



## KORXONALARDA GAZLAMALARNI BICHISHGA TAYYORLASH JARAYONLARI TAHLILI

*Farg'ona viloyati Oltiariq tumani*

*2-son kasb-hunar maktabi*

*Ishlab chiqarish ta'lim ustasi*

***Kenjayeva Ziyodaxon Rahimjon qizi***

**Annotatsiya:** Ushbu maqolada gazlamani bichishga tayyorlash ishlari, gazlamalar konteyner yoki mashinalarda taxlash, o'lchov qaydnomasiga yozish, gazlama sifatini tekshirish yoritilgan.

**Kalit so'zlar:** Gazlama to'plarining bo'yi va enini o'lchash, bichish sexiga uzatish, nuqsonlar oralig'idagi masofalar, statsionar qurilmalar.

**Аннотация:** В этой статье рассматриваются работы по подготовке газона к скашиванию, укладке газонов в тару или машины, записи в учет измерения, проверка качества газона.

**Ключевые слова:** измерение высоты и ширины шариков газировки, передача в уборочный цех, расстояния между дефектами, стационарные устройства.

Gazlamani bichishga tayyorlash ishlari tayyorlov sexida amalga oshiriladi. Tayyorlov sexida asosiy vazifasiga ko'ra quyidagi ishlar bajariladi:

1. Keltirilgan gazlamalarni tushirish va qabul qilib olish.
2. Qabul qilib olingan gazlamalarni omborga joylash va vaqtincha saqlash.
3. Gazlamalarning sifatini tekshirish, gazlamadagi nuqsonlarni aniqlash va joyini belgilash.
4. Gazlama to'plarining bo'yi va enini o'lchash.
5. Gazlama to'plarini to'shama uchun xillash va hisoblash.



6. Gazlama to‘plarini hisob kartaga asosan to‘shama qavatlariga qirqish.
7. Bo‘rlama tayyorlash.
8. Gazlama bo‘laklarini to‘shama uchun sortlash va saqlash.
9. Gazlamalarni bichish sexiga uzatish.

Gazlamalar konteyner yoki mashinalarda taxlangan holatda rulon yoki toy-toy qilib keltirilib, qo‘lda yoki biror mexanizm yordamida tushiriladi. Yuk tushirish uchun odatda 40—46 modeldagi avtopogruzchik, 40—15 M elektropogruzchik, 40—04 A elektropogruzchik, ESHPV-05 elektroshtabelyor ishlatiladi. Korxonaga kelgan hamma materiallarning assortiment miqdori va sifati mol bilan birga kelgan hujjatlarga (schotfaktura, yuk xati, spetsifikatsiya va shu kabilarga) solishtirib tekshiriladi. Gazlama yashiklarda, toylarda yoki rulonlarda kelgan bo‘lsa, uning o‘rovi buzilmaganligi va umumiy og‘irligi, shuningdek, necha o‘ramligi va 2.1-rasm. Kiyimni loyihalashtirish sistemasi. 16 o‘ramlarning raqamlari hujjatlardagi yozuvga solishtirib ko‘riladi.



1-rasm. Gazlamani bichishga tayyorlash



Tovarning sifati, qo'yilgan tamg'asi texnik hujjatlarga mos kelmay qolsa, korxonada mol yuborgan tashkilotdan vakil chaqirib, bu haqda dalolatnoma tuzadi. Texnik hujjatlarga mos kelgan mollar qabul qilinib, mollarning o'rovi ochiladi va gazlama donalab qabul qilinadi.

Har xil kelgan mol artikullarga binoan alohida-alohida ko'rsatilib, o'lchov qaydnomasiga quyidagilar yoziladi:

1. Gazlama to'pining to'qimachilik korxonasida qo'yilgan tartib raqami.
2. Gazlama to'pining tikuvchilik korxonasida qo'yilgan tartib raqami.
3. Materialning yorliqda ko'rsatilgan nomi va artikuli.
4. Umumiy uzunligi va eni.

Ochilgan gazlama javonlarda yoki supacha tagliklarda, turiga qarab, yorliq osilgan yon tomoni tashqariga qaratilib, alohida-alohida saqlanadi. Tikuvchilik korxonalariga keltirilgan gazlamalar soni va sifati bo'yicha tekshirib ko'riladi. Bu uchun 3 metrli oddiy stollar, nuqson topish stanogi, nuqson topish va o'lchash operatsiyalarini birgalikda bajaradigan yarimavtomat mashinalari (RS—1, RS—5, BPM—2, BPM—3, UPRO—1 va hokazo) ishlatiladi. Gazlamalarning bo'yi bilan eni, nuqson topish vaqtida yoki undan keyin 3 metrli o'lchov stolida gazlamani stol bo'ylab sura borib, o'rama moslama yordamida rulon qilib o'rayotganda, baravariga o'lchanadi. Gazlamaning har 3 metr joyi qo'lda yoki mexanik moslamada bo'rlab qo'yiladi va eni ham o'lchanadi. Tekshirish vaqtida gazlamada aniqlangan to'qimachilik nuqsonlari bor joylar rangli ip yoki bo'r bilan belgilanadi, bu narsa gazlamani to'shish vaqtida uning nuqsoni bor joyi yaqqol ko'rinib turishi uchun qilinadi. Jun gazlamalarda har 3 metrda eni o'lchanadi va ular ichida eng ko'p takrorlangan en o'lchami shu to'pning haqiqiy eni hisoblanadi. Qolgan hamma gazlamalarda esa kamida 2—3 marta takrorlangan eng qisqa en o'lchami haqiqiy eni hisoblanadi. Gazlamadan to'g'ri va tejamli foydalanish uchun uning sifatini va nuqson joylarini aniqlash muhim ahamiyatga ega. Hozirgi vaqtda aniq o'lchovga ega bo'lish uchun elektron o'lchov asboblaridan foydalaniladi. Bu elektron asbob BPM



mashinalariga oʻrnatiladi. Koʻrsatuvchi ekranga uzatgich mahkamlanadi, elektron hisoblagich esa maxsus kronshteynga oʻrnatiladi. Gazlama toʻpi valikka oʻrnatilib, pedal bosish orqali harakatga keltiriladi. Elektron asbob orqali avtomatik ravishda gazlama uzunligi aniqlanadi. Bu asbob yordamida Sankt-Peterburgdagi tikuv korxonalarida tajribalar olib borilgan va oʻlchash aniqligi 0,1—0,2 foizini koʻrsatgan. Gazlama toʻplarining boʻyi va enini oʻlchash natijalari oʻlchov qaydnomasiga va har qaysi toʻpning pasportiga yozib qoʻyiladi.



2-rasm. Sifatini tekshirish.

Toʻpning pasportida:

1. Gazlamaning artikul raqami.
2. Haqiqiy uzunligi.
3. Boʻlaklarning uzunligi.
4. Nuqsonlar oraligʻidagi masofalar.
5. Nuqsonlarning oʻlchami va nomi.
6. Gazlamaning har qaysi oʻlchamida aniqlangan haqiqiy eni.





7. Milki bilan qo‘shib o‘lchangandagi eni.

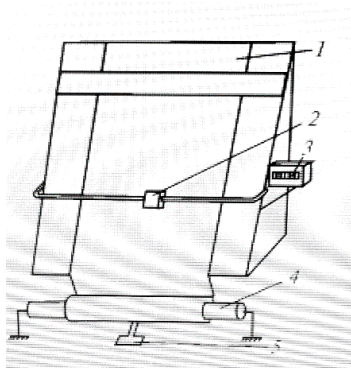
8. Milksiz o‘lchangandagi eni.

9. Rangi, tuki bor-yo‘qligi va gulining xarakteri ko‘rsatiladi.

Gazlama to‘pining pasporti ikki nusxada yozilib, bittasi to‘p gazlamaga yopishtirib qo‘yiladi, ikkinchisi tayyorlov sexidagi kartotekada saqlanadi. O‘lchab bo‘lingan to‘plar rulon qilib o‘ralib, 19—20° C haroratli xonalarda saqlanadi. Gazlamani saqlash uchun mavjud qurilmalarni 2 guruhga ajratish mumkin:

1-guruh — statsionar qurilmalar .

2-guruh — harakatlanuvchi yacheykalari bor qurilmalar



2-rasm. Gazlama sifatini tekshirish BPM mashinasi:

1—rulon gazlama, 2—uzatgich, 3— indikator tablo, 4—gazlama o‘raladigan valik, 5—gazlamani harakatga keltiruvchi pedal.

Yuqorida ko‘rilgan qurilmalarda gazlamalar yakka yoki guruh holda saqlanadi. 1. Artikullar bo‘yicha. 2. Guruhlar bo‘yicha (partion). 3. Komplekt (raso yig‘indisi) bo‘yicha (avra, astar va qo‘shimcha materiallar bilan birga).



3-rasm. Gazlamalarni taxlash



Gazlamalarni saqlaydigan qurilmalar tanlashda quyidagi talablar ko'zda tutiladi: 1. Tayyorlov sexi binosidan ratsional foydalanish. Bu xona balandligidan, xona sahnidan va gazlama saqlash qurilmalarida to'plar qanchalik zich joylashganligidan foydalanish, demakdir. 2. Gazlama to'plarini saqlash, qidirib topish va tashish usullarini mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish imkoniyatini berish. Tikuv korxonasi tayyorlov sexida tikiladigan har bir modelga konfeksion karta tuziladi. Unda avra, astar, qo'shimcha materiallarning artikullari, ip va tugma raqamlari, bezak materiallari va ularning namunalari ko'rsatiladi. Konfeksion kartani tayyorlov sexida konfeksioner tuzadi va korxonada bosh muhandisi tasdiqlaydi. Gazlamani bichish jarayonida to'p gazlamadan noratsional qoldiqlarni va gazlamani to'shshda gazlama chiqindilarini kamaytirish maqsadida gazlama to'plarini to'shamalarga hisoblanadi. Ushbu hisoblash «qoldiqsiz hisoblash», ya'ni ko'p «to'shamali hisoblash» deb nomlanadi. Chunki gazlama to'plarining uzunligi bir nechta har xil uzunlikdagi to'shamalarga hisoblanadi. Bunda to'shamalarning uzunligi bir-biridan 8—10 sm ortmasligi kerak. Gazlama to'plarini to'shamalarga hisoblaganda bitta hisob kartasiga 7—8 har xil uzunlikdagi to'shamalar kiritiladi. Ushbu to'shamalar asosiy va qo'shimcha to'shamalarga bo'linadi. Asosiy to'shamalarda bir nechta o'lcham-bo'y birlashtirib, bichishga mo'ljallangan bo'lib, qo'shimcha to'shamalarda muayyan bitta o'lcham-bo'y buyumlarini bichishga mo'ljallangan. Gazlama to'plarini hisoblash qo'lda (kalkulator va yordamchi jadval yordamida) yoki EHMda bajarilishi mumkin. Bunda «Kashtan» va «Razdan» EHM mashinalari tavsiya etiladi.

### **Foydalanilga adabiyotlar**

1. Madjidova Sh.G., Rasulova M.K "Texnologik jarayonlarni loyihalash" Darslik. Toshkent-2011 yil.



2. Г.Қ.Қулижанова, С.С.Мусаев —Енгил саноат маҳсулотлари технологияси||  
Ўқув қўлланма. Тошкент-2002 йил.
3. Нигматова Ф.У. —Енгил саноат маҳсулотларини лойиҳалашнинг  
автоматлаштирилган системаси|| фанидан маърузалар матни. Тошкент-2015  
йил.
4. Нигматова Ф.У., Хожиматов Р.С., Шомансурова М.Ш —Тикув буюмларини  
лойиҳалашнинг автоматлаштирилган системаси|| фанидан тажриба  
машғулотларини бажариш учун услубий қўлланма. Наманган-2016 йил.