

|  |   |  |
|--|---|--|
| <b>№ 7 МАЪРУЗА МАВЗУСИ:</b>  | <b>КОРХОНАЛАРДА УСКУНА ВА ЖИХОЗЛАРНИ ХИСОБЛАШ ВА ЖОЙЛАШТИРИШ</b>  |  |
| <b>МАЪРУЗА МАШҒУЛОТИНИ ҲҚИТИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ</b>   |   |  |
| <b>Маъруза учун ажратилган соат-2 соат</b>   | Маърузада иштирок этадиган талабалар сони-__ нафар  |  |
| <b>Маъруза машғулотини режаси:</b>   | <ol style="list-style-type: none"> <li>1.Жихозларни жойлаштириш ва ҳисоблаш.</li> <li>2.Ишлаб чиқариш жараёнини лойихалаштириш.</li> <li>3.Ишлаб чиқариш жараёнларини асосий кўрсаткичларини аниқлаш.</li> <li>4.Корхоналарни техник таъминлаш ва реконструкция қилиш..</li> <li>5.Корхоналарда ускуна ва жихозларни ҳисоблаш ва жойлаштириш</li> </ol>   |  |
| <b>Мавзунинг мақсади:</b>  | Таъмирлаш корхоналаридаги технологик ва ишлаб чиқариш жараёнлари, структураси, тўғрисида асосий тушунчалар.   |  |
| <b>Педогогик вазифалар:</b><br><ol style="list-style-type: none"> <li>1.Жихозларни жойлаштириш ва ҳисоблаш.</li> <li>2.Ишлаб чиқариш жараёнини лойихалаштириш.</li> <li>3.Ишлаб чиқариш жараёнларини асосий кўрсаткичларини аниқлаш.</li> <li>4.Корхоналарни техник таъминлаш ва реконструкция қилиш..</li> <li>5.Корхоналарда ускуна ва жихозларни ҳисоблаш ва жойлаштириш</li> </ol> | <b>Ўқув фаолиятини натижалари:</b><br><b>Талаба:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.Жихозларни жойлаштириш ва ҳисоблаш тўғрисида тушинчаларга эга бўлади</li> <li>2.Ишлаб чиқариш жараёнини лойихалаштириш тўғрисида тушинчаларга эга бўлади</li> <li>3.Ишлаб чиқариш жараёнларини асосий кўрсаткичларини аниқлаш тўғрисида тушинчаларга эга бўлади</li> <li>4.Корхоналарни техник таъминлаш ва реконструкция қилиш тўғрисида тушинчаларга эга бўлади</li> <li>5.Корхоналарда ускуна ва жихозларни ҳисоблаш ва жойлаштириш тўғрисида тушинчаларга эга бўлади</li> </ol> |  |
| <b>Маърузани ўтказиш услуби:</b>   | Мавзу мазмунидан келиб чиқиб, талабаларни тарқатма материаллардан олган билимлари асосида мунозара, баҳслар ташкил этиш, умумий хулоса чиқариш билан мақсадга эришиш.   |  |
| <b>Техник услуби ва воситалар:</b>   | Тарқатма материаллар, видеоленталар, кадаскоп ёки компьютер техникаси.  |  |

### МАЪРУЗА МАШҒУЛОТИНИ ТЕХНОЛОГИК КАРТАСИ

| <b>Босқичлар вақти</b>            | <b>Фаолият мазмуни</b>  |   |
|-----------------------------------|---|---|
|                                   | <b>Ўқитувчи</b>   | <b>Талаба</b>   |
| <b>1-БОСҚИЧ, Кириш (10 мин.)</b>  | 1.1.Маъруза мавзуси, мақсади ва белги-ланган асосий вазифалар тушинтириб ўтади.   |   |
| <b>2-БОСҚИЧ, Асосий (60 мин.)</b> | <ol style="list-style-type: none"> <li>2.1. Талабаларни ўтилатган мавзуни амалий аҳамиятини ҳамда уларни қизи-қисини орттириш мақсадида савол-жа-воблар ўтказилади: <ol style="list-style-type: none"> <li>1.Жихозларни жойлаштириш ва ҳисоблаш ҳақида маълумот беринг?</li> <li>2.Ишлаб чиқариш жараёнини лойихалаштириш ҳақида маълумот беринг?</li> <li>3.Ишлаб чиқариш жараёнларини асосий кўрсаткичларини аниқлаш ҳақида маълумот беринг?</li> <li>4.Корхоналарни техник таъминлаш ва реконструкция қилиш..</li> <li>5.Корхоналарда ускуна ва жихозларни ҳисоблаш ва жойлаштириш ҳақида маълумот беринг?</li> </ol> </li> <li>2.2.Визуал материаллардан фойдаланган ҳолда мавзуни асосий қисмини тушинтиради:</li> <li>2.3. Талабаларга асосий мавзу ҳақидаги маълумотларни ёзиб ҳамда схемаларни чизиб</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>2.1.Тинглайди, амалий аҳамияти ҳақида ўз фикр мулоҳазаларини билдиради. Жавоб беради ҳамда тўғри жавобни аниқлайди.</li> <li>2.2.Схемалар чизиб, асосий маълумотларни ёзиб олади.</li> <li>2.3.Тушинмаган қисмлари бўйича саволлар бериб, мавзу ҳақида умумий</li> </ol> |

|   | олишини таъкидлайди   | маълумотларга эга бўлади.   |
|---|---|---|
| <b>3-БОСҚИЧ,</b><br><b>Якуний</b><br><b>(10 мин.)</b> | 3.1. Мавзуга яқун ясайди, талабалар эътиборини асосий мавзуга қаратади.<br>Маърузада фаол иштирок этган тала-баларни белгиланган тартиб асосида баҳолайди.<br>3.2. Талабаларга мустақил ишлаши учун вазифа: корхоналарда ускуна ва жихозларни ҳисоблаш ва жойлаштириш ҳақида маълумотлар тўплаш». | 3.1. Тинглайди,<br>аниқлаштиради.<br><br>3.2. Берилган топшириқни ёзиб олади. |

Таъмирлаш-технологик ускуналар ва кўрсатиш-ташиш воситаларнинг зарурий сонини, одатда машиналарни таъмирлаш технологик жараёнида курсатилган иш жойларини жихозлаш табели бўйича аниқланади. Аммо, айрим асоси й ускуналар сони ҳисоблаб топилади, қайсики уларда мураккаб ва куп меҳнат талаб этиладиган ишлар бажарилади. Бундай ускуналарга металл қирқиш станоклари, пайвандлаш станок ва мосламалари, ювиш машиналари, чиниктириш-синаш стандлари кабилар киради.

Металл қирқиш станоклари сони қуйидагича ҳисобланади:

$$N_{ст} = \frac{T_{ст} * K_n}{\Phi_{xy} * \eta_{yc}}$$

бу ерда  $C_T$  – станокда бажариладиган ишларнинг йиллик меҳнат ҳажми, соат.

$K_n$  – станокни иш билан нотекис таъминланишини ҳисобга олувчи коэффициенти,  $K_n=1,0 \dots 1,3$ .

( $\eta_{yc}$  – ускунадан вақт бўйича фойдаланиш коэффициенти,  $\eta_{yc}=0,86 \dots 0,90$ ).

$\Phi_{x,y}$  – ускуналарнинг ҳақиқий вақт фонди, соат.

Даврий таъсир этиб юувчи машиналар сони:

$$N_{юм} = K * T / \Phi_{x,y} * \kappa * \eta_o * \eta_T$$

бу ерда  $K$  - белгиланган давр ушбу машинада ювилиши лозим бўлган деталларнинг умумий массаси, кг.

$T$  - бир тўплам деталларни ювиш вақти, соат.  $T = 0,5$  соат.

$K$  – бир йўқлашдан ювиш машинасининг иш унумдорлиги, кг/соат;

$\eta_o$  – ювиш машинасини деталларнинг огирлиги бўйича иш билан таъминлаш даражасини ҳисобга олувчи коэффициент. ( $\eta_o = 0,6 \dots 0,8$ ;

$\eta_T$  – ювиш машинасида вақт бўйича фойдаланиш коэффициенти,  $\eta_T = 0,8 \dots 0,85$ ).

Синаш ва чиниктириш стандлари сони қуйидаги формуладан аниқланади:

$$N_{сг} = T_{с.ч} * C / \Phi_{x,y} * \eta_{сг} * H$$

бу ерда  $C_{с.ч}$  – синаш-чиниктириш ишларининг йиллик меҳнат ҳажми, соат.

$C$  – синашларнинг такрорланишини ҳисобга олувчи коэффициент,  $C=1,05 \dots 1,07$ .

$\eta_{сг}$  – станддан фойдаланиш коэффициенти, ( $\eta_{сг} = 0,9 \dots 0,95$ ).

$H$  – сменалар сони.

Пайвандлаш аппаратларининг сони қуйидаги формуладан ҳисоблаб топилади:

$$N_{п.а} = T_{пай} / \Phi_{y,x} * \eta_{п.а}$$

бу ерда  $T_{пай}$  - пайвандлаш ишларининг умумий меҳнат ҳажми, соат.

$\eta_{н.а}$  - аппаратдан фойдаланиш коэффициенти,  $\eta_{н.а} = 0,7...0,8$ .

Бошқа ускуналар сони технологик жараёни бажариш учун зарур бўлган ускуналар табели олинади. Хисоблаб топилган ва танлаб олинган ускуналар асосида, махсус шаклда устахоналарнинг участкалари бўйича ускуналар рўйхати тузилади.

Қишлоқ хўжалигининг таъмирлаш-хизмат кўрсатиш базаси бу қишлоқ хўжалик ишлаб чиқаришида фойдаланиладиган машина ва ускуналарини таъмирлаш, техник хизмат кўрсатиш ва Сақлаш учун мўлжалланган корхоналар, сеҳлар, устахоналар, иншоотлар, кучма агрегатлар ва бошқа объектлар мажмуидир. таъмирлаш-хизмат кўрсатиш базаси, база объектларининг фаолияти зонасига кўра уч даражали таркибга эга:

- муқобил МТП ларнинг таъмирлаш-хизмат кўрсатиш объектлари (устахоналари, техник хизмат кўрсатиш пунктлари, профилакторияли автомобил гаражи ва бошқалар);

- таъмирлаш-хизмат кўрсатиш бўлинмалари ва фаолият зонаси маъмурий раённи қамровчи хизмат кўрсатиш корхоналари;

- фаолият зонаси вилоят, ўлка республикани қамраб олувчи ихтисослаштирилган таъмирлаш корхоналари.

Қишлоқ хўжалик техникасига техник хизмат кўрсатиш ва уларни ТАЪМИРЛАШ қилувчи корхоналари хўжалик ичида ва ундан ташқарида ташкил этилади.

1) ММТП ва бошқа қишлоқ хўжалик корхона бригадалари техник хизмат кўрсатиш пункт (ТХКП) ларнинг устахоналари;

2) автомобилларни сақлаш ва уларга техник хизмат кўрсатиш учун хўжаликнинг марказий кўрғонларидаги гаражлар;

3) М МТП ( хўжаликларнинг) марказий таъмирлаш устахоналари;

4) автокучма таъмирлаш устахоналари ва кучма техник хизмат кўрсатиш воситалари.

Улар машина ва ускуналарнинг ишлаб турган жойида бузилган жойларини бартараф қилиш ҳамда уларга техник хизмат кўрсатиш учун мўлжалланган.

Хўжаликдан ташқаридаги таъмирлаш корхоналарига қуйидагилар киради:

1) жамоа, ширкат ва бошқа қишлоқ хўжалик корхоналарининг машиналарини ҳамда ускуналарини таъмирлаш бўйича буюртмаларни бажариш учун умум ишларга мўлжалланган таъмирлаш устахоналари (УИМУ).

2) Машина – трактор паркига техник хизмат кўрсатиш станциялари;

3) Тракторларга ТХК станциялари, автомобилларга ТХК станциялари ва чорвачилик фермаси ускуналарига ТХК станциялари;

4) Тракторлар, автомобил двигателлари, пахта териш машиналари, электр ускуналари, ёкилги аппаратураси, гидросистемалар, ёйилган деталларни ТАЪМИРЛАШ қилишга ихтисослаштирилган таъмирлаш корхоналари;

5) таъмирлаш-технологик ускуналарини таъмирловчи ихтисослаштирилган корхоналар;

Ихтисослаштирилган устахоналар ва ишга тушириш-созлаш ишларини бажарадиган қурилиш-монтаж бошқарма (КМБ) си;

Техник алмаштириш пунктлари (ТАП);

Комбайнлар ва бошқа қишлоқ хўжалик машиналари таъмирланадиган цехлар.

1) таъмирлаш корхоналари тип-ўлчамлари:

хўжалик бригадалари ёки бўлимлари техник-хизмат кўрсатиш пунктларининг устахоналари 10,20,30,40 та тракторга мўлжаллаб қурилади

2) Хўжаликлардаги марказий таъмирлаш устахоналари тракторлар, пахта териш ва хўжаликдаги бошқа қишлоқ хўжалик машиналарининг сонига нисбатан ҳар хил ўлчамдаги (асосан 25, 50, 75, 100, 150, 200 та тракторга мўлжалланган) намунавий лойиҳалар асосида қурилиш мумкин.

3) Умумий ишларга мўлжалланган туман устахоналари 400, 600, 800, 1200, 1600 та трактор ва тегишли қишлоқ хўжалик машиналари сонига мўлжалланган бўлади.

4) Тракторларни капитал таъмирлаш заводлари (0,5; 1; 2 минг дона);

5) Автомобилларни капитал таъмирловчи заводлар (1,5; 3; 5; 10 минг дона);

б) Двигателларни капитал таъмирлайдиган цех ёки заводлар (3, 7, 15 минг дона).

Таъмирлаш корхоналарини лойихалаш учун қуйидаги бошланғич материаллар тайёрланади:  
техник – иқтисодий асослаш; лойихалаш учун топширик.

**Техник-иқтисодий асослаш** – лойиха олди хужжат бўлиб, у тушунтириш езув кўринишида тайёрланади ва керакли ҳисоблашлар, жадвал, графикавий (карта, схемалар, чизмалар) материаллар илова қилинади.

Техник-иқтисодий асослашда лойихаланадиган корхонани жойлашиш ўрни, унинг ишлаб чиқариш қуввати, таъмирланадиган объектлар рўйхати (номенклатураси), ёнилғи, электр энергияси ва сув билан таъминланиш тартиби аниқланади. Асосий технологик ва қурилиш ечимлари белгиланади. Қурилишнинг қиймати ва муҳим техник-иқтисодий кўрсаткичлари ҳисобланади.

Қурилиш учун майдон – ер, сув ва урмончилик тўғридаги қонунларга мувофиқ танланади. Бунда шаҳар, қишлоқлар бош планларига мос келишиши ҳам ҳисобга олинади.

**Лойихалашга тооширик.** Мавжуд талаб ва инструкцияларга мос келишиши лозим. Ҳар хил даражали корхоналарни лойихалаш учун бошланғич маълумотлар турлича бўлади.

Масалан, хўжаликлар таъмирлаш устахоналари учун қуйидаги маълумотлар керак:

таъмирлаш ва техникавий хизмат кўрсатишга жалб этиладиган техникаларнинг маркаси ва сони;

йиллик режалаштирилган ишлаш муддати; (ўртача босиб ўтилган йўл )

таъмирлаш – хизмат кўрсатиш ишларининг мавсумийлиги;

хўжаликнинг ўзида ва четда бажариладиган ТАЪМИРЛАШ ишларининг ҳажми;

хўжаликда қўшимча таъмирлаш-хизмат кўрсатиш объектларини тавсифномаси.

Корхонани лойихалаш икки босқичда олиб борилади.

Дастлаб, техникавий лойиха ишлаб чиқилади ва унинг асосида ишчи чизмалари тайёрланади.

Техникавий лойиха – лойихалаш учун топширик асосида бажарилади.

Объектнинг мураккаблигига қараб, лойиханинг тасдиқловчи раҳбариятнинг рухсати билан лойихалаш бир босқичда ҳам 4апитал оширилиши мумкин.

Топширик намунали лойихалардан жуда кенг фойдаланиш ёки ўхшаш корхоналар лойихасидан фойдаланишни назарга олиши керак. Тасдиқлангунга қадар лойиха худудий лойихалаш ташкилотлари билан ишлаб чиқаришни кооперациялаш, электр ва сув билан таъминлаш, канализация ва транспорт соҳасида мувофиқлаштирилади. Такомиллаштириш ва техник жихатдан қайта қуроллантириш керак бўлган объектлар лойихасини лойиха буюртмачилари зарур бўлган ҳолларда бош лойихачиларни, ихтисослаштирилган субподряд лойихалаш ташкилотлари, бош пудратчи қурилиш ташкилотларини жалб қилиб тузадилар. Топширикда, одатда ишлаб чиқилаётган лойихалар рўйхатида келтирилган асосий техник-иқтисодий кўрсаткичлар ҳисобланади. Қурилиш майдончаси, ер, сув, ўрмон ва бошқа қонунларга мувофиқ туманнинг режалаштириш лойихаси, шаҳарлар, шаҳар типдаги қишлоқлар қишлоқ аҳоли пунктларининг асосий режаларини ҳисобга олиб ва комплекс ҳамда инженерлик кидирувлари асосида танланади.

Ишлаб чиқариш фондлари, меҳнатни умумий ташкиллаштириш ва бошқариш даражаси бўйича таъмирлаш-ишлаб чиқариш завод ясовчилардаги бирламчи ишлаб чиқариш билан чамбарчас боғлиқ бўлиб, кўпчилик асосий техник-иқтисодий кўрсаткичлар бўйича юқори даражада ташкиллаштирилган соатсозлик ишлаб чиқариш соҳасига яқинлашгандир.

Тракторлар, автомобиллар, комбайнларни таъмирлаш замонавий мураккаб машиналарнинг двигателларини, агрегатларини, узелларини, деталларини тиклаш ишлари таъмирлаш-ишлаб чиқариш соҳаси техник тараққиёт, илмий ютуқлар ва илғор тажрибалар асосида йўлга қўйилгандагина мувоффақиятли ривожланиши мумкин.

Таъмирлаш – ишлаб чиқариш соҳасига оид техник тараққиёт масалалари янги русумдаги машиналарни тиклаш, таъмирлаш сифатини кўтариш натижасида машина ва агрегатларнинг, узелларнинг таъмирдан кейинги ресурсини ошириш, истиқболли

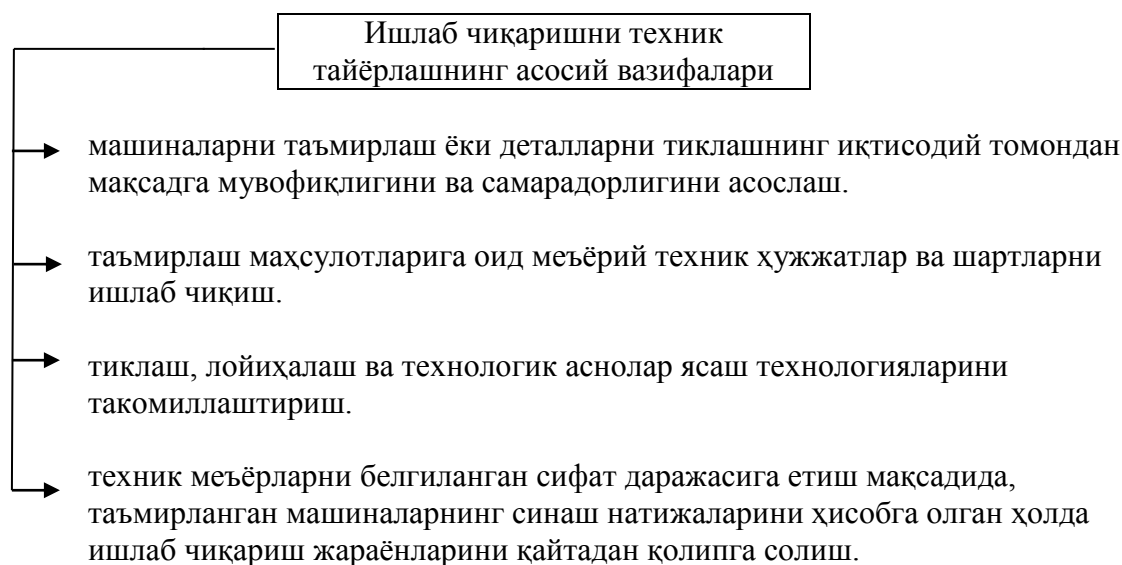
технологик жараёнларни ўзлаштириш, ресурс бирлигида ҳисоблагандаги таъмирлашга сарф бўлган харажатларнинг камайишида намоён бўлади.

Таъмирлаш сифатини яхшилаш, умумий ҳажм бўйича юксак сифат категорияда таъмирланган маҳсулотларнинг нисбий салмоғини кўтариш таъмирлаш-ишлаб чиқариш жараёнининг такомиллаштириш билан боғлиқликка эгадир.

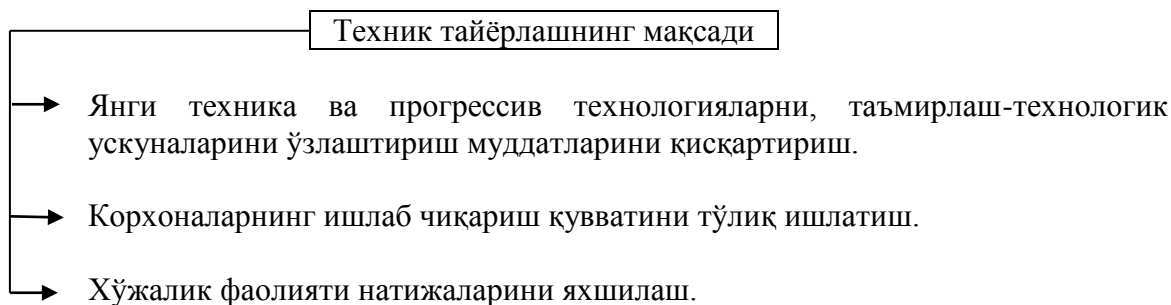
Таъмирлаш- ишлаб чиқаришни ташкил этиш даражасини ошириш учун, унинг техник тайёргарлигини эътиборга олиш зарур.

**Ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш** – режали тадбирдир, унинг ташкил этилиши тегишли босқичлар бўйича режалаштирилади, корхонадаги барча хизматларни жалб этишни координациялашга молиявий ва моддий ресурсларни бир жойга тўплаб, улардан самарали фойдаланишни талаб этади.

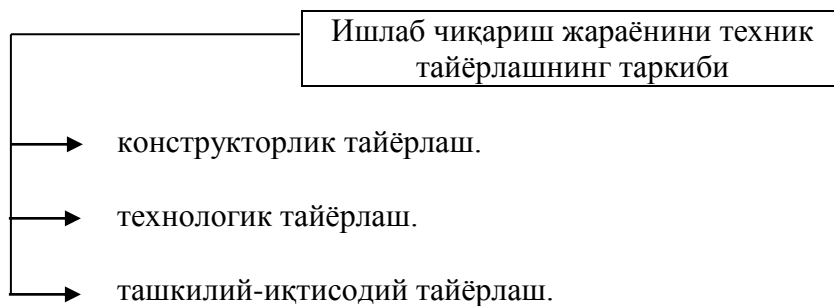
Таъмирлаш- ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш корxonанинг техник ривожланишини режалаштириш, ишлаб чиқаришга янги техника ва прогрессив технологияни жорий этиш билан, ҳамда, меҳнатни илмий ташкил этиш ва корxonани бошқариш ишлари билан узвий боғлиқ. Таъмирлаш- ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш – бу ўз таркибига таъмирлашдан кейинги ресурсни мақбуллаштириш борасида машиналарни таъмирлашнинг ва деталларни тиклашнинг иқтисодий мақсадлилигини ва самарадорлигини асослаш, таъмирлаш ишлаб чиқариш маҳсулотларига оид меъёрий техник ҳужжатлар ва шартларни ишлаб чиқиш, тиклаш, лойиҳалаш ва технологик асноларни яшаш технологияларини такомиллаштириш, техник меъёрларни, белгиланган сифат даражасига етиш мақсадида, таъмирланган машиналарни синаш натижаларини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқариш жараёнини қайтадан қолипга солиш.



1-расм. Ишлаб чиқаришни техник тайёрлашнинг асосий вазифалари.



2-расм. Таъмирлаш- ишлаб чиқариш корxonаларида техник тайёрлашнинг мақсади.



3-расм. Ишлаб чиқариш жараёнида техник тайёрлашнинг таркиби.

Техник тайёрлаш ўз олдига янги техника ва прогрессив технологияларни, таъмирлаш-технологик ускуналарни ўзлаштириш муддатларини қисқартириш, корхонадаги ишлаб чиқариш қувватидан тўлиқ фойдаланиш, хўжалик фаолияти натижаларини яхшилаш.

Таъмирлаш-ишлаб чиқариш корхонасини техник тайёрлаш ўз ичига ишлаб чиқаришни конструкторлик, технологик ва ташкилий-иқтисодий тайёрлашни олади.

Ишлаб чиқаришни конструкторлик тайёрлашдан (4,а-расм) мақсад деталларни тиклаш, машинани таъмирлаш жараёнини регламентлаштирувчи конструкторлик хужжатларини ишлаб чиқиш.

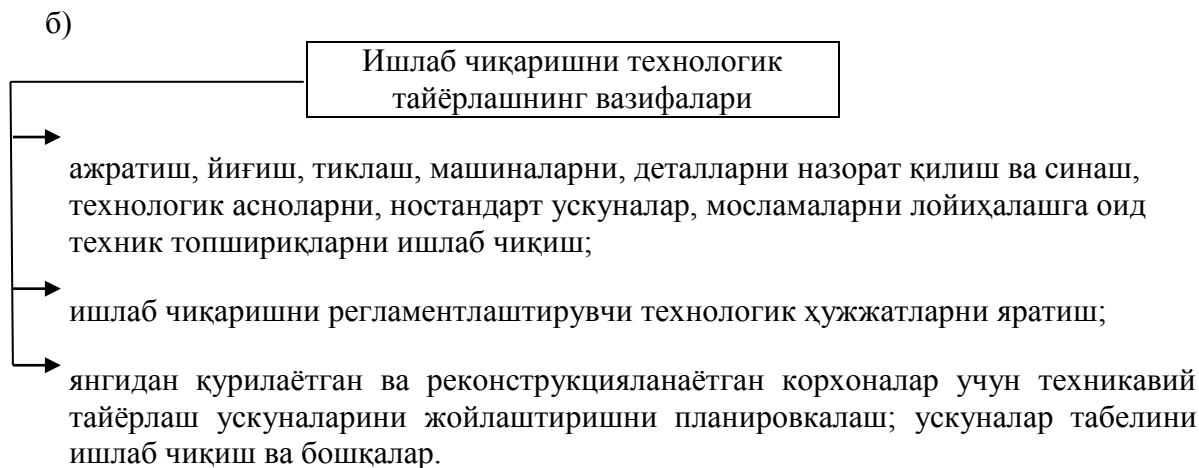
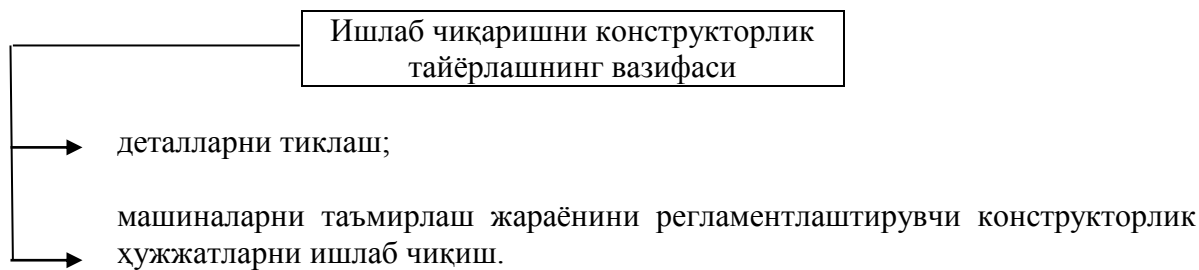
Бу хужжат таъмирлаш корхоналари томонидан чиқарилаётган иккиламчи ишлаб чиқарилувчи машина техник-иқтисодий хусусиятларини акс эттириши лозим.

**Ишлаб чиқаришни технологик тайёрлаш** (4,б-расм) ажратиш, йиғиш, тиклаш, машиналарни, агрегатларни, деталларни назорат қилиш ва синаш, технологик асноларни, ностандарт ускуналар, мосламаларни лойиҳалашга оид техник топшириқларни ишлаб чиқиш, ишлаб чиқаришни регламентлаштирувчи технологик хужжатларни яратиш ишлари билан боғлиқ. Янгидан қурилаётган ва реконструкцияланаётган корхоналар учун техникавий тайёрлаш ускуналарини жойлаштиришни планировкалаш, ускуналар табелини ишлаб чиқиш ва бошқа масалаларни қамраб олади.

**Ишлаб чиқаришни ташкилий-иқтисодий тайёрлаш** (5-расм) ишлаб чиқаришнинг асосий кўрсаткичларини, шу жумладан, ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш, ишлаб чиқаришни бошқариш, меҳнатни илмий ташкил этиш ва бошқа кўрсаткичларни аниқлайди. Унга корхоналарда таъмирлашнинг мақсадга мувофиқлигини асослаш, фойдаланишда бўлган машиналарни, узелларни, деталларни таъмирлаш, уларнинг ресурсларини тиклаш киради. Унинг мақсади корхонанинг номенклатураси ва ишлаб чиқариш ҳажми ўзгариши сабабли ишлаб чиқаришни техникавий тайёрлаётган корхонанинг техник-иқтисодий кўрсаткичларини асослаш.

Таъмирлаш ишлаб-чиқариш корхонасини техникавий тайёрлаш таъмирлаш заводида, ихтисослаштирилган таъмирлаш устахонасида, умуммақсадли устахоналарнинг ўзида, ҳамда ушбу корхоналар ташқарисида – илмий-тадқиқот институтларида, меъёрлаш ва машина синаш станцияларида, лойиҳалаш-технологик лабораторияларида ҳам бажарилиши мумкин. Шу сабабли техникавий тайёрлаш яна икки турга бўлинади (6-расм): завод ташқарисида ва завод ичкарасида. Булардан биринчиси юқорида қайд этилган барча вазифалардан ташқари илмий-тадқиқот ишларини бажариш, ишлаб чиқариш жараёнини ташкил этишнинг энг умумийлашган намунавий ечимларини ишлаб чиқиш, техник хужжатларни (таъмирлаш чизмаси, намунавий технология) яратиш, асноларни ясаш, иккиламчи ишлаб чиқариш машиналарини синаш ва бошқа масалаларни ўз ичига олади. Ишлаб чиқаришнинг завод ташқарисидан техник тайёрлашнинг асосий босқичи – таъмирлаш-ишлаб чиқариш жараёнини такомиллаштиришга оид теран илмий-тадқиқот ишларини олиб боришдир.

а)

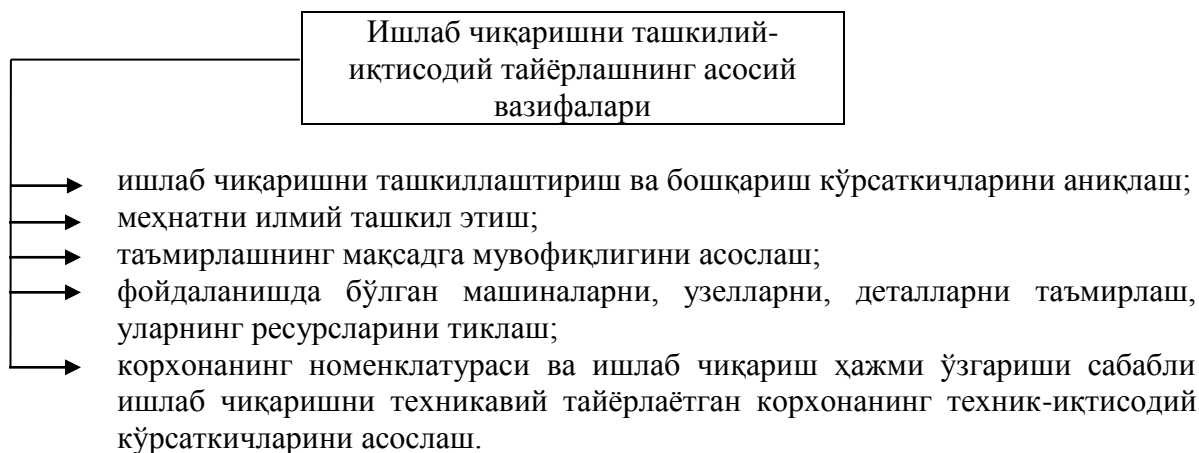


4-расм. Ишлаб чиқаришни конструкторлик (а) ва технологик (б) тайёрлашнинг вазифалари.

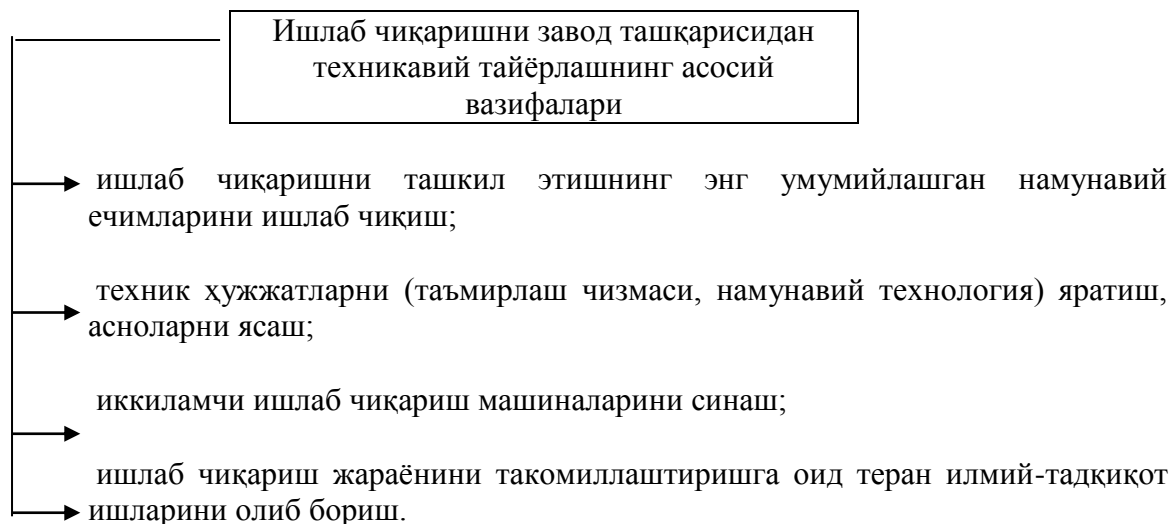
Ишлаб чиқаришни завод ичкарасидан техникавий тайёрлаш биринчи усулнинг давоми бўлиб, унда муайян корхонага қўллаган ташкилий хусусиятлари тўлароқ ҳисобга олинади.

Таъмирлаш корхонасини техникавий тайёрлашга янги машиналарни лойиҳалаштириш ва яратиш жараёнида асос солинади.

Таъмирбоплик бузилишларнинг олдини олиш, нуқсонларни аниқлаш ва техник сервис хизматини кўрсатиш ишларини ўтказиш ва таъмирлашлар йўли билан бузилишларни бартараф этишни амалга оширувчи техник ҳужжатларни тайёрлаш ишлари билан боғлиқ. Шундай қилиб, таъмирлаш-ишлаб чиқаришдаги техникавий тайёрлаш замонавий машиналарнинг конструктив хусусиятлари билан боғлиқ бўлиб, машиналар конструкциясини янги техника нусхаси сифатида ясаш давридан бошланади.



5-расм. Ишлаб чиқаришни ташкилий-иқтисодий тайёрлашнинг асосий вазифалари.



6-расм. Ишлаб чиқаришни завод ташқарисидан техникавий тайёрлашнинг асосий вазифалари.

Янги техника лойиҳалаштириш ва яратиш стадиясидаги таъмирлаш-ишлаб чиқаришни техникавий тайёрлаш машиналарнинг таъмирбоплигини, унинг конструкциясининг технологиклиги, узел ва деталларга ишдан чиққанларини янгилари ёки таъмирланганлари билан осон ва тез қисмларга ажрата олиш қобилияти таъминланганлиги билан тавсифланади.

Таъмирбопликни амалга оширувчи конструкторлик ҳужжат таъмирлаш ишлаб чиқаришни техникавий тайёрлашга замин яратиши лозим.

Ишлаб чиқаришни техникавий тайёрлаш машиналарнинг конструктив элементларини технологияларининг ва таъмирлаш-ишлаб чиқаришни ташкил этиш жараёнларидаги ўзгаришларни акс этган ҳолда секин аста амалга ошади. Оригинал янги маркадаги машиналар конструкцияларини таъмирлаш ишларини ташкил этишда илгари бажарилган конструктив-технологик меъёрий ҳужжатлардан кенг фойдаланилади. Уларни тўплаш, ўрганиш, режа асосида улардан энг самаралиларини танлаш анча техник ва иқтисодий самара бериши мумкин. Улар янги маркадаги машиналарни таъмирлаш ишларини режали асосда ташкиллаштиришга имкон беради.

Завод ташқарисидаги техникавий тайёрлаш комплекс масалаларини илмий тадқиқот институтлари ва лабораториялар, инженер-конструкторлар ва технологлар, инженер ёки бакалавр-конструкторлар, бакалавр-иқтисодчилар, техниклар ва юқори малакали ишчилар ечишлари мумкин.

Асосий масалаларнинг сермехнат ва мураккаб қисмлари марказлаштирилган ҳолда илмий-тадқиқот институтлари кучлари билан ҳал қилиниши мумкин.

Айнан улар томонидан таъмирлаш ишлаб-чиқариш корхоналарини техникавий тайёрлашга оид талаблар, тавсиялар, услубий ҳужжатлар ишлаб чиқилади. Уларни намунавий техник ишлаб чиқариш тайёрлашга бошлайди, деталларни тиклаш ва машиналарни таъмирлаш технологияларига ўзгартиришлар киритадилар.

Таъмирлаш корхоналарида ишлаб чиқаришни техник тайёрлаш техник бўлим ёки техник хизмати томонидан амалга оширилади.

**Таянч тушунчалар:** Ишлаб чиқариш корхоналари, уларни техник тайёрлаш, унинг таркиби, моҳияти ва вазифалари.

**Мавзунини такрорлашга оид синов саволлари:**

1. Ишлаб чиқаришни техник тайёрлашнинг моҳияти ва вазифалари нимадан иборат?
2. Ишлаб чиқаришни техник тайёрлашнинг асосий вазифалари нимадир ?

3. Ишлаб чиқариш корхоналарида техник тайёрлашнинг мақсади ва асосий вазифалари нимадан иборат?
4. Ишлаб чиқариш жараёнида техник тайёрлашнинг таркибий қисмларини ёритинг?
5. Ишлаб чиқаришни конструкторлик ва технологик тайёрлашнинг мақсади ва асосий вазифалари?
6. Ишлаб чиқаришни ташкилий-иқтисодий тайёрлашнинг мақсади ва асосий вазифалари?
7. Ишлаб чиқаришни завод ташқарисидан техникавий тайёрлашнинг мақсади ва асосий вазифаларини тушунтириб беринг ?

**Фойдаланилган адабиётлар:**

1. Йўлдошев Ш.У. Машиналар ишончилиги ва уларни таъмирлаш асослари. –Т.: Ўзбекистон, 1994, -479 б.
2. Организация и планирования производства на ТАЪМИРЛАШных предприятиях. //Под ред. проф. Ю.А.Конкина. –М.: Колос, 1981, -367 с.
3. Мельнов Н.Ф. ТАЪМИРЛАШ машин. –М.: Агропромиздат, 1992.
4. Разумов И.М. и др. Научная организация труда на машиностроительных предприятиях. –М.: Высшая школа, 1971.
5. Разумов И.М. и др. Организация и планирование машиностроительного производства. –М.: Машиностроение, 1974.