




Paxta tozalash korxonalariga servis xizmati ko'rsatuvchi ustaxonalarni loyixalash asoslari

Reja:

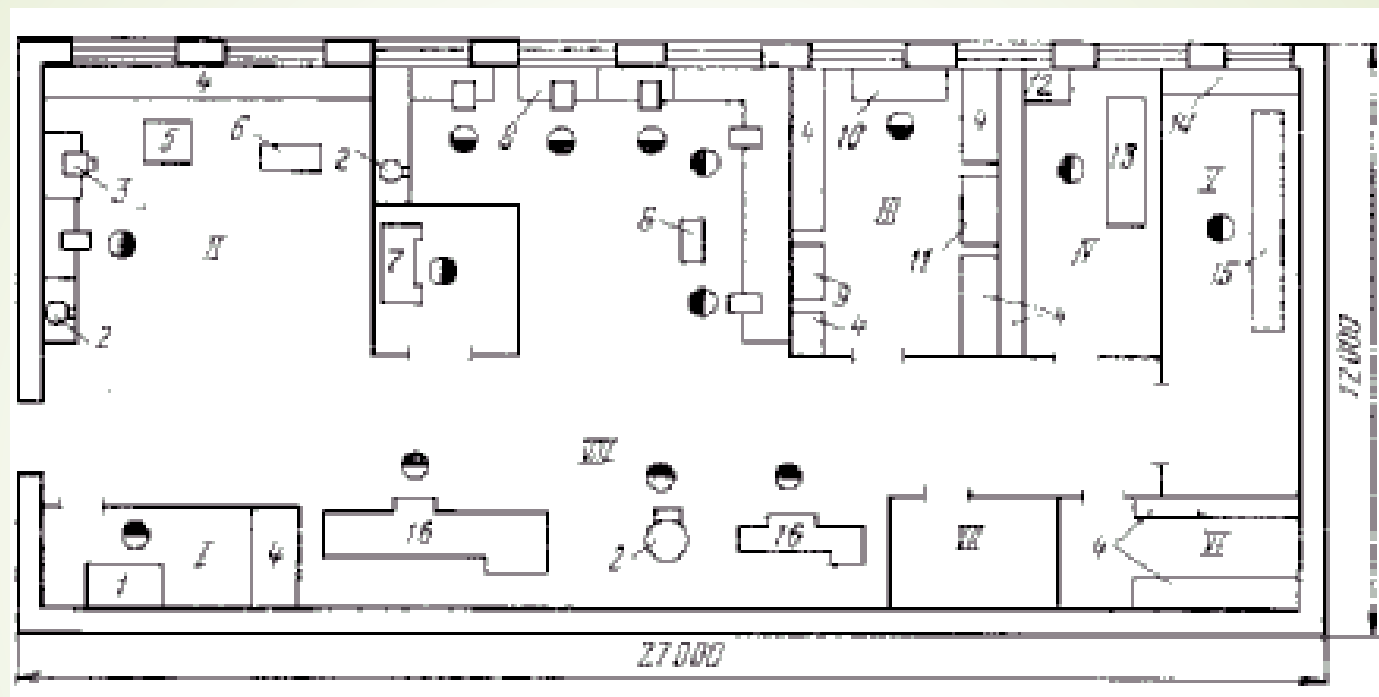
- 9.1. Umumiy xizmat ustaxonalari.
- 9.2. Uzellarni ta'mirlash ustaxonalari.
- 9.3. Arra ta'mirlash ustaxonasi.
- 9.4. Maxsuslashgan samaradorligi. ustaxonalarni

- 
- 9.1. Umumiy xizmat ustaxonalari.
 - Korxonalarda pardozlash ishlab chiqarishi o'zida turli potokqatorlar, avgregatlar va mashinalarga ega bo'lib ularni to'xtab qolishi maxsulot ishlab chiqarishni to'xtashiga olib keladi. Demak dasturli ta'mirlash ishlarini bajarish katta ahamiyat kasb qiladi.
 - Bunda umumiy ustaxonalar yuqoridagidek mazmunga va strukturaga ega bo'ladi. Unga detallarni yuvish va defektovka qilish bo'limi bilan chilangarlik-mexanika ustaxonasi, payvandlash bo'limi, asbobsozlik ustaxonasi va uni taqsimlash bo'limi xamda duradgorlik ustaxonasi kiradi.


- 
- CHMUda uch dona tokarlik metallqirqish dastgoxi, frezerlik dastgoxi, ko'ndalang yo'nish dastgoxi va vertikal-parmalash dastgoxi qabul qilinadi.
 - Chilangarlik bo'limida esa yo'nish-charxlash dastgoxi, stolliparmalash dastgoxi, PA-433 markali gidravlik press iva chilangar-verstagi qabul qilinadi.


- 
- 9.2. Uzellarni ta'mirlash ustaxonalari.
 - Shuningdek, detal va uzellarni yuvish-tozalash vannalari va defektovka uchun maxsus asbob - priborlar ham bo'ladi.
 - Payvandlash ustaxonasi esa to'quv korxonasidagidek qabul qilinadi. Payvandlash ishlari pardozlash mashinalari joylashgan joyni o'zida amalga oshiriladi.
 - Duradgorlik ustaxonasida esa taxta materiallaridan vallar, mashinalarni detallari va ximoya qobig'i, traplar tayyorlanadi. Ustaxonada lentali va diskliarralar, randalash va vertikal – parmalash dastgoxlari, taxta bo'yicha tokarlik dastgoxi, duradgor vestagi, taxta materiallari saqlanadigan jovonlar bo'ladi. Ustaxonaga bir-ikki duradgor xizmat ko'rsatadi.


- 9.1-rasmda pardozlash ishlab chiqarishini TMB chizmasi keltirilgan.



- Rasm 9.1. Pardozlash ishlab chiqarishini TMB ustaxonalari va uchastkalari
- I-payvandlash bo'limi; II-quvur o'tkazish bo'limi; III-uzellarni ta'mirlash ustaxonasi; IV-yuvib defektlash bo'limi; V-kesish pichoqlarini charxlash bo'limi; VI-asbob tarqatish bo'limi; VII-TMB kontorasi; VIII-chilangarlik mexanika ustaxonasi.

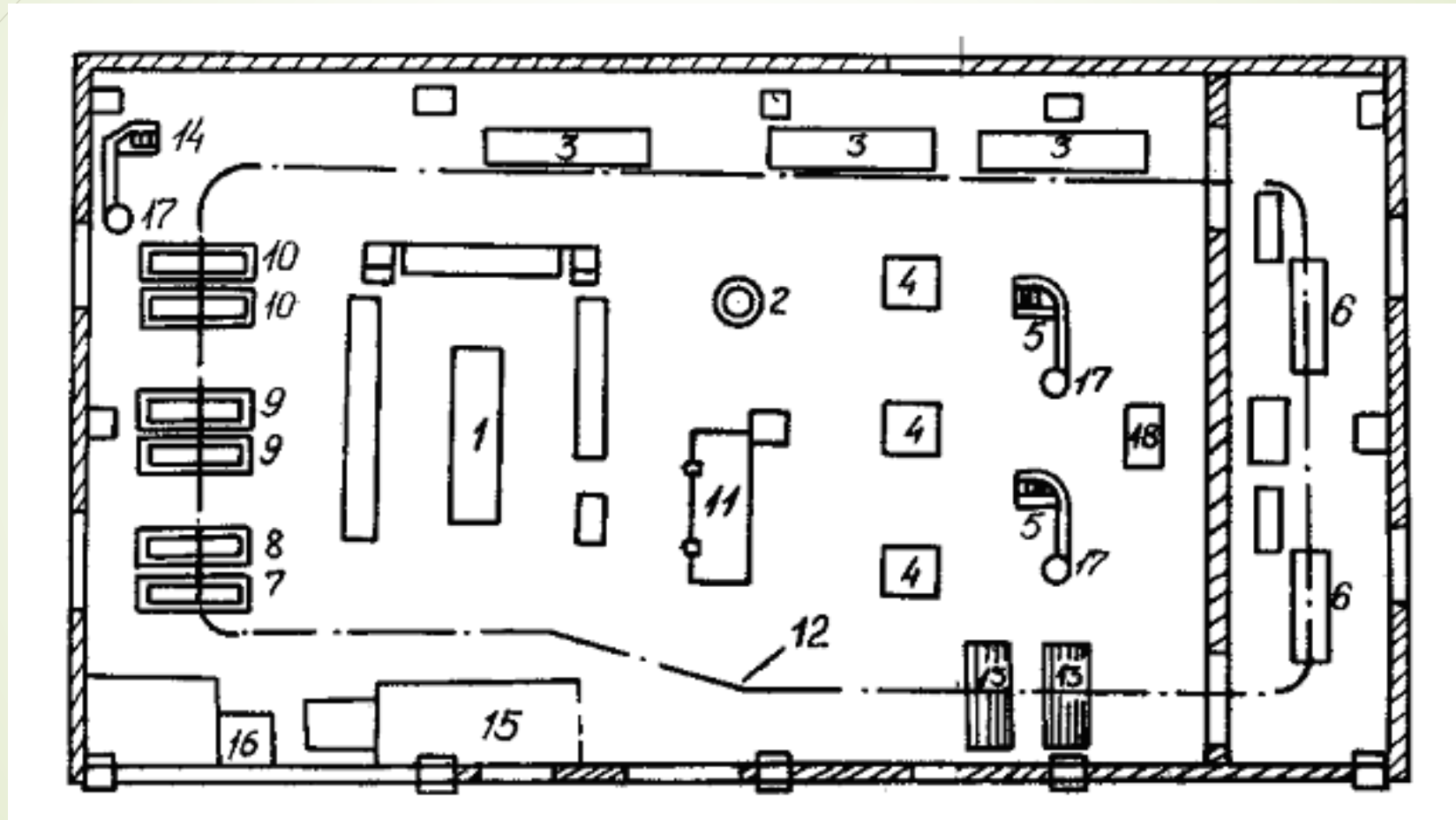
- 
- 9.3. Arra ta'mirlash ustaxonasi.
 - Jin, linter mashinalarining ish unumdorligi va ular ishlab chiqaradigan mahsulotlarning sifati ko'p jihatdan bu mashinalardagi arra-kolosnik tizimining holatiga bog'liqdir.
 - Foydalanish oqibatida bu mashinalar arrali silindrlarining ba'zi elementlari eskiradi, jarohatlanadi va oqibatda ularning ish ko'rsatkichlari yomonlashadi va ish holatlarini tiklash ishlarini amalga oshirish talab etiladi.

- 
- Arra ta'mirlash bo'limida arralarni diametrlari va sifati bo'yicha saralash, charxlash, qayta tish chiqarish, toblash va arra tishlarini silliqdash, tola hamda momiq ajratish bo'limlari uchun arrali silindr va kolosnikli panjaralarni ta'mirlash va yig'ish ishlari bajariladi.
 - Arra ta'mirlash bo'limining uskunalarini jamlash va ishlatish 1990 yil Toshkentda chop etilgan «Paxta tozalash korxonalarini arra ta'mirlash bo'limlarini ishlatish qo'llanmasi»ga muvofiq ravishda olib boriladi.




Keltirilgan yangi jin va linterlar arralari OST 27-72-234-81 talablariga javob berishi kerak. Yangi arralar diametri $(320 \pm 0,25)$ mm ga teng bo'лади. Arra tishlarining miqdori: jinniki 280 ta, linterniki 330 ta. Arralar UVG rusumli po'lat tasmalardan GOST 5497-72 bo'yicha tayyorlanadi. Arra qalinligi $(0,95 \pm 0,05)$ mm, qattiqligi NRA – 66-69 ga teng bo'lishi kerak.

- Arra ta'mirlash bo'limi maqbul ish usullarini qo'llash, sanitariya va gigiyena talablariga rioya qilish va xavfsizlik texnikasi talablariga javob bera olishi kerak. Quyida (9.2-rasm) bir qatorli paxta korxonasi uchun arra ta'mirlash bo'limida uskunar joylanish sxemasi keltirilgan.



9.2- rasm. Bir qatorli paxta tozalash korxonasi arra ta'mirlash bo'limida uskunar joylanish sxemasi

- 
- 1- arrani saralash; 2- arra tekislash kursisi; 3- arra charxlagich; 4- arraga tish chiqarish dastgohi; 5- faska olish dastgohi; 6- qumli vanna; 7,9- jin va linter nazorat kolosnikli panjaralari; 8-10- jin va linterlar uchun nazorat arrali silindrlari; 11-verstak; 12- monorelsli yo‘l; 13- arrali silindrlar uchun stellaj; 14- charxlash dastgohi; 15- bo‘lim ichki transporti xonasi; 16- telfer; 17- chang tutgich qurilmasi;
 - 18 – arra tishlarini toblash dastgohi SZP.

- 9.4. Maxsuslashgan ustaxonalarni samaradorligi.
- Ta'mirlashdan yillik iqtisod quyidagicha xisoblanadi:

$$\text{➤ } E = k \cdot P + SR + V$$

- bu yerda: E – ustaxonani tashkil qilishdan iqtisod;
- k – takomillashgan ta'mirlash moslamasi va ishni yaxshi tashkil qilish natijasida uzellarni ta'mirlashga sarf-xarajatlarni kamayishini xisobga oluvchi;
- P – bir yildagi ta'mirlashlar soni;
- S – jixozlarni ta'mirlashda to'xtab turishini kamaytirish natijasida qo'shimcha maxsulotni ishlab chiqarishga sarf-xarajatlarni iqtisod qilishni xisobga oluvchi koeffitsiyent;
- R – qo'shimcha ishlab chiqarilgan maxsulot baxosi;
- V – ta'mirlash sifatini oshirish natijasida yuzaga kelgan iqtisod.

- Ustaxonani tashkil qilish yoki uni rekonstruksiya qilishda sarflangan xarajatlarni qaytarilish vaqti quyidagi formuladan xisoblanadi:

$$K = \frac{\lambda}{E}$$

- bu yerda: K – kapital xarajatlarni qaytarilish vaqti, yillar;
- λ - kapital xarajatlar kattaligi;
- E – iqtisodiy sarmoya.

- Tashkil qilinadigan ustaxonaga sarflangan xarajatlarda agar iqtisodiy sarmoya YE koeffitsiyenti 0.2 dan katta bo'lsa, xarajatlarni oqlash vaqti $T_n=5$ yil bo'ladi.

- $$E = \frac{1}{K_H} < 0,2$$

- Demak, $K=K_n$ shart bajarilganda ustaxonani tashkil qilish maqsadga muvofiq xisoblanadi.
- Ustaxonani tashkil qilishda yuzaga keladigan bir yillik iqtisodiy sarmoya quyidagi formula bilan xisoblanadi

- $$E_{\text{god}} = E - Y_{\text{ek}}.$$

-
- To'qimachilik va yengil sanoat korxonalarida maxsus ustaxonalarni tashkil qilish ishlash sharoitini yaxshilashga va ta'mirlash ishlari madaniyatini yuksaltirishga olib keladi.