

POYABZAL SANOATI ISHLAB CHIQRARISH TEXNIK DARAJASI TAHLILI

*Abduraxmanova F.A. - katta o'qituvchi
Buxoro muhandislik-texnologiya instituti*

Annotatsiya. Maqolada poyabzal sanoatida foydalanilayotgan jihozlar, mashinasozlik va kompyuter texnologiyalarining hozirgi sur'atlari va rivojlanish darajalarida mashinalarning xizmat qilish muddati, ularning ishlab chiqarilgan mahsulot sifatiga ta'siri, mahsulot sifati ko'pincha ishchilarning jismoniy va ma'naviy holatiga - inson omiliga, ustaxona va har bir ish joyidagi mehnat sharoitlariga bog'liqligi tahlil qilingan.

Tayanch so'zlar: jihoz, uskuna, puxtalagich, yig'ish oqimi, tanovorni yig'ish oqimi, maksimal konsentratsiya.

Ishlab chiqarilgan mahsulotlarning sifati ko'p jihatdan ishlatiladigan asbob-uskunalar darajasi va holatiga bog'liq. Mashinasozlik va kompyuter texnologiyalarining hozirgi sur'atlari va rivojlanish darajalarida mashinalarning xizmat qilish muddati ishlab chiqarilgan kundan boshlab 10 yildan oshmasligi kerak deb hisoblanadi. Ushbu ekspluatatsiya muddatidan so'ng, mashina ma'naviy va jismoniy jihatdan eskiradi, bu esa ishlab chiqarilgan mahsulot sifatiga ta'sir qilmay qolmaydi.

1.1-jadvalda ushbu oqim uchun uskunalar parkini yangilash darajasi aniq ko'rsatilgan.

1.1-jadval

No	Jihozlar nomlanishi	Ishlab chiqarilgan yili	Jismonan yemirilishi
Tanovorni yig'ish oqimi			
1.	TKT konveyeri	1991	100%
2.	Detal atroflari qalinligini tushirish mashinasi АСГ-13	1958	100%
3.	Press ПГГ-3-О	1994	100%
4.	Detal atroflarini buklash uchun mashina СОМ-42	1994	100%
5.	Tikuv mashinasi «Минерва» 72414-101 кл	1994	100%
6.	Tikuv mashinasi «Минерва» 72410 кл	1992	100%
7.	Tikuv mashinasi «Минерва» 72425 кл	1992	100%
8.	Tikuv mashinasi «Минерва» 72415-101 кл	1992	100%
9.	Tikuv mashinasi «Минерва» 72122-101 кл	1992	100%
10.	Birignali tikuv mashinasi «Pfaff» 463 кл	2005	60%

11.	Ag`darma chokni dazmollash mashinasi 122 CP	2009	20%
12.	Tumshuq osti detalini o`rnatish uchun integratsiyalangan ish joyi TPS-R	1994	100%
Poyabzalni yig`ish oqimi			
13.	HKТ konveyeri	1987	100%
14.	Asosiy patakni qoqish uchun mashina ППС-С	1989	100%
15.	Tanovor o`kcha qismiga dastavval shakl berish uchun mashina 603 tipidagi	1988	100%
16.	Tumshuq tutam qismini tortish uchun mashina 02200	1990	100%
17.	Ahmi qismini tortish uchun mashina 66A	1976	100%
18.	Orqa qismini mixchalar bilan tortib qoplash 02146/P2	1988	100%
19.	Orqa qismiga issiqlik bilan shakl berish 618	1988	100%
20.	Nam issiqlik bilan ishlov berish uskunasi BC-191	1994	100%
21.	Issiqlik havo bilan dazmollash uchun mashina mod.270	2007	40%
22.	Siptalash uchun jihoz 14C	1976	100%
23.	Tagliklarni yelimlab yopishtirish uchun press ППП-В-2-О	2002	90%
24.	Yelimli pardani isitish uchun termostat TB-01	2001	100%
25.	Qolipdan poyabzalni yechib olish uchun mashina ОКБ-1	1978	100%
26.	Qolipdan poyabzalni yechib olish uchun mashina LF/U	2009	20%
27.	Mixlarni tozalash uchun mashina ЧГ	1976	100%
28.	Sovuq polirovka qilish uchun mashina ХПП-3-О	1983	100%

1.1-jadvalni tahlil qilib, zavodda ishlab chiqarishning texnik rivojlanishi to'g'risida xulosa chiqarishimiz mumkin: ishlatilgan asbob-uskunalarining katta qismi nazariy xizmat muddatidan ko'ra uzoqroq ishlagan.

Ko'rib chiqilayotgan oqim bo'yicha ish qismlarini yig'ish uchun ishlatiladigan tikuv mashinalari, aksariyat hollarda, zamonaviy texnologik darajaga javob bermaydi. Ularda iplarni kesish, tikuvning boshi va oxirini mahkamlash, puxtalagichlarni avtomatik ravishda bajarish va boshqalar uchun avtomatik qurilmalar yo'q.

Oyoq kiyimlarini yig'ish jarayonida qo'llaniladigan mashinalar (603 turdagi tanovor o'kcha qismiga dastavval shakl berish uchun mashina, 02200/P2 tumshuq tutam qismini tortish uchun mashina 02200, 66A tovon qismini mahkamlash mashinasi, 02146 mixchalarda tovon qismini mahkamlash mashinasi, P2, 618 turdagi tovon qismini issiq qoliplash mashinasi), dasturli boshqarish uchun elektron qurilmalarga ega emas, bu yarim tayyor mahsulotni qayta ishlash sifatini sezilarli darajada pasaytiradi va ularning barchasi to'liq jismoniy eskirishga keldi.

O'kcha qismini oldindan shakllantirish mashinasi dizaynida sovuq puansonga ega emas, bu esa uni ishlab chiqarishda keng tarqalgan va texnologik jihatdan ilg'or material bo'lgan termoplastik materialdan birkir dastak bilan poyabzal ishlab chiqarish uchun ishlatishga imkon bermaydi, qaysikim bugungi kunda ishlab chiqarishda keng tarqalgan texnologik material bo'lib hisoblanadi.

Shuni ham ta'kidlash kerakki, mahsulot sifati ko'pincha ishchilarning jismoniy va ma'naviy holatiga - inson omiliga, ustaxona va har bir ish joyidagi mehnat sharoitlariga bog'liq. Bu shartlarga ustaxona va ish joyidagi gazning ifloslanish darajasi kiradi. Ish oqimi bo'yicha gazning ifloslanish darajasi to'g'risidagi ma'lumotlar 1.2-jadvalda keltirilgan. 1.2-jadvaldagi ma'lumotlarni tahlil qilib, ushbu moddalar qo'llaniladigan ko'pgina texnologik operatsiyalarda etil asetat va benzin bug'larining ortiqcha miqdorini qayd etish kerak. Shunday qilib, yuqori, taglik va mahkamlash qirralarining qismlariga yelim surtish bo'yicha operatsiyalar paytida ruxsat etilgan maksimal konsentratsiya darajasi ruxsat etilgan me'yordan 3 va 3,5 baravar oshadi, bu shamollatish va konditsioner tizimining yomon ishlashini ko'rsatadi.

1.2-jadval

№	Operatsiyalar nomlanishi	Xavflilik, мг/м ³	ПДК СН- 245-71	Necha marta oshadi	Xavfli modda saqlovchi materiallar nomlanishi
1.	Tagliklarga va tortish baxyasiga birinchi marta yelim surkash (taglik), ПУ-3062 yelimi	720	200	3,6	Etilatsetat
2.	Tagliklarga va tortish baxyasiga birinchi marta yelim surkash (tortish baxyasi), ПУ-3062 yelimi	725	200	3,63	Etilatsetat
3.	Poyabzal izini to'ldirish, ПУ-3062 yelimi	200	200	1	Etilatsetat
4.	Taglik va tortish baxyasiga ikkinchi marta yelim surkash, ПУ-3072 yelimi	633.3	200	3,1	Etilatsetat
5.	Poyabzal ustligini qo'lda pardoqlash. Bo'yoq tayyorlash.	67,9	200	0,3	Etilatsetat
6.	Tumshuq osti detalini qo'yish, ПХК yelimi p. 2013	50	100	0.5	Benzin
7.	Ustki detallarga yelim surkash, ЛУЧ-НК p. 1010 yelimi	300	100	3	Benzin
8.	Ich patakni yelimlab yopishtirish, ПХК p. 2013 yelimi	80,4	200	0,4	Etilatsetat

Yuqorida ko'rilgan natijalarga asoslanib, ishlab chiqarishni qayta jihozlash nuqtalaridan biri oqimning texnik holatini almashtirish bo'ladi, deb taxmin qilish mumkin.

ADABIYOTLAR RO'YXATI:

1. <https://lex.uz/docs/5554856>
2. Узакова Л. П., Абдурахманова Ф. А., Турсункулова М. С. Современные эксплуатационные и технологические требования, предъявляемые к деталям верха обуви //Техника. Технологии. Инженерия. – 2019. – №. 2. – С. 30-33.
3. Абдурахманова Ф. А. Рынок обуви: глобальные тенденции. перспективы развития коженно-обувной промышленности в бухарской области //Глобальная экономика и образование. – 2021. – Т. 1. – №. 2. – С. 15-21.
4. К.М. Зурабян и др. Материаловедение изделий из кожи. Москва. Легпромбытиздат. 1988. – с.412 .
5. ГОСТ 23251-83. Обувь. Термины и определения. М. :Стандартинформ, 2008. – с.114
6. S

.EPRAInternational Journal of Multidisciplinary. Research DOI : 10.36713/epra2013
ISSN (Online) : 2455 – 3662 Monthly Peer Reviewed & Indexed. International Online
Journal Indexed By: Published By :EPRA Publishing CC License SJIF Impact
actor(2023) :8.224 ISI I.F. Value : 1.188 Volume: 9 Issue: 3 March 2023 265-270
бетлар.