

TIKUV-TRIKOTAJ KORXONALARIDA CHEKMASLIKNI ANIQLASH VA CHEKMASLIKDA UCHRAYDIGAN NUQSONLARNI BARTARAF ETISH

O'ralov Lazizbek Soyibnazar o'g'li

Namangan muhandislik-texnologiya instituti doktoranti

Xoldarova Zamira Tursunqul qizi

Magistr

ANNOTATSIYA

Ushbu maqolada materiallar chekmasligini olish, uni hisoblash va chekmaslikda uchraydigan nuqsonlarni bartaraf etish bayon etilgan hamda ishlab chiqarish korxonalarida qo'llashga tavsiya qilingan.

Kalit so'zlar: Mahsulot, ishlab chiqarish, yengil sanoat, mato, ko'rsatgich.

ABSTRACT

This article describes how to obtain non-smoking materials, calculate them and eliminate the shortcomings of non-smoking, and recommends their use in manufacturing.

Keywords: Product, manufacturing, light industry, fabric, indicator.

АННОТАЦИЯ

В этой статье описывается, как получить, рассчитать и исключить материалы для некурящих, а также рекомендовано их использование в производстве.

Ключевые слова: продукт, производство, легкая промышленность, ткань, индикатор.

KIRISH

O'zbekiston Respublikasi Prezidentining "Yengil sanoatni yanada rivojlantirish va tayyor mahsulotlarni ishlab chiqarishni rag'batlantirish chora-tadbirlari" to'g'risidagi PQ-4453 sonli qaroriga binoan, respublikada yengil sanoatning to'qimachilik, tikuv-trikotaj, charm-poyabzal, mo'ynachilik tarmoqlarini rivojlantirish, ishlab chiqarilayotgan tayyor mahsulotlarning turlari va assortimentini kengaytirish, shuningdek, tarmoq korxonalarining investitsiya va eksport faoliyatini har tomonlama qo'llab-quvvatlash bo'yicha kompleks chora-tadbirlar amalga oshirilmoqda [1].

Shu bilan birga yengil sanoatning jadal va barqaror rivojlanishini ta'minlash, mahalliy xom ashyoni chuqur qayta ishlash orqali birinchi navbatda tashqi bozorlarda raqobatbardosh bo'lgan yuqori qo'shilgan qiymatga ega to'qimachilik,

tikuv-trikotaj, charm-poyabzal va mo'ynachilik mahsulotlari ishlab chiqarishni kengaytirish bo'yicha ishlar joriy etilmoqda.

MUHOKAMA VA NATIJALAR

Respublikamisdagi tikuv-trikotaj korxonalari bugungi kunda zamonaviy jihozlar bilan ta'minlangan bo'lib, bu esa sifatli mahsulot ishlab chiqarishni va mahsulot raqobatbardoshligini ta'minlaydi.

Matoning eng muhim xususiyatlaridan biri o'lchov barqarorligidir. Bu muammo materiallar muhim sifat ko'rsatgichi hisoblanadi. Materiallarga ishlov berish jarayonida unga har xil deformatsiyalar ta'sir qiladi. Bu deformatsiyalar orqali materialning shakli o'zgaradi. Bu o'zgarish materialning bo'shashishi deb ataladi [2].

Materialdagi turli-tuman kuchlarni olib tashlash maqsadida korxonada balon siqma, kareno, ram va sanfor dastgohlaridan foydalaniladi.

Chekmaslikni olish uchun birinchi matoning umumiy eni o'lchanadi. So'ng mato o'rtasiga ma'lumotlar yoziladi. Ya'ni mijoz nomi, stanok nomi, mato eni va gramaji. Bu ko'rsatgichlar olingandan so'ng. Mato yuviladi va quritiladi. Qurigan matoni eni va bo'yi o'lchanadi. Mato eni va bo'yi bo'yicha o'lchanganida uni uchta joyidan o'lchash muhim. Bular materialning tepasi, o'rtasi va ostidan. Va natija yoziladi:

Mijoz/partiya
En
Gramaj

Stanok/rang
en
bo'yi
Gramaji

Olingan natijalarda material -1 dan -6 gacha chiqsa, material yaxshi ko'rsatgichga ega bo'lgan bo'ladi. Standart -5 en, -5 bo'yiga bo'ladi.

Materialda chekmaslikni aniqlash uchun chekmaslik chizg'ichi va doskachasi kerak bo'ladi.



1-rasm. Chekmaslikni aniqlash chizg'ichi va doskasi.

Chekmaslikni enini topish uchun materialni ishlab chiqargan to'quv mashinasi dyumiga qarab aniqlanadi. Misol uchun to'quv mashinamizni dyumi 32 bo'lsa, dyumni 2 va 3 ga ko'paytiramiz.

$$32 * 6 = 192,$$

Demak, materialimizni eni 192 sm

Tub materiallarda

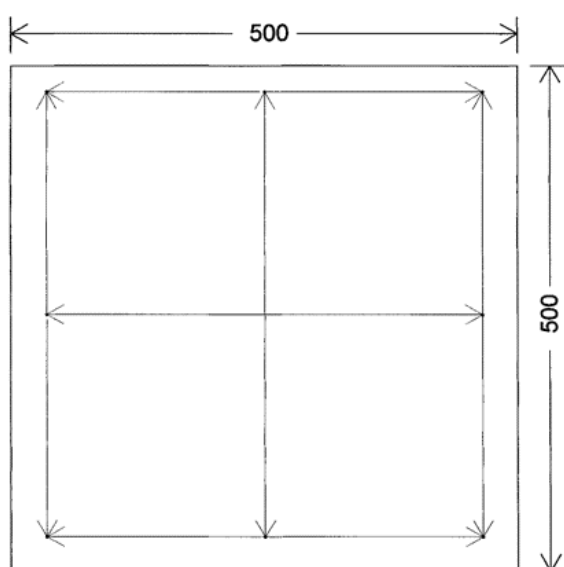
$$192 : 2 = 96,$$

Agar materialimiz tub bo'ladigan bo'lsa, mashina dyumini 6 ga ko'paytirib 2 ga bo'lishimiz kerak bo'ladi.

Chekmaslikni kelib chiqishi sabablari:

1. Xom material qozonga bo'yoqqa tushganda materialni aylanishi hisobiga materialni eni kichiklashadi.

2. Ishlab chiqarish talabiga ko'ra materialni eni chiqarilganda.



2-rasm. Materialda belgilanishi.

Korxonada material yuvilmasidan oldin eni va bo'yi bo'yicha 50 sm qilib materialni qirqib oldik. Undan so'ng esa, materialni yuvdik va uni quritdik. Materialimizni eni 50 sm dan 46 sm ga, bo'yi esa 48 smga qaytdi. Quyida biz chekmasligini aniqlaymiz.

Material yuvilishidan oldin: eni ___ 50 sm;
bo'yi ___ 50 sm.

Material yuvilgandan so'ng: eni ___ 46 sm;
bo'yi ___ 48 sm.

Hisoblash: $\text{chekmaslik (eni bo'yicha)} = \frac{50-46}{50} * 100 \% = 8 \%$;

$\text{chekmaslik (bo'yi bo'yicha)} = \frac{50-48}{50} * 100 \% = 4 \%$

demak, materialimizning chekmaslik ko'rsatgichi normada chiqdi.

XULOSA

Xech qachon materialni bo'yi (+) bo'midi, kamdan-kam holatlarda (+) bo'ladi. Bunday holatlarda materialni gramjini tushirishimiz kerak. Buning uchun biz dazmoldagi g'ildirakli ro'lik harakatini pasaytirishimiz kerak. G'ildirak harakati sekinlashsa, material sekin o'tish hisobiga uning gramaji kamayadi va material chekmasligi to'g'rilanadi.

Chekmaslikda agar material enida (-) ko'p bo'lsa, materialning eni berkitiladi, (+) ko'p bo'lsa eni ochiladi.

Xulosa qilib aytishimiz mumkinki, chekmaslikni oldini olish uchun korxonalarda materialga ishlov berish jarayonini to'g'ri ravishda amalga oshirish zarur bo'ladi.

REFERENCES

1. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining "Yengil sanoatni yanada rivojlantirish va tayyor mahsulotlarni ishlab chiqarishni rag'batlantirish chora-tadbirlari" to'g'risidagi PQ-4453 sonli qarori.
2. Marmaralı A. Atkı Örmeciliğine Giriş, İzmir, Ege Üniversitesi Yayınları, 2004.