
9-mavzu: 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 ustaxonalarni samaradorligi.

9.1. Umumiy xizmat ustaxonalari.

Korxonalarda pardoqlash ishlab chiqarishi o'zida turli potokqatorlar, avregatlar va mashinalarga ega bo'lib ularni to'xtab qolishi maxsulot ishlab chiqirishni 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 metallqirgish 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.

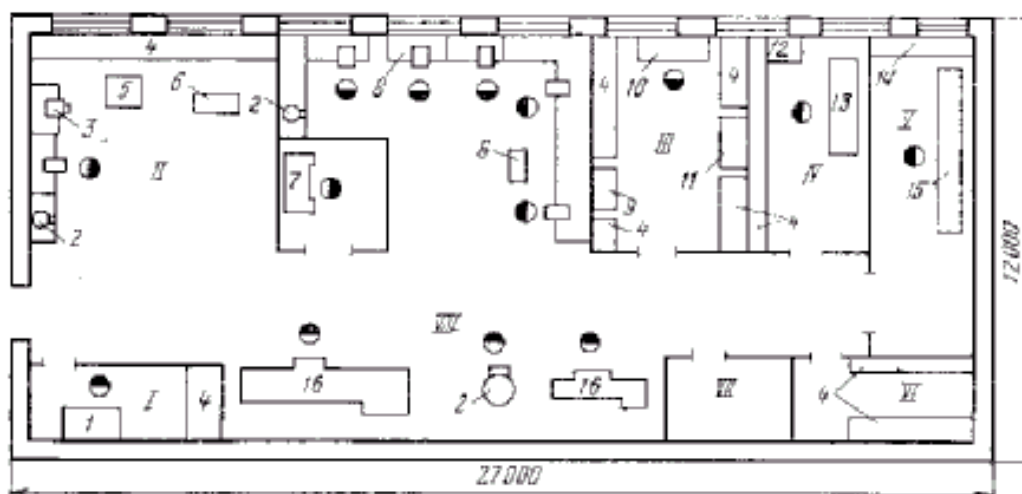
Shuningdek, detal va uzellarni yuvish-tozalash vannalari va defektovka uchun maxsus asbob - priborlar ham bo'ladi.

Payvandlash ustaxonasi esa to'quv korxonasidagidek qabul qilinadi. Payvandlash ishlari pardoqlash 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 pardoqlash ishlab chiqarishini TMB chizmasi keltirilgan.



Rasm 9.1. Pardoqlash ishlab chiqarishini TMB ustaxonalari va uchashtalari

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 silliqlash, tola hamda momiq ajratish bo‘limlari uchun arrali silindr va kolosnikli panjaralarni ta‘mirlash va yig‘ish ishlari bajariladi.

Ko'rsatilgan jarayonlarni bajarish uchun arra ta'mirlash bo'limi 9.1-jadvalda ko'rsatilgan uskunalar va o'lchov nazorat asboblari ega bo'lishi kerak.

Arra ta'mirlash bo'limining uskunalarini jamlash va ishlatish 1990 yil Toshkentda chop etilgan «Paxta tozalash korxonalarida 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'ladi. 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.

9.1.-jadval

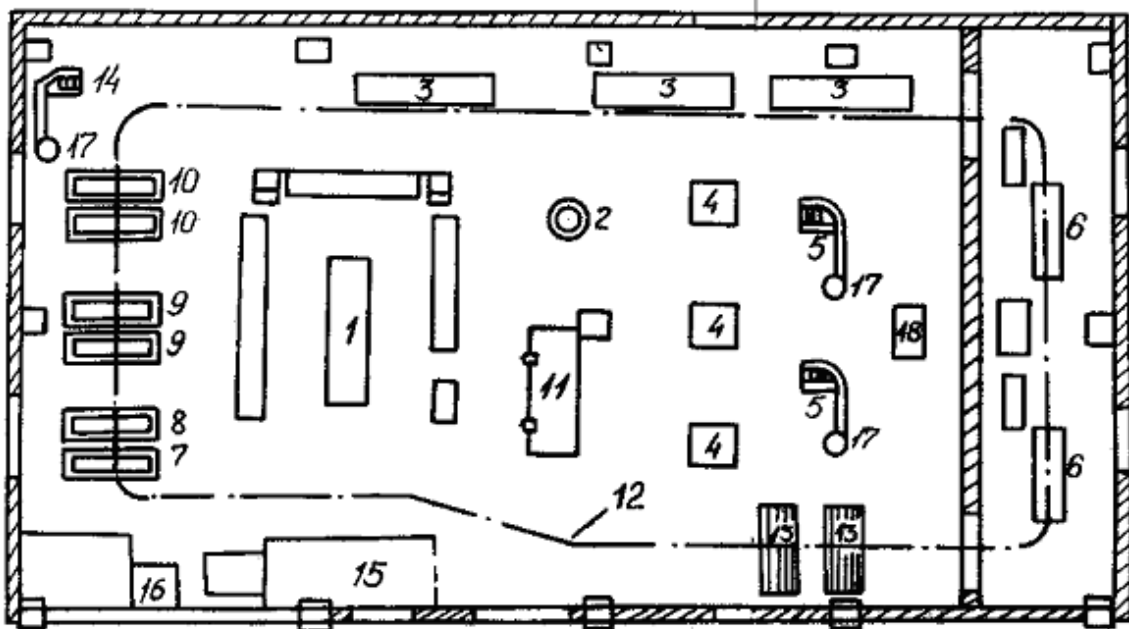
Arra ta'mirlash bo'limidagi texnologik uskunalar va o'lchov-nazorat asboblari

<i>Uskunalar va o'lchov nazorat asboblari</i>	<i>Paxta korxonasi uchun miqdori, ta</i>	
	<i>bir qatorli</i>	<i>Ikki qatorli</i>
<u>Uskunalar:</u>		
Ko'p sharoshkali arra charxlagich PTA-M2	3	4
Arraga tish chiqarish dastgohi SPX, SNP	3	4
SPX tish chiqarish dastgohi uchun charxlash moslamasi	1	1
Arra tishlarining faskasini olish dastgohi	2	3
Arralarni toblash dastgohi SZP	1	2
Qum vannasi	2	3
Tekislash (rixtovka) plitasi	1	1
Charxlash dastgohi	1	1
Arrali silindrlarni yig'ish uchun nazorat kolosnikli panjara:		
jinlarga	1	1
linterlarga	2	2
Nazorat arrali silindri:	1	1

jinlarniki	2	2
linterlarniki	1	1
Parallel tiskli chilangarlik verstage		
Arralarni saqlash uchun tokchalar	Bo'limdagi	Bo'limda
Zahira arrali silindrlar, shu jumladan:	barcha	gi barcha
jinlarniki	arralar	arralar
linterlarniki	uchun	uchun
Ishchi o'rinlarni jixozlash uskunalari	3	6
	1	2
	2	4
	ishchi	ishchi
	o'ringa	o'ringa
<u>Ko'tarish-tashish buyumlari:</u>	qarab	qarab
	1	
Elektrotelferli monorelsli yo'l	1	
Idishdagi arralarni tashish uchun aravacha	1	
Suriluvchi stol	1	1
Ag'dariladigan aravacha	1	2
Arrali silindrlar uchun aravacha	1	2
Arra paketlari uchun maxsus idish	kerakli	2
	miqdorda	1
		2
<i>Maxsus asboblarni komplekti:</i>		
Jin va linterlar oraliqlarini nazorati uchun	2	kerakli
kolosniklar oralig'ini o'lchash kalibri:	2	miqdorda
jinlarniki		4
linterlarniki		4
Kolosnikli panjaraning to'g'ri yig'ilganligini	1	
tekshirish uchun kalibrlar:	1	
jinlarniki		1
linterlarniki	1	
Arra sifatining nazorati-jumladan shablonlar:	1	1
Puansonlar profilini tekshirish	1	1
Puansonni tish chiqarish dastgohidagi o'rni		1
tekshirish	1	1
Matritsa pichoqlarini charxlashni tekshirish		
Jin va linterlar arralari tishlarining og'ganligini	1	
tekshirish		

Jin va linterlar arralarining tekisligini tekshirish kalibri	1	1
Jin va linterlar arralarining tashqi diametri bo'yicha saralash kalibri	1	1
Arralar oralig'i qistirgichlari sifati nazorati:	1	
86 va 130 arrali jinlar arralari oralig'i qistirgichini tekshirish skobasi	1	1
shuning o'zi, 160 arrali linteriniki		
Jin va linterlar arra oralig'lari qistirgichlarini tekisligini tekshirish	2	2
<u>Boshqa asboblari:</u>	2	
Mikrometr (25 mm gacha o'lchash uchun)		
Shup 100 №2 va №3 GOST 882-75		1
<u>Nazorat lineykasi:</u>	1	
SHD-2-1600 GOST 8026-75	2	2
150-300 mm GOST 427-75	1	
Uroven (shayton)		2
		1
		2

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 uskunalar joylanish sxemasi keltirilgan.



9.2- rasm. Bir qatorli paxta tozalash korxonasi arra ta'mirlash bo'limida uskunalar 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- verstack; 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:

$$E=k \cdot P+SR+V$$

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:

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

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'lmasa, 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.

Nazorat savollari:

1. Pardoqlash korxonalarini ustaxonalarini keltiring.
2. Yo'nuvchi pichoqlarni charxlash davri nezaga teng?
3. Arroa ta'mirlash ustaxonsini sxemasini chizing.
4. Maxsus ustaxonalarni iqtisodiy ko'rsatkichlarini keltiring.
5. Maxsus ta'mirlash ustaxonalarini yillik iqtisodiy ko'rsatkichlari qanday xisoblanadi?