

MAHSULOTGA KETGAN XOMASHYO SARIFI HISOBI.

Jumaniyozova Iroda

NTSI

To'qimachilik sanoatini yanda rivoji uchun quyidagilar muhim yo'nalishlar etib belgilandi:

-to'qimachilik sanoati iqtisodiyotidagi ulushini oshirish;

-mamlakatda ishlab chiqarilayotgan to'qimachilik mahsulotlarini raqobatbardoshligini, xajmini va sifatini oshirish;

-paxta xomashyosini yetishtirishdan boshlab, tayyor mahsulot shakliga keltiruvchi klaster modelini amalga oshirish;

-yuqori sifatli tayyor to'qimachilik mahsulotlarini eksport qilishda milliy Uztexile kabi brendlarni jaxon bozoriga tanitish;

Mazkur qabul qilingan dasturda to'qimachilik mahsulotlariga 2017-yilda 37 ta loyixa boyicha jami 134 mln.doll. evaziga xorijiy investitsiyalarni keng jalb etish yo'li bilan mahsulot raqobatbardoshli, tashqi bozorlarda talab qilinadigan tayyor, eksportga yo'naltirilgan mahsulotlar ishlab chiqarish hajmlari va turlarini kengaytirish kabi masalalar dastur ijrosida o'z aksini topgan.

Mazkur dastur 2021-yilga qadar paxta tolasini toliq qayta ishlash, sanoat mahsulotlari ishlab chiqarish va eksport salohiyatini 2,7 barobardan ko'proqqa oshirish hamda ichki va tashqi bozorga yetkazib berishni nazarda tutadi. Bu yengil sanoat tarmog'ining yangi raqobatbardosh qiyofasini yaratish va jahon savdo maydonlariga ishonchli kirib borishimizni ta'minlaydi [1].

Har bir paypoq mahsulotiga ketgan xomashyo sarfi hisobini aniqlashda bir qator quyidagi boshlang'ich omillarga aniqlik kiritish lozim:

— tugallangan, tayyor deb qaralayotgan mahsulot turi, shakli;

— tegishli paypoq mahsulotining o'lchami (razmer) va qismlari bo'yicha hisob o'lchamlari;

— paypoq mahsulotini to'qiydigan avtomat turi, texnik tasnifi (sinf, ignadon diametri);

— taxtlash ko'rsatkichlari, ya'ni qismlari bo'yicha xomashyo turi, chiziqli

— qismlari bo'yicha o'rilish turi.

Mazkur hisob-kitob mohiyatini quyidagi misolda ko'rib chiqamiz.

Berilgan: erkaklar paypogi hamda ayollar uzun paypog'i, o'lchami (razmer) , sidirga bo'yalgan, GLAD o'rilishida , bort qismiga elastik ipi qo'shilgan, glad o'rilishdagi tovon va uch qismlari sintetik ip bilan mustahkamlangan.

Xomashyo yigirilgan paxta ipi, chiziqli zichligi 32 teks x 2, hamda 30x2 mustahkamlash ipi paxta kapron ipi, chiziqli zichligi 30 teks. Halqa moduli $\sigma =$ O'lchami 20 bo'lgan erkaklar paypogi hamda ayollar uzun paypog'ini to'qishda aylana ikki ignadonli paypoq to'quv avtomatidan foydalanilgan. Oyoq qamrovi $O_H = 580$ mm. ayollar uzun paypog'i uchun 360mm

Yuqoridagi boshlang'ich shartlarga asoslanib, bolalar yarim uzun paypog'i lozim cho'ziluvchanligini ta'minlaydigan ignalar sonini aniqlaymiz:

$$I_{min} = \frac{C \cdot O_H}{[(\sigma / 31.6 - k) \sqrt{T}]} = \frac{1.85 \cdot 580}{[(-0.21) 30 \times 2]} = 122$$

Ushbu hisob ko'rsatkichidan yuqoriroq, ya'ni ignalar soni $I=132$, ignadon diametri 3 dyuym bo'lgan avtomatni tanlaymiz (1-jadval).

Mahsulot qismlarida halqa ip uzunligini aniqlaymiz:

bort (lastik 1+1 – paxta ipi, chiziqli zichligi 29 teks x 2.

$$L = \left(\frac{O_H \cdot C}{I} \right) + k \sqrt{T} = \left(\frac{260 \cdot 1.85}{132} \right) + \frac{0.21 \cdot \sqrt{58}}{1} = 5.3 \text{ mm}$$

pagolenok (lastik 1 + 1), bir xil taxtlash ko'rsatkichi bo'lganligi uchun bort bilan bir xil.

Halqa ip uzunligi qiymatining max va min qiymatlarga mosligini tekshiramiz:

$$L_{max} = 2t + \left(\frac{0.25 \sqrt{T}}{t} \right) = 2 \cdot 1.82 + \frac{0.63 \sqrt{58}}{1.82} = 6.55 \text{ mm}$$

$$L_{min} = 2,15t + \left(\frac{0.63 \sqrt{T}}{t} \right) = 2 \cdot 1.82 + \frac{0.25 \sqrt{58}}{1.82} = 4.8 \text{ mm}$$

Hisob qiymati, ya'ni $L = 5,3$ mm max va min qiymatlardan chetlashmagan.

Tovon va uch qismlari paxta ipi, chiziqli zichligi 29 teks x 2 + paxta kapron ipi, chiziqli zichligi 30 teks, ya'ni $T = 30$ teks x 3.

$$L = \sigma * \sqrt{T} / 31,6 = \sqrt{30 * 3} / 31,6 = 6,2 \text{ mm.}$$

Mahsulot qismlarida halqa qadami ΠA ni qamrov o'rtacha qiymati O_2 asosida aniqlaymiz:

bort va pagolenok

$$A = O_2 / I = 260 / 133 = 1,74 \text{ mm}$$

oyoq osti (glad)

$$A = O_2 / I = 180 / 133 = 1,37 \text{ mm.}$$

Mahsulot qismlarida halqa qator balandligi B nilar qiymati asosida aniqlaymiz (3.12-jadval):

bort va paeolenok

$$B = \alpha_1 * L - \alpha_2 A - \alpha_3 \cdot \sqrt{T} = 0,25 \cdot 5,3 - 0,24 \cdot 1,74 - 0,02 \cdot \sqrt{58} = 0,68 \text{ mm}$$

oyoq osti

$$B = \alpha_1 * L - \alpha_2 A - \alpha_3 \cdot \sqrt{T} = 0,26 \cdot 5,3 - 0,23 \cdot 0,02 - 0,02 \cdot \sqrt{58} = 0,91 \text{ mm}$$

Mahsulot uchi va tovonidagi halqalar soni hisobi tuzilishidan kelib chiqqan holda dastlab qatorlar sonini aniqlaymiz:

uch qismi birinchi yarmi qatorlari

$$P_1 = 2I/6 = 132/3 = 44,$$

uch qismi ikkinchi yarmi qatorlari

$$P_2 = P_1 \cdot 2 = 44 \cdot 2 = 88.$$

$$\text{Jami: } P = P_1 + P_2 = 44 + 44 = 88,$$

$$\text{halqalar soni } P = (I/2 - P/4)P = (132/2 - 88/4)88 = 3960.$$

Tovon qismi uch qismidan har ikkala yarmida ham bitta boshqaruv zanjiri zvenosiga to'g'ri keladigan qatorlar soni, ya'ni to'rttadan qator kamligi bilan ajralib turadi, shuni inobatga olib:

tovon qismi birinchi yarmi qatorlari

$$P_1 = 44 \cdot 4 = 176.$$

tovon qismi ikkinchi yarmi qatorlari

$$P_2 = 42 \cdot 4 = 168.$$

$$\text{Jami: } P = P_1 + P_2 = 176 + 168 = 344.$$

$$\text{halqalar soni } P = (I/2 - P/4)P = (132/2 - 344/4)344 = 13632.$$

Bolalar yarim uzun paypog'ining xom ashyo sarfini barcha qiymatlarni jadval ko'rinishiga keltirib hisoblash maqsadga muvofiqdir

1-jadval.

Mahsulot qismi	I, dona	Xomashyo zichligi, chiziqi	O ₂ ,mm	L, mm	B,mm	P, dona	Bosh, zanjiri zveno soni II, ming dona	Lumum, metr	Q. gramm
Bort	2	2	5	0	2	3	1	1	
Pagolenok	2	2	5	0	4	6	3	1	
Tovon	2	2	6	—	7	3	2	1	
Oyoq osti	2	2	5	0	1	1	9	5	
Uch	2	2	6	—	8	3	2	2	
						Jami			3
Mustahka Qatorlari		2	5	—	2	2	1	0	
						Hammasi			3

O'lchamli ayollar golfisi hisobi

Barcha hisob-kitoblar yakunini o'n juft ayollar uzun paypog'i uchun jamlaymiz.

Bir kunda ishlab chiqariladigan mahsulotlar donadagi miqdori.

$$B_{dona.kun} = \frac{B_{dona.yil}}{274} = \frac{700000}{274} = 2555dona$$

$$B_{dona.kun} = \frac{B_{dona.yil}}{274} = \frac{300000}{274} = 1095dona$$

Bir smenada ishlab chiqariladigan mahsulotlar donadagi miqdori.

$$B_{dona.sm} = \frac{B_{dona.kun}}{2} = \frac{3840}{2} = 1920dona$$

$$B_{dona.sm} = \frac{B_{dona.kun}}{2} = \frac{1680}{2} = 840dona$$

2-jadval

Ko'rsatkichlar	Jami	Jumladan, ip turi va chiziqli zichligi bo'yicha	
		Yigirilgan paxta T= 30t x 2	Paxta tikuv ipi T= 18tx 2
Mahsulotning pardozlashdan oldingi Massasi	603	602	1
— uchini tikishdan	16	16	
— tashlashdan	12	12	-
— uzilishdan (rvan)	3	2	1
Hammasi	6	632	2

Juft ayollar golfis xomashyo sarfi, gramm

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR:

1. Mirziyoev SH.M. Tanqidiy qat'iy tartib-intizom va shaxsiy javobgarlik – har bir rahbar faoliyatining kundalik qoidasi bo'lishi kerak. O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2016 yil yakunlari va 2017 yil istiqbollari bag'ishlangan majlisidagi O'zbekiston Respublikasi Prezidentining nutqi. // Xalq so'zi gazetasi. 2017 yil 16 yanvar, №11 [1]
2. М.М.Муқимов. Трикотажа технологияси. Дарслик/ Тошкент: Ўзбекистон, 2002й.36-44 бетлар. [2]
3. М.М. Муқимов, N.R.Xanxadjajeva. Trikotaj to'qimalarining tuzilishi xususiyatlari va texnologik o'lchamlarini loyihalash bo'yicha uslubiy qo'llanma. TTYESI 2014 yil, 63-bet. [3]
- 4.R.N.Abdullayev, K.Z.Yunusov. Darslik/. Texnologik jarayonlarni loyihalash Toshkent 2014-yil. 76-79-betlar. [4]
- 5.K.Z.Yunusov, Sh.R.Ikromov, R.N.Abdullayev. Trikotaj texnologiyasi mutahassisligida bakalavr tayyorlash bo'yicha DIPLOM LOYIHA ISHI ni bajarish bo'yicha uslubiy ko'rsatma Toshkent 2014-yil. [5]
6. T.A. G'aniev. To'qimachilik sanoatida mehnat muhofazasi. Darslik/ – Toshkent, TTYESI, 2011 yil. 42-48 betlar. [6]
7. S.S. G'ulomov. Tadbirkorlik va kichik biznes. Darslik/. Toshkent., "Sharq", 2002 yil.73-97 betlar. [8]
8. www.lex.uz [9]
9. www.google.com [10]