

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ПЕДАГОГИКА
ИНСТИТУТИ

«Технология» факультети

Озиқ-овқат технологияси кафедраси

«Консерваланган озиқ-овқат маҳсулотлари
технологияси» фанидан

КУРС ИШИ

Мавзу: Смена қуввати 35 м.ш.б ўрик цукати ишлаб чиқариш
цехини технологик ҳисоби.

Бажарди:

17-ООТ-11 гуруҳ

талабаси Дадаҳанов Д

Қабул қилди:

доц. Ш. Атаханов

Наманган- 2015

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ
ВАЗИРЛИГИ

НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ПЕДАГОГИКА
ИНСТИТУТИ

«Технология» факультети

Озиқ-овқат технологияси кафедраси

«Консерваланган озиқ-овқат маҳсулотлари
технологияси» фанидан
КУРС ИШИГА

Тушунтирув ёзуви

Бажарди:

17-ООТ-11 гуруҳ

талабаси Дадаҳанов Д.

Қабул қилди:

доц. Ш. Атаханов

Наманган- 2015

Мундарижа

	Кириш
I	Асосий қисм
II	Технологик қисм
1.1	Хош-аше тавсифи
1.2	Технологик схема танлаш ва унинг баёни
1.3	Хом-аше ҳисоби
V	Меҳнат муҳофазаси
VI	Хулоса
VII	Фойдаланилган адабиётлар

КИРИШ

Мамлакатимиз мустақиллигининг ўтган 24 йили давлатимиз ва халқимиз ҳаётида кенг қўламли ислохотлар, улкан янгиланиш ва бунёдкорлик ишлари амалга оширилган давр сифатида тарих зарварақларидан жой олди. Истиқлол шарофати билан халқимиз ўз тақдирини ўзи белгилашга муваффақ бўлиб тараққиёт йўлимизнинг “Ўзбек модели” ишлб чиқилди. Айниқса, асосий эътибор мустақил тараққиётимизнинг ўтган йиллари ўзининг маъно – мазмуни ва моҳиятига кўра инсон ҳуқуқ ва манфаатларини таъминлаш ҳолини турмуш даражасини ошириш, фуқароларга муносиб ижтимоий – иқтисодий шарт шароитлар яратиш беришга ва шунга мувофиқ муҳим аҳамияга молик дастурларнинг қабул қилингунча қаратиш келинди. Шунингдек, фуқаролик жамиятининг негизи бўлмиш оила институтининг ҳар томонлама мустаҳкамлаш ёшларни баркамол инсон қилиб тарбиялаш Юртбошимиз раҳнамолигида олиб борилаётган сиёсатнинг устивор йўналишларидан бирига айланди. Айтиш мумкин, ўзбек халқи маданий – маърифий меросининг тикланиши, меҳр оқибат, инсонпарварлик, саховат каби сўнмас қадриятларнинг янада ривожлантиришни мамлакатимиз юксалишига замин бўлди.

Ўзбекистонда шаклланган кўп асрлик ан’анавий сабзавотчилик ва боғдорчилик маданияти азалдан маҳаллий ўғитлардан фойдаланишни кўзда тутадиган биологик дэҳқончилик принципларига асосланган. Бу генларни модификация қилиш технологияларини қўллагандан, жуда мазали таъмга ва истеъмол хусусиятларига эга бўлган экологик тоза мева ва сабзавотлар йетиштириш имконини беради. Айтиш мумкин, лекин бу мавзу дунёда анчагина долзарб бўлиб, шу ҳақда турли, баъзан ҳатто қарама-қарши фикрлар ҳам мавжуд.

Мамлакатимизнинг қудратини белгиланадиган омиллар кўп. Бироқ уларнинг энг асосийларидан бири шу юртда вояга етаётган юксак маънавиятли, жисмонан соғлом ҳар томонлама баркамол авлоддир. Зеро эл – юртнинг келажаги бутун камолга етаётган ёшлар кўлида “Ватаннинг

келажаги халқимизнинг эртанги кунини”, малакатимизнинг жахон хамжамиятидаги обрў – эътибори авваламбор фарзандларимизнинг ўқиб – ўсиб улғайиб қандай инсон бўлиб ҳаётга кириб боргунча боғлиқдир, шундай деб таъкидлайди Президентимиз Ислам Каримов “Юксак маънавият - енгилмас куч” китобида.

Ана шу эзгу мақсадларни амалга ошириш мамлакатимиз мустақил тараққиёт йўлида давлат сиёсатининг энг устувор йўналишларидан этиб белгиланади.

Хом ашё тавсифи

Ўрик

Ўрик март ва апрел ойларида гуллайди, мевалари июнь, июль август ойларида пишади.

Озиқ овқат саноатида ўрик меваларининг данаклари елимлари мевалари ишлатилади. Бизнинг Республикамизда ўсадиган туршакбоб ўриклардаги углеводлар миқдори 79 % гача етади, буларнинг 99 % гача қисми сахарозага келади. Таркибидаги витамин А жихатидан ўрик исмалоқ, тухум сариғидан қолишмайди. Лекин витамин С ўрикда камроқ бўлади.

Ўрик мағзида 30-40 % гача ёғ бор, овқатга ишлатилса бюўладиган ўрик мойи шу мағиздан олинади.

Меваларида лимон кислоталари 20 % дан ортиқроқ оксиллар 1 % гача моддалар, минерал тузлар, микро элементлар мавжуд.

Ўрик таркибида 20-27% гача қанд моддаси олма лимон кислоталари, А приваталини (карантин), С ва В₁₅ дармондорлари мавжуд. У шунингдек, калий тузларига (янги мевада 305 мг %, қуритилганда 17 мг % калий бўлади), тамга бой. Ўрик абрикос юрак – қон томир буйрак семириш касалликларига шифобахс таъсир кўрсатади. Қуритилган туршак ва барглари зарарли омилларни организмдан ҳайдовчи воситадир.

Одатда ўрик меваси сархилилигига ёки қоқи сифатида (туршак, баргак) истемол қилиниши билан бирга ундан шарбат тайёрлаб ичиш мумкин. Ўрик қайси кўринишда истемол қилинишидан қатий назар, ўзининг шифобахслик хусусиятларини намоён этмасдан фойлари ҳисобланади.

У кишига дармон бағишлайди, камқонлик билан оғрийлиган кишиларга даво бўлади. Ўрик таркибида мавжуд бўлган калий тузи брак қон томир системаси касалликлари балн оғриган беморларга нафли ҳисобланади. Ўрик шарбати таркибида дромон дори, витаминлар ҳам яхши сақланиш туфайли изтиробли хасталикларни бошдан кечирган, холсизланган беморлар учун жуда фойдалидир. Ўрик ва унинг қоқилари чики юриштирувчи, мулойим сурчи сифатида ҳам ишлатилади.

У фосфор ва магнийга бой бўлиб мянинг фаол ишлашига таъсир кўрсатади, ҳамда мустаҳкамлаш хусусиятига эга. Олимлар унинг мя қон томирларига аниқ ижобий таъсир кўрсатишини аниқладилар. Шунингдек ўрик (абрикос) хотирани яхшилаб, юрак фаолияти учун зарур микрокалийга бой гемоглобин ва қонни кўпайтириб организмнинг қаршилиқ кўрсатиш қобилиятини оширади, қамқонликка яхши даво бўлади. Шарбатни тайёрлаш учун ўрикнинг данакларини олиб ташланиб бир жинсли масса ҳосил бўлгунча эзилади.

Ўрикнинг данаги чақилиб мағзи майда тишли қирғичдан ўтказилиб бояги масса аралаштирилади. Устига шакар солиниб 2 соат қўйиб қўйилади. Сўнгра совуқ сув қўшилиб , аралаштирилади ва яна бир соат қўйиб қўйилади, сузиб олинади. Тушган сувни қанд шарбати билан аралаштириб оловга қўйилади ва 5 дақиқа қайнатилиб кейин оловдан олинади, совутиб шишаларга қўйилади. Оғзи беркитилган ҳолда салқин жойда сақланади. 1 – литр ўрик шарбати 300-400 гр ўрик $\frac{3}{4}$ стакан шакар 1.5 стакан қанд шарбати, 1 сатакан сув солинади.

Технологик схема танлаш.

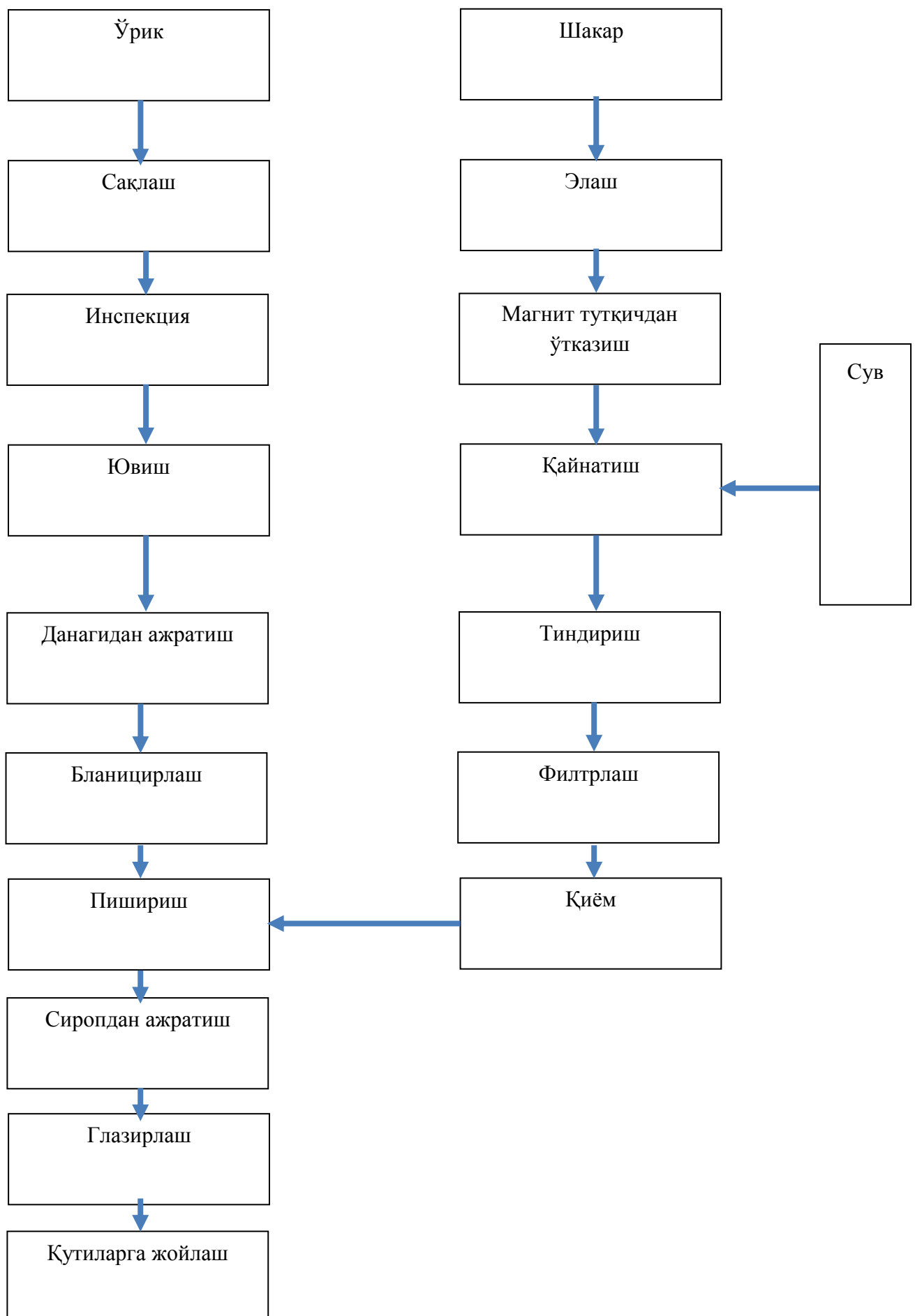
Технологик жараёни тасдиқланган консерва ишлаб чиқариш инструкциялари асосида тажрибада синаб кўрилган адабиётлардаги маълумотларни, ҳамда илғор технологияларни ҳисобга олган ҳолда тузилади. Технологик жараён схемаларини танлашда қуйидаги талабларни ҳисобга олиш зарур:

1. Лойihalанаётган технология юқори сифатли маҳсулот тайёрлашни таъминлаш лозим;
2. Маҳсулот чиқиш максимал яъни хом ашёлар чиқинди ва йўқотиш ва чиқитлар минимал бўлиши лозим;
3. Танланган технологик схема максимал унумдорликни таъминлаш ва узлуксиз ишлаши зарур;

4. Танланган технологик схема ишлаб чиқариш жараёнини максимал механизацияланган ва оптималлаштирувчи жихозлар билан таъминлаш зарур;
5. Танланган технологик схема оддий ва шунингдек мураккаб аппаратлар, танқис материалларни талаб қилмаслиги керак;
6. Технологик схема электр энергияси, буғ сув ва ишчи кучини минимал солиштирма сарфини таъминлаши зарур;
7. Кўп меҳнат талаб қиладиган оғир жисмоний ишларни ўз ичига олган схемалар ҳамда жуда катта ишлаб чиқариш майдонларини талаб қилувчи схемалар қўлланмаслиги керак.

Шу талаблар асосида консерваланган цехининг ассортиментидаги маҳсулотларни ишлаб чиқариш учун қуйидаги технологик схема танлаймин.

ЎРИК ЦУКАТИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ТЕХНОЛОГИК СХЕМАСИ



ТЕХНОЛОГИК СХЕМАНИ АСОСЛАШ.

Олиб келиш – Ўрик хом ашё майдонларидан ишлаб чиқариш корхоналарига 10 кг ли яшикларда автотранспортларда ташиб келтирилади.

Сақлаш – Ўрикни хом ашё майдонларида 12 соатдан ортиқ сақлаш тавсия этилмайди.

Инспекция навлаш – ишлаб чиқариш учун олиб келинган хом ашёни чириган, эзилган, пишмаган ва талабга жавоб бермайдиган ўриклар джем ишлаб чиқариш учун узатилади.

Ювиш – навлашдан сўнг хом ашё вентелятор ювиш машинасида тозалаб ювиб олинади.

Қайнатиш – 65 % сиропда 10 минут давомида 74.6 кПа босимда 200 мм симоб 4 босқичда олиб борилади. Қайнатилган махсулот 1 соат давомида сиропда совугунгу ушлаб турилади. Бунда қанд мева ичига ўтиб сурилади. Қайнатиш ва совуш 2 маротаба такрорланади. Қайнатиш сиропда эрувчан курук моддалар миқдорида 78 % меваларда 70 – 72 % га етганда қайнатиш тўхтатилади.

Сиропда ажратиш ва глазирлаш – тайёр мураббо 5 мм тешикли элақд сиропидан тўла ажратиб олинади. Сиропи силкиган мевалар протовентларда 3 соат тургандан сўнг мевалар глазирлаш учун 12 – 18 соат қуриштилади. Ишлатилган сироп бошқа мевалар консервалари ишлаб чиқариш учун юборилади. Қуриштирилган мевалар устига массасига нисбатан 15 % эланган шакар сепилади. Бу жараён меваларни айлангириб турувчи роликли транспортларда амалга оширилади. Шакар сепилган мевалар 50 – 70 % С хароратда 14 – 17 % намлик қолгунча қуриштилади.

Қадоқлаш – тайёр цукатлар 100, 200, 250, 500, 1000 граммли безак берилган картон қутиларга қадоқланади.

Стерилизация – стерилизация жараёни автоклавда амалга оширилиб 20-20-20/100 2 ам формуласи асосида олиб борилади.

ХОМ АШЁНИ КЕЛИШ ГРАФИГИ.

Хом ашё келиш (Қабул қилиш) графигини тузишда қайта ишланадиган хом ашё пишиб этиштиришни бошлаши ва тугадини асос қилиб олинади. Агар хом ашё тез пишиб этилса ва тугаса, унда ярим фабрикатларни қайта ишлаш режалаштирилади.

Мева ва сабзавотларни қайта ишлаш корхоналарининг ишлаш даври 6 ой давом этади.

Юқоридаги график асосида линия цех, заводнинг ишлаш графиги тузилади. Яъни бу график бир кундаги сменалр сони, ой ва мавсумдаги сменалар сони ва шу кунини ўз ичига олади. Бунда махсулот тўла пишиб этилганда нобуд бўлмаслиги олдини олиш учун укку сменада ташкил қилишни режалаштирамиз.

Ўрик цукати ишлаб чиқариш учун хом ашёни келиш графиги

Ойлар	Июнь	Аюль
Хом ашё		
Ўрик	1 _____	_____ 30

Ўрик цукати ишлаб чиқариш учун смена сонини хисоблаш

Ойлар	Июнь	Июль	Жами
Хом ашё			
Ўрик цукати	1 _____ 1 _____	_____ 30 _____ 30	
Кун	30	30	60
Смена	60	60	120

Кун	26	26	52
Смена	52	52	104

Ўрик цукати ишлаб чиқариш учун цехнинг ишлаш дастури

Махсулот номи	Ойлар		Жами мавсумда
	Июн	Июл	
Шафтоли мураббоси	35*52=1820	35*52=820	35*104=3640

Юқоридагиларни ҳисобга олиб биз хом ашё ва материалларга бўлган эҳтиёжни ҳисоблаймиз.

Рецептера

Хом ашё номи	Рецептера		Потоксиз қисмлар рецептураси	Қуруқ моддалар миқдори	Чиқинди ва йўқотишлар	Сарф меъёри кг	
	Хом ашё номи	Қисмлар миқдори				Қўшилса	
						Серимизация қилинган мураббо	Серимизация қилинмаган мураббо
Ўрик			450	15	15.0	535	759
Шакар			535	99.85	2.5	607	740

$$B = \frac{A_1 m_1 + A_2 m_2 + A_n m_n}{M_{mn}} = \frac{535 \cdot 15 + 607 \cdot 99.85}{67} = 1024$$

Бу йерда $A_1, A_2, \dots, A_n$ (мевалар пеоре, шарбати, шакар, сиропни қайнатиш учун олинагн миқдори кг)

$m_1, m_2, \dots, m_n$ компонентлар таркибидаги қуруқ модда миқдори %

M_{mn} – тайёр махсулот таркибидаги қуруқ модда миқдори.

$$S = \frac{A_1 * 100}{B} = \frac{535 * 100}{1024} = 522 \text{ kg/t}$$

$$S_{\text{ш}} = \frac{607 * 1000}{1024} = 588 \text{ kg/t}$$

$$T_{\text{ш}} = \frac{S * 100}{100 - x} = \frac{588 * 100}{100 - 2.5} = 603 \text{ kg/t}$$

$$T_m = \frac{S * 100}{100 - x} = \frac{522 * 100}{100 - 20} = 652.5 \text{ kg/t}$$

$$T = \frac{S * 400}{1000} = \frac{522 * 400}{1000} = 208.8 \text{ kg/мшб}$$

$$T_{\text{ш}} = \frac{S * 400}{1000} = \frac{588 * 400}{1000} = 235.2 \text{ kg/мшб}$$

М.ш.б учун хом ашё ва материаллар сарфи меъёрини хисоблаб олдик, энди 1 смена, 1 соат ва мавсумдаги керак бўладиган хом ашё ва материаллар сарфини хисобга оламиз. 1 соатдаги цех унумдорлиги 4.36 м.ш.б 1 сменадаги цех унумдорлиги 35 м.ш.б мавсумдаги цех унумдорлиги 3640 м.ш.б

Ўрик

$$M_{\text{кгк}} = 4,36 * 271 = 1181,5 \text{ кг/к}$$

$$M_{\text{кг/см}} = 35 * 271 = 9485 \text{ кг/см}$$

$$M_{\text{кг/мавс}} = 3640 * 271 = 1350440 \text{ кг/мовс}$$

Шакар

$$M_{\text{кг/с}} = 4,36 * 264,4 = 888,4 \text{ кг/с}$$

$$M_{\text{кг/см}} = 35 * 264,4 = 92524 \text{ кг/см}$$

$$M_{\text{кг/мовс}} = 3640 * 264,4 = 962416 \text{ кг/мовс}$$

Ўрик цукати ишлаб чиқариш учун технологик жихоз танлаш.

1. Саралаш назорат конвейери ТСИ $H=1$ та , $\Pi=4000$ кг/с, электр двигател ыеввати – 0,6 кв/с. Габарид ўлчамлари (4544*1142*948)
2. Вентелятор ювиш машинаси ПВ-2000 $H=1$ $\Pi=1500-2000$ кг/с Электр қуввати -2.5 кв/с Габарид ўлчамлари (3755*1170*792) .
3. Данадан ажратиш машинаси T_1 – КОС – 15, $H=1$ та, $\Pi=2000$ кг/с, электр қуввати – 55 кв/с. Габарид ўлчамлари (1850*1000*1500).
4. Бланширователь, A_9 -КБГ, $H=1$ та , $\Pi=5000$ кг/с, электр қуввати -0.55 кв/с, буғ сарфи – 60 кг/с, Габарид ўлчами(5810*1200*1650).
5. Буғлатиш аппарати МЗ-2с-24/м, $H=1$ та $\Pi=4\text{м}^3$, электр двигател қуввати 2.8 кв/с, габарид ўлчами (1500*1418*2500).
6. Сироп тайёрлаш учун икки деворли қозон, $H=1$ та $V=400$ кг
7. Сиропдан ажратиш учун сеткали ванна $H=2$ та , $V=400$ кг.
8. Қуритиш машинаси СПК-4Г-90 $H=1$ та, $\Pi=630$ кг/с, электр двaгaтeл қуввати – 102 кв/с, габарид улчами (2100*1100*2700).
9. Қaдoқлaш мaшинaси. М-54, $H=1$ та $\Pi=1200-2700$ б/с электр двигател қуввати -1.7 кв/с. Габарид ўлчами (12000*2800*4500).
10. Ёрлиқлаш машинаси ЭР-2, $H=1$ та $\Pi=5400-7200$ б/с, электр қувват -2.1 кв/с, Габарид ўлчами (2715*905*1240).

Ўрик цукати ишлаб чиқариш учун сув, буғ, электр энергияси ва ишчи кучини ҳисоблаш. Сув, буғ, электр энергияси ва ишчи кучи консервалари учун берилган нормативлар асосида ҳисобланади.

Сув сарфини ҳисоблаш.

Маҳсулот номи	М.ш.б/см	М ³ /соат	М ³ /см	М ⁷ /м.ш.б	М ³ /мов
Ўрик цукати	35	74.3	595	17	61880
Жами:					

Буғ сарфини ҳисоблаш

Маҳсулот номи	М.ш.б/см	Кг/м.ш.б	Кг/соат	Кг/см	Кг/мов
Ўрик цукати	35	800	3500	28000	2912000
Жами:					

Электр энергияси сарфини ҳисоблаш

Маҳсулот номи	М.ш.б/см	Кг/м.ш.б	Кг/соат	Кг/см	Кг/мов
Ўрик цукати	35	1.8	109	875	91000
Жами:					

Ишчи кучини ҳисоблаш.

Маҳсулот номи	М.ш.б/см	Одам/м.ш.б	Кг/м.ш.б	Одам/см	Кг/см
Ўрик цукати	35	1.8	-	63	-
Жами:					

Автоклав хисоби

Ўрик цукати ишлаб чиқаришда стерилизация учун автоклав хисоби.

1-82-1000 банкаларга қадоқланади.

$$12 \frac{\text{м. ш. б}}{\text{смена}} = 1,7 \frac{\text{м. ш. б}}{\text{соат}} = 12 \text{ ф б/минут}$$

Стерилизация формуласи қуйидагича

$$\frac{20 - 20 - 20}{100} * 1.2 \text{ атм}$$

Битта сеткадаги банкалар сони

$$нб = 0,785 * a * \frac{d_c^2}{d_b^2}; \quad a = \frac{h_c}{h_b}$$

бу ерда, d_c – автокла сеткасининг диаметри, см

d_b – банканинг диаметри, см

h_c – банканинг баландлиги, см

h_b – сетканинг баландлиги, см

$$a = \frac{h_c}{h_b} = \frac{0.700}{0.162} = 4$$

$$нб = 0.785 * 4 * \frac{0.946}{0.108} = 255 \text{ дона}$$

Битта сетканинг тўлиш вақти

$$T_0 = \frac{нб}{G} = \frac{255}{12} = 21 \text{ минут}$$

Автоклавдаги сеткалар сони

$$m_0 = \frac{30}{T_0} = \frac{30}{21} = 1,4 = 2 \text{ дона}$$

Автоклавдаги банкалар сони

$$Нб = 255 * 2 = 510 \text{ дона}$$

Автоклавни тўтла ишлаш вақти

$$T = T_1 + T_2 + T_3 + T_4 + T_5 \text{ бу ерда}$$

T_1 - автоклавга сеткаларни юклаш вақти, 10 минут

T_2 - автоклавдаги хароратни кўтариш вақти, 20 минут

T_3 – сетиризация вақти , 20 минут

T_4 – совутиш вақти, 20 минут

T_5 – автоклавдаги сеткаларни бўшатиш вақти, 10 минут.

$$T = 10 + 20 + 20 + 20 + 10 = 80 \text{ минут}$$

Зарур бўлган автоклав миқдори

$$\text{Повтоклов} = \frac{12 \cdot 60 \cdot 80}{60 \cdot 510} = 1.8 = 2 \text{ дона}$$

$$\Delta T = \frac{60 \cdot 510}{12 \cdot 60} = 42 \text{ минут}$$

ΔT автоклавни тўзлиш вақти.

Автоклавни ишлаш графиги.

Автоклавни ишлаш графиги.

Жараёнлар номи	Автоклавда жараённинг бошланиш ва тугаш вақти		
	№ 1	№ 2	№ 1
Юклаш	8:00	8:42	9:22
Бўғ бериш	8:10	8:52	-
Стерилизация	8:30	9:02	-
Совутиш	8:50	9:22	-
Бўшатиш (бошланиш)	9:10	9:42	
Бўшатиш (тугаши)	9:20	9:52	-

Тайёр махсулот омбори ҳисоблаш

Ўрик цукати, Шафтоли мураббоси консерваси ишлаб чиқариш учун тайёр махсулот омборини ҳисоблаш учун умумий ишлаб чиқариш ҳажмини максимал ишлаб чиқариш ойини 75 % ни олинади.

Ўрик цукати - 3640 м.ш.б.

Шафтоли мураббоси - 640 м.ш.б

Жами - 4280 м.ш.б

4280 – 100

X – 75

$$X=4280*75/100=3210 \text{ м.ш.б}$$

1 м² майдонда 2,8 м.ш.б тайёр махсулот жойланади.

$$\Phi=3210/2.8= 1146,4 \text{ м}^2$$

Ўтиш йўлакларини ҳисобга олган ҳолда тайёр махсулот омборини майдони.

$$\Phi=1146,4*1,5=1719,6 \text{ м}^2$$

Тайёр махсулот омборини эни 33 м бўлса узунлиги 52 м ни ташкил этади.

ХУЛОСА

Маҳаллий шароитларда йетиштириладиган мевасабзавотларни қайта ишлаш уларни салаш мудатларини узайтириш Республика аҳолисини барча фаслларда витаминга бой озиқ-овқат маҳсулотларига бўлган талабларини максимал кондириш мақсадида аҳолини истемолидан ортиқча бўлган ўрик цукатлари ишлаб чиқариш мавжуд муаммосини ечими деб ҳисоблаймиз.

Озиқ – овқат маҳсулотлари бозорида табиий маҳсулотларга бой бўлган талабининг ортиб бориши даврида давлатимиз валюта захирасини оширишнинг катта имкониятидир.

Мақсур курс ишининг технологик ечимларидан бири бўлган Ўрик цукати ишлаб чиқаришнинг менюси барпо этиш иқтисодий жихатдан мақсадга мувофиқ бўлибгина қолмай балки ижтимоий аҳамияти ҳам каттадир чунки вилоят аҳолисини иш билан таъминлаш долзарб муаммоси бўлиб турган бир пайтда ҳар икки линияни максимал қувват билан ишлаганда 11 нафар ишчи ўринлари яратилади.

Юқоридагиларни ҳисобга олиб биз курс иши бажариш жараёнида амалга оширган технологик ҳисобларга асосланган ҳолда Ўрик цукати ишлаб чиқариш миқёсини барпо этиш иқтисодий ижтимоий сиёсий жихатдан мақсадга мувофиқдир.

Фойдаланилган адабиётлар.

- 1) И.А.Каримов. Ўзбекистон ХХИ аср бусагасида Тошкент 1998 йил
- 2) И.А.Каримов. Юксак манавия енгилмас куч.
- 3) И.А.Каримов. Ўзбекистон иқтисодий ислохотларни чуқурлаштириш йулида. Тошкент Ўзбекистон 1995 йил
- 4) А.А.Разимов мева ва сабзавотларни уй шароитида консервлалаш. Тошкент Мехнат 1992 йил
- 5) Худойшукуров. “Озик-овкат махсулот технологияси” асослари. Тошкент 2009
- 6) И.А.Каримов. Жаҳон молиявий иқтисодий инкирози, Ўзбекистон шаоитида уни бартараф этишнинг йуллари ва чоралари. Тошкент, Иқтисодиёт 2009
- 7) Н.Н.Азизжаева “Педагогик маҳорат” Тошкент Шарк 2005 йил
- 8) А.Ф.Загибалов ва бошқалар технология консервирования плодов и овощей и контрол качества продукции, Масква Агропромздат 1992 г
- 9) К.Дадаев кансервалаган озик-овкат махсулотлари консерваси. Тошкент 2009
- 10) С.М.Ястреков технологический расчоти по консервирования пшшневих продуктов Москва Легкая, Пишшевая промишлиност. 1996 г
- 11) А.Ф.Фанюнг проектирования консервиних заводов. Масква пищевая промишленосит
- 12) Ш.Атаханов ва бошқалар гушт, сут, балик ва бошка консерваланган махсулотлар технологияси фанидан марузалар матни. Нам МПИ 2010 й
- 13) А.М.Ахмедов, Н.М.Самарадов, З. Жиянов “Сутчилик иши ва чорвачилк махсулотлари технологияси” Т 1993 й
- 14) И.А.Квашива “ Сут ва хаёт” Ўзбекистон 1987 й
- 15) З.Х.Дланиян “Малчний дело” “Колос” 1989 й
- 16) Р.Вессер технология получения переработки мавлока М: 1990 й
- 17) Н.Б.Барабаншиков “малочние дло. 1993 й
- 18) Р.Б.Давидов Малако малочний дела
- 19) Ёлдош Г саноат санитарияси 1995 й

- 20) Рахимова Х. ва бошқалар Мехнатни муҳофаза қилиш Т Ўзбекистон 1998
- 21) А.Н.Бубушкина государственная регуширование национальной эконاميки. М: финажи и статистика
- 22) У.Йулдошов, У.Усмонов, Тошкент “Мехнат”
- 23) И.Жаббаров “Химия ва атроф мухит” тошкент уқитувчи 1992 йил
- 24) А.Ф.Фанг-Юнг “Проектирование сирьевних заводов” ПИХ. 1990
- 25) Е.И. Сизенко “Вторичие сирьеввик ресурси пищевой и переработивающей промишлености АПК к охрано окружающей среди. СПб: “Актив “ 1999-468с
- 26) В.М.Позниковский “ Гигиеничесткие основы питание безопасность и экспертиза продовальственний товаров” Новосибирск 1999-258с
- 27) Х,А,Мудреткова – Висе. А,А Кудратова Микробиология санитария и гигиена: - М: Деловая литература” 2001-338с