Po‘lat o‘tda toblanadi, odam mehnatda

Metallurg Minbari

O‘zbekiston metallurgiya kombinati aksiyadorlik jamiyatining gazetasi

2026-yil 22-oktabr № 20 (1582)
Gazeta 1992-yil 7-martdan nashr etilmoqda



ISHONCHLI HAMROH

Bir maqsad yo‘lida birlashgan, o‘z kasbiga sadoqatli va mas’uliyatni chuqur his etadigan xodimlardan tashkil topgan jamoa har qanday vazifani uddalashga qodir.

2

RAQAMLI MEHNAT MUHOFAZASI

Yangi qaror baxtsiz hodisalarni tekshirish, yetkazilgan zararni qoplash va tegishli to‘lovlarni amalga oshirish tartiblarini birlashtirib, raqamlashtirishni nazarda tutadi.

3

“ISHLAMASLIGINI BILMAGAN EDIM”

Sinov kuni barcha mas’ullar boshqaruv pulti oldiga to‘plandi. Prokat stani ishga tushirildi. Dastlab motorlar sekin aylandi, datchiklar ko‘rsatkichlari me’yorga keldi.

4

ZOLDIR PROKATLASH BO‘LINMASI ISHGA TUSHGANIGA 80 YIL TO‘LMOQDA

“O‘zmetkombinat” AJda Zoldir prokatlash bo‘linmasi ishga tushirilganining 80 yilligi hamda O‘zbek tili bayrami munosabati bilan tantanali tadbir tashkil etildi. Unda kombinat rahbariyati, soha vakillari, faxriylar hamda ishchi-mutaxassislar ishtirok etib, korxona tarixida alohida o‘rin tutgan bo‘linmaning bosib o‘tgan yo‘li, bugungi yutuqlari va istiqboldagi rejalari haqida so‘z yuritildi.

80 YILLIK TARIX, YUKSALISH VA YANGI MARRALAR



Tadbirda “O‘zmetkombinat” AJ Boshqaruvi raisi – Bosh direktor B. Abdullayev, Bekobod tumani hokimi Z. Nizomiddinov, Olmaliq kon-metallurgiya kombinati direktori o‘rinbosari S. Shermatov hamda O‘zbekiston Respublikasi Konchilik va metallurgiya sanoati faxriylari kengashi raisi A. Farmonov so‘zga chiqdi.

Notiqlar ishtirokchilarni mamlakatimizda dastlabki navli prokat mahsulotlari ishlab chiqarilganining 80 yilligi va O‘zbek tili bayrami bilan samimiy tabriklashdi.

Zoldir prokatlash bo‘linmasi mamlakat metallurgiya sanoatining muhim strategik ishlab chiqarish quvvatlaridan biri hisoblanadi. Unda ishlab chiqarilayotgan po‘lat zoldirlar konchilik va tog‘-kon metallurgiyasi tarmoqlarida muhim ahamiyat kasb etadi. Mahalliy ishlab chiqarish hajmini oshirish esa ichki bozor ehtiyojlarini ta’minlash va import o‘rnini bosuvchi mahsulotlar ishlab chiqarishda muhim o‘rin tutadi.

Bo‘linma jamoasi erishgan natijalar bugungi kunda samarali mehnat va izchil taraqqiyotning amaliy ifodasidir. Xususan, o‘tgan yili bu yerda 257 ming tonna po‘lat zoldir ishlab chiqarilib, rekord natijaga erishildi. Eng muhimi, mahalliy ishlab chiqarish hisobiga respublika mablag‘larini tejashga ham munosib hissa qo‘shilmoqda. Qayd etilganidek, bo‘linma faoliyati natijasida mamlakatimizda 200 million AQSH dollari atrofidagi mablag‘ tejab qolinmoqda. Bu esa korxonaning nafaqat kombinat, balki milliy iqtisodiyot uchun ham ahamiyati katta ekanini ko‘rsatadi.

(Davomi 2-sahifada).

ILK PROKATDAN TARAQQIYOT SARI

1946-yil 26-oktabr kuni O‘zbekiston metallurgiya zavodining prokat sexi birinchi mahsulotini berdi. “300” prokatlash stani tantanali ravishda ishga tushirildi.

Yaxshilab qizdirilgan po‘lat quyma rolgang orqali pechdan qisqich qurilmaga uzatildi, so‘ng ko‘tarma stolda tepaga ko‘tarilib, yuqorigi kalibrga yo‘naltirildi. Keyingi bosqichlarda metall quyi kalibrlardan o‘tkazilib, issiq po‘latni qirquvchi qaychiga yetkazildi. Qirqilgan mahsulot rolgang orqali to‘rtinchi liniyaga surilib, qisqich qurilma kalibriga uzatildi. Birinchi kalibrdan o‘tgach, yo‘naltiruvchilar yordamida ikkinchi qisqich qurilmaga, so‘ng silliqlash qurilmasiga o‘tkazildi. Nihoyat, prokat mahsuloti sovut-gichga kelib tushdi va bir xil uzunlikda kesildi. Shu tariqa ilk o‘zbek prokat mahsuloti tayyorlandi.

Bu nafaqat zavod, balki butun O‘zbekiston uchun tarixiy voqea edi. Shu vaqtga qadar Bekobodda eritilgan po‘lat keyingi qayta ishlash uchun Ittifoqning boshqa metallurgiya korxonalariga yuborilar edi. Prokat sexi ishga tushgach, po‘latni qayta ishlashning keyingi bosqichlarini ham shu yerda amalga oshirish imkoniyati yaratildi. Turli profil va navdagi prokat mahsulotlarini mahalliy sharoitda ishlab chiqarish yo‘lga qo‘yildi.

Bu voqea O‘zbekiston metallurgiya zavodining to‘laqonli metallurgiya korxonasi sifatida shakllanganini anglatardi. Marten, prokat, energetika va elektr ta’mirlash sexlari hamda issiqlik elektr markazi yagona ishlab



chiqarish zanjiriga birlashdi. 1946-yilning avgusti mamlakat metallurgiyasi tarixida yangi bosqichni boshlab berdi.

1950-yilga kelib zavodning loyihaviy quvvati to‘liq o‘zlashtirildi. Po‘lat va prokat mahsulotlari ishlab chiqarish hajmi rejadagi ko‘rsatkichlardan oshdi. Shu yili po‘lat ishlab chiqarish 1945-yilga nisbatan uch baravardan ziyod ko‘paydi. Marten sexida bir martalik eritish jarayonining davomiyligi qariyb 1,6 baravar qisqardi, bir ishchi hisobiga to‘g‘ri keladigan po‘lat ishlab chiqarish hajmi esa 4,5 baravarga oshdi.

(Davomi 2-sahifada).



80 YILLIK TARIX, YUKSALISH VA YANGI MARRALAR

(Davomi. Boshlanishi 1-sahifada).

Bugun bo‘linma jamoasi erishilgan natijalar bilan cheklanib qolmasdan, ishlab chiqarish hajmini yanada oshirish yo‘lida mehnat qilmoqda. Joriy yilda 275 ming tonna mahsulot ishlab chiqarish vazifasi belgilangan. Bu maqsadga erishish uchun prokatchilar tajribasi, bilim va mahoratlarini ishga solib, astoydil harakat qilmoqdalar.

Kelgusi yillarda esa ishlab chiqarish hajmini 350 ming tonnaga yetkazish rejalashtirilgan. Mazkur maqsadga erishish ishlab chiqarish jarayonlarini takomillashtirish, mavjud imkoniyatlardan samarali foydalanish va jamoaning hamjihatlikdagi mehnatini talab etadi.

Tantanali tadbir davomida bo‘linmaning sakson yillik tarixi, bugungi ishlab chiqarish ko‘rsatkichlari va istiqboldagi rejalariga alohida e’tibor qaratildi. Ta’kidlanganidek, erishilayotgan yutuqlar zamirida ko‘p yillik tajriba, kasbga sadoqat va o‘z ishiga mas’uliyat bilan yondashadigan mehnatkashlar faoliyati mujassam.

Tadbir doirasida B. Abdullayev va A. Farmonov tomonidan faxriylarga, Zoldir prokatlash bo‘linmasida faoliyat yuritayotgan bir guruh rahbarlar, ishchi va mutaxassislarga esdalik sovg‘alari topshirildi. Zero, har qanday ishlab chiqarish korxonasining asosiy tayanchi – uning insonlari. Zamonaviy texnologiyalar, ishlab chiqarish quvvatlari va aniq rejalar bilan bir qatorda, malakali kadrlar, tajribali ustozlar hamda o‘z kasbiga sadoqatli ishchilar kombinat taraqqiyotini ta’minlovchi muhim kuch hisoblanadi.

Tadbir davomida mehmonlar va faxriylar Zoldir prokatlash bo‘linmasida ishlab chiqarish jarayonlari bilan yaqindan tanishdilar. Shuningdek, yubiley munosabati bilan tashkil etilgan stol tennisi musobaqasi o‘tkaziladigan maydonda bo‘lib, sport tadbirining ochilishida ishtirok etdilar.

Ismat DIYOROV.

ILK PROKATDAN TARAQQIYOT SARI

(Davomi. Boshlanishi 1-sahifada).

Loyihaviy quvvat to‘liq o‘zlashtirilgach, marten sexining yillik ishlab chiqarish hajmi zavodning dastlabki faoliyat yiliga nisbatan o‘n baravardan ziyod o‘sdi. Bunday natijalarga yangi ishlab chiqarish obyektlarini ishga tushirish, mavjud quvvatlarni modernizatsiya va rekonstruksiya qilish, shixtani yuklash jarayonini to‘liq mexanizatsiyalashtirish hamda ishchilar malakasini oshirish orqali erishildi.

Prokat sexida ham ishlab chiqarish samaradorligi oshdi. 1950-yilga kelib mehnat unumdorligi sex ishga tushirilgan yilga nisbatan 2,4 baravar o‘sdi. 1953-yilda esa bu ko‘rsatkich 1950-yilga nisbatan yana 42,8 foizga ko‘tarildi, mahsulot tannarxi 26,3 foizga kamaydi.

Prokat sexida mustaqillik yillarida ham muhim o‘zgarishlar yuz berdi. 1994-yil may oyida yillik quvvati 100 ming tonna bo‘lgan po‘lat zoldirlar prokatlash stani ishga tushirilib, dastlabki mahsulotini berdi. Uchastkada diametri 60–80 millimetr bo‘lgan zoldirlar ishlab chiqarila boshlandi.

Qisqa muddatda amalga oshirilgan bu qurilish mustaqillik sharoitida sanoat jamoasining imkoniyatlari va salohiyatini namoyon etdi. Atigi 18 oy ichida po‘lat zoldirlar ishlab chiqarishni yo‘lga qo‘yish metallurglarning bilim va tajribasi, uyushqoqligi hamda mehnatsevarligining natijasi bo‘ldi.

Birinchi stan muvaffaqiyatli ishga tushirilganidan ko‘p o‘tmay, ikkinchi stan ham foydalanishga topshirildi. Bu ishlab chiqarish imkoniyatlarini kengaytirib, respublika sanoati uchun muhim bo‘lgan mahsulot turini ko‘paytirishga xizmat qildi.

Keyingi yillarda diametri 80–120 millimetr bo‘lgan po‘lat zoldirlar ishlab chiqarishga mo‘ljallangan uchinchi stan ham ishga tushirildi. Natijada tog‘-kon va sement sanoati uchun zarur bo‘lgan 40, 68, 80, 100 va 120 millimetrli po‘lat zoldirlar kombinatda ishlab chiqarilmoqda. Bu mamlakatning valuta mablag‘larini tejashda muhim ahamiyat kasb etdi.

Bu yil Mustaqillik bayrami arafasida endilikda Zoldir prokatlash nomini olgan bo‘linmada yana bir uchastka ishga tushirildi. Navli prokatlash bo‘linmasida joylashgan yangi staning yillik loyihaviy quvvati 50 ming tonnani tashkil etadi. Unda diametri 40 va 50 millimetr, qattiqligi IV va V guruhga mansub po‘lat zoldirlar ishlab chiqariladi.

1946-yilda ilk prokat mahsulotining olinishi bilan boshlangan taraqqiyot bugun ham davom etib, mamlakat sanoatini zarur metall mahsulotlari bilan ta’minlash, import o‘rnini bosuvchi mahsulotlar ishlab chiqarish va mahalliy ishlab chiqarish salohiyatini oshirishga xizmat qilmoqda.

Diyor ZULFIQOROV.

25-OKTABR – AVTOMOBIL TRANSPORTI XODIMLARI KUNI

ISHONCHLI HAMROH, MUSTAHKAM TAYANCH

Kombinatda ishlab chiqarishning uzluksizligini ta’minlash, belgilangan rejalarni o‘z vaqtida bajarish va tayyor mahsulotlarni iste’molchilarga yetkazib berishda Avtomobil transporti xizmati xodimlarining alohida o‘rni bor. Ularning kundalik mehnati, kasbiy mahorati va o‘z vazifasiga bo‘lgan mas’uliyatli munosabati korxona faoliyati samaradorligini oshirishga xizmat qilmoqda.

Bugungi kunda jamoa oldiga qo‘yilgan vazifalarni samarali bajarish, transport vositalaridan oqilona foydalanish va tashish ishlarini belgilangan tartibda tashkil etishga alohida e’tibor qaratilmoqda. Jamoaning uyushqoqligi, mehnat intizomi va hamjihatligi tufayli oylik, chorak hamda yillik rejalar o‘z vaqtida bajarilmoqda.

Shuningdek, yoqilg‘i-moylash materiallari va boshqa resurslardan tejamkorlik bilan foydalanish, ortiqcha xarajatlarning oldini olish, mavjud texnika va imkoniyatlardan unumli foydalanish ham muhim vazifalardan sanaladi. Bu borada har bir xodimning mas’uliyati, ishga bo‘lgan munosabati va kasbiy mahorati katta ahamiyat kasb etadi.

Albatta, har qanday sohaning muvaffaqiyati, avvalo, malakali kadrlar va o‘z kasbini ardoqlaydigan insonlar mehnati bilan belgilanadi. Avtomobil transporti xizmatida faoliyat yuritayotgan haydovchilar ana shunday mutaxassislar sirasiga



kiradi. Zero, haydovchilik nafaqat tajriba va mahoratni, balki yuksak mas’uliyat, ziyraklik, ehtiyotkorlik hamda doimiy hushyorlikni talab etadi. Yo‘l harakati qoidalariga qat’iy amal qilish, transport vositalarining texnik sozligini ta’minlash va har bir topshiriqni vijdonan bajarish ularning kundalik faoliyatida ustuvor ahamiyatga ega.

Jamoa faoliyatida haydovchilar bilan bir qatorda texnik mutaxassislar va ta’mirlash ustalarining ham xizmati beqiyos. Transport vositalarini ishga shay holatda saqlash, ularning texnik holatini muntazam nazorat qilish va yuzaga kelishi mumkin bo‘lgan nosozliklarning oldini olishda bu mutaxassislarning tajribasi va mahorati muhim o‘rin tutadi.

Bir maqsad yo‘lida birlashgan, kasbiga sadoqatli va mas’uliyatni chuqur his etadigan xodimlardan tashkil topgan jamoa har qanday vazifani uddalashga qodir. Avtomobil transporti xizmati xodimlarining mehnatsevarligi, intizomi va fidoyiligi kombinatda ishlab chiqarish jarayonlarining barqaror davom etishiga xizmat qilmoqda.

Ilhom IKROMOV.



KUZ-QISH MAVSUMIDA YONG‘IN XAVFSIZLIGI – MUHIM VAZIFA

QURIGAN O‘T VA XAZONLARNI YOQISH – TABIIAT VA INSON SALOMATLIGIGA TAHDID

Kuz faslida to‘kilgan xazonlar, bahor va yoz oylarida esa qurib qolgan o‘tlar ko‘p joylarda yig‘ilib qoladi. Ayrim fuqarolar ulardan tez va oson xalos bo‘lish maqsadida olov yoqishni ma’qul ko‘radi. Biroq bu usul nafaqat atrof-muhitga, balki inson salomatligiga, mulk va tabiat xavfsizligiga ham katta zarar yetkazishi mumkin.

Tutun – ko‘zga ko‘rinmas xavf

Qurigan o‘t, xazon va boshqa o‘simlik qoldiqlarining yonishi natijasida havoga ko‘p miqdorda tutun va zararli zarrachalar tarqaladi. Bunday tutun havoni ifloslantirib, uning sifatini sezilarli darajada yomonlashtiradi.

Ayniqsa, tutun tarkibidagi mayda zarrachalar inson nafas yo‘llariga kirib, salomatlikka salbiy ta’sir ko‘rsatishi mumkin. Uzoq vaqt davomida tutunli havoda bo‘lish yo‘tal, nafas qisishi, ko‘z va tomoqning achishishi kabi noxush holatlarni keltirib chiqarishi mumkin.

Tuproq ham zarar ko‘radi

Ko‘pchilik xazon yoki qurigan o‘tni yoqish faqat havoga zarar yetkazadi, deb o‘ylaydi. Aslida esa olov tuproqqa ham salbiy ta’sir ko‘rsatadi.

O‘simlik qoldiqlari tabiiy ravishda chirib, tuproq tarkibida organik moddalarning ko‘payishiga xizmat qiladi. Ularni yoqib yuborish esa ushbu tabiiy jarayonni buzadi. Bundan tashqari, olov ta’sirida tuproq yuzasidagi foydali mikroorganizmlar va mayda jonzotlar nobud bo‘lishi mumkin.

Demak, xazonlarni yoqish orqali nafaqat bugungi kun havosiga, balki tuproqning kelgusidagi holatiga ham zarar yetkaziladi.

Kichik olov katta yong‘in

Qurigan o‘t va xazonlarni yoqishning eng katta xavflaridan biri – olovning nazoratdan chiqib ketishidir. Quruq o‘simliklar juda tez alangalanadi. Ayniqsa, shamolli ob-havoda olov bir necha daqiqada katta maydonga tarqalishi mumkin.

Bunday yong‘inlar tomorqalar, dala va yaylovlar, bog‘lar, daraxtzorlar hamda yaqin atrofdagi bino-inshootlarga xavf tug‘diradi. Ayrim hollarda esa insonlarning hayoti va sog‘lig‘iga ham jiddiy tahdid yuzaga kelishi mumkin.

Tabiatdagi tiriklikka zarar

Xazon va qurigan o‘simliklar orasida turli hasharotlar, mayda jonzotlar va boshqa tirik organizmlar yashaydi. Ularni yoqish natijasida nafaqat o‘simlik qoldiqlari, balki shu muhitdagi tirik organizmlar ham zarar ko‘radi.

Tabiatda har bir jonzotning o‘z o‘rni bor. Bir qarashda ahamiyatsizdek ko‘ringan mayda organizmlar ham ekologik muvozanatni saqlashda muhim vazifani bajaradi. Shuning uchun tabiatdagi har qanday yong‘inga mas’uliyat bilan yondashish lozim.



Muammoning yechimi

Qurigan o‘tlar va xazonlarni yoqish o‘rniga ularni yig‘ish, saralash va belgilangan tartibda chiqarib tashlash yoki qayta ishlash maqsadga muvofiq. O‘simlik qoldiqlarining ayrim turlaridan kompost tayyorlash orqali ularni foydali resursga aylantirish ham mumkin.

Eng muhimi, har bir fuqaro o‘z hududida yong‘in xavfsizligi talablariga rioya qilishi, atrofdagilarni ham olovdan ehtiyot bo‘lishga chaqirishi zarur.

Ehtiyotkorlik katta xavfning oldini oladi

Atrof-muhitni muhofaza qilish faqat mutasaddi tashkilotlarning vazifasi emas. Bu har bir insonning mas’uliyati.

Bugun yoqilgan bir to‘p xazondan chiqqan tutun havoga tarqaladi. Nazoratsiz qolgan kichik olov esa ertaga katta yong‘inga aylanishi mumkin. Shuning uchun tabiatga ehtiyotkor munosabatda bo‘lish, olovdan oqilona foydalanish va yong‘in xavfsizligi qoidalariga amal qilish har birimizning kundalik odatimizga aylanishi kerak.

Yong‘inning oldini olish uni o‘chirishdan osonligini unutmaylik!

Adham HAMDAMOV,
“O‘zmetkombinat” AJ OFVB boshlig‘ining o‘rinbosari, Favqulodda vaziyatlar akademiyasi MOF tinglovchisi, podpolkovnik.

Kuz-qish mavsumida havo haroratining pasayishi bilan isitish moslamalari va elektr jihozlaridan foydalanish sezilarli darajada ortadi. Bu esa yong‘in xavfsizligi qoidalariga yanada qat’iy amal qilishni, mavjud xavf-xatarlarga nisbatan hushyorlikni oshirishni taqozo etadi. Ayniqsa, sanoat korxonalarida ishlab chiqarish jarayonlarining uzluksizligi, xodimlar hayoti va salomatligini muhofaza qilishda yong‘in xavfsizligi talablariga rioya etish muhim ahamiyat kasb etadi.

HAR BIRIMIZNING BURCHIMIZ!

Kuz-qish mavsumiga puxta tayyorgarlik ko‘rish, yong‘inlarning oldini olish va ishlab chiqarish hududlarida xavfsizlikni ta’minlash dolzarb vazifalardan biridir. Buning uchun elektr tarmoqlari, isitish uskunalari, texnologik jihozlar hamda yong‘in o‘chirish vositalarining texnik holatini muntazam tekshirib borish, aniqlangan kamchiliklarni o‘z vaqtida bartaraf etish zarur.

Maishiy sharoitda ham elektr va gaz jihozlaridan ehtiyotkorlik bilan foydalanish, isitish moslamalarini nazoratsiz qoldirmaslik, elektr tarmoqlariga ortiqcha yuklama bermaslik talab etiladi. Shuningdek, evakuatsiya yo‘laklari, zinapoyalar va favqulodda chiqish eshiklarini buyumlar bilan to‘sib qo‘yishga aslo yo‘l qo‘ymaslik kerak.



Korxonada yong‘in xavfsizligini ta’minlashda profilaktik tadbirlar, xodimlar o‘rtasida muntazam tushuntirish ishlarini olib borish va amaliy mashg‘ulotlar tashkil etish ham muhim o‘rin tutadi. Har bir fuqaro, ishchi-xodim yong‘in sodir bo‘lgan taqdirda qanday harakat qilishni, evakuatsiya tartibini va yong‘in haqida mas’ul xizmatlarga xabar berish qoidalarini bilishi zarur.

Eng muhimi, yong‘in xavfsizligiga beparvo munosabatda bo‘lmaslik, xavfli vaziyatlarning oldini olishga mas’uliyat bilan yondashish lozim.

Unutmaylik, yong‘inning oldini olish uni bartaraf etishdan ko‘ra osonroq. Yong‘in xavfsizligi qoidalariga qat’iy amal qilish inson hayoti va salomatligi, mol-mulk hamda umumiy xavfsizlikning muhim garovidir!

Ulug‘bek SHERMURODOV,
O‘zbekiston Respublikasi Favqulodda vaziyatlar akademiyasi tinglovchisi, podpolkovnik.

Shuni unutmaslik kerakki, elektr jihozlaridan noto‘g‘ri foydalanish, nosoz elektr simlari, tarmoqqa ortiqcha yuklama berish yoki isitish moslamalarini nazoratsiz qoldirish yong‘in kelib chiqishiga sabab bo‘lishi mumkin. Shu bois har bir xodim ish joyida elektr va isitish uskunalaridan foydalanish qoidalariga amal qilishi, nosozliklar aniqlangan taqdirda mas’ul shaxslarga zudlik bilan xabar berishi lozim.

Yong‘in xavfsizligi faqat ishlab chiqarish hududidagi talablar bilan cheklanmaydi.

RAQAMLI MEHNAT MUHOFAZASI

286 VA 505-SONLI QARORLAR O‘RTASIDAGI FARQLAR

Vazirlar Mahkamasining 2026-yil 22-sentabrdagi 505-sonli qarori qabul qilinishi bilan mehnat muhofazasi sohasidagi asosiy hujjatlardan biri – 286-sonli qaror o‘z kuchini yo‘qotdi. Yangi qaror baxtsiz hodisalarni tekshirish, yetkazilgan zararni qoplash va tegishli to‘lovlarni amalga oshirish tartiblarini birlashtirib, raqamlashtirishni nazarda tutadi.

1. Ikki tizim – bitta hujjatda

Avval baxtsiz hodisalarni tekshirish 286-sonli qaror, jabrlangan xodimlar va boquvchisini yo‘qotgan oilalarga zararni qoplash esa Vazirlar Mahkamasining 2005-yildagi 60-sonli qarori asosida tartibga solinar edi. 505-sonli qaror bu yo‘nalishlarni birlashtirib, zarar, qo‘shimcha xarajatlar va kapitallashtirish to‘lovlarini qoplash mexanizmlarini ham belgiladi.

2. Qog‘oz hujjatlardan elektron tizimga

Ilgari baxtsiz hodisa haqida xabar berish, komissiya tuzish va N-1 shaklidagi dalolatnomalarni rasmiylashtirish qog‘oz shaklida amalga oshirilgan. 2026-yil 1-dekabrdan bu jarayonlar, jumladan, xabar berish, hujjatlarni shakllantirish va ro‘yxatga olish “Xavfsiz mehnat” intellektual elektron axborot tizimi orqali bajariladi.

3. Jarohatlarning to‘rt toifasi

Yangi tartibda baxtsiz hodisa oqibatlarining og‘irlik darajalari yengil, oqibati o‘rtacha og‘ir, og‘ir va o‘lim bilan tugagan toifalarga ajratildi. Avval uchta toifa – yengil, og‘ir va o‘lim bilan tugagan holatlar belgilangan edi.

(Davomi 3-sahifada).

METALLURGLAR IJODIDAN

“ISHLAMASLIGINI BILMAGAN EDIM”

Prokatlash sexida bir necha oydan beri ishdan to‘xtab turgan zamonaviy avtomatik boshqaruv tizimini ishga tushirishning uddasidan hech kim chiqa olmayotgan edi. Mazkur tizim prokat stanining ishlash tezligini boshqarish, metall haroratini nazorat qilish va tayyor mahsulot sifatini bir me’yorda saqlashga mo‘ljallangandi. Biroq yangi dastur o‘rnatilganidan keyin tizim kutilganidek ishlamadi. Bir necha bor o‘tkazilgan sinovlar ham samara bermadi.

Kombinat mutaxassislari, elektrotexniklar va uskunani yetkazib bergan xorijiy korxona vakillari nosozlik sababini aniqlashga ko‘p urindilar. Ammo barcha harakatlar besamar ketdi. Oxir-oqibat, tizimni to‘liq almashtirishga qaror qilindi.

Shu payt sex boshlig‘ining o‘rinbosari bu gaplardan bexabar bo‘lgan yosh muhandis Azizni sinab ko‘rish maqsadida unga hazilomuz ohangda:

– Qani, Aziz, bu tizimni sen ishga tushirib ko‘r-chi! – dedi-da, uning qo‘liga texnik hujjatlarni tutqazdi.

Aziz bu “ishonch”dan ruhlanib vazifaga jiddiy kirishdi. U har kuni ishdan keyin qolib, uskunaning ishlash algoritmini o‘rgandi, datchiklardan kelayotgan signallarni solishtirdi, boshqaruv blokidagi ko‘rsatkichlarni tahlil qildi. Ish jarayonida bu vazifaga juda qiziqib qoldi. Har bir tafsilotni sinchiklab tekshirib, nosozlik sababini topishga harakat qildi.

Oradan uch hafta o‘tdi. Nihoyat, Aziz muammo dasturning o‘zida emas, balki boshqaruv tizimiga uzatilayotgan signallarning bir qismi noto‘g‘ri tartibda qayta ishlanayotganida ekanini aniqladi. U zarur tuzatishlarni taklif qilib, ularni sinovdan o‘tkazish uchun sex rahbariyatidan ruxsat so‘radi.

Sinov kuni barcha mas’ullar boshqaruv pulti



oldiga to‘plandi. Prokat stani ishga tushirildi. Dastlab motorlar sekin aylandi, datchiklar ko‘rsatkichlari me’yorga keldi. So‘ng stan belgilangan tezlikka chiqdi. Metall zagotovka valllar orasidan o‘tib, kerakli o‘lchamdagi mahsulotga aylandi. Boshqaruv ekranidagi barcha ko‘rsatkichlar me’yorda edi.

Bir lahza sexda sukunat hukm surdi. Keyin kimdir quvonch bilan hayqirdi:

– Ishladi! Stan ishladi!

Kombinat mutaxassislari Azizni tabriklashdi. Katta muhandis uning yoniga kelib so‘radi:

– Bu muammoni hal qilish uchun qancha mutaxassis harakat qildi. Sen esa hali tajribang kam bo‘lishiga qaramay, uning yechimini topding. Qanday qilib buning uddasidan chiqding?

Aziz jilmayib javob berdi:

– Men bu tizimni ishga tushirishning iloji yo‘qligini bilmasdim. Shuning uchun uni ishlatish yo‘lini izlayverdim.

Bu voqea yana bir haqiqatni eslatadi: murakkab muammolarni hal qilish uchun faqat tajribaning o‘zi kifoya emas. Izlanishga qiziqish, qat’iyat, bilim va yangicha fikrlash ham muhim. Ba’zan ko‘pchilik yechimsiz deb hisoblagan muammoni hal etish uchun unga boshqacha yondashishning o‘zi yetarli bo‘ladi.

Ismadiyor MAMATQULOV.

RAQAMLI MEHNAT MUHOFAZASI

(Davomi. Boshlanishi 3-sahifada).

4. Tekshirilmaydigan holatlar

Yangi nizomda ishlab chiqarish hududida sodir bo‘lsa ham, baxtsiz hodisa sifatida tekshirilmaydigan va hisobga olinmaydigan holatlar aniq ko‘rsatildi:

Xodimning tabiiy o‘limi, jumladan, surunkali kasalliklar oqibatida;

O‘zini o‘zi o‘ldirishi;

O‘z sog‘lig‘iga qasddan shikast yetkazishi;

Jinoyat sodir etish vaqtida jarohat olishi.

5. Maxsus tekshirishning yangi tartibi

Guruhli, og‘ir va o‘lim bilan tugagan baxtsiz hodisalar bo‘yicha maxsus tekshirish komissiyasi raisi – mehnatni muhofaza qilish bo‘yicha (bosh, katta) davlat texnik inspektori tekshiruv yakunlanganidan so‘ng 5 ish kuni ichida materiallarni quyidagilarga yuborishi shart:

Hodisa sodir bo‘lgan joydagi hududiy ichki ishlar organiga;

Hodisa yuz bergan tashkilotga;

Jabrlangan xodimni xizmat safariga yoki ishga yuborgan tashkilotga, agar u boshqa tashkilot xodimi bo‘lsa;

Maxsus nazoratdagi tashkilotlarda sodir bo‘lgan hodisalar bo‘yicha sohasiga qarab, Vazirlar Mahkamasi huzuridagi Sanoat, radiatsiya va yadro xavfsizligi qo‘mitasiga, Tog‘-kon sanoati va geologiya vazirligi huzuridagi Tog‘-kon sanoati va geologiya sohasini nazorat qilish inspeksiyasiga yoki “O‘zenergoinspeksiya”ga.

Materiallar yuborilgandan keyin davlat texnik inspektori 3 ish kuni ichida hodisa haqidagi barcha ma’lumotlarni elektron tizimga kiritishi shart.

505-sonli qaror mehnat muhofazasi tartiblarini birlashtirish va raqamlashtirishga qaratilgan. Shu bois ish beruvchilar va mehnat muhofazasi mutaxassislari o‘z faoliyatini yangi talablarga moslashtirib, “Xavfsiz mehnat” tizimida ishlashni o‘zlashtirishlari zarur.

O‘ktam O‘SAROV,
Mehnatni muhofaza qilish bo‘yicha davlat texnik inspektori.

FUTBOL: PRO-LIGA

MUHIM G‘ALABA

Futbol bo‘yicha PRO-Liga musobaqasining 23-tur uchrashuvlari jamoalar o‘rtasidagi raqobatni yanada keskinlashtirdi. Turnir jadvalida ikkinchi o‘rinda borayotgan “Sho‘rtan”ning safarda “G‘azalkent”ga 1:2 hisobida mag‘lub bo‘lishi “Metallurg” jamoasi uchun ayni muddao bo‘ldi.

Ushbu imkoniyatdan unumli foydalangan metallurgchilar 19-oktabr kuni safarda Farg‘ona davlat universiteti – FarDU jamoasiga qarshi maydonga tushdi. Murosasiz kechgan uchrashuvda hamshaharlarimiz 1:0 hisobida g‘alaba qozondi.



Gol 14-daqiqada Navro‘z Iminjonov tomonidan kiritildi. Uning aniq zarbasi jamoaga g‘alaba keltirib, turnir jadvalida yuqorilash imkonini berdi. Natijada “Metallurg” ikkinchi o‘ringa ko‘tarildi.

Endilikda mavsum yakuniga qadar jamoalar yana uchtadan o‘yin o‘tkazishadi. Demak, “Metallurg”ning ikkinchi o‘rinni saqlab qolishi va Superliga yo‘llanmasini qo‘lga kiritishi o‘z qo‘lida. Buning uchun qolgan bahslarda ham barqaror o‘yin namoyish etish, har bir ochko uchun qat’iyat bilan kurashish talab etiladi.

Jahongir HAMROYEV.

AHOLI ZICHLIGI ENG KAM

Aholisi eng kam bo‘lgan davlat: Mongoliya.

Mongoliyada aholi zichligi 1,5 kvadrat kilometrga 4 kishiga to‘g‘ri keladi. Taqqoslash uchun: dunyoda eng yuqori aholi zichligiga ega Gonkongning Mong Kok tumanida, bir yarim kvadrat kilometrda 340 ming kishi yashaydi.



Po‘lat o‘tda toblanadi, odam mehnatda
Metallurg Minbari

MUASSIS:
O'zbekiston metallurgiya kombinati aksiyadorlik jamiyati.

www.uzbeksteel.uz

Muharrir:
Ismadiyor MAMATQULOV

TAHRIRIYAT: Bekobod shahar “O'zmetkombinat” aksiyadorlik jamiyatining Ijroiya apparatida joylashgan.

Tel: 10-19

Gazeta oyda ikki marta chiqadi.

Gazeta tahririyat kompyuterida terilib, sahifalandi.
Bichimi A-3.
ISSN 2181-645X

Sahifalovchi:
Nigora AXMEDOVA

Toshkent viloyati Axborot va ommaviy kommunikatsiyalar boshqarmasi tomonidan 2015-yil 6-mayda 03-006 raqam bilan ro'yxatga olingan.