

Urganch davlat universiteti

Pedagogika aniq va amaliy fanlar fakulteti

Ro‘zimova Shohista Farhod qiz

**TIKUVCHILIK KORXONALARIDA ISHLATILADIGAN TRANSPORT
VOSITALARI**

Annotatsiya: Ushbu ilmiy maqolada tikuvchilik korxonalarida ishlatiladigan transport vositalari hamda texnologik jarayonlarni mexanizatsiyalashtirish haqida qisqacha ma'lumotlar keltirilgan.

Kalit so‘zlar: tikuvchilik, korxonalar, texnologiya, konveyerli uslub, mexanizatsiyalashtirish.

Аннотация: В данной научной статье приведены краткие сведения о механизации транспортных средств и технологических процессов, применяемых на швейных предприятиях.

Ключевые слова: пошив одежды, предприятие, технология, конвейерный стиль, механизация.

Abstract: This scientific article provides brief information about the mechanization of vehicles and technological processes used in sewing enterprises.

Key words: tailoring, enterprise, technology, conveyor style, mechanization.

Hozirgi vaqtda tikuvchilik korxonalarida texnologik jarayonlarni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirishda mikroprotessorlar keng qo'llanilgan transport vositalaridan foydalanilyapti. Korxonalarda tikilayotgan buyum bir ish o'rnidan ikkinchisiga mexanik transportyorlar yordamida, texnologik jarayonning bajarilish tartibiga moslab o'tkazib turiladi. Konveyerli usulda ishni ta'minlab turadigan transportyor qurilmalarini konveyer qurilmalari yoki majoziy ma'noda konveyerlar deb yuritish odat bo'lgan. Konveyersiz va guruhlangan agregatda detallarni bir ish joyidan ikkinchisiga ixtiyoriy ritmda, ya'ni qat'iy bo'lmagan ritmda ishlaydigan mexanik transportyorlar yordamida yoki qo'lda uzatib turiladi. Lentali, zanjirli, osma konveyerlar bo'ladi. Zamonaviy tikuvchilik korxonalarida avtomatik boshqaruvli, kontaktsiz usulda buyumlarning sonini aniqlab yozib boruvchi elektron sistemali osma konveyerlar qo'llanilmoqda. Transportyorlarning harakatlanish

xususiyatiga qarab konveyerlar uzluksiz ishlaydigan yoki vaqti-vaqti bilan ishlaydigan bo‘ladi. Uzluksiz ishlaydigan konveyerlarda transportyor to‘xtovsiz harakatlanib turadi. Vaqti-vaqti bilan ishlaydigan konveyerlarda esa transportyor to‘xtab-to‘xtab harakatlanadi. Harakatlantiruvchi barabanlar o‘qining qanday turishiga qarab konveyerlar vertikal-berk yoki gorizont-al-berk bo‘ladi. Vertikal-berk konveyerlarning bir qismi salt harakatlanib turadi. Gorizont-al-berk konveyerlarning esa salt yuradigan qismi bo‘lmaydi. Vertikal-berk konveyerlarning quyidagicha turlari bor:

1. Bir chiziqda joylashgan bir qatorli konveyer. Bunda bir chiziq bo‘ylab joylashgan transportyor bo‘lib, uning bir yonida ish o‘rinlari qatori bo‘ladi.

2. Bir chiziqda joylashgan ikki qatorli konveyerlar. Bunda bir chiziq bo‘ylab joylashgan transportyorning ikki yonida ish o‘rinlari qatori bo‘ladi.

3. Ikki chiziqda joylashgan ikki qatorli konveyerlar. Bunda transportyorlar ikkita chiziq bo‘ylab bir-biriga parallel o‘rnatilgan bo‘lib, ularning orasi zich yoki 0,6 m ochiq bo‘lishi mumkin. Har qaysi transportyorning faqat bir yonida ish o‘rinlari qatori bo‘ladi.

Bu transportyorlarning harakat yo‘nalishi va tezligi har xil bo‘lishi mumkin. Har qanday konveyer qurilma harakatlantiruvchi mexanizmdan, karkasdan, taranglovchi mexanizmdan va tashish qurilmasidan iborat bo‘ladi.

Tashish qurilmasi konveyerning yuk ko‘taradigan va yuk tortadigan qismidir. Tashish qurilmasi sifatida rezinkalangan, ip tolali yoki brezent lentalar ishlatiladi. Ularning eni 400–700 mm gacha bo‘lib, ikkita barabanga tortib qo‘yiladi. Barabanlardan biri lentani harakatga keltiradi, ikkinchisi esa uni taranglab turadi. Tortuvchi element sifatida lentadan tashqari kajavalar o‘rnatilgan, vtulka va rolikli zanjir ham ishlatiladi. Hozirgi vaqtda aralash tashuv qurilmalari ko‘proq ishlatiladigan bo‘lib, ular ham zanjir, ham lentadan iborat. Bunday qurilmalardagi zanjir lentaning uzunasi bo‘ylab uning o‘rtasiga biriktirilgan bo‘ladi. Zanjir yulduzsimon tishlarga kiydirilgan bo‘lib, uning ikki yonidagi erkin aylanib turadigan ikkita baraban lentani tutib turadi. Lenta taxta to‘siqlar bilan bo‘limlarga (ish zonalariga) bo‘lingan bo‘ladi. Ikki zanjirli vertikal-berk tipdagi KZ konveyeri

mayda detallar tayyorlash bo'limiga mo'ljallangan. Bu konveyerda mahsulotlar kronshteynlarda va kajavalarda tashiladi. Kronshteynlarga yirik detallar (old bo'lak, yeng kabilar) osiladi, kajavalarga esa mayda detallar solinadi. Transportyor ish zonasining qadami qanday buyum tikilayotganiga qarab 0,22– 0,30 m bo'ladi. Transportyorning o'rtacha tezligi 0,12 m/min, kengligi 0,40, balandligi 0,85 m. Bir zanjirli vertikal-berk tipdagi KM konveyeri montaj bo'limiga mo'ljallangan. Bu konveyerda mahsulotlar karetkalarga osilgan holda tashiladi. Konveyer ish zonasining qadami qanday buyum tikilayotganiga qarab 0,14–0,30 m bo'ladi. Transportyorning o'rtacha tezligi 0,12 m/min, kengligi 0,12 m, balandligi 0,75 m.

KZ va KM konveyerlarida buyumlar ratsional tezlikda uzatib turiladi, tikuvchilar ish bilan bir tekis ta'minlanadilar. Bu esa ish unumini oshirishga, tikish sifatini yaxshilashga yordam beradi. Osma konveyerlar ayollar jun ko'ylagini pardoqlash bo'limlariga mo'ljallangan. Bu konveyerlarda zanjir yuk ko'taradigan va yuk tortadigan qism vazifasini o'taydi. Uning uzunasi bo'ylab bir xil oraliqda ilgaklari bo'lib, ularga tikiladigan buyumlar osiladi. Ilgaklarning shakli buyum turiga qarab har xil bo'lishi mumkin. Ular orasidagi masofa esa lentali transportyordagi ish zonalariga teng bo'ladi. Bu konveyer 6 m/min o'zgarmas tezlik bilan harakatlanadi. Osma konveyerlardan yana biri ikki chiziqli burama konveyer bo'lib, u pardoqlash bo'limlarida ishlatiladi (149-rasm). Bunday konveyerlarda mahsulotlar odatdagi kiyim ilgichlarda tashiladi. Uning burama valiklari diametri 30 mm li po'lat trubalardan yasaladi. Trubalarning tashqi tomoniga diametri 5 mm li sim o'raladi. O'ralish qadami 26 mm. Ikki chiziqli burama konveyerda harakatlantiruvchi stansiya valiklari ularni bir-biriga ulaydigan zanjir yordamida aylantirilib turiladi. Vaqti-vaqti bilan ishlaydigan konveyerda transportyor lentasi vaqtivaqti bilan harakatga kelib, ish zonasi qadamiga teng masofaga suriladi va belgilangan harakat tezligiga mos vaqt ichida to'xtab turadi. Vaqti-vaqti bilan ishlaydigan konveyerlarda transportyor lentasining harakat tezligi rostlagichi tuzilish jihatidan har xil bo'ladi. To'ntarilmaydigan kajavalari bor kichik gabaritli vaqti-vaqti bilan ishlaydigan qo'shqavat konveyerlar eni tor binolarda ishlatiladi.

Har bir kiyim ko'rsatkichlari va o'lchamlari EHMga ulangan maxsus bosma qurilmasida etiketkalar bosib chiqariladi. Konveyer qatorlardan uzatilayotgan kiyimlar ajratish transportyorlari material tutgichlarida avtomat ravishda kodlanadi va kiyim osiladigan stellaj kronshteynlarga uzatiladi.

Foydalanilgan adabiyotlar:

1. R. Mavlonova, O. To'rayeva, K. Xoliqberdiyev. Pedagogika. — Toshkent: O'qituvchi, 2001.-507 b.
2. Q. Olimov, O. Abduquddusov, L. Uzoqova, M. Ahmadjonov, D. Jalolova. Kasb ta'limi uslubiyati. O'quv qo'llanma. – Toshkent: Iqtisodmoliya. 2006.-160 b.
3. B. Ziyomuhammadov, Sh. Abdullayeva. Ilg'or pedagogik texnologiyalar. – Toshkent. Abu Ali Ibn Sino, 2001. - 80 b.