
205/70-P14 типдаги тажрибадаги автомашиналар берилди. Шу
Масалан: Автокорхонада енгил автомашиналар учун
берилмаган мукофот кейинги қварталга қўйилди.

Агар синов учун берилган мукофот эксплуатацияон
харажатида олинган оптикча даромаддан кўп бўлса,

Жами 10200 сўм.

90 минт км кўп - $0,95 \times 2000 \times 2 = 3800$, сўм.

70-90 минт км - $0,7 \times 2000 \times 2 = 2800$, сўм

60-70 минт км - $0,4 \times 2000 \times 2 = 1600$, сўм

40-60 минт км - $0,3 \times 2000 \times 2 = 1200$, сўм

20-40 минт км - $0,2 \times 2000 \times 2 = 800$, сўм

берилмайдиган.

таъкил этили. 20 минт километрга ўтган масофага мукофот
90 минт км йўл босиб ўтди, бу учун мукофот 10000 сўмни
тажрибадаги автошина ўрнатилган эди, ўларнинг хар бир донаси
туғричи қвартал 2006 йида синов учун 2 дона

2-Мисол

килишни илмийлиги ёки оптималлиги кандай усул ва асбоб билан ўлчанилади бизга номалум. Шунинг учун хар бир корхонанинг эришилган натижаларига қараб, ижобий ёки салбий баҳоланади.

Ҳозирги бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқариш корхоналари янги техника билан таъминлаб боришмоқда, шунга қарамаддан раҳбарлар қўйиладиган талаблар ҳам ошиб бормоқда. Шу шароитда юқори унумли ва сифатли хизмат кўрсатиш хар бир раҳбар учун асосий вазифа бўлиб, кам қаражат билан ижобий натижаларга эришилган иборат.

§ 6.3. Автомобиларни техник ишлатиш жараёнида бошқариш ва қарор қабул қилиш усуллари.

Умуман олганда бошқариш, бу бир тизимнинг функцияси бўлиб унинг сифат кўрсаткичлари сақланган ҳолда бир дастурни бақаришга йўналтирилган ва шу дастурнинг натижалари бўйича қўйилган максималга эришилди.

Бу тизим ўзгарадиган шароитда ўз вазифасини барқарорлик билан бақаришнинг таъминлаши керак. Бошқаришнинг ўзи айнан, ахборотнинг йиғиб, қайта ишлаб, аниқ қарор қабул қилиб, бақарувчига юборишдан иборат. Бақарувчи эса бошқариладиган тизимни (системани) бир ҳолатдан бошқа керакли ҳолатга ўтказишдан иборат. Масалан, бизнинг ахборотимиздан маълум, автомобилларнинг нима сабабдан ва нечтаси таъмирлашни қўтмоқда, бу эса ўз навбатида автокорхонадаги участка ва цехларни иш фаолиятини билдиради; агар таъмирлаш цехлари ва участкаларининг иш фаолияти яхшиланса, унда автокорхонадаги техник таёёрликнинг коэффициенти ошади.

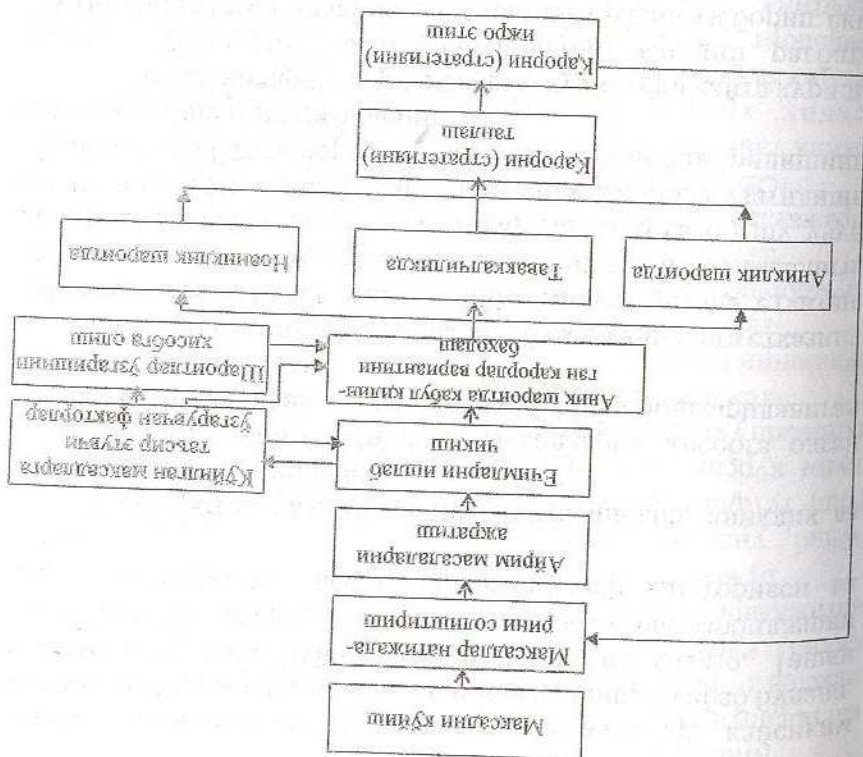
Яъни, бошқариш - бу ҳамма турдаги ахборотни қабул қилиб, қайта ишлаб, талаб этилган йўналишга ўзатиш ва аниқ максималга эришилган иборат. Бу дегани, бошқариладиган тизимни (участка, цех, соҳа ёки автомобилни) аъвалли ҳолатидан янги оптимал ҳолатга келтиришдан иборат.

Бошқаришнинг этапларини ва аниқ қарор қабул

Бошқариш тизимининг олдига қўйилган максимал аниқлаш. Шунинг ҳам таъкидлаш кераки, бу максимал юқорида қўйилган максималларни давом бўлиши шар. Масалан, участкада, цехда, автомобилларни техник таёёрлигини бўла автокорхона бўйича автомобиллар техник таёёрлигини таъминлаш бўлиши керак, ўз навбатида бошқарма ёки ахборот билан ва ҳоказо.

Тизим ҳолати ва таъкид факторлар бўйича маълумот қабул қилиш ва уни шу тизимга таъсирини кўрсатиш. Масалан, техник таёёрликнинг коэффициенти оширишни белгилаш учун бундай маълумотлар қўйиладиган бўлади: автомобил-

6-расм. Бошқариш тизими ва қарор қабул қилиш схемаси.



Бундай усул тизим олдинта куйилган аниқ максалда ижра этилган бўлиб, ҳамма турдаги бошқариш фаолиятини интерпретация ва дастур асосида олинб борилади. Дастур нима - бўлиб ва фазода тутилган комплекс таъкидлий ишлар бўлиб, маълум максалда эришилган усул ижра этилган иш.

§ 6.4. Бошқариш масалаларини амалий дастур бўйича ечим.

Натижаларга кўра ўз-ўзига тасвиринини кўрсатади. эришилган бўлиб, ўзига ҳос кетма-кетликка эга ва олинган ҳуносга қилиб айтиш мумкинлиги, бошқаришнинг ўзи қилиб қарорлар қабул қилиш.

Тизим бўйича текарир алоқа ва бу тизимни қайта ишлаб ўларни ҳисобдан чиқариш;

таъкидлий, автомобильларни қанчалар таъминлашга юбориш ёки ишчи ходимларни, аэропортлардаги молий раббат-ишлар чиқариш қорхоналарни қуриш ёки қайта қуриш;

назорат қилиш имконини бўлиш.

керек, иложи бўлса норматив шаклида ва уни бақарилишини қабул қилинган қарор бақарувчи аниқ маълумда узатилиши бақариш мўлдат қачон, қим бақарили ва ҳоказо.) шу усул алоқанда ўрин тулади, масалан, иккиламчани маълум бўлмаслиги, (бу жараёнда қарор бақарувчи қандай усулда етказиш қабул қилинган қарорлар бақарувчиларга етказиш.

қарорлар қабул қилиш;

ҳозир ва қайта ишланган ахборотлар бўйича бошқарилаётган тизим олдинта қўйилган максалларни ҳисобга олган ишчиликнинг баҳолаш;

Ахборотни таҳлил қилиш, қайта ишлаш, аниқлик ва ҳоказо).

ишчилар шартини (иссиқ, совуқ, йўллар катеторисини ва факторлар бу материал - техник таъминоти, автомобильларни ишламай қолган бўйича маълумотлар ва ҳоказо. Таъки автомобильларни иш вақтида ишламай қолган сабаб бўлади, нарни ишчиликнинг, қарактерли носозликлар, қайсики

1) техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлаш тизимини таъкид қилиш даражаси билан, бу эса ўз навбатида автомобилларни ишлашнинг қайта таъкидлий ижра этилган бўлиб, қарактерли нормативлар билан таъминлаш.

2) ишлаб чиқариш базаси билан (устакхоналар, асбоб таъини) олган асосий факторлар ёки дастурлар билан таъминлаш. Автомобилларни техник ишлашнинг (эксплуатация) таъини таъкид этиди.

Ўз навбатида техник эксплуатацияси - бир қатор асосий ва қўйи факторлар билан тизим даражасини яратди ёки техник бўлиб, автомобил транспортини иш фаолиятини яхшилаш.

ларни яхшилаш умумий максалда эришилган ижра этилган даражаси ҳам баҳоланади. Юқорида қайд этилган кўрсаткич-сифатини баҳолаш мумкин ва шу максалда эришилган таъминлаш воситаларидан фойдаланиш бўлишига иш таъминлаш. Бу нормативларнинг натижалари бўйича техник хизмат кўрсатишнинг нархи ва ҳоказоларни техник таъкидлий коэффицентини, бир йиллик иш ҳақини ёки Юқорида қайд этилган максални нормативлар, масалан, қарактерларни мумкин қадар қаматириш ва ҳоказо.

автомобилларни соз ҳолатда сақлаш усул сарф-ушм/доринини ошириш;

таъмирлаш ишларини бақарилиш ишчиларнинг иш бўлишини таъминлаш;

-техник жихатдан соз автомобиллар сови юқори яхшилаш усул қўйилганларга амал қилиш керак;

шуни кўрсатдики, автомобилларни техник ишчиликнинг ишчиликни тулади. Чет эллар ва республикаларнинг таъкидлий бўлиб, унда автомобилларни техник ишчиликнинг алоқанда бу максаллар даражаси пасдан юқорига йўналтирилган натижаларга эришилган мумкин.

қилиб, қўйиб чиқиб, максаллар даражасини тузиб охирги максалда эришилган усул бор тизимни ҳар томонлама таъкид қилиш, қўйиб чиқиб, максаллар даражасини таъкидлий қатталаштириш ҳар қил йўллар билан амалга оширилади. Бу

Уск/налар, механизация жихозлари ва ҳокazo.)
3) Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишлари
сифати баъжариш учун юқори маънада ишчи ходимлар билан.
4) Material - техника таъминоти (эҳтиёт қисмлар,
агрегатлар, автомобиллар, ёнгин-мой маҳсулотлар ва ҳокazo.)
Билан.
5) Автомобил паркни техника даражаси ва струқтураси
билан; бу эса 1/3 навабда техника хизмат кўрсатиш ва
таъмирлаш ишларининг иш ҳажмини белгилайди.
6) Иш шартоти билан. Бу факторлар алоҳида ўрин
тутилади, автомобилларни ишончлилиги таъсир этади ва ТХК
таъмирлаш иш ҳажмини белгилайди.
Автомобилларни техник ишлатишнинг самаралор-
лигини оширишга йўналтирилган ишлар дастура кўрсатилган
ўлинг, қўйилганча ифодавланиши мумкин. 7-дам.
Тезманинг олдинга қўйилган мақсадга эришиш фактори
ўлингча ёки вазифаси оғирлиги бўлиша.
Биринчи жаббатда мутахассисларни фикрларини
инобатга олиб, тезмани олдинга қўйилган мақсадларни
натижаларини мақсадлар дарахтиниинг биринчи қаватдан
олинлади;
-автомобилнинг техник ҳолат даражаси -1;
-хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш даражаси - II. 6-
жаъвал.
Бу факторларни солиштирма миқдори 39 - 44% ни
ташкил этади. Шу учун бу факторлар, яни ТХК ва таъмирлаш
ишлари алоҳида эътиборга лойиқ бўлиши шарт.

№	Максад дарахтининг биринчи даражасидаги факторлар	Максадга эришиш учун тизим хиссаи.
1	Автомобиллар ва эксплуатацион материаллар	1
2	Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш тизими	0.25 0.21 0.18
3	Ишлаб чиқариш базаси (устахоналар ва хозаро)	0.18 0.19
4	Илчи - хизматчилар	0.16
5	Ишлатиш широкети	0.13
6	Материаллар билан таъминлаш ва резервдаш	0.09 0.20
	Жами:	1.00

№	Максад, дарахтининг биринчи даражасидаги факторлар	Максадга эришиш учун факторнинг тизим	Хисса.
1	Автомобиллар ва екселютатсион материаллар	0.25	I
2	Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш тизими	0.19	II
3	Ишлаб чиқариш базаси (устахоналар ва хозасо)	0.18	
4	Ишчи - хизматчилар	0.16	
5	Ишлатиш паровити	0.13	
6	Материаллар билан таъминлаш ва резервляш	0.09	
	Жами:	1.00	1.00

№	Күтін факторлар, факторлар	Тәсірлер
1	Тәсірлер стилін тандыруларын бақылау	0,29
2	Тізімнің (системнің) сапалылығына	0,26
3	Техник қызмет күресуін бақылау	0,17
4	Норматив-технологиялық құжаттардың бақылау	0,11
5	Автомобильдердің және түрлі типті автомобильдердің қауіпсіздік тәжірибесін бақылау	0,09
6	Лойықтандыру, құрылыстардың	0,08

Нихот ҳаракатланувчи ва консерватив бонқарши бўлишча факторлар. Масалан янги ишлаб чиқариш базасини қуришга 3-5 йил керак. Агарта бу автоматизация техника ишлатишнинг самарадорлигини анча оширати, лекин сарфланган маблаг ва қурилмиш даражини ҳисобга олганда зарар. Консерватив факторларнинг ҳам инновация оғир, экин

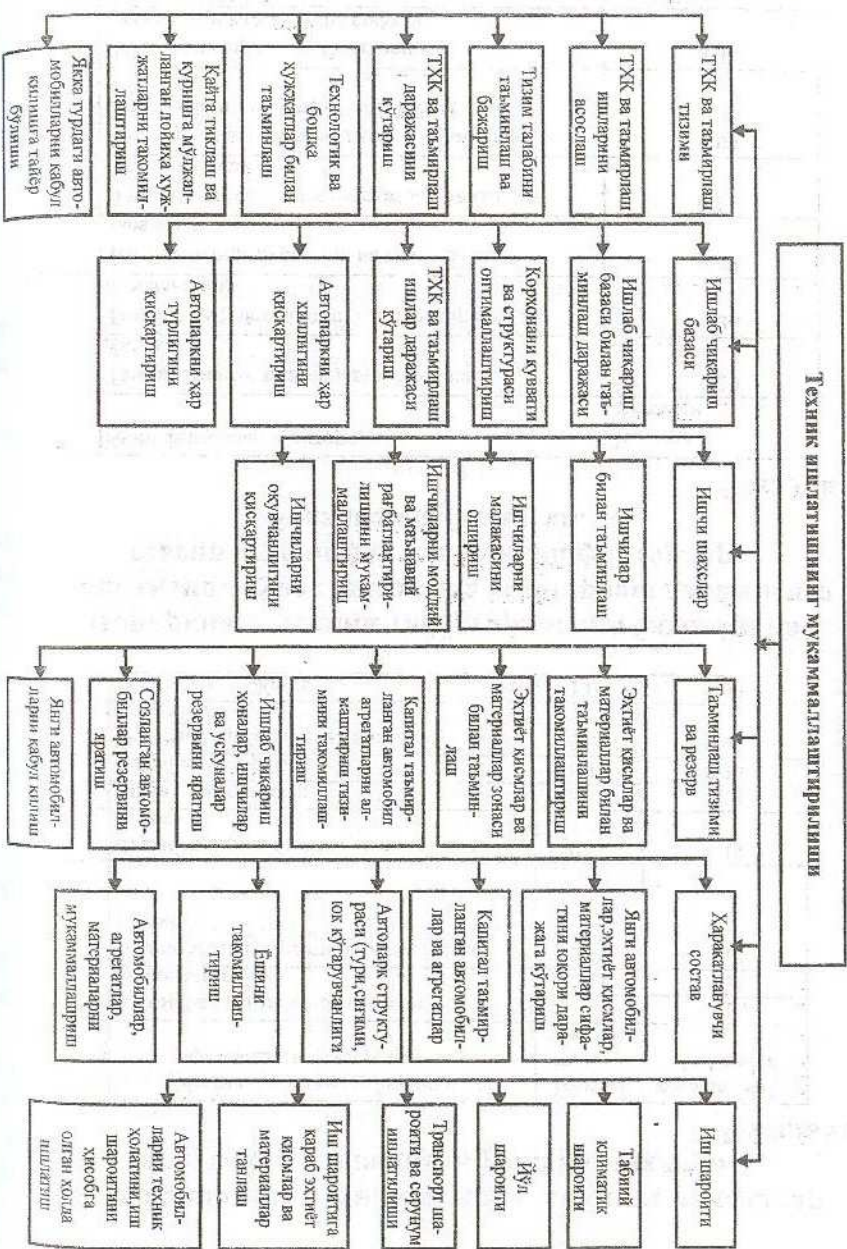
коррекциялар имконини беради.
Автокорхоналар ушун унинг ёши ва таркиби
бошқариладиган, чунки бу кўрсаткичлар юқори
ташкilotларга ёки мулк эгасига ботиқ. Шуниинг учун хар бир
бошқариладиган даража учун ўз тизим дарахти тузилади. Бу
дарахтга бошқариладиган ва бошқариладиган фактор ҳамда
куйфакторлар аниқ белгиланади.

Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишлари ҳажми
марказлаштирилган ҳолда таъин қилинади, шунингдек таъмирлаш ишлари ҳажми
шу асосда ишлаб чиқилган нормативлар асосида ишлаб
чиқилади, лекин бу таъсирлар бошқарилаётган пофакторлар
 бўлиб, нормативларнинг конкрет аҳоликорхона учун қайта

Бошқариш бўйича. Бу факторлар бошқариладиган ва факат хисобга олинладиган (бошқариладиган) нарға бўлинадн. Масалан, йўл шартлн, об-хаво, икким шаронте техник ишлатиш жараяннда хисобга олинати, лекин булар аник автокорхона учун бошқариладиганлар хисобига таъминладн.

Албатта куйи факторлар кайта бۆлиниши ҳам мумкин, масалан, куйи фактор - «тавсия этилган талбирларни бажариш паражаси» - бу бопшқая бۆлиниши мумкин: -тавсия этилган даяри, иш хажми, бажариладиган операциулар ва ҳокказо. Ҳазим струқтурасида куйи система қанча куйида бўлса, уни қайта бۆлиниши ҳам янада қичқроқ бўлиши керак, бу ўз навбатида асосланган қарорларни қабул қилишни

7-расм. Автомобилнинг техник ишлатилиши максал дарахти схемаси



Иккинчи гуруҳ факторлар ($x_1, x_2, x_3, \dots$) масалаларни ечиш жараёнида ўзгариб туриб, максалли функцияга таъсир этади. Ҳар бир кабул қилинган қарор унинг қийимига таъсирини номалъум.

Биринчи ва учинчи гуруҳ факторлар айрим пайтда қўшилиб, "табиат" факторлари деб юритилиши ва ташқи-атроф муҳит шароитини белгилаб дастур ёки масалани ечишда олинган таъсир этади. Олинган ахборот-маълумотларнинг харақатига қараб кабул қилинган қарорлар қийимига таъсир этади.

А) аниқ шароитда; Б) таваккал ҳолатда; В) ноаниқлик шароитда. Аниқ шароитда "табиат" ҳолати маълум. Бу ҳолда стандарт максалли функция ҳар бир конкрет-аниқ пайтда қўрилиши, қарор кабул қилиш эса олдин ишлаб чиқилган қоидаларга асосланади. Агар ҳозирги вазият ностандарт бўлса, аниқлик шароитида масалани ечиш қийимига таъсир этади: (XI) элементларни ечиш, ўзгармайдиган фактор (a_i) ни инобатга максалли функциянинг минимал ёки максимал миқдорини аниқлаш. Шу функция дифференциаллаш, дастур-лаштириш ва жалдлаб ёки аналитик ва бошқа усуллар билан аниқланади.

$$F = 2\pi R^2 + 2\pi Rl$$

Бу ерда:

R - идишнинг радиуси;

l - идишнинг узунлиги.

Идишнинг ҳажми қийимига таъсир этади:

$$V = \pi R^2 l$$

$$\frac{dF}{dV} = 4\pi R - \frac{2V}{R^2} = 0, \text{ ёки } 2\pi R^3 - V = 0$$

чиқариш базаларини қайта қўриш (реконструкция қилиш) харақатланувчан подфакторлар сафига қиради. Ҳаммаи олинган бошқариш бўйича қарор кабул қилиш жараёни бир неча алтернатива вариантлардан олинади.

Қарор кабул қилиш ҳам, бошқаришга ўхшаб бир неча босқичдан иборат:

-масалани белгиламоқ;

-ижобий натижалар олиш учун аниқ максал қўйиш;

-қўйилган максалларни бор вазият (натижалар) билан солиштириб баҳолаш;

-муаммони (конкретлаштириш) аниқлаш ва алоҳида масала-саволларни ажратиш;

-ажратиб олинган масалаларни ўстуңлигини қўурсатиб, тезин олинган қўйилган максалларга эришишни муҳимлигини аниқлаш;

-қарор кабул қилиш вариантларини ишлаб чиқиш, уларни қўйилган максалга эришиш учун тахмин этиш;

-қарор кабул қилинган мутахассис бир неча алтернатива вариантларни инобатга олиб аниқ критерияларга асосланиш керак.

Один, дониш тез-тез ўқайдиган шароитда қарор кабул қилиш стандарт-нормативлар усуллар билан бажарилади. Масалан, агар автомобилнинг тормоқлаш йўли нормалдан катта бўлса, у нўта чиқаришмайди. Ёки маълум йўл босиб ўтганда кейин автомобил техник хизмат қўрсатиш қўришга юборилиши ва ҳоказо. Тахминан 80-85% қарорлар тез-тез қарор этиладиганларни ташкил этади. Шунинг учун юқори маълум мутахассис бунақа қарорларни кабул қилишга кам вақт сарфлайди ва ностандарт қарорларни ўртайиб, солиштириб, иқтисодий томонларини аниқлаб қарор кабул қилиши. Ҳар бир кабул қилинган қарор унинг қийимига таъсир этади. Ҳаммаи олинган бошқариш бўйича қарор кабул қилиш жараёни бир неча алтернатива вариантлардан олинади.

Мойлаш даври, км	3ИЛ-130		МАЗ-500	
	СҮМ/1000км	%	СҮМ/1000км	%
500	19500	185	3500	100
1000	10000	100	15000	75
1500	5000	75	13500	58
2000	4500	60	11050	45
2500	4250	55	10025	36
3000	4750	63		

6-жадвал

бу ерда:
 п - техник хизмат кўрсатиш операциялари нархи;
 л - техник хизмат кўрсатиш даври.
 ўтказилган изланишлар шуни кўрсатадики, агар техник хизмат кўрсатиш даври оширибса бирмачи харажатлар (п) ўзгармай қолади ёки жуда кам миқдорда ошад, солиштирма харажатлар эса кескин камаяди (6-жадвал).

$$C_1 = \frac{p}{n} ; \text{сўм/км}$$

аниқлашга асосланган.
 Минимал харажатларга оптимал техник хизмат даври, л₀ туғри келади. Техник хизмат кўрсатишга бўлган солиштирма харажатлар қуйидагича аниқланади:

Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш даврини солиштирма харажатлар орқали аниқлаш.
 Техник-иктисодий усул техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлашга сарф бўлган умумий минимал харажатларни аниқлашга асосланган.

Яна бир мисол:

$$V = \pi R^2 l = 2\pi R^3 \text{ ёки } R = \sqrt[3]{\frac{V}{2\pi}} = 1,34; l = 2R = 2,68 \text{ м}$$

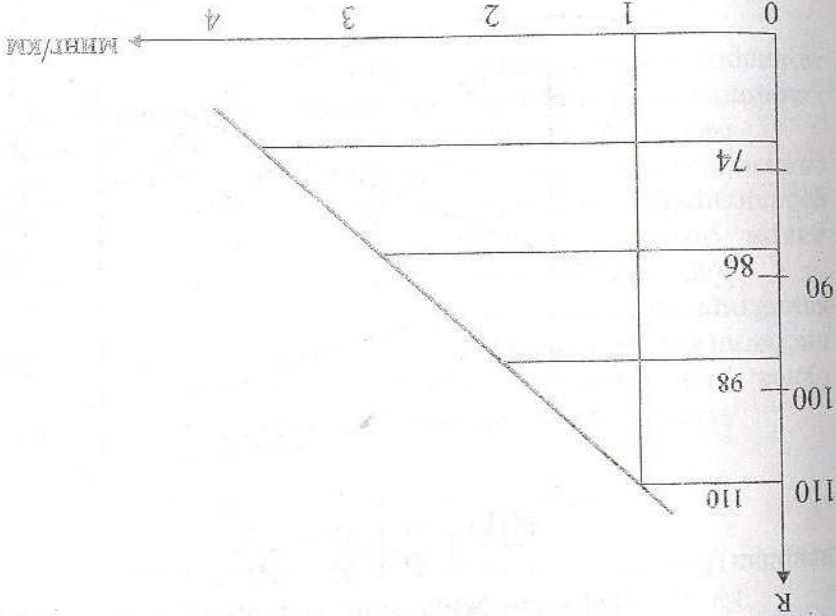
Масалан идиш, ҳажми 15 м³ бўлса,

$$\frac{R}{l} = 0,5$$

Шундай экан, ҳар хил ўлчамдаги цилиндрлик идишлар учун

8-расм. МАЗ-500 автомобилнинг шқворенини мойлаш даври.

Техник хизмат кўрсатиш (мойлаш).



Масалан, 8-расмда МАЗ-500 автомобилнинг шқворенини мойлаш даврини 2000 км дан 4000 км гача ўзгартирсак, шқворенни ўртача ресурси 98000 км дан 74000 км гача камаяди, яъни қарийб 25% 8-расм.

л - таъмирлаш ресурси (босиб ўтган йўл), км.

С - таъмирлашга бўлган харажатлар сўм.

бу ерда:

$$C_{II} = \frac{L}{C}$$

харажатлар эса ошад:

ўз навбатида техник хизмат кўрсатиш даври оширибса, унда деталлар ва агрегатлар иш муддати пасаяди, солиштирма

Умумий қўринишда максалди функция қуйидагича ифодаланади: 8-расм.

$$C_2 = C_1 + C_n$$

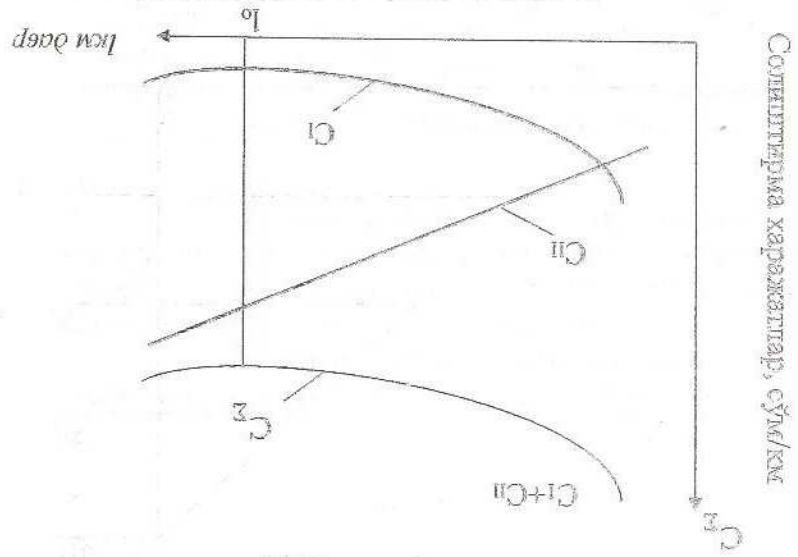
Максалди функциянинг экстремал қиймати оптимал қарор қабул қилишга түрли кезади. Юқорида қайд этилган вазиятда оптимал қарор, солиштирма харажатларнинг минимал миқдори билан белгиланади.

Максалди функциянинг минимуми жадвал бўйча 9-расмда кўрсатилган. Шу минимумни аналитик усул билан ҳам ифодалаш мумкин, агар

$$C_1 = f(I) \quad \text{ва} \quad C_n = \psi(I) \quad \text{маълум бўлса.}$$

Бунда техник хизмат кўрсатишнинг оптимал даври I_0 ни қуйидаги тенгтамадан аниқлаш мумкин: [1].

$$\frac{dC}{dI} = \frac{d}{dI} \left[\frac{I_0}{d} + \psi(I) \right]$$



Техник хизмат кўрсатиш даври

9-расм. Максалди функция бўйича оптимал ТХК ва даври аниқлаш.

C1-техник хизмат кўрсатишга сарфланган солиш-
тирма харажатлар;
Cn - таъмирлашга сарфланган солиштирма харажатлар;
C2 - техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлашга
қилинган солиштирма харажатлар.

§ 6.5. Техник хизмат кўрсатиш даврини техник- иктисодий усул билан аниқлаш.

Шундан кейин аниқланган техник хизмат кўрсатиш
оптимал даврини (I_0), техник критериялар орқали ўзгариши
мумкин. 10-расмга қаранг.
Бу текшириш хақикий даврнинг (I) руҳсат этилган
даврдан (I_0) охиши эҳтимолигини аниқлашдан иборат, яъни

$$P \{I > I_0\} \leq F = 1 - I_0 \text{ деб қабул қилинади.}$$

Агар бу эҳтимолик белгиланган эҳтимолиқдан юқори
бўлса, унда оптимал техник хизмат кўрсатиш даври I_0 га
нисбатан кискартрилиши эки хақикий даврнинг вариациялари
камайтирилиши.
Хар бир текшириш объектнинг ўзига хос хакми ва
даври билан белгиланади, улар хар хил. Масалан,
созлангирувчи механизмлар учун - улаш муфтасининг
сижиши, клапан механизмдаги ортыча товушлар ва хоказо.
Мойландиган механизмлар учун - мой хакмининг
камайиши эки мой харажатининг ошиши, эки мойнинг керакли
жойларга етиб бормаслиги ва хоказо.

йўловчи ташини бўйича талабни қондиришдан иборат бу масала ҳар хил турдаги транспорт воситалари билан бажарилади.

Юқори қават транспорт дастурининг максдаи - бу транспорт воситаларининг ишончли ва сифатли ишлатилиши таъминлаш, ҳамда дастурни бажариш. Максдаи автомобил транспортга тегишли қисми бўлиб, иккинчи қаватда жойлаштирилади ва қуйидагича аниқланади:

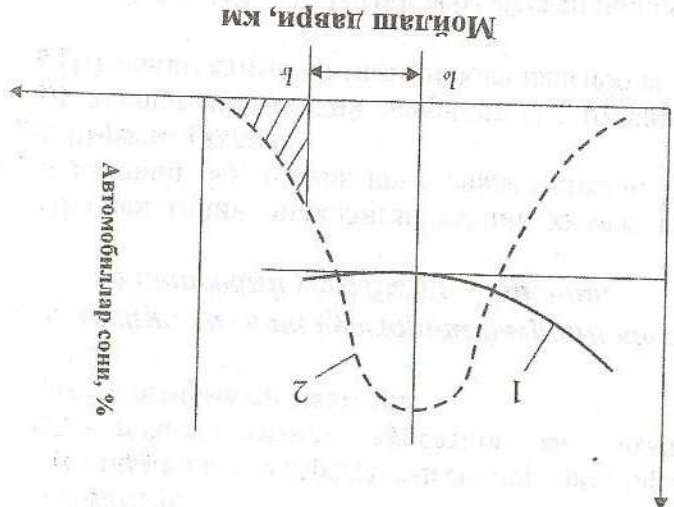
- 1) ҳар бир автомобилнинг иш умумдорлигини оширилиши билан;
- 2) автопарк, бошқарма, корпорация ва умуман вазирлик бўйича автомобилларнинг умумий иш умумдорлигининг оширилиши;
- 3) транспорт воситалари билан ҳар бир фойдаланувчининг етабли миқдорда таъминлаш;

- 4) транспорт воситаларининг халққа, транспорт воситалари, хизмат кўрсатилган ходимларга, аэроф муҳитга норматив даражасини таъминлаш.
- 5) юк ташини ва хизмат кўрсатиш жараянида иқтисодий харажатларни камайтириш. Уш набағтида бу кўрсаткич қуйидагича таъминланади:

- автомобилнинг техника-фойдаланиш сифатини юқорига кўтариш билан;
- юк ташини ишларини түри ва сифатли танқис этини йўли билан;
- автомобилларни иш шароитини яхшилаш билан;
- транспорт воситаларидан фойдаланиш ишларини таъминлаштириш билан ва бошқа йўлар билан.

Умуман оғанда транспорт воситаларидан фойдаланишнинг асосий максдаи бу унинг иш умумдорлигини ошириш, ишончилигини таъминлаш, техника хизмат кўрсатиш ва таъмирлашга бўлган харажатларни камайтириш, транспорт воситаларининг норматив даражасини камайтириш, техника хизмат кўрсатиш ходимларига, аэроф муҳитга таъсирини камайтириш ва таъминлаштириш. Транспорт

Мойлаш ва таъмирлаш ишларга бўлган умумий солиштирма харажатлар, сум/1000 км



10-расм. Мойлаш ва таъмирлаш ишларига бўлган солиштирма харажатларнинг мойлаш даврига боғлиқлиги схемаси.

бўлган умумий солиштирма харажатлар.

2- мойлаш даврининг ҳақиқий таъминлаши.

Техника хизмат кўрсатишнинг техника-иқтисодий усули билан белгиланган қўлчиллик операциялар учун түри келди, факат харажат хавфсизлиги билан боғлиқ бўлмаса. Агар харажат хавфсизлиги хавф-хатар даражаси юқори бўлса ва улар инобатга олинса, техника-иқтисодий усул бу операцияларда ҳам ишлатилган.

§6.6. Автомобилларни техника ишлатилишнинг максдаи ва унинг аҳамияти.

Автомобилни техника ишлатиш, автомобил транспорт соҳасининг бир қисми бўлиб, умумдават транспорт комплексининг алоҳида йўналишидир.

Транспорт дастурининг максдаи, шу дастурнинг юқори қаватидан фойдаланиб халқ хўжалиги ва аҳолини юк ва

ва бирламчи нормативлар системасини яратиб мумкин эмас.

Транспорт воситаларини бошқариш умумдавлат масаласи бўлиб, ҳамма даражада ечилиши керак (вазирлик, акционерлик компания, бошқарма, автокомбинат ва хоказо.).

Вазирлик - давлат ташкилоти бўлиб, аниқ техник сиёсатни белгилайдиган, асосий ресурсларни, пул маблағларини, струқтуранини ва давлат бююртмасини белгилайдиган ҳамда бошқарилишини назорат этади.

Хозирги бозор иқтисодиётига ўтиш шароитида автомобил транспортини техник тизминин бошқариш ҳусунийлаштириб бормоқда ва умумий бошқариш ҳар бир тадбиркор, мулк эгаси иш шароитига қараб струқтуранини ўзгартириши мумкин.

Транспорт воситаларинини ишлатишнинг шу соҳа бўйича кўриб чиқамиз ва самарадорлигини баҳолаймиз.

Транспорт воситаларидан техник фойдаланишнинг баҳолаш учун тармок учун қийимат асосий кўрсаткичларини танлаймиз:

- ишлаб чиқариш база: таъминланиши (X_1), автокорхонани катта-кичиклиги (X_2);

- транспорт воситаларини таркиби: ўртача йили (X_3);

- ишлатиш шароити: солиштирма замин йўлларинини микдори (X_4);

- шахсий туркум: ТХК ва Т га сарфланган маблағ

(X_4);

-об-хаво ҳарорати: 0 дан кам ҳолат (X_6);

бу танланган кўрсаткичлар техник тайёрлик коэффициенти қийиматига таъсир этади ва тармок даражасида қийиматига қийиматига таъсир этади ва тармок даражасида қийиматига таъсир этади, автотранспорт корхоналарининг қуввати 19%, об-ташкил этади, ишлаб чиқариш базалар билан таъминланиши 21%

Танланган кўрсаткичлар ва тахлил шуни кўрсатадики

$$\alpha_1 = 0,702 + 0,98 \times 10^{-4} X_1 + 0,243 \times 10^{-2} X_2 + 0,503 \times 10^{-3} X_3 - 0,123 X_4 + X_5 - 0,194 \times 10^{-2} X_6 - 0,939 \times 10^{-3} X_6$$

таркиби (йили) 15%, ТХК ва таъмирлаш сарфланган маблағлар 14%, йўл шароити 13%.

Агар юқорида қайд этилган техник тайёрлик коэффициенти кўрсатилган микдордан фарқ қилса ва нормативдан кам бўлса, демак шу бошқарма ёки автокорхонадаги ички ресурслардан тула фойдаланилмайдиган (ишлаб чиқаришнинг тўғри ташкил этиш, мутахассислар, ишлаб чиқариш фондлари ва хоказо) туғри ва тула ишлатилмайдиган.

Агар техник тайёрлик коэффициенти нормативдан катта бўлса, демак ички ресурслардан тула ва аниқ фойдаланилмайдиган.

Шундай солиштиришлар ҳамма кўрсаткичлар бўйича ўтказилган (биринчи ва иккинчи шароитлар учун ишлаб ўтказилган база билан таъминланганлиги, автокорхонанинг катта-кичиклиги, об-хаво, иқлим шароити, транспорт воситаларининг таркиби-йили, ТХК ва Т сарфланган маблағлар, йўл шароити ва хоказо.) ва нормативлар белгиланади.

Тармок микёсида ўтказилган солиштиришлар ва нормативларни аниқлаш усули (методикаси) алоҳида автокорхона бўйича ўтказилиши ҳам мумкин.

Лекин бир бошқарма ёки трестга қарашли автомобиллар учун тармок бўйича аниқланган кичик ҳудуд (территория) учун.

Юқорида кўриб чиқилган солиштириш усуллари (ҳақиқий ва норматив кўрсаткичлар орқали) шуни ишлатишнинг сифатини амалий бошқариш мумкин.

Автокорхоналарда ТХК ва Т ишларининг сифатини бошқариш қийиматига принпишларга асосланган.

-муҳандис-техник ходимлари олдин аниқ мақсад қийимат ва бажарилган ишларга объектив баҳо бериш;

-автокорхонанинг кўрсаткичлари самараси ва автомобилларнинг техник хизмат кўрсатиш кўрсаткичлари билан алоқадорлигини кўрсатиш;

-бозор иқтисодиёти шароитида муҳандис-техник

хотимларнинг хукук ва вазифаларини белгилаш;
-кўрсаткичларни деталлаштириш, юкоридан пастга
(автокорхона, цех, участка, бригада, иш бажарувчи) асосий
кўрсаткичларни ҳар бир даража учун аниқ белгилаш;
-аниқ нормативларнинг олдингиини белгилаш;
-нормативларнинг олдин даражаси ва бор
имкониятлардан тўла фойдаланиш.
Шу тартибдаги бошқариш системасини
такомиллаштириб, ТХК ва Т ишларининг сифатини бошқариб
бўлади.

§ 6.7. Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш
ишлари сифатини бошқариш.

Автокорхоналарда ТХК ва Т ишлари сифатини
бошқариш кўйидаги асосий вўқтаи назарда олиб борилади.
-муҳандис-техник хизмати хотимлари олдинга аниқ
мақсад қўйиш ва уларнинг иш фаолиятини баҳолаш;
-техник хизмат кўрсатиш ишларининг натижалари
билан автокорхонанинг умумий иш натижалари (самараси)
билан болиқилиш;
-муҳандис-техник хотимларнинг хукуклари,
вазифалари ва моддий масъулиятини белгилаш;
-даражаларга бўлиш, кўрсаткичларни аниқлаб, юкори
даражасдан кўйи даражасга (автокорхона, цех, участка, бригада
ва иш бажарувчи);
-нормативни олиш аниқлиги ва иш бажарувчилар
билан бажаришнинг таъминлаш;
-моддий ва маънавий рабатлантириш ва ошириб
бажариш кўрсаткичларни хисобга олиш;
-ТХК ва Т ишларини такомиллаштириб ва объектив
маълумотлардан фойдаланиб аниқ қарор қабул қилиш;
Юкоридан қайд этилган ижобий тақрибларни хисобга
олган ҳолда ТХК ва Т ишларини бошқариш сис-
темасини мукамиллаштириш йўлиари мавжуд бўлади.
1. Сифат белгилари факат етган даражасини хисобга

юкоридан қайд этилган мисоллар ва жалбавулан хулоса
қилиб шуни таъкидлаш мумкинки, сифат нормативларини
белгилаш жараёнида автомобилларнинг чиқарилган йили ва
босиб ўтган йили (мисол, 0-50 минт/км, 51-200; 201-350
минт/км) катта деб хисобланади ва қисқартиришнинг талаб
элади.
Масалан, ўрта турдаги автобуслар учун ишталабчанлик
кескин ўзгаради, ҳар бир 50 минт/км масофа бўйича
кўйидагича белгиланади.
Босиб ўтган масофа, минт/км 0-50; 50-100; 100-500; 150-
200; Ишталабчанлик (таъмирлаш) 100%; 150%; 156%; 234%;
4. Сифатни бошқариш системаси ТХК ва ЖТ
ишларига бўлган харажатларни қисқартириш керак, яъни
ёнгилти-мой маҳсулотлари, эҳтиёт қисмлар ва хоказолар юк ёки
йўловчилар ташиш таннарихига солиштирма микдори катта.
Шунинг учун сифатни бошқариш системаси техник хизмат
кўрсатиш ва жорий таъмирлаш ишларини хисоблашда

№	Алгоритмнинг номи	Ишталабчанлик, одам - соат
1	Дивител	1,9
2	Илашма	1,2
3	Ўзатмалар кўтиси	1,8
4	Қардан ўзатма	1,0
5	Рул бошқармаси	1,2
		1,7
		3,5
		200 минт/км
		50 минт/км

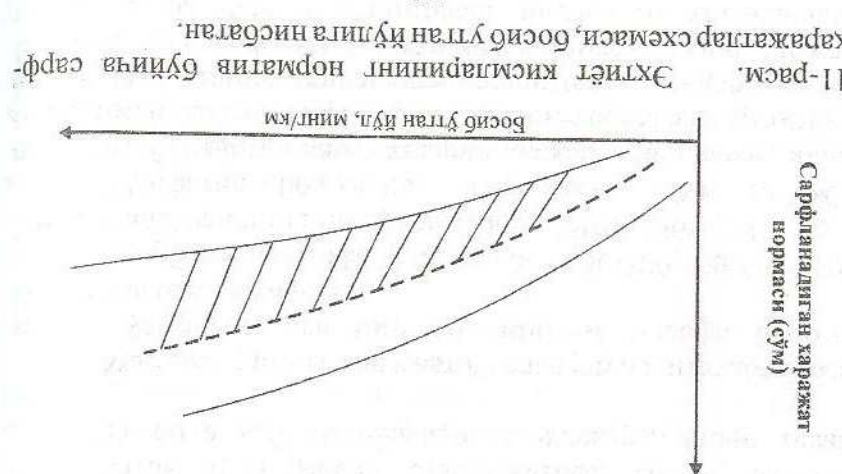
7-жадвал.

ишталабчанлик кўйидаги 7-жадвалда келтиришган:
турдаги автобусни носозликларини йукотиш учун ўртача
чунки алоҳида кўрсаткичлар ўзгариши мумкин. Мисол: ўрта
нинг босиб ўтган умумий йўлини ҳам хисобга олганини керак,
3. Нормативларни қабул қилиш жараёнида, автомобил-
олиниши керак.
мехнаттабачанлик, таннарих ва бошқа кўрсаткичлар хисобга
факат таъмирлашга бўлган вақт хисобга олинмасдан
2. Сифатни бошқариш ва норматлаштириш жараёнида
зарур, шу жумладан автокорхонадаги ички имкониятларни ҳам.
олимасдан, балки объектив шароитларни ҳам хисобга олиш

комплекс бўлиши керак ва автокорхонанинг асосий кўрсаткичлари билан уларнинг самарадорлигини ҳисобга олиш шарт.

5. Сифатни бошқариш системаси автомобилларда пайдо бўлган носозликларни таснифлашга имкон яратиш керак, яъни сифатсиз бажарилган ишларни қачон ва қаерда пайдо бўлганлигини аниқлаш керак. Сифатни бошқариш систе- масининг нормативлари ТХК ва Т постларнинг жихозлани- шига боғлиқ ва уларни замонавий талабга жавоб берадиган жихозлар, ўлчаш асбоблари, дианностика ускуналари, керакли эҳтиёт қисмлар, янги технологиялар билан жиҳозланган ва аттестациядан ўтган иш бажарувчилар бажариши керак.

6. Сифат нормативлари максимал даражада объектив бўлиши керак. Нормативларни ишлаб чиқиш жараёнида ҳам автомобил ва уларнинг аҳолида қисмларининг сифатига ҳам аҳамият бериш керак, чунки улар ишлаб чиқариладиган завод билан боғлиқ, лекин ТХК ва Т ишлари билан эмас. Нормалаштириш жараёнида ҳамма ишотланувчи далилларни (факторларни) ҳисобга олиш қийин бўлганлиги сабабли, нормативларни интервал, яъни маълум оралиқлар билан қабул қилиш маъқул. Масалан, эҳтиёт қисмларни нормативларини тузилишида уларнинг сарф харажати ни уя доира (зона) га бўлинади (11-расм).



11-расм. Эҳтиёт қисмларнинг норматив бўйича сарф харажатлар схемаси, босиб ўтган йўлга нисбатан.

1 - нормативнинг юқори чегараси; 2 - ўртадаги нормаси; 3 - қуйидаги чегараси; 1, II, III - қисмларнинг сарф бўладиган эҳтимоли. Ҳатта эҳтиёт қисмларнинг тақрибан нормаль ум харажати, бу оралиқ деталларнинг тақрибан сифатига ТХК ва Т ишлари билан боғлиқ, ҳамма автомобилларни ишлаш шартига боғлиқ. I чи оралиқнинг юқори қисми бу эҳтиёт қисмларнинг нормативдан қўй харажат зонасидир. III чи оралиқнинг қуйи қисми эҳтиёт қисмларнинг тежашини билдиради. Бу оралиқ қайдовчилар ва чилангларнинг сависси билан боғлиқ. 2 чи ва 3 чи чизиклар ораси эҳтиёт қисмларни тежаш оралиғини билдиради, 1 чи ва 2 чи чизиклар оса уларни қўй сарфланганини билдиради.

7. Сифат кўрсаткичларни баҳолашда ТХК ва Т ишларини бошқариш ўзига хос энцикликни (оперативликни) талаб этади, 8-жадвал.

Хар хил тоифадати қайдовчилар билан боғлиқ ишончлилик кўрсаткичлари. 200 минт/км-босиб ўтган йўл

Хайдовчи лар	Бўзимасдан босиб ўтган йўл, минт/км	Тамирлашга тушган вақт, соат	Йўлга сарфланган вақт, соат	Эҳтиёт қисмлар харажати, минт/сўм
A	1.72	234	63	246
B	7.4	55	18	131
B	2.0	256	97	465
Г	3.5	296	108	491

Амалиётда қайдовчиларнинг сависси ҳисобга олинмайди, шунинг учун бу кўрсаткич автомобилнинг ишончили ишлашга маълум захира бўлиб қолади ва уни қўллаш учун қайдовчиларни модал ва маънавий рағбатлантириш керак, ҳамма қайдовчилардан автомобилларнинг ишлаш бўйича маълум асбоблар тулаш керак. Илоки бўлса хар бир қайдовчилан қуйидаги ҳисобот олиб, компьютерга киритиб автомобилнинг техник ҳолатини баҳолаш керак.

VII БОБ. Автокорхоналарда муҳандис-техник ходимларнинг иш фаолияти.

§ 7.1. Асосий вазифалари.

Республикада ижтимоий - иқтисодий ривожланиши кўпдан кўп малкали қадрлар миқдори ва уларнинг танлаган соҳаси бўлиб билим, малакасига ботлиқ.

Юқори ва унумли натижаларга эришиш учун ҳар бир мутаассасиш ишга муносабати, ишга ижод билан ёнлашиши, сифатли бажарилишига ботлиқ.

Корхоналарда янги технологияларни қўллаб ишлаб чиқариладиган маҳсулотни, бажариладиган ишнинг иш талабчанлигини қаматиришига йўналтириши керак. Шу билан бир қаторда ишлаб чиқаришнинг маданийати ошириб қорхонанинг барқарорлигини таъминлаш керак.

Оқирги йилларда Республикада миллий қадрлар тадбирлаш масаласига алоҳида аҳамият қаратишмоқда, шулар жумласидан автомобильсозлик, автомобил транспортдан фойдаланиш, автомобилларни таъмирлаш ва юқори даражада хайдовчилик. Шундай экан автомобил транспорт соҳасига йўналтирилган барча ходимлар олдинга алоҳида масъулият юксатили.

§ 7.2. Муҳандис-техник ходимларнинг асосий вазифалари.

A. Раҳбарлар.

Бош муҳандис вазифалари:

Техник сисемани белгилайди, ишлаб чиқаришнинг ривожланишини ва комплекс дастурларни амалга оширишнинг таъминлайди, ишлаб турган қорхонани қайта қуриш ва техник янги қурол-аслаҳа билан таъминлайди, унинг иқтисод-лаштириш ва кооперативлаштиришнинг илмий-техника

тараққиёти асосига ривожлантириб иш унумдорлигини юқори даражада қўтаради. Ишлаб чиқариш техник даражасини домий равишда юқори савияга қўтаришнинг таъминлайди, материаллар қаражати ва қаражати каматириб эффектливлигини оширади, молиявий ва молий қаражатларни қаматириб автомобилларни техник тадбирларнинг коэффицентини ошириб автомобилларни сифат даражасини оширади, ишончливлигини ва қиёмлигини стандарт даражасини, техник эстетикасини, асосий фондларини, асбоб ускуналарини тўлиқ ишлатилишнинг таъминлайди. Қорхонанинг истикболли режаларини бошқаради, реконструкция ва қайта жиҳозлаш ишларини бошқаради.

Агроф муҳитни зарарлантиришга йўл қўймасликни амалга оширади, техника хавфсизлигини таъминлайди, ишлаб чиқаришда маданий даражасини оширади. Янги техникани ишлаб чиқаришга жорий этиб таъкилий техник чораларни, технологияларни, илмий изланиш ва синаш - конструкторлик ишларини бошқаради. Транспорт воситаларидан тўғри фойдаланиб таъмирлаш ва модернизациялаштириш ишларини таъкилий этади, ишлаб чиқариш даражасини ва сифатини оширади. Фан ва техника ютуқларига асосланб патент - таъкилот ишлаб натижаларини, қорхона талабларини ҳисобга олган ҳолда таъкилот этади, янги маҳсулотлар сифатини, асортиментини ва хизмат даражасини оширади.

Янги техника ва технологияларни лойихалаштириш ва ишлаб чиқаришда фойдаланишнинг таъминлайди, шу билан бирга комплекс механизация ва автоматизация ишлари, технологик қараёғлар, нормативлар, ёнги материаллар ва бошқа материаллардан унумли фойдаланишнинг таъкилий этади. Лойихалаштириш, конструкторлик ва технологик интизомни назорат қилади, техника хавфсизлигини, ишлаб чиқариш, санитария ва ёнги хавфсизлигини назорат қилади. Давлат назорат инспекцияси билан ҳамкорликда техник хавфсизлигини таъминлаб юк қўтариш ва ташиш машиналари ҳамда юқори босимда ишлатилган машина-механизм, ускуналарни синашнинг таъкилий этади, рўйхатдан ўтказлади.

Илимий изланишлар ва лойиҳалаштириш (конструкторлик, технология) таъкилотлари билан янги техника ва технология бўйича, лойиҳалаштириш, реконструкция янгилаштириш ва модернизация, комплекс механизация ва автоматизация ишлари ишлаб чиқариб жорий этади. Патент-иختироچлик, стандартлаштириш, аттестация, мукаммаллаштириш тадбирлари, метролотик таъминотни таъминлайди ва ишлаб чиқаришда қўлайлиги. Илимий асосда ишлаб чиқаришга янги ҳисоблаш техникасини ва механизация автоматизация ишлари, бошқариш системаларини янгилаб жорий этади. Илимий изланишлар рационализация ва иختироچлик, илимий техника информацияни қўлаб-қувватлаб, ишлаб чиқариш масалаларини таъбиқлаш (пропаганда) қилиб, ишчиларни ташаббусчиларни қўлаб-қувватлаб, бўйича, ечишга йўналтиради. Янги илимий изланишлар бўйича, патентлаш ва лицензия олишни химоя қилиб, давлат назорат қорхоналаридан олади. Техник, муҳандис-техник ходимларини тайёрлайди ва аттестациядан ўтказлади. Қорхонада техник тизимни бошқариш хизматчиларининг иш фаолиятини назорат этади. Бош муҳандис қорхона раҳбарининг биринчи ўринбосари ҳисобланади.

§7.3. Бош механик вазифалари

Ишлаб чиқаришда қўлланиладиган асос ўсқуналарни, юк кўтариш-ташиш машиналарни юкори даражада, ишончли ва узлуқсиз ишлашини таъминлайди. Режа бўйича ўсқуналарни техник хужжатлари билан таъминлаб тўли рўйхатдан ўтказлади, ҳамда уларни капитал таъмирлашда қатнашади. Эскирган асос - ўсқуналар, автомобильларни рўйхатдан чиқариш жалдвалини тузати техник хужжатларини ва ҳисобот хужжатларини тайёрлайди. Автомобил ва асос-ўсқуналарни таъмирлаш ва фойдаланиш жараёнида бўладиган

қаражатларни тахлил қилиб смета ва таъабнома (заавка) тузати, ҳамда материал, эҳтиёт қисмлар рўйхатини тузати. Бинолар, асос-ўсқуналарни капитал таъмирлаш ишларини таъкилот этади ва назорат қилиб уларни ишончлилигини, қиладилгини рацоналаштиришни бошқаради. Иш жойларини аттестация, рационализация, қайта жиҳозлаш, реконструкция, комплекс механизация ва автоматизациялаштириш, ҳамда стрф мухитни, технология жараёнлар самарадорлигини ошириш ишларига қатнашади. Асосий фондларни инвентаризация қилиб, рўйхатга олиб, рўйхат рақамини белгилайди, капитал таъмирлашга тайёрлайди ва жалдвалини тузати. Янги техникани ўзлаштириб ишлаб чиқаришга жорий этади, синовдан ўтказлади, ҳамда бино ва ўсқуналарни таъмирлаш, реконструкция қатнашади. Асос-ўсқуналарни таровитини ўрганади, режадан ташқари тўхтатишни ишлатиш йўлларини таъминлайди. Ўзат ва деталларнинг иш мулдатини ошириш, асос-ўсқуналар, транспорт воситалари, юк кўтариш-ташиш машиналарининг ишончлилигини оширишни таъминлайди, қорхонада махсус таъмирлаш ишларини, марказлаштирилган шаровида эҳтиёт қисмларини таъмир-лашнинг таъкилот этади, авария ва уларни олдини олиш, текшириш ишларини ўрганади ҳамда хужжатлаштиради. Эски ва амал қилиш мулдатини ўтаган асос-ўсқуналарни янги, юкори сифатлиларга алмаштиради, ҳамда режадан ташқари тўхтатишни камайтириш ишларини (тадбирларини) ишлаб чиқариш ва қаражатларини камайтиради, оморларда эҳтиёт қисмларининг тўғри сақланишини назорат қилади. Ишлатилмай турган асос-ўсқуна, транспорт воситаларини сотишга тайёрлайди ва назорат қилади, ишлаб турганларини юкори иш унумдорлигини таъминлайди. Таъмирлаш ишларини бажариш жараёнида техника хавфсизлик қондаларига таъниб ишларни бажаради, ҳамда хавфсиз иш жараёнини таъминлайди, транспорт воситалари ва асос-ўсқуналарга тегишли рацоналашторлик таъкилотларини қўриб чиқишда қатнашади, таъристар ва хулоса беради. Давлат

Алоқа уяқуналар, сигналлар беріш құрылмалар, автоматика ва қамалар нәзорат құрылмаларини нәзорат қилатди. Тааб этилган пайтда давлат нәзорат идораларига юкори босимда ишлайдиган қозғаларини (категорларини) текшириш ва синаш уяқуна табертайдди. Энергия қурималарини самаралоринини ва ишончилигини, ҳамда қам қаражатини юклиб ишлатишнини таъминлайди. Энергия қурималарини ишлатишнини таъминлайди.

Ишлаб чиқаришда қўланиладиган электрэнергия, сув, газ, буғ ва бошқа турларга энергиялардан фойдаланишнини, энергия системасини таъмирлаш жалғалигини түзгн, бажарш ишларини нәзорат ва раҳбарлик қилатди. Электрэнергия, технологиялик иссиқлик, буғ, газ, сув, сикитган хаво нормативларини ишлаб чиқаради, хисобга олади ва талабнома (саяска) беради. Э, энергетик асбоб-уяқуналарга, таъмирлашларга, эхтиёт қисмларга талабномалар табертайдди. Энергия ресурсларини харажат нормативларини қамалатирш ишларини таъминлайди, яғни техникани ишончли ва иқтисодий қам қаражатш талабларини, хавфсиз ишлатишнини ҳамда иш уяқуналарини ошариш ишларини таъминлайди. Корхонанинг энергия хўжалиқларини истик-болли бекалатирш ишларини қатнашлади, ишлаб чиқариш-нинг самаралоринини ошаришда, техник қайта жихозлашда, яғни техника, компьютерс механизациялаштириш, автоматизациялаштириш, лойихалаштириш ва модернизациялаштириш бўйича смета ва техник вазифаларини таберташда қатнашлади, ҳамда лойихалаштиришган энергия лойихаларига хулоса беради.

§ 7.4. Ёш энергетик вазифаларини

Стандартлар, соҳа нормативларини, қабул қилинган рационализаторлик ишларини ишлаб чиқаришда жорий этилиб Бино ва ишхоналар, махсус уяқуналарини таъмирлаш билан шўғулланиладиган бўлиш ишларини бошқаради.

Яғни асбоб-уяқуналар, транспорт воситалари яратиш, модернизация қилиш ишларини бошқаради, уларни юкори даражасини замон талабига мувофиқлиги, техника эстетикаси, иқтисодий тежамкорлиқни таъминлайди. Ишлаб чиқаришда қўланиладиган, яғни материалларни, яғни илмий техника соҳасида эришилган ютуқларини жорий этилиб, таърибда қилинадиган ва яғни лойихаларни яратишнини таъминлайди, қилиш жараёнида яғни лойихаларни ишлаб чиқади. Ошр технологиялик жараёнларнинг реконструкция лойихаларини табертайдди, конструкцияларни стандарт даражасига, уларни унификация даражасини қўтаришда иш олиб боради. Модернизациялаштирилган яғни конструкцияларини техник вазифаларига, стандартларига, илмий даражасига, хавфсизлик қонун қондаларга мувофиқлигини таъминлайди. Ошрин таберланаётган конструкциялар ўрнига янгиларини техник иқтисодий томондан асослаб уларни юкори даражасини ишботлаб беради ва раҳбарлик қилатди. Яғни техника конструкциялар бўйича истикболли ва йиллик қизланишларни таъминлайди.

§ 7.5. Ёш конструкциялар вазифаларини

Раҳбарлик қилатди. Яғни асбоб-уяқуналар, транспорт воситалари яратиш, модернизация қилиш ишларини бошқаради, уларни юкори даражасини замон талабига мувофиқлиги, техника эстетикаси, иқтисодий тежамкорлиқни таъминлайди. Ишлаб чиқаришда қўланиладиган, яғни материалларни, яғни илмий техника соҳасида эришилган ютуқларини жорий этилиб, таърибда қилинадиган ва яғни лойихаларни яратишнини таъминлайди, қилиш жараёнида яғни лойихаларни ишлаб чиқади. Ошр технологиялик жараёнларнинг реконструкция лойихаларини табертайдди, конструкцияларни стандарт даражасига, уларни унификация даражасини қўтаришда иш олиб боради. Модернизациялаштирилган яғни конструкцияларини техник вазифаларига, стандартларига, илмий даражасига, хавфсизлик қонун қондаларга мувофиқлигини таъминлайди. Ошрин таберланаётган конструкциялар ўрнига янгиларини техник иқтисодий томондан асослаб уларни юкори даражасини ишботлаб беради ва раҳбарлик қилатди. Яғни техника конструкциялар бўйича истикболли ва йиллик қизланишларни таъминлайди.

килади. Автоматлаштирилган лойихалаштиришни, чизмалар ва бошқа техник хужжатларни ўз вақтида кўриб чиқиб, қўлланган жорий этади ва бюртамачи билан техник вазифаларни ишлаб чиқиб ўларни юқори ташиқлотларга химов кириб тасдиқлайди. Чизмаларнинг нуқсасини кўпайтириб ўрни сакланганини таъминлайди ва эксприментал ишлар изланишларга ҳамда намунавий ишларни тайёрлашга раҳбарлик қилади ва ўларни ишончлигини доимий равишда ошириб боради, авторлик назорат қилади.

Ўнги конструкторларни йиғишда синаш, таъмирлаш ва ишлатиш жараёнида қатнашади. Тайёрлаш (ясаш) пайтида авторлик назорат қилади. Конструкторларни сифат катерияси аттестацияси пайтида қатнашади, шу билан бирга ишлаб чиқаришни қайта кўриш (реконструкция) ва техник қайта жиҳозлаш ва жадваллаштиришга қатнашади. Ишлаб чиқаришга таъйин қилинган мукаммаллаштирилган тақрифларни конструкторлик хужжатлар ва чизмалар билан таъминлайди. Мукаммаллаштирилган тақрифларни кўриб чиқиб, тақриз ва ҳулоса чиқариб беради ва ташки ташиқлотлардан келган конструкторлик хужжатларга ҳам тақризлар беради. Конструкторлик бўлими ходимлари ишнинг назорат қилади, йуналишлари ва мўвофиқлаштирилади.

§ 7.6. Ўнги конструкторлар

Ишлаб чиқариладиган маҳсулотларни тайёрлаш учун, синаш ва ишлатиш учун қўлланниладиган ўлчаш асбоблари билан таъминлайди. Ўнги ўлчаш асбобларини лойихалаштиришда ҳамда ишлаб чиқаришда, режа асосида таъйин этади ва жадвал бўйича текширишдан ўтказлади. Конструкторлик ва бошқа техник хужжатларни метрологик экспертизадан ўтказишни бошқаради.

Ўнги конструкторларнинг асосий вазифалари қуйидагилар: қўлланган жараёнида қатнашади. Тайёрлаш (ясаш) пайтида авторлик назорат қилади. Конструкторларни сифат катерияси аттестацияси пайтида қатнашади, шу билан бирга ишлаб чиқаришни қайта кўриш (реконструкция) ва техник қайта жиҳозлаш ва жадваллаштиришга қатнашади. Ишлаб чиқаришга таъйин қилинган мукаммаллаштирилган тақрифларни конструкторлик хужжатлар ва чизмалар билан таъминлайди. Мукаммаллаштирилган тақрифларни кўриб чиқиб, тақриз ва ҳулоса чиқариб беради ва ташки ташиқлотлардан келган конструкторлик хужжатларга ҳам тақризлар беради. Конструкторлик бўлими ходимлари ишнинг назорат қилади, йуналишлари ва мўвофиқлаштирилади.

Ишлаб чиқаришда ўнги конструкторларнинг асосий вазифалари қуйидагилар: қўлланган жараёнида қатнашади. Тайёрлаш (ясаш) пайтида авторлик назорат қилади. Конструкторларни сифат катерияси аттестацияси пайтида қатнашади, шу билан бирга ишлаб чиқаришни қайта кўриш (реконструкция) ва техник қайта жиҳозлаш ва жадваллаштиришга қатнашади. Ишлаб чиқаришга таъйин қилинган мукаммаллаштирилган тақрифларни конструкторлик хужжатлар ва чизмалар билан таъминлайди. Мукаммаллаштирилган тақрифларни кўриб чиқиб, тақриз ва ҳулоса чиқариб беради ва ташки ташиқлотлардан келган конструкторлик хужжатларга ҳам тақризлар беради. Конструкторлик бўлими ходимлари ишнинг назорат қилади, йуналишлари ва мўвофиқлаштирилади.

§ 7.7. Ўнги конструкторлар

Ўнги конструкторларнинг асосий вазифалари қуйидагилар: қўлланган жараёнида қатнашади. Тайёрлаш (ясаш) пайтида авторлик назорат қилади. Конструкторларни сифат катерияси аттестацияси пайтида қатнашади, шу билан бирга ишлаб чиқаришни қайта кўриш (реконструкция) ва техник қайта жиҳозлаш ва жадваллаштиришга қатнашади. Ишлаб чиқаришга таъйин қилинган мукаммаллаштирилган тақрифларни конструкторлик хужжатлар ва чизмалар билан таъминлайди. Мукаммаллаштирилган тақрифларни кўриб чиқиб, тақриз ва ҳулоса чиқариб беради ва ташки ташиқлотлардан келган конструкторлик хужжатларга ҳам тақризлар беради. Конструкторлик бўлими ходимлари ишнинг назорат қилади, йуналишлари ва мўвофиқлаштирилади.

килади. Автоматлаштирилган лойихалаштиришни, чизмалар ва бошқа техник хужжатларни ўз вақтида кўриб чиқиб, кўлашга жорий этади ва бюротмачи билан техник вазифаларни ишлаб чиқиб ўларни юқори таъкилотларга химов кириб тасдиқтайди. Чизмаларнинг нуҳсасини кўпайтириб ўни сақлашни ташминлайди ва эксприментал ишлар изланишларга ҳамда намунавий ишларни тайёрлашга раҳбарлик қилади ва ўларни ишончлигини доимий равишда ошириб боради, авторлик назорат қилади.

Ўнги конструкторларни йиғишда синаш, таъмирлаш ва ишлатиш жараёнида катнашади. Тайёрлаш (ясаш) пайтида авторлик назорат қилади. Конструкторларни сифат катерориси аттестацияси пайтида катнашади, шу билан бирга ишлаб чиқаришни қайта қуриш (реконструкция) ва техник қайта жиҳозлаш ва жадваллаштиришга катнашади. Ишлаб чиқаришга таъкиот этилган мукаммаллаштирилган таъкиф-ларни конструкторлик хужжатлар ва чизмалар билан ташминлайди. Мукаммаллаштирилган таъкифларни кўриб чиқиб, таъкиз ва ҳулооса чиқариб беради ва таъки таъкилотлардан келган конструкторлик хужжатларга ҳам таъкизлар беради. Конструкторлик бўлими ходимлари ишнин назорат қилади, йуналишлари ва мувофиқлаштирилади.

§ 7.6. Ўнги мувофиқлаштириш

Ишлаб чиқариладиган маҳсулотларни тайёрлаш учун, синаш ва ишлатиш учун кўлашнинг асосий лойихалаш-тилари билан ташминлайди. Ўнги ўлчам асосий лойихалаш-тиришда ҳамда ишлаб чиқаришга, режа асосида таъкиот эти-лаш жадвали бўйича текширишдан ўтказилади. Конструкторлик ва бошқа техник хужжатларнинг метрологик экспертизадан ўтказишни бошқаради.

асобларнинг аттестациядан ўтказилади. Ўнги асбоблар орқали ретламент бўйича технологик жараёнларнинг бақарилишини ва сифатини назорат қилади. Ўнги ишлаб чиқариладиган ўнги асбобларни лойихасини ва техник вазифаларни тайёрлашни таъкилот этади. Ўнги асбобларни алмасишнинг фойдаланиш ташминлайди, ўларни эталон сифатда сақлаш учун шартон аратлади. Давлат стандартга мувофиқ ҳисобот беришга раҳбарлик қилади - ва юқори таъкилотларга юборади. Метрологик хизматчиларнинг маълумасини оширишга раҳбарлик қилади ва назорат қилади.

§ 7.7. Ўнги технологик вазифалар

Ўнги технологик жихатдан асосланган янги процесслар моудий тежаруван технологиклар, юқори даражада ташмин-ланган ишлаб чиқаришни, технологик жараёнларни қайта кўриб, материаллар харажати камайтириб, маҳсулот сифатини ва иш унумдорлигини ошириб иш олиб боради ва раҳбарлик қилади.

Ишлаб чиқаришда янги процесслар технологикларни ўзлаштирилади ва илмий жиҳатдан асосланган таъкиот этади. Технологик хужжатларни ишлаб чиқариш ва янги техника, технологикларга режа асосида раҳбарлик қилиб боради, ҳамда шу хужжатлар билан пехлар, участкалар ва бўлимларни ташминлашни ишнини назорат қилади. Технологик хужжатларга қарилган ўзлаштиришларни тасдиқтайди. Технологик жараёнларда қўйилган хато-камчиликларни баъраф этади. Ўнги пех, участкаларни лойихалаштириш ва иш унумдор-лигини юқори бўлишини, асбоб-ўқуналарни тежарува ва юқори даражада лойихасини ошириб боришни ташминлайди ҳамда юқори даражада лойихасини ошириб боришни таъкилот хом ашё материалларга техник талабларни қайта кўриб чиқиб ўзлаштириш хуқуқида эта. Иш жараёни иш унумдорлигини ошириб қайта кўриб аттестациядан ўтказилади. Ўнги конструкторлар лойихасини кўриб чиқариб, стандартларга мувофиқлаштириш ҳамда бюротмачи билан

қўриб чикади. Яъни техника ва технологияларни эффективлигини ҳисоблаб қиёб ҳисобот тайёрлайди. Технологик бўлиш ҳодимларини иш фаолиятига раҳбарлик қилади.

§ 7.8. Сифат бўйича дуректор ўринбосарлари техник назорат бўлиши ботинининг вазифалари

Ишлаб чиқариладиган маҳсулотлар бarchа бажариладиган ишлар, хизматларни сифатини стандартлар, тасдиқланган намуналар (эталонлар) техник ҳужжатларга ва юқори мувофиқлигини таъкидлаш ва назорат қилади. Маҳсулот ва хизматларнинг сифатини ошириш бўйича режа тузишда ва иқтисодий техника дуректорнинг юқори кўтарилган, экскорт талабларига мувофиқлигини таъминлашда, катнашда. Автомобилларга оғир келинадиган хом ашё, арифтабраклар, материаллар, эҳтиёт қисмлар, комплексларлар ва ёнлим-мой маҳсулотларни сифатини таъминлашда. Ишлаб чиқариш пещарилари таъбирланган эҳтиёт қисмлар ва бошқа материалларни сифатини назорат қилади, ҳамда уларни тўғри саклашнинг таъминлайди. Ишлаб чиқариладиган маҳсулотлар, материалларни сифатини ошириш чора-тадбирлар, ишлаб чиқиб, уларни назорат қилади ва бarchа усулларни қўллайди, механик таъминлаштиради, назорат қилади. Ушбу асбоб-ускуналарнинг операцияларни автоматлаштирилади. Ушбу асбоб-ускуналарнинг аниқ ҳисоблаш даражасини текширилади, танлаш, сотиб олишда катнашда. Сифат бўйича аттестация режаларини ва уларни жамлаб бўйича бажарилишини таъминлайди.

Асбоб-ускуналар, станокларни аниқлик даражасини, юксалишини текширилади. Агар оғир келинадиган турли материаллар, транспорт воситалари, технология қўл-йўриқлар (инструкциялар) ва таллаб даражаси таъбирлар (рекомандациялар) ёзади, ҳамда улар билан даялат назорат бошқармаси ва жўналувчинини қабарпор қилади. Ишлаб

чиқариладиган тайёр маҳсулот ёки бажариладиган ишлар сифатсиз бўлса уларни сабабини аниқлайди ва керакли чора-тадбирлар қўради. Назорат операцияларини ва ҳужжатларни расмийлаштирилади. Дойимий равишда сифат бўйича ҳисобот беради. Маҳсулот ва бажариладиган ишларнинг сифатини ошириш бўйича аниқ тақдирлар беради ва сифат бўлимида ишлайдиган ҳодимларни бошқаради.

§ 7.9. Информацион-ҳисоблаш маркази ботинининг вазифалари

Информацион - ҳисоблаш марказининг иш фаолиятини бошқаради (ИХМ), қиёб келадиган ахборотларни ҳисоблаш техникаси орқали қайта ишлаб аниқ тақдирлар беради, норматив ва маълумотномаларни қўриб чиқишини, назоратини ҳамда бажарилишини таъминлайди. Уларни жамлашни ва архивда саклашнинг таъминлайди (ЭХМ)ни хотирасига киритиб қўяди, ва ўз вақтида шу фондни коректировкақасини алгоритм ва дастурларини тулдирлишини (опирилишини) назорат қилади. Механизациялаштирилган, автоматизациялаштирилган информацион чора-тадбирларини эффектив-лигини ва юқори сифатини таъминлайди. Бошқа таъкилотлар билан шартномалар тузади. Информацион ҳисоблаш марказида ишчи ҳодимларига хавфсиз ишлаш учун шарт-шароит яратиб беради, ҳамда иш жойларини керакли таъкилотларни қўлаб доимий ишловчилар (штат) сонини ва молиявий интизомни таъминлаштириб ўз-ўзини бошқариш таъминини таъкидлаш этади. Иш қону-қондалари мувофиқлиги асосида рабатлантириш, қизиктириш ёки жазолаш ҳуқуқига эга; қадрлар тайёрлаш уларнинг маъласини ошириш ва малакали қадрлар бўлимларини, таърибасини қўлашта раҳбарлик қилади, ҳамда ўй-жой шароитларини маъдан-ий турмуш тарзини яхшилашда катнашда. Дойимий равишда таъбирларни иш ҳақини ошириш ва ўз вақтида тулаш чора-тадбирларга катнашда, ҳамда молий рабатлантирилади.

ишлаб чикаришга ривожлантирилган иш харажатлар нормативларни жорий этади. Ишлаб чикариш ва мехнат интизомини мустахкамлаш ишларига катнашадиган ишчиларнинг ижобий таъсирини кулаб-куватлаб харажатларга рағбатлантиради. Информацион хисоблаш марказига киратилган ҳамма структураларги бўлимлар иш фаолиятини бир-бирига мувофиқлаштиради.

§ 7.10. Бош диспетчер вазифалари

Ишлаб чикариладиган маҳсулотларни, автомобилларни йўлга доимий ва равоон чиқишини таъминлайди. Ишлаб чикариш дастурига мувофиқ шартнома ва жадвал асосида суғуртасиз-сменали вазифаларини бажарилишини таъминлайди, асбоб-ускуналар ва автомобилларни тўла ишлатишни ва смена коэффициентини оширишга чора-тадбирлар кўради, доимий равишда назорат қилиб ишлаб чикаришда бўладиган камчиликларни йўқотишга ва йўл қўймаслиққа раҳбарлик қилади, диспетчерлик соатлари ўтказилади. Ўх, участкаларни, автомобилларни эҳтиёт қисмлар, хом-ашё, ёнгини - мой таъминлаш билан таъминлашнинг назорат қилади. Ўчки юк кутариш ташиш ва транспорт воситаларини тўхтовсиз ишлатишнинг назорат қилади ва бир-бирига мувофиқлаштиради. Норматив-режавий хисоблар бўйича ишлаб чикариладиган маҳсулотларни, автомобилларни, юк ёки йўловчи - пасажирлар ташиладиган микдорини белгилайди ва жадвал бўйича бажарилишини таъминлайди. Ўз вақтида информация олиб автомобилларни ишлатишнинг ва керакли хужжатлар билан таъминлашнинг назорат қилади. Диспетчерлик хизматини такомиллаштириб методик раҳбарлик қилади, ишор тақрибларни ишлаб чикаришга жорий этади ва назорат қилади. Иш режаларини бажарилишини ва баҳолашнинг раҳбарлик қилади; диспетчерлар бажарилган ишларини, журнал ва бошқа хисобот хужжатларни тўғри ҳамда ўз вақтида тўлдирилишини таъминлайди ва назорат қилади. Бошқа ташқиротлар билан юк

ёки йўловчи-йўловчилар ташиш бўйича шартномалар тузишга катнашадиган.

§ 7.11. Асбоб-ускуналар бўлими бошқаруви вазифалари

Автокорхонада керакли асбоб-ускуналар, ўлчов асбоблари ва бошқа технологик ускуналар билан таъминлайди, уларнинг тайёрланиши, тўғри ишлатилишини назорат қилади, сотиб олиш учун талабномалар тузади ва бошқа корхоналар билан шартномалар тузади, ажратилган фондларни тўла амалга оширилишини таъминлайди. Керак бўлган вақтда рекламация ва норозилик билдиради ва хужжатлар тайёрлайди. Маҳсул асбоб-ускуналарни лойиҳалаштиришда, ишлаб чикаришда, стандартизация ва унификация қилишда катнашадиган, уларнинг танларини камайтириб сифатини оширишга чора-тадбирлар кўради. Асбоб-ускуналарнинг тўғри ишлатилишини назорат қилиб уларни муҳтадан олинган ишдан чиқишини ўрганиб чора-тадбирлар ишлаб чикаради ва бажарилишини назорат қилади.

§ 7.12. Ишлаб чикаришнинг назорат қилиш вазифалари

Автокорхонада олиб келинадиган барча материаллар, хом ашё, ёнгини-мой маҳсулотларнинг қимёвий

Ишлаб чиқариш техника даражасини, иш
унумдорлигини ошириб, оғир қўл меҳнатини, маҳсулот (иш)
танларини камайтириб, механизация ва автоматизация
ишларини жорий этиб, иш шaroитини яхшилаб ва харфиз-
лигини таъминлайди. Ишлаб чиқариш жараёндаринин
перспектив ва йиллик режаларини тузати, механизация-
автоматизациялаштириш бўйича таклифлар ишлаб чиқатади,
корхонани қайта жихозлаш ва реконструкция қилишга
катнашади, патент изланишлар олиб бориб техника даражаси
кўрсаткичларини лойиҳалаштирилаган техника ва
технологияга мослаштирилади, ҳамда жорий этади.

булган ботаниклар.

түркістан аймағындағы қызыл армия мен кеңестің қарулы күштерінің қарсыластарының арасындағы қарулы қақтығыстардың қысқартылуына және қызыл армия мен кеңестің қарулы күштерінің жеңіске жетуіне қатысты.

14. Ишгаб чикариш жараянларини механизациялаштырат.

аниқлашди. Хужжатлар айланмасини ўрганади ва ҳамда уларни механизациялаштириш автоматизация-лаштириш ва электрон ҳисоблаш машиналарида қайта кириб каматиришга ҳаракат қилади. Лавозимли бўли - бўйриқлар кириб чиқади ва методик раҳбарлик қилади, ҳамда аниқ тақкифлар қиритади. Юқори тақкифлар томонидан тақкифланган режалар бўйича ишчи илмий асосда тақкиф этиш учун тақкифлар беради ва тақкиф этишга қатнашади. Ишлаб чиқаришни бошқаришда чет элларга қўлланган тақкифлар усуллари тақкиф этиш ва иш шартинин, қўлдорлигини ҳамда сифатини оширишга қатнашади. Лаборатория ишчи қўлдорлигининг ишларига раҳбарлик қилади.

Илмий асосда ишни ташкил этишни таъминлайди, аниқ йўналишда иш унутдорлиги ва самарасини ошириб, бошқарув харажатларини камайтиради. Лаборатория ишнинг режалаштириб марказлаштирилган, ҳамда намуналарни тайинлаб чиқаришда, илмий шароитини ўртайиб аниқ қатнашди ва уш ташкил этади. Иш шароитини ўртайиб аниқ таъсирлар беради, ҳамда ишни йўналишда қараб тақсимлаб кооператив усулда ташкил қилади, иш вақтинини мукаммаллаштириш таъдирларини ишлаб чиқади ва жорий этади. Илмий усулларни ишлатиб, иш жойларининг аттестациядан ўтказиш, оғир жисмоний меҳнатни камайтиришнинг ташкил этиб, психологик ҳамда соғлиқ ва тозаллигини сақлаш асосланган таъдирлар системасини ишлаб чиқади. Ишнинг, ҳам олинган ва ишчиларнинг маданий даражасини ошириш системасига раҳбарлик қилади.

Бошқарма апарати структурасини ва эффективлигини ўртайиб, уш тақомиллаштирилади, ҳамда норматив сонини

§ 7.13. Механизм илий асосда таъкил этил ва бошқарил рабонамун ва ботилзилиг вазирапару

тахилини, синаш ва текириш ишарини ташкил қилади, ҳамда стандартларга, техник шарҳларга мубофиқлигини назорат қилади. Лаборатория текириш ишарининг янги усулларини такомиллаштиришни бошқаради ва янги методик қўлланмалар ишлаб чиқишни таъминлайди, шу билан бир қаторда иш жойларида экспресс - таҳлил ўтказиб ўғри бажарилишини назорат қилади. Уйлов-назорат асбоб-ускуналари сифатини ва ўғри ишлатилишини текиширади, ҳамда давлат аттестациядан ўтказати. Лаборатория асбоб-ускуналарни иш жойда сақланишини, ишлатилишини ва лаборатория ходимларига яхши иш шартини яратилишини таъминлайди. Лаборатория жүрналларини ўғри ва ўз вақтида ўлдирилишини назорат қилади. Таҳлил ва синашлар натижаларини расмийлаштиради. Ишчи ходимларга раҳбарлик қилади.

Автомобиллар, ишлаб чиқариш базалари хавфсиз ва
 солом шарт қўрилиши назорат қилинган ва шунинг
 бўйича чора-тадбирлар олиб боради; қонун бўйича талабларга
 яраша қўйилган хўлжа техника хавфсизлигига доир қонун-
 шароитини ўрганиб паспортлашган ва аттестация ўтказган;
 асбоб-ускуналار, юк қўтариш - ташув машиналари, химоя
 қилувчи мосламалар, вентиляциянон ускуналар ҳолатини
 текширади ва керакли чора-тадбирлар ўтказган. Бўлим
 ҳодимларини янги, мукаммал конструкцияли, химояловчи
 тўсқичлар ва бошқа химояловчи ускуналар билан иш
 қўйларини таъминлаш ишларини ташкил қилиш ва назорат
 қилиш. Транспорт воситаларини хавфсиз йўналтиришни
 (маршрутларини) белгилайди, ишлаб юривчи йўл-йўналишлар
 қўйларини белгилашга қатнашади. Автомобиллар солом ва
 хавфсиз ишловига ва дам олиш шароитини ташкил этишни

§ 7.16. Механизм муфтава ва техник муҳофазати
булимани ботилгизини баъзифари

Махшуми ахборот технологиялари билан таништиради. Ахборотларни йиғиб бир системага келтириш ва рефератлар, аннотациялар, тематик қўланмалар тузиш, камда - шу ахборотларни солиштириб бошқа корхоналарнинг талабига мувофиқ қайта ишлаб юборишни ташкил қилади. Қўйи ишлаб чиқариш корхоналарида ахборот материалларини назорат қилади; автокорхонада ишлаб чиқаришдан тежоромфининг фазласи кўрсатилган илимий техника ахборотларини ўрганиб янги ахборотлар ишлаб чиқади ва корхонада қўлланганини ахборотлар билан ҳодимлари билан семинарлар, таъризалар, эскирсилар, кўрсатмаларда ва ахборот паракаларини ишлаб чиқишга қатнашади, камда таъришани ташкил қилади. Янги ахборот, адабиётлар, каталоглар, илимий - техника хужжатлар билан таништирилади ва ҳисобот беради. Илимий техника қўлбоҳонаси шифолиқнинг ташкил қилади ва бўлим ҳодимларини ишларига раҳбарлик қилади.

Автомобилнинг кўли бўлимларини ва илораларини
Реструктуризацияга ва чет элга ишлаб чиқаришга янги машина
ва асбоб-ускуналар бўйича ахборот билан таъминлади. Шу
бўлимида лойиҳалар тузишда раҳбарлик қилди.
Автомобилнинг ахборот-фондини таъкид қилди ва лойиҳа
равишда уни болишти раҳбарлик қилди. Корхона
ҳодимларини янги ахборот мўҳтожлигини аниқлаб, уларни
қўлимга ва ахборот рақамлар билан таъминлади, янги
конструкторик ва технология жараёнларни лойиҳалаштириш,
таъкид рақамлар қабул қилиш, транспорт жараёнларини,
ишнинг бошқариш тақомиллаштириш бўйича чет эл ва

§ 7.15. Методы техники ахборот булми бошчилигини таъмин қилиш

[illegible]

таъминлайди. Ишлар, муҳандис-техник ходимлар, кайловчиларнинг техника хавфсизлиги бўйича йўл - йўриқлар (инструктаж) ўтказиш, янги химия ва техника хавфсизлиги бўйича смета ҳаракатларига таъминотларни тўзатиш ва шу химияловчи дастжомларга таъминотларни тўзатиш ва шу ҳаракатларни сарфлашни назорат қилади. Бўл қозонлари, оқилган газ баллонлари, назорат ўнчов асбоб - ўсқуналарини ва ҳокazo, давлат қўриқ назоратдан жазавал асосида синовдан ўтказиш. Техника хавфсизлигида шор эскирган қонун қондаларни қўриб қиниб янги дастурлар тўзатиш ва ҳамма ходимларни қайта ўқитишни таъкид қилади ва назорат қилади. Профессорларнинг касалиги, ишлар чикаришда бўл берган жароҳатларни текширишда қатнашади ва иш шариодини яқинлаш бўйича аниқ таклифлар қилишди, ҳамда назорат қилишди. Иш химияси, техника хавфсизлиги, ҳаракатга йўл қўймаслик бўйича ушбу хоналар таъкид қилади, марбуза ва семинарлар, суҳбатлар, қўрамалар, кинофилмлар таъкид қилади. Таъбаалар амалиётини назорат қилади, соғлиқни сақлаш қорхоналари билан, янги текшириш институтлари билан алоқада бўлиб ишни ва техника хавфсизлигини таъминлаш бўйича таклифлар қилишди, хисобот беради ва бўлим ходимларига раҳбарлик қилади.

§ 7.17. Ишлар чикариш ва техника бўлими

Тезкор (оператив) таъба ишлар чикаришнинг юртилишига, муқтазам тартибга солишга раҳбарлик қилади. Ишлар чикариш дежалар, махсулот ишлар чикариш, автомобильларни жазавал бўйича йўлга чиқиш ва техника қонунини назорат қилиб боради. Янги нормативлар ишлар чикариш, ишлар чикаришнинг техника хужжатлар, чизмалар, махсул асбоб-ўсқуналар ва ҳокazo билан таъминлашни таъкид қилади. Шу билан бирга транспорт воситаларини қўдаланик, биринчи, иккинчи техника хизматини ўтказиш ишларни жазавалини тўзатиш, норматив бўйича ҳажминин белгилаш ва

назорат қилади. Катта автоқорхоналарда ишлар чикариладиган эҳтиёт қисмлар сифатини ва микдорини текширади, янги чизмалар, асбоблар билан таъминлашни таъкид қилади, номенклатура бўйича таъбир махсулотларни ишлар чикаришнинг назорат қилади. Транспорт воситаларининг тўғри ишлатилишини назорат қилади. Ишлар чикариш ва техника ҳар бир автожамланмада, асосий бўлимлардан бўлиб қичик қорхоналар, цехлар, участкалар ишини бир-бирига мувофиқлаштиради, асбоб - ўсқуналарни тўла ишлашнинг таъминлайди, автомобильларни оширишда чикади ва бажарилишини назорат қилади. Автоқорхонанинг иш фаолиятини дежалаштиришда қатнашади; янги техника ва ахборот диспетчерлик ишларини жорий этишни таъкид қилади. Ишлар чикаришнинг техника таъбирларини таъкид қилади, иш унумдорлигини оширишда юк еки йўловчи таъминоти микдорини оширишда ва иш ҳаракатини камайтиришда қатнашади. Янги техникаларни синашга техника бўлимларнинг ишини мувофиқлаштиради, илмий-техника ютуқларига асосланиб янги техника ва технологияларни, транспорт воситаларини ва ҳокazo ишлар чикаришга фойдаланишига, техника жихозлаш бўйича дежалаштиришга таклифлар беради ва назорат қилади; механизация ва автоматизация, ишлар чикаришнинг кенгайтириш, қайта қўриш ишларини дежалаштиради ва назорат қилади; шартномалар тўзатиш; янги техника ва технологияларни жорий этиш учун молиявий хисоб-китобларни тўғри бажаришнинг назорат қилади; прогрессив технология, материаллар, сифатли махсулотлар ишлар чикаришнинг таъминлайди. Стандартиштириш, таъкид қилади. Ишлар чикаришнинг техника таъбирларини таъминлайдиган бўлимлар иш фаолиятини ва бўлим

Ишлаб чиқариладиган маҳсулотларни транспорти
режалаштиришда ва назорат қилади. Бошқариш системасини
мукаммаллаштириш, сифатини таъминлашда қатнашади; янги
стандартлар, нормативлар, сифат кўрсаткичлари бўйича
қўлланганини назорат қилади. Сифат кўрсаткичлари бўйича
ахборотларни таҳлил қилади ва сифатсиз маҳсулот ишлаб
чиқариш ёки хизматнинг олдини олади. Сифатсиз маҳсулотлар
ва хизматлар ҳақида юзата келган норозилик ишлари бўйича
мулоқотлар олиб боради, сифатсиз бақарилган ишларнинг
сабабларини аниқлайди ва уларни йуқотиш чора-

22. Сифат бўйича муҳандиснинг вазифалари.

Автомобиллар бача цехлар, участкаларни рақам
асосида асбоб ўлчов дастхонага таъминлайди. Асбобларни таъминлаш
асоси ўзгаришлар, қўйма материаллар ва ҳаказоларга
таъбиномлар ёзди ва материаллардан ясалган асбоблар
сифатини ва ишлатиш хавфсизлигини таъминлайди. Асбоблар
фондини, солиштирма ҳаражатларни, лимитларни назорат
қилади, ишлаб чиқариш дастурини (асбоблар бўйича)
бақарилганини назорат қилади. Сифатсиз асбоблар бўйича
дарвозаларик хатини ёзди, асбобларнинг оптикча ҳаражатини
ўрнатиш ва уяни олдини олиш, сифатини ошириш ўзгариш
таъбирлар кўради. Асбоб - ўлчов дастхоналарини таъминлаш,
сифатини ошириш бўйича тактифларга тақризлар ёзди.

§ 7.21. Асбоблар бўйича муҳандиснинг вазифалари.

Бўйича, рацоналашторлик тактифлар, модернизация
қилинган ускуналар бўйича тақризлар беради. Стандартлар
поинхаси бўйича тақриз ва маслахатлар беради.

Ишлаб чиқаришни техник даражасини, иш
унумдорлигини ошириш, оғир қўл механизмни, маҳсулот, хизмат
таннарини камайтириш, механизация ва автоматизация
ишларини ишлаб чиқаришга жорий этади; иш шартини
яхшилаш ва хавфсизликни таъминлайди. Ишлаб чиқариш
жараёнларини ўрнатиб механизациялаштириш ва автомат-
изациялаштиришга мўлжалланган участкалар, операцияларни
бақариш ишларини олиб боради. Шу ишлар бўйича йиллик ва
истикболли ражалар тузинишда қатнашади;

§ 7.23. Ишлаб чиқариш жараёнларини механизациялаштириш бўйича муҳандиснинг вазифалари

таъбирларини ишлаб чиқаради. Автомобилларга олиб
келинмадиган эҳтиёт қисмлар, хом ашёлар, ёнгили-мой
маҳсулотлари ва бача бошқа материалларни сифатини
текширади, ҳамда стандартлар ва нормативларга мос
эканлигини тасдиқлайди, сифатсиз бўлган материаллар
бўйича норозилик хужжатларни тайёрлайди.
Республика миқёсда ва чет элларда сифат бўйича
бошқариш системасини ўрнатиб янги унумли бошқариш
системаларни таъбирларини таъминлайди. Сифатни
бошқариш бўйича стандартлар ишлаб чиқади ва аттестацияга
тайёрлайди, ҳамда назорат усулларини (методларини) қайта
ишлаб янги унумлиларини ишлаб чиқаришга киритишга
қатнашади. Бошқариш сифатининг системасини назорат қилиб
янги услубий кўрсатмалар тайёрлайди; тайёр маҳсулотларни
синовдан ўтказиб хужжатларни тайёрлайди. Назоратни
бошқариш давлат таъкилотлари, расмий ва норасмий
идоралар томонидан ишлаб чиқаришга таъбирлар бўйича
кўрсатилган камчиликларни йуқотишда қатнашади.
Автомобилларда сифат бўйича бошқариш системасининг
хисобини олиб боради ва юқори таъкилотларга хисобот
беради.

Корхонада ишчи ходимларнинг илмий-техника
ахборотларга талабни ўрнатади ва таъминлайди.
Республикамизда ва чет элда янги ишлаб чиқариш машина
ва асбоб-ускуналар бўйича ахборот беради, доимий равишда
иш оғиб боради. Ахборот фондини оширишни таъминлайди.
Ахборот материалларини бир системага келтириб рефератлар
ва аннотациялар ёзди. Автокорхона учун янги ахборот
варакалари, қўлланмалар ёзиб тарқатади; янги
конструкторлик ва технологик жараёнларни тайинла-

§ 7.24. Илимий - техника ахборотлари бўйича муҳандиснинг вазифалари

катнашади, потент изланишлар оинб бопиб, техник даражаларни жорий этади. Механизациялаштирилган, автоматизациялаштирилган конструкциялар ишларини расмийлаштиради ва шартномадар тузади. Механизация ва автоматизация ишларини монтаж, синов ва созлашувининг ишлаб чиқаришда фойдаланилишини таъминлайди, техник хужжатларни тайёрлайди. Механизация ва автоматизация бўйича йўл-йўрик кўрсатади, қўлланмалар ишлаб чиқаради; асбоб-ускуналарни хавфсиз ишлатилишини таъминлайди. Механизациялаштирилган, автоматизациялаш-тирилган ишшоотларни узуқсиз ва ишончи ишлашини таъминлайди, керак бўлганда таъмирлаш ишларини бопкаради. Ишчилар билан суҳбатлар ўтказиб, уларга йўл-йўриқлар кўрсатади, техник даражаларини оширишга қўмаклашади. Механизмларга техник хизмат кўрсатиш ва ишлатиш даврида хавфсизликни таъминлайди; техник хужжатлар ва талабномадар ёзади, технологик жараёнларни туғри ва тула бажарилишини назорат қилади. Рацонализаторлик ва ихтирочилик бўйича таклифларни кўриб чиқишда иштирок этади. Иш жараёнлари бўйича хисобот беради.

§ 7.25. Иштибо чикаритини таъкил қилиш ва ботқарити бўйича муҳандиснинг вазифалари

лаштиран; чет эл ва миллий ахборот технологиялари билан таништиран. Аҳоликорхонада ишлаб чиқаришдан илмий техника ахборотлар ишлатилишига раҳбарлик қилади. Бўлим ҳошимлари учун таъкил этишган семинарлар, маърузалар, эҳскурсиялар ва кўрсамаларга иштирок этади. Ўнги ахборотлар ишлаб чиқаради, илмий техника бўйича хужжатларни тайёрлайди ва ҳисобини олиб боради. Ахборот ишларини ва усулларини мукаммаллаштиради ва ҳисобот беради.

Ишлаб чиқаришнинг юртилишини мунтазам равишда тартибга солиб ишни бошқариш, автомобилларни жараи бўйича ишла чиқаришни таъминлайди, бақаришдан ишлар бўйича ҳисобот тайёрлайди; техник хужжатлар, чизмалар, маҳсул асбоб-ускуналар билан таъминлайди. Транспорти воситаларини техник қриқдан ўтказиш ва техник ҳолатини назорат қилади; янги нормативлар ишлаб чиқариш, ишлаб чиқаришни траспорт воситалари билан таъминлайди. Техник хизмат кўрсатиш ишлари бўйича режа тузатиш ва ҳажмининг белгилайди; техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишларининг сифатли бақарилишига шарт-шароит яратди, пехлар ва участкаларда бақариладиган ишларни мувофиқ-лаштириш, автомобилларни техник тайёрларик коэффи-циентининг оширилишини таъминлайди; янги техника ва асбобот диспетчерлик ишларини жорий этади, ишларни муамлоқлигини ошириш, таннаҳрни камайтириш бўйича чора-тадбирлар олиб боради. Ишлаб чиқаришни кенгайтириш, қанга қуриш ишларини бақаришда катнашади, ҳисоб-китобларини олиб боради. Бошқариш тизимида бўлаётган ҳаражатларни камайтириш юзасидан ишлар олиб боради ва тақомиллаштирилади, бошқариш даражасини юқори кўтариш, сифатли ташкил қилиш таклифларини қирилади. Стандартлаштириш, илмий-техникавий асбоботлар ва

§ 7.26. Механика кисти в техника хафсизигити таъйингати муҳандисони

Техника хавфсизлиги ва меҳнатни муҳофаза қилиши

буишча конунчиликнинг курачтмаларини (инструментларни), ёниндан химояланиш, соғлигини ва тозаликни сақлашга асосланган таъбирлар тизимига яшов қилишни таъминлайди ва назорат қилади. Ишчи ҳодимларга ўргатишдан имтиёзларни назорат қилади, ишлаш шартини яхшилашга йўналтирилган режа ва лойиҳалар тўғрисида, химояловчи тўсиқ ва танжараларни

158

Ишлаб чиқаришда ва автомобиллар халокати бўлиб беради, уларнинг сабабини ўрганади ва оқини оқини учун қор-тадирилар ишлаб чиқади. Ишчилар учун маълум қилиш кечаклар, химикловчи асбоб-ускуналар ва ҳозиронарар йз вақтида таъминлашнинг назорат қилиш ва шу билан ажратилган маблагларни туғри сарфлашнинг назорат қилиш Таъқилланган форма асосида ҳисобот беради.

§ 7.27. Ишгаб чакратини тизирган бўлиш

Бошқарилаётган участка учун емена ва ойлик ишлаб
чикариш вазифаларни бeтгилайдн, шу ишлар бўйича техник
хужжатларни тайёрлашни назорат қилади, ҳамда
бажарилаётган ишларни кeрaкли тараф эканет чикаришни
материаллар, асбоблар билан таъминлайдн. Ишлаб чикаришни
режалаштиришда ва норматив хужжатларни ишлаб
чикаришида катнашади. Тўғаланмай қолган ва табёр
маҳсулотлар микдорининг ҳисобини олтб борати ва унинг
микдорини камайтириш йўлларини белгилайдн, асбоб-
ускуналاردан (станоклардан) тўла фойдаланишни
таъминлайдн, пex ва участкаларни, автомобиль маршрутларни
ишларни ўрганиб уларни кувайтиладн тўла фойдаланиб 97 ми
умумий иштитини ошириб таннархини камайтириш бўйича
хисоботлар ўтказадн. Ишлаб чикариш дастурларини бакарни
учун жалбатлар тузиб иш жалбат бўйича табёр маҳсулот ёки
хизматни таъминлайдн.

§ 7.28. Татмират буица мухандиснинг қозидлари

Ассоб-улкуналар, асосий фондлар, трансферт
воситалар, суё иншоотлари, канализация, ҳаво иншоотлари ва
хоказоларни таъмирлаш бўйича ойлик, квартал ва йиллик
режалар жалдвалини тузати, ҳамда шу ишларни бажарилишини
назорат қилади. Илгир технологиялардан фойдаланиш улави

табёртагитини таъминлайди.

§ 7.26. Мехнатни муҳофаза қилиш ва техника хавфсизлигини таъминлаш муҳандисининг вазифалари

Техника хавфсизлиги ва меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича қонунийликнинг кўрсатмаларини (инструкцияларни), ённингдан химояланиш, соғлиқни ва тозаликни сақлаш ва асосланган тадбирлар тизимига риоя қилишни таъминлайди ва назорат қилади. Ишчи ходимларга ўрнатилган имтиёزلарни назорат қилади, ишлаган шaroитини яхшилашга ишлатиришдан режа ва лойиҳалар тузади, химояловчи туслик ва панжараларни конструкциясини ишлаб чиқади, ва уларни қўллашда катнашди, раёнонал ишлаш ва дам олиш вақтини иш шaroитига қараб белгилайди, шу билан бирга илимий текшириш корхоналари ишлаб чиқарган тавсияларни қўллашда катнашди. Асбоб-ускуналарнинг, автомобильларнинг техник ҳолатини текшириб уларнинг хавфсизлиги бўйича ҳулоса беради, янги хавфсизликни таъминлай олматгалари ўқун уларни тўхтатади. Асперация ва вентилиция иншоотларини, химояловчи системаларнинг тўла ишлашини назорат қилади.

Бўт қозонлар, сиклиган газ баллонлар, назорат ўлчов асбоблари, юк кўтариш-ташиш машиналарининг жадвали бўйича ўз муллатида синовдан ўтказилишини назорат қилади. Хамда давлат назорат инспекцияси томонидан берилган кўрсатмалар, тавсиялар, нормативлар, стандартлар, лойиҳаларнинг бажарилишини назорат қилади. Меҳнатни муҳофаза қилиш ва техника хавфсизлигини таъминлаш бўйича йўл-йўриқ, қўлланмалар ишлаб чиқаради, бу борада ўқитиш ва ишчи ходимлар мазакасини ошириш бўйича дастурлар тузади, кириш ва қайта инстурктаж ўтказди, жамолада меҳнат шартномалари тузишда меҳнатни муҳофаза қилиш бўйича бўйича тактифлар киритади ва қайта ишлашда катнашди.

60 чиқаришда ва автомобильлар ҳалокати рўй берган, харажатга тушган ҳолатларни ўрганади, унда катнашди, хамда инт сабабни ўрганади ва олийини олиш ўқун чораларни ишлаб чиқади. Ишчилар ўқун маҳсуе қилиш дастурлар, химояловчи асбоб-ускуналар ва ҳоказоларни ўз кечак қилишда таъминлашини назорат қилади ва шу ишларга асосланган маблагларни тўғри сарфланганини назорат қилади.

§ 7.27. Ишлаб чиқаришнинг табёртагитини таъминлаш муҳандисининг вазифалари

Бошқариладиган участка ўқун смена ва олийк ишлаб чиқариш вазифаларини белгилайди, шу ишлар бўйича техник хужжатларни табёртагитини назорат қилади, хамда бошқариладиган ишларни керакли тарзда эҳтиёт қисмлари, материаллар, асбоблар билан таъминлайди. Ишлаб чиқаришнинг режалаштиришда ва норматив хужжатларни ишлаб чиқаришда катнашди. Ўлчатимал қолган ва табёртагитини микдорининг ҳисобини олиб боради ва унинг микдорини камайтириш йўлларини белгилайди, асбоб-ускуналардан (станоклардан) тўла фойдаланишини таъминлайди, пех ва участкаларни, автомобиль маршрутларини ишларини ўрганиб уларни қувватидан тўла фойдаланиб 97 ми қувватини ошириб таннахрини камайтириш бўйича хисоботлар ўтказди. Ишлаб чиқариш дастурларини бажариш ўқун жадваллар тузиб иш жадвали бўйича табёртагитини таъминлайди.

§ 7.28. Таъмирлаш бўйича муҳандиснинг вазифалари

Асбоб-ускуналар, асосий фондлар, транспорт воситалар, суь иншоотлари, канализация, хаво иншоотлари ва ҳоказоларни таъмирлаш бўйича олийк, ксартал ва йилик режалар жадвалини тузади, хамда шу ишларни бажарилишини назорат қилади. Ишор технологиялардан фойдаланиш ўқун

VIII. Автокорхонада ҳаракат хавфсизлиги ва техника хавфсизлигини таъмин этиш. § 8.1. Автокорхона раҳбарининг вазифалари

Автокорхона раҳбари ҳаракат хавфсизлиги хизматининг бошқа хизматлар билан биргаликда ишда чинкан қаратил иш режаларни тасдиқлаш ва улар бажарилишини вақт - вақти билан текшириб туради.

Механик - муҳандис ва жамоатчи ходимларнинг хизматига чикиш ойлик жадвалини тасдиқлайди.

Автокорхона бош муҳандиси, корхона раҳбари муовинлари, бўлим бошлиқларининг йўл транспорт ходимлари ва қондабузатчилар олдини олиш учун тузган ойлик навбатчилик жадвалини тасдиқлайди.

Автокорхона хизматчилари, хайдовчилари, таъмирловчи ишчиларининг иш шартлари, дам олишни ахшилаш чораларини қўлади. Хайдовчиларининг йўлга чиқилган олдин иш вақтида ва ишдан кейин тиббий қўриқдан ўтказиш ишларини таъмин қилади ва тиббий ходимларга учун шарт шартлар яратди.

Муҳандис техник ходимлари, таъмирловчи ишчилар ва хайдовчилар билан ўтказиладиган техник ўқишнинг назорат қилади, ишчиларнинг касб маҳоратини ошириш учун чора тадбирлар қўлади.

Корхона ҳолимлари билан йўл ҳаракати хавфсизлиги қондалари масалалари бўйича мезърий қўжжаларни ўрнатиш таъмин қилади ва бажарилишини назорат қилади. Корхона хайдовчилари иштирокда солиқ этилан барча йўл техник ҳолатларини хизмат юзасидан текширишни таъмин қилади.

Йўл техник ҳолатларини (ИТХ) ҳисобини олиб боришни таъмин қилади, юқори таъминот ИТХлари бўйича ахборот ва ҳисобот бериши ва солиқ бўйича аварияларнинг олдини олиш бўйича қўриқдан чора тадбирлар бажарилиши

даъвогарлик қилади. Транспорт воситалари ва бошқа ишчиотларни таъмирлашда комплекс бетаментли хизмат қўрсатади. Техник воситалар ва транспорт воситаларининг ҳолатини текширишда қатнашади ва иш муддатини ўтаб бўлишларга тегишли қўжжалар таъминлайди. Ажратилган материаллар, эҳтиёт қисмлар ва ҳозирларни тўла ишлатиб таъмирлаш ишларини сифатини таъминлайди.

Автоқўрилларга техник хизмат қўрсатиш ишларини участкаларга бажаради, уларни синдрдан ўтказиш, ИТХ ишларни бажариш учун янги технологияларни қўлайди. Ишдаб чикаришни ривожлантириш, капитал таъмирлаш ишларини модернизация қилиш ҳамда рекалатиришда қатнашади, эҳтиёт қисмлар, ёнги-мой маҳсулотларини норматив бўйича ишлатилишини йўлга қўлади. Йўл ҳалокати, асосий фондларни тез ишлаш чикиши, жароҳатчиликни қўлайиш ҳолатларини ўрганади ва уларни баҳарлаф этиш учун нормативлар таъмирлашда қатнашади. Таъмирлаш бўйича тузган талабномаларни қўриб чиқиб, керак бўладиган материаллар ва эҳтиёт қисмлар билан участкаларни таъминлайди ва ўзги фойдаланишини назорат қилади.

Эҳтиёт қисмларини таъмирлашда таъминотлар билан шартномалар тузиш бўйича материаллар таъминлайди, ҳамда асосий фондларни капитал таъмирлаш учун руҳхат тузади ва корхонага тегишли бўлимларга етказиш, таъмирлаш бўйича тузган ишдаб чикариш жараёнини мукаммаллаштириш тадбирларини қўриб чиқиб, ҳунос еткази.

Транспорт воситалари, асосий-ускуналар ва бошқа асосий фондларга учун паспорт таъминлайди ва таъмирлаш ишлари бажарилишини шу паспортга киритиш, ҳамда ҳисобот бериш.

Муддатларини белгиледи.
 Олти октябрда олти келган ИТХларни ҳаққиди
 юқори таъкилотлардан ахборотни бора муҳандис, техник
 ходимлари, хайловчи ва таъмирловчи ишчиларга етказди.
 Корхона билдик йўл ҳаракати қондалари ва
 хавфсизлиги бўйича ўқиш ва ўқитиш натижасида
 ўзлаштиришни текширишни таъкилотда.
 йўл транспорт қондаларининг олтинчи бўйича
 бўйруқ ва қўрсатмалар берилади. Ходимларнинг мансаб
 йўриқномаларида транспорт воситаларини саклаш ва
 фойдаланишда ҳаракатлангиш хавфсизлиги масалаларида
 таъкилот қўрсатмаларни қўйди.
 йўл ҳаракати хавфсизлигини таъминлашда
 кенг жамоатчиликни жалб этади. Давлат автомобил назорати
 (ДАН) ва ҳокимият олдидати ҳаракат хавфсизлиги
 комиссиялари, қонунга қизмати, йўлдан фойдаланиш ва бошқа
 таъкилотлар билан яқин ҳамкорликда иш олиб боради.
 Автокорхона раҳбарининг ишда тарбиявий ишлар
 ўқитиш ва тарбияларни мукамаллаш ўқитиш қўйидаги чора-
 тадбирлар қарати.
 -ишор хайловчи ва таъмирловчи ишчиларнинг иш
 таърибларини ўқитишнинг ишлар чиқаришда тарбия
 қилиш;
 -йўл транспорт қондаларини ҳокимият ва меҳнат низомида
 бўзғинадан хайловчиларни дороний газета ва матбуотда
 эълон қилиш;
 -корхона жамоаси ва аҳоли ўртасида авариясиз иш
 таърибларини таъминлаш қилиш;
 -ҳаракатлангиш хавфсизлиги таъриблари ойлик ва
 қонунлар ўқитиш;
 -белгиланган тартибда ишор, ўз ишини виждонан
 бажаришдан ишчиларни муқофотлаш.

§ 8.2. Ҳаракатлангувчи воситалардан фойдаланиш хизматининг вазифалари
 Ҳаракат хавфсизлиги хизмати айрим ҳолларда йўл қоммуна,
 жок олгувчи ва жўнатувчи вакиллари билан биргаликда юқларни
 таъминлаш бўйича йўл ҳаракати қондалари, йўл
 хавфсиз ҳаракатлангиш ўқитиш воситалари, юқлаш,
 нишоотлари, ҳаракатни тартибга солиш воситалари, юқлаш,
 таъмирлаш бўйича йўлларнинг хавфсизлик талабига
 жавоб бериш қўйидади. Текширув натижаларида асосан
 таъминлаш ўқитиш белгиланган тадбирларни бажариш
 таъкилот қўрсатмаларни қўйди. Ҳаракатлангиш хавфсизлиги
 таъкилот қондаларини таъминлаш бўйича хокимият,
 йўл ва қоммуна таъкилотларига таъкилотлар қиритилади.
 Махсус жўрналда хайловчилар томонидан
 ҳаракатлангиш тартибга солиш, йўл шариоти, автобус
 бекатлари, тўхтаб тургиш майдонлари, юқларни олтиш ва
 тургиш жойларида аниқланган нуқсонларни қайд қилишни
 таъкилот қилиди.
 Ҳар ойда хайловчилар таркибининг меҳнат
 қонунчилиги талабларига риоз қилган ойлик таъмин
 қилиш, хайловчиларнинг йўналишда ишлаганда иш тартибига
 риоз қилишларини, иш муддатининг меъёридан
 оширмасликларини назорат қилиди.
 Транспорт воситаларининг конкрет иш шариотини
 ҳисобга олган ҳолда хайловчиларнинг ойлик иш таърибларига
 мослигини ҳисобга олиб ҳаракатлангиш жадвалини ишлаб
 чиқари, ҳаракатлангиш шариоти ўзгарганда уларга
 ўзгартиришлар қиритади. Қонунда қўрсатилган дам олтиш
 давомийлиги бўлган хайловчиларни линияга чиқармайди.
 Автокорхонадан ўзқола ёки ўзқола масофалда қатнайдиган
 хайловчилар ўқитиш тартибига дам олтиш жойларини
 белгиледи.
 йўл ва жок хўжжатарни таъмирлаш ишга чиқиш
 вақти, мижозга келиш вақти, юқлаш - тургиш
 операцияларига тургиш вақти, мижоздан қайтиш вақти ва

снимометр күрәтмәсини назарат килиб кайтатин.
Харакалтанниш хуссиятлари түгисидә хайдовчиларга
бу йүркүмә берәти, об-хаво, йүл ва бошқа шәриятларниң
үзәриши һақидә йүл варақиси ва йүрикниш жүрәлигә
бегитиләти.

Хайдовчишар йўлда йўл қўйган қонда бузарлиқлар
 ҳақида ҳаракат хавфсизлиги ҳолатини тегилиш чора қўриш
 бўлилайди.

Муҳандис-техник ва жоматчиликни линияда ишлаб
ойлик жалвалини тузиб қорхона раҳбарларидан тасдиқлайди
ва уларнинг ишга чиқишини назорат қилади.

машинами ва унинг талони бопнинг текширади. Техник хизмати билан бирга қандай транспорт воситаларининг юкланиш меъери ва юклаш, тушириш шиларини туғри бақарганини назорат қилади.

Кундалик ишдан олдин, иш вақтида ва ишдан кейин
Хайдовчиларни тиббий куриклдан ўтишларини таъминлайди.

жойларни аниқлаб автомобильларни мақсадли ишлатиш-
мағанили ҳақида қорхона раҳбарларига ахборот беради.

Автомобильная полиция хавли жойларини кўрсатиб
 йўналиш паспортини тузишни таъминлайди. Шаҳар, шаҳар
 атрофи, шаҳарларо, қалқаро ва туристик йўналишларда
 ишлайдиган хайдовчиларни автомобиль йўналиш схемаси билан
 таъминлайди, ўз вақтида паспортга йўл шартларини
 ўзгаришларини кiritилади.

Автобусният йуналиш буйнча харакатланишита калар
Бегитланган тартибда автобус бекетларини жихозлайди,
харакатланиш тезлигини ва унта асосан харакатланиш
жадалини тузати.

Бакт-бакти билан ҳаракатланиш шароитини ва
йўловчилар оқимини таҳлил қилди ва унга асосан жалбала
тузатишлар киритилди.

Назорат-тафтиш, муҳандис-механик ва ҷамоатчилик
биган биргаликда қўловчи транспорт ишнини йўналиштида

текширәди. Агар 06-хаво ва йул шәһәрти хәракатланың хавфсызлыгыга тахид солса, уңда катновени түхтәтәди.

Яңи ишга кабул қилинган аятобүс ва ентәш тәхәс хайдовчиларини махуәс тайбәрәрик ва шотирлик мулдәстини үтмәганларни ишга чикармайди. Буңдай хайдовчиларни қайсә йүнәлишдә ишлаши күздә тутылан бұйсә шу йүнәлишдә шотирлик мулдәстини тәъминлашнини қаттәк назарәт қилади.

Хайдовчяларни бошка йўналишда нурга ўтказиш, улар шопирлик мўдлатини ўтгандан кейин руҳсат этилади. Назорат тафтиши хизмати билан бирга автобусларни сиримчи меъёрийн назорат қилади. Шакарпараро ва шакар атрофи, тоқин йўналишларда йўловчилар сони, ўрандиқлар сонидан ошмаслиги, шакар ва барча шакар атрофи йўналишларида му турлати автобус техник тавсифиномасида кўрсатиб берилишидан ошмаслигини назорат қилади.

буғича амал қилинаيتган кондларнинг бажарилмишига шу бирини масъул қилиб тайинлайди. Илловачиларни ташқи оптик автобуслар ажратилганда автокорхона хайдовчиларидан беради ва назорат қилади. Битта бюртомачига икки ва ундан кўнаглишларда бюртомта буғича автобуслар ажратилганда рухсат илловачиларнинг ташқи хайфизини ташкинлашган

IX. БОВ. Автокороналарда пилот чакрарини
хавфсизлигин таъминлаш усулларини
ташкил этиш.

§ 9.1. Хафезизки таъиноти буйча муҳандисони газифарди

Ишлаб чиқаришда янги хавфсизликнинг таъмин
қилиш ва таъминлаш таъкидот директори ёки бош муҳандис
зиммасига қонуний бўйича юқоридаги бўлиб ўларнинг техника
хавфсизлиги бўйича ўринбосарлар (корхонага катта -

кичиклигига караб) цех бошиқлар, механиклар ва бош механик бўлиши мумкин.

Агар автокорхона кичик бўлса, яъни умумий ишчилар сони 250 кишидан кам бўлса, бўнади корхоналарда техника хавфсизлигини таъминлаш бўйича муҳандис вазифасини бирор мукаддас-техник зиммасига юклантирилади.

§ 9.2. Техника хавфсизлиги бўйича йул-йўриklar (инструкцилар)

Йул-йўриklar хар бир корхона учун катта аҳамиятга эга, чунки хар бир алоҳида касб учун ўзига хос талаблар белгиланади, шу жумладан, автомобил, арбелаларни, кромларга ажратиб ва қайта қилиш, аккумулятор ишлаши, электр жихозлар, карбидатор ишлаши, шиномонтак ва ремонтлаш ишлари, иссиқ чиқартириш, мис-темир, бўш, термик, лопавник, токарлик, фрезерлик, парозлаш, газ ва электрланган ва ҳокazo ишлар. Шу ишларни бакарши бўйича йул-йўриklarни автокорхона рахбарлари тасдиқлайди.

Ҳамма ишлар бўйича йул-йўриklar конунга асосланиб тайёрланади ва хар бир цех, участка, колонна широклини хисобга олган ҳолда иш хавфсизлигини тўла таъминлашни шарт. Шу билан бирга санитар- гигиена нормаларини таъминлаш керак.

Техника хавфсизлиги бўйича йул-йўриklar (Инструкцилар) ишлаб чиқариш техник бўлими томонидан ишлаб чиқарили ва корхона рахбарлари томонидан тасдиқланади.

Ҳамма хар бир иш жойида оқиб қўйилади.

Яъни ишга келиш қоидалар шартин равишда техника хавфсизлиги бўйича инструктаж оқиб махсус журналда имзо қўйишлари шарт.

Йул-йўриklar (инструктаж) ни қўйишга тушари мажбул; ишга кириш жараёнида бошланғич (вводный) инструктаж, иш жойидаги инструктаж (режалар таъкирлар) инструктаж.

Бошланғич инструктаж автокорхоналарда ҳамма мутахассислик бўйича ишга қирувчи муҳандис - техник ходимлар, ишчилар, хизматчилар ва амалиёт ўқитувчилари билан ўтказилади.

Бошланғич инструктажнинг техника хавфсизлиги бўйича мажбул ходим ўтказили ва умумий конун қоидалар билан таништирилади ва шу конун-қоидаларни бакаршишни қолдирган талаб қилади.

Бошланғич инструктаж ўз ичига қўйишга асосий талабларни қамраб олади:

Техника хавфсизлиги бўйича конун-қоидаларни, ишхонадаги иш режими ва тартиби, электр хавфсизлигини таъминлаш, иш жойини тоза ва озода сақлаш, станокларда ишлаш вақтидаги умумий талаблар, захарли моддалар билан ўта эҳтиёткорлик билан ишлаш, махсус кийим ва оёқ кийимини ҳамда махсус химояловчи асбоб ўскуналарни қўллаш. Хавфли ҳолатлар рўй берган ҳолда уларни расмийлаштириш ва ҳужжатлаштириш; ёнғиндан сақлаш қоидалари.

Иш жойида ўтказиладиган инструктаж хар бир участка, цех, колоннада шу участка бошлиғи томонидан ўтказилади ва кўрсатиб чиқилади, хавфсизликни таъминлайдиган туслиklar, кўрсатиб чиқилади, заземление ва ҳокazoларни бирма-бир эҳтиётловчи ўскуналар, заземление ва ҳокazoларни бирма-бир кўрсатиб чиқилади.

Инструктаж ўтиб бўлгандан кейин, инструктажнинг ўтган мажбул киши маълум нусхадаги назорат варақасини туширади, бу варақа доимий равишда кадрлар бўлимида сақланади.

Яъни ишга қабул қилинган ишчи, ходим техника хавфсизлигини ўзлаштириб олгандан кейин иш жойидаги уста, цех бошлиғи, колонна бошлиғи юқорида кўрсатилган назорат варақасига имзо қўяди ва ишчи ходимга ишлашга рухсат беради ва махсус қўлланма тутиқлади. Яъни ишга қабул қилинган ходим ёки ишчи участка устасининг доимий назоратида бўлади, камчиликларга йул қўйишга уларни бакартаф этишга қўмақлашади.

Хар олти ойда бир марта техника хавфсизлиги бўйича

Профессорнаи касаликилар ва харажат кўпайиши оқибатида бўладиган иқтисодий зарарлар ўз ичига қийиндаги кўрсаткичларни камраб олади:

-мехнатта лаёқатсизлик варакаси бўйича тўланадиган харажатлар;

-касаликни даволаш бўйича харажатлар;

-ишчининг ишга лаёқатсиз бўлиб қолиши (тўлиқ ёки қисман) ёки боқувчисини йуқотган ҳолда ажратилган харажатлар;

-ишчига майбонлик (инвалидлик) гуруҳи беришдан биан боғлиқ харажатлар;

-харажат биан боғлиқ бўлган (бригада, смена, цех) ишни тўхатиши бўйича харажатлар;

-мехнатта лаёқатсиз биан боғлиқ бўлган сабабларни кўриб ўрганиб чиқиш бўйича харажатлар;

-ишлаб чиқарилмаган, ёки шу давр ичида бажарилмаган қолган ишлар харажатлари (нарни);

-бирламчи (якка) тўловлар. Юқумли касалик оқибатида бўладиган иқтисодий харажатлар ўз ичига қийиндаги камраб олади:

-даволашга бўладиган харажатлар;

-бажарилмаган қолган ишлар бўйича (норматив аниқ маҳсулот) бирламчи (якка) тўловлар. Мехнатта лаёқатсизлик ва касалик оқибатида иқтисодий харажатлар ҳар бир кун ишламаслик, ва умумий ишламаслик кунни бўйича аниқланади. Бу харажатларни ҳисоблаш усуллари кейинги боғларда кўриб чиқилади.

Иқтисодий таъсир ва фойда олишнинг аниқлаш методикаси (усули). Техник хавфсизлик ишларини бошқариш жараёнида иқтисодий таъсир ва фойда қийиндаги оқибатларни қаматириш натижасида олинади:

-мехнатта лаёқатсизлик бўйича;

-касалик бўйича;

-ишчи қарларнинг меҳнат шароити яхши бўлмаган ҳолда, ишдан бўшаб кетиши бўйича;

-одалар (компенсация) ва имтиёз бўйича ва хоказо. Бир

Касалик оқибатида харажатлар кўпайиши ва бўладиган иқтисодий зарарни аниқлаш усули.

§ 9.3. Техника хавфсизлигини таъминлаш ва уни бошқариш.

руҳсат этилади.

Кўнлик стажировкани ўтандан кейин мустақил ишлашга Энергомаслаҳатда ишлайдиган ходимлар 10-12 бепуланибгувоҳнома берилади.

ва имтиҳон топиради, ҳамда классификация гуруҳи ишлайдиган муҳандис-техник ходимлари ўқитиладиган Постотехнадзор ва энергоназор объектида семинарлар таъкил этилади ва гувоҳнома берилади.

бўйича касабда уюшмаси аъзолари билан биргаликда Муҳандис - техник ходимлари ўқув маҳсул дастур катташади.

комиссия аъзоларида касабда кўмитаси ходимлари ҳам ва натижаси бўйича комиссияга имтиҳон топиради. Бу техника хавфсизлиги бўйича маҳсул ўқишлар таъкил этилади. Ўқитиш ишга қабул қилинган ишчи ходимлар ўқув бошлангич ёки колонна бошлангич сакланади.

натижаси маҳсул журналда қайд этилади. Бу журнал участка Катта ва кўшимча инструмент ўтказилгандан кейин ўзида ўтказилади.

ришлар киритилса кўшимча инструмент иш жойининг қўйилса, бундан таъқари технологик жараёнларга ўзгариш техника хавфсизлигида хатоликка, қондабўзарлиққа йўл ўста ёки участка бошлани, колонна бошлани, агар ок кўтариш ва ташиш ишлари ва хоказолар).

назоратчиси, этил бензин ва бензол билан ишловчи ходимлар, чилар, электриклар, босим остида ишлайдиган ўқуналар (аккумуляторлар, мистлар, бўёқлар, электр-таънавиванд-квартада (3 ойда) бир марта тақорий инструмент ўтказиладиган техника хавфсизлиги бўйича инструмент ҳар бир Хавфли иш жойларида ишлайдиган ишчи ходимлар тақорий инструмент ўтказилади.

куйидаги формула бўйича аниқланади:

$$M_{\text{в.урта}} = B - M_{\text{н}}$$

бу ерда:

В - меҳнатга лаёқатсизликнинг рақобатчилик сони - бу сон лаёқатсизликнинг охирига коэффициентлари қўйиб берилган $M_{\text{н}}$ - бир кунлик ишмаслик билан боғлиқ бўлган ўлим билан боғлиқ бўлган кўрсаткич $I_{\text{в}} = 2400$

$M_{\text{н}}$, кўрсаткичи куйидаги формула бўйича аниқланади:

$$M_{\text{н}} = K \times U_{\text{урта}}$$

бу ерда:

$U_{\text{урта}}$ - касал бўлган ёки жароҳат олган бир кишининг ўртача иш хақи, сўм/одам-кун;
К - бу ерда, кўрсаткич ишга яроқсизлик турларига боғлиқ (енгил, оғир, ўлим).

5-жадвал

Яроқсизлик тури	Енгил	Ўрта	Ўлим	Касаллик
К	4,4	12,1	5,6	2,8

Касаллик бўйича иқтисодий оқибатлар ($M_{\text{к}}$) куйидаги формула билан ҳисобланади:

$$M_{\text{к}} = 0,2 \cdot I_{\text{к}} M_{\text{в.урта}}$$

бу ерда:

$I_{\text{к}}$ - касал бўлганлар сони;
 $M_{\text{в.урта}}$ - битта оқибат учун ўртача иқтисодий харажатлар, сўм. (7) формула бўйича аниқланади
Бир иллик даврда фойда берилган натижаларни (эффектларни) аниқлаш усули (методикаси).
Бир иллик иқтисодий эффект $T_{\text{н}}$ -куйидагича аниқланади.

$$T_{\text{н}} = T - 0,08 X_{\text{н}}$$

(10)

иллик иқтисодий фойда, ўтган давр ичида, олинган фойда билан ҳисобий давр ичида олинган фойда фарқи қабул қилинади.

Харажатларни иқтисодий эффектнинг рақобатчилик техника (фойдасини) ҳар бир сўм харажатлар эвазига техника хавфсизлигига бўлган умумий харажатларнинг ҳисоботи олинади.

Ҳақиқий эффектнинг ҳисобий давр ва кейинги йиллар ўзига таъсир қилган бўлган натижалар ҳам бир рўйхатдаги ишчи сонига қараб солиштириш билан ҳисобланади.

§ 9.4. Меҳнатга лаёқатсизлик ва касаллик натижалари иқтисодий харажатларни ҳисоблаш усули.

Меҳнатга лаёқатсизликнинг иқтисодий оқибатлари куйидаги формула билан аниқланади:

$$M_{\text{мл}} = M_{\text{е}} + M_{\text{о}} + M_{\text{в}}; \text{ сўм; } (5)$$

бу ерда:

$M_{\text{е}}$ — меҳнатга лаёқатсизликнинг енгил оқибатлари учун;
 $M_{\text{о}}$ - оғир оқибатлар учун;
 $M_{\text{в}}$ - ўлим билан боғлиқлиги учун, сўм.

Ҳар хил турдаги оқибатлар билан туғилган меҳнатга лаёқатсизликнинг иқтисодий оқибатлари (харажатлари) куйидаги формула бўйича аниқланади:

$$M = I_{\text{к}} M_{\text{в.урта}}; (6)$$

бу ерда:

II - ҳисоб даврида бўлган меҳнатга лаёқатсизлик сони;
 $M_{\text{о}}$ - битта ходиса (битта жароҳат олган киши) учун иқтисодий оқибат, сўм.
Ўртача иқтисодий оқибатлар бирта ходиса учун

бу ерда:
10- ноқулайлик иш харажати сабабли бўшаб кетадиган ишчилар бўйича кўрсаткич; сўм/одам;
№6- ўз кохиш билан ишдан бўшаб кетадиган

$$T_{\text{ш}} = 10(N_{\text{ш}} - N_6) \quad (14)$$

Каттар оқими билан боғлиқ кискартришлар қўйидаги формула билан аниқланади.
бу ерда:
90 - хавфли ва зарарли ишлаб чиқаришда фаволит кўрсаткич келган ишчилар сонини кискартришнинг хисобга олувчи кўрсаткич; сўм/одам.
№1 ва №2 - хавфли ва зарарли шартда ишлайдиган ишчилар сонини, одам; олдинги ва кейинги йил

$$T_x = 90 - (N_{x1} - N_{x2}) \quad (13)$$

бу ерда:
Мили ва Милт (5) формула бўйича аниқланади, сўм. Индекс 1 ва 2 хисобни олдинги ва кейинги йилни билдиради.
(3) формула бўйича касаллик бўйича иқтисодий кискартришлар аниқланади.
Ишлаб чиқаришдаги хавфсизлик билан боғлиқ иқтисодий кискартришлар қўйидаги формула бўйича аниқланади:

$$T^* = M_{\text{милт}} - M_{\text{мил}}, \quad (12)$$

бу ерда:
Т, Тк, Тх, Таз, (11) формулага мувофиқ-харажат касаллик, хавфсизлик, каттар оқим, оғир ва зарарли шартда ишлайдиган ишчилар сонини кискартришдан олдинги фойда, сўм 11-формулага киритилган кўрсаткичлар қўйидаги аниқланади:

$$T = T^* + T^* + T^* + T^* + T_{\text{аз}} \quad (11)$$

бу ерда:
Т- ноқулай иш шартдаги иқтисодий оқибатларни (харажатларни) тежати (кискартришни), сўм; бу кўрсаткич қўйидаги формула орқали аниқланади:

бу ерда:
N- йил давомидаги ўртача одамлар сонини, одам.
Юқори органлар тавсия этган тадбирлар иқтисодий натижасини аниқлаш.
Бир йиллик иқтисодий натижа (эффект) қўйидаги 3 тўрх тадбирлардан аниқланади:
1- тўрх- бахтсизлик ҳолатларининг олдини олиш;
2- тўрх корхоналарда касалликларнинг олдини олиш;
3- тўрх умумий иш жараёнини яхшилаш;

$$\Sigma_{\text{ш}} = \frac{N}{T_{\text{ш}}} \quad (17)$$

бу ерда:
Тй- Бир йиллик иқтисодий эффект- 10 формула.
Ки- н- бир сўм харажатида бўладиган иқтисодий натижа, сўм.
Х- хавфсизлик яратилишига бўладиган харажатлар, сўм.
Битта рўйхатдаги ишчилар бўйича иқтисодий натижа қўйидаги формула бўйича аниқланади:

$$K_{\text{и-н}} = \frac{X}{T_{\text{ш}}} \quad (16)$$

бу ерда:
Тш- Бир йиллик иқтисодий эффект- 10 формула.
Ки- н- бир сўм харажатида бўладиган иқтисодий натижа, сўм.
Х- хавфсизлик яратилишига бўладиган харажатлар, сўм.
Техника хавфсизлиги бўйича иқтисодий натижа (эффективлиги) қўйидаги формула бўйича аниқланади:

$$T_{\text{ш}} = (N_{\text{ш1}} - N_{\text{ш2}}) \cdot \frac{X_{\text{ш2}}}{N_{\text{ш2}}} \quad (15)$$

бу ерда:
Тш- Бир йиллик иқтисодий эффект- 10 формула.
Ки- н- бир сўм харажатида бўладиган иқтисодий натижа, сўм.
Х- хавфсизлик яратилишига бўладиган харажатлар, сўм.
Техника хавфсизлиги бўйича иқтисодий натижа (эффективлиги) қўйидаги формула бўйича аниқланади:

асоботарни материалларни, иш шартини ўрганиб тахлил
ускуналарни, технологик жараёнларни, ишлатилган
Мониторинг усули - бунда ҳар бир иш жойини, машина

турини.
Буни назорат қилинади ва яққол кўза қўринадиган қилиб
жойларда тез-тез бахтсиз ҳолатлар рўй берадиган жойлар
қўлига лавомада белгилар қўйиб чиқилади. Бу белгилар шу
булиб-тек, участка ТХК зонаси ва умуман автокорхонада узоқ
Топографик усули - бунда тўрх усулнинг бир тури

бермасдан ҳисобга олиб тахлил қилиш)
аҳамият бермасдан, (яъни оғирлик даражасига аҳамият
кайта тақдорланганини аниқлаш бу ҳолатларни турпта
Тўрх усулдан асосий мақсад - бахтсиз ҳолатларнинг

жойда, қандай характерли ва ҳоказо).
шартинда бахтсиз ҳолат рўй берган - яъни вақт бўйича, қайси
аниқлашда Тўрх усули қўлланилиши мумкин (бир хил
Бахтсиз ҳолатларни қайта тақдорлаш соини

коэффициент (иктисодий кўрсаткичнинг белгилани).

- Минимал моддий йуқотишни ҳисобга олувчи
кўрсаткичнинг белгилани)

- Жароҳатнинг оғирлик коэффициенти (сифат
белгилани).

- тақдорлаш коэффициенти (сон кўрсаткичнинг
белгилани).

Даражаи ишлаб чиқаришдан ўрта кўрсаткич билан
формуларнинг тахлилдан кўриниб турибдики, хавфсизлик

Т_о ва Т_о (14) ва (15) формуладан аниқланади.
Учинчи тўрх тақдорлардан эффект

Т_к ва Т_к (7) ва (13) формуладан аниқланади.
Иккинчи тўрх тақдорлардан эффект

Т_н ва Т_н (12) ва (13) формуладан аниқланади.
Биринчи тўрх тақдорлардан эффект

Э_н = Т_н + 0,5Т_к (18)

Э_к = Т_к + 0,5Т_н (19)

Э_о = Т_о + Т_к + Т_н (20)

PDF Compressor Free Version

техника хавфсизлиги бўйича плакатлар ва махсус
инфосигна, ишлатиш ва дам олиш вақтининг ноаниқлиги,
чиқариш интизоми пастлиги, йўл-йўлакларнинг торлиги ёки
техника хавфсизлиги остида назорат этмаслик; ишлаб
лиги; ишчи ҳолатларни тўғри инструктордан ўтмаслиги ва
бажармаслиги; иш жойларининг стандартларга номувоялик-

2. Тапшиқий сабаблар: технологик жараёнларнинг
ва ноқулай юқларнинг қўлига ташилиши.

Усули ва стандартларни орасидаги масофаларни қамлиги, оғир
химояловчи тўсиқларни йўқлиги; ишчи асбобларни носозлиги;
ташвиш машиналарни нотўғри йиғиш ва ўрнатилиш; махсус
ноаниқлиги; асбоб-ускуналарнинг носозлиги; юк кўтариш-
1. Техник сабаблар: технологик жараёнларнинг

таъмирлаш жараёнида нисбат 3 тўрухта бўлиш мумкин.
Бахтсиз ҳолатларни ТХК ва автомобилларни

мушкин.
неча тўрқумга бўлинади, уларни тахлил жараёнида ишлатиш

Бахтсиз ҳолатлар ва профессионал касалликлар бир
этади.

колонналарда ва иш жойларда ишчи илмий асосда тапшиқ
операцияларнинг олдини олишга йўналтирилади. Цехларда,
жараёнларни ўзгартириб, махсус ўқишлар тапшиқ этиб хавфли

Тахлил асосида корхонадаги раҳбарлар технологик
ўларнинг сабабини аниқлаш ва олдини олишдан иборат.

Бахтсиз ҳолатларни тахлил қилишдан асосий мақсад
ҳудудларни тахлил қилиш.

§ 9.5. Ишлаб чиқаришда рўй берадиган бахтсиз

ҳисобланади, статистик усул эса уни тўлиқради.

қўлланилади. Шундай қилиб, бу усул энг самарали
асосида ҳар хил инструкторлар плакатлар тақдорларда

асосида бахтсизликлар сабаби ўрганилади, бу материаллар
Мониторинг усули билан тўланган материаллар

бахтсиз ҳолатларни олдини олишга имкон яратди.
Бундай ўрганишлар ажойиб натижалар беради ва

ўрганилади.
қилинади ва хавфли моментлари ҳамда зарарли иш жараёни

ёзувларнинг йўқлиги; кислота ва запарли модалар билан

нотўғри фойдаланиш.

3. Санитар-техник сабаблар: метеорологик сабаблар

(харорат, ҳаво намлиги, ранг, ҳаво ҳарорати, иссиқлик манбаи);

хоналарда, пехларда ҳавонинг ифлосланганлиги; иш

жойларида ёруғлик камлиги; ҳар хил каттик шовқинлар,

тебраннишлар; ишлаб чиқариш ва маиший хизмат майдон-

ларининг камлиги ва уларни носоз ҳолда сакланганлиги;

Демак, техник хавфсизликни олдini олиш учун

юқорида қайд этилган сабабларни чуқур ўрганиб олиб, тахлил

қилиб ҳар бир раҳбар чора тадбирни қўриши шарт.

Бу борада Республикада катта аҳамият бериб

қилинмоқда, янги хавфсиз технологиялар ишлаб

чиқаришмоқда. Республикада автомобил асоциациясида маҳсу-

булимлар фаолият қўрсатиб келмоқда ва ҳар бир алоҳида

автомобилнинг таъминлаш бўйича доимий равишда тахлил

қилиб маҳсус қўлланмалар ва қўрсатмалар ишлаб чиқилишлари

Бундай чора-тадбирлар ишлаб чиқаришдаги бузилишларни

олдини олиш уларнинг микјори 2000-2005 йилда 2-2,5 баробар

камайлган.

Автомобил транспорт хўжаликларидagi асосий хавф

бу қўл-оёққа эиён ётказиш, кислота ва ишқорлар билан

қўйдириб олиш ҳамда захарланиш, қўза зарарлар, запарли

сююкликлар учиб қириши асосан металлга ишлов бериш

пайтида станокларда ишлайдиган ишчилар орасида рўй

бериши.

Шўни таъкидлаб ўтиш керак-ки, ҳар бир раҳбар техника

хавфсизлиги қондаларини бузган, ёки унга ривқ қилмаган

ишчи ҳолидга нисбатан каттик чора-тадбирлар қўриб доимий

назоратда бўлиши керак.

§ 9.6. Ёнғин хавфсизлигини таъминлаш ва ботқариш.

Ёнғин содир бўлиши оқибатида унинг қўп молдй зарар

ётказиши бу ҳаммага аён, шу билан бирга ёнғин натижасида

одалар ҳам қўрбон бўлиши мумкин.

Ёнғиннинг асосий сабаблари бу автокорхоналарда:

термик печлар ва термик қозонларнинг носозлиги; алоҳида

ақбоб-ўскуналарнинг носозлиги; электр ва эритиш

ласттохларнинг носозлиги ва улардан нотўғри фойдаланиш;

ёнғини - мой маҳсулотларнинг нотўғри сакланиши; статик

электр қўчланишлар, чакмок, ўтказгичларнинг йўқлиги; олов

билан нотўғри фойдаланиш; ёнғилдан сакланиш

ўскуналардан нотўғри фойдаланиш ва назорат қилиш.

Ёнғиннинг олдini олиш ҳар бир раҳбарнинг асосий

вазифасидир.

Автокорхоналарни лойихлаш жараёнида бу масалага

алоҳида эътибор қаратилади. Шу билан бир каторда

автокорхонадан фойдаланишда ҳам доимий назорат бўлиши

шарт.

Ёнғинни олдini олиш ўз ичига қўйидагиларни камраб

олди: ёнғин келиб чиқишини олдini олиш; ёнғинни катта

ҳажмда ёйилиб кетишининг олдini олиш; одаларни

зарарланмасдан ёнғиндан қўтқариш; молдй бойликларни

қўтқариш; ёнғинни ўчиринишнинг қўлай усулларини қўллаш.

§ 9.7. Ишлаб чиқариш корхоналарининг ёнғинга қарши

туркумларга бўлиниши.

Ёнғинга қарши техник нормативларга биноан ишлаб

чиқариш корхоналари 5 катгориига бўлинади.

Катгория А - бу корхоналарда ишлатиладиган

модаларнинг олов олиш даражаси 28°С кам бўлган, ёки

портлаш микјори ҳаво хажмига нисбатан 10% дан кам бўлган

модаларнинг мавжудлиги (ёнғинга газ баллонлари, қислород

баллонлари, бензин омборлари, аккумулятор бўлимлари, бўяш

пантлаш цехлари).

Катгория Б - бу корхоналарда ишлатиладиган

модаларнинг олов олиш даражаси 28°С - 120°С, ёки портлаш

микјори ҳаво хажмига нисбатан 10% юқори бўлган

модаларнинг мавжудлиги (қўлда бажариладиган бўяш

ўскуналари, мойли бўёқлар ишлатиладиган ўчасткалар).

Катгория В - бу корхона ва ўчасткаларда каттик ёнғини

маҳсулотлар ишлатилади, ёки портлаш даражаси 120°С юқори

Республикамызда бу ишларга алохида эътибор карап
келинмокта. Ёнтинга карши кураш оlib бораётган идопар
кент хукукларга эга: кондабузарликка йул куйган пахбар-
ходимларга катта жарима солиниб ёки улар жиноний
жавобгарликка тортилишлари мумкин. Агар кондабузарлик
ёнин содир булгъишга оlib келаткан булса давлат назарат
ходимлари ишлаб чикариш уасткалари, корхоналарни тула
тухтатиш хукукига эга.

Катта ишлаб чикариш корхоналарда алохида ёнтиндан
саклаш турухлари ташкил килинади (пахта тозалаш ва катта
ишлаш корхоналари, нефтни кайта ишлаш заводлари,
портловчи молдалар ва кимё заводлари).

Автокорхоналарда кучлилик пайтда кунгилли ёнтиндан
саклаш турухлари - командалари ташкил этилади ва ёнтин
содир булган холда команда учирлишта фаол катнашади.

§ 9.8. Еңгіндан сактаити ва еңгінни ұяруити итларни доукарити.

булган суюк махсулотлардан бойланган уясткалар (ёточа ишлов бералган уясткалар, тикүв цехи, мой махсулотларини кайта ишлаш, бутканизация ишларини бажарыш уясткалари).

Категория Г - ёнмайдиган махсулотлардан бойланган уясткалар, лекин исик холатда ишлов бералган цехлар - уясткалар ва каттик, суюк хамда газли ёнмалардан бойланган цехлар (куйиш цехлари, челангарттик цехлари, двигателларни синаш цехлари, металлларга термик ишлов береш цехлари).

Категория Д - ёнмайдиган махсулотлардан бойланган ишлари ва металлларга суюк холатда ишлов береш цехлари (механика, асбоб-уёсқуна цехлари, темирчи цехлари) куйиш нормативлари. СНиП М. 2-62 буйича автотранспорт корхоналари Г категория корхоналари катогити киради.

Факат лойихалаштириш ва автотехноналарни куйиш жараянида механик устакхоналар автомобил саклашни майдончалардан алохида куйилиши керек.

Чарпантан тахил.
Автокорхона иш фаолиятининг алоҳида элементлар
буича тахил этиш жараёнида хар бир тўйук алоҳида
ўранилади: информатсион таъминлаганиши, хужжатларнинг
айланиши, бошқариш усули, қарор қабул қилиш усули, қатъар
билан ишлаш усули, иқтисодий бошқариш ва ҳоказо. Бундай
тахил хар бир алоҳида элементнинг ҳолатини ўрганишда
имкон қаратади.

Хамма турдали усулларнинг алоҳида элементлар, деталлари қабул қилинган умумий туркумлаштириш системасида ўз аксини тошган. Бу туркумга асосланб ятоқорхонанинг бошқариш тизимини қўйиладиган тахлит қилиш мумкин. Тахлит ўлказиш жараянида улар туркумларга бўлиниб қандай характерга эга эканлиги; қандай максат қўйилганлиги; тахлит даражаси; бошқариш шарафати улуғ қандай аҳамияти борлиги; бошқариш тизимининг қаммас томонларини қамраб олганлиги ўрганилади.

Биринчи туркумдаги тахлит туркумга қўйиладиган қирати: алоҳида элементлар бўйича, фазовий ва вақт билан чекланган тахлит.

Юкорда кайд этанимиздан маълум бўлдики, авторхоналарда божқарши тизими шу қорхонада ўтказилган тахмин асосида олиб борилади. Қорхона иш фаолиятида унинг курасткичларига ҳар бир алоҳида элементларни тасқирни ўрналилади.

Х. БОБ. АВТОПАСПОРТ КОРХОНАЛАРИГА
ТАХЛИЛ ТИЗИМИНИ ТАХЛИЛ ҚИЛИШ
АСОСЛАРИ.

ўзaro боғлиқлиги ва тўғри танлаб олинганлигини билдиради, шу билан бир қаторда юқори бошқариш таъкилотлари билан, бошқа тур транспорт системаси ва қуйи таъкилотлар билан боғлиқлиги билдирилади, ҳамда катта регионларни қамраб олади.

Вақт билан чегараланган тахлил бошқариш тизимида маълум давр (вақт) ичида бўлиб ўтаётган ўзгаришлар ҳисоби олинган, яъни бир цикл ичида бошланғичдан то охиригача бажариладиган ишлар. Бундай тахлил асосида ҳар бир жараёни қандай ўтаётганлигини чуқур ўрганиш мумкин ва шу вақтнинг ўзида аниқ қарор қабул қилиш имкони яратилади.

Ҳар бир аниқ шароитда тўғри қарор қабул қилиш учун маълум микдорда (ҳажмда) маълумотлар бўлиши керак. Бундай маълумотларни йўналтиришдан ҳолда йитишга тўғри келади. Маълумотларни йитиш, сақлаш, аниқлаш ва қайта кешов бериб, маълум системалар келтириш жуда мураккаб иш, чунки уларни тахлил қилиб, қайта ишлаб, аниқ тўғри қарор қабул қилиш автокорхонанинг бошқариш тизимида катта тасовир қўрсатади. Маълумотлар билан таъминлашдан асосий мақсад бошқариш тизимини ўзлуқсиз ишлашини ва юқори ўнуматли қарор қабул қилиш учун замин яратати.

§ 10.2. Техник тизимларни бошқаришда электрон ҳисоблаш машиналарининг ўрни.

Техник тизимларни бошқариш жараёнида электрон ҳисоблаш машиналари (ЭХМ)нинг ишлатилиши алоҳида ўрин тутати. Тажрибадор навижаларини тахлил қилиш ва режалаштириш жараёнида қўлчанлик пайтда катта ҳисоб-китоб ишлари бажарилади: ўрта арифметик сонлар дисперциялар, эмитерик формулалар ва ҳоказо. Бу ҳисоб-китоблар ўзи мураккаб бўлмаса ҳам, лекин қўл вақт талаб этади.

Бу ҳисоб-китобларни бажаришда ЭХМ катта ёрдам беради, шулар жумласидан оддий микрокалькулятордан бошлаб, то катта стационар, дискрет ЭХМларгача.

ЭХМлар маълумотларни қолланган сигнал турда қабул қилиб иккита сон билан белгиланади, яъни бир ва нол билан. Иккиталик система асосида 2-«10», Тўққиз (9) эса, шу

системада-«1001» ёзилади ва қабул қилинади. Шундай қилиб, ҳар бир ЭХМ «ўқийди», «хотирада сақлайди» ва «намоёйиш этади» ва фақат шу иккита сон билан, бу сон ЭХМ-ни электрон элементлари: тригер, конденсатор, релеларнинг бақарор ишлашини таъминлайди. Масалан, агар конденсатор зарядланган бўлса-бир, разрядланган бўлса-нол.

Электрон ҳисоблаш машинаси-бу кичик микрокалькуляторми, ёки катта ЭХМ, бариқси тўртта тузилишга эга:

- хотирада сақловчи (эслаб қогувчи)-оператив (ОЭС) ва доимий (ДЭС),
- арифметик-мантикий (АМ),
- бошқариш қурилмаси (БК),
- киритиш ва чиқариш қурилмаси (К ва ЧК).

Ҳар бир масала ЭХМ-да қўйиладиган тартибда ечилиши. Ҳамма дастабки сонлар ва уларнинг ечилиш дастури (программаси), яъни тўла ҳисоб алгоритми (оддий операциялар кетма-кетлиги) перфоскартага, перфолента ёки магнит ленталарга ёзилиб ЭХМга киритилиши.

Микрокалькуляторда киришти қурилмаси-бу тўғрилар мажмуаси. Бошқариш қурилмаси (БК) билан ҳисоб-китобни бажариш учун сигнал (қўманда) берилади ва ЭХМнинг хотирасидан автоматик равишда керакли чиқувчи бирламчи элементлар маълумот шу дастурдан (программадан) олинади. Бу маълумот арифметик-мантикий (АМ) қурилма орқали намоёйиш этади. Бошқариш қурилмаси (БК) сигнални АМ қурилмага биринчи операцияни бажариш учун бўйруқ беради. Биринчи бўйруқ натижалари олингандан кейин, бошқариш ускуна орқали ЭХМнинг хотирасига узатилади ва ундан кейин керакли маълумотлар олиниб программадаги операция бажариш учун узатилади.

Программадаги (дастурдаги) ҳамма операциялар бажарилигандан кейин БК бўйруғи бўйича ОЭС ускуна чиқариш ускунаси операторга чиқариб берилади. Чиқариш қурилмаси (ЧК) тезкор автоматик қурилма бўлиб, олинган натижаларни қороз ленталарга (табулпрограмма) ёки дисплейга (ёруғли таблога), алфавит-сонли индикаторга, ёки жалвал

жадал интерпретациясини куриш мумкин. Бундай шартда тадқиқотчи юкорида кўрсатилган ҳамма тадқиқотларни режалаштириш усулларини ишлатиши мумкин.

ИБМ ёки ЭХМ да математик моделлаштирилган ҳолда кiritилиса, экспериментал тадқиқотларга жуда яқинлашади, аналитик тадқиқотларга нисбатан.

Шундай қилиб, хозирги замон ЭХМлари кўп қийинчиликларни енгиллаштиради ва кенг қўламда математик моделлаштиришга йўл очиб беради. Эксперимент ва тадқиқотлар ўтказишни осонлаштиради, шу жумладан, автомобил динамикаси бўйича, автопоезд ва қўпчилик пахта ташинш трактор поездлар динамикаси бўйича.

§ 10.3. Марумотларни илмий асосда қайта ишлаб қарор қабул қилиш усуллари

Хозирги замон шартида ҳар қил турлари масалаларни ечишга турли келади. Булар қаторига қуйидагилар қиради: марумотларни аниқлаш, рўйхатдан ўтказиш, қайта ишлаш ва аниқ марумотлар бериш; олинган марумотларни режалаштирилган марумотлардан фарқини аниқлаш, олинган қийинган масалаларга мувофиқлигини аниқлаш ва қайта ишлаш; олинган марумотларни ҳар бир алоҳида рақоблар, бўлимлар, бўналтишлар бўйича тақсимлаш; оператив рақоблар, бўлимларни марумотлар билан таништириш, уларни бажариш ва қарор қабул қилиш; бошқарув ходимларини янги ахборотлар билан таъминлаш ва бошқариш тизимини мукамаллаштириш.

Юкорида қайд этилган масалаларни ечиш мурраккаб жараёндир, чунки уларни бажариш учун аниқ шарт-шароитлар ҳисобга олинини керак. (Масалан, юк автомобилларига ўрнатилган автомобил шиналари норматив бўйича 70÷80 минт км юриши керак, лекин ҳаво ҳарорати кўтаришганда бу кўрсаткич кескин ўзгаради). Шунинг учун қарорни тайёрлаш учун ҳамма турлари марумотларни жамлаб, қайта ишлаб, таҳлил қилиб қарор қабул қилиниши керак.

Микрокалькуляторлар ва ЭХМ-ларни ишлатиш натижасида иш ўнумдорлиги бир неча марта ошади ва логарифм жадвали, тригонометрик функциялар тақрибан ўзини сонлар ва ҳоказоларга ҳожат қолмайди, экспериментал ҳисоб-китобларни эса кескин қисқартиради.

114Масалан саккиз сонли яқинта рақамни қўйиш ёки айриш операциясига бор- йўти 0,05 дақиқа сарфланади, тригонометрик операциясини бажариш учун мурраккабланига қараб, 0,5 + 1,5 дақиқа сарфланади.

Станционар ЭХМлари бир дақиқада юз минтаб операцияларни бажаради. Экспериментлар ўтказиш натижасларидан олинган марумотлар бўйича рақамни дастур (программа) тайёрланади ва автоматик машиналарга кiritилиади. Ҳар бир машина ўз тилига эга, масалан, Фортран, Алгол, РБ/2, Ассемблер. Бу тилларнинг лугати ўн-ўн беш сўзлар наборат бўлиб марлум турхулати элементлар арифметик операцияларни бажаришга мўлжалланган ва (ООС, ДЭС) дан (К ва ЧК) кiritилади.

Масалан, перфокарталар қўлланилганда марумотларни машинага кiritиш учун, Фортран тилида кiritиш оператори REAB-сўзи ишлатилади, яъни (ўқиш).

Оператор сўзи DIMENSION (ўчтам), ҳисоб-китоб операцияларни бажаришга мўлжалланган, FORMAT (қўратма ўчтам) сонли битлардан ва х.к.

ЭХМлар учун тайёрланган дастурлар мурраккаб иш ва дастурлардан қаттамехнат ва махорат талаб этади.

ИБМ турларги ЭХМ-лари асосан, ҳисоб-китоблар учун ишлатиладн, лекин охири пайтларда математик экспериментлар ўтказиш, яъни мурраккаб динамики системаларни моделлаштириш учун кенг қўлланиб келинмоқда. Қўпчилик пайтда бундай системаларни ҳақиқий сироз ишларини олинб боришга имкон ўмуман йўк, дифференциал тенгемалари шу даражада мурраккаб, ҳатто ўмумий ҳолда ечиш ҳам қўл келмайди. Бундай шароитда ҳисоблаш машиналари ўларнинг тезкорлиги билан бир неча қил вақангиза ечимлар чиқаради. Бу вақангиза ечимларни бўйича текширишдан системаларни динамики ёки кинематик

божарилшига мұвофиқ шу циклдаң чикармаларды бу ерде
табынот ва тескари табынот, бу ерде информация
шунан элалаттуб утиш керекки, түрдиган-түри информация
табынот бошкармашы тизимда алохида үрин туталди ва унинг
латижалари автокорхонанинг натижаларыда үз аксин топалди,
хамда эффективлигини билдиралди.

Автоматизация корхоналары үзига «хос бошкармаш
тизимига эга, чунки биринчиси юк ва йүловчиси билан
ботлик булса, иккинчиси-техник бошкармаш тизимини
рационал ташкил этиш билан ботлик, яъни (куядатик техник
хизмат, ТХК-1, ТХК-2, мавсумий техник хизмат кўрсатиш ва
жорий таъмирлатиш).

Ассосий мавзунот йул варакасини кайта ишлатилган
кейин олиналди. Шу жумладан техник тизимларини бошкармаш
учун. Шу билан бир каторда мавзунот йитиш учун талаб
этилган турдаги сўрономалар ишлатилалди. Бу
сўрономаларда факат автоматобилинг техник холлати
кўрсатилалди. Бундай сўрономалар бир неча техник
холмилари томонидан тўлдирилалди ва кайта ишланган, тахмин
килинган, керекли мавзунотлар олиналди ва камчиликларини
бартараф этиш учун иктисодий томондан бахоланиб аниқ
капор кабул қилиналди.

Сўровлар ўтказилиш жараёнда техник ассоб
ускуналардан кент қилиналди. Бошкармаш тизим текнин
ускуналардан канча куп таъминланган булса, мавзунотлар
шунача куп ва сифатли тўланиналди ва бошкармаш иш
унумдорлиги ошадди.

Бошкармаш жараёнда максалат мұвофиқ аниқ
масалаларни ечишга йуналтирилалди ва иложи борча
мавзунотларни кайта ишлатиш механизациялаштирилалди ва
автоматизациялаштирилалди; шу жумладан бошкармаш
хужжатларининг мазмунини (текстини) таберлаш; нуҳа
кўчирмаш ва кўпайтириш; кирмаш ва чикмаш хужжатларни кайта
ишлатиш; бошкармаш хужжатларининг жадал чизмаларини
таберлаш; алока ва ситализация системаларини ишлатиш;
хисоб-китоб ишларини бажариш; иш жойларини-хоналарни
мебел билан таъминлаш; олдин канцеляр макулютуралар бошкармаш
катта электрон ускуналарга таъминланалди.

Карор кабул қилиш жараёнда мавзунотлар үз вақтида
ва бошкармаш даражасига мұвофиқ мавзунот берилиши керек.
Бошкармаш тизимда вақт алохида үрин туталди;
мавзунотларни йитиш хажми, уни кайта ишлатиб бошкармаш
тизимига узатилиши вақт билан четараланган.

Хозирги замон бошкармаш тизими юкори унумли
автоматлаштирилган, механизациялаштирилган кайта ишлатиш
системалари билан таъминланган. Кўпчилик информация
бошкармаш таъминотлар компьютерлаштирилган ва бошкармаш
тизимини анча осонлаштиралди ва унумдорлигини оширалди.

Автоматизациядан фойдаланиш үзига хос
мураккабликка эга, чунки автомобиллар автокорхона
шаронгда ишлатилалди. Бундай шаронгда мавзунотларни
йитиш учун кўпчилик катта автокорхоналар йуларда таянч
диспетчерлик пунктлар ташкил этадилар. Бу таянч пунктлар
мавзунотларни йитиб марказий диспетчерлик пунктга
узатилалар ва кайта ишлатиб амалий карор кабул қилидилар.

Мавзунотлар хажми ва тури жузда ҳам куп, шунинг учун
йулар автоматлари бўйича бир неча турдуга бўлиналди: бошкармаш
нуқтаи назардан ишлатиб чикариши бошкармаш, иктисодий,
техник, технологик, ташкилий, конуний, социал ва
психологик, бошкармашдан иборат;

Бошкармаш объектга нисбатан - ташки ва ички;
ахамиятга кўра - директив, норматив ва аналитик;
янгилаштириш харажасига кўра - доимий
узатаруван, узок ва қиска муддатли, оператив, циклик ва
даврий;

Кайта ишлатиш даражасига кўра - бирламчи, кетма-кет
ассосланган ва умумий; махсус кайта ишлатиш бўйича-оператив,
статистик ва бухгалтерлик.

Юкорида кайт этилган информация таъминот
бошкармаш тизимда (циклда) мавзунот үрин туталди ва хар бири

Замонавий автокорхоналар янги электрон бошқариш ускуналар билан таъминланган ва иллати борича марказлаштирилган диспетчер тизимига уланган ва шу марказдан бошқарилади.

Авторанспорт корхоналарининг техник тизими ва юк ташиниш тизими тўла-тўқис бир-бирига боғлиқ бўлиб маълум техник системалар билан таъминланган.

Техник бошқаруш ускуналари - бу автоматик ва яримавтоматик системаларга кирган ускуналар: диспетчер бошқаруш тизимлари, диагностика тизимлари, автоматик хисоб тизимлари, автомобилларни ювиш ва тозалаш тизимлари ва ҳоказо.

Ташиниш техник бошқаруш ускуналари - бу ускуналар олти гуруҳга тақсимланган жихозларни ўз ичига олади:

- биринчи ҳар қил матнларни ташвирлаш учун-ёзув қалам, руқча, ёзув машинкаси, компьютер техникаси;
- иккинчи гуруҳ бу ҳар қил қўлайтирив ускуналари, мониторлар, бу ускуналар бошқарувчи бўлимларни керакли маълумотлар билан таъминлайди ва қарор қабул қилиш осонлаштирилади;
- учинчи гуруҳ бошқариш ускуналари- бу ускуналар қарувчи ва чирувчи хужжатларни қайта ишлаб, керакли самарали маълумотларни чиқариб беради;
- тўртинчи гуруҳ ускуналари, хужжатларни гуруҳларга бўлиб, ҳар бир гуруҳни алоҳида йўналишни бўйича ажратили ва жамлайдиган, ҳамда талаб этилган пайтда автоматик равишда беради;

-бешинчи гуруҳ ускуналари- бу жалвал ишлашнинг бажарувчи мосламалар;

-олтинчи гуруҳ ускуналари- бу оператив бошқариш тизимлари, алоқа, синхронизация ва ҳоказо.

Техник тизимларини бошқариш сифати ва ҳажми факат техник дастгоҳлар билан жихозланганига боғлиқ эмас, чунки индустриал ёнлашмиш ҳар бир алоҳида мутахассиснинг илм даражаси ва ишга ёнлашганига боғлиқ.

Автокорхонанинг иш сифатини ва унумдорлигини ошириш учун техник тизимларини бошқаришда комплекс ёнлашмиш керак, яъни техник дастгоҳ-ускуналардан

фойдаланиш жараёнида уларни тахлил қилиб баҳолаш керак ва бу дастгоҳларни ўзаро боғлиқлигини, бир технологик занжирда бўлишини таъминлаш керак.

Шу билан бир қаторда ҳар бир автокорхона, ишлаб чиқариш корхонаси, ишлаб чиқариш бошқармаси, илмий-таъкикот бирлашмалари билан ҳамкорликда иш олиб борса умумий иш унумдорлиги ошида ва таннариҳ қамайди.

Ҳозирги замон бирлашмалари ўз ичига илмий текшириш институтлари ва таъмирлаш ишлаб чиқариш корхоналари ҳамда автокорхоналарни қамраб олган ва битта раҳбарга бўйсунлади. Лекин бундай бирлашмаларда бир нечта бош раҳбарнинг ўз йўналиши ўринбосарлари мавжуд ва ҳамма бажариладиган ишлар ўзаро боғлиқ, ҳамда бир-бири билан мувофиқлаштирийдиган. Илмий ишлаб чиқариш бирлашмаларда илмий изланишларни натижаларини ишлаб чиқаришга талбик этиш масаласи тўла ечилиган, чунки бу масалалар бирлашманинг умумий режасига киритилган.

Бундай бирлашмаларни таъкилот этиш жуда мақсада мувофиқ, лекин ҳозирги замонда факат бирламчи эмас. Жуда катта натижаларни комплекс бериладиган (бирлашмалар) берапти. Бу бериладиган ишлаб чиқариш корхоналарининг муҳандис-техник ҳодимлари, ишчилари ва илмий-таъкикот ишларини бажариб келадиган олимлар билан биргаликда олиб борилади.

Мисол тариқасида катта илмий таъкикот институтлари НАМИ ва НИИАТ ҳамда «Авто-Зил» ишлаб чиқариш бирлашмаларининг ижодий ҳамкорлиги. Бундай ҳамкорлик Зил-130 русумли автомобилларни капитал таъмирлашгача босиб ўтган йўли 180 минг км, дан 350 минг км. гача етди. Бунинг тасаввур қилинг, қарийб икки барабар қўл!

Яна бир мисол -Тошкент автомобил ва йўллар институти (ТАИИ) «Ўзавторемонт» бирлашмаси, «Аска автомобил заводи» ва бошқа автоташкилотлар билан илмий шартномалар тузиб ҳамкорликда иш олиб бормоқда. Бундай ҳамкорлик натижаларини ишлаб чиқаришга жорий этиш катта иқтисодий самарадорлик бормоқда.

Лекин қўпчилиқ пайтда илмий изланишлар натижалари ишлаб чиқаришдан узвий ҳолда олиб борилади. Албатта

1. Кузнецов Е.С. Управление технической эксплуатацией автомобилей. М. «Транспорт», 1990.
2. Кузнецов Е.С. Техническое обслуживание и надежность автомобилей. М. «Транспорт», 1987.
3. Лохов А.Н. Организация управления на автомобильном транспорте. Опыт, проблемы, перспективы. М. «Транспорт», 1987.
4. Семёнов А.П. Совершенствование управления производством новой техники. М. «Наука», 1984.
5. Лудченко А.А., Сова И.П. Техническое обслуживание и ремонт автомобилей. Киев, Головное издательство издательского объединения «Высшая школа», 1977.
6. Организация, планирование и управление в автотранспортных предприятиях. Под общей редакцией Л.А. Бронштейна. М. «Высшая школа», 1973.
7. Товорушенко Н.Я. Основы управления автомобильным транспортом. Киев, «Высшая школа», 1978.
8. Техническая эксплуатация автомобилей. Под редакцией Краморенко Г.В., М. «Транспорт», 1972.
9. Сонов А.И. Охрана труда на предприятиях автомобильного транспорта. М. «Транспорт», 1970.
10. Квалификационный справочник должностей руководителей, специалистов и служащих. Выпуск 1, М. «Экономика», 1986.
11. Александров Л.А., Козлов Р.К. Организация управления на автомобильном транспорте. М. «Транспорт», 1985.
12. Фуломов С.С., Алимов Р.Х., Луфтуллаев Х.С. за бошқалар. Аxbopот тизимлари ва технологиялари. Тошкент «Шарк» Нашриёт-Матбаа Аxbopот-корхонаси бош тахририяти. 2000 йил.
13. Мусаев К.Ю. Основы научного исследования Бухара. Издательство «Бухоро», 2004 год.
14. Бачило И.Л., Карпич С.В., Серпиенко Л.А. Обеспечение порядка в управлении производством. М. «Юридическая интерпра», 1986.
15. Мусаев К.Ю. Мухаммеда Х.Х. Техник тизимларини бошқариш фанидан услубий қўланма. Бухоро. Нашриёт-Истеъдод, 2009 йил.

бундай ҳолда изланишларни ишлаб чиқаришга жорий этиш маълум «қаршилликларга» учрайди, ёки умуман жорий этиш маълум «қаршилликларга» ҳам бир техник ҳолимни, шаклни индифидуал таъсири бўлиши мумкин, лекин диалектик қонун қўчларини ҳам ҳисобга олиш керак, қачонки «эски» ўз ўрнини янгига бермайди. Объектив сабаблар ҳам бор, чунки янги изланишларни натижаларини жорий этиш, маълум иқтисодий харажатлар билан боғлиқ ва вақтнинг талаб қилгани, ҳамда ишлаб чиқариш қорхонани режасига вақтинчалик салбий таъсир қўрсатиши мумкин ва ҳоказо.

Илмий изланишлар натижаларини ишлаб чиқаришга жорий этиш «отриксиз» ўтиши мумкин, агар автоқорхона бундай ишларга манфатдор бўлса ва натижалар оқса.

Шунинг учун янги изланишлар натижаларини ишлаб чиқаришга жорий этиш, ишлаб чиқариш қорхоналарида техник-иқтисодий бўлимлари ҳолимлари билан биргаликда аниқ ҳисоб-китоб асосида олиб борилиши шарт, ҳамда қорхонанинг ўзига ҳос хусусиятларини ҳисобга олиш керак, масалан асосий фондлар микдори, уларнинг замон талабига мувофиқлиги, ишлаб чиқариш унумдорлиги, рентабеллик ва ҳоказо.

Янги изланишлар натижаларини ишлаб чиқаришга жорий этиш муҳандис-техник ҳолимлар, цех, участка ҳолимлари билан биргаликда бажарилади. Қўллина ҳолларда тажрибали нусха тайёрланиб, синовдан ўтказилган ва доимий назоратда бўлади, маслаҳатлар берилган, керак бўлган ҳолда маслаҳатли оқлан ҳолда ўзгартиришлар киритилади. Ҳамма қатнашчилар бир тану, бир жон бўлиб янгиликни жорий этишлар ва умумдават иш деб билишлари шарт.

3	Муқаддима
6	Қирғиш
8	I БОБ. Автомобилларни иш унутқоритиш аниқлаш
8	§ 1.1. Терминлар ва ишлар чикариш базалар
9	§ 1.2. Создалар иш унутқоритиш аниқлаш
9	§ 1.3. Юқ ташлаш унутқоритиш аниқлаш
10	сонини аниқлаш
11	II БОБ. Автомобил транспорттидаги ишлар чикариш фондлар
11	§ 2.1. Асосий ишлар чикариш фондлар
11	§ 2.2. Алванма ишлар чикариш фондлар
12	§ 2.3. Ишлар чикаришдаги ишчилар сон, бир йиллик иш хақи
12	ва асосий фондлар
14	§ 2.4. Техноложик жикхозларни хисоблаш нормативлар
15	§ 2.5. Техноложик жикхозлар ва асбобуускуналарнинг айланма фондларини аниқлаш
16	§ 2.6. Техник хизмат кўрсатиш нормативларни хисоблаш
17	§ 2.7. Автомобил транспорт сохаси тизими ва унинг техник-иқтисодий норма ва нормативлар
24	III БОБ. Автомобил аргетларининг техник хосиятини ўзгаришини баҳолаш усули
24	§ 3.1. Техник хизмат кўрсатиш ишларини оптимал режимини (усулни) дадиллаш билан асослаш
27	§ 3.2. Аргетларни жорий таъмирлашга автомобильни йўл босиб ўтиш билан баҳолаш
31	IV БОБ. Автомобил транспорттаги техник хизмат кўрсатиш ва жорий таъмирлаш ишларини режа асосида олдини олиш системаси
31	§ 4.1. Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш турлари

33	§ 4.2. Техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишларини ташкил қилиш
34	§ 4.3. Асбоб уускуналарни таъмирлаш ишлари нормативлари (бегиланган микдори)
34	§ 4.4. Таъмирлашаро дарр мулдати ва стрүкүраси (тузилиши)
36	§ 4.5. Техник хизматини ва таъмирлаш ишлари нормативларини корректировка (тузатиш) қилиш
38	§ 4.6. Транспорт воситаларига техник хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш ишларини ишлар чикариш программасини хисоблаш
42	§ 4.7. Эскириш ва емирилиш турлари
45	§ 4.8. Автомобилларнинг таъмирлашга лаёқатлилиги бўйича тушуна
46	§ 4.9. Автомобилларнинг таъмирлашга лаёқатлилигини баҳолаш кўрсаткичлари
48	V БОБ. Бошқаришни ташкил қилиш усулблари
48	§ 5.1. Бошқариш хақида тушуна, унинг мазмуни ва вазифалари
49	§ 5.2. Ишлар чикаришни тахлил қилиш ва бошқариш усулблари
53	§ 5.3. Техник хизматининг асосий вазифалари
55	§ 5.4. Ишлар чикаришни марказлаштирилиган шароитидаги тизими
56	§ 5.5. Бошқаришнинг дастур-максад усулблари
60	§ 5.6. Бошқариш таркиби хақида тушуна. Таркибларнинг вазифалари
62	§ 5.7. Материал-техника таъминоти хизмати
63	§ 5.8. Техник тизимларнинг ишлар чикариш тартиби ва шакллантирилиш усулбларига таъсир этуви омилилар
69	§ 5.9. Ишлар чикаришни тахлил қилишда ва қарор қабул қилишда ишбилармон ўйини
73	§ 5.10. Қарор қабул қилишни табақалаш
74	§ 5.11. Атриор занжирлаш
79	§ 5.12. Тизим хосияти хақида ахборот тулаш
80	§ 5.13. Автоматизирланган таркибларни бошқаришнинг замонавий таркиблари
84	§ 5.14. Ходимлар ва уларни таснифи. Баҳолаш турлари
87	Техник тизимлар мухандисларининг хусусиятлари

Тех.мутахбир:
Компьютер Асистириши:
Операторлар:
Т. Камиева
Н. Ражабова
З. Бобоева, Ф. Бойтаева

Ўзбекистон Республикаси Олий ва ўрта махсус таълим
вазирлиги олий ўқув юрталари бакалавриат маълумоти
қўлланма сифатида таъсир этмаган

АВТОМОБИЛ ТРАНСПОРТ
ХЎЖАЛИКАРИНИНГ ЎЗГА ХОС
БОШҚАРИШ ХУСУСИЯТЛАРИ

К.Ю.Мусаев

The Uzbekistan-Japan Center
for Human Development



Ўзбекско-Японский Центр
развития людских ресурсов

Certificate

This is to certify that

Mr. Mусаев Karomat

has attended the course

"Human Resource Management and Development"

conducted by the Uzbekistan-Japan Center for Human Development
under the technical cooperation program of the Japan International Cooperation Agency (JICA),
and supported by Chamber of Commerce and Industry of The Republic of Uzbekistan

Period of study: January 31, 2007

Сертификат

Настоящим подтверждаем, что

г-н Мусаев Каромат

послушал курс

«Управление и Развитие людских Ресурсов»,

проведенный Узбекско-Японским Центром Развития людских Ресурсов
в рамках программы технического сотрудничества Японского Агентства Международного Сотрудничества (JICA),
при поддержке Торгово-Промышленной Палаты Республики Узбекистан

Период обучения: 31 января 2007 г.

A. Shakhlov
Chairman of CCI

S. Khabibullaev
Co-Director of UJC



Y. Inaba
Co-Director of UJC

Бухоро шаҳар, Ўзбекистон мустақиллиги кўчаси, 27-йўл

Босмахона манзили:

"Ёкўб Довуғ" босмахонасига чоп этилган.

"Бухоро" нашриёти. Бухоро шаҳар И. Мўминов кўчаси, 27-йўл.

Агаги 500.

Босишга рухсат этилган 12.10.2010 йил
Босма тасдиқи 12.25. Буюртма № 1235.