

ISHLAB CHIQRISH VA UNING JARAYONLARI

Nosirova Shohida Rasulovna

Jizzax shahar 2 – son politexnikumi “Maxsus fanlar” kafedrasini mudiri, maxsus fan o‘qituvchisi

Annotatsiya. *Bugungi kunda to‘qimachilik va yengil sanoati O‘zbekiston Respublikasi iqtisodiyotida muhim mavqeni egallaydi hamda sanoat mahsulotlari ishlab chiqarishda markaziy o‘rinda turadi. Mazkur tarmoq aholi iste‘moli uchun mahsulotlar ishlab chiqaradi, bu esa, o‘z navbatida, bozorning katta bir qismining to‘yininishini ta‘minlaydi. Bundan tashqari tarmoq mamlakat aholisini katta miqdordagi ish o‘rinlari bilan ta‘minlaydi, jumladan, bu tarmoqda asosan ayollarning band bo‘lishi sanoat hududlarida demografik balansni ushlab turish imkoniyatini beradi.*

Kalit so‘zlar: *Ishlab chiqarish texnologiyalari, moddiy va moliyaviy resurslar, O‘zbekistonda bozor iqtisodiyoti.*

Mamlakatimizni rivojlantirish, yangilash va modernizatsiya qilish bo‘yicha tanlagan strategiyamizni amalga oshirish natijasida yurtimiz dunyodagi sanoqli davlatlar qatorida iqtisodiy va ijtimoiy rivojlanishning barqaror sur‘atlarini ta‘minlash, aholimizning moddiy farovonligini yuksaltirishga erishgani barchamizga katta mamnuniyat va iftixor bag‘ishlaydi, albatta.

O‘zbekistonda bozor iqtisodiyotini shakllantirishdan asosiy maqsad – ijtimoiy yo‘naltirilgan iqtisodiyotni samarali boshqarish tizimlarini shakllantirish asosida ishlab chiqarishni iste‘molchi hohish – irodasiga tomon burish, fuqarolarning iqtisodiy erkinligini ta‘minlagan holda mehnatsevarlikni, ijodkorlikni, tashabbuskorlikni, yuqori unumdorlikni rag‘batlantirish uchun obyektiv sharoit yaratishdan iboratdir. Bozor mexanizmi bir tomondan – mehnat, moddiy va moliyaviy resurslardan oqilona foydalanishga imkon yaratsa, boshqa tomondan – ishlab chiqarish texnologiyalarining moslashuvchanligini, iqtisodiy faoliyatga ilmiy – texnika taraqqiyoti yutuqlarini doimo qo‘llab borishni talab etadi.

Sanoat moddiy ishlab chiqarishning yetakchi tarmog‘i bo‘lib, u butun iqtisodiyotning rivojlanishi darajasini belgilab beradi. Sanoatda ishlab chiqarish qurollari va vositalari hamda xalq iste‘moli mollarining asosiy qismi bunyod etiladi. Mehnat predmeti (kishi mehnati yo‘naltirilgan buyum)ga bo‘lgan ta‘sir xarakteriga qarab sanoat konchilik sanoati va ishlov berish tarmoqlariga bo‘linadi. Birinchi tarmoq, ruda, ko‘mir, neft, gaz va boshqa tabiiy xomashyo qazib olish, gidroelektrostansiyalar va boshqa korxonalarini o‘z ichiga oladi. Ikkinchi tarmoqqa esa qora va rangli metallar, prokatlar, ximiyaviy va neft– kimyo mahsulotlari, qurilish materiallari, o‘rmonchilik, oziq-ovqat va boshqa xalq iste‘moli mollari mahsulotlari ishlab chiqarish korxonalarini, atom,

issiqlik elektrostansiyalari kiradi. O'zbekistonda sanoatning quyidagi tarmoqlari muvofiq ravishda rivojlanib bormoqda.

- A) metallurgiya kompleksi;
- B) mashinasozlik kompleksi;
- V) neft-ximiya kompleksi;
- G) agrosanoat kompleksi.

Sanoatning rivojlanishi dinamik xarakterga ega bo'lib, unda doimo o'zgarishlar sodir bo'lib turadi. Sanoat ishlab chiqarish o'zaro bog'liq bo'lgan mehnat jarayonlari va tabiiy jarayonlar yig'indisidan iborat. Bu jarayonlar yordamida korxonaga keltirilgan Xomashyoga ishlov berishda ularni tashishga, ko'chirishga, nazorat qilishga, ishlab chiqarish uchun zarur bo'lgan jihozlar va turli xil energiya bilan ta'minlash uchun juda ko'p mehnat sarf qilinadi. Shunday qilib, ishlab chiqarish jarayoni texnologik, transport, energetik va shu kabi bir qancha jarayonlardan iborat bo'ladi.

Lekin ishlab chiqarish asosini texnologik jarayonlar tashkil etadi. Texnologik jarayonlar yordamida Xomashyo ishlab chiqarish mahsulotiga aylantiriladi. Texnologik jarayonlar turli prinsip asosida, masalan, ishlatilayotgan Xomashyo turiga ko'ra (neft, o'simlik va hayvonot Xomashyolari texnologiyasi), olish usullariga ko'ra (oksidlash, qaytarish, elektrlash, suyultirish va hokazo), ishlatilishiga ko'ra (qog'oz, plastmassa va qurilish materiallari texnologiyasi) tasniflanadi. Texnologik jarayonlar quyidagi turlarga bo'linadi:

- 1) davriy jarayon;
- 2) uzluksiz jarayon;
- 3) kombinatsiyalashgan (davriy–uzluksiz) jarayon.

Davriy jarayonda kerakli miqdordagi Xomashyo apparatga tushiriladi, texnologik jarayonlar o'tkaziladi va tayyor mahsulot chiqarib olinadi. So'ngra apparatni yuvib, tozalab, yana yangi Xomashyo tushiriladi va yuqoridagi jarayonlar takrorlanadi. Bu ish ko'p marta qaytariladi. Davriy jarayonga davriy ishlaydigan pechlarda g'isht pishirish va po'latga termik ishlov berish jarayonlarini misol qilib olish mumkin. Uzluksiz jarayonlarda apparatning hamma qismlarida kerakli parametrlar (harorat, bosim va hokazo) o'zgarishsiz saqlanadi. Apparatga bir tomondan to'xtovsiz suratda Xomashyo tushirib turiladi va qayta ishlanayotgan material ketma-ket bir qancha bosqichlardano'tib, tayyor mahsulot sifatida ikkinchi tomondan to'xtovsiz ravishda chiqarib turiladi. Bunday apparatlarda uzluksiz jarayonlar ma'lum vaqt davomida to'xtovsiz ravishda olib boriladi. Ba'zan uzluksiz jarayonlarda apparatga Xomashyo bo'lib–bo'lib tushiriladi, tayyor mahsulot ham alohida–alohida chiqarib olinadi, lekin umumiy jarayon to'xtatilmaydi, ya'ni uzluksizligicha qoladi. Bunday jarayonlar kombinatsiyalashgan yoki uzluksiz davriy jarayonlar deb yuritiladi. (domna pechida cho'yan, marten pechlarida po'lat suyuqlantirib olish va hokazo jarayonlar).

Yuqorida qayd etilgan jarayonlardan uzluksiz jarayon iqtisodiy jihatdan bir muncha samarali hisoblanib, u quyidagi afzalliklarga ega:

1) Apparatga Xomashyo tushirish va tayyor mahsulotni chiqarib olish davomida apparat sovimaydi va uni kerakli darajagacha qizdirish uchun qo'shimcha yoqilg'i hamda energiya sarflanmaydi;

2) Jarayonlarni maksimal darajada mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish mumkin;

3) Jarayonlardan ajralib chiqayotgan gazlar issiqligidan takror foydalanish mumkin;

4) Texnologiya rejimining doimiyligi natijasida apparatning ishi yengillashadi, uni foydalanishga topshirish bilan bog'liq bo'lgan xarajatlar kam, ishlab chiqarilayotgan mahsulot sifati yaxshi bo'ladi.

Texnologik jarayonlarda reaksiyaga kirishayotgan birikmalar oqimining yoki bu birikmalar oqimi bilan issiqlik oqimining turli xil yo'nalishlari uchraydi. Shu oqimlarning yo'nalishiga ko'ra jarayonlar to'g'ri yoki parallel oqimli, qarama-qarshi oqimli va kesishma oqimli bo'ladi. To'g'ri yoki parallel oqimli jarayonlar reaksiyaga kirishayotgan birikmalar yoki bu birikmalar bilan issiqlik oqimi bir tomonga yo'nalishi bilan xarakterlanadi. Qiya o'rnatilgan trubali quritish pechi bu jarayonga misol bo'la oladi. Bunda quritilishi kerak bo'lgan sochiluvchan material-tuproq yoki mayda tosh, qum bilan issiq havo oqimi harakati bir tomonga yo'nalgan bo'ladi.

Qarama-qarshi oqimli jarayonlarda birikmalar yoki birikmalar bilan issiqlik oqimi bir-biriga qarama-qarshi yo'nalishda harakat qiladi. Misol uchun bunga ham qiya o'rnatilgan trubali quritish pechini olamiz, lekin bunda sochiluvchan material yuqoridan pastga, issiq havo oqimi esa unga qarshi, ya'ni pastdan yuqoriga qarab harakatlantiriladi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining —O'zbekiston Respublikasini yanada rivojlantirish bo'yicha harakatlar strategiyasi to'g'risida» gi №PF-4947 sonli Farmoni. //Xalq so'zi, 2017- yil 8- fevral.

2. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining "2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlanishining beshta ustuvor yo'nalishlari bo'yicha Harakatlar strategiyasini kelgusida amalga oshirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi 2017- yil 15-avgustdagi №3-5024 sonli Qarori.

3. Mirziyoyev Sh.M. Tanqidiy tahlil, qat'iy tartib-intizom va shaxsiy javobgarlik - har bir rahbar faoliyatining kundalik qoidasi bo'lishi kerak. –T.: O'zbekiston, 2017 y.,104 b.

4.M.Azlarova, G.Shanazarova. —Yengil sanoat texnologiyasi fanidan ma'ruza darslari uchun o'quv-uslubiy majmua.– Toshkent. Iqtisodiyot, 2017 yil.

5. Haydarov O.A. Poyabzal va charm-attorlik buyumlarni modellashtirish asoslari: o'quv qo'llanma -T.: Sharq, 2010

6. www.economics .ru