

№ 1 МАЪРУЗА МАВЗУСИ:	КИРИШ. ТЕХНИК СЕРВИСНИ ЎЗБЕКИСТОНДА ВА ЧЕТ ЭЛДА РИВОЖЛАНИШИ
МАЪРУЗА МАШҒУЛОТИНИ ЎҚИТИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ	
Маъруза учун ажратилган соат-2 соат	Маърузада иштирок этадиган талабалар сони-__ нафар
Маъруза машғулотини режаси:	1.Ўзбекистон қишлоқ хўжалигида техник сервисни ривожланишининг тарихи ва ривожланиш босқичлари, 2.Қишлоқ хўжалик техникалари ҳолатини яхшилаш ва унинг самарадорлигини ошириш бўйича ҳукумат тамонидан амалга оширилаётган тадбирлар, 2.Техник сервис асослари фанининг шакилланиши, мақсади ва вазифаси
Мавзунинг мақсади:	Таъмирлаш корхоналаридаги технологик ва ишлаб чиқариш жараёнлари, структураси, тўғрисида асосий тушунчалар.
Педогогик вазифалар: 1.Ўзбекистон қишлоқ хўжалигида техник сервисни ривожланишининг тарихи ва ривожланиш босқичлари, 2.Қишлоқ хўжалик техникалари ҳолатини яхшилаш ва унинг самарадорлигини ошириш бўйича ҳукумат тамонидан амалга оширилаётган тадбирлар, 2.Техник сервис асослари фанининг шакилланиши, мақсади ва вазифаси	Ўқув фаолиятини натижалари: Талаба: 1.Ўзбекистон қишлоқ хўжалигида техник сервисни ривожланишининг тарихи ва ривожланиш босқичларини ўрганади. 2.Қишлоқ хўжалик техникалари ҳолатини яхшилаш ва унинг самарадорлигини ошириш бўйича ҳукумат тамонидан амалга оширилаётган тадбирларни ўрганади. 2.Техник сервис асослари фанининг шакилланиши, мақсади ва вазифасини ўрганади.
Маърузани ўтказиш услуби:	Мавзу мазмунидан келиб чиқиб, талабаларни тарқатма материаллардан олган билимлари асосида мунозара, баҳслар ташкил этиш, умумий хулоса чиқариш билан мақсадга эришиш.
Техник услуби ва воситалар:	Тарқатма материаллар, видеоленталар, кадаскоп ёки компьютер техникаси.

МАЪРУЗА МАШҒУЛОТИНИ ТЕХНОЛОГИК КАРТАСИ

Босқичлар вақти	Фаолият мазмуни	
	Ўқитувчи	Талаба
1-БОСҚИЧ, Кириш (10 мин.)	1.1.Маъруза мавзуси, мақсади ва белги-ланган асосий вазифалар тушинтириб ўтади.	1.1. Тинглайди, ёзиб олади.
2-БОСҚИЧ, Асосий (60 мин.)	2.1. Талабаларни ўтилаётган мавзунинг амалий аҳамиятини ҳамда уларни қизи-қишини орттириш мақсадида савол-жавоблар ўтказиш: 1.Ўзбекистон қишлоқ хўжалигида техник сервисни ривожланишининг тарихи ва ривожланиш босқичлари ҳақида маълумот беринг? 2.Қишлоқ хўжалик техникалари ҳолатини яхшилаш ва унинг самарадорлигини ошириш бўйича ҳукумат тамонидан амалга оширилаётган тадбирлар ҳақида маълумот	2.1.Тинглайди, амалий аҳамияти ҳақида ўз фикр мулоҳазаларини билдиради. Жавоб беради ҳамда тўғри жавобни аниқ-лайди. 2.2.Схемалар чизиб, асосий маълумотларни ёзиб олади. 2.3.Тушинмаган қисм-лари бўйича саволлар бериб, мавзу ҳақида умумий маълумотларга эга бўлади.

	<p>беринг?</p> <p>2.Техник сервис асослари фанининг шакилланиши, мақсади ва вазифаси ҳақида маълумот беринг?</p> <p>2.2.Визуал материаллардан фойдалан-ган ҳолда мавзуни асосий қисмини тушинтиради:</p> <p>2.3. Талабаларга асосий мавзу ҳақидаги маълумотларни ёзиб ҳамда схемаларни чизиб олишини таъкидлайди</p>	
<p>3-БОСҚИЧ, Яқуний (10 мин.)</p>	<p>3.1. Мавзуга яқун ясайди, талабалар эътиборини асосий мавзуга қаратади. Маърузада фаол иштирок этган тала-баларни белгиланган тартиб асосида ба-ҳолайди.</p> <p>3.2.Талабаларга мустақил ишлаши учун вазифа: Машиналарнинг мустаҳкамлиги ва сифатини асослари ҳақида маълумотлар тўплаш.</p>	<p>3.1.Тинглайди, аниқ-лаштиради.</p> <p>3.2.Берилган топшириқ-ни ёзиб олади.</p>

Мавзунинг мақсади: **Техник сервис** фанининг мақсади, ўрганиш соҳаси, илмий услуби, структураси ва ривожланиш структураси тўғрисида талабаларга билим бериш.

Хозирги кунда қишлоқ хўжалигидаги таъмирлаш-техник сервис базалари таркибидаги таъмирлаш устахоналари, “Ўзағромашсервис” ишлаб чиқариш уюшмаси тармоғидаги таъмирлаш-механик заводлари, фермер хўжаликларидаги машина-трактор паркларини доимо ишга шай ҳолатда сақлашда, машиналар ресурсини даврий тиклаш ишларини амалга оширишда муҳим вазифаларни ҳал қилмоқда.

Таъмирлаш корхоналари машина-трактор паркни таъмирлаш, ейилган узелларни ва деталларни тиклаш билан боғлиқ ишларни бажаришда кўп ишлар қилмоқда. Фермерлар уюшмалари таркибидаги устахоналар, хўжаликлараро корхоналар, техник хизмат кўрсатиш шаҳобчалари асосан машиналарга техник хизмат кўрсатиш (ТХК) ишларини бажариш, ихтисослашган корхоналарда янги ёки тикланган узеллар ва агрегатлар базаларида уларни таъмирлаш билан бандлар.

Техник тараққиёт йўлида ривожланаётган таъмирлаш корхоналари ўзининг такомиллаштирилиш жараёнида илм-фан ютуқларига энг илғор машинасозлик саноати ва машинатаъмирлаш ишлаб чиқариш корхоналари тажрибаларига таяниб иш кўрмоқдалар.

Бундаги асосий вазифа – таъмирлаш сифатини ошириш, машиналарни таъмирлашдан кейинги ошириш ишлари машинасозлик корхоналарида техника, технология ва ишлаб чиқаришни ташкиллаштиришни янада такомиллаштиришдан иборат.

Машинасозлик ишлаб чиқариши олдида яқин келажакда ҳар хил маркадаги машиналарнинг таъмирлашдан кейинги оптимал ресурсини асослаш муаммоси, ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш, уларга тегишли техник ҳужжатларни ишлаб чиқиш.

Таъмирлаш-ишлаб чиқариш корхоналаридаги кўп масалаларни ўрганишга ёндошиш услуби ҳам ўзгариб бормоқда: таъмирлаш - ишлаб чиқариш жараёнини ташкиллаштиришга, машиналарни таъмирлаш сифатини оширишга, узеллар ва деталларни тиклашни ташкиллаштиришга анча юқори талаблар қўйилмоқда. Таъмирлаш корхоналари ишлаб чиқариш самарадорлигини, унинг рентабеллигини ошириш учун курашмоқда, ишлаб чиқаришни бошқариш такомиллашмоқда.

Бугунги кунда таъмирлаш базасининг (корхоналарининг) ишлаб чиқариш қувватини ошириш, ишлаб чиқариш фондидан фойдаланишни тубдан яхшилашни талаб қилади. Корхоналарнинг ишлаш самарадорлиги асосий ишлаб чиқариш фондидан фойдаланиш кўрсаткичи билан, шу жумладан фон қайтими (фондоотдачи) билан баҳоланади. Айнан ушбу кўрсаткич ёрдамида ишлаб чиқариш фондлари ва қувватларидан фойдаланиш ишларини яхшилаш мумкин.

Таъмирлаш ишларини бажаришда меҳнат унумдорлигини ошириш ва ишлаб чиқаришдаги ҳаражатларни беҳуда сарфлаш ҳажмини камайтириш учун ишчиларни моддий ва маънавий рағбатлантириш, уларнинг меҳнат фаоллигини кўтаришга катта эътибор беришимиз керак.

Ихтисослашган таъмирлаш корхоналарида ва марказий таъмирлаш устaxonаларида янги техника ва технологияларни жорий қилиш таъмирлаш ишлаб чиқариш соҳасига асосий илм ва техника ютуқларини жорий қилиш масштаби даражасини белгилайди. Шу боисдан, таъмирлаш корхоналари янги техникаларни жорий қилишга, янги технологияларни ўзлаштиришга, ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш тизимини, меҳнатни илмий ташкиллаштиришга, шу асосда ишлаб чиқариш жараёнини такомиллаштириш борасида улар олдида катта ишлар турибди.

Таъмирлаш корхоналарини янада такомиллаштириш борасидаги яна муҳим йўналишлардан бири – бу асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш хизматини режалаштириш ҳисобланади.

Бу фан Республикамиз ва бутун дунё миқёсида таъмирлаш корхоналаридаги тажрибаларни ўрганади ва умумлаштиради, таъмирлаш базасининг истиқболли ривожланиш ва такомиллаштириш истиқболларини белгилайди. Фанни ўрганиш жараёнида эркин хўжалик юритувчи таъмирлаш корхоналари мисолида таъмирлаш-ишлаб чиқариш ташкиллаштиришнинг назарий масалалари таҳлил қилинади, улардан энг самарали ташкиллаштириш усулларини ва йўллари аниқлаш керак бўлади. Бу фан иқтисодий илмларни ҳам ўз ичига олади. Бу илмнинг ўрганиш соҳаси – таъмирлаш ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш, ишлаб чиқаришнинг асосий кўрсаткичларини асослаш ва ҳисоблаш, меҳнат ресурсида самарали фойдаланиш, илғор тажрибаларни умумлаштиришдан иборат.

Ишлаб чиқаришни марказлаштириш ва ихтисослаштириш ишлари таъмирлаш корхоналарини янада ривожланишига олиб келади. Сон кўрсаткичлари сифат кўрсаткичларига ўтиб бормоқда. Ихтирочиликни таъмирлаш корхоналари базасида ташкиллаштириш ишлар фаннинг асосий қисмини ташкил қилади. Фан ишлаб чиқаришни бошқариш ва умуман таъмирлаш корхоналарини бошқариш муаммоларини кўриб чиқиш билан яқунланади.

Бу фанни ўрганишдан олдин талабалар “Қишлоқ хўжалиги техникаларини таъмирлаш иқтисодиёти” фанини ўзлаштирган бўлишлари лозим.

“**Техник сервис**” фани таъмирлаш корхоналарини лойиҳалаш масалаларини ўрганишда асосий курс ҳисобланади.

“Техник сервис” фани юқоридаги фанни тўлиқ ўзлаштиригандан сўнг ўтилиши шарт. Чунки у фанни ўзлаштириш жараёнида талабалар техник сервис-таъмирлаш корхоналарида ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш, ишлаб чиқариш жараёнини ҳисоблаш, уларни бошқариш, ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш ва режалаштиришга оид керакли билимларни ўзлаштирган бўладилар. Барча фанларни ўқитиш шу тарзда мантиқий уйғунлашган тарзда ўқитилиши керак.

Хорижий мамлакатларда фирмалар-машиналар ишлаб чиқарувчи, шунингдек ихтисослаштирилган алоҳида мустақил фирмаларнинг иқтисодий манфаатига асосланиб ҳар хил доимий хизмат кўрсатиш, шу жумладан машиналарни таъмирлаш ишлари бажарилади.

АҚШ да машиналар тайёрловчи фирмалар машиналар ва эҳтиёт қисмларни ишлаб чиқаришга, диллер эса таъмирлаш ва техник хизмат кўрсатиш учун тўла жавоб беради. Машиналар холати учун диллер ва фирма жавобгар бўлади. Бунга эҳтиёт қисмларнинг нархи янги машиналар йиғишдаги нархларга қараганда 1,5-2 марта юқорилиги ёрдам беради. Бунда машина қанча олдин чиқарилган бўлса, эҳтиёт қисмлар шунчалик қиммат бўлади. Масалан, хизмат кўрсатиш учун сарфланган 1 сўм маблағ уларда 2 сўм фойда келтиради.

Машиналарнинг техник холатига диагноз қўйишга катта аҳамият берилади, шу билан бирга бу операция автоматлаштирилган. Тракторларга диагноз қўйишда учта йўналиш бор: а) далада диагноз қўйиш; б) диллер иштирокида диагноз қўйиш. Бунда мойларни анализ

қилишга, ёрдамчи системаларга, мой системасига, гидравликага, тормоздарга, совутиш системалари ва ҳоказоларга диагноз қўйишга катта аҳамият берилади.

Машиналар асосан жорий таъмирлаш ҳажмида таъмирланади. Таъмирлаш мақсадга мувофиқлигини белгиловчи мезон иқтисодий фактор ҳисобланади. Масалан, агар таъмирлаш учун қилинадиган харажатлар янги машина нархининг 50 % идан ортиқ бўлса, бундай ҳолларда машина таъмирланмайди.

АҚШ нинг таъмирлаш хизмати самаралидир. Унинг самарадорлиги хўжаликларни техника билан таъминлаш ва уни таъмирлаш функциялари бирлаштирилишигина эмас, эҳтиёт қисмлар билан тўла таъминланганлик жуда муҳим роль ўйнайди. АҚШ да ташкил топган нормаларга мувофиқ эҳтиёт қисмлар нархи машиналар нархидан 20 % гача, тез ейилади ган деталлар бўйича эса 40 ва ҳатто 60 % ни ташкил қилади. ЭХМларни қўллаш ҳам муҳим аҳамиятга эга, улар ёрдамида узоқ вақт ичида (20-25 йил) фйни фирма сотган тракторларга ва қишлоқ хўжалик машиналари ҳисобга олиб борилади. Бундай система узел ва деталларни белгиланган ейилиш муддатига мувофиқ ишдан чиққанларини алмаштириш ҳақида хўжаликларни олдиндан хабардор қилишга имкон беради.

Таъмирлаш хизмати самарадорлигининг муҳим дастлабки шарти айни фирма машинасининг узел ва деталларини юқори даражада стандартлаштирилиши ҳамда бир хил қилиниши ҳам ҳисобланади. Тракторсозлик ва қишлоқ хўжалик машинасозлиги йирик корпорациялари савдо-сотик нарз-наволарига амал қилишга интилиб, ҳар йили ўнлаб такомиллаштирилган моделлар чиқаради, бунда одатда энг янги тур-хилларида стандарт узел ва деталлардан мумкин қадар кўп фойдаланилади. 10-15 йил давомида чиқарилган бир неча ўнлаб моделлар бўйича деталларни ўзаро алмашувчанлиги кўпинча 90% ни ташкил қилади. Қайд қилиб ўтиш лозимки, ишлаб чиқарувчи фирмалар орасида тип-ўлчамлар ўзаро мувофиқлаштирилмайди, чунки улардан ҳар бири шундай интиладики, машина сотиб олган фермер кейинчалик ҳам шу фирма хизматига таянишга мажбур бўлади.

Америка қишлоқ хўжалик инженерларининг жамияти ишлаб чиққан нормативларга мувофиқ трактор плагини тўла ейилишга қадар хизмат қилиш муддати 15 йилни (таъмирлашга машина нархидан 80% ига тенг жами харажатлари бўлганда 2000 соат фойдаланишни), дон сеялкаси 20 йилни (тегишлича 1200 соат ва 25%), ғалла йиғиш комбайни 10 йилни (тегишлича 2500 соат ва 40%), пресс-подборшчик 12 йилни (тегишлича 2500 соат ва 40%), силос йиғиш комбайни 12 йилни (тегишлича 2000 соат ва 60%) ташкил қилади.

Кейинги ўн йилликда АҚШ қишлоқ хўжалигида қишлоқ хўжалик техникасидан фойдаланишнинг алмашиш, кирага олиш, ижарага олишга ўхшаш шаклари одат бўлиб қолган. Ишлатилган техникани янгисига алмаштириш ҳамма жойда тарқалган, чунки у фермерни капитал таъмирлашдан озод қилади ва шу билан бирга фирма ишлаб чиқарувчиларнинг таъмирлаш хизматларининг ривожланишини таъминлайди. Фирмалар ишлатилган машиналардан олинган узел ва деталларни тиклайди ва улардан фойдаланилади. Тегишлича қўшимча ҳақ тўлаб янгисига алмаштириладиган эски машиналарнинг ейилиш даражаси 40-60% дан ортмайди.

Кирага олиш (одатда ишлар мавсумида) амалда фермерларни машинага техник хизмат кўрсатиш ва уларни таъмирлашдан тўла озод этади. Агар хўжалик нисбатан кичик бўлса (бундай хўжаликларда техникадан йилига ўртгача фойдаланиш кўрсаткичи эса одатда жуда паст), кирага олиш диллер капитали оборотининг жонланишини фойдали воситасигина бўлиб қолмасдан, балки техникадан фойдаланиш кўрсаткични кўтариш имконини ҳам беради.

Кирага олиш билан бир қаторда қишлоқ хўжалик техникасини қисқа муддатга (12 ойгача) ҳам узоқ муддатга (12 ойдан ортиқ, лекин одатда кўпи билан 5 йил) ҳам ижарага олиш борган сари кенг татбиқ қилинмоқда. Фермерлар трактор, озуқа йиғиш ва картошка йиғиш комбайнлари, пресс-подборшчиклар, автомобиллар ва шу каби қиммат турадиган ишлаб чиқариш воситаларини ижарага оладилар. Фермерларга машиналарни ижарага тракторсозлик ва қишлоқ хўжалик машинасозлик корзолналари диллерлар орқали , кредит

ташкilotлари ва йирик фермер кооперативлари беради. Одатда тузилган контрактга мувофиқ фермер ойлик ижара ҳақини 3-5 йил давомида тўлайди, бундан кейин фермер озгина қўшимча ҳақ тўлаб (тўланган умумий ҳақ машинанинг чакана нархидан ортиқ бўлса ҳам), машинани ўзида қолдириши мумкин. Машина қайтариб берилса, фирма уларнинг сотилишини уюштиради ва сотишдан тушган даромаднинг бир мунча улуши янги техникани ижарага олишда ейилишнинг бир қисми сифатида фермерга қўшиб ҳисобланади.

АҚШда «лиз-бэк» деб аталадиган усул кенг кўламда тарқалди. Фермер ўзининг кўпи билан 40% ейилган машиналарини ширкатга сотади. Ширкат эса сўнгра бу машиналарни фермернинг ўзига ижарага топширади. Шундай қилиб фирма-ишлаб чиқаргич қўшимча оборот маблағлар, бинобарин, қўшимча даромад ҳам олади. Контракт муддати тугугач фермер унинг муддатини узайтириши, ижарага олинган машинани янгисига алмаштириши (албатта қўшимча ҳақ тўлаб) ёки бу машинани сотиб олиши мумкин. Бунда машина нисбатан арзон сотилади.

Шундай қилиб, АҚШда машиналарни таъмирлаш турли шаклларда бир қўлда тўпланади ва ихтисослаштирилади, бироқ бир ҳозирча машинани таъмирловчи ихтисослаштирилган йирик корхоналарни кўрмаймиз. Буни маълум даражада аввало машиналарнинг хизмат қилиш муддати камлиги, маркаларининг кўплиги, шунингдек янги машиналар сони етарли бўлиши сабабли иқтисодий фактор билан тушунтириш мумкин. Бу ҳол эса фақат иқтисодий жиҳатдан мақсадга мувофиқ бўлган машиналарни таъмирлашга имкон беради. Машиналарни хизмат қилиш муддати капитал таъмирлашгача таъмирлашаро муддати даражасида бўлгани учун бундай ҳолда асосан тўла комплектланган машиналар жорий таъмирланади, фақат асосий агрегатлар капитал таъмирланади. Англияда машиналарни таъмирлаш ва уларга хизмат кўрсатиш худди АҚШга ўхшашдир: тракторлар, комбайнлар, автомашиналар ва қишлоқ хўжалик машиналарни ишлаб чиқаралиган фирма диллерлар ва дистрибьюторлар орқали уларга техник хизмат кўрсатилиши ва таъмирланишини таъминлайди.

Англия қишлоқ хўжалигининг таъмирлаш базаси учта турдан иборат корхоналардан ташкил топган:

1. Унга катта ерга эга бўлмаган ва 3-5 трактордан фойдаланадиган фермаларнинг асосий кўпчилигига хизмат кўрсатадиган дистрибьюторлар ва диллерларнинг устахоналари 10 ва ундан ортиқ тракторга эга бўлган анча йирик фермалар жорий таъмирлашни асосан ўз кучлари билан бажарадилар, айрим ҳоллардагина диллер ёрдамида таянадилар.

2. Ўрта ва кичик қувватли ихтисослаштирилган таъмирлаш корхоналари. Улар дастури йилига 300-400 ға атрофида мураккаб машиналарни капитал таъмирлашни ва бу машиналарнинг 1,5-2 мингта агрегатини капитал таъмирлашни назарда тутди. Бундай турдаги корхоналар жумласига юк автомобилларининг барча агрегат ва узелларини ҳамда «Пейланд» фирмасининг автобусларини таъмирлайдиган (йилига номлари эслатилганларни ҳар қайсидан 2 минг дона) «Лондон Транспорт Борд» заводини, «Камминз Дизел» фирмасининг қуввати 100-550 от кучига тенг 1 мингтагача двигателни таъмирлайдиган ихтисослаштирилган корхоналарини, «Хартридж» фирмасининг 80-100 от кучига эга тракторлар асосида тайёрланган бульдозерлардан 300 тага яқин ва 400 та «Бетфорд» типли юк автомобилларини таъмирлайдиган заводини ва ҳоказоларни киритиш мумкин.

Бу типдаги корхоналар барча агрегатларни (двигателлар, ёнилғи насослари, гидротизим агрегатлари) таъмирлайди. Одатда двигателларни таъмирлашдан ташқари фақат битта агрегатларнинг турини таъмирлаш учун ихтисослаштирилган корхоналар йўқ. Бундай типдаги корхоналарда таъмирланадиган объект қўзғалмас жойларда қисмларга ажратилади ва йиғилади. Деталларни тиклаш кенг кўламда қўлланилади.

3. Ишлаб чиқариш дастурлари катта бўлган двигателларни таъмирлайдиган ихтисослаштирилган йирик корхоналар. Ишлаб чиқаришни ташкил қилиш асоси технологик жараёни таъмирланадиган объектларни конвейрли сурилиш системаси билан поток усулда куришдир. Бундай типдаги корхоналарнинг вакиллари: «Бинз Индастриз Лимитед» фирмасининг Типтон хаҳридаги мотор таъмирлаш заводи (дастури 60 мингта «Форд»

дизель ва карбюраторли двигателлар), «Перкиникс» фирмасининг Питерборо хаҳридаги заводи (таъмирлаш дастури 10 мингтага яқин дизель двигатели) ва бошқалар ҳисобланади.

Капиталистик мамлакатларда деталларни тиклаш технологиясига ва уни ташкил қилишга катта аҳамият бера бошладилар. Бунда катта габаритли қимматбаҳо деталларни тиклашга айниқса катта аҳамият берилади.

Дунёдаги қарийб барча машиналар ишлаб чиқарадиган корхоналар ейилган деталларни тиклаш бўйича фирма ва заводларнинг филиалларини, участкаларни яратмоқдалар. Деталларни тиклашда титровчи ёй усулида металлни суюқлантириб

Капиталистик мамлакатларда таъмирлашни ташкил этилишини юқорида келтирилган тахлили асосида қуйидаги хулосаларни чиқариш мумкин.

1. Жаҳон капиталистик бозорида конкуренция кураши кескинлашаётган шароитларда тракторлар автомобиллар ва бошқа машиналарга тез ҳамда юқори сифатли техник хизмат кўрсатиш борган сайин катта аҳамиятига эга бўлмоқда. Техник хизмат кўрсатишнинг тармоқланган ва яхши йўлга қўйилган тармоғининг ташкил қилиниши янги бозорларни ўзлаштиришда муҳим усуллардан бири ҳамда машиналарни эксперт қилувчи фирмаларни конкуренцияга қобилиятлилигининг асосий кўрсаткичи ҳисобланади.

2. Жорий таъмирлаш ҳажми бўйича афзал қурилиди. Капиталистик мамлакатларнинг кўпчилик таъмирлаш корхоналари унча катта эмас, улар таъмирлаш ишларининг барча хилларини бажарадилар, универсал асбоб-

ускуна ва технологик хужжатлардан фойдаланадилар. Таъмирлаш базаси машиналарни ишга лаёқатли ҳолатга сақлаш мақсадларига ва машиналар паркини машиналарни капитал таъмирлаш ва таъмирлаб тиклаш ҳисобига тўлғазиш масалаларига жуда оз хизмат қилади..

3. Ихтисослаштирилган корхоналарда бажариладиган капитал таъмирлаш (асосан агрегатларни) сони шунга ўхшаш маркали янги машиналар чиқарпилишига нисбатан кичкина улушни ташкил қилади. Тўла комплектли машиналарни таъмирлайдиган ихтисослаштирилган йириқ корхоналар йўқ. агрегатларни таъмирлаш учун ихтисослаштирилган (асосан двигателларни) катта дастурли корхоналар эса бир нечтани ташкил қилади.

4. Машиналарга диагноз қўйишга катта аҳамият берилади, машина ва агрегатлар техник ҳолати характеристикасининг юқори даражада ишончилигини таъминлайдиган замонавий дитагноз қўйиш воситалари яратилмоқда.

5. Машиналарни таъмирлаш ва уларга хизмат кўрсатиш ишлари одатда изтисослаштирилган хизмат : фирма, диллер, дистрибьютор томонидан бажарилади.

6. АКШ да, Англия, Германияда автомашиналарга хизмат кўрсатиш ва уларни таъмирлаш бўйича база яратишга катта аҳамият берилади. Буни автомашиналардан фойдаланишни катта миқдорда бир жойга тўпланиши, уларни таъмирланишга яроқлилиги ҳамда автомашиналар тезлигининг юқорилиги билан тушунтириш мумкин.

7. Юқори даражада ривожланган индустриал капиталистик мамлакатларда, янги эҳтиёт қисмлар етарли миқдорда ишлаб чиқилади ва янги машиналар хар доим сотилавермайди, деталларни тиклаш фойдали иш ҳисобланади.

Европа мамлакатларида машиналар таъмирлашни ташкил қилиш

Чехословакия ва ғермания каби саноати юқори даражада ривожанган мамлакатларда машиналар кенг қўламда таъмирланади ва ишларнинг кўп қисми юқори даражада механизациялаштирилган таъмирлаш заводларида бажарилади. Бу мамлакатларда ихтисослаштирилган таъмирлаш заводларини яратишга 50- йиллар охирида киришилди. Чехословакияда барча муассасаларни автомобиллари транспорт вазирлигининг машиналар маркаси бўйича ихтисослаштирилган заводларида таъмирланади.

Барча муассасаларнинг тракторлари қишлоқ хўжалик ва ўрмончилик вазирлигининг тракторларни маркалари бўйича ихтисослаштирилган заводларида таъмирланади. Масалан, Прага яқинидаги Винорждаги завод йилига 400 та ДТ-54 тракторини таъмирлаган, 400 номдаги эҳтиёт қисмлар тайёрлаган ва 6000 м² ишлаб чиқариш майдонига эга бўлган. Пильзендаги завод йилига 800 та Зетор- 25 ва Шкода 30 тракторларини таъмирлаган, 3200 м²

ишлаб чиқарпиш майдонига эга бўлган Прунежавадаги завод ўзи юрар комбайнларни таъмирлаган ва уларга баъзи бир эхтиёт қисмлар тайёрлаган ва х.з. бу заводлар hozирги вақтда ривожланиб, ишлаб чиқариш кувватларини таъмирлаш дастурларини оширмоқдалар.

Германияда таъмирлаш ишларини ташкил этилиши маълум қизиқиш туғдиради. Нохия корхоналарининг устахоналарида ва таъмирлаш заводларида тракторлар, ғалла йиғиш, картошка йиғиш ва лавлагини каллаклаб казийдиган комбайнлар таъмирланади.

Масъулиятли узелларни ва иш ҳажми катта бўлган агрегатларни таъмирлаш ҳамда мураккаб таъмирлаш ишлари ихтисослаштирилган корхоналарда бажарилади. Тракторлар ва комбайнларни капитал таъмирлаш ихтисослаштирилган таъмирлаш заводларидан олинган тайёр агрегатлар негизида нохия корхоналарининг устахоналарида бажарилади.

Таъмирлаш корхонасининг ўлчамини (катта- кичиклигини) , хизмат кўрсатиш радиусини аниқлашда, таъмирлаш ишларини бажариш ва таъмирландиган объектларни хўжалиқдан таъмирлаш корхонасигача ҳамда корхонадан хўжалиқкача келтириш бўйича транспорт чиқимларига жами харажатларни жуда кам бўлиши принципи кўйилган.

Германияда қишлоқ хўжалигининг таъмирлаш базаси куйидаги звенолардан ташкил топган эди :

1. Хўжалиқ устахонаси. У ерда бороналар, плуглар, сеялкалар, тиркагич ва шунга ўхшаш энг оддий қишлоқ хўжалиқ машиналари таъмирланади. Айрим ҳолларда, шу устахонанинг ўзида комбайнларда майда таъмирлаш ишлари бажарилади, шунингдек машиналарга хизмат кўрсатилади. Буларга унча катта бўлмаган майдони 200-300 метр 2 паайвандлаш агрегати, темирчилик ўчоғи , токарлик ва пармалаш станокларига эга бўлган устахоналардир.
2. Ўзининг хизмат кўрсатиш зонасидаги ҳамма маркали тракторларни таъмирлайдиган таъмирлаш корхонасининг устахонаси. Тракторларни тўла қисмларга ажратиш билан боғлиқ бўлган таъмирланиши, таъмирланган агрегатларни алмаштириш асосида ихтисослаштирилган заводларда бажарилади. Бундан ташқари хар бир бундай устахонага ихтисосланиш бўйича қўшимча нагрузка берилади. Масалан, комбайнларнинг битта маркасини (ғалла, силос ёки картошка йиғиш ёки карт ошка йиғиш) ёки аравачаларни таъмирлаш ва хоказо. Бу машиналар бир неча устахоналарнинг фаолият зонасида йиғилади.
3. Двигателлар, қутилари йиғилган орқа кўприклар, ёнилғи насослари, гидросистемалар ҳамда тракторлар, комбайнлар ва автомашиналарнинг бошқа узел ва агрегатларини таъмирловчи заводлар.

Германия да халқ корхоналари бирлмашмасининг 27 та таъмирлаш заводлари бўлиб, улардан 6 таси йилига тахминан 100 минг двигателни таъмирлайди. Бунга мулжалланган энг катта завод гелле шаҳрида жойлашган. Завод йилига 26 минг двигателни таъмирлайди. Хар қайси завод двигателларнинг олтига ва бундан ортиқ маркаларини таъмирлайди. Двигателлар шассисини таъмирлаш учун 9 та таъмирлаш заводи ихтисослаштирилган. Бу заводлар йилига бундай агрегатларнинг 20 мингдан ортиғини таъмирлайдилар. Ёнилғи аппаратурасининг 120 турдаги узелларини 9 та завод таъмирлайди. Комбайнлар, тракторларнинг олдинги ўқлари, динамо, магнето ва ёнилғи аппаратурасини таъмирлайдиган заводлар ҳам мавжуд. Лиебертвольквитцеда (Лейпциг яқинида) барча маркадаги ғилдиракли тракторлар шассининг агрегатларини таъмирлайдиган яхши завод бор. Бошқа заводлар бундан ҳам анча кенг номенклатура бўйича таъмирлаш ишларини бажаради. Масалан, Ошерслебендаги (Магдебур яқинида) завод барча маркадаги тракторларнинг шассилари, шунингдек ғалла йиғиш, лавлаги казиш комбайнлари ва тиркамаларини таъмирлайди. Шундай қилиб, Германиядаги таъмирлаш заводлари таъмирландиган объектларнинг кенг номенклатурасига, катта иш хажмига ва нисбатан кичик хизмат кўрсатиш радиусига эга.

Заводлар таъмирлаш фондини алмашиш пунктларидан оладилар. Алмашиш пункти ўрта ҳисобда радиуси 60 км зонага хизмат кўрсатади. Бутун Германия бўйича тахминан 40 та алмашиш пункти мавжуд. Бу пунктлар заводларнинг воситалари ҳисобига тирикчилик қилади. Нохия корхоналари алмашиш пунктига капитал таъмирлашни талаб этадиган агрегатлар топширади ва улардан тайёрини олади. Шундай қилиб хўжалиқлар учун барча

таъмирлаш ишлари ноҳия корхоналарида алмашиш пунктнинг агрегатлари ҳисобига бажарилади. Ноҳия корхонасининг ҳар қайсиси йилига тахминан 1,4 млн. маркага тенг катта иш ҳажмига эга. Германияда таъмирлаш хизмати жуда самарали, узел ва агрегатларнинг таъминан 20% и заводларда таъмирланади. Бундай ташкил этиш ҳисобига ихтисослаштирилган корхоналарда таъмирлашни юқори даражада бир ерда тўпланишига эришилган. Амалда таъмирлаш турига қарамасдан мураккаб машиналарни бутун таъмирлашини корхоналарда тўпланган. Бу ҳол кооператив ва давлат хўжаликларини мураккаб машиналарни таъмирлаш учун таъмирлаш базасини қуришдан озод этишга ва кучни энг оддий машиналарни таъмирлашга қаратишга имкон берди.

Венгрияда ҳам трактор агрегатларини капитал таъмирлаш ихтисослаштирилган корхоналарда тўпланади. Трактор двигателлари, масалан, учта заводда (Солонке, Дьере, Ходмазовашерхеда) таъмирланади. Ҳар қайси заводнинг қуввати йилига 15 минг двигателни таъмирлашга тенг. Тракторлар, комбайнлар, электр ускуналари, гидросистемалар, компрессорлар ва бошқа узелларни таъмирлаш учун ҳам корхоналар ташкил қилинган. Дьере хаҳридаги қишлоқ хўжалик машиналарини таъмирловчи ва уларга хизмат кўрсатувчи завод «Марказ-филиаллар» принципи бўйича қатъий ихтисослаштирилиб ташкил қилинган. Завод Дьер хаҳри марказидан 6-80 км масофада жойлашган бешта филиалга эга. Заводнинг филиаллари билан биргаликда умумий дастури йилига 300 млн. форингни ташкил қилади. Шундан 120 млн. форинг двигателлар улушига тўғри келади. Ишловчилар сони 2000 кишини ташкил қилади. Бу заводнинг асосий вазифаси «Зетер» РС-00, Беларусь, СТ-124 ва бошқа типли тракторларнинг ўртача ва кичик қувватли двигателлари паркини ишга лаёқатли ҳолатда сақлаб туришдан иборат.

Кубада двигателларни таъмирлаш заводларда ихтисослаштирилган, энг катта заводда кунига 20 двигатель таъмирланади ва ҳозирги вақтда, у кунига 30 двигателни таъмирлаш учун қайта қурилмоқда. Тракторлар заводларда капитал таъмирланади.

Европанинг саноати ривожланган мамлакатларида таъмирлашни ташкил этилишини таҳлил қилиш асосида таъмирлашни ривожланишидаги асосий интилишларни аниқлаш мумкин.

1. Европа мамлакатларида давлат ташкилотлари, машиналарни доимий техник тайёрликда сақлаш зарурлигига асосланиб, таъмирлаш корхоналарини ривожлантиришга катта аҳамият бермоқдалар.
2. Мураккаб машиналарни таъмирлаш асосан ихтисослаштирилган корхоналарда тўпланган.
3. Бир жойга тўплаш жараёни ва таъмирлаш корхоналарини ихтисослаштириш ихтисодий жиҳатдан унинг самарадорлигини ошириш асосий тадбирларидан бири ҳисобланади.
4. Ихтисослаштирилган корхоналар, одатда, машиналарнинг бир нечта маркаларини таъмирлайди.
5. Машиналар ишлатиладиган хўжаликларда асосан энг оддий машиналар таъмирланади.

Саноати ривожланган мамлакатларда (АҚШ, Англия, Германия, Чехия, Словакия ва Венгрия) таъмирлашни ташкил этилиши ҳақидаги маълумотлар таҳлили, шунингдек «Автосервис» кўргазмасида кўрсатилган ускуналарни ўрганиш, баъзи умумий хулосалар чиқаришга имкон беради.

1. Машиналарни таъмирлаш машиналарни ишлашга лаёқатли ҳолатда сақлаш воситаси сифатида барча мамлакатлардан кенг ўрин олган. Ишлатиладиган машиналарни таъмирлаш, иш ҳажми (капитал, жорий) машиналарга бўлган талабнинг қониқтирилишига боғиқ.

Хорижий мамлакатларда машиналарнинг хизмат қилиш муддати кичик бўлиши (амалда таъмирлашаро муддатга тенг) туфайли тўла- комплектлаш капитал таъмирлаш амалда қилинмайди. Кейинчалик фойдаланиш мақсадида ишдан чиққан машиналарга ишлатиш учун алоҳида узеллар капитал таъмирланади. Капитал таъмирландиган машиналар сони кўп эмас ва бир йилда ишлаб чиқариладиган янги машиналар сонидан кам. Мамлакатимизда эса капитал таъмирландиган машиналар сони янги чиқариладиган машиналар сонидан бир неча баробар ортиқ.

Европа мамлакатларида капитал таъмирлаш катта миқдорда ихтисослаштирилган корхоналарда, шу билан бирга бир неча маркаларини таъмирлашга ихтисослаштирилган корхоналарда бажарилади.

2. Хорижий мамлакатларда машиналар асосан дорий таъмирлоанади. Таъмирлаш корхоналари маълум фирма машиналарига хизмат кўрсатиш учун тузилади, шунингдек хархил маргадаги ва шаклдаги машиналарни таъмирлаш учун мустиақил фирмалар ҳам бўлади.

3. Европа мамлакатларида машиналарни одатда бевосита уларни ишлатиш ва ишлаб чиқариш билан боғлиқ бўлмаган ихтисослаштирилган фирма ва корхоналар таъмирлайди.

4. Бир ерда тўплаш ва ихтисослаштириш жараёни- умумий ходисадир. У маҳсулот сифатини, меҳнат унумдорлигини ва умуман машиналардан фойдаланиш ҳамда таъмирлаш ишлаб чиқаришининг самарадорлигини оширишда энг муҳим омилдир.

5. Хорижий мамлакатларда автомашиналарга техник хизмат кўрсатиш тез суръатларда ривожланмоқда- автомашиналарга поток линияли хизмат кўрсатиш ва юқори самарали диагноз қўйиш воситалари билан жиҳозланган хизмат кўрсатиш станциялари яратилмоқда. Тракторлар ва комбайнлар учун таъмирлаш базасини яратиш олдинда бормоқда.

6. Барча мамлакатларда деталларни тиклашга катта аҳамият берилмоқда ва янги тиклаш усулларини яратиш учун Килинадиган харажатлар миқдори ошмоқда.

7. Хорижий мамлакатларда таъмирлашнинг юқори сифати бир неча омиллар билан таъминланади :

а) ишлаб чиқариладиган машина деталларининг дастлабки пухталиги юқорилиги :

б) озгина ейилган машиналарни таъмирланиши, бунда таъмирлаш жараёнида сифати янги машиналарни йиғиш учун бериладиган деталлар сифати каби бўлган эҳтиёт қисмлардан фойдаланиши, тикланган деталлардан эса хизмат қилиш муддати янгиларидан кам бўлмаганларидан фойдаланиши :

в) эҳтиёт қисмларнинг сифати юқори ва етарли миқдорда бўлиши :

г) машиналарнинг ёрдамчи тизимларига катта аҳамият берилиши :

д) сифатли металл буюмлар, нормаллар, кистирмалар, сальникларнинг етарли миқдорда бўлиши.

е) юқори малакали кадрларнинг борлиги :

ж) таъмирлаш нархининг пастлиги. Бу нархлар таъмирлашда қилинган барча харажатларни ва зарур фойда олиншини таъминлайди.

8. Европа мамлакатларида машиналарни таъмирлаш иккита масалани ҳал қилади. Биринчи масала- машиналарни ишга лаёкатли ҳолатда сақлаб туриш ва кўп миқдорда капитал таъмирлашни ва айрим ҳолларда таъмирлаб тиклашни бажариш хисобига машиналар паркени тўлдириш. Иккинчи масала- деталлар, узеллар ва агрегатларни тиклаш. Улар бу масалани ечишни машинасозлик ишлаб чиқаришини давомидек асосан биринчи масалани бажариш юкланади.

9. Хорижий мамлакатларда машиналарни таъмирлаш ва уларга техник ихзмат кўрсатиш учун асбоб- ускуналар конструкциясини тузиш ва ишлаб чиқариш юқори даражада ташкил этилган бўлиб ички ва ташқи бозор эҳтиёжини тўлиқ таъминлайди. Масалан, АКШ кўрсатилган асбоб- ускуналар билан Лотин Америкасидаги барча мамлакатларни (куба бундан мустасно) таъминлайди, фирмалар монтаж қилиш, ишга тушириш ва мутахассисларни ўргатишга кафолат беради.

Европа мамлакатларида ҳам таъмирлаш – технологик ускуналарни ишлаб чиқариш йўлга қўйилган. Масалан, Венгрия собиқ станциялари учун диагноз қўйиш ускуналарини етказиб беради ва зарур ҳолларда шеф- монтажни амалга оширади.

Европадаги баъзи мамлакатларда деталларни тиклаш кўрсаткичлари.

Мамлакат	Деталларнинг тиклаш ҳажми (нарх ифодасида)	Тикланадиган деталлар номларининг сони	Деталларнинг тиклаш самардорлиги коэффициенти	Тикланган деталларни янгилари нархидан ва тикланган эҳтиёт қисмларни ўртача нархи, %
Венгрия	-	300	0,14	28-30
Германия	910млн.марка	3500	0,40	40
Польша	2 млрд злота	1200	0,30	50
Чезия ва Словакия биргаликда	246млн.крон	3100	0,30	30-35

Тиклашнинг самардорлик коэффициенти тикланган деталларни истеъмол қилинадиган янгиларининг ва тикланган эҳтиёт қисмларнинг умумий ҳажмидаги улушини кўрсатади.

Деталлар режа асосида тикланади. Кўпчилик мамлакатларда деталлар тиклашни ривожлантириш дастури қабул қилинган. Дастурларда тиклаш ҳажмларининг ўсиши ва улар номенклатурасини кенгайтириш назарда тутилган.

Германияда жараёнларининг мураккаблиги ва технологик хусусиятларига қараб деталлар беш типдаги (даражалар) корхоналарда тикланади:

- қишлоқ хўжалик корзоналарининг устахоналарида энг оддий технология ва ускуналарни қўллаб;
- қишлоқ хўжалик техникасига хизмат кўрсатувчи ноҳия корхоналарида универсал технологик ускуналардан фойдаланиб;
- вилоят микёсида кооперациялаш йўли билан ихтисослаштирилган корхоналарда маълум номенклатура деталларини махсус участкалар (цехлар) да технологик жараёнлар ва ускуналардан фойдаланиб тиклашни таъминлаш;
- вилоятлараро кооперация бўйича, ишлаб чиқариши юқори технологик даражада ва деталларни катта ҳажмда тикланишини таъминлайдиган унумли ускуналари бор ихтисослаштирилган заводларда.

Польша Республикасида деталларни тиклаш билан қишлоқ хўжалигига техник хизмат кўрсатадиган корхоналар, давлат машина-трактор станциялари, таъмирлаш заводлари, устахоналар ва қишлоқ хўжалик кооперативларига ҳамда давлат қишлоқ хўжалик корхоналарига хизмат кўрсатувчи станциялар шуғулланадилар. Таъмирдаш заводларида ўзининг ишлаб чиқариш эҳтиёжлари учун ва бошқа корзоналар учун деталлар тикланади.

Чезия ва Словакияда деталлар кўплаб ихтисослаштирилган деталь тиклаш пунктлари (марказлар) да ва барча таъмирлаш корхоналарида мавжуд бўлган пунктларда тикланади. Мимонь шаҳрида пайвандлаш-суёқлантириб, қоплаш усулларида (флюс қатлами остида суёқлантириб қоплаш, карбонат ангидрид газли муҳитида ва бошқалар) деталларни тиклаш бўйича марказ жойлашган. Хлицали валлар таъмирланадиган линия металлни суёқлантириб қоплаш, механик ишлов бериш, юқори частотали ток (ЮЧТ) билан тоблаш ва шу кабилар учун установкалар билан жиҳозланган.

Руминияда тирсақли валлар, тишли ғилдираклар, тишлашиш деталлари, ўқлар, валлар, подшипникларнинг ўтқизиш ўринлари ва ҳоказоларни тиклаш бўйича ихтисослаштирилган марказлар яратилмоқда. Республикада шлицали валлар ва шестернялар, цилиндр гильзалар, корпус деталларини марказлаштирилган тарзда тикловчи ихтисослаштирилган учта корхона ишлаб турибди.

Деталларни марказлаштирилган усулда тиклашни ривожлантириш учун ейилган деталларни йиғиш ва тикланганларини сотишни амалга оширишни ташкил этиш муҳим шароитдир.

Польшада, масалан, ейилиш ва тикланган деталларни сотишни амалга оширишга оид маълумотларни қишлоқ хўжалигига техник хизмат кўрсатувчи барча корхоналар йиғади. Ейилган деталларни йиғишда техник хизмат кўрсатиш корхоналаридан ташқари, савдо корхоналари ҳам қатнашади. Улар қишлоқ хўжалик техникаси учун эҳтиёт қисмлар сотадилар. Йиғиш қоидалари манфаатдор ташкилотлар орасида тузилган шартномаларда олдиндан келишиб олинади.

Чехия ва Словакияда хўжалик ҳисобидаги ишлаб чиқариш бирлашмасининг савдо ташкилотлари (базалар) яратилган. Улар ҳамма қишлоқ хўжалик корхоналари ва таъмирлаш заводларини эҳтиёт қисмлар билан таъминлайдилар. Бундай қишлоқ хўжалик корхоналари ейилган деталларни йиғади ва савдо базаларига етказиб беради. Тикланган деталлар бирлашманинг ноҳия савдо базалари орқали сотилади. Базалар машиналарнинг маркалари бўйича ихтисослашади ва янги эҳтиёт қисмларни марказий савдо базасидан, тикланган деталларни эса ихтисослаштирилган таъмирлаш корхоналаридан оладилар.

Германияда «Агротехник» савдо ташкилотлари тиклаш учун ейилган деталларни йиғади ва тикланганларини сотади.

Венгрияда мамлакатнинг ўзида ишлаб чиқарилган деталларнинг ейилганини йиғиш ва тикланганини сотишни амалга оширишдан ташқари кооперация бўйича тикланиши керак бўлган деталларнинг ўрнига сотилади.

Деталларни тайёрлаш ва сотишда баҳо белгилаш тизими ҳар қайси мамлакатда ўзига хос хусусиятларга эга.

Польшада, масалан, деталлар ишга яроқли ёки яроқсизлик даражасига қараб, тегишли савдо-сотик харажатларини ҳисобга олган ҳолда, темир-терсак нархида қилинади. Деталлар уларни тиклаш таннари, савдо-сотик харажатлари ва фойдани ҳисобга олган ҳолда ташкил топган нарх бўйича сотилади. Бунда тикланган деталнинг энг касак баҳоси янги деталь нархининг 80 % дан ортиши мумкин эмас ва ўрта ҳисобда тахминан 50% ни ташкил қилади.

Руминияда тикланган деталлар ташқи ташкилотларга янги деталлар нархида сотилади.

Барча мамлакатларда тикланган деталларнинг сифатини оширишга катта аҳамият берилади. Масалан, Германиядаги кўпчилик корхоналарда сифатни назорат қилиш техник назорат қилиш бўлими (ТНҚБ) ёки участка, ёхуд цех мастерининг зиммасига юкланган «Шахсий тамға» усули кенг қўламда қўлланилади. У техник назорат харажатларини қисқартиришга имкон беради.

В) Ускуналарни таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатишни ташкил этишнинг асосий шакллари.

Саноат ускуналарини (металл кесиш станоклари, темирчилик-тахтакачлаш ускунаси, енгил ва озиқ-оқат саноати машиналари ва шу кабилар) таъмирлаш ва уларга техник хизмат кўрсатишда фирма-продуцент ҳам, бу ускуна сотиб олувчи фирма ҳам иштирок этади. Фирма-харидор одатда, унга ўзининг кучлари билан жорий таъмирлаш ва ишлатилаётган ускуналарни уларга хизмат кўрсатишни бажаришга имкон берувчи шахсий таъмирлаш базасига эга. Капитал таъмирлашни эса кўпчилик ҳолларда фирма-продуцентнинг ўзи ўтказиши ва унинг вазифасига эҳтиёт қисмлар билан таъминлаш ҳам киради.

АҚШ да бу фаолият соҳасида ихтисослашган фирмалар ёрдамида саноат ускуналарини таъмирлаш тажрибаси кенг тарқалди. Ускуналарни таъмирлаш бўйича ихтисослаштирилган фирмалар хизматига соҳалараро ишларга мўлжалланган ускуналарни таъмирлашга одатда уни энг қисқа муддатда ўтказиш, махсус усулни қўллаш ёки жуда сермеҳнатли ишни бажариш зарур бўлган ҳолларда таянадилар.

Ўзини ташкил этилиши жиҳатидан транспорт ва қишлоқ хўжалик ускуналарига техник хизмат кўрсатиш, саноат ускуналарига техник хизмат кўрсатиш, саноат ускуналарига хизмат кўрсатишга қараганда мураккаброқ бўлади. Бунга сабаб, даставвал, техникани ҳудудий (территориал) тарқоқлиги ва фойдаланиш шароитларининг ўзига хос хусусиятлари сабаб

бўлади. Биринчи навбатда бу автомобиллар, тракторлар ва қишлоқ хўжалик ускуналарига тааллуқлидир. Ускуналарнинг бундай турларига техник хизмат кўрсатиш таъмирлаш устахоналари ва хизмат кўрсатиш пунктлари жойлашган бутун ҳудуд бўйича, уларнинг ривожланган тармоқларини мамлакатнинг ичида ҳамда чет элларда ҳам яратилишини фирма-продуцентнинг йирик матриал-техник базага ва кўп сонли воситачилар гуруларига эга бўлишини талаб қилади.

Фақат автомобиль ширкатларидагина таъмирлаш устахоналарининг сони ўн, баъзан эса юзтагача етади.

Ихтисослаштирилган корхоналарда капитал таъмирлашни агентлар бажарадилар. Қишлоқ хўжалик техникасига хизмат кўрсатиш учун кўчма таъмирлаш устахоналаридан кенг фойдаланилади.

3. Дилер-ишбилармон савдогар; ўз ҳисобига биржа ёки савдо воситачилиги билан шуғулланади. Дилерлар фонд биржаси аъзолари бўлиб, қиммат-баҳо қоғозлар, валюталар, қимматбаҳо металллар олди-сотдиси билан шуғулланади. Дилер ўз номидан иш кўради, шунингдек, брокерлар, бошқа дилерлар, мижозлар ўртасида воситачилик қилиши ҳам мумкин. Дилер баъзан брокер сифатида иш кўради, аммо унинг фаолиятида воситачилик эмас, мустақил савдо қилиш устун туради, бинобарин у сотиб олинган товарларнинг эгаси ҳисобланадию Дилернинг брокер ва савдо агентидан фарқи-даромадининг мукофотлар ва тўловлардан эмас, балки сотиб олинадиган ва сотиладиган товарлар нархи ўртасидаги фарқдан тушадиган фойдадан ташкил топади.

Таянч тушунчалар: таъмирлаш устахоналари, таъмирлаш-механик заводлари, МТУ лари, туман МТП лари, муқобил МТП лар, хўжалик МТП лари, уларни таъмирлаш, ейилган деталларни таъмирлаш, фанни ўрганиш соҳаси, мақсади, вазифалари.

Мавзу бўйича такрорлашга оид синов саволлари:

1. Ушбу фанни мақсади, вазифалари ва структураси нимадан иборат ?
2. Таъмирлаш ва тиклаш ишлари сифатини ошириш қандай омилларга боғлиқ?
3. Ишчи-хизматчиларнинг меҳнат фаоллигини ошириш, янги техника ва технологияларни жорий қилишни қандай тушунаси?
4. Меҳнатни илмий ташкиллаштириш, меҳнатни рағбатлантириш, ишлаб чиқариш қувватини ошириш, фонд қиймати кўрсаткичларини қандай яхшилаш мумкин?
5. Мазкур фанни ўрганишдан олдин ва кейин қандай фанлар ўқитилиши лозим ва нима сабабдан шундай бўлиши керак деб ҳисоблайсиз?

Фойдаланилган адабиётлар:

1. Каменицер С. И др. Организация и планирование промышленных предприятий. – М., 1967.
2. Левитский И.С. Организация ремонта и проектирование сельскохозяйственных ремонтных предприятий. – М.: Колос, 1969.
3. Петров Ю.Н. и др. Основы ремонта машин. – М.: Колос, 1972.
4. Организация и планирование производства на ремонтных предприятиях // под ред. Ю.А.Конкина. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Колос, 1982. -367 с.
5. Йўлдошев Ш.У. Машиналар ишончилиги ва уларни таъмирлаш асослари. – Тошкент: Ўзбекистон, 1994. – 479 б.