

Самарқанд қишлоқ хўжалик институти.
5620500 – “Қишлоқ хўжалик маҳсулотларини етиштириш, сақлаш ва
уларни дастлабки қайта ишлаш технологияси ” битирувчиси
Сафаров Бекзод.

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ

МАВЗУ: “Салат маҳсулотлари ишлаб чиқарадиган технологик тизимни
ишлаб чиқиш ”

илмий раҳбар, доцент

А.Х.Юсупов

КИРИШ

Мамлакатимиз йилдан-йилга жаҳон ҳамжамиятида тенглар ичра тенг бўлиб, тараққиётнинг ўзи танлаган йўлидан асосий мақсадимиз – инсон манфаатлари, ҳуқуқ ва эркинликлари юксак қадрият ҳисобланувчи, ижтимоий йўналтирилган бозор иқтисодиётига асосланган демократик ҳуқуқий давлат ва фуқаролик жамиятини шакллантириш ва тараққий эттириш сари дадил одимлар билан ривожланиб бормоқда. Иқтисодиётимизнинг турли соҳа ва тармоқлари ўртасидаги мутаносибликнинг кучайиши ҳамда барқарор ўсиш суръатларининг таъминланиши натижасида аҳоли даромадларининг ошиши, турмуш даражасининг сезиларли равишда ўсиши эртанги кунга бўлган ишончнинг тобора мустаҳкамланиб боришига замин яратмоқда.

Юртимиз ижтимоий-иқтисодий тараққиётида қўлга киритилаётган юксак натижалар, энг аввало, янгидан-янги замонавий тармоқ ва ишлаб чиқариш фаолиятларининг йўлга қўйилиши, бунинг таъсирида мамлакатимиз иқтисодий салоҳиятининг аҳамиятли даражада кенгайиб бораётганлиги, яратилаётган маҳсулот ва кўрсатилаётган хизматлар турларининг кўпайиб, сифатининг такомиллашиб бориши, бир сўз билан айтганда, иқтисодиётимизнинг янгича мазмун ва сифатга эга бўлиб боришида мустақил тараққиёт йўлининг тўғри танланганлиги, амалга оширилаётган иқтисодий сиёсатнинг ҳар томонлама асосланганлиги ҳамда халқимизнинг фидокорона меҳнати энг муҳим ва асосий омиллар сифатида хизмат қилмоқда. Ушбу омилларнинг ягона мақсад – юрт озодлиги ва равнақи, халқимиз фаровонлиги йўлида муштараклиги ўта мураккаб кечган мустақил тараққиёт йўлини босиб ўтишда неча-неча оғир синовлардан муваффақиятли ўтишга имкон яратди. Ҳолбуки, 2008 йилда бошланган, бугунги кунга қадар салбий таъсир ва оқибатлари сақланиб қолаётган, кейинги йилларда ривожланган мамлакатларда ўзининг янги “хуружи”ни намоён этаётган жаҳон молиявий-иқтисодий инқирози нафақат айрим мамлакатлар, балки уларнинг турли кўринишдаги иттифоқлари, бирлашма ва гуруҳларидаги иқтисодий сиёсатнинг заиф жиҳатларини, айниқса, банк-молия тизимининг “мўрт”

бўғинларини кўрсатиб берди. Худди шундай мураккаб бир шароитда мамлакатимиз иқтисодиёти, бизнинг ижтимоий-иқтисодий тараққиёт моделimiz яна бир бор ҳаёт синовидан муваффақиятли ўтиб, ўзини тўла оқлагани ҳар қандай эътироф ва эътиборга муносибдир.

Ўтган 2011 йил ҳам мамлакатимиз ижтимоий ҳаётининг турли жабҳаларида янги ютуқ ва натижаларга жуда бой бўлди. Бу борада Президентимиз И.А.Каримов 2012 йилнинг 19 январида Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2011 йилда республикани ижтимоий-иқтисодий ривожлантириш яқунларига ва 2012 йилда иқтисодиётни барқарор ривожлантиришнинг муҳим устувор вазифаларига бағишланган мажлисда атрофлича маълумот бердилар.

Давлатимиз раҳбарининг маърузасида жаҳонда умумэътироф этилган ривожланишнинг “ўзбек модели”ни ҳамда қабул қилинган Мамлакатимизда демократик ислохотларни янада чуқурлаштириш ва фуқаролик жамиятини ривожлантириш концепциясининг устувор йўналишларини изчил амалга ошириш натижасида, жаҳон иқтисодиётида юз бераётган инқирозли ҳолатларга қарамай, 2011 йилда мамлакат иқтисодиётини ўстиришнинг юқори суръатлари барқарорлиги ва макроиқтисодий мувозанатлилиқ таъминланганлиги қайд этилди.

Республикада амалга оширилаётган ислохотлар ва жаҳон молиявий инқирозининг салбий таъсирларига қарши кўрилаётган чора-тадбирлар самарадорлиги Халқаро валюта жамғармаси, Жаҳон банки, Осиё тараққиёт банки сингари обрўли халқаро молиявий ва иқтисодий институтлар томонидан юқори баҳоланаётганлиги алоҳида таъкидланди. Жумладан, Халқаро валюта жамғармасининг 2011 йил ноябр ойида мамлакатимизга келган миссиясининг баёнотида Ўзбекистон изчил ўсишга эришганлиги ва глобал молиявий инқирозга қарши муваффақиятли чоралар кўраётганлиги қайд этилган, шунингдек, ўрта муддатли истиқболда иқтисодий ўсишнинг юқори суръатлари сақланиб қолиши ҳақида ижобий прогноз билдирилган¹.

Рахбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров.				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

Шунингдек, маърузада 2012 йилда мамлакатимизни ижтимоий-иқтисодий ривожлантиришнинг куйидаги энг муҳим устувор вазифа ва йўналишлари белгилаб берилди:

биринчидан, юқори ва изчил ўсиш суръатларини сақлаш, макроиқтисодий барқарорликни янада мустаҳкамлаш;

иккинчидан, иқтисодиётининг рақобатдошлигини ошириш бўйича дастур тайёрлаш ва уни амалга ошириш;

учинчидан, хизматлар соҳасини жадал ривожлантириш;

тўртинчидан, транспорт ва муҳандислик-коммуникация инфратузилмасини жадал ривожлантириш;

бешинчидан, қишлоқ жойларда намунавий лойиҳалар асосида хусусий уй-жойларни қуриш бўйича дастурни амалга ошириш;

олтинчидан, аҳоли бандлигини таъминлаш ва янги иш ўринларини ташкил қилиш муаммосини ҳал этиш;

еттинчидан, 2012 йил – “Мустаҳкам оила йили” умумдавлат дастурини ҳаётга татбиқ этиш.

Вазирликлар, идоралар, хўжалик бирлашмалари ва маҳаллий ижро этувчи ҳокимият органлари раҳбарлари олдига иқтисодиётни ўстиришнинг юқори ва барқарор суръатларини сақлаб қолишни, макроиқтисодий барқарорликни янада мустаҳкамлашни, шунингдек, иқтисодиётни изчил ислоҳ қилиш, таркибий ўзгартириш ва диверсификациялашни чуқурлаштириш, янги, юқори технологияли ишлаб чиқаришни жадал ривожлантириш, мавжуд қувватларни модернизациялаш ва технологик жиҳатдан янгилаш жараёнини жадаллаштириш ҳисобига мамлакат иқтисодиётининг рақобатбардошлилигини оширишни таъминлайдиган комплекс чора-тадбирлар ишлаб чиқиш ва амалга ошириш вазифаси қўйилди. Транспорт ва муҳандислик-коммуникация инфратузилмасини жадал ривожлантиришни таъминлаш, қишлоқлар қиёфасини тубдан ўзгартириш ва қишлоқ жойларда уй-жой қурилишини ривожлантириш, янги иш ўринларини

Раҳбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров.				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

ташқил этиш ҳамда шу асосда аҳоли бандлиги ва фаровонлигини ошириш масалаларини самарали ҳал этиш бўйича аниқ чора-тадбирлар белгиланди.

Жорий йилнинг “Мустақкам оила йили” деб эълон қилиниши муносабати билан 2012 йилга белгиланган мақсадларга эришиш бўйича дастурий чора-тадбирларни амалга ошириш, шу жумладан, жамиятнинг маънавий асосларини янада ривожлантиришда оиланинг аҳамиятини юксалтириш, ҳар бир оиланинг моддий фаровонлигини ошириш муаммоларини ҳал этишда давлат ва жамият томонидан эътибор ва ғамхўрлик кучайтирилиши зарурлигига алоҳида эътибор қаратилди².

Шунга кўра, Президентимиз Ислон Каримовнинг *“2012 йил Ватанимиз тараққиётини янги босқичга кўтарадиган йил бўлади”* мавзусидаги маърузасини чуқур ва ҳар томонлама ўрганиш, унда кўрсатиб ўтилган долзарб масалаларнинг туб моҳиятини англаш, 2011 йилда мамлакатимизни ижтимоий-иқтисодий ривожлантиришнинг энг муҳим устувор йўналишлари ва уларни амалга ошириш борасидаги куч, имкониятлар, механизмларни талаба ёшлар онгига чуқур сингдириш орқали уларнинг юртимиздаги улкан ўзгаришлар ҳақидаги билим ва тушунчаларини кенгайтириш, ана шу ўзгаришларга дахлдорлик туйғусини кучайтириш мақсадида махсус ўқув курсини жорий этиш муҳим аҳамият касб этади.

Қайта ишлаш саноати халқ хўжалигининг тармоғи сифатида муҳим вазифани бажаради. Маълумки кўпчилик озиқ-овқат маҳсулотлари қишлоқ хўжалигида етиштириладиган маҳсулотлар сифатида йилнинг муайян бир мавсумида етиштирилади. Шу сабабли уларни консервалашни йўлга қўймасдан аҳолини йил бўйи турли маҳсулотлар билан таъминлаш масаласини ҳал этиб бўлмайди.

Бундан ташқари қишлоқ хўжалигида етиштириладиган озиқ-овқат маҳсулотларининг кўпчилиги муайян бир географик туманларда етиштирилади. Озиқ-овқат маҳсулотларини консервалаш эса уларнинг ҳар хил иқлимий шароитини тумналарда йил бўйи истеъмол қилиш учун керакли захираларини яратишга имкон беради.

²

2. Техник иқтисодий асослаш

Вилоят
Туман

САМАРҚАНД
Пастдарғом

Маркази *Жума шаҳри*
 Ташкил топган вақти *29,09,1926*
 Умумий майдони *0,9 минг км²*
 2012 йил 1-январ ҳолатидаги мавжуд аҳоли сони *284,3 минг киши*
 Самарқанд шаҳригача бўлган масофа *24 км*
 Чегарош вилоятлар -
 Чегарадош туманлар *Иштихон, Оқдарё,
Самарқанд, Нурабод,
Каттақўрғон*

2012 йил 1 январ ҳолатига шаҳарчалар

шаҳарчалар номи	ташкил бўлган йили
Чархин	-
Чортут	2009
Ўрта чархин	2009
Балҳиён	2009
Гўзалкент	2009
Найман	2009
Жағалбойли	2009
Меҳнат	2009
Ҳиндибойи	2009
Агрон	2009
Искандари	2009
Сарибош	2009

Раҳбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров.				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо		

2012 йил 1 январ ҳолатига қишлоқ фуқаролар йиғини сони

№	Қишлоқ фуқаролар йиғинларининг номи	Қишлоқ фуқаролар йиғинларининг марказлари	аҳоли пунктларининг сони
1	Арабхона	Болтали а.п.	8
2	Болатош	Болатош а.п.	11
3	Сарибош	Гумбаз а.п.	26
4	Пўлатчи	Найман шаҳарчаси	8
5	Намуна	Шомубулоқ а.п.	9
6	Санчикул	Меҳнаткаш а.п.	15
7	Торариқ	Агрон шаҳарчаси	11
8	Дурмонтепа	Қорагуппа а.п.	7
9	Димишқиболо	Ўрта –Чархин шаҳарчаси	3
10	Гўзалкент	Қурилиш № 1 а.п.	10
11	Чимбой	Чимбой а.п.	17
12	Анҳор	Мевали а.п.	11
13	Беш қаҳрамон	Гузалкент а.п.	15

	СОНИ
Маҳаллар сони*	106
ҚФЙ лар сони*	13
Аҳоли пунктлари сони*	151
Туман аҳолиси, <i>минг киши</i>	284,3
<i>Шундан:</i> шаҳар аҳолиси	36,9
Қишлоқ аҳолиси	247,4
Мактабгача тарбия муассасалари	47
Умумтаълим мактаблари сони	123
Ўқувчилар сони	52473
Кутубхоналар	22
Китоблар сони, <i>минг дона</i>	327097
2011 йилда корхоналар сони	5077
2011 йилда рўйхатдан ўтганлар	283
2011 йилда тугатилганлар сони	72
*)2011ЙИЛ-09- СЕНТЯБР 1 январ ҳолатига	

Рахбар	Юсупов А.				001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров.					
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана		

2012 йил 1 январ ҳолатига аҳолининг механик ва табиий ҳаракати

минг
киши

2011 йилда аҳолининг механик ҳаракати			2011 йилда аҳолининг табиий ҳаракати		
келганлар	Кетганлар	механик ҳаракат (+,-)	Туғилганлар	Вафот этганлар	табиий ҳаракат (+,-)
0,3	0,9	-0,6	7,1	1,2	5,9

2010-2011 ўқув йилида касб-ҳунар коллежлари

	касб-ҳунар коллежи номи	талабалар сони	шундан:		
			сиртки	қабул қилинди	битиру в-чилар
1	Пастдарғом педагогика ва спорт коллежи	1045		505	-
2	Чархин ижтимоий-иқтисодиёт касб-ҳунар коллежи	1072		390	232
3	Пастдарғом хизмат кўрсатиш ва сервис касб-ҳунар коллежи	900		360	120
4	Пастдарғом автомобил ва йуллар касб-ҳунар коллежи	1050		330	360
5	Пастдарғом туман маиший хизмат касб-ҳунар коллежи	750		240	240
6	Пастдарғом қишлоқ хўжалик касб ҳунар коллежи	1441		480	480
7	Пастдарғом туман ижтимоий-иқтисодиёт ва сервис касб ҳунар коллежи	960		300	330
8	Пастдарғом агросаноат касб ҳунар коллежи	810		270	270
9	Пастдарғом туман Усмонобод майший хизмат кўрсатиш касб-ҳунар коллежи	390		390	-
10	Пастдарғом тиббиёт коллежи	2103		270	693
11	Пастдарғом туман Чандир иқтисодиёт ва сервис касб-ҳунар коллежи	360		360	-
12	Пастдарғом қурилиш технологиялари касб ҳунар коллежи	330		330	-
13	Дурмонтепа маиший хизмат ва сервис касб ҳунар коллежи	420		331	-
14	Гузалкент қишлоқ-хўжалик касб-ҳунар коллежи	801		270	270
	ЖАМИ	11387		4321	2995

Раҳбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров.				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо		

2012 йилда соғлиқни сақлаш

Кўрсаткичлар	ўлчов бирлиги	миқдор и
Шифохоналар сони	<i>бирликда</i>	4
Бир кеча-кундуз касаллар ўринлари сони	<i>ўрин</i>	681
Жами врачлик амбулатория-поликлиник муассасалари сони	<i>бирликда</i>	53
Барча мутахассисликдаги врачлар сони	<i>киши</i>	430
Ўрта тиббий ходимлар сони	<i>киши</i>	1574

Саноат ривожланишининг асосий кўрсаткичлари

Кўрсаткичлар	2011 йил
Саноат маҳсулоти (ҳақиқий амалдаги нархларда) млрд.сўм	40,3
Корхоналар сони, <i>бирликда</i>	93
<i>шундан:</i> йирик корхоналар, <i>бирликда</i> ходимлари сони, киши	2 663

**Саноат маҳсулоти умумий ҳажмининг ўсиш суръати
(таққослама баҳоларда)**

	2011 йил 2010 йилга нисбатан фоиз ҳисобида
Жами	110,8
<i>шу жумладан:</i>	
халқ истеъмоли моллари	114,7

Раҳбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров.				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо Сана		

**2011 йилда барча тоифадаги хўжаликларда қишлоқ хўжалик
маҳсулотлари етиштириш ва экин майдони**

экин тури	ўлчов бирлиги	экин майдони
Жами ғалла	га	21780,0
Картошка	га	857,0
Сабзавот	га	1517,0
Полиз	га	175,0
Озуқабоп экинлар-жами	га	4739,0
Техника экинлари -жами	га	2280,0
<i>шу жумладан, пахта</i>	га	20138,0
Жами экин майдони	га	51486

қишлоқ хўжалик маҳсулотларини ишлаб чиқариш

Ғалла	минг тонна	121
Картошка	минг тонна	21
Сабзавот	минг тонна	66,1
Полиз	минг тонна	3
Мева	минг тонна	17
Узум	минг тонна	12,2
Пахта	минг тонна	43,2
Гўшт (тирик вазнда)	минг тонна	14
Сут	минг тонна	54
Тухум	минг дона	13,7

чорва моллари бош сони

Йирик шохли моллар	бош	124234
<i>шу жумладан: сигирлар</i>	бош	56933
Чўчка	бош	1777
Қўй ва эчкилар	бош	97184
Парранда	бош	125866
Отлар	бош	2247

Рахбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров.				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

2011 йилда савдо

Кўрсаткичлар номи	ўлчов бирлиг и	миқдори
Жами савдо шаҳобчалари	бирлик	521
Савдо майдони	минг м ²	13437,9

2011 йилдаги чакана мол айланмаси ҳажми

млн.сўм

ҳисобида

Кўрсаткичлар	2010 йил	2011 йил	фарқи	
			ўсиши (+) камайиши (-)	фоизда а
Ҳақиқатда амалдаги нархларда	54673,8	68957,5	14283,7	114,1

Ташқи иқтисодий фаолият

2011 йилда ташқи савдо айланмаси

Кўрсаткичлар	2008 йил	2009 йил	фарқи	
			ўсиши (+) камайиши (-)	фоизда
Ташқи савдо айланмаси	46890,3	60465,5	13575,2	129,0
шу жумладан				
Экспорт	43174,1	55252,7	12078,6	132,6
Импорт	3716,2	3212,8	-503,4	86,5

Чет эл инвестицияси киритилган корхоналар

Рахбар	Юсупов А..				001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б					
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана		

--	--

кўрсаткичлар	сони
--------------	------

Рўйхатга олинган чет-эл инвестицияси мавжуд корхоналар сони	7
<i>шу жумладан:</i>	
Фаолият кўрсатаётганлари	6
Қўшма корхоналарда ишлаётганлар сони (киши)	147
Яратилган маҳсулот, амалга оширилган хизматлар, ишлар амалдаги улгуржи нархларда (баҳоларда) (млн.сўм)	4835,3

Транспорт

2011 йил давомида оммавий транспортдан умумий фойдаланиш

Кўрсаткичлар	ўлчов бирлиги	миқдори
		430,5
Юкларни автомобил транспорти	<i>минг тонна</i>	
Орқали ташиш		
Юк айланмаси	<i>минг тн.км</i>	5585,7
Йўловчиларни автобус ва таксилар билан ташиш	<i>минг йўловчи</i>	238
Йўловчи айланмаси	<i>минг йўлов. км</i>	2747,3

2011 йилда кичик корхона ва микрофирмалар сони

Корхоналар сони	2010 йил январ-декабр	
	ташкил топди	Тугатилди
4517	283	72

Молия

		кўрсаткичлар	ўлчов	Миқдори		
Рахбар	Юсупов А.				001.001.023. БМИ. 2012 й.	
Бажарди	Сафаров Б					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		
					Варак	

--	--

	бирлиги	
Молиявий натижалар (фойда, зарар)	млн.сўм	1225,0
Зарар курган корхоналар сони	дона	
Зарар сўммаси	млн.сўм	
Жами дебиторлик қарзлари	млн.сўм	21936,7
шундан: муддати ўтган	млн.сўм	102,1
Жами кредиторлик қарзлари	млн.сўм	33095,0
шундан: муддати ўтган	млн.сўм	

. 2011 йилда кичик бизнесни ривожлантириш учун ажратилган кредитлар

кўрсаткичлар	ўлчов бирлиги	Миқдори
Кичик бизнесни ривожлантириш учун кредитлар жами	минг.сўм	22150,3
шундан;		
Қисқа муддатли	минг.сўм	8079,0
Узоқ муддатли	минг.сўм	14071,3

2011 йилдаги аҳолига маиший хизмат кўрсатиш шахобчалари

Кўрсаткичлар	сони
Барча ателье, цех, устахоналар сони	
шу жумладан: хизмат турлари бўйича	
Таъмирлаш ва якка тартибда пойафзал тикиш	
Таъмирлаш ва якка тартибда кийим тикиш	
Радиотелевизион аппаратуралари, маиший хизмат машина ва асбоблари, транспорт воситаларини таъмирлаш, метал буюмларни тайёрлаш ва таъмирлаш	
Мебел тайёрлаш ва таъмирлаш	
Кимёвий тозалаш ва буяш	
Кир ювиш	
Уй-жойни қуриш ва таъмирлаш	
Фотосуръат	
Ҳаммом ва душ	
Сартарошхона	
Ижарага бериш пункти	
Бошқа хизмат турлари	

3. Технологик қисм. 3.1. Хом –ашё тавсифлари

Салатлар ишлаб чиқаришда хом –ашё ва ёрдамчи материаллар амалқилаётган давлат стандартлари ва техник шартлар талабига тўлиқ жавоб бериши лозим.

Хом –ашё ва ёрдамчи материаллар бутун, лат емаган, микроорганизмлар билан ифлосланмаган бўлиши керак. Таркибидаги озуқа моддалари, ошловчи моддалар, органик кислоталар нормада бўлиши керак. Организм яхши ривожланиши учун керакли моддалар хом –ашё ва ёрдамчи материаллар етарли бўлмаса, улардан тайёрланган маҳсулотлар ҳам талабга тўлиқ жавоб бера олмайди. Қайтаишлашга келтирилган хом –ашёлар синчикланиб лаборатория кўригидан ўтказилиши керак. Одам саломатлигига салбий таъсир кўрсатадиган моддалар йўқлигига ишонч ҳосил қилингандан сўнг, улардан маҳсулот ишлаб чиқаришга рухсат берилади.

Лавлаги

Лавлаги илдизмевалар соғлом, барра, тўқ қизил рангли бўлиши керак. Илдиз меваларининг ўлчами 60-120 ммдан ошмаслиги керак. Сўлиган ранги паст, оқ доначалари бўлган лавлаги ишлаб чиқаришга рухсат этилмайди.

Тавсия этиладиган навлари: Бордо, Египетская, Несравненная, Зеленолистая 42.

Пиёз

Пиёз тоzza, пишиб этилган, бутун, банди қуриган, ўлчами 3-4 см бўлиши керак.

Тавсия этиладиган навлари:

Ширин навлари: Андижанский Белый, Капиня, Ленинабадский Кульча.

Аччиқ навлари: Даниловский, Каба, Джонсон 4, Краснодарский Т-35, Однолетний, Грибовский 702.

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	Не хужжат	Имзо	Сана	

Ўсимлик ёғи

Ўсимлик ёғи тиндирилган семичка ёғи ёки тиндирилган пахта ёғи бўлиши керак. Бундан ташқари улар 130- 140⁰Сда доғланган бўлиши керак.

Туз

Озиқ – овқат саноатида ишлатиладиган олий навли ош тузи (ИВ 1 помол) бўлиши керак. Бундан ташқари булардан магнит элакларда эланиши керак.

Шакар

Шакар биринчи сортдан паст бўлмаслиги керак.

Уксус (сирка) кислота

Озиқ – овқат учун ишлатиладиган сирка кислотаси бўлиши керак. 80 % ли концентрат бўлиши керак.

3.2. “ Пиёз қўшилган лавлаги салати ” ишлаб чиқариш технологик схемаси

Лавлаги линияси

1. Маҳсулот келтириш.
2. Қабул қилиш
3. Сақлаш.
4. Саралаш
5. Ювиш
6. Шпарка
7. Тозалаш
8. Қайта тозалаш
9. Чайқаш
10. Бўлакларга бўлиш
11. Компонентларни аралаштириш
12. Қадоқлаш
13. Беркитиш

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

14. Стерилизация
15. Идишларни ювиш қуритиш
16. Этикеткаш
17. Омборхонага жўнатиш

Пиёз линияси

1. Маҳсулот келтириш.
2. Қабул қилиш
3. Сақлаш.
4. Саралаш
5. Тозалаш
6. Қайта тозалаш
7. Ювиш
8. Бўлакларга бўлиш
9. Компонентларни аралаштириш

3.3. Маҳсулот ҳисоби

Маҳсулотни келтириш жадвали.

Жадвал – 3.1.

Өйлар	И	ИИ	ИИИ	ИВ	В	ВИ	ВИИ	ВИИИ	ИХ	Х	ХИ	ХИИ
Лавлаги				30 ⁰					10			

Раҳбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо		

Цехнинг иш вақти графиги

Жадвал – 3.2.

Ойлар Смена	сентяб р	октябр	декабр	январ	феврал	март	апрел	Сезон бўйича
1	10						30	207
	12						28	
2	14						26	
3								
	18+16+ +14=48	27*3= =81	81	81	81	81	27+25+ +23=75	609

Цехнинг иш дастури

Жадвал – 3.3.

Пиёз кўшилган лавлаги салати	Ишлаб чиқарилган		
	Ассортимент		
	Т	МШБ	ФБ
1,2*7*48=403,2			
3*7*48=1008			
1846*7*48=6202.56			
1,2*7*81=680.4			
3*7*81=1701			
1846*7*81=1046682			
680.4			
1701			
1046682			
680.4			
1701			
1046682			
680.4			
1701			
1046682			
680.4			
1701			
1046682			
1,2*7*75=630			
3*7*75=1575			
1846*7*75=969150			

Рахбар	Юсупов А.		
Бажарди	Сафаров Б		
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо
			Сана

001.001.023. БМИ. 2012 й.

Варак

“ Пиёз қўшилган лавлаги салати ” тайёрлаш рецептураси.

Жадвал – 3.4.

Хом-ашё ва ёрдамчи материаллар	Рецептура бўйича кг/т	1т маҳсулот сарф мейёри кг
Лавлаги	942,58	1131
Пиёз	60,85	73,02
Ёғ	30,61	36,73
Дафна	0,449	0,538
Мурч	0,408	04,84
Туз	10,92	13,10
Шакар	7,96	9,55
Уксус (сирка) кислота	5,92	7,10

Хом – ашё ва ёрдамчи материаллар сарфи мейёри жадвали

Жадвал – 3.5.

Хом-ашё ва ёрдамчи материаллар	1 соатлик иш унум дорлик т	1 т тайёр маҳсулот учун хом – ашё ва ёрдамчи мат. сарфи мейёри, кг	Талаб этиладиган микдори		
			Кг/с	Кг/см	т/сезон
Лавлаги	1,2	942,58	1131	7917,7	1195,6
Пиёз	1,2	60,85	73,02	511,14	77,2
Ёғ	1,2	30,61	36,73	257,12	38,8
Дафна	1,2	0,449	0,538	3,77	0,
Мурч	1,2	0,408	04,84	3,43	0,5
Туз	1,2	10,92	13,10	91,73	13,8
Шакар	1,2	7,96	9,55	66,86	10,1
Уксус (сирка) кислота	1,2	5,92	7,10	49,73	7,5

Идишларга қуйидаги нисбатда солинади:

Лавлаги - 60 – 70 %

Пиёз - 10 – 20 %

Рахбар	Юсупов А..				001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

Зираворлар - 7 – 8 %

Суюқ қисми - 22 %

1,2 т/с маҳсулот учун талаб этиладиган (заливка) суюқ қисмини
миқдори:

$$\Gamma = \frac{1200 \cdot 22}{100} = 264 \text{ кг}$$

Хом – ашёни қайта ишлаш жадвали.

Жадвал – 3.6.

Операциянинг номи	“ Пиёз қўшилган лавлаги салати ”
Лавлаги	
Сақлаш	1131
йўқотишлар	
%	2%
кг	22,62кг
Саралаш	1108,38
йўқотишлар	
%	3%
кг	33.25кг
Ювиш	
йўқотишлар	1075,13кг
%	2%
кг	21.50кг
Шпарка	1053.63
йўқотишлар	
%	2.5%
кг	26.34кг
Тозалаш	1027.26
йўқотишлар	7%
%	71.91кг
Кг	
	955.38кг
Қайта тозалаш	
	1%
йўқотишлар	9.55кг
%	945.38кг
кг	
Бўлакларга бўлиш	3%
	28.37кг

Рахбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

		<table border="1"> <tr> <td>йўқотишлар</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>%</td> <td></td> <td></td> <td>917.01</td> </tr> <tr> <td></td> <td>кг</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>2.5%</td> </tr> <tr> <td>Компонентларни</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>22.93кг</td> </tr> <tr> <td>аралаштириш</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>йўқотишлар</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>894.08</td> </tr> <tr> <td></td> <td>%</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>кг</td> <td></td> <td></td> <td>0.5%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>4.47кг</td> </tr> <tr> <td>Қадоқлаш</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>йўқотишлар</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>889.61</td> </tr> <tr> <td></td> <td>%</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>кг</td> <td></td> <td></td> <td>0.5%</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>4.45</td> </tr> <tr> <td>Беркитиш</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>йўқотишлар</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>$885,16/650 = 1,2$</td> </tr> <tr> <td></td> <td>%</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>кг</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Идишларга қуйилган</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			йўқотишлар						%			917.01		кг								2.5%	Компонентларни				22.93кг	аралаштириш					йўқотишлар				894.08		%					кг			0.5%					4.47кг	Қадоқлаш					йўқотишлар				889.61		%					кг			0.5%					4.45	Беркитиш					йўқотишлар				$885,16/650 = 1,2$		%					кг				Идишларга қуйилган				
йўқотишлар																																																																																																								
	%			917.01																																																																																																				
	кг																																																																																																							
				2.5%																																																																																																				
Компонентларни				22.93кг																																																																																																				
аралаштириш																																																																																																								
йўқотишлар				894.08																																																																																																				
	%																																																																																																							
	кг			0.5%																																																																																																				
				4.47кг																																																																																																				
Қадоқлаш																																																																																																								
йўқотишлар				889.61																																																																																																				
	%																																																																																																							
	кг			0.5%																																																																																																				
				4.45																																																																																																				
Беркитиш																																																																																																								
йўқотишлар				$885,16/650 = 1,2$																																																																																																				
	%																																																																																																							
	кг																																																																																																							
Идишларга қуйилган																																																																																																								
		<table border="1"> <tr> <td colspan="5">Пиёз линияси</td> </tr> <tr> <td>Сақлаш</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>173.02</td> </tr> <tr> <td>йўқотишлар</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>%</td> <td></td> <td></td> <td>1.5%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>кг</td> <td></td> <td></td> <td>1.09кг</td> </tr> <tr> <td>Саралаш</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>71.93</td> </tr> <tr> <td>йўқотишлар</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>%</td> <td></td> <td></td> <td>2.5%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>кг</td> <td></td> <td></td> <td>1.79кг</td> </tr> <tr> <td>Тозалаш</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1075,13кг</td> </tr> <tr> <td>йўқотишлар</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>%</td> <td></td> <td></td> <td>2%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Кг</td> <td></td> <td></td> <td>21.50кг</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1053.63</td> </tr> <tr> <td>Қайта тозалаш</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>йўқотишлар</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>2.5%</td> </tr> <tr> <td></td> <td>%</td> <td></td> <td></td> <td>26.34кг</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Кг</td> <td></td> <td></td> <td>1027.26</td> </tr> </table>			Пиёз линияси					Сақлаш				173.02	йўқотишлар						%			1.5%		кг			1.09кг	Саралаш				71.93	йўқотишлар						%			2.5%		кг			1.79кг	Тозалаш				1075,13кг	йўқотишлар						%			2%		Кг			21.50кг					1053.63	Қайта тозалаш					йўқотишлар				2.5%		%			26.34кг		Кг			1027.26										
Пиёз линияси																																																																																																								
Сақлаш				173.02																																																																																																				
йўқотишлар																																																																																																								
	%			1.5%																																																																																																				
	кг			1.09кг																																																																																																				
Саралаш				71.93																																																																																																				
йўқотишлар																																																																																																								
	%			2.5%																																																																																																				
	кг			1.79кг																																																																																																				
Тозалаш				1075,13кг																																																																																																				
йўқотишлар																																																																																																								
	%			2%																																																																																																				
	Кг			21.50кг																																																																																																				
				1053.63																																																																																																				
Қайта тозалаш																																																																																																								
йўқотишлар				2.5%																																																																																																				
	%			26.34кг																																																																																																				
	Кг			1027.26																																																																																																				
Рахбар	Юсупов А.																																																																																																							
Бажарди	Сафаров Б																																																																																																							
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана																																																																																																				
001.001.023. БМИ. 2012 й.																																																																																																								
				Варак																																																																																																				

Ювиш	
йўқотишлар	7%
%	71.91кг
кг	
	955.38кг
Бўлақларга бўлиш	
йўқотишлар	1%
%	9.55кг
кг	945.38кг

3.4 “Пиёз қўшилган лавлаги салати” технологик схемасини танлаш ва асослаш.

1. Маҳсулотни келтириш.

Хом-ашё қайта ишлаш корхонасига яқин жойлашган хўжаликлардан келтирилади. Хом-ашё базаси корхонадан 50км радиусдан узоқ бўлмаган жойда бўлиш керак. Хом-ашё қайта ишлаш корхонасига 5-6 соат ичида етказилиши керак.

2. Қабул қилиш.

Қайта ишлаш корхонасига келтирилган маҳсулот тарозида ўлчанади. Унинг брутто массаси аниқланган, нетто массаси аниқланади. Кейин ундан ўртача намуна олиниб, лабораторияга текширишга жўнатилади. Лабораторияда унинг ҳамма сифат кўрсаткичлари аниқланади. Ҳамма сифат кўрсаткичлари стандарт талабларига жавоб берса қайта ишлашга рўхсат берилади.

3. Сақлаш.

Хом-ашёларнинг ҳар-хил сифат кўрсаткичлари аниқланган, улар хом-ашё майдончасига сақлашга қўйилади. Лавлагини сақлаш муддати 48 соат, пиёзни эса сақлаш муддати 72соат. Қайта ишлашга келтирилган хом-ашёлар техник шартлар ва стандартларда кўрсатилган идишларда (яшиқларда) сақланади. Агар хом-ашёлар шу кўрсатилган муддатдан кўп сақланса сифати

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

ёмонлашиши мумкин. Саралаш назорат транспортёрида бажарилади. Транспортёрнинг икки томонида ишчилар туриб зарарланган,чириган, пишмаган, пишиб ўтиб кетган, микроорганизмлар билан зарарланган, хуллас, давлат стандартларига жавоб бермайдиган хом-ашёларни ажратадилар. Лавлаги диаметрига қараб калибрланади. Унинг диаметри 60-95мм бўлиш керак.

5. Ю в и ш.

Хом-ашёнинг устки қатламига ёпишган тупроқ, лой,чанг ифлосликлар кетгунча қадар ювилади. Улар 2-3атм. босимда ювилади. Хом-ашёни ювиш машиналари шундай танланадики, ювилганда улар зарарланмаслиги керак. Ювишда тозда оқар сув ишлатилади. Ифлосликларнинг ювилишини тезлаштириш учун хом-ашёлар ивителиб қўйилади.

6. Ш п а р к а.

Ювилган хом-ашёлар ўткир буғда 2-3атм. босим остида 120⁰С да 10-15мин. давомида ушлаб турилади. Лавлаги пўсти қалин бўлганлиги сабабли, шпарка жараёни автоклавларда ўтказилади.

7. Т о з а л а ш.

Тозалаш- бу пўстини арчиш демакдир. Хом-ашёларни пўстини арчиш учун карбарон машиналардан фойдаланамиз. Пиёзни пўстини тозалаш учун пневмочистительдан фойдаланилади.

8. Қ а й т а т о з а л а ш.

Хом-ашёлар корборун машинасида тозалангандан кейин транспортёрга тушади. Бу ерда улар қайта тозаланади яъни чала тозаланган, қолиб кетган пўстлоқлардан тозаланади.

9. Ч а й қ а ш.

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

Хом-ашёлар душида $1.96 \cdot 10^5 - 2.94 \cdot 10^5$ н/м² ёки 2-3атм. босим остида тоzza ичимлик суви билан чайқалади.

10. Бўлакларга бўлиш.

Бўлакларга бўлиш зангламайдиган пўлатдан тайёрланган диски кесиш машинасида амалга оширилади. Лавлаги кубиклар шаклида ўлчами 7-10мм қилиб кесилади, ёки лапша шаклида диаметри 5-7x5-7мм қилиб кесилади. Пиёз айлана шаклида 3-5мм қилиб кесилади.

Жадвал -3.7

Хом - ашё	Кўрсаткичлар	
	Бўлакчалар шакли	Бўлакчалар диаметри
Лавлаги	Кубик	7-10 мм
	Лапша	5-7*5-7 мм
Пиёз	Айлана	3-5 мм

11. Компонентларни аралаштириш

Бўлакланган лавлаги, пиёз яхшилаб фарш мешалкада 10- 15 мин аралаштирилади. Кейин уларнинг устига заливка қуйилади. Заливка қуйидагича тайёрланади:

Туз, шакар, уксус кислота сувда аралаштирилиб қайнатилади. Сўнг зираворлар (дафна барги, мурч, ўсимлик мойи) кўшилади ва яхшилаб аралаштирилади. Аралаштириш фарш мешалкаларда амалга оширилади.

12. Қадоклаш.

Қадоклашдан олдин идишлар ювилиб стерилизация қилинади. Яхшилаб аралаштирилган хом –ашёлар қадоклашга юборилади. Қадоклаш махсус аппаратлар ёрдамида, яъни тўлдириш ва дозалаш машиналар ёрдамида амалга оширилади.

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо Сана		

13. Б е р к и т и ш .

Тўлдирилган идишлар махсус беркитиш машиналарида беркитилади. Беркитишдан олдин қопқоқлар стерилизацияқилинади.

14. С т е р и л и з а ц и я

Қопқоғи беркитилган идишлар, кейинги яъни стерилизация ишловига юборилади. Стерилизация автоклавларда олиб борилади. Стерилизация режими қуйидагича:

20 – 35 - 20

----- 2,6 атм.

120⁰С

15. И д и ш л а р н и ю в и ш, қ у р и т и ш.

А9 – КП2 – С ; А9 – КМ2 – У машиналари стерилизацияланган банкаларни ўзи ювиб қуритишга мўлжалланган. Қуритиш камерасида банкалар сиртига иссиқ ҳаво оқими йўналтирилиб ишлов берилади.

16. Э т и к е т к а л а ш.

Этикеткалаш – бу идишларга ишлаб чиқарилган корхона номи, маҳсулотнинг номи, чиқарилган вақти, сифат кўрсаткичлари, сақлаш муддати озуқавий қиймати, ГОСТ рақами кўрсатилган қоғозини ёпиштириш. Этикеткалаш – ВЕМ универсал этикеткалаш машинаси ёрдамида амалга оширилади.

17. О м б о р х о н а г а ж ў н а т и ш

“Пиёз қўшилган лавлаги салати” тоzza , курук, яхши вентиляция қилинадиган, қўёш нурлари тушишдан химояланган, намлиги ростланадиган хоналарда сақланади. Бу хоналарнинг температураси 0 – 15⁰С гача бўлиши керак. Намлиги эса 75⁰ дан ошмаслиги керак.

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

3.5.Хом –ашё майдончасининг ҳисоби.

Маҳсулот ҳисобига биноан сақлашга 1131кг лавлаги келади. Сақлаш муддати 48соат.

1) 48соат сақлашга мўлжалланган лавлаги миқдорини аниқлаймиз:

$$K_1 = \gamma \cdot n = 1131 \cdot 48 = 54288\text{кг}$$

П-сақлаш муддати

Д- хом –ашё миқдори.

2) Яшиқлар сонини аниқлаймиз

$$P_1 = K_1 / \gamma_1 = 54288/56,2 = 521\text{та}$$

γ_1 яшиқсиғими № 30

узунлиги – 0.597м

эни – 0.375м

баландлиги – 0.270м

3) Хом-ашё майдончасидаги баландлиги 1.8м бўлган шабеллар сонини аниқлаймиз:

$$C_{1\text{ яш}} = 0.597 * 0.375 = 0.224\text{м}^2$$

$$N_1 = x_1/x_{\text{яш}} = 1.8/0.270 = 7_{\text{яш}}$$

$$x_2 = n/N_1 = 966/7 = 138\text{ та штабел.}$$

$C_{1\text{ яш}}$ - яшиқнинг майдони

N_1 - штабеллардаги яшиқлар сони .

x_1 - штабел баландлиги

$x_{\text{яш}}$ - яшиқ баландлиги

x_2 - штабеллар сони

4) Штабеллар билан банд бўлган майдонни аниқлаймиз

$$C_2 = x_2 \cdot C_{1\text{яш}} = 138 * 0.224 = 31\text{м}^2$$

Раҳбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

5) Хом-ашё майдончасининг тўлиқ майдонини аниқлаймиз (50% йўлачалар билан)

$$C \text{ тўлиқ} = 31 * 1.5 = 46.5\text{м}^2$$

3.6. И ш л а б ч и қ а р и ш қ у в в а т и 1846 б/соат бўлган 26 кун сақлашга мўлжалланган тайёр маҳсулотлар омборнинг ҳисоби.

1. 26 кунда келадиган банклар сонини аниқлаймиз

$$H = \Gamma * 3 * 7 * 26 = 1846 * 21 * 26 = 10079116 \text{ банка}$$

2. Сақлашга келтирилаётган яшиқлар сонини аниқлаймиз

$$H = 1007916$$

$$X_{\text{яш}} = \frac{H}{n} = \frac{1007916}{18} = 55995 \text{ яш}$$

п- яшиқдаги банклар сони

яшиқ № 28

$$1 - 0.425;$$

$$б - 0.320;$$

$$x = 0.185$$

3.Баландлиги 3м бўлган штабеллар сонини аниқлаймиз

$$3$$

$$K = \frac{3}{0.185} = 16 \text{ яш}$$

$$0.185$$

$$55995$$

$$H = \frac{55995}{16} = 3499 \text{ штаб}$$

$$16$$

а- штаб. Яшиқлар сони

Н - штабеллар сони

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		

4. Штабеллар билан банд бўлган майдонни аниқлаймиз

$$C_1 = H * C$$

$$C = 0.425 * 0.320 = 0,136 \text{ м}^2$$

$$C_{1\text{яш}} = H_1 C_1 = 3499 * 0.36 = 476 \text{ м}^2$$

$C_{1\text{яш}}$ - яшиқнинг майдони

5. Омборнинг тўлиқ майдонини аниқлаймиз (50% йўлакчалар билан)

$$C_{\text{тўлиқ}} = 476 * 1.5 = 714 \text{ м}^2$$

Лентали транспортёр ҳисоби (лавлаги линияси учун)

Саралашга 1108,38 келади, 1ишчи учун норма 350кг.

1. Саралашда банд булган ишчилар сонини аниқлаймиз

$$H = \frac{A}{\Gamma} = \frac{1108,38}{350} = 3,2=4$$

2. Транспортёрнинг иш бажариладиган қисми узунлигини аниқлаймиз

$$L_{\text{иш}} = \frac{H * L}{2} = \frac{4 * 1}{2} = 2 \text{ м}$$

$L - 1$ иш жойининг узунлиги.

3. Транспортёрнинг тўлиқ узунлигини аниқлаймиз

$$L_{\text{тўлиқ}} = L_{\text{иш}} + 2 * 0.75 = 2 + 1.5 = 3,5 \text{ м}$$

4. Транспортёр лентасининг энини аниқлаймиз

$$B = \frac{Q}{3600 \cdot a \cdot \text{Ж.х.} \cdot L} = \frac{1587.69}{3600 * 0.12 * 650 * 0.02 * 0.7} = \frac{1108,38}{3931,2}$$

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

$$= 0,3 = 300 \text{ мм}$$

5. Барабаннинг узунлигини аниқлаймиз

$$\alpha_{\text{бор}} = B + 2C = 300 * 2 * 60 = 420 \text{ мм}$$

B - лентанинг эни

C – барабаннинг запас узунлиги

6. Барабаннинг диаметрини аниқлаймиз

$$D_{\text{бор}} = (100 : 150) z = 120 * 3 = 360 \text{ мм}$$

z – прокладкалар сони

7. Транспортёр лентасининг керакли миқдордаги узунлигини аниқлаймиз

$$L_{\text{лента}} = 2 * D_{\text{тўпик}} + ПД + 0,5 = 2 * 3,5 + 3,14 * 0,36 + 0,5 = 8,6 \text{ м}$$

8. Таянч роликлар сонини аниқлаймиз

$$X = \left(\frac{L_{\text{тўпик}}}{0,75} - 1 \right) + \left(\frac{L_{\text{тўпик}}}{1,5} - 1 \right) = \left(\frac{3,5}{0,75} - 1 \right) + \left(\frac{3,5}{1,5} - 1 \right) = 3,6 + 1,5 = 4,9 = 6 \text{ та}$$

1,5 ва 0,75 – роликлар орасидаги мосафа

9. Электродвигатель қувватини аниқлаймиз

$$N = \frac{Q * L_{\text{лента}} * \gamma}{1000 \cdot \eta} = \frac{1108,38 * 86 * 9,81}{1000 \cdot 275 \cdot 0,75} = \frac{93509,6}{206250} = 0,5 = 1 \text{ кВт}$$

3.7.2. Пиёз линияси учун

Саралашга 71,93 кг хом – ашё келади, 1 ишчи учун норма 50кг.

1. Саралашда банд бўлган ишчилар сонини аниқлаймиз

$$N = \frac{C}{50} = \frac{71,93}{50} = 1,4 = 2 \text{ киши}$$

Рахбар	Юсупов А.			50	
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	001.001.023. БМИ. 2012 й.
					Варак

2. Транспортёрнинг иш бажариладиган қисми узунлигини аниқлаймиз

$$H * L \quad 2 * 1$$

$$L_{\text{иш}} = \frac{\quad}{2} = \frac{\quad}{2} = 1,0 \text{ м}$$

3. Транспортёрнинг тўлиқ узунлигини аниқлаймиз

$$L_{\text{тўлиқ}} = L_{\text{иш}} + 2 * 0,75 = 1 + 1,5 = 2,5 \text{ м}$$

4. Транспортёр лентасининг энини аниқлаймиз

$$Q \quad 71,93$$

$$B = \frac{\quad}{3600 \cdot a \cdot J \cdot x \cdot L} = \frac{\quad}{3600 * 0,12 * 650 * 0,02 * 0,7} = 0,21 = 210 \text{ мм}$$

5. Барабаннинг узунлигини аниқлаймиз

$$\alpha_{\text{бор}} = B + 2C = 200 * 2 * C = 320 \text{ мм}$$

6. Барабаннинг диаметрини аниқлаймиз

$$D_{\text{бар}} = (100 - 150) * 3 = 120 * 2 = 200 \text{ мм}$$

7. Транспортёр лентасининг керакли миқдордаги узунлигини аниқлаймиз

$$L_{\text{лента}} = 2 * D_{\text{тўлиқ}} + \Pi * D + 0,5 = 2 * 2,5 + 3,14 * 0,2 + 0,5 = 6,1 \text{ м}$$

8. Таянч роликлар сонини аниқлаймиз

$$X = \left(\frac{L_{\text{тўлиқ}}}{0,75} - 1 \right) + \left(\frac{L_{\text{тўлиқ}}}{1,5} - 1 \right) = \left(\frac{2,5}{0,75} - 1 \right) + \left(\frac{2,5}{1,5} - 1 \right) = 2,3 + 0,6 = 2,9 = 4 \text{ та}$$

9. Э.Д қувватини аниқлаймиз

$$N = \frac{Q * L_{\text{лента}} * \gamma}{1000 \cdot k \cdot n} = \frac{71,93 * 6,1 * 9,81}{1000 * 275 * 0,75} = \frac{4304,4}{206250} = 0,02 = 0,25 \text{ кВт}$$

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	Не хужжат	Имзо	Сана	

3.8. Автоклав бўлимининг ҳисоби

Иш унумдорлик 31 банка минутига маҳсулотнинг стерилизациягача бўлган ҳарорати 75°C соғутишдан кейинги ҳарорати 40°C

20-30 - 20

2,6 атм

120°C

Технологик ҳисоби

1. 1 та автоклав сеткасига жойлашадиган идишлар сонини аниқлаймиз

D_c^2

$$3 = 0,785 \text{ ----- } \cdot a$$

D_c^2

D_c - автоклав соткасининг диаметри

D_b - банка диаметри

$$D_c = 0.089 \text{ м}$$

α

$$\alpha = \text{-----}$$

x_b

$$x_c = 0,7 \text{ м}$$

$$x = 0.141$$

0.7

$$\alpha = \text{-----} = 4.9 = 4$$

0.141

0.940^2

$$3 = 0.785 \text{ -----} * 4 = 350 \text{ та}$$

0.089^2

2. 1 та автоклавга кетадиган идишлар сонини аниқлаймиз

$$П = 350 * 2 = 700 \text{ банка}$$

Рахбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана	

3. Тўлик циклнинг давомийлиги

$$\lambda = \lambda_1 + A + B + C + \lambda_2$$

λ_1 – автоклавни юклаш вақти

λ_2 – автоклавни бўшатиш вақти

$$\lambda = 600 + 1200 + 1800 + 1200 + 600 = 5400 \text{сек} = 90 \text{мин} =$$

1,5 соат

4. Автоклавнинг иш унумдорлиги

$$\frac{Пб}{T} = \frac{700}{5700}$$

$$M = \dots = 0,126/\text{сек} = 7 \text{ б/мин}$$

$$\frac{31}{7}$$

5. Талаб этилган автоклавлар сонини аниқлаймиз.

$$\frac{31}{7}$$

$$П = \dots = 4,4 = 5 \text{та}$$

$$7$$

6. Юклаш орасидаги интервал

$$\frac{Нб}{N} = \frac{700}{31}$$

$$\Delta T = \dots = 23 \text{ мин}$$

$$\frac{Н}{31}$$

7. Автоклав бўлимининг иш графиги

жадвал

Операцияларнинг кетма-кетлиги	1	2	3	4	5	1
Юклашнинг боши	8^{00}	8^{23}	8^{46}	9^{09}	9^{32}	9^{55}
Юклашнинг охири	8^{10}	8^{33}	8^{56}	9^{19}	9^{42}	10^{05}
Температура кўтаришнинг охири	8^{30}	8^{53}	9^{16}	9^{39}	10^{02}	10^{25}
Стерилизациянинг охири	9^{00}	9^{23}	9^{46}	10^{09}	10^{32}	10^{55}
Совитишнинг тугаши	9^{20}	9^{43}	10^{06}	10^{29}	10^{52}	11^{15}
Бўшатишнинг тугаши	9^{30}	9^{53}	10^{16}	10^{39}	11^{02}	11^{25}

Рахбар	Юсупов А.			
Бажарди	Сафаров Б			
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана

001.001.023. БМИ. 2012 й.

Варак

И с с и қ л и к х и с о б и.

1. 1чи босқичда сарф бўладиган буғ миқдорини аниқлаймиз

1. Автоклавни қиздиришга сарф бўлган иссиқлик миқдорини аниқлаймиз.

$$K_1 = \Gamma_1 C_1 (T_c - T_1) = 990 - 0,481 (120 - 35) = 40476 \text{ кДж}$$

Γ_1 – автоклав массаси

C_1 – пўлатнинг иссиқлик сиғими

T_c - стерилизация температураси

T_1 - стерилизациядан кейинги босқичдаги харорат;

$$T_1 = 40 - 5 = 350^0\text{C}$$

2. Сеткаларни қиздиришга сарф бўлган иссиқлик миқдорини аниқлаймиз

$$K_2 = \Gamma_2 C_2 (T_c - T_2) = 200 * 0.481 (120 - 25) = 9139 \text{ кДж}$$

Γ_2 - автоклав сеткасининг массаси.

C_2 - пўлатнинг иссиқлик сиғими

3. Идишларни қиздиришга сарф бўлган иссиқлик миқдорини аниқлаймиз.

$$K_3 = \Gamma_3 C_3 (T_c - T_3) = 210 * 0.84 (120 - 75) = 7938 \text{ кДж}$$

$$\Gamma_3 = 700 - 0.3 = 210 \text{ кг}$$

Γ_3 - идишларнинг массаси.

C_3 - шишанинг иссиқлик сиғими

4. Маҳсулотни қиздиришга сарф бўлган иссиқлик миқдорини аниқлаймиз:

$$K_4 = \Gamma_4 C_4 (T_c - T_4) = 455 * 4.02 (120 - 75) = 82310 \text{ кДж}$$

$$\Gamma_4 = 700 * 0.65 = 455 \text{ кг}$$

Γ_4 - Маҳсулот сеткасининг массаси.

C_4 - Маҳсулотнинг иссиқлик сиғими

5. Сувни қиздиришга сарф бўлган иссиқлик миқдорини аниқлаймиз:

$$K_5 = \Gamma_5 * C_5 (T_c - T_1) = 650 * 4.18 (120 - 35) = 230945 \text{ кДж}$$

Γ_5 - Сувнинг массаси.

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

C₅ - Сувнинг иссиқлик сиғими

6. Атроф муҳитга сарф бўлган иссиқлик миқдорини аниқлаймиз:

$$K_6 = \Phi_2 * \epsilon * L_0 (T_c - T_6) = 8,4 * 1200 * 10,68 * (120 - 25) = 10227168 \text{ кДж}$$

Φ_2 = автоклавнинг нурланиш майдони.

б- қиздиришнинг давомийлиги

$$L_0 = 9,7 + 0,07 (T_{ст} - T_6) = 9,7 + 0,07(39 - 25) = 10,68$$

$$35 + 120$$

$$T_{ст} = \frac{35 + 120}{4} = 39^0 \text{ C}$$

4

$T_{ст}$ - автоклав деворининг температураси.

L_0 – иссиқлик бериш коэффиценти.

7. Биринчи босқичда сарф бўлган умумий иссиқликнинг миқдорини аниқлаймиз:

$$K_{ум} K_1 + K_2 + \dots + K_6 = 40476 + 9139 + 7938 + 82310 + 230945 = 10597976 \text{ кДж}$$

8.1чи босқичдаги сарф бўлган буғ миқдорини аниқлаймиз

$$D_1 = \frac{K_{ум}}{ин - зн} = \frac{10597976}{2627 - 502} = 4987,2 \text{ кг}$$

2чи босқичда сарф бўладиган буғ миқдорини аниқлаймиз.

9. Автоклав ишнинг 2чи босқичида сарф бўлган иссиқлик фақат атроф муҳитга сарф бўлган иссиқлик миқдорини компенсация қилиш учун сарфланади.

$$K_7 = \Phi_3 \cdot c_n \cdot L_0^1 (T_{ст}^1 - T_6)$$

$$L_0 = 9,7 + 0,07 (T_{ст}^1 - T_6) = 9,7 + 0,07(60 - 25) = 12,15$$

$$K_7 = \Phi_3 \cdot c_n \cdot L_0^1 (T_{ст}^1 - T_6) = 8,4 * 1800 * 12,15(60 - 25) = 6429780 \text{ кДж}$$

Рахбар	Юсупов А..		
Бажарди	Сафаров Б		
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо Сана

001.001.023. БМИ. 2012 й.

Варак

10.2чи босқичдаги сарф бўлган буғ миқдорини аниқлаймиз

$$D_2 = \frac{6429780}{2627 - 502} - \frac{6429780}{2125} = 3025 \text{ кг}$$

11. Умумий буғ сарфи

$$D = D_1 + D_2 = 4987,2 + 3025 = 8012,2 \text{ кг}$$

соатлик буғ сарфи

12. Совитадиган сув сарфини аниқлаймиз

$$W = 2.303 \left(\Gamma_1 \frac{C_1}{C_B} \text{ИГ} \frac{T_C - T_B}{T_K - T_0} + \Gamma_2 \frac{C_{\text{нл}}}{\text{Ч}} \text{ИГ} \frac{T_C - T_B}{T_H - T_0} \right) =$$

$$= 2.303 \left(455 \frac{4.02}{4.18} \text{ЛГ} \frac{85-20}{40-20} + 2050 \frac{1.69}{4.18} \text{Л}_{\text{й}} \frac{85-20}{55-20} \right)$$

$$\Gamma_2 = 990 + 200 + 210 + 650 = 2050 \text{ кг}$$

$$C_{\text{пр}} = \frac{(990 \cdot 0.481 + 200 \cdot 0.481 \cdot 0.84 + 650 \cdot 4.18)}{2050} = 1.69 \text{ кДж / кг}$$

$$W = 2.303 \left(\Gamma_1 \frac{C_1}{C_B} \text{ИГ} \frac{T_C - T_B}{T_K - T_0} + \Gamma_2 \frac{C_{\text{нл}}}{\text{Ч}} \text{ИГ} \frac{T_C - T_B}{T_H - T_0} \right) =$$

$$= 2.303 \left(455 \frac{4.02}{4.18} \text{ЛГ} \frac{120-25}{40-25} + 2050 \frac{1.69}{4.18} \text{Л}_{\text{й}} \frac{120-20}{40-25} \right) = 2,303$$

$$\left(455 \frac{4.02}{4.18} \text{ЛГ} 0,8 + 2050 \frac{1,69}{4,18} * 0,8 \right) = 2,303$$

$$(327,6 + 315) = 2170,8.$$

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	Не хужжат	Имзо		Сана

Маҳсулотга қўйиладиган талаблар

“ Пиёз қўшилган лавлаги салати” бизнинг республикамизда жуда катта хажмда ишлаб чиқарилади. Консерваланган салатларда озуқавий моддалар яхши сақланади. Бу салат жуда юқори калорияли ҳисобланади. Консерваланган сабзавотлар техник етилиш даврида йиғиштирилиб олинади. Бу саноат сабзавотли тамадди консервалар гуруҳига киради. Сабзавотли тамадди консерваларда ёғнинг миқдори 3-5% гача бўлади. Бу салатнинг асосий химиявий кўрсаткичлари сақланганда кам ўзгаради. Бу консервалар 1-2йил давомида ўзининг сифатини ўзгартирмасдан сақланиши мумкин. Бу салатлар овқатланиш рационасида жуда муҳим аҳамиятга эга. Чунки унинг таркибида хар хил органик кислоталар, витаминлар, ароматик моддалар, минерал моддалар, озуқавий моддалар мавжуд.

“ Пиёз қўшилган лавлаги салати” бўлакларга бўлинган лавлаги, ғилдирак шаклида кесилган пиёз, зираворлар, шакар, туз, уксус кислотаси, ўсимлик мойи қўшиб герметик маҳкамланиб, стерилизацияланиб, тайёрланади.

Химиявий таркиби

Сув-85,25%

Ёғ -3%

Углеводлар -8,9%

Витаминлар:

В каротин - 0,01_{мг/кг}

В₁ - 0,01_{мг/кг}

Рр - 0,13_{мг/кг}

С - 2,7_{мг/кг}

$A_1 * \text{ч}_1 + A_2 * \text{ч}_2$

$K_{100} = \text{-----} * 100, \text{Ккал}$

В

A_1 – углеводларнинг маҳсулотдаги массаси

ч_1 - ёғларнинг маҳсулотдаги массаси

A_2 – углеводнинг калорияси.

Рахбар	Юсупов А.			001.001.027. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Ўзг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

Ч₂ - ёғларнинг калорияси.

В - маҳсулотнинг калорияси.

Тайёр маҳсулотга стандарт талаби.

ТУ 10-03-686-92 бўйича салатлар 1 сортли қилиб ишлаб чиқарилади.

Салатга сунъий ранглар синтетик ароматик моддалар қўшиш ман этилади. Бу салатга рецептура бўйича уксус кислотаси, туз, шакар, ёғ қўшилади. Ташқи кўриниши бўйича лавлаги кубикчалар шаклида, пиёз айлана шаклида, кесилган бўлиши керак.

Физик- химик кўрсаткичлар.

Маҳсулотнинг суюқ қисми -22%

Хлоридлар – 1, 0- 1,5 %

Титрланадиган кислоталар – (уксус кислота ҳисобида) – 0,4 -0,6%

Актив кислоталик (рН) – 4,5

Оғир металл тузлари – 0,01мг/кг

Туз – 2-3%

Рахбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

4. Экология ва атроф муҳит муҳофазаси

Қозонлар ва буғлагичлардан фойдаланишда хавфсизлик талаблари

Ҳар қайси буғ қозонида иккита сақлагич клапан бўлиб, улардан бири контрол клапандир. Иш унуми 100 кг/соатдан ошмайдиган қозонларда фақат битта сақлагич клапан бўлишига йўл қўйилади. Якка ва контрол клапанлар шундай тузилганки, хизмат кўрсатувчи ходим уларнинг ростланишини ўзгартира олмайди. Иш босими 1270 кПа (13 кгк/см²) гача бўлган қозонларда якка ёки контрол клапан 19,6 кПа (0,2 кгк/см²) иш босимига, иш сақлагич клапани еса 29,4 кПа (0,3 кгк/см²) иш босимига мўлжалланган. Буғни ўта қиздиргичлар, економайзерлар ҳам сақлагич клапанлари билан жиҳозланади. Қозонлар ҳам сифон найчали манометрлар (манометрга буғ емас, балки конденсат таъсир етиши учун), сақлагич туридаги сув кўрсаткич шишалар ва қозондаги сув сатҳини назорат қилиш кранчалари билан жиҳозланган. Сув иситиш қозонларига термометрлар қўйилади. Босим остида ишлайдиган қозонлар ва бошқа идишлар манометрларининг сиферблатида чегара босимини кўрсатувчи қизил чизиқча бўлади. Улар ҳар йили текширилади ва ишга яроқлиларига муҳр қўйилади.

Ҳар қайси қозонга ип ўтказиб тикилган қозонхона китоби юритилиб, унда қозонни текшириш натижалари ва ундан фойдаланишнинг белгиланган муддатлари кўрсатилади. Янги ёки таъмирдан чиққан ускуна текширилгандан ва гидравлик синовдан ўтказилганидан кейин ишлатишга қўйилади, иш босими 69 кПа (0,7 кгк/см²) дан ортиқ бўлганда еса Давлат енергоназорат инспекциясидан рухсат олинганидан кейин ишлашга йўл қўйилади.

Қозонни текшириш – обмуровкани деворлар ва уларнинг барабанларга яқин чокларини, буғ қиздиргични таъмирлаш ва тутун чиқариш трубаларини ички томондан текширишдан иборат. Фойдаланиш вақтида қозонлар даврий равишда корхона — қозон егаси тайинлаган комиссия (йилига бир марта) ва Давлат енергоназоратининг инспектори (4 йилда бир марта) томонидан текширилади. Ичкарида кўздан кечиришдан олдин қозон совитилади ва қуйка, кул, қурумдан яхшилаб тозаланади.

Иш босимида гидравлик синашни корхона, яъни қозон егаси ҳар гал қозоннинг ички сирти тозалангандан ёки таъмирлангандан кейин ўтказилади. Бундан ташқари, қозон камида 8 йилда бир марта синов босими билан 5 минут давомида гидравлик синалади. Бу босим 490 кПа (5 кгк/см²) ва ундан паст иш босимига мўлжалланган буғ қозонлари ҳамда буғни ўта қиздиргичлар учун иш босимининг 150 фоизини ташкил қилади, лекин 196 кПа (2 кгк/см²) дан кам бўлмайди, 490 кПа (5 кгк/см²) дан ортиқ иш босимига мўлжалланган буғ қозонлари учун, шунингдек, ҳар қандай босимли сув иситиш қозонлари учун синов босими иш босимининг 125 фоизини ташкил қилади, аммо ундан камида 294 кПа (3 кгк/см²) га ортиқ бўлади. Сув иситгич ва тўғри оқимли қозонлар учун максимал юклов қозонга киришдаги босим

Раҳбар	Юсупов А.				001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

иш босими деб қабул қилинади. Қозонларда (буғни ўта қиздиргичлар, економайзерлар) агар ёрилиш ёки қолдиқ деформациялар сезилмаса, шунингдек, сув сизмаса, гидравлик синовга бардош берди деб ҳисоблаш мумкин. Ҳатто майда томчилар ҳам («томиш» ёки «терлаш»), агар бу томчилар пайванд чокларда ёки қозоннинг бутун деворларида пайдо бўлса, сизиш деб ҳисобланади. Парчин миҳли чоклардаги «томишлар» ёки арматуранинг нозичлиги туфайли сувнинг чиқиши сизиш деб ҳисобланмайди.

Ички томондан кўздан кечириш ва гидравлик синашлардан ташқари Давлат енергоназорат инспектори қозонхонанинг ҳолати, таъмирлаш асбоблари, манометрларни, қозонларнинг тўғри ишлатилаётганини ва ходимларнинг ишлаш қоидаларини билишларини аниқлаган ҳолда баъзи қозонларни ташқи томондан ҳам текшириб чиқиши мумкин.

Хонага чет кишиларни киритиш ёки қозонлар ва буғ машиналарига хизмат қилишга, уларни ишлатишга ҳуқуқ берадиган ҳамда билими текширилганлиги ҳақида белги қўйилган гувоҳномаси бўлмаган шахсларга топшириш мумкин эмас. Електр станциялари иссиқлик қисмининг ходими ишга киришда ва ҳар йили мунтазам тиббий кўрикдан ўтади.

Куйдириши мумкин бўлган ҳамма иссиқ қисмлар (буғ трубалари ва ҳоказолар) иссиқлик изоляцияси билан қопланади. Қизиган сиртлардан, буғ, сув ёки ўтхона газларидан куйиб қолиши мумкин бўлган ходим коржомода, махсус оёқ кийимда ва химоя воситалари (кўлқоплар, химоя кўзойнаклари)дан фойдаланиб ишлайди. Коржоманинг енгларини шимариб кўйиш ман қилинади, сочлар бош кийим остига олинади.

Қозон таъмирлангандан сўнг ўт ёқишдан олдин ўтхонада ва газ йўлларида одамлар қолмаганлигига, сақлагич клапанларнинг зағлушкалари чиқариб олинганлигига ишонч ҳосил қилиш керак. Ёнилғи буғларини ва ҳавонинг портлашга хавfli аралашмасини чиқариб юбориш учун ўтхона ва газ йўллари 10-15 минут давомида шамоллатилади. Бунинг учун ўтхона ешикчалари, (ўтхона остидаги ҳаво кирадиган тешик), табиий тортиш йўлининг шиберлари, тўсиқлари очилади, агар тутун сўргичлар ва вентиляторлар бўлса, улар ишга туширилади. Агар қозонхонада газ иси бўлса, у ерни 10-15 минут давомида тортувчи вентиляцияси ёрдамида шамоллатиш керак.

Суyoқ ёнилғи билан ёқиладиган газ горелкалари ёки форсункаларни дастлабки усулда ўт олдириш билан ёндириш мумкин. Агар газ ёки мазут ёнмаса ёхуд иш вақтида ўчиб қолса, ёнилғи беришни тўхтатиш, ўт олдиришни чегаралаш ва ўтхонани яна шамоллатиш керак. Газ ёки мазут шуъласини ёндириш ярамайди, бу ўтхонада портлаш юз беришига олиб келиши мумкин. Тўсатдан отилиб чиққан алангадан куйиб қолмаслик учун ўт ёқишда ўтхонанинг ўт ёқиш люкларининг ёки кўриш туйнукларининг рўпарасида туриш мумкин эмас.

Қозон бир неча соат давомида аста-секин қиздирилади. Ҳаво чиқариш учун очиб қўйилган сақлагич клапандан ёки махсус ҳаво кранидан буғ чиқа бошласа, кран беркитилади ва махсус ҳаво пуфлаш кранчалари ёрдамида

Раҳбар	Юсупов А..	Сифон найпаси, кейин сув кўрсаткич шиша ҳам ҳаво оқими			Варак
Бажарди	Сафаров Б	001.001.023. БМИ. 2012 й.			
Узг	Варак				№ хужжат

билан тозаланади. Кейинчалик манометрлар ва сув кўрсаткич шишаларнинг нотўғри кўрсатиши олдини олиш учун улар ифлосланиб қолганда камида ҳар сменада бир марта (уни қабул қилиб олишда) ҳаво оқими билан пуфлаб тозаланади. Пасайган сатҳнинг кўрсаткичлари барабандаги сув кўрсаткичлари билан сменада икки марта солиштирилади. Шишаларни ҳаво оқими билан тозалашда жўмракларни қўлга қўлқоп кийиб, шиша синиб кетганда куйиб қолмаслик учун шишадан чўзилган қўл узунлигида четда туриб бир текисда очиш керак. Сув кўрсаткич шишани ёки манометрни тақиллатиб уриш ярамайди. Бундай қилинганда шиша ёки манометрнинг шиша найчаси ёрилиб кетиши мумкин. Манометрнинг созлигини уч йўлли кран ёрдамида ҳаво билан қисқа муддатли туташтириб синаб кўриш тавсия етилади. Манометр стрелкаси нолгача тушиши, уни ишга туширганда еса олдинги вазиятига қайтиши зарур. Агар қозондаги босим нолдан ортиқ бўлса, қозонда, арматура ва трубопроводларда ҳеч қандай таъмирлаш ишларини бажариш мумкин емас.

Буғ қозонларини сув билан таъминлаш учун бир-биридан мустақил равишда ишга тушириладиган камида иккита таъминлаш асбоби ёки кичик қувватли қозонларда инжектор ўрнатилади. Бу асбобларнинг ишлаши уларни навбатма-навбат ишга тушириб, сменада камида бир марта, уни қабул қилиб олишда текширилади. Айни бир вақтда сақлагич клапанларни ричагларининг учидан ушлаб кўтариб, созлиги текширилади. Клапанлар ричагларининг вилкасига ишқаланмаслигини ва ўқларда тифиз айланмаслигини кузатиб туриш керак. Контрол клапан занжирчасидан тортиб, ишлатиб кўрилади. Агар иш сақлагич клапани манометр стрелкаси қизил чизиқчага етишидан олдин ёки кеч очилса, клапанни қўшимча ростлаш учун юкни силжитиш мумкин, аммо юкни кўпайтириш ёки клапанни поналаб (маҳкамлаб) қўйиш мумкин емас. Паст босимли қозонларда сақлагич қурилмани олиб қўйиш ёки бутунлай беркитиб қўйиш ярамайди. Машинист, ўт ёқувчи ёки сув кузатувчилар иш вақтида чалғимасликлари ва босим остида ишлаётган қозонни қаровсиз қолдириб кетмасликлари керак.

Қозонга унга тўғри келмайдиган, тозаланмаган сув қуйиш, шунингдек, қозон қуйқасини ўз вақтида тозаламаслик ва қозонни қиздириш сиртларидан кул ва шлакни (уларни ҳаво билан пуфлаб ёки тозалаб олиш йўли билан) чиқариб ташламаслик портлашга сабаб бўлиши мумкин. Шлак қўлда тешик ўйиб, чиқариб олинади ёки шлак ва кул озроқ ҳаво пуфлаб чиқариб ташланади. Шлакдан ва шлак куйишида ҳосил бўладиган буғдан куйиб қолишдан еҳтиёт бўлиш керак.

Шлак ва кулни ўтхона ёки бункердан туширишдан олдин кулхонадаги кишиларни огоҳлантириш керак. Бунда ва қиздириш сиртларини ҳаво билан пуфлашда, ёнилғини ковлашда ва ташлашда ёки майдалашда ҳимоя кўзойнаклари тақиб олиш лозим.

Қозонни ҳаво оқими билан пуфлашда қозон ва пуфлаш асбоби орасида патрубок ушлаб туриб текширилади. Агар патрубок совуқ бўлса, у қуйқа ва шлак билан тўлиб қолган бўлади. Бу ҳолда ҳаво билан пуфлаш мумкин емас,

Рахбар	Юсупов А.	н ҳосил бўлган тикин ёрилганда зарб вужудга келиб, бу			Бу
Бажарди	Сафаров Б	001.001.023. БМИ. 2012 й.			Варак
Узг	Варак				№ хужжат

зарбадан кейин патрубок қозондан узилиб кетиши мумкин. Тушириш (тўқиш) линиясида буғ-сув зарблари пайдо бўлганда пастки тушириш вентилини зарблар батамом тугагунча бир оз беркитиб қўйиш керак.

Агар қозон қайнаб турганда сув кўрсаткич шишасида сув кўринмаётганлиги аниқланса, пастки контрол кранни тезликда очиш лозим. Агар бу крандан сув чиқса, қозонни дарҳол сув билан тўлдириш керак. Агар крандан фақат буғ чиқса қозонга сув қўйилганда у тез буғланиб кетиб, портлаш юз бериши мумкин. Бу ҳолда қозонни дарҳол тўхтатиш ва бу ҳақда қозонхона мудирига хабар бериш керак.

Қозонни авария вазиятидан ҳимоя қилиш учун ўтхонага ёнилғи ва ҳаво беришни тўхтатиш (ертўлани беркитиш), тортишни камайтириш, ёнилғининг ёнишини тугаллаш ва ўтхонадан чўғни куракда олиб ташлаш (камдан-кам ҳоллардагина чўғни сув сепиб ўчириш мумкин, лекин бунда сув оқимини обмуровкага ёки қозон деворларига теккизмасликка ҳаракат қилиш керак), қозонга сув беришни тўхтатиш ва қозонни магистрал буғ трубасидан узиб қўйиш, сўнгра еса буғни аста-секин атмосферага чиқариб юбориш керак.

Қуйидаги ҳоллар юз берганда: Сув қайнатадиган, тутун-газ юрадиган, буғ қиздирадиган қувурлар ёки економайзер қузури ёрилиб кетганда, турли жойларда турган учта боғланишда ёки ёнма-ён жойлашган икки боғланишда бир вақтнинг ўзида сув сизганда, қозоннинг контрол тикини ериб кетганда, ҳамма таъмирлаш асбоблари ёки барча сув кўрсаткич шишалар ёхуд ҳамма сақлагич клапанлар ишламай қолганда, баҳциз ҳодиса юз берганда, ёнғин чиққанда, газ йўлларида портлаш юз берганда, арматура ёки трубопроводлар зарарланганда, горелкалардаги газ босими йўл қўйилган даражасидан камайиб ёки ортиб кетганда, қозонга сув кўп миқдорда берилишига қарамай сув сатҳи аниқланмаган сабабларга кўра пасайиб кетганда, қозонга сув кўп берилиши, тортиш ва ҳаво бериш камайтирилганига қарамай қозондаги босим рухсат етилгандан ортиб кетганда тўхтатилади.

Иссиқлик куч, асбоб-ускуналарига хизмат кўрсатишда электр қурилмалардаги огоҳлантирувчи кўргазма воситаларидан ҳам фойдаланиш мақсадга мувофиқдир. Созланаётган ёки яқин туриб ишлаётган асбоб-ускунага «Еҳтиёт бўлинг — ишляпти!», иш ўрни яқинидаги газ асбоб-ускунасига еса «Еҳтиёт бўлинг — газ, олов ишлатилмасин!» деб ёзилган огоҳлантирувчи кўргазма воситаси осиб қўйилади. Вентилларга ва созлаш вақтида очиш мумкин бўлмаган бошқа арматурага «Очилмасин — одамлар ишляпти!», ҳаво пуфлаш свечаларига еса «Беркитилмасин — одамлар ишляпти!» деб ёзилган тақиқловчи кўргазма воситаси осиб қўйилади. «Кўтарилиш тақиқланади», «Хавфли зона», «Кўтарилиш жойи шу ерда», «Ўтиш йўли шу ерда» деб ёзилган кўргазма воситасидан ҳам фойдаланилади.

Озиқа буғлагич қозонидаги босим 24,5 кПа (0,25 кгк/см²) дан ошмаслиги керак. Сув ўлчагич шишаси, манометри, сувли сақлагич бакчаси, чиқариб ташлаш найи ёки ричагли сақлагич носоз бўлганда озиқа буғлагични ишлатиш мумкин емас. Механик мустаҳкамликка ҳисобланмасдан тайёрланган ёки зарур контрол-ўлчов арматураси ва чиқариб ташлаш

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

мосламалари бўлмаган озик буғлагичларни ҳамда ҳар қандай бошқа буғ хосил қилгичларни ишлатиш мақсадга мувофиқ эмас. Буғлаш тугагач, кўлқоп киймасдан ва буғ берувчи кранни беркитмасдан озик буғлагичнинг қопқоғини очиш ярамайди. Озика буғлагичдаги сув сатҳи ўз баландлигининг 2-3 қисмидан кўп бўлмаслиги керак. Жўмрақлар ва бакнинг вентили очик турганда таъминлаш бакида ишлаб турган озик буғлагичга сув бериш мумкин эмас.

Қанд лавлаги

Қанд лавлаги сифатининг энг мухим технологик кўрсаткичи ундаги қанд (сахароза) таркибидир. Лавлагининг илдиз меваларида 14дан 20%гача қанд бўлади.

Илдизлар физик ҳолатига кўра нормал турторга, яъни сулимайдиган бўлиши даркор. Кондицион лавлагида нуксонли илдизмевалар бўлиши мумкин, лекин улар стандарта назарда тутилган меъёрлардан ошмаслиги лозим.

Лавлаги туркумида яшил массанинг (яшил барглар, барг бандлари, усимталар ва бегона экинлар) миқдори 3,0%гача чекланган. Кўп миқдордаги яшил массанинг бўлиши илдизмеваларни транспортдан туширишни ва уларни кагатларга тахлашни кийинлаштиради, сақлашда ҳароратнинг ошиб кетишига олиб келади, ажратилган яшил масса тез бўзилиб, чириган жойлар кўпаяди, илдизмевада қолган яшил барглар, барг бандлари ва усимталар кириндиларига кушилади, бу кристалл қанд чиқишини камайтиради ва унинг мелассадаги миқдорини оширади.

Маъданли ўғитлар

Маъданли ўғитларнинг стандартланиши озука моддалари таркибини ошириш, донадорлик таркибига оптимал бир хиллаштирилган талабларни белгилаш, маъданли ўғитларнинг физик-механик хоссаларини ошириш, уларни ташиш, сақлаш ва тупрокка солиш шароитларига талабларни белгилаш билан олиб борилади. Ўғитлар сифати нафақат уларнинг кимёвий таркибини (азот, фосфор, калий, аралашмалар таркибини), кислоталилиги, намлигини, шу билан бирга физик хоссаларини, майда-йириклигини, сочилувчанлигини, донадорлик таркибини, ҳар хил фракцияларнинг

Раҳбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		

фоизлардаги нисбати, доналарнинг мустахкамлиги ва шу кабиларни ҳам ўз ичига олади. Стандартлар ва техник шартларга намлик миқдори, доналарнинг мустахкамлиги, маҳсулотнинг юклаш олдидаги ҳарорати каби янги кўрсаткичларнинг жорий этилиши, донадорлик таркибига талабларнинг оширилганлиги ўғитлар сифатини яхшилашга ижобий таъсир курсатади.

«СПКП. Маъданли ўғитлар. Кўрсаткичлар номенклатураси» стандартига мувофиқ маъданли ўғитлар кимёвий таркибига кўра, бир компонентли ва таркибига макро ва микроэлементлар кириши мумкин бўлган комплекс турларга булинади.

(СТ СЭВ 1416-78) «Маъданли ўғитлар. Турлари» стандартида маъданли ўғитлар тури курсатилган. Маъданли ўғитларга стандартида кўрсаткичлар ва сифат номенклатураси ва уларни тавсифлайдиган маъданли ўғитлар хоссалари: мақсад курсаткичлари (озука моддалари, аралашмаларнинг массадаги улуши, полимерланиш даражаси, эритманинг рН, донадорлик таркиби, уюм калинлиги кўрсаткичи, динамик ёпишқоклик калинлиги), ишончилик кўрсаткичлари (сақлашнинг кафолатли муддати, суспензиялашган ўғитлар гомогенлигининг кафолатли муддати, доналарнинг динамик калинлиги, доналарнинг статик калинлиги, кристалланиш ҳарорати, сочилувчанлик), бир хиллилик кўрсаткичлари (ўғитлар туркумида кимёвий таркиб кўрсаткичлари ва физик-механик хоссаларнинг ўртача квадратик ўзгариши), хавсизлик кўрсаткичлари (хавфлилик синфи, ишчи зонаси хавосида ўғитларнинг буглари ёки чангининг энг кўп йўл куйилиши мумкин бўлган концентрацияси, ўз-ўзидан ёниб кетиш ҳарорати), экологик кўрсаткичлари (ўғитнинг физиологик кислоталилиги, ўғитнинг физиологик ишкорийлиги), технологик кўрсаткичлари (ўғитда озука моддаси бирлигининг киймати) аниқланган.

Маъданли ўғитлар агрегат ҳолатига кўра иккита классификация гуруҳига: каттик (кукунсимонлар ва донадорлаштирилган) ва суюқ (суюктирилган газлар, эритмалар ва суспензиялар) гуруҳларга булинади.

Раҳбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	<i>Варак</i>
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

Маъданли ўғитларнинг сифат кўрсаткичлари умумий, яъни ўғитларнинг хамма шакллари учун мажбурий турга булинади: барча озука моддаларининг массасига улуши, сақлашнинг кафолатли муддати, каттик ўғитлар учун яна сочилувчанлик.

Бактерияли ўғитларда стандартларга кўра тупрокка солинадиган бактериялар миқдори аникланади. Комплекс ўғитларга бўлишини назарда тутуди. Комплекс ўғитлар ташиш ва сақлаш учун ишлаб чиқариш харажатларини кўпайтирадиган ортикча нарсаларнинг энг кам миқдорини ўз ичига олади.

Охакли ва гипсли материалларга стандартлар амал қилувчи модда таркибини, намлиги, табиий холати ва кадокланиши, уралиши ва ташилишини белгилайди. Амал қилувчи модда таркибига кўра айрим материаллар синфларга булинади.

Стандартларга кўра ўғитларнинг табиий холати назарда тутилган: рангсиз, суюклик, доналар, йирик тангачалар, ялтирок кристаллар, майда кристалл кукун ва бошкалар. Ўғитларнинг табиий холатига кўра стандартлаштирилиши донадорлик таркибига кўра тўзилишини яхшилашга қаратилган. Донатор ўғитлар кукунсимонларидан фаркли равишда доналардан, яъни 1-4мм диаметрли шариклар ёки гувалачалардан иборат бўлади. Улар куксимонларга нисбатан камрок ёпишади, деярли чанг чиқармайди, яхширок ва бир текисда таркалади, шамол уларни камрок учуриб кетади. Донатор ўғитлар билан ишлашда меҳнат гигиенаси яхшиланади ва унумдорлик ошади. Шунинг учун стандартларда ўлчамига кўра доналарнинг фоизли нисбати, кукунсимонлари учун эса - элакда қолган муайян ўлчамдаги заррачаларнинг қолдиғи назарда тутилган.

Ўғитларни сақлашда ёпишиб қолишининг олдини олиш учун стандартлар уларнинг намлик кўрсаткичини меъёрлаштиради. Стандартлар типовой омборларда сақлашда ўғитларнинг ёпишиб қолмаслиги ва амал қилувчи модданинг муайян давр ичида сақланишининг кафолатли муддатини белгилайди.

Рахбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

МДХ ва хорижда ишлаб чиқариладиган ўғитларнинг сифат кўрсаткичларини солиштириш шундан далолат берадики, мамлакатимизда чиқариладиган маҳсулотлар, одатда, хорижнинг шунга ўхшаган маҳсулотларидан қолишмайди, аммофос ва донадор суперфосфат каби ўғитлар эса хато сифат кўрсаткичларига кўра улардан юқори туради. Ўғитларнинг назорат қилинадиган сифат кўрсаткичларига «Маъданли ўғитлар. Намуналарни танлаб олиш ва тайёрлаш услублари», «Маданли ўғитлар. Донадорлик таркибини белгилаш услублари», «Маъданли ўғитлар. Донадорлик таркибини белгилаш услуби» «Маъданли ўғитлар. Доналарнинг статик мустахкамлигини белгилаш услуби», «Маъданли ўғитлар. Динамик мустахкамлиги ва ёйилишини белгилаш услуби», «Маъданли ўғитлар», «Сочилувчанлигини белгилаш услуби» стандартларида баён қилинган услубларга кўра аниқланади. Стандартлар ўғитларнинг физик-кимёвий хоссаларини: доналарнинг статик ва динамик мустахкамлиги, донадорлик таркиби, ёйилиши ва сочилувчанлигини баҳолаш учун услублар ва аппаратуранинг назарда тутати.

ПКС «Маъданли ўғитлар» озука моддалари таркибини ўртача аммофос учун камида 40%, 1 дан 4мм гача доналар таркибини – 94 %гача бўлишини, маъданли ўғитларнинг сакланиши, ташилиши, тупрокга солинишига ва атроф мухит муҳофазасига талабларнинг белгиланишини назарда тутати.

Пестицидлар

Кимёвий моддалар нафакат ернинг унумдорлигини оширади, шу билан бирга уни зараркунандалар ва касалликлардан химоя қилади, қишлоқ хужалик маҳсулотларини ва улар сифатини сақлашга имкон беради. Пестицидларнинг қулланилиши билан боғлиқ харажатлар бир йилда ўзини оқлайди. Хусусан, донли экинлар майдонларида кимёвий ишлов бериш учун харажатларнинг хар бир бирлиги 3-5 баробар, пахта ва қанд лавлагида 5-7 баробар, боғ ва тоқзорларда 10-20 баробар ўзини қоплайди. Хозирги вақтда, техник экинларнинг (қанд лавлаги, пахта, кунгабоқар зигир, соя) 90-100 %,

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	<i>Варак</i>
Бажарди	Сафаров Б				
Ўзг	Варак	№ хужжат	Имзо		

донли экинларнинг 40-60 %, сабзаёт экинларининг 30-40 % майдони гербицидлар билан ишлаш мақсадга мувофиқлиги эътибор этилган.

Пестицидларни стандартлаштириш асос таркибининг оширилиши ва унинг физик хусусиятларини яхшилаш йуналишида олиб борилади.

Пестицидларга стандартлар физик-кимёвий хоссалари: ташки курилиши. Улардаги сув, тулдирувчилар, аралашмалар, майдаланиш даражаси бўйича меъёрлаштирилган кўрсаткичларни аниқлайди.

Физик ҳолатига кўра куйидагича пестицидлар чиқарилади: дустлар, хулланадиган кукунлар, концентранган эмульсиялар, эритмалар, пасталар ва хоказо.

Кимёвий таркибига кўра пестицидларнинг бир қисми стандартларга биноан навларга (биринчи, иккинчи) бўлиниши назарда тутилган.

Пестицидларнинг кўпгина хилларига стандартлар ишлаб чиқилган ва улар оширилган талаблар куяди, жумладан: 1) улардан қишлоқ хўжалигида кулланишга имкон берадиган одам ва ҳайвонлар учун кескин ва сурункали захарлилигининг камлиги; 2) персистентлигининг камлиги ва ташки муҳитда оддий маҳсулотларни ҳосил қилиб бир вегетация даври давомида парчаланиб кета олиши, бундай маҳсулотлар қолдикли микдорига кўра одам, ҳайвонлар ва паррандалар учун қандайдир хавф тугдирмаслиги керак; 3) кулланиш, сақлаш ва ташишнинг қулайлиги; 4) кулланишда юксак иктисодий самарадорлиги; 5) фойдали организмларга нисбатан селективлиги.

Стандартлар аниқ тамгалашни, ташишда ва кулланишда қулай бўлган катъий белгиланган идишни назарда тутди.

Препаратларни физик ҳолатига кўра ҳар хил турдаги идишларга солинади.

Стандартга кўра дустлар ва хулланадиган кукунларни бир неча каватли коғоз копларга; эмульсия ва аралашмаларни сирти пажараланган металл бочкаларга, канистрлар бидонлар ва шиша идишларга; пасталарни - барабанларга солиш ва шу кабилар назарда тутилади.

Рахбар	Юсупов А.			001.001.023. БМИ. 2012 й.	<i>Варак</i>
Бажарди	Сафаров Б				
Узе	Варак	№ ҳужжат	Имзо		Сана

6. Иқтисодий қисм

6.1. Хом – ашё харажатлари.

Лойиҳалаштирилган технологик тизим бўйича корхона бир мавсумда 303 кун ишлайди ва ҳар бир кунимизда 3 та смена бўлади, жами бўлиб $303 \times 3 = 609$ смена ишлайди. Корхона бир мавсумда:

1195,6 тонна лавлаги,

77,2 тонна пиёз,

38,8 тонна усимлик мойи,

0,5 тонна дафна,

0,5 тонна мурч,

13,8 тонна туз,

10,1 тонна шакар ва

7,5 тонна сирка ишлатади:

1) 1 кг лавлагини 300 сумдан олсак, 1 тоннаси $300 \times 1000 = 300000$ сум булади,
1 тоннаси $1000 \times 300 = 300\ 000$ минг сев булади.

Мавсумда:

$1195,6 \times 300 = 358680$ минг сум

2) 1 кг пиёзни 500 сумдан олсак, 1 тоннаси $500 \times 1000 = 500\ 000$ сум булади.

Мавсумда:

$77,2 \times 500 = 38600$ минг сум булади.

3) 1 кг ўсимлик мойини 4000 сумдан олсак, 1 тоннаси 4000 минг сум бўлади.

Мавсумда:

$38,8 \times 4000 = 155200$ минг сум.

4) Зираворлар ва қўшимча материаллар учун

Жами: $300\ 000$ минг сум сапфланади деб олсак,

Хом – ашёнинг харид нархи :

$358680 + 38600 + 155200 + 300000 = 852480$ минг сум булади.

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

6.2. Жихоз ва қурилмалар харажати.

Лойиҳалаштирилган технологик тизим учун керак бўлган жихоз ва қурилмаларнинг харажатлари қуйидагича:

Т/р	Жихоз номи	Русуми	Сони	Баҳоси минг сум	Суммаси минг сум
1	Саралагич	ТСИ	2	600	1200
2	Тозалагич	Хаккир	2	700	1400
3	Ювиш машинаси	КУУМ-1	2	700	1400
4	Колибрлаш	А9-ККБ	2	800	1600
5	Тозалагич	ММКВ- 2000	2	800	1600
6	Бланширлаш	БК	2	500	1000
7	Совутиш	Ванна	2	300	600
8	Саралаш машинаси	Флатацион ювиш	2	500	1000
9	Донларни ажратиш	Дон ажратгич	2	1000	2000
10	Инспекциялаш	ТСИ	2	400	800
11	Қайта тайёрлаш	МЗС-2440	2	900	1800
12	Қадоқлагич	АЗМ-ЗП	2	1200	2400
13	Стерилизация	Б6-КАВ -4	2	1000	2000
14	Ёрликлаш	Ёпиштиргич	1	1200	1200
15	Сақлашга узатиш	ТЛ-транс.	2	400	800
	Жами:		29	x	20800

Жихоз ва қурилмаларни ўрнатиш учун 10% ажратсак $20800 * 0,10 = 2080,0$ минг сум керак бўлади.

Демак корхонага лойиҳаланган тизимни сотиб олиш ва ўрнатиш учун умумий

$20800 * 2080,0 = 22880,0$ минг сум керак бўлади.

Рахбар	Юсупов А.				
Бажарди	Сафаров Б			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана	

6.3. Коммунал харажатлар.

Корхонадаги мавжуд бўлган жихозларнинг асосий қисми электр энергия билан ишлайди. Шунинг учун мавсум давомида сарф бўладиган электр энергия сарфини ҳисоблаймиз:

Т/р	Қурулма русуми	Сони дона	Қуввати кВт	Иш вақти соат	Иш куни	Жами кВт/ сум
1	ТСИ	2	1,5	24	160	11520
2	Хаккир	2	1,5	24	160	11520
3	КУУМ-1	2	3,0	24	160	23040
4	ММКВ- 2000	2	3,0	24	160	23040
5	БК	2	1,5	24	160	11520
6	ТСИ	2	1,5	24	160	11520
7	МЗС-2440	2	3,0	24	160	23040
8	АЗМ-ЗП	2	1,5	24	160	11520
9	Б6-КАВ -4	2	3,0	24	160	23040
10	Этикетка ёпиштиргич	1	1,5	24	160	11520
11	ТЛ.	2	1,5	24	160	11520
	Жами:	21	22,5	24	160	1.814400

Демак корхона бир мавсумда талаб қилинган электр энергия 1.814400 кВт.га тенг.

1 кВт электр энергиямиз 97 сум бўлса ўрта ҳисобда 100 сум деб оламиз:
 $1.814400 * 100 = 181440.000$ сум = 181440 минг сумни ташкил қилади.

Бундан ташқари корхонани хом-ашёни қайта ишлаб чиқариши учун ишлатиладиган газ ва сув миқдори ва уларга бўлган харажатларни ҳисоблаймиз.

Рецептурага асосан ўрта ҳисобда 1 минг шартли банка тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш учун 10м^3 газ ва 20 м^3 сув ишлатилади деб олсак:

1 сменада 20м.ш.б. маҳсулот ишлаб чиқарилади; шунинг учун

$$20 * 10 = 200\text{м}^3 \text{ газ}$$

$$20 * 20 = 400\text{м}^3 \text{ сув}$$

Рахбар	Юсупов А..				001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б					
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана		

Мавсумда эса 480 смена бўлгани учун

$$480 * 200 = 96000 \text{ м}^3 \text{ газ}$$

$$480 * 400 = 192000 \text{ м}^3 \text{ сув сарфланади.}$$

Демак 1 м^3 газни 90 сумдан ва 1 м^3 сувни 60 сумдан ҳисобласак:

$$\text{Газ учун. } 96000 * 90 = 8640000 \text{ сум} = 8640 \text{ минг сум бўлади.}$$

$$\text{Сув учун. } 192000 * 60 = 11556000 \text{ сум} = 11556 \text{ минг сум.}$$

$$\text{Жами: } 11556 + 8640 = 20196 \text{ минг сум}$$

6.4. Иш ҳақи харажатлари.

Корхонадаги тасдиқланган штатлар жадвали асосида 35 та шчи ва хизматчилар бўлиб, йиллик иш фонди ҳисобланади.

Т/р	Лавозими	Тариф разяди	Сони	Тариф коэффиценти соат	Суммаси сум
1	Корхона рахбари	22	1	10,240	644301
2	Бош технолог	21	1	9,804	616868
3	Бош ҳисобчи	20	1	9,371	589623
4	Бош инженер	21	1	8,804	616868
5	Бош энергетик	20	1	9,371	589623
6	Смена бошлиғи	19	3	8,943	562694 * 3 = 1688082
7	Ёрдамчи ҳисобчи	18	2	8,522	536204 * 2 = 1072408
8	Ишчила	17	20	8,106	510030 * 20 = 10200600
9	Қоровуллар	16	2	7,697	484295 * 2 = 968590
10	Фаррошлар	10	4	5,362	337377 * 4 = 1349508
	Жами:		34		9336471

Рахбар	Юсупов А..		
Бажарди	Сафаров Б		
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо Сана

001.001.023. БМИ. 2012 й.

Варак

Демак корхонанинг бир ойлик иш хақи фондини 9336471 сум яъни 9 млн 366 минг 471 сумни ташкил этади.

Корхона 6 ой фаолият кўрсатади, шунинг учун:

$$9336,471 * 6 = 56018,826 \text{ минг сумни ташкил қилади.}$$

Корхонани қуриш учун 6000000 минг сум сарфланади.

Корхонанинг мавсумдаги умумий харажатларини ҳисоблаймиз:

2500:960=2605 физик банка компот, 7000: 1200=5834 минг банка мураббо

$$A) \underline{8439000 * 500 = 4219500000 \text{ сум} = 4219500 \text{ минг сум}}$$

Б) Хом – ашёни сотиб олиш ва келтириш 17142500 минг сум.

В) Жихозлар ва қурилмаларни ўрнатиш 22880 минг сум.

Г) Коммунал тўловлар 201636 минг сум

Д) Меҳнатга ҳақ тўлаш 56018,826 минг сум

Е) Корхонани қуриш 6000000 минг сум

Ж) идишлар учун 4219500 минг сум

Жами: 17142500 + 22880 + 201636 + 56018,826 + 6000000 + 4219500 = 4311000 минг сум.

6.5. Тайёр маҳсулотни реализация қилиб олинадиган даромадни ҳисоблаймиз.

Салат учун рецептурага асосан:

А) Лавлаги 70% яъни $1195,6 \times 0,70 = 836,92$ тонна,

Б) Пиёз 20% яъни $77,2 \times 0,20 = 15,44$ тонна,

В) Зираворлар 8% яъни $30,5 \times 0,08 = 2,44$ тонна.

Г) Суюклик 2% $854,8 \times 0,02 = 17,096$ тонна хом ашё сарфланса

Жами салатимиз:

$$836,92 + 15,44 + 2,44 + 17,096 = 871,896 = 872 \text{ тонна булади.}$$

6.6. Корхонанинг асосий иқтисодий кўрсаткичларини аниқлаймиз.

1 кг салатимизни 8000 сумдан сотамиз: 1 тоннаси $1000 \times 8000 = 8000$ минг сум булади, Мавсумда эса $872 \times 8000 = 6976000$ минг сум даромад булади.

Раҳбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	<i>Варак</i>
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

Юқоридаги натижалар Хом ашё таннархини 4311000 минг сумлигини кўрсатгани учун:

Фойдани ҳисоблаганимизда

$$\Phi = Д - Т = 6976000 - 4311000 = 2665000 \text{ минг сумни курсатди.}$$

Рениабеллик даражасини аниқлаймиз:

$$P_d = \Phi / T \times 100 = 2665000 / 4311000 \times 100 = 61,8 \%$$

Коржона харажатларини қоплаш муддатини ҳисоблаймиз

$$K_m = T / \Phi = 4311000 / 2665000 = 1,6 \text{ йил.}$$

Юқоридаги ҳисоблаб чиқарилган натижалар асосида тизимнинг асосий иқтисодий кўрсаткичлари жадвалини тузамиз:

Асосий иқтисодий кўрсаткичлар:

Т/р	Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдори
1	Корхонанинг даромади	Минг сум	6976000
2	Корхона харажатлари	Минг сум	4311000
3	Фойда	Минг сум	2665000
4	Рентабеллик	%	61,8
5	Харажатларни қоплаш муддати	йил	1,6

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо		Сана

АДАБИЁТЛАР:

1. Каримов И.А. “Ўзбекистон – бозор муносабатдарига ўтишнинг ўзига хос йўли”, Тошкент- 1994.
2. Каримов И.А “Ўзбекистон иқтисодий-сиёсий ривожланишининг асосий йўналишлари”, Тошкент-1995.
3. Каримов И.А. “Ўзбекистон иқтисодий ислохатларни чуқурлаштириш йўлида”, Тошкент-1996.
4. А.А.Маржаниан и др. Лабораторнўй практикум по курсу «Технология вина».
- 5 Бўриев Х.Ч. Ризаев Р.М. «Мева – узум махсулотларини биокимёси ва технологияси» Т.«Мехнат», 1996.й
- 6.Бўриев Х.Ч. Жўраев Р., Алимов О Мева сабзотларни сақлаш ва дастлабки ишлов бериш. Т. «Мехнат», 2002.
- 7.Глазунов А.М., Сарнау И.М. Технология вин и коньяков. М., Агропромиздат,1990
М.: «Агропромиздат», 1990 г.
- 8.М.: «Лёгкая и пищевая промышленность», 1981 г. – 216 стр.
- 9.Зайчик И.Р. «Оборудование предприятий виноделческого производства». М.: «Агропромиздат», 1992 г.
- 10.Орипов Р., Сулаймонов И., Умирзоқов Е. Кишлок хужалик махсулотларини сақлаш ва кайта ишлаш технологияси. Т., «Мехнат». 1991 й.
- 11.Кудряшов Н.А. Агеева Н.М. Технология вина, М. 1993.
- 12.Шолс Е.П., Понамарёв Е.Ф. «Технология переработки винограда»
- 13.Широков Е.П. Практикум по хранению и переработки плодов и овощей. М., «Колос»,1989.
- 14.Виноградство и виноделия. Под. Редаксей Е.А Верновского.М., «Колос» 1984
- 15.И. Шукуров, А. Юсупов. «Шароб тайёрлаш технологияси» фанидан услубий кўрсатма. Самарқанд., Сам ҚХИ. 2005.й

Рахбар	Юсупов А..				001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б					
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

16“Ўзбекистон Давлат стандартлаштириш, метрология ва сертификатлаштириш агентлиги тузилмасини такомиллаштириш ва унинг фаолиятини ташкил этиш тў`рисида”ги Вазирлар Мащкамасининг 2004 йил 5 августдаги № 373 сонли қарори,

17.www. стандарт. уз.

18.www. узстандарт. гов.уз

19.www. жаҳон.мфа.уз

20.www. Смсити.илим.уз

21.www. news.узрепорт.ком

22.www. ура.уз

Рахбар	Юсупов А..			001.001.023. БМИ. 2012 й.	Варак
Бажарди	Сафаров Б				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана