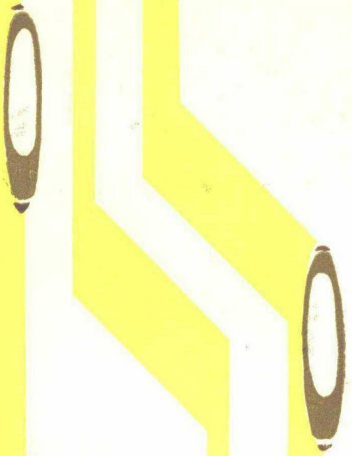


رەخت توقوش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تەجرىبىلىرى

مىللەتلەر نەشرىياتى

رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تەجرىبىلىرى

توقۇمىچىلىق سانائىتى مىنىستىرلىگى ئىشلەپچىقىرىش مەھكىمىسى تۈزگەن

تەرجىمە قىلغۇچىلار: ما گوجېن
لى يۈلىڭ

تەرجىمىنىڭ مۇھەررىرلىرى: ئايشەم ھەسەن
جېن شۇيۇ

مەسئۇل مۇھەررىر: تۇرسۇن رەھىم

مىللەتلەر نەشرىياتى

本书根据纺织工业出版社1982年12月第1版北京第1次印刷版本翻译出版。

بۇ كىتاپ توقۇمچىلىق سانائىتى نەشرىياتى تەرىپىدىن 1982-يىل 12-ئايدا نەشر قىلىنغان 1-نەشرى بېيجىڭ 1-باسمىسىغا ئاساسەن تەرجىمە ۋە نەشر قىلىندى.

رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ
مەشغۇلات تەجرىبىلىرى

توقۇمچىلىق سانائىتى مىنىستىرلىگى
ئىشلەپچىقىرىش مەھكىمىسى تۈزگەن
تەرجىمە قىلغۇچىلار: ما گوجېن، لى يۈلىڭ
تەرجىمە مۇھەررىرى: ئايشەم ھەسەن، جېن شۇيۇ
مەسئۇل مۇھەررىر: تۇرسۇن رەھىم
مەسئۇل كوررېكتور: پاتەم ئابدۇرەھىم
مىللەتلەر نەشرىياتى تەرىپىدىن نەشر قىلىندى
شىنخۇا كىتاپخانىسى تەرىپىدىن تارقىتىلدۇ
مىللەتلەر باسما زاۋۇدىدا بېسىلدى
1985-يىل 12-ئايدا 1-قېتىم نەشر قىلىندى
1985-يىل 12-ئايدا بېيجىڭدا 1-قېتىم بېسىلدى
باھاسى: 0.37 يۈەن

قىسقىچە مەزمۇنى

توقۇمچىلىق سانائىتى مىنىستىرلىگى، كوممۇنىستىك ياشلار ئىتتىپاقى مەركىزىي كومىتېتى ۋە مەملىكەتلىك توقۇمچىلىق ئىشچىلىرى ئۈيۇشمىسى 1981 ـ يىل 10 ـ ئايدا جېڭجۇدا مەملىكەتلىك پاختا توقۇمچىلىغى بويىچە ئىنچىكە يىپ ئىگىرىش ۋە رەخت توقۇش ياش ئىشچىلىرىنىڭ مەشغۇلات تېخنىكىسى تەجرىبىلىرىنى ئالماشتۇرۇش يىغىنىنى چاقىردى. يىغىندىن كېيىن مەخسۇس ئادەم ئۈيۇشتۇرۇپ بەزى ماھىرلارنىڭ مەشغۇلات تەجرىبىسىنى تاللىدى ۋە يەكۈنلىدى. شۇنداقلا "پاختا توقۇمچىلىغى بويىچە ئاپتوماتىك رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىش ئۇسۇلى" (سىناق نۇسخىسى)غا تۇزىتىش كىرگۈزدى.

مەشغۇلات باشقۇرۇش توقۇمچىلىق فابرىكىسىنىڭ 3 چوڭ ئاساسى خىزمىتىدىن بىرى. مەھسۇلات سۈپىتىنى يۇقۇرى كۆتىرىش ۋە مەھسۇلات تۇرلىرىنى كۆپەيتىشنىڭ ئېھتىياجىغا ماسلىشىش ئۈچۈن، توقۇمچىلىق ئىشچىلىرىنىڭ ئىشلەپچىقىرىش تېخنىكىسى ۋە مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆستۇرۇش نۆۋەتتىكى جىددى ۋەزىپە بولۇپ قالدى. توقۇش ماشىنىسىغا قاراش مەشغۇلات ئۇسۇلى 50 ـ يىللارنىڭ بېشىدىلا ئىلمىي خۇلاسىلەنگەن، شۇنىڭ بىلەن «1951 ـ يىللىق رەخت توقۇش خىزمىتى ئۇسۇلى» ئېلان قىلىنغان. ئۇنىڭ ئاساسىي پىرىنسىپى ۋە مەزمۇنى يەنىلا ئۈيغۇن كېلىدۇ. شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئىشلەپچىقىرىش شەرت ـ شارائىتىنىڭ ئۆزگىرىشىگە ئەگىشىپ، رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارايدىغان كەڭ

ئىشچىلار بىرمۇنچە يېڭى مەشغۇلات تەجرىبىلىرىنىمۇ يارىتتى. بۇ كىتاپ-چىدە «1951 - يىلىق رەخت توقۇش خىزمىتى ئۇسۇلى»نىڭ ھەممىسى بىىسلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا يەنە شاڭخەي شەھەرلىك توقۇمىچىلىق ساناشتى ئىدارىسىنىڭ ۋە چېن شياۋمېي، لىيۇ شۇپىڭ، لى فېڭجېن، دېڭ چيۇشياڭ، جاڭ شياۋخۇڭ، خۇاڭ لىلى، مېڭ شياۋلى، يۇ شياسۇي، لۇ لەنتىڭ، لى ۋېيجۇ، گاۋ سىمېي، لو جۇن ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يول-داشلارنىڭ توقۇش ماشىنىسىغا قاراش مەشغۇلات تەجرىبىلىرى تونۇش-تۇرۇلدى. كىتابچىنىڭ ئاخىرىدا يەنە "پاختا توقۇمچىلىغى بويىچە ئاپ-توماتىك رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات سەۋىيە-سىنى ئۆلچەپ بېكىتىش ئۇسۇلى" (سىناق نۇسخىسى) قوشۇمچە قىلىندى.

بۇ كىتاپ پۈتۈن مەملىكەتتىكى توقۇمچىلىق فابرىكىسىدىكى رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلار، مەشق قىلدۇرغۇچىلار ۋە كادىرلارنىڭ ئۆگىنىشى ۋە پايدىلىنىشى ئۈچۈن يارىدەم بېرەلەيدۇ. شۇنداقلا بۇنى پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسىدىكى رەخت توقۇش يېڭى ئىشچىلىرىنى يېتىشتۇرۇشتە دەرسلىك قىلىشقىمۇ بولىدۇ.

كىرىش سۆز

بۇ بىرقانچە يىلدىن بۇيان، توقۇمىچىلىق سانائىتىنىڭ تەرەققىياتى ناھايىتى تېز بولۇپ، توقۇمىچىلىق ساھەسىدىكى ئىشچى-خىزمەتچىلەر قوشۇنى تېز سۈرئەتتە ئۆلغايدى. مەھسۇلات سۈپىتىنى يۇقۇرى كۆتىرىش ۋە مەھسۇلات تۈرلىرىنى كۆپەيتىشنىڭ ئېھتىياجىغا ماسلىشىش ئۈچۈن، كەڭ ياش ئىشچى-خىزمەتچىلەر ئۇيغۇنىشىنى ۋە ئۆزلىرىنىڭ مەشغۇلات تېخنىكا سەۋىيىسىنى يۇقۇرى كۆتىرىشنى جىددى تەلەپ قىلماقتا. «ئىنچىكە يىپ ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تەجرىبىلىرى» ۋە «رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تەجرىبىلىرى»نىڭ نەشر قىلىنىشى بۇنداق تەلەپنى قانداقلا ئۈچۈن پايدىلىق شەرت-شارائىتلارنى ھازىرلاپ بېرىدۇ.

مەشغۇلات تېخنىكىسى سەۋىيىسىنىڭ يۇقۇرى ياكى تۆۋەن بولۇشى ئىشلەپچىقىرىش ئۈنۈمىنىڭ قانچىلىك بولۇشىنى تازا ئوخشاش بولمىغان دەرىجىدە ئەكس ئەتتۈرۈپ بېرىدۇ، ئىنچىكە يىپ ئىگىرىش خىزمەت ئۇسۇلى ۋە رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلىنىڭ يەكۈنلەنگەنلىگىگە ۋە ئومۇملاشتۇرۇلغانلىقىغا ھازىر 30 يىل بولدى. ئۇ ئەينى ۋاقىتتىكى شارائىتتا توقۇمىچىلىق

ئىشلەپچىقىرىشنىڭ تەرەققىياتىدا مەلۇم تۈرتكىلىك رول ئوينىـ
غان؛ شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، شارائىتنىڭ ئۆزگىرىشىگە
ئەگىشىپ كەڭ ئاممىنىڭ ئىجادىي ئەمگەك ئەسلىيىتى ئارقىلىق
ئۇ يەنە ئۆزلۇكسىز ياخشىلاندى، تولۇقلاندى، يۇقۇرى كۆتـ
رىلدى ۋە يېڭىلاندى. بۇ ئىككى كىتاپچىگە بۇرۇنقى خىزمەت
ئۇسۇلى ۋە شاڭخەي، جياڭسۇ قاتارلىق بىرقانچە رايونلارنىڭ
يەكۈنلەپ چىققان تەجرىبىلىرى شۇنىڭدەك توقۇمچىلىق سانائىتى
مىنىستىرلىگى ئىشلەپچىقىرىش مەھكىمىسى تۈزگەن ئىنچىكە يېپ
ئىگىرىش مەشغۇلات تېخنىكىسىنى ۋە ئاپتوماتىك رەخت توقۇش
ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تېخنىكىسىنى ئۆلچەپ
بېكىتىش ئۇسۇلى كىرگۈزۈلگەن بولۇپ، ئۇ توقۇمچىلىق كارخانـ
لىرىنىڭ مەشغۇلات باشقۇرۇشنى كۈچەيتىش ۋە كەڭ ئىشچىلارـ
نىڭ مەشغۇلات تېخنىكا سەۋىيىسىنى يۇقۇرى كۆتىرىشىگە
ناھايىتى زور ياردەم بېرىدۇ.

خىزمەت ئۇسۇلىنى ئۈگىنىش، خىزمەت ئۇسۇلىنى يەكۈنلەش
ۋە ئومۇملاشتۇرۇش ئۈچۈن، خىزمەت ئۇسۇلىنىڭ ئاساسىي ئالاـ
ھىدىلىكلىرىنى چۈشىنىشكە ۋە ئىگەللەشكە تولىرا كېلىدۇ.
توقۇمچىلىق سانائىتىنىڭ ئۆزۈن مۇددەتلىك ئەمەلىيىتىدىن
قارىغاندا، خىزمەت ئۇسۇلىنىڭ مۇنداق 3 ئاساسىي ئالاھىدىلىگى
بار: بىرىنچىدىن، يۇكسەك سوتسىيالىستىك ئاڭنى ۋە دۆلەتنىڭ
ئىگىسى بولۇشتەك مەسئۇلىيەتچانلىقنى گەۋدىلەندۈرۈش. ئىدـ
يىۋى ـ سىياسى خىزمەتنى ئىشلەپچىقىرىش مەشغۇلاتى بىلەن

بىرلەشتۇرۇپ ئىشلەش. ئىككىنچىدىن، ئەملىي ئىشلەش روھىنى گەۋدىلەندۈرۈش. قەيسەر ئىرادىلىك بولۇش ۋە جاپالىق مەشقنى باشتىن ئۆتكۈزۈش. شۇنداق قىلغاندىلا ئاندىن خىزمەت ئۇسۇلىنى ۋە ھەر خىل ئاساسىي مەشغۇلات تېخنىكىسىنى پىششىق ئىگەللىۋالغىلى بولىدۇ. ئۇچىنچىدىن، ئىلمىيلىكنى گەۋدىلەندۈرۈش. خىزمەت ئۇسۇلىنىڭ ئىلمىيلىگى ئىشلەپچىقىرىش قانۇنىيىتىنى ئىگەللەپ، ھەر خىل مەشغۇلاتلارنى ئوخشاش بولمىغان ئەھۋاللارنى پەرقلەندۈرگەن ھالدا، مۇۋاپىق تەشكىللىيەلەيدىغان ۋە مەشغۇلاتتا يۇز بەرگەن مەسىلىلەرنى مۇھىملىق ۋە جىددىلىك دەرىجىسىگە قاراپ، بىر تەرەپ قىلالايدىغان، شۇنىڭ بىلەن ئىشلەپچىقىرىشنىڭ ئەڭ ياخشى ئۇنۇمىنى قولغا كەلتۈرەلەيدىغان بولۇشتا.

مەن بۇ يەردە رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچى ياش ئىشچىلىرىمىزنىڭ مۇمكىن قەدەر قىسقا ۋاقىت ئىچىدە مۇنەۋۋەر مەشغۇلات ماھىرلىرىدىن بولۇپ، مەشغۇلات تېخنىكىسى جەھەتتە يېڭىلىق يارىتىشنى چىن قەلبىمدىن ئۈمىت قىلىمەن.

خاۋ جيەنشيۇ

1982 ـ يىل يانۋار

مۇندەرىجە

1951 ـ يىللىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلى.....(1)
رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قاراش مەشغۇلاتى تەجرىبىلىرى
.....شائخەي شەھەرلىك توقۇمچىلىق سانائىتى ئىدارىسى(76)
چىن شياۋمېينىڭ رەخت توقۇشتا ئايلىنىپ يۈرۈپ ئىشلەش
ئالاھىدىلىكلىرى.....
..... جياڭيىن پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى(114)
لىۋ شيۇپىڭنىڭ ئايلىنىپ يۈرۈپ ئىشلەش ۋە ئوتتۇرا
بارمىغدا يىپ تارتىپ ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى.....
..... تيەنجىن شەھەرلىك 2 ـ پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى (130)
لى فېڭجېننىڭ مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى.....
...سەنشى شەرقىي جەنۇپ رايونى توقۇمچىلىق فابرىكىسى (139)
دېڭ چيۇشياڭنىڭ ئۆرۈش ئۇزۇلۇش سەۋەبىنى بىلەن
توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش
جەھەتتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى .....
..... جېڭجۇ شەھەرلىك 5 ـ پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى (146)
جاڭ شياۋخۇڭنىڭ ئۇزۇلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىشتا
چىكىدىغۇچتىن تەتۈر سېرىلدۇرۇشتىكى مەشغۇلات

ئالاهىدىلىگى .....
.....چۈچىك شەھەرلىك 2 ـ پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى (153)
لو جۇنلىك ئۆرۈش ئۆزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان
ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات ئالاهىدە-
لىگى .....يىچاك پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى (157)
خۇاك لىلىنىك ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ
قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات
ئالاهىدىلىگى.....دالىيەن توقۇمچىلىق فابرىكىسى (166)
مېك شياۋلىنىك ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ
قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات
ئۈسۈلى.....
...شىجياجۇاك شەھەرلىك 3 ـ پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى (177)
يۇ شياۋسۇينىك ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ
قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات
ئالاهىدىلىگى .....
.....ۋۇخەن شەھەرلىك 6 ـ پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى (185)
لۇ لەنتىڭنىك مەشغۇلات سىرتىدا كۆكرىگى ئالدىدا بىلە-
گىنى ئېگىپ ئۇچ ئۇلاش ئۇسۇلى.....
.....شىنجاك 1 ـ ئاۋغۇست پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى (189)
لى ۋېيجۇنىك ئىككى بىلىگىنى سەل سوزۇپ، ئۇلاق
ئۇلاش ئۇسۇلى.....
.....جېڭجۇ شەھەرلىك 1 ـ پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى (192)

گاۋ سىمپېنىك مەشغۇلات سىرتىدا ئۇزۇن يېپىنى ئۇزۇپ،
ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى.....
.....ۋېيفاك پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (197)
ئاپتوماتىك پاختا رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىك
مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىش ئۇسۇلى
(سىناق تەرىقىسىدە يولغا قويۇلدۇ).....(199)

1951 - يىلىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلى

بىرىنچى باب 1951 - يىلىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلىنىڭ ئاپتوماتىك رەخت توقۇش ماشىنىسى قىسمىغا دائىر ئاساسىي ئالاھىدىلىگى

1. ئايلىنىپ يۈرۈش قانۇنىيەتلىك بولۇش، خىزمەتتە تەشەببۇسكار ۋە پىلانچان بولۇش

ئاپتوماتىك رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىنىڭ خىزمىتى كۆپ ماشىنىغا قاراش. ئادەتتە 24 تىن ئارتۇق ماشىنىغا قاراش لازىم. شۇڭلاشقا كۆپ ماشىنىغا قاراشنىڭ ئالدىنقى شەرتى

ئايلىنىپ يۇرۇش قانۇنىيەتلىك بولۇش، قارىلمۇاتقان ماشىنىلارنى مەلۇم ۋاقىتتا تەكشۈرۈپ تۇرۇشقا كاپالەتلىك قىلىش، شۇنىڭ بىلەن ئالدىنى ئېلىش خىزمىتىنى ئوبدان ئىشلەپ، توختاپ قالغان ماشىنىلارنى ئۆز ۋاقتىدا بىر تەرەپ قىلىشتىن ئىبارەت بولۇشى لازىم.

1951 ـ يىلىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلىغا بىنائەن، ماشىنىغا قارىغۇچى ھەمىشە بەلگىلىك يول بويىچە ماشىنا ئارىلىغدا توختىماي ئايلىنىپ يۇرۇشى لازىم. ئايلىنىپ يۇرۇشتىكى ئاساسى خىزمىتى رەخت يۇزى، ئۆرۈش چاقى ۋە مېخانىزملار (ماشىنىلار)نىڭ ھالىتىنى تەكشۈرۈش ۋە توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىشتىن ئىبارەت. ئايلىنىپ يۇرۇش يولىنىڭ بەلگىلىنىشىدە يارامسىزلىقنىڭ كېلىپ چىقىشىنىڭ ئالدىنى ئېلىش پىرىنسىپ قىلىنىشى كېرەك.

ئايلىنىپ يۇرۇشتە، بەلگىلىك يول بويىچە ئالغا قاراپ مېڭىش كېرەك. لېكىن يېقىن ئەتراپتا ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغى بايقالسا، ئۇنىمۇ جانلىق بىر تەرەپ قىلىش كېرەك. بىر تەرەپ قىلىپ بولغاندىن كېيىن يەنىلا ئەسلىدىكى يولىنى بويلاپ داۋاملىق ئالغا قاراپ ئايلىنىپ يۇرۇش كېرەك. شۇنداق قىلغاندىلا ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتىنى ئازايتقىلى، ئىشلەپچىقىرىش ئۇنۇمىنى ئۆستۈرگىلى، خىزمەتتە تەشەببۇسكار بولۇشنى ئىشقا ئاشۇرغىلى بولىدۇ.

2. ئالدىنى ئېلىشقا دائىر تەكشۈرۈشنى كۈچەيتىپ، رەخت يۈزى ۋە ئۆرۈش يېپتىكى يارامسىزلىقنى ھەم مېخانىزم بۇزۇلۇشنى ئازايتىش

ئالدىنى ئېلىشقا دائىر تەكشۈرۈشنى كۈچەيتىشتە ماشىنىنىڭ خۇسۇسىيىتىنى پىششىق بىلىۋېلىش ۋە ئىگەللەش ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ خىزمەتتە تەشەببۇسكارلىقنى قوزغا كەلتۈرۈش، يارامسىزلىقنى ۋە ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشىنى ئازايتىشتىكى مۇھىم ھالقىسى بولۇپ ھىساپلىنىدۇ، توقۇمىچىلىق فابرىكىسىنىڭ كۆپ ماشىنىغا قاراش ۋە ئۇزلۇكسىز خاراكتېرلىق ئىشلەپچىقىرىش ئالاھىدىلىگىگە ئاساسەن، رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىنىڭ ئالدىنى ئېلىش تەكشۈرۈشى رەخت يۈزى، ئۆرۈش چاقى ۋە مېخانىزم ھالىتىنى تەكشۈرۈشتىن ئىبارەت 3 تەرەپتىن باشلىنىشى لازىم.

رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشتە، ئاساسەن، يارامسىزلىقنى ۋاقتىدا بايقاپ، ئۇنىڭ كېلىپ چىقىش سەۋەبىنى تېپىپ، يارامسىزلىقنىڭ كېڭىيىپ كېتىشى ۋە قايتا كېلىپ چىقىشىدىن ساقلىنىش لازىم. ئۆرۈش چاقى ۋە توقۇش ئېغىزىدىكى ئۆرۈش يېپىنى تەكشۈرۈشتە، ئاساسەن پەي يىپ، چوڭ ئۇلاق قاتارلىق ناچار ئۆرۈش يېپىنى ئۆز ۋاقتىدا بايقاپ بىر تەرەپ قىلىش، شۇ ئارقىلىق ئۆرۈش ئۇزۇلۇش ۋە رەخت يۈزىنىڭ ئۆرۈش يۇنۇلۇشىدە

یارامسزلىق پەيدا بولۇشتىن ساقلىنىش لازىم. مېخانىزىم ھالى-
تىنى تەكشۈرۈشتە، ئاساسلىغى، بۇزۇلۇش ۋە رەخت يۇزىدىكى
يارامسزلىقنى ئوڭايلا كەلتۈرۈپ چىقىرىدىغان بۆلەكلەرنى
تەكشۈرۈش لازىم، مېخانىزىم ھالىتى ناچار بولۇش تۈپەيلىدىن
كېلىپ چىقىش ئېھتىمالى بولغان يارامسزلىقلارنىمۇ ئۆز ۋاقتىدا
بايقاپ ئالدىنى ئېلىش لازىم. شۇنداق قىلغاندا، ھەم مېخانى-
زىمنىڭ بۇزۇلۇش دائىرىسىنىڭ كېڭىيىپ كېتىشىدىن ساقلىنىپ
ماشىنا توختاپ قېلىشنىڭ ئالدىنى ئالغىلى، ھەم رەخت يۇزى-
دىكى يارامسزلىقلارنى ئازايتىش مەقسىدىگە يەتكىلى بولىدۇ.

3. تۇرلۇك خىزمەتلەرنى مۇۋاپىق تەشكىللەپ، ۋاقتىنى ئىشلىتىشكە ماھىر بولۇپ، ۋاقتىنى، كۈچنى تېجەش

كۆپ ماشىنىغا قاراش ئۈچۈن، ئىشچى ئۆز خىزمىتىنى مۇۋا-
پىق پىلانلىشى ۋە ئوبدان ئورۇنلاشتۇرۇشى كېرەك. 1951-
يىللىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۆسۈلىدا بىر ئايلىنىپ چىقىش
بىر خىزمەت بىرلىگى قىلىنغان. ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ ھەر خىل
خىزمىتى ھەر بىر ئايلىنىشقا مۇۋاپىق تۇردە ئۈيۇشتۇرۇلغان
بولىدۇ، ئايلىنىپ يۇرۇشتىكى ھەر خىل خىزمەتنىڭ ئۈيۇشتۇرۇ-
لۇشى ۋە ئورۇنلاشتۇرۇلۇشى ئايلىنىپ يۇرۇش ۋاقتىنى ئىگەل-
لەش ۋە يارامسزلىقنىڭ ئالدىنى ئېلىشنى پىرىنسىپ قىلىدۇ.
رەخت يۇزى، ئۆرۈش چاقى، مېخانىزىم ھالىتىنى تەكشۈ-

رۇش ۋە توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىنىڭ ئاساسىي خىزمەت مەزمۇنى. شۇڭا مۇۋاپىق تەشكىللەش ۋە ئورۇنلاشتۇرۇش كېرەك ھەمدە ئوبېكتىپ ئەھۋالغا ئاساسەن ۋاقتىتىن پايدىلىنىشقا ماھىر بولۇپ، ئىشنىڭ مۇھىم ۋە جىددىلىك دەرىجىسىنى پەرقلەندۇرۇپ، ئۆز خىزمىتىنى قانداق ئېلىپ بېرىشنى بەلگىلەپ، ۋاقتىنى، كۈچىنى تېجەش ۋە يۇقۇرى مەھسۇلات، ئەلا سۈپەتنى قولغا كەلتۈرۈش مەقسىدىگە يېتىش كېرەك.

شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، بىر ئىسمېنىنىڭ خىزمىتىنى نورمال ئېلىپ بېرىشقا كاپالەتلىك قىلىش ئۈچۈن، ئىسمېنا تاپشۇرۇپ ئېلىشتىن ئىلگىرى ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئاسقۇچى، موكا ساندۇغى ۋە يېتەكلىگۈچ قاتارلىق قىسمىلارنىڭ تازىلىغىنى ياخشى ئىشلەش ھەمدە بۇ قىسمىلارنىڭ ئىشلەش ئەھۋالىنىڭ نورمال-نورمال ئەمەسلىگىنى تەكشۈرۈش لازىم شۇنىڭدەك يارامسىزلىقنى بالدۇرراق بايقاپ بىر تەرەپ قىلىشقا ئاسان بولسۇن ئۈچۈن، رەخت يۇزى، ئۆرۈش چاقنىمۇ بىر قېتىم تەكشۈرۈش كېرەك.

4. ئاساسىي مەشغۇلات ھەم تېز، ھەم ياخشى، ھەم بىخەتەر بولۇش

رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىنىڭ تۇرلۇك ئاساسىي مەشغۇلاتى بىرقانچە ئاساسىي ھەرىكەتتىن تەركىپ تاپقان بولىدۇ.

بۇ خىل ئاساسىي مەشغۇلات ۋە ھەركەتلەر بىر پۈتۈن خىزمەت كۈنىدە نۇرغۇن قېتىم تەكرارلىنىدۇ. ئۇنىڭ تېز-ئاستىلىغى ۋە ياخشى-يامانلىغى ۋاقتىنىڭ قانچىلىك سەرپ قىلىنىشىغا تەسىر كۆرسىتىپلا قالماستىن، بەلكى مەھسۇلات سۈپىتىنىڭ يۇقۇرى كۆتىرىلىشىگىمۇ تەسىر كۆرسىتىدۇ. شۇڭلاشقا ھەركەتلەرنى قانداق قىلىپ مۇۋاپىق تەشكىللەش ۋە زۆرۈر بولمىغان ھەركەتلەرنى ئازايتىش، ئاساسىي مەشغۇلات ۋاقتىنى قىسقارتىش، ئىش ۋاقتىدىن مۇۋاپىق پايدىلىنىپ، مەھسۇلاتنىڭ سان-سۈپىتىنى يۇقۇرى كۆتىرىشنىڭ مۇھىم ھالقىلىرىدىن بىرى. 1951-يىللىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلىدا كۆرسىتىلگەن نۇرغۇن ھەركەتلەرنىڭ ھەممىسى مۇۋاپىق تەشكىللىنىپ گىرەلەشتۈرۈپ ئىلىپ بېرىلمىغان، ھەم تېز، ھەم ياخشى، ھەم بىخەتەر ھەركەتتۇر.

ئىككىنچى باپ 1951 ـ يىللىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلىنىڭ ئاپتوماتىك رەخت توقۇش ماشىنىسى قىسمىغا دائىر كونكرىت مەزمۇنى

بىرىنچى پاراگىراپ ئايلىنىپ يۈرۈش ئۇسۇلى

ماشىنىغا قارىغۇچى بەلگىلىك يول بويىچە ئايلىنىپ يۈرۈپ خىزمەت ئىشلەيدۇ. قانۇنىيەتلىك ئايلىنىپ يۈرۈش ۋە ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىنى تەكشى ئىگەللەش ــ بۇ، كۆپ ماشىننى باشقۇرۇشنىڭ مۇھىم ئۇسۇلى.

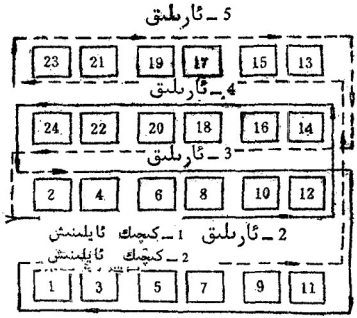
1. ئايلىنىپ يۈرۈش يولى

ئايلىنىپ يۈرۈشتىكى ئاساسلىق خىزمەت رەخت يۈزى بىلەن ئۆرۈش چاقنى تەكشۈرۈش، ماشىنىلارنى تەكشۈرۈش ۋە توخ-

تاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش، شۇنىڭ بىلەن ئۆرۈش يىپ ۋە رەخت يۈزىدىكى يارامسزلىقنىڭ كېلىپ چىقىشىنى ۋە ماشىنىنىڭ تولا بۇزۇلۇشىنى ئازايتىشتىن ئىبارەت.يۇقۇرى سۈرئەتلىك ئىشلەپچىقىرىش تۈزۈمى ۋە رەختنى چۈۋۈماسلىق، رېمونت قىلماسلىق تۈزۈمى ئىزچىللاشتۇرۇلغاندىن كېيىن، يارامسزلىق كېلىپ چىقىشنىڭ ئالدىنى ئېلىش تېخىمۇ مۇھىم بولىدۇ. شۇنىڭ ئۈچۈن ئايلىنىپ يۈرۈش يولىنىڭ بەلگىلىنىشىدە يارامسزلىق كېلىپ چىقىشنىڭ ئالدىنى ئېلىش پىرىنسىپ قىلىنىشى كېرەك. ئادەتتىكى ئەھۋال ئاستىدا يەنىلا $\frac{1}{2}$ يول بويىچە ئايلىنىپ چىقىش لازىم.

ئايلىنىپ يۈرۈپ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشتە، ئىككى تەرەپكە تەڭ ئېتىۋار بېرىلىدۇ. ئۆرۈش چاقىنى تەكشۈرۈشتە، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلار ئاساس قىلىنىدۇ. بىر چوڭ ئايلىنىپ يۈرۈشىنىڭ ئىچىگە ئىككى كىچىك ئايلىنىپ يۈرۈش كىرىدۇ. ھەر قېتىملىق چوڭ ئايلىنىپ يۈرۈشتە بارلىق ماشىنىلاردىكى رەخت يۈزى ئىككى قېتىم، ئۆرۈش چاقى بىر قېتىم تەكشۈرۈلىدۇ. 24 ماشىنىنىڭ $\frac{1}{2}$ ئايلىنىپ يۈرۈش يولىنى مىسالغا ئالغاندا (1-رەسىمگە قارالسۇن)، ئايلىنىپ يۈرۈش 1-نومۇرلۇق ۋە 2-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۈزى تەرىپى ئارىلىغىدىن باشلىنىدۇ، ئىستېرىلكا كۆرسەتكەن يۆنۈلۈش بويىچە، ئىشچى 12 ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن دەرھال 4-ئارىلىقتا كىرىپ يەنە 12 ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرىدۇ.

4 ـ ئارىلىقتىن چىقىپ سولغا بۇرۇلۇپ 3 ـ ئارىلىققا كىرىپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ ئۆرۈش چاقىنى تەكشۈرىدۇ، ئاندىن يەنە 1 ـ ئارىلىققا كىرىپ ئۆرۈش چاقىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن ئەسلىدىكى باشلىنىش ئورنىغا قايتىپ كېلىدۇ. بۇ بىرىنچى قېتىملىق كىچىك ئايلىنىپ يۈرۈشنىڭ ئاياقلىشىشى بولىدۇ. ئۇنىڭ- دىن كېيىن ئىشچى يەنە 24 ماشىنىنىڭ رەخت يۇيۇنى ۋە 5 ـ ئارىلىق، 3 ـ ئارىلىقنىڭ ئوڭ تەرىپىدىكى ئۆرۈش چاقىنى تەكـ- شۈرۈپ، ئەسلىدىكى جايغا قايتىپ كېلىدۇ، بۇ بىر چوڭ ئايلىنىپ يۈرۈشنىڭ ئاياقلىشىشى بولىدۇ. شۇنىڭدىن كېيىن مۇشۇ يول بويىچە ئارقا- ئارقىدىن ئايلىنىپ يۈرۈش داۋاملاشتۇرۇلىدۇ.



1 ـ رەسىم

قارىلىدىغان ماشىنىلارنىڭ دائىرىسى بىرقەدەر كەڭ بولۇپ كېتىپ، $\frac{1}{2}$ يول بويىچە ئايلىنىپ يۇرۇش قىيىن بولسا، ئۆرۈش يېپ بىلەن رەخت يۇزىگە تەڭ ئېتىۋار بېرىش ئىمكانىيىتى بولمىسا، ئارقاق يۆنۈلۈشىدە يارامسىزلىق كۆپ بولغان ئەھۋال ئاستىدا، مۇڭاپىق ھالدا قىسمەن ئۆرۈش يېپىنى تەكشۈرۈشتىن ۋازكېچىپ $\frac{1}{4}$ يول بويىچە ئايلىنىش ئۇسۇلىنى قوللىنىشقا بولىدۇ.

2. ئايلىنىپ يۇرۇشنىڭ پىلانلىقلىغى

(a) كۆز يۇگۇرتۇش ۋە توختاپ قالغان ماشىنىنى جاڭلىق بىر تەرەپ قىلىش

1. كۆز يۇگۇرتۇش: ئايلىنىپ يۇرۇشتە ھەر قېتىملىق ئايلىنىپ يۇرۇش داۋامىدىكى تۇرلۇك خىزمەتلەرنى مۇڭاپىق ئورۇنلاشتۇرۇپ، ماشىنىلارنى پىلانلىق ۋە تەشەببۇسكارلىق بىلەن ئىگىلەلەشكە ئاسان بولسۇن ئۈچۈن، قارىلىۋاتقان ماشىنىلارنىڭ ئايلىنىش ئەھۋالىغا دائىم دىققەت قىلىپ تۇرۇش كېرەك. كۆز يۇگۇرتۇش دائىرىسى تۆۋەندىكىچە (2ـرەسىمگە قارالسۇن):

(1) ماشىنىنىڭ رەخت يۆزى تەرىپى ئارىلىغىغا كىرگەندە، پۈتۈن ئارىلىقتىكى ماشىنىلارغا ئېتىۋار بېرىش كېرەك.

(2) ① ئورۇندا 4ـنومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۆزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندا، 19ـ، 20ـ، 21ـ، 22ـنومۇرلۇقتىن

ئىبارەت 4 ماشىنغا كۆز يۇگۈرتۈپ قاراش كېرەك.

(3) ② ئورۇندا 8 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندا، 15 ـ ، 16 ـ ، 17 ـ ، 18 ـ نومۇرلۇقتىن ئىبارەت 4 ماشىنغا كۆز يۇگۈرتۈپ قاراش كېرەك.

(4) ③ ئورۇندا 16 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندا، 7 ـ ، 8 ـ ، 9 ـ ، 10 ـ نومۇرلۇقتىن ئىبارەت 4 ماشىنغا كۆز يۇگۈرتۈپ قاراش كېرەك.

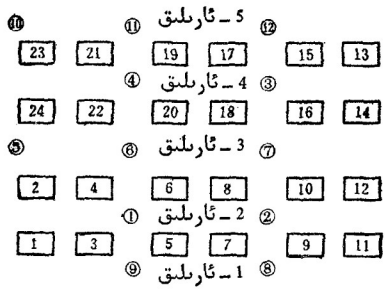
(5) ④ ئورۇندا 20 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندا، 3 ـ ، 4 ـ ، 5 ـ ، 6 ـ نومۇرلۇقتىن ئىبارەت 4 ماشىنغا كۆز يۇگۈرتۈپ قاراش كېرەك.

(6) ⑤ ۋە ⑩ ئورۇندا ئۆرۈش چاقىنى تەكشۈرۈشكە باشلىغاندا، ئومۇمى ماشىنغا ئېتىۋار بېرىش كېرەك.

(7) ⑥ ، ⑨ ۋە ⑪ ئورۇندا 4 ـ ، 20 ـ ، 5 ـ ، 21 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ ئۆرۈش يېپىنى ئايرىم هالدا تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، 3 ـ ، 4 ـ ، 5 ـ ، 6 ـ ، 19 ـ ، 20 ـ ، 21 ـ ، 22 ـ نومۇرلۇقتىن ئىبارەت 8 ماشىنغا كۆز يۇگۈرتۈپ قاراش كېرەك.

(8) ⑫ ، ⑦ ۋە ⑧ ئورۇندا 17 ـ ، 8 ـ ، 16 ـ ، 9 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ ئۆرۈش يېپىنى ئايرىم هالدا تەكشۈرۈپ بولغاندىن، كېيىن، 7 ـ ، 8 ـ ، 9 ـ ، 10 ـ ، 15 ـ ، 16 ـ ، 17 ـ ، 18 ـ نومۇرلۇقتىن ئىبارەت 8 ماشىنغا كۆز يۇگۈرتۈپ قاراش كېرەك.

2. جانلىقلىق دائىرىسى: يۇقۇرىدا ئېيتىلغان كۆز يۇگۈرتۈش ئۇسۇلى بويىچە، ماشىنا توختاپ قالغانلىغىنى بايقىغاندىن كېيىن،



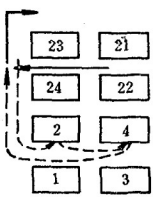
2 ـ رەسىم

بىكار يول ماڭماسلىق ھەمدە توختاپ قالغان ماشىنىنى ۋاقىتىدا بىر تەرەپ قىلىش پىرىنسىپى ئاستىدا، مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلىش كېرەك. بىر تەرەپ قىلىپ بولغاندىن كېيىن ئەسلىدىكى جايىغا قايتىپ كېلىپ ئايلىنىپ يۇرۇشنى داۋاملاشتۇرۇش كېرەك.

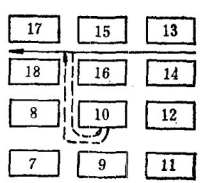
جانلىقلىقنىڭ بىرقانچە مىساللىرى:

چۈشەندۈرۈش: 3 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك، ئىشچى ئىستىرىلكا يۆنۈلۈشى بويىچە ئايلىنىپ يۇرۇپ، 10 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغىنى بايقىسا، 10 ـ نومۇرلۇق ماشىنىغا ئەڭ يېقىن بولغان ماشنا ئارىلىغىدىن ئۆتۈپ مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلغاندىن كېيىن، يەنە ئەسلىدىكى ئايلىنىپ يۇرۇش يولىغا قايتىپ كېلىپ، داۋاملىق ئالغا قاراپ مېڭىشى كېرەك.

چۈشەندۈرۈش: 4 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەنـدەك، ئىشـچى ئىستىرىلكا يۆنۈلۈشى بويىچە ئايـلىنىپ يۈرۈپ، 23 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ يېنىغا كەلگەندە، 2 ـ نومۇرلۇق ماشىنـىنىڭ توختـاپ قالغانلىقىنى بايقىغان بولسا، يولدىن ئايرىلىپ چىقىپ مەسىلىنى جانلىق بىر تەرەپ قىلىشى كېرەك. بىر تەرەپ قىلىش ۋاقـتىدا 4 ـ نومۇرلۇق ماشىنا يەنە توختاپ قالغان بولسا، ئۇنىمۇ بىر تەرەپ قىلىشى لازىم، ئىشنى تۈگەتكەنـدىن كېـيىن يەنە ئەسلىدىـكى يولغا قايتىپ كېلىپ 23 ـ نومۇرلۇق ماشـىنا تەرەپـتىكى ئۆرۈش چاقىنى داۋاملىق تەكشۈرۈشى كېرەك.



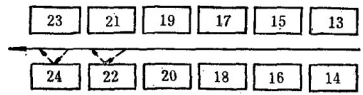
4 ـ رەسىم



3 ـ رەسىم

چۈشەندۈرۈش: 5 ـ رەسـمدە كۆرسىتىلگەندەك، ئىشـچى ئىستىرىلكا يۆنۈلۈشى بويىـچە ئايلىنـىپ يۈرۈپ، 13 ـ نومۇرلۇق ۋە 14 ـ نومۇرلۇق ماشىنـىنىڭ رەخت يۈزى تەرىپـى ئارىلىـغىغا كىرىشكە باشلىغاندا، 24 ـ ، 22 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختـاپ قالغانلىقىنى بايقـىغان بولـسا، دەرھال ئايلىنـىپ يۈرۈش يولى

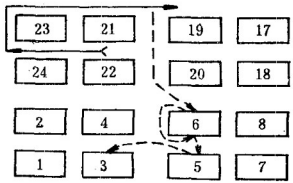
بويىچە رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈشنى تېزلىتىپ، ماشىننى بالدۇر-راق ماڭغۇزۇشنى قولـغا كەلتۈرۈشى ھەمـدە ئايلىنىـپ يۈرۈش يولى تەرتىۋىنىڭ ئىلگىـر-كېيىنلىگى بويىچە ماشىنا ماڭغۇزۇشى كېرەك. ئەگەر 22-نومۇرلۇق ماشىنىدا ئىككى تال ئۇچ ئۇزۇل-گەنلىگىنى بايقىغان بولسا، ئالدى-كەينىگە مېڭىـپ يۈرمەسلىك ئۈچۈن، ئۈچنى ئۇلاپ ماشىننى ماڭغۇزۇشى كېرەك.



5-رەسىم

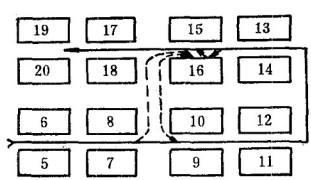
چۈشەندۈرۈش: 6-رەسمىدە كۆرسىتىلگەنـدەك، ئىشـچى ئىستىرىلكا يۆنىلۈشى بويىچە ئايلىنىپ يۈرگەن ۋاقتـىدا، 6-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توخـتاپ قالغانلىغـنى بايقـىغان بولـسا، ئالدى بىلەن ماشـنا كەيـنىدە مەسلـنى بىر تەرەپ قىلـىپ، ئاندىن كېيىن ماشـنا ئالـدىغا بېرىـپ ماشىنـنى ماڭـغۇزۇشى كېرەك. بىر تەرەپ قىلىش جەريانىدا 5-نومۇرلۇق ماشىنـنىڭ توختاپ قالغانلىغىنى بايقىغان بولسا، ئايلىنىـپ يۈرۈش ۋاقـتىغا قاراپ، بىر تەرەپ قىلىش-قىلماسـلىقـنى ئۆزى بەلگىلـىـمۇ بولىدۇ. قايتىش ۋاقتىدا يەنە 3-نومۇرلۇق ماشىنـنىڭ توختاپ قالغانلىغىنى بايقىغان بولسا، ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتـنى تەكـشى ئىگەللەش ئۈچۈن، مەسلىنى 2-قېتىملىق ئايـلىنىپ يۈرۈشـتە

بىر تەرەپ قىلسىمۇ بىرقەدەر مۇۋاپىق بولىدۇ.



6 ـ رەسىم

چۈشەندۈرۈش: 7 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەنـدەك ئىشـچى ئىستىرىلكا يۆنۈلۈشى بويىچە ئايلىنىپ يۈرۈپ، 7 ـ ، 8 ـ نومۇر- لۇق ماشـىنىنى تەكـشۈرۈپ بولغاندىن كېـيىن، 16 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىـغىنى بايـقاپ قېلىـپ دەرھال ئۇنى جانلىق بىر تەرەپ قىلىدىغان بولسا، بىكار يول مېڭىپ قالىدۇ.



7 ـ رەسىم

قانۇنىيەت بويـچە ئايـلىنـىپ يۈرۈپ 15 ـ نومۇرلۇق ماشـىنىغا بارغاندا بىر تەرەپ قىلىش لازىم. شۇنداق قىلغاندا يول ئۇزۇن

بولمايدۇ. ھەمدە ئايلىنىپ يۈرۈشنى تېزلەتكىلى، ماشىنىنى بالدۇر ماڭدۇرۇشنى قولغا كەلتۈرگىلى بولىدۇ.

چۈشەندۈرۈش: 8-رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك، ئىشچى 19-، 20-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، 6-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغىنى بايقىغان بولسا، قايسى تەرەپتىكى ئۆرۈش يېپىنى ئايلىنىپ يۈرۈپ تەكشۈرىدىغانلىغىغا قاراپ، بىرىپ بىر تەرەپ قىلىش-قىلماسلىغىنى بەلگىلىشى كېرەك. ئەگەر رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن ماشىنا ئارىلىغىدىن چىقىپ سولغا بۇرۇلىدىغان بولسا، 4-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ ئۆرۈش يېپىنى تەكشۈرۈپ بولۇپ ئاندىن مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلىشى كېرەك (رەسىمدە ئۇزۇك سىزىق بىلەن كۆرسىتىلگەندەك).

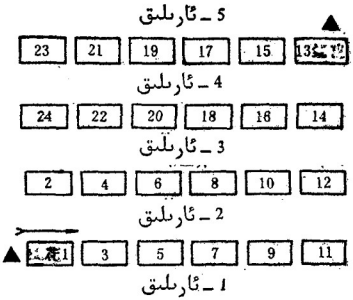


8-رەسىم

(b) ھەر بىر ئايلىنىپ يۈرۈشتىكى تۇرلۇك خىزمەتلەرنى ھۆۋاپىق ئورۇنلاشتۇرۇپ، ھەر بىر ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىنى قىزىل گۈل بىلەن ئىگەللەش ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ

هەر خىل خىزمىتى ھەر بىر ئايلىنىپ يۈرۈشكە تەقسىم قىلىنغان ھالدا ئېلىپ بېرىلىدۇ. ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ ھەر بىر ئايلىنىپ يۈرۈشتىكى خىزمىتىنى قانداق قىلىپ مۇۋاپىق ئورۇنلاشتۇرۇش، ئۇلارنىڭ ئۆز خىزمىتىنى پىلانلىق ۋە تەشەببۇسكارلىق بىلەن قارشى ئېلىشى ــ بۇ، ئىنتايىن مۇھىم بىر مەسىلە. شۇڭا مەلۇم ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتى ئىچىدە ئۇلارنىڭ قانچىلىك خىزمەت قىلالايدىغانلىغىغا قاراپ ئىشنى مۇۋاپىق ئورۇنلاشتۇرۇش لازىم. مەسىلەن: رەخت يۇيۇش، ئۆرۈش چاقى، مېخانىزىم ھالىتىنى تەكشۈرۈش، توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش خىزمەتلەر. شۇنداق قىلغاندىلا ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ كۆڭلىدە سان بولىدۇ. بۇ ئورۇنلاشتۇرۇشنى يەنە ئوبېكتىپ ئەھۋالغا قاراپ، جۈملىدىن ئىشنىڭ مۇھىملىق ۋە جىددىيلىك دەرىجىسىگە قاراپ ۋاقتىلىق تەڭشەپ تۈرۈش كېرەك. رەختنىڭ ئۆزۈنلۇغىنى تەكشى ئىگەللەپ، يۆگەش ۋالىغا ناچار رەختنىڭ يۆگۈلۈپ قېلىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، قىزىل گۈلنى رەختنىڭ ئۆزۈنلۇغىنى ئىگەللەش بەلگىسى قىلىش لازىم. قىزىل گۈلنىڭ سانى 2، 3 تال بولغىنى مۇۋاپىق. 2 تال گۈل ئىشلىتىلگەندە ئايرىم-ئايرىم ھالدا 1 ــ ، 13 ــ نومۇر-لۇق ماشىنىدىكى رەخت يۇيۇلىدۇ. ئۇنىڭ ئىشلەتىلىش دائىرىسى تۆۋەندىكىچە (9 ــ رەسىمگە قارالسۇن).

1. ئىككىنچى ئارىلىققا كىرگەندە، 1 ــ نومۇرلۇق ماشىنىدىكى قىزىل گۈلگە ئاساسەن، پۈتۈن ماشىنا ئارىلىغىدىكى 12 ماشىنىنىڭ



9 ـ رەسىم

ئەھۋالىنى ئىگەللەپ، بارلىق خىزمەتلەرنى مۇۋاپىق ئورۇنلاش-تۇرۇش كېرەك.

2. تۆتىنچى ئارىلىقتا كىرگەندە، 13 ـ نومۇرلۇق ماشىنىدىكى قىزىل گۈلگە ئاساسەن، پۈتۈن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ ئەھۋالىنى ئىگەللەش كېرەك.

3. 4 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، 1 ـ نومۇرلۇق ماشىنىدىكى قىزىل گۈلنىڭ ئورنىغا قاراپ، ئۆرۈش چاقىنىڭ سۈرئىتىنى تەكشۈرۈش، توختاپ قالغان ماشىنىدىن قانچىسىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاھا-كازالارنى بەلگىلەش كېرەك.

رەسىمدىكى ▲بەلگىسى قىزىل گۈل بەلگىسىنى بىلدۈرىدۇ.

4. ئىشچى توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىشتا، قىزىل گۈللەرنىڭ رەخت باشلاش ۋالىغا يۆگىلىپ كىرىپ قېلىش سەۋەبى بىلەن يارامسىزلىقنىڭ چۈشۈپ قېلىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، يېنىدىكى قىزىل گۈلنىڭ ئورنىنى كۆزىتىپ تۇرۇشى لازىم.

5. ئايلىنىپ يۈرۈشتە، ئايلىنىپ يۈرۈش يولى بويىچە ئايلىنىش شەرت. ئامالسىز قالغان ئەھۋال ئاستىدا ئۆرۈش چاقىنى تەكشۈرۈشتىن بىر قېتىم ۋازكېچىشكە بولىدۇ.

ئىككىنچى پاراگراپ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش

ماشىنىغا قارىغۇچنىڭ ئايلىنىپ يۈرۈپ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ يارامسىزلىقنى بايقىشى ھەمدە ئۇنىڭ كېلىپ چىقىش سەۋەبىنى تېپىپ يارامسىزلىقنىڭ پەيدا بولۇشىدىن ساقلىنىشى — مانا بۇ، پاختا رەخت سۈپىتىنى ئۆستۈرۈشنىڭ مۇھىم ھالقىسى بولۇپ ھىسابلىنىدۇ.

1. تەكشۈرۈش دائىرىسى

رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشتىكى ئاساسى مەقسەت يارامسىزلىقنىڭ بار-يوقلۇغىنى بايقاش، رەخت يۈزىدىكى يىپ قۇيرۇغىنى

ئۆز ۋاقتىدا بىر تەرەپ قىلىش ۋە رەخت يۇزىنىڭ بوش-چىڭلىغىنى تەكشۈرۈشتىن ئىبارەت. تەكشۈرۈش دائىرىسى 3 بۆلەككە بۆلۈنىدۇ. بىرىنچى بۆلەك: ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىن توقۇش ئېغىزىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۈش يېپ؛ ئىككىنچى بۆلەك: توقۇش ئېغىزىدىن كۆكسى لىم تۆمۈر (شيۇڭلياڭ)گىچە بولغان ئارىلىقتىكى رەخت يۈزى؛ ئۈچىنچى بۆلەك: كۆكسى لىم تۆمۈردىن تىكەنلىك ئوققىچە بولغان ئارىلىقتىكى رەخت يۈزى.

2. تەكشۈرۈش ئۇسۇلى

رەخت يۈزىنى تەپسىلى تەكشۈرۈپ ياراملىق چۈشۈرۈپ قويماسلىق ئۈچۈن، يايسىمان 3 بۆلەككە ئايرىپ قولغا ئەگىشىپ قارىش ئۇسۇلى بويىچە رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش كېرەك.

(a) ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىشتىن بۇرۇن، سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ كۆكسى لىم تۆمۈرى ئاستىدىكى رەخت يۈزىنى ئاۋال تەكشۈرۈپ، نۇقتىلىق ھالدا رەخت ئېغىنىڭ ئوتتۇرىسىغا قارىش لازىم (چۈنكى بىرلا ۋاقىتتا پۈتۈن رەخت ئېغىنىگە قارىلىدىغان بولسا، كۆز نۇرى تارقاپ كېتىپ ياراملىقسىزلىقىنى ئاسانلىقچە بايقاپ چىققىلى بولمايدۇ)، ئاندىن كېيىن ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ كۆكسى لىم تۆمۈرى ئاستىدىكى رەخت يۈزىگە قارىش بىلەن بىر ۋاقىتتا بەدەنىنى ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارغا قارىتىپ بۇراش لازىم.

(b) ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ بىرىنچى بۆلىگىگە قاراپ،

ماشىنىلارنىڭ سول تەرىپىدىن ئوڭ تەرىپىگىچە تەكشۈرۈش لازىم.

(c) كۆز قىزىل گۈلدىن يۇقۇرى رەخت گىرۋىگى يېنىدىكى رەختنىڭ يۇزىگە تىكىلىشى كېرەك، ئوڭ قول رەخت گىرۋىگىدىن 2 دېيۇمچە نېرى ئارىلىقتا رەخت يۇزىگە تەككەندىن كېيىن، ئاندىن تۆۋەندىن يۇقۇرىغا، ئوڭدىن سولغا سىلاپ كۆرۈش كېرەك، سول تەرەپتىكى رەخت گىرۋىگىگە بارغاندا قول گىرۋەك تارتقۇچ كەينىدىن رەخت باشلاش ۋالىنىڭ ئاستىغا ئاستا يۆتكۈلۈشى لازىم. تۆۋەنگە يۆتكەشتە قول رەخت گىرۋىگى بىلەن تەكشى بولۇشى لازىم.

(d) كۆزنى بەدەنىنىڭ بۇرۇلۇشى بىلەن تەڭ يۆگۈرتۈپ سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ بىرىنچى بۆلىگىنى ئوڭدىن سولغىچە تەكشۈرۈش، شۇنىڭدەك ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلاردىكى رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش ئۈسۈلى بويىچە تەكشۈرۈش ئېلىپ بېرىش لازىم.

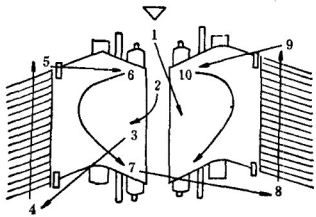
(e) قولىغا ئەگىشىپ قاراش دائىرىسى چىمچىلاق بىلەن ئوتتۇرا بارماق كەينىدىكى بىر پارچە رەخت يۈزىنى مەركەز قىلىشى، ئۇ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشنىڭ مۇھىم نۇقتىلىق دائىرىسى قىلىنىشى لازىم.

10 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگىنىدەك، △ شەكلى ئادەمنىڭ ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىشتىن ئىلگىرى ماڭغان ۋاقتىدىكى ئورنىنى بىلدۈرىدۇ. بۇ چاغدا ئالدى بىلەن سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ

تىكەنلىك ئوقىدىن كۆكسى لىم تۆمۈرگىچە بولغان ئوتتۇرا قىسمىغا نەزەر سېلىنىدۇ، ئاندىن كېيىن ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ بىلەن ئوخشاش بولغان ئورنىغا نەزەر سېلىنىدۇ. مەسىلەن، (1)، (2) دە كۆرسىتىلگىنىگە ئوخشاش. ئۇنىڭدىن كېيىن، (3)دە كۆرسىتىلگەن يول بويىچە توقۇش ئېغىزىغا قارىلىدۇ، (4) يولنى بويلاپ توقۇش ئېغىزىدىن ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمغىچىلىك بولغان بۆلەكتىكى ئۆرۈش يېپى تەكشۈرۈلىدۇ. (5) يولىنى بويلاپ (6) ئورۇنغا بېرىپ يەنە رەخت يۈزى قول بىلەن سىلىنىدۇ، تاكى ئوڭ قول (6) يول بويىچە رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغانغا قەدەر قولغا قاراپ تۇرۇلىدۇ. ئاندىن كېيىن بەدەن سول تەرەپتىكى ماشىنىغا قاراپ بۇرۇلىدۇ، (7) يولىدىن (8) ئورۇنغا بېرىپ، (8) يولىنى بويلاپ (9) ئورۇنغا بېرىپ، (9) يولنى بويلاپ (10) ئورۇنغا بېرىپ تەكشۈرۈش ئېلىپ بېرىلىدۇ.

يايسىمان 3 بۆلەكىكە ئايرىپ قولغا ئەگىشىپ قاراش مەشغۇلاتىغا ھەقىقى تۇردە كاپالەتلىك قىلىش ئۈچۈن، ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىشتە سول پۈت بىلەن ئاتلاپ كىرىپ، رەخت يۈزىنىڭ $\frac{1}{3}$ قىسمىچىلىك كېلىدىغان جايغا دەسسەش كېرەك. ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىنى تەكشۈرۈشتە، ئوڭ قولىنىڭ ئالغا قاراپ يۆتكىلىشى بىلەن تەڭلا ئوڭ پۈتىنى ئالدىغا قوزغاش كېرەك، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنى تەكشۈرۈپ بولغان چاغدا، ئوڭ پۈت بىلەن رەخت يۈزىنىڭ $\frac{2}{3}$ قىسمىچىلىك كېلىدىغان

جايغا دەسسەش كېرەك، پۇتۇن بەدەنىنى سول تەرەپتىكى ماشىنىغا قارىتىپ بۇرىغاندىن كېيىن ئاندىن سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنى تەكشۈرۈش لازىم.



10 - رەسىم

يۇقۇرىدا ئېيتىلغىنى ماشىنا ئالدىدىكى ئايلىنىپ يۈرۈشتە رەخت يۈزىنى ئادەتتىكىچە تەكشۈرۈپ چىقىش بولۇپ هسابلىنىدۇ. بۇنىڭدىن باشقا رەخت يۈزىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈش مەسىلىسىمۇ بار. بۇ ئاساسەن ئادەتتىكى تەكشۈرۈشتە بايقاشقا تەس بولغان يۇلتۇزسىمان يىپ ئاتلاش، خاتا ئۆتكۈزۈش، قوش ئۆرۈش قاتارلىق يارامسىزلىقلارنى بايقاشتىن ئىبارەت. رەخت يۈزىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈش زۆرۈرمۇ، يوق؟ بۇنى مەھسۇلات تۈرىنىڭ ئوخشاش بولماسلىغى ۋە ئىشلەپچىقىرىش ئەھۋالىغا قاراپ ئىشچى ئۆزى بەلگىلىسە بولىدۇ.

3. بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى

(a) ئۆرۈش يۆنۈلۈشىدىكى ئالدىنى ئېلىش ئىمكانىيىتى

بولغان يارامسزلىقنى، مەسىلەن، ئوم ئۆرۈش، قوش ئۆرۈش قاتارلىقلارنى ئۆز ۋاقتىدا بىر تەرەپ قىلىش كېرەك.

(b) ئارقاق يۇنۇلۇشىدە ئالدىنى ئېلىش ئىمكانىيىتى بولغان يارامسزلىقلار، مەسىلەن، شالاڭ يول، چۇشۇپ قالغان ئارقاق، تىۋىتلىك گىرۋەك قاتارلىقلار بولسا، ماشىنا رېمونت قىلىش بەلگە تاختىسىنى دەرھال تىكلەش كېرەك.

(c) ئارقاق يېپ يارامسزلىغى مەسىلەن، خاتا ئارقاق، بامبۇك بوغۇملۇق يېپ قاتارلىقلار بولسا، ئارقاق يېپ ئالماشتۇرغۇچىنىڭ دىققىتە قىلىشىنى ئۆز ۋاقتىدا دەۋەت قىلىش كېرەك. ئارقاق يېپتا يارامسزلىق خېلى كۆپ بولسا، گۈرۈپپا باشلىغى بىلەن ئۆز ۋاقتىدا مۇناسىۋەت باغلاش كېرەك.

(d) رەخت يۈزىدە ناچار ئارقاق يېپ توقۇلۇۋاتقانلىغى، مەسىلەن، بوغۇملۇق يېپ، خاتا ئارقاق ۋە قىسقىرىغان ئارقاق قاتارلىقلار بايقالغان بولسا، موكىنى ئالماشتۇرۇپ، ئارقاق يېپ ياكى موكىدا چاتاق بار-يوقلۇغىنى تەكشۈرۈش كېرەك. ئەگەر ئارقاق قىسقىراش ئەھۋالى بولسا، باشقا بىر موكىنى ئالماشتۇرۇپ تەجرىبە قىلىپ كۆرۈشكە بولىدۇ. ئەگەر ئارقاق قىسقىراش ئەھۋالى بولمىسا، ئەسلىدىكى موكىنىڭ ناچار ئىكەنلىگىنى بېكىتىشكە بولىدۇ. ئەگەر ئارقاق قىسقىراش ئەھۋالى داۋاملىق كۆرۈلسە ماشىنا رېمونت قىلىش بەلگە تاختىسىنى تىكلەشكە بولىدۇ.

(e) شالاڭ يول، چۇشۇپ قالغان ئارقاق ۋە شۇنىڭغا

ئوخشاش يارامسزلىقلار بايقالغان بولسا، ئۇچلىك ئارا، لۇڭمپن توسمىسى (دەرۋازا شەكىللىك توسما)، موكا ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش نەرسىلەرنىڭ ناچار-ناچار ئەھۋالىنى تەكشۈرۈشكە بولىدۇ.

(f) گىرۋەك يىپى ئۇزۇلگەنلىگى بايقالسا، ئەن سوزغۇچنى كەينىگە تارتىپ، ئەن سوزغۇچ ئاستىدا تورلۇق ياكى توشۇكلۇك يارامسىز رەختنىڭ بار-يوقلۇغىنى تەكشۈرۈپ كۆرۈش كېرەك.

(g) رەخت يۈزىدە يىپ قۇيرۇغى بايقالسا، ئۇنى قايچا بىلەن دەرھال كېسىۋېتىپ، پەرتۇق يانچۇغىغا سېلىش كېرەك. رەخت باشلاش ۋالې بىلەن تىكەنلىك ئوقتىكى گادىرماش يىپنىمۇ ئۆز ۋاقتىدا تارتىپ چىقىرىش كېرەك.

(h) ئايلىنىپ يۈرۈشتە، بىرەر ماشىنىنىڭ موكا ئالماشتۇرۇش ئالدىدا تۇرۇۋاتقانلىغى بايقالسا (يەنى موكا ئىچىدە پەقەت بىر-قانچە يۆگەملا ئارقاق يىپ قالغاندا)، ئاۋال قول بىلەن ئاچماق (ۋىكلیوچاتىل) دەستىسىنى تۆتۈپ تۇرۇپ، موكا ئالمىشىپ بولغاندىن كېيىن ئايلىنىش كېرەك. شۇنداق قىلغاندا، موكا ئالمىشىتا يارامسزلىق كۆرۈلسە ئۆز ۋاقتىدا ماشىنىنى توختىتىپ بىر تەرەپ قىلغىلى بولىدۇ.

(i) يېڭىلا ئۆرۈش چاقى سېلىنغان، چوڭ-كىچىك رېمونت قىلىنغان، نۆۋەتلىق تەكشۈرۈپ رېمونت قىلىنغان ماشىنىغا ياكى رېمونت قىلىنغاندىن كېيىنكى ماشىنىغا دۇچكەلگەندە، رەخت

يۇزىنى تەپسىلى تەكشۈرۈش، شۇنىڭ بىلەن يۇلتۇزسىمان يىپ ئاتلاش، خاتا ئۆتكۈزۈش، قوش ئۆرۈش، گىرۋەك تارتقۇچ يارامسىزلىغى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقنىڭ كېلىپ چىقىشىدىن ساقلىنىش كېرەك.

(j) رەخت چۈشۈرۈش تامغىسى ياكى ئۆرۈش چاقىنى چۈشۈرۈش تامغىسىغا دۈچكەلگەندە، رەخت چۈشۈرۈش بەلگە تاختىسى ياكى ئۆرۈش چاق چۈشۈرۈش بەلگە تاختىسىنى ئايرىم تىكلەپ قويۇش كېرەك.

ئۈچىنچى پاراگراپ ئۆرۈش چاقىنى تەكشۈرۈش

1. تەكشۈرۈش دائىرىسى

ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش دائىرىسى ئاساسەن بىرىنچى، ئىككىنچى بۆلەكتىن ئىبارەت، ئۈچىنچى بۆلەككىمۇ مۇۋاپىق ئېتىۋار بېرىلىدۇ. بىرىنچى بۆلەك شانا كەينىدىن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىچە بولغان بۆلەك، ئىككىنچى بۆلەك ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىدىن ئارقا لىم تۆمۈرى ئارىلىغىدىكى ئۆرۈش يىپىغىچە بولغان بۆلەك، ئۈچىنچى بۆلەك ئارقا لىم تۆمۈردىن ئۆرۈش چاقىغىچە بولغان بۆلەك.

2. تەكشۈرۈش ئۇسۇلى

ئۆرۈش چاقنى تەكشۈرۈشتە، ئوك تەرەپتىكى ماشىنىلار ئاساس، سول تەرەپتىكى ماشىنىلار قوشۇمچە قىلىنىپ، ماشىنىلار بىر-بىرلەپ تەكشۈرۈلىدۇ ۋە ئۆرۈش چاقىدىكى ناچار ئۆرۈش يىپ بىر تەرەپ قىلىنىدۇ. ھەر قېتىم ئۆرۈش چاقى تەرىپىدىكى ماشىنا ئارىلىغا يېقىنلاشقاندا، ئاۋال سول تەرەپتىكى بىر ماشىنىنىڭ ئۆرۈش چاقىدىكى ئۆرۈش يىپىنىڭ ئەھۋالىغا كۆز يۈگۈرتۈش، ئاندىن كېيىن دەرھال ئوك تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش كېرەك. ئەنە شۇنىڭدىن كېيىن، ئوك قولىنىڭ باش، نامسىز بارمىغى ۋە چىمچىلىغى بىلەن قايچىنى چىڭ تۇتۇپ، ئوتتۇرا ۋە بىگىز بارماقنى جۈپلەپ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن ئۆرۈش يىپىنى ئوڭدىن سولغا ئاستا سېرىپ مىدىرلىتىپ، قولغا ئەگىشىپ قاراپ، ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىدىن ئارقا لىم تۆمۈرگىچە بولغان بىر بۆلەك ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش شۇنىڭدەك 3-بۆلەكلىمۇ مۇڭايىق ئېتىۋار بېرىش كېرەك.

ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈشتە، يىپىنى قايچا بىلەن سېرىپ مىدىرلىتىدىغان، قوش تەرەپنى تەكشۈرىدىغان ئەھۋالمۇ بار، ئۇسۇل جەھەتتە ھەرقايسى جايلار كونكرېت ئەھۋالغا قاراپ ئۆزى بەلگىلىسە بولىدۇ.

3. بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى

ئۆرۈش چاقىدىن تەكشۈرۈلۈپ چىقىقان يارامسىز يىپىنى ئېلىۋېتىش، كېسىۋېتىش، ئېشىش، يېرىش، ئۇزۇۋېتىشتىن ئىبارەت 5 خىل ئۇسۇل بىلەن بىر تەرەپ قىلىش كېرەك.

1. ئۆرۈش چاقىدا پاختا تۇتىتى، چىگىشلىشپ قالغان يىپ بايقالسا، ئېلىۋېتىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

2. ئۆرۈش چاقىغا كېرەكسىز (قايتۇرۇلما)يىپ چاپلىشىۋالغان بولسا، كىچىك ئۇلاقنىڭ قۇيرۇغىغا بەك ئۇزۇن بولغان بولسا، يېشىلىدىغان ۋە يېشىلمەيدىغان ئۇزۇن ئۇلاقلار بايقالغان بولسا، قايچىلاش ئۇسۇلى بويىچە بىر تەرەپ قىلىنىدۇ.

3. كىچىك پەي يىپ بولسا، ئېشىش ئۇسۇلى بويىچە بىر تەرەپ قىلىنىدۇ.

4. ئۆرۈش يىپتا تۇگۈنچەك، يوغان قورساقلىق يىپ بولسا، يېرىش ئۇسۇلى بويىچە بىر تەرەپ قىلىنىدۇ.

5. چوڭراق پەي يىپ بولسا، ئۇزۇۋېتىش ئۇسۇلى بويىچە بىر تەرەپ قىلىنىدۇ.

ئارقا لىم تۆمۈر بىلەن ئۆرۈش توختىتىش پاپرىغى ئارىسىدا يىپنىڭ گىرەلىشىپ قالغانلىغى بايقالغان بولسا، ئالدى بىلەن بىرنەچچە تال گىرەلەشكەن يىپنى ئۇزۇۋېتىپ، ئۇچ ئۇلاش يىپى بىلەن رەخت بېشىدىكى يىپ قۇيرۇغىنى ئۇلاپ، ئۇنى يېنىدىكى يىپ بىلەن ئارقا لىم تۆمۈر ئوتتۇرىسىغا باسۇرۇپ قويۇش، ئاندا-

دىن كېيىن ئىككىنچى تال گىرەلەشكەن يىپىنى ئۈزۈپ، رەخت بېشىدىكى يىپ قۇيرۇغىنى ئۆرۈش چاقىدىكى بىرىنچى تال يىپ بىلەن ئۇدۇل ئۇلاپ قويۇش كېرەك، شۇنىڭدىن كېيىن بىرىنچى قېتىم ئۇلىنىپ، يېنىدىكى يىپ بىلەن ئارقا لىم تۆمۈر ئوتتۇرىسىغا باسۇرۇپ قويۇلغان يىپىنى ئۆرۈش چاقىدىكى ئىككىنچى تال يىپ بىلەن ئۇدۇل ئۇلاپ قويۇش كېرەك. بۇنداق قىلىغاندا، ماشىنىنى توختاتمىسمۇ بولىدۇ. ئەگەر 3 تالدىن ئارتۇق يىپ گىرەلىشىپ قالغان بولسا، ئۆز ۋاقتىدا ئۇنى ئاجرىتىش ياكى بەلگە تاختىسىنى دەرھال تىكلەپ، ئۇلاشقا ياردەملەشكۈچىنى تېپىپ بىر تەرەپ قىلىش كېرەك ۋە ياكى بىرقانچە قېتىمغا بۆلۈپ ئايلىنىپ يۈرۈش داۋامىدا ئىشچى ئۆزى بىر تەرەپ قىلسىمۇ بولىدۇ.

تۆتىنچى پاراگىراپ مېخانىزىملارنى تەكشۈرۈش

1. تەكشۈرۈش دائىرىسى

رەخت توقۇش ماشىنىسىنىڭ سۇرئىتى ئاشۇرۇلغاندىن كېيىن، موكا ئالماشتۇرغۇچ قىسىم، موكا تاشلىغۇچ قىسىم، تەكشۈرگۈچ يىگنە قورۇلمىسىنىڭ كۆپلەپ بۇزۇلۇشى تۈپەيلىدىن ئاسانلا موكا قىسىلىپ قالىدۇ ۋە ئاسانلا يارامسىزلىق يۈز بېرىدۇ. شۇڭلاشقا

مېخانىزملارنى تەكشۈرۈشنى كۈچەيتىپ، ماشىنىنىڭ بۈزۈلۈشى ۋە يارامسىزلىقنىڭ كېلىپ چىقىشىدىن ساقلىنىش لازىم.

(a) موكا تاشلىغۇچ قىسمى

1. موكا تاشلاش كۈچىنىڭ كۈچلۈك ـ كۈچلۈك ئەھمىيلىگى، موكا ئۇرغۇچىنىڭ ئەھۋالى (جانلىق ـ جانسىزلىغى، يېرىلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، ۋېنتىسى بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى ياكى چۈشۈپ قالغان ـ قالمىغانلىغى).

2. موكا ساندۇغىنىڭ بوش ـ چىڭلىغى.

3. يان تاختاي كۆتەرگۈچنىڭ ۋېنتىسى، موكا تاشلاش تۆمۈشۈق ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى.

4. كۆن ئويماقنىڭ ئەھۋالى (يېرىلىپ كېتىش، تۆشۈگى كېڭىيىپ كېتىش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش).

5. كۆن ھالقا (كۆن ھالقا ئۈزۈلۈپ كېتىش، كۆن ياستۇق يېرىلىپ كېتىش).

(b) موكا ئالمىشىش قىسمى

1. موكا توسۇش مىس ياپىرىغى (N 24) نىڭ كېرەكتىن چىققان ـ چىقمىغانلىغى.

2. ئىلمەك (N57 ،58)نىڭ ئېچىلغان ـ ئېچىلمىغانلىغى.

(c) ئېغىز ئېچىش قىسمى

1. ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئىگىز ـ پەس، بوش ـ چىڭ ئېسىلىپ قالغانلىغى، شاننىڭ تۆز بولغان ـ بولمىغانلىغى.

2. ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئېسىش تاسمىسىنىڭ يېرىلىپ كەتـ

كەن ـ كەتمىگەنلىگى، ئۆرۈش ئايرىغۇچ قىسقۇچىنىڭ كەم بولغانـ لىغى ياكى تۈز بولمىغانلىغى ۋاھاكازا.

(d) يېتەكلىگۈچ قىسمى ئارقاق تەكشۈرۈش يېڭىنسى، ئۇچـ لىك ئارا، گىرۋەك قايچىسى، ئەن سوزغۇچ قاتارلىقلارنىڭ رولـ نىڭ نورمال بولۇش ـ بولماسلىغى.

(e) موكا ۋە باشقا نەرسىلەرنىڭ ئەھۋالى

1. موكا يېرىلىپ كەتكەن، قوتۇرلىشىپ ئۇپراپ كەتكەن، موكا ئۆزىگى تۈز بولمىغان، فار ـ فور تۆشۈگى بۇزۇلغان ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش غەيرى نورمال ئەھۋاللار.

2. C^9، N^{22} چوتكلارنىڭ كېرەكتىن چىقىقان ـ چىقمىغانـ لىغى.

3. ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى تۆمۈر تاياقچىسىنىڭ يېرىقـ نىڭ سىرتىغا چىقىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، ئۆرۈش چاق ئىلغۇچ ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى.

2. تەكشۈرۈش ئۇسۇلى

(a) ماشىنا ئالدىدا ئايلىنىپ يۈرۈش داۋامىدىكى نۇقتىلىق تەكـ شۈرۈش ئۇسۇلى ھەر بىر ئايلانما ئىسمېنىدا، ماشىنىغا قارىغۇچى ئۆزى قاراۋاتقان ماشىنىلارنى ئاز دېگەندە 2 قېتىم نۇقتىلىق تەكشۈرۈشى كېرەك. نۇقتىلىق تەكشۈرۈشنى ئايلىنىپ يۈرۈشكە بىرلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىپ، چوڭ قىزىل گۈلىنى بەلگە قىلىسا بولىدۇ. تەكشۈرۈشتە بەلگىلىك تەرتىپ بولۇشى شەرت. تۆۋەندە

نۇقتىلىق تەكشۈرۈلىدىغان 2 دانە ماشىنىنى مىسالغا ئالايلى (ئوڭ تەرەپتىكىسى سول قوللۇق ماشىنا، سول تەرەپتىكىسى ئوڭ قوللۇق ماشىنا بولىدۇ):

1. ماشىنىنىڭ رەخت تەرەپ ئارىلىغىغا كىرىشتىن بۇرۇن، ئالدى بىلەن ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنا بېشىغا قارىلىدۇ. يۇقۇرىدىن تۆۋەنگە كۆز يۈگۈرتۈپ موكا تاشلاش كۇچىنىڭ كۇچلۇك-كۇچلۇك ئەمەسلىگى، موكا ئۇرغۇچنىڭ جانلىق-جانلىق ئەمەسلىگى، موكا ئۇرغۇچ ۋېنتىلىرىنىڭ بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى، چۈشۈپ قالغان-قالمىغانلىغى، موكا ئۇرغۇچنىڭ يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى ۋە يەردە كۆن ياستۇقنىڭ بار-يوقلۇغىغا قارىلىدۇ.

2. كۆزنى سول تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈگۈرتۈپ تۆۋەندىن يۇقۇرىغىچە موكا ئۇرغۇچنىڭ جانلىق-جانلىق ئەمەسلىگى، ئۇنىڭ يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى، ۋېنتىلارنىڭ بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى ۋە چۈشۈپ قالغان-قالمىغانلىغىغا قارىلىدۇ، ئاندىن كېيىن موكا تاشلاش كۇچىنىڭ ئەھۋالىغا، شۇنىڭ بىلەن تەڭ ئوڭ-سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ 3-بۆلەك رەخت يۈزىگە قارىلىدۇ.

3. كۆزنى ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈگۈرتۈپ يىراقتىكى توقۇش ئېغزىنىڭ ئەھۋالىغا، ئاندىن كېيىن ئۈرۈش ئايرىغۇچ-نىڭ ئېسىلىش ئەھۋالىغا قارىلىدۇ.

4. ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىپ، ئوڭ قول بىلەن رەخت يۈزىنى

تەكشۈرۈشكە باشلىغانىدا، گىرۇەك قايچىسى، موكا ئالمىشش قىسمى ۋە توقۇش ئېغىزى قىسمى تەكشۈرۈلىدۇ.

5. رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، يېتەكلەگۈچ قىسمى تەكشۈرۈپ بېقىلىدۇ.

6. سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنى تەكشۈرۈشكە باشلىغانىدا، ئوڭ تەرەپتىكى يېتەكلىگۈچ، توقۇش ئېغىزى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئېسلىش ئەھۋالى تەكشۈرۈپ كۆرۈلىدۇ.

7. سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشكە باشلىغاندا، سول تەرەپتىكى موكا ئالمىشش قىسمى ۋە گىرۇەك قايچىسى، توقۇش ئېغىزىنىڭ ئەھۋالى تەكشۈرۈپ كۆرۈلىدۇ.

8. ماشىنا ئارىلىغىدىن چىقىش ئالدىدا سول تەرەپتىكى ماشىنا ئاستىدىكى موكا ئۇرغۇچنىڭ ئەھۋالى (جانلىق-جانلىق ئەمەسلىگى، ژېنتىلارنىڭ بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى ۋە چۈشۈپ قالغان-قالمىغانلىغى ياكى يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى) تەكشۈرۈپ كۆرۈلىدۇ، ئاندىن كېيىن كۆزنىڭ ئوڭ تەرەپكە يۆگۈرتۈلۈشى بىلەن تەڭ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنا ئاستىدىكى موكا ئۇرغۇچنىڭ ئەھۋالى تەكشۈرۈلىدۇ.

(b) ماشىنىنىڭ كەينىدە ئايلىنىپ يۈرۈپ ماشىنا تەكشۈرۈش بىر ئىسمىنىدا جەمئىي 2 قېتىم تەكشۈرۈش ئېلىپ بېرىلىدۇ. بىرىنچى قېتىمقى تەكشۈرۈش ئىسمىنا تاپشۇرۇۋېلىشتىن بۇرۇن ئېلىپ بېرىلىدۇ، ئىككىنچى قېتىمقى تەكشۈرۈش تاماقتىن كېيىنكى ئىككى قېتىملىق كىچىك ئايلىنىپ يۈرۈش جەريانىدىكى

ئۆرۈش چاقنى تەكشۈرۈش ۋاقتىدا بىر بىرىگە بىرلەشتۈرۈلـ
گەن ھالدا ئېلىپ بېرىلىدۇ. ئۇنىڭ تەرتىۋى مۇنداق: يان
تاختاي كۆتەرگۈچنىڭ ئۆتتىسى ← ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغـ
نىڭ تۆمۈر تاياقچىسى يېرىقتىن چىقىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنـ
لىگى ← ئۆرۈش چاقى ئىلغۇچ ئۆتتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن ـ
كەتمىگەنلىگى.

(c) توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدىكى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى توختاپ قالغان ماشىننى بىر تەرەپ قىلىشتا، ماشىنا ماگنىتوزۇشتىن ئىلگىرى ۋە كېيىن ماشىننىڭ توختاپ قېلىش ئەھۋالىغا يەنى ناچا قۇرۇپ قېلىش، ئارقاق ئۆزۈلۈش، ئۆرۈش ئۆزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش قاتارـ لىق ئەھۋاللارغا قاراپ، موكا ۋە ماشىننىڭ خۇسۇسىيىتىگە مۇناسىۋەتلىك بولغان تەكشۈرۈشنى ئېلىپ بېرىش كېرەك.

1. موكا سېلىش ۋاقتىدىكى تەكشۈرۈش: كۆن ئويمىقىنىڭ يېرىلىپ كەتكەن ياكى ئۆپراپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، موكا ئۇرغۇچ تاياقچىسىنىڭ يېرىلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، موكا ساندۇغىنىڭ بوش ـ چىڭلىغى ۋاھاكازالار.

2. موكا ئىسكىلاتىدىن تولۇق موكا ئېلىش ۋاقتىدىكى تەكـ شۈرۈش: موكا توسۇش مىس ياپرىغى (N24) نىڭ كېرەكىتىن چىققان ـ چىقمىغانلىغى، ئىلمەك (58، N57) ئاغزىنىڭ ئېچىلـ غان ـ ئېچىلمىغانلىغى ۋە باشقىلار.

3. ئارقاق ئۆزۈلۈش ياكى ناچا قۇرۇپ قېلىش سەۋەبى

بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى ماگدۇرغاندىن كېيىن موكا ئەھ-ۋالىنى تەكشۈرۈش: موكا قوتۇرلىشىپ كېتىش، موكا ئۆزىگى تۇز بولماسلىق، فار-فور تۆشۈگى بۇزۇلۇپ كېتىش... ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش.

(d) يارامسزلىقنىڭ پەيدا بولۇش سەۋەبىنى تەكشۈرۈش ئايلىنىپ يۈرۈپ رەخت يۈزىنى تەكشۈرگەندە يارامسزلىق بايقالغان بولسا، ئۇنىڭ پەيدا بولۇش سەۋەبىنى تەكشۈرۈش كېرەك. ئەگەر رەخت يۈزىدە كۆن پارچىسى بايقالغان بولسا، ماشىنىنى توختىتىپ كۆن ئويماقنى تەكشۈرۈش، چۈشۈپ قالغان قىسقا ئارقاق يىپ توقۇلۇپ قالغان بولسا، گىرۋەك تارتقۇچ قايچىسىنىڭ كېرەكتىن چىققان-چىقمىغانلىغىنى، موكا ئىسكىلات رىزىنكىسى بىلەن چوتكا (N24)نىڭ كېرەكتىن چىققان-چىقمىغانلىغىنى تەكشۈرۈش كېرەك. يۇقۇرىدىكى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى بويىچە ماشىنىنىڭ بۇزۇلۇش سەۋەبىنى تەكشۈرۈپ چىقىپ، بەلگە تاختىسىنى تىكلەشتىن تاشقىرى، ماشىنا رېمونتچىسىنىڭ رېمونت قىلىشقا ئاسانلىق تۇغدۇرۇپ بېرىش ئۈچۈن، ماشىنىغا قارىغۇچى ماشىنىنىڭ ئۇستىگە، N48 (موكا ئىسكىلات قاپقىغى)نىڭ ئۇستىگە ياكى كۆكسى لىم تۆمۇرنىڭ بېشىغا بور بىلەن بۇزۇلغان ماشىنا بەلگىسىنى قويۇپ قويۇشى كېرەك.

بەشىنچى پاراگىراپ توختاپ قالغان ماشىننى بىر تەرەپ قىلىش ئۈسۈلى

ماشىنغا قارىغۇچى ئايلىنىپ يۈرۈش داۋامىدا، ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغىنى بايقىسا، توختاپ قالغان ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىشتىن ئىلگىرى، ئالدى بىلەن ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشىنىڭ سەۋەبىنى ئۇستىدە ھۆكۈم چىقىرىپ، ماشىننىنى ماڭغۇزۇشتىن ئىلگىرىكى تەييارگەرلىك خىزمىتىنى ياخشى ئىشلەپ، ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتىنى قىسقارتىشى كېرەك. توختاپ قالغان ماشىننى بىر تەرەپ قىلىشنىڭ تەييارگەرلىك خىزمىتى ۋە ماشىنا توختاپ قېلىشنىڭ سەۋەبىنى ئۇستىدە ھۆكۈم چىقىرىش ئۇسۇلى تۆۋەندىكىچە:

1. ئىككى تەرەپتىكى توقۇش ئېغىزىدا ئارقاق يېپىنىڭ تۈتىشىپ قالغان ـ قالمىغانلىغىغا قاراش كېرەك. ئەگەر ئارقاق يېپ بار بولسا، بۇ ھال ناچا قۇرۇپ قالغانلىغى ياكى ئارقاق ئۇزۇلـگەنلىگى تۈپەيلىدىن ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغىنى بىلدۈرىدۇ.

2. موكا ئالمىشىش تەرىپىدىكى رەخت گىرۋىدىكى يېپ قۇيرۇغىنىڭ ئەھۋالىغا قاراش كېرەك، ئەگەر توقۇش ئېغىزىدا 2 تال يېپ قۇيرۇغى بولسا، بۇ ھال موكا ئالمىشىش بىلەن ماشىنا

توختاپ قالغانلىغىنى بىلدۈرىدۇ.

3. ئەگەر ئارقاق يىپىتا يەنىلا مەلۇم كېرىلىش كۆچى ساقلانسا، موكا ئالمىشىش تەرىپىدە 2 تال يىپ قۇيرۇغى بولمىغان، يەنە كېلىپ توقۇش ئېغىزىدا ئۆرۈش يىپ ھالقىلىشىپ، قارىداپ كەتكەن ئەھۋال بولسا ياكى رەخت يۈزىدە ئۆرۈش يىپ ئۈزۈلۈپ، ئۇچ قېچىپ كەتكەن ئەھۋال بولسا، بۇ ھال ئۆرۈش يىپ ئۈزۈلۈش بىلەن ماشىنا توختاپ قالغانلىغىنى بىلدۈرىدۇ.

4. ئەگەر توقۇش ئېغىزىدىكى رەخت يۈزىدە بىر تال يىپ بوشاپ كېتىپ، شۇ جايدىكى رەخت يۈزىمۇ تەكشى بولمىسا، بۇ ھال ئۆرۈش يىپ بوشاپ كېتىش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قالغانلىغىنى بىلدۈرىدۇ.

5. ئەگەر يۇقۇرىدىكى ئەھۋاللار كۆرۈلمىسە، بۇ ھال ماشىنىنىڭ سەۋەبسىز توختاپ قالغانلىغىنى بىلدۈرىدۇ.

نورمال ئايلىنىپ يۈرۈپ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش داۋامىدا، ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغى بايقالسا، ئالدى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنىڭ قارشى تەرىپىدىكى ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەپسىلى تەكشۈرۈش كېرەك. ئەگەر ئۆرۈش يىپ ئۈزۈلۈپ كېتىش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنا بولسا، ئالدى بىلەن قارشى تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەپسىلى تەكشۈرۈش كېرەك ھەمدە ئوڭ قول بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگىنى ئېلىپ، مەزكۇر ماشىنىغا يېتىپ بېرىشتىن

ئىلگىرى، ئۆرۈش ئايرىغۇچىتىن ئۆتكۈزۈش ئىلىمگى بىلەن قولدىكى قايچىنى رەخت يۈزىگە قويۇپ، توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشقا تەييارلىنىش كېرەك.

1. ئۆرۈش ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش

(a) ماشىنا ئالدىدا تۇرۇپ بىر تەرەپ قىلىش توختاپ قالغان ماشىنىنى ماشىنا ئالدىدا تۇرۇپ بىر تەرەپ قىلىشنىڭ ئادەتتىكى قانۇنىيىتى: موكا سىلىش، ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى تەكشىلەش، ئۈچنى تېپىش، ئۈلاق ئۈلاش، ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈپ ماشىنىنى ماڭدۇرۇشتىن ئىبارەت. رەخت يۈزىدىكى ئۈلاق قۇيرۇغىنى ئىككىنچى قېتىملىق ئايلىنىپ يۇرۇشتە كېسىۋېتىش كېرەك.

كونكرىت ئۇسۇل تۆۋەندىكىچە:

1. موكا سىلىش، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش، ئۈچ تېپىشنى گىرەلەشتۇرۇپ ئىلىپ بېرىش (سول قولۇق ماشىنىنى مىسال قىلغاندا) ئومۇمەن ماشىنا توختاپ قالغاندا، موكىنىڭ موكا يولىدا تۇرۇپ قالغانلىغى بايقالسا، ئاۋال قول بىلەن موكىنى موكا ساندۇغىغا ئىتتىرىپ قويۇپ، ئاندىن تۆۋەندىكى ئەھۋالغا قاراپ مەسىلىنى ئايرىم بىر تەرەپ قىلىش كېرەك:

(1) موكا ئاچماق تەرەپتىكى موكا ساندۇغىدا تۇرۇپ قالغاندا، سول قول بىلەن ئاچماق دەستىسىنى تۇتۇپ تۇرۇپ

ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەشكە تەييارلىنىش، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوك قولنىڭ بىگىز ياكى ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن موكا ساندۇغىنىڭ ئۈستىدىكى بوشلۇق يولىدىن موكىنى موكا ساندۇغىنىڭ ئۈستى قىسمىغا كىرگۈزۈش، شۇنىڭ بىلەن بىللە، كۆزنى يۇگۇرتۇپ سول تەرەپتىكى يېرىم ئەن توقۇش ئېغزى ياكى توقۇش ئېغزىدىن ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمغىچە بولغان بىر بۆلەك ئۆرۈش يىپتىكى ئۇزۇلگەن ئۇچنى تېپىش كېرەك.

(2) موكا ئالمىشىش تەرەپتىكى موكا ساندۇغىدا تۇرۇپ قالغان بولسا، ئوك قول بىلەن موكىنى كىرگۈزۈش كېرەك؛ شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، كۆزنى يۇگۇرتۇپ ئوك تەرەپتىكى يېرىم ئەن توقۇش ئېغزى ياكى توقۇش ئېغزىدىن ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمغىچە بولغان بىر بۆلەك ئۆرۈش يىپتىن ئۇزۇلگەن ئۇچنى ئىزدەپ كۆرۈش كېرەك. ئەگەر ئۇزۇلگەن ئۇچ بولمىسا، بەدەننى سول تەرەپكە سۈرۈپ ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ۋاقتىدا، سول تەرەپتىكى يېرىم ئەن توقۇش ئېغزىدىن ئۇزۇلگەن ئۇچنى ئىزدەشكە بولىدۇ.

يۇقۇرىدىكى ھەركەتلەرنىڭ ھەممىسى 2 قولنى مۇۋاپىق ھالدا ماسلاشتۇرۇش ئارقىلىق گىرەلەشتۇرۇپ ئېلىپ بېرىلىدۇ. شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا كۆزنى يۇگۇرتۇش بىلەن ئۇزۇلگەن ئۇچ تېپىپ چىقىلىدۇ. شۇنداق قىلغاندا، ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتىنى قىسقارتىپ، ئىشلەپچىقىرىش ئۈنۈمىنى ئۆستۈرگىلى بولىدۇ.

2. ئوخشاش بولمىغان ئەھۋالدىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ئۇسۇللىرى

(1) ئەگرى ئوقىنىڭ مەركىزى يۇقۇرى تەرەپىنىڭ ئالدى-كەينىدە بولسا، سول قول بىلەن تورمۇز قۇرۇلمىسىنى ئاجرىتىپ، ئوڭ قول بىلەن ئارقاق چىگدىغۇچ قالپىغىنى تۇتۇپ، ئالدىغا ياكى كەينىگە ئىتتىرىپ، ئىككى ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش لازىم.

(2) ئەگرى ئوقنىڭ مەركىزى تۆۋەن تەرەپىنىڭ ئالدىدا بولسا، ئالدى بىلەن تورمۇز قۇرۇلمىسنى بوشىتىپ، ئاندىن كېيىن ئىككى قول بىلەن ئارقاق چىگدىغۇچ قالپىغنى كۆكرەك ئالدىغا تارتىپ، ئەگرى ئوق مەركىزنى يۇقۇرىغا ئايلاندۇرۇپ ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش كېرەك (مېخانىزم جانلىق بولمىغاندا، ماشىننى ئاستا ماڭدۇرۇش ئۈسۈلى قوللىنىلسىمۇ بولىدۇ).

(3) ئەگرى ئوق مەركىزى ئالدى ياكى ئارقا تەرەپتە بولسا، ماشىننى ئاستا ماڭغۇزۇش ئارقىلىق ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش كېرەك.

(4) ئەگرى ئوق مەركىزى يۇقۇرى تەرەپىنىڭ ئالدى-كەينىدە بولۇپ، شانا ئوتتۇرىسىدىكى ئىگىز-پەس ئارىلىق ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىگدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈشكە تەسىر يەتكۈزمىسە، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلمەي تۇرۇپ، ئۇچ ئىلىشقا بولىدۇ.

3. ئوخشاش بولمىغان ئەھۋال ئاستىدا ئۇزۇلگەن ئۇچنى تېپىش

(1) بىر قەدەملىك ئۇچ تېپىش ئۇسۇلى: ئۇزۇلىگەن ئۇچ كەينىگە چىقىپ كەتكەن بولۇپ، ئۇ ئارقا ئۆرۈش ئايرىغۇچ بىلەن چۇشكەن ياپراق ئارىسىدا يېنىدىكى يىپ بىلەن چىگىشلەشپ كەتمىگەن بولسا، توقۇش ئېغىزىدىكى يىپ ھالقىسىمۇ چوڭ بولسا، قولنى ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ كەينىگە بۇاستە سوزۇپ، ئۇزۇلگەن ئۇچنى ئېلىپ، ئۇچ ئۇزۇپ ئۇلاق ئۇلاشنى ئېلىپ بارغىلى بولىدۇ.

(2) ئىككى قەدەملىك ئۇچ تېپىش ئۇسۇلى: توقۇش ئېغىزىدىكى يىپ ھالقىسى كىچىكرەك بولۇپ، قىسقا چىڭ ئۆرۈش ۋە قىسقا بوش ئۆرۈش ھادىسىسى كۆرۈلسە، بۇ ھال ئۇزۇلگەن ئۇچنىڭ يېنىدىكى يىپ بىلەن چىگىشلىشپ قالغانلىغىنى بىلدۈرىدۇ. ئەگەر ئۇزۇلگەن ئۇچ توقۇش ئېغىزى بىلەن ئالدىنقى ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئارىسىدا بولسا، ئاۋال ئوڭ قولنىڭ بىگىز بارمىغى بىلەن توقۇش ئېغىزىنىڭ ئۇچ ئۇزۇلگەن يېرىدە ئۆرۈش يىپىنى سولغا ئاستا كۆتىرىپ، سول قولنى شۇ ھامان ئارقاق چىڭدىغۇچنىڭ كەينىگە سوزۇپ، ئارقاق چىڭدىغۇچ كەينى بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمدىكى چىگىشلىشپ قالغان جايىنى ئايرىش كېرەك. شۇنداق قىلىپ، سول قول بىلەن ئوڭ قولنى گىرەلەشتۇرۇپ ئىككى قەدەمگە بۆلۈپ ئۇچ ئىزدىگەنىدە، ئۇچ تېپىش ھەم تېز، ھەم دەل جايىدا بولىدۇ.

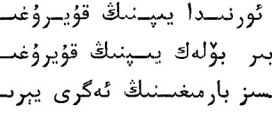
(3) ئۇچ قەدەملىك ئۇچ تېپىش ئۇسۇلى: ئۇزۇلگەن ئۇچ

ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى بىلەن چۈشكەن ياپراق ئارىسىدا بولسا، يەنە كېلىپ چىگىشلىشىپ قالغان بولسا، سول قولنى ئارقاق چىگدىرىغۇچنىڭ ئالدىدىكى ئۈزۈلگەن ئۆرۈشكە سېلىپ، بىگىز بارماق بىلەن ئوڭ تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپىنى ئوستىگە كۆتۈرۈپ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن سول تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپىنى تۆۋەنگە بېسىپ تۇرۇش، ئوڭ قولنى ئارقاق چىگدىرىغۇچنىڭ كەينىگە سېلىپ، ئۆرۈش يىپىنى ئوڭ-سول ئوچۇق ئايرىش، ئاندىن كېيىن سول قولنى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ كەينىگە سېلىپ، ئۈزۈلگەن ئۈچنىڭ يېپ قۇيرۇغىنى كۆتىرىش كېرەك. شۇنداق قىلىپ ئۇچ قەدەمگە بۆلۈپ ئۇچ ئىزدىگەندە، ئۇنى تېپىش ھەم تېز، ھەم دەل جايىدا بولىدۇ. شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا سول قولنى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ كەينىگە سوزغاندا، ئۈزۈلگەن يىپنىڭ قۇيرۇغىنى ئوڭ قولدىن سول قولغا سۈنۈشتىكى بىر ھەركەتنى ئازايتقىلى بولىدۇ.

(4) ئۈزۈلگەن ئۇچ گىرۇەك يىپىنىڭ يېنىدا بولغاندا، ئادەتتە، يېنىدىكى يېپ بىلەن چىگىشلىشىپ قېلىپ، ئۇنى بىر قول بىلەن ئوڭايلىقچە ئوچۇق ئايرىغىلى بولمايدۇ. شۇنىڭ ئۈچۈن، بۇنداق ئەھۋالدا بىر قەدەملىك ئۇچ تېپىش ئۈسۈلى قوللىنىلىشى كېرەك، يەنى ئىككى قولنى تەڭلا ئۇچ ئۈزۈلگەن جايغا سوزۇپ، چىگىشلىشىپ قالغان يىپىنى ئايرىپ، سول قول بىلەن ئۈزۈلگەن يىپنىڭ قۇيرۇغىنى تۇتۇش كېرەك.

4. ئۇچ ئۇزۇش ۋە ئۇچ ئۇلاش يىپىنى تارتىش ئۈسۈلى

(1) ئۇچ ئۇزۇش: ماشىنىغا قارىغۇچى ئۇزۇلگەن يېپىنىڭ قۇيرۇغىنى تاپقاندىن كېيىن، ئۇچ ئۇلاشقا پايدىلىق بولسۇن ئۈچۈن، ئۇنىڭ ئاجىز ياكى ئۇچ ئۇلاشقا لايىق بولمىغان بىر بۆلىگىنى ئۇزۇۋېتىشى كېرەك. بۇنىڭ كونكرىت ئۇسۇلى (11-رەسىمگە قارالسۇن) تۆۋەندىكىچە: سول قول بىلەن ئۇزۇلگەن يېپىنى تۇتۇپ، يېپىنىڭ قۇيرۇغىنى ئوڭ قولىغا سۈنۈپ، ئوڭ قولنىڭ چىمچىلاق، نامسىز بارمىغى ئارىسىغا قىستۇرۇپ، ئۇزۇلگەن يېپىنى نامسىز، ئوتتۇرا بارماق ئارقىلىق سەل ئېچىلىغان بىگىز بارماقتا قويۇش لازىم. سول قول بىلەن ئۇنى سەل چىڭراق تارتىپ، ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغى بىلەن، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماقنىڭ بوش ئورنىدا يېپىنىڭ قۇيرۇغىنى ئۇزۇۋېتىپ، ئۇزۇۋېتىلگەن بىر بۆلەك يېپىنىڭ قۇيرۇغىنى ئوڭ قولنىڭ چىمچىلاق ۋە نامسىز بارمىغىنىڭ ئەگرى يېرىگە قىستۇرۇش، ئوڭ قول بىلەن دەرھال ئۇچ ئۇلاش يېپىنى تارتىپ، سول قول بىلەن يېپ ئۇچىنى تۇتۇپ، ئۇچ ئۇلاشقا تەييارلىنىش كېرەك.



11 - رەسىم

توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىپ ماڭغۇزغاندىن كېيىن، يېپ قۇيرۇغىنىڭ كېرەكسىز يېپىنى يانچۇقتا سىلىش كېرەك.

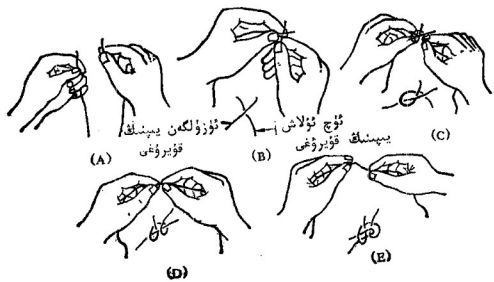
(2) ئۇچ ئۇلاش يېپىنى تارتىش: ئوڭ قولنىڭ باش ۋە

بىگىز بارمىغى بىلەن ئۈچ ئۇلاش يېپىنى تارتىپ ئېلىش كېرەك. ئۈچ ئۇلاشقا ئېلىنغان يېپىنىڭ ئۇچى هالقا يۆگەپ ئۇلاق ئۇلاشقا يېتىدىغان بولسا، مۇۋاپىق بولغان بولىدۇ. تارتىپ چىققان يېپ ئۇزۇن بولۇپ كېتىپ، يەنە ئۇنى كەينىگە تارتىپ ئولتۇرۇشـتەك تەكـرار هەركەتنى ئازايتىش، ئۈچ ئۇلاش ۋاقتىنى قىسقارتـش ئۈچـۈن، يېپـنى بەك ئۇزۇن تارتماسـلىق كېرەك. ئۈچ ئۇلاش يېپىنىڭ يېرىمنى تارتىپ چىقىرىـش، قالغان يېرىمـنى بولسا ئىلمەك ئېلىش ۋاقتىدا تارتىپ چىقىرىش لازىم. ئۇزۇلگەن ئۈچ ئوڭ تەرەپتىكى گىرۋەكتە بولسا پۇتۇنلەي تارتىپ چىقىرىشقا بولىدۇ. شۇنداق قىلغاندا، يېپ تارتىش ۋاقتىنى تېجىگـلى بولىدۇ.

5. ئۇلاق ئۇلاش بۇنىڭدا 51ـياكى 56ـيىللىق رەخت توقۇش جەھەتتىكى ئىككى خىل ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ:

(1) 51ـيىللىق ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى: سول قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن ئۇزۇلگەن يېپىنىڭ قۇيرۇغىـنى تۇتۇپ، ئوڭ قولـنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن ئۈچ ئۇلاش يېپىنى تارتـىپ، ئۇنى ئۇزۇلگەن يـىپ ئۈچـىنىڭ ئاستـىغا باسۇرۇش كېرەك، هالقا يۆگەشـتە پەقەت سول قولـنىڭ باش بارمىغىلا يۆگەش لازىم. هالقا يۆگىگەندىن كېيـىن، ئوڭ قولـنىڭ باش بارمىغى بىلەن يېپىنىڭ قۇيرۇغىنى هالقا ئىچىگە كىرگۈزۈپ، سول قولـنىڭ باش ۋە بـىگـىز بارمىغـى بىلەن تۇتۇپ تۇرۇپ، ئوڭ قولـنىڭ باش ۋە بىگـىز بارمىغـى بىلەن ئۈچ ئۇلاش يېپىنىڭ

قۇيرۇغنى چىڭ تارتىش كېرەك (12 ـ رەسىمگە قارالسۇن).



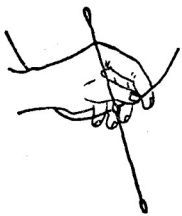
12 ـ رەسىم

(2) 56 ـ يللىق ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى: سول قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن ئۆزۈلگەن يىپنى تۆتۈپ، ئوڭ قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن ئۇچ ئۇلاش يىپنى تارتىپ، ئۇنى ئۆزۈلگەن يىپنىڭ ئاستىغا باسۇرۇش كېرەك، ھالقا يۆگەشتە پەقەت باش بارماقلا يۆگەلسە بولىدۇ. يىپنى ئوتتۇرا بارماق بىلەن بېسىشنىڭ لازىمى يوق. ھالقا كىچىك قىلىپ يۆگەلسە بولىدۇ. ھالقا يۆگىگەندىن كېيىن، يىپنىڭ قۇيرۇغنى ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغى بىلەن ھالقا ئىچىگە كىرگۈزۈش كېرەك، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوڭ قولنىڭ بىگىز بارمىغىنىڭ ئۇچى بىلەن يىپ قۇيرۇغنى ئىلىپ تۇرۇپ چىڭ تارتىش كېرەك (13 ـ رەسىمگە

قارالسۇن).



13 ـ رەسىم



14 ـ رەسىم

6. ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئۈچ ئۇلىنىپ بولغاندىن كېيىن، سول قولىنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن ئۇلىنىپ بولغان ئۆرۈش يىپ ئۈچىنى قىسىپ، چىمچىلاق بىلەن ئۆرۈش يىپىنى كۆتىرىپ تۇرۇپ، ئوتتۇرا ۋە نامسىز بارماق بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىم تۆشۈگىنىڭ ئاستىنى قىسىپ تۇرۇپ (14 ـ رەسىمگە قارالسۇن)، سول قولىنىڭ ھەركەت قىلىشى بىلەن تەڭ، ئوڭ قول بىلەن ئىلمەكنى ئىلىپ ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئىلىپ چىقىرىش كېرەك. شۇنداق قىلغاندا ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى مىدىرلاپ كەتمەيدۇ.

7 ـ ئارقاق چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئارقاق چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئۈسۈلى جەھەتتە مەھسۇلاتنىڭ ئوخشاش بولمىغان تۈرلىرىگە قاراپ، ئارقاق چىڭدىغۇچتىن سىرىلدۇرۇپ ۋە چىڭدىغۇچنى قىستاپ ئۈچ ئىلىپ چىقىرىشتىن ئىبارەت ئىككى خىل

ئۇسۇل قوللىنىلىدۇ:

(1) چىڭدىغۇچىتىن سېرىلىدۇرۇپ ئۇچ ئىلىپ چىقىرىش ئۇسۇلى: ئۇچىنى ئۇلاپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىن ئۆتكۈزۈپ بولغاندىن كېيىن، يېڭىلا ئۇلانغان ئۆرۈش يېپ قۇيرۇغىنى سول قول بىلەن تارتىش ھەمدە ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئۇسۇلى بويىچە ئۇزۇلگەن ئۇچ بىلەن چىڭدىغۇچ تۆشۈگىگە كىلىپ قالغان ئۆرۈش يېپىنى تېپىپ چىقىش كېرەك. ئۆرۈش يېپ بىرىنچى ۋە ئىككىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچتا ئۇزۇلگەن بولسا، قولنى ئوڭغا ئىتتىرىش، ئۆرۈش يېپ ئۈچىنچى ۋە تۆتىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچتا ئۇزۇلگەن بولسا، قولنى سولغا ئىتتىرىش ئارقىلىق چىڭدىغۇچ چىشىنى سلىجتىش (بۇ ئۇسۇل تۇز يوللۇق رەخت ئىشلەشتە قوللىنىلىدۇ)، شۇنىڭ بىلەن چىڭدىغۇچ چىشىنىڭ ئوتتۇرا قىسمىنى ئەگمە ھالەتكە كەلتۈرۈش لازىم. شۇنداق قىلغاندىلا چىڭدىغۇچىنىڭ تۆشۈگىنى كېڭەيتكىلى بولىدۇ. بۇ چاغدا ئوڭ قول بىلەن ئىلمەكنى ئىلىپ ئىلمەكنىڭ ئۈچىنى چىڭدىغۇچنىڭ ئۆزىدە سولدىن ئوڭغا يېنىك سېرىلىدۇرۇش، ئەڭ كەڭ بولغان چىڭدىغۇچ تۆشۈگى سېزىلگەندە، دەرھال سانچىپ كىرگۈزۈش لازىم. شۇنداق قىلغاندا، ئېڭىشىپ چىڭدىغۇچىنىڭ تۆشۈگىنى ئىزلەپ يۈرۈش ئاۋارىچىلىغىدىن قۇتۇلغىلى، ۋاقىت، كۈچنى ئىقتىسات قىلغىلى بولىدۇ. لېكىن چىڭدىغۇچنىڭ چىشى ئېگىلىپ كېتىپ، چىڭدىغۇچنىڭ ئىزى پەيدا بولۇپ قېلىشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن، چىڭدىغۇچ چىشىنى بەك

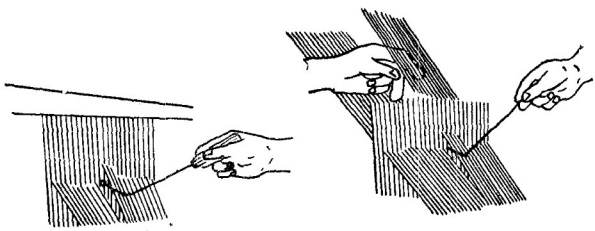
چوڭ ئېگىزلىكتىكى ۋە ۋاقىتنى ئۇزارتىۋەتمەسلىككە ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

چىڭدىغۇچتىن سېرىلىدۇرۇش ئۇسۇلى ئوتتۇرا نومۇرلۇق يىپقا ۋە قاتتىقلىقى ئوتتۇراھال بولغان چىڭدىغۇچ چىشى ئىشلىتىلگەن توقۇلمىلارغا باپ كېلىدۇ.

(2) چىڭدىغۇچنى قىستاپ ئۈچ ئىلىپ چىقىرىش ئۇسۇلى: ئۇچنى ئۇلاپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىن ئۆتكۈزۈپ بولغاندىن كېيىن، يېڭىلا ئۇلانغان ئۆرۈش يىپ قۇيرۇغىنى سول قول بىلەن تارتىپ تۇرۇش كېرەك. ئەگەر ئۆرۈش يىپ بىرىنچى ۋە ئىككىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچتا ئۇزۇلگەن بولسا، ئۇزۇلگەن ئۇچنىڭ ئوڭ تەرىپىدىكى ئۆرۈش يىپىنى ئوڭ قولىنىڭ بىگىز بارمىغى بىلەن كۆتىرىپ، ئۇزۇلگەن ئۇچنىڭ سول تەرىپىدىكى ئۆرۈش يىپىنى ئوتتۇرا بارماق بىلەن بېسىپ تۇرۇپ (15-رەسىمگە قارالسۇن)، ئوڭ قولىغا ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگىنى ئېلىپ، ئىلمەك ئۇچنى كۆتىرىلىپ تۇرغان ئۆرۈش يىپىنىڭ يان تەرىپىنى بويلىتىپ چىڭدىغۇچ چىشىغا سېرىلىدۇرۇپ كىرگۈزۈپ، ئۇچنى ئىلىپ چىقىش كېرەك (16-رەسىمگە قارالسۇن).

8. ماشىنا ماگنۇزۇش

(1) ئاچماق (ۋىكلىيوچاتىل) دەستىسى سول قولدا بولغاندا، ئۇچنى ئوڭ قول بىلەن ئىلىپ چىققاندىن كېيىن، ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگى دەستىسىنى ئوتتۇرا ۋە نامسىز



15 ـ رەسىم 16 ـ رەسىم

بارماق بىلەن ئالقان ئىچىگە قىستۇرۇپ (ئىلمەك بىلەك تەرەپكە قارىتىلغان بولىدۇ)، ئۇچ ئۇلاش يېپىنى چىڭ تارتىپ، بىگىز ۋە باش بارماق بىلەن رەخت يۇزىسىگە بېسىپ تۇرۇش كېرەك. شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا سەكرەپ كېتىشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن، دەرھال ئالقان بىلەن رەخت يۈزىدىكى قايچىنى بېسىپ، سول قول بىلەن ئاچماق دەستىسىنى ئىتتىرىپ، ماشىنىنى ماڭغۇزۇش كېرەك.

(2) ئاچماق دەستىسى ئوڭ قولدا بولغانىدا، ئۈچىنى ئوڭ قول بىلەن ئىلىپ چىققانىدىن كېيىن، ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگى دەستىسىنى باش بارماق بىلەن ئالقان ئىچىگە قىستۇرۇپ، ئاچماق دەستىسىنى بىۋاستە ئىتتىرىش لازىم. شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، سەكرەپ كېتىشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن، دەرھال ئۈچ ئۇلاش يېپىنى سول قول بىلەن تارتىپ، قايچىنى بېسىپ تۇرۇش لازىم.

(3) ماشنا ماڭغۇزۇشتا ئاستا ماڭغۇزۇشقا توغرا كەلگەندە، ئۇچ بۇرجەكلىك ئاستا ماڭغۇزۇش ئۇسۇلىنى قوللىنىش، موكا ئالمىشىشتىن ساقلىنىش كېرەك.

9. ماشىنا ماڭغۇزغاندىن كېيىنكى دىققەت قىلىشقا تېگىشلىك ئىشلار.

(1) ماشنا ماڭغۇزغاندىن كېيىن، رەخت يۇزىدىكى توقۇش ئېغزىغا بىر-ئىككى سېكۇنتچە دىققەت قىلىش، ناچار ئەھۋال كۆرۈلسە، ماشىنىنى دەرھال توختىتىش، ئوخشاش بولمىغان ئەھۋاللارغا قاراپ مەسىلىنى ئايرىم-ئايرىم ھالدا بىر تەرەپ قىلىش كېرەك.

(2) ئوك قول بىلەن ماشنا ماڭغۇزغاندىن كېيىن، ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگىنى دەرھال پەرتوق يانچۇغىغا سېلىش كېرەك (ئىلمەك دەستىسىنى يانچۇقنىڭ ئىچىگە سېلىپ، ئىلمەك ئۇچىنى يانچۇقنىڭ سىرتىدا قالدۇرۇش لازىم).

(3) ئۈزۈلگەن ئۆرۈش يىپنىڭ ئۇلىغى ئىككى تەرەپتىكى ئەن تارتقۇچ (گىرۇەك تارتقۇچ) ئورنىدا بولۇش ئەھۋالىدا دۇچكەلگەندە، ماشىنىنى ماڭغۇزۇپ بولغاندىن كېيىن ئۇچ ئۇلاش يىپىنى ئەن تارتقۇچنىڭ ئىچكى تەرىپىنىڭ چېتىگە ئەگرى قىلىپ قويۇش كېرەك. ئۇنداق قىلمىغاندا ئۇ رەخت گىرۇىگىنى ئاسانلا يىرتىۋېتىدۇ.

(b) ماشنا كەينىدە تۇرۇپ بىر تەرەپ قىلىش ماشىنىغا قارىغۇچى ماشنا كەينىدە ئايلىنىپ يۇرگەندە ئۇچ ئۈزۈلۈش

سەۋىۋى بىلەن ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغىنى بايقىغان شۇنىڭ-
دەك ئۇزۇلگەن ئۇچىنىڭ ئورنىنى ئېنىق بىلگەن بولسا، جۈملىدىن
ماشىنىنىڭ ئارقىسىغا بېرىش ئارىلىغى ماشىنىنىڭ ئالدىغا بېرىش
ئارىلىغىدىن قىسقا بولىدىغان بولسا، بۇنداق ئەھۋال ئاستىدا
ماشىنا كەينىدە تۇرۇپ بىۋاستە ئۇچ ئۇلىسا بولىدۇ. شۇنداق
قىلغاندا ماشىنا ئالدىدىن ئۇچ تاپالمايلا يەنە ماشىنا كەينىگە
چاپقىلاپ كېلىپ ئۇچ ئىزدەپ يۈرۈشتەك ئاۋارىچىلىقتىن ساقلا-
غىلى بولىدۇ. ماشىنا كەينىدە تۇرۇپ بىر تەرەپ قىلىش
دېگەندە ئاۋال ماشىنا كەينىدە تۇرۇپ ئۇلاق ئۇلاپ ئاندىن
ماشىنا ئالدىغا بېرىپ موكا سېلىپ ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى تەكشە-
لەش، ئۆرۈش ئايرىغۇچ ۋە چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش، ماشىنا
ماڭغۇزۇش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش خىزمەتلەر كۆزدە تۇتۇلىدۇ.

(C) پەۋقۇلئادە ئۇزۇلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش

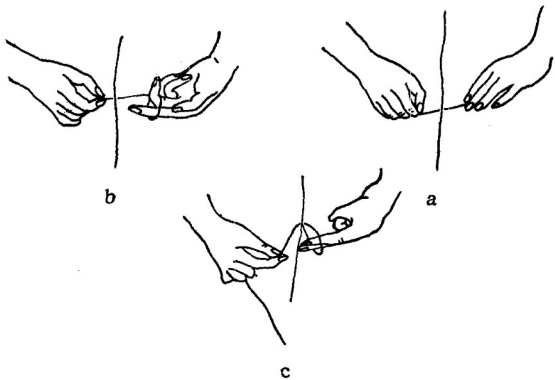
تۆۋەندىكى بىرقانچە خىل پەۋقۇلئادە ئەھۋال ئاستىدا ئۇزۇل-
گەن ئۇچنى بىر تەرەپ قىلىشنىڭ ھەممىسى ئەمىگەك كۆچىنى
تېجەش ۋە ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتىنى ئازايتىش پىرىن-
سىپىنى دەۋر قىلغان ھالدا ئېلىپ بېرىلىدۇ، شۇڭا ماشىنا ئالدىدا
تۇرۇپ ئۇلاق ئۇلاشنى ئەمكان قەدەر قولغا كەلتۈرۈپ،
بىكار يول مېڭىشنى، زۆرۈر بولمىغان ھەرىكەتنى ئازايتىش
لازىم. بۇنىڭ ئۈسۈللىرىنى ئايرىم ھالدا تۆۋەندىكىدەك بايان
قىلىپ ئۆتىمىز:

ا. ئۇزۇلگەن ئۇچ ئۆرۈش توختىتىش ياپىرىغى بىلەن ئارقا

لىم تۆمۈر ئارىسىدا بولغاندا، ئادەمنىڭ ماشىنا ئالدىدا تۇرۇپ، ئۆرۈش چاقى بىلەن توتاشقان بىر تال يىپ قۇيرۇغىنى تېپىشى تەس بولىدۇ، توقۇش ئېغىزىدىكى بىر تال يىپ قۇيرۇغى ياخشى تۇتىشىپ تۇرغان بولسا، يېتا يارامسىزلىق بولمىسا، بۇ چاغدا ماشىنىغا قارىغۇچى ئۇزۇلگەن يىپ قۇيرۇغىنىڭ ئۇزۇن-قىسقىلىغىغا ۋە ئۆزىنىڭ بويىغا قاراپ تۆۋەندىكى 3 خىل ئۇسۇل بويىچە مەسىلىنى ئايرىم هالدا بىر تەرەپ قىلىشى كېرەك:

(1) ئۇچ ئېشىش ئۇسۇلى: ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ كەينىدە ئۇچىنىڭ ئۇزۇلگەنلىگى بايقالغان بولسا، توقۇش ئېغىزى بىلەن توتاشقان يىپ قۇيرۇغىنى ئۇستىكى لىم تۆمۈرگە قويۇلغان ئۇچ ئۇلاش يىپىنىڭ بىر تېلى بىلەن ئەشكەنىدىن كېيىن ماشىنىنى دەرهال ماڭغۇزۇش كېرەك. لېكىن ماشىنىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن دەرهال ماشىنىنىڭ كەينىگە بېرىپ مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلىش كېرەك (ئەگەر ۋاقىت سەل ئۇزىراپ كېتىدىغان بولسا، ئېشىلگەن جاي تارتىلىپ ئاجىراپ كېتىدۇ-دە، شۇنىڭ بىلەن ماشىنا توختاپ قالىدۇ).

(2) هالقا يۆگەش ئۇسۇلى: ئۇچ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ كەينىدە ئۇزۇلگەن بولۇپ، توقۇش ئېغىزىغا تۇتاشقان يىپىنىڭ قۇيرۇغى ئۇزۇنراق بولسا، هالقا يۆگەش ئۇسۇلى بويىچە مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇشقا بولىدۇ (17-رەسىمگە قارالسۇن). ئۇزۇلگەن ئۇچنى تاپقاندىن كېيىن، ئۇنى يېنىدىكى يىپ باغلىمى ئاستىدىن ئۆتكۈزۈپ،



17-رەسىم

ئوڭ قول بىلەن يىپ قۇيرۇغىنى تۇتۇپ تۇرۇپ، سول قولىنىڭ بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن يىپنى ھالقا قىلىپ يۆگەپ، ئوڭ قولدا تۇتۇپ تۇرغان يىپنى سول قولىنىڭ ئوتتۇرا ۋە بىگىز بارمىغىنىڭ ئارىسىغا ئېلىپ قىستۇرۇپ، يىپنى يىپ ھالقىسىدىن تارتىپ چىقىرىش لازىم. ئوڭ قول بىلەن يىپ قۇيرۇغىنى تارتىپ، ئىككى قول بىلەن چىگىتىۋالغاندىن كېيىن ئاندىن ماشىنا ماڭغۇزۇشقا بولىدۇ.

(3) ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى: ئۇچ ئۆرۈش توختىتىش يايپرەڭنىڭ كەينىدە ئۇزۇلگەن بولسا، ئۇچ ئۇلاش يىپىنىڭ يېرىمىنى

تارتىپ چىقىرىپ، توقۇش ئېغىزىغا تۇتاشقان يېپ قۇيرۇغى (رەخت توقۇش ئۇلىغى) بىلەن ئۇلاپ، ئاندىن يۇقۇرى توغرا لىم تۆمۈر ئۇستىدىكى ئۇچ ئۇلاش يېپ باغلىمىنى چىڭ تارتىپ، ماشىنا ماڭغۇزۇشقا بولىدۇ.

يۇقۇرىدىكى 3 خىل ئۇسۇلنى ماشىنىغا قارىغۇچى كونكرىت ئەھۋالغا قاراپ مۇۋاپىق تاللاپ قوللانسا بولىدۇ.

2. ئۇزۇلگەن ئۇچ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى بىلەن شانا ئارىلىغىدا بولۇپ، ئادەم ماشىنا ئالدىدا بولسا، ھەم ئۆرۈش چاقىدىكى يېپ قۇيرۇغىنى تېپىش تەس بولسا، رەخت يۈزىگە تۇتاشقان يېپ قۇيرۇغىنى پۈتۈنلەي ئىككى تال ئۇچ ئۇلاش يېپى بىلەن ئۇلاپ (بىر تالنى تارتىپ چىقىرىپ، بىر تالنى ئۇچ ئۇلاش يېپ باغلىمىغا تۇتاشتۇرۇپ)، ئۇنىڭ بىر ئۇچىنى ئۇزۇلگەن ئۇچ بىلەن ئېشىپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى ۋە چىگدىغۇچتىن تارتىپ ئۆتكۈزۈپ ماشىنا ماڭغۇزۇشقا بولىدۇ.

3. بىرلا ۋاقىتتا ئىككى تال ياكى ئىككى تالدىن ئارتۇق ئۇزۇلگەن ئۇچ بايقالغان بولسا، ئۇزۇلگەن ئۇچىنىڭ يۆنۈلۈشى موكىنىڭ يۆرۈش يۆنۈلۈشى بىلەن ئوخشاش بولغان بولسا، ئالدى بىلەن موكىنى چىقىرىپ، موكا يۈزىنىڭ تىكەنلىشىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگىنى تەكشۈرۈش كېرەك. تىكەنلىشىپ كەتكەن بولسا، باشقا بىر موكىنى ئالماشتۇرۇپ ئاندىن ماشىنا ماڭغۇزۇش لازىم.

4. ئۇزۇلگەن ئۇچ ئەن تارتقۇچ بار جايدا ئىكەنلىگى بايقال-

غان بولسا، ئالدى بىلەن ئەن تارتقۇچىنى ئىچكى تەرەپكە تارتىپ، رەختنىڭ گىرۋىگىنى تەكشۈرۈش كېرەك. ئەگەر يارامسىز رەخت بولمسا، ئۇلاق ئۇلاپ ماشىنا ماڭغۇزۇشقا بولىدۇ. ئەگەر يارامسىز رەخت بىرقانچە تال يىپ ئىچىدە بولسا، ئۇنى تارتىپ چىقارغاندىن كېيىن ئاندىن ئۇچ ئۇلاپ ماشىنا ماڭغۇزۇشقا بولىدۇ (رەختنى چۈۋۈماسلىق بەلگىلىمىسى بويىچە تارتىپ چىقىرىش لازىم).

5. بىر قېتىمدىلا ئۈزۈلگەن ئۈچ 3 تال بولۇپ، ئۇلارنىڭ بىر يەرگە مەركەزلەشمىگەنلىگى بايقالغان بولسا، ماشىنا ئالدىدا تۇرۇپ بىر تەرەپ قىلىش ئۈسۈلى بويىچە مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلىش كېرەك. ئەگەر 4 تال يىپ بىر يەرگە مەركەزلىشىپ ئۈزۈلگەن ياكى 3 تالدىن ئارتۇق يىپ ئۈزۈلگەن بولسا، بۇزۇلغان رەختنىڭ بەلگە تاختىسىنى تىكلەپ، يارداملىچى ئۇلىغۇچىنى چاقىرىپ مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلىش لازىم. ئەگەر يارداملىچى ئۇلىغۇچى تېز كېلەلمىسە، ماشىنىغا قارىغۇچى ئۆزى بىرقانچە قېتىمغا بۆلۈپ ئۇلىسا بولىدۇ.

6. رەخت گىرۋىگىدىن 15 سانتىمېتىردىن ئارتۇق جايدا تەتۈر ئۈزۈلگەن ئۈچ بايقالغان بولسا، ئىچكى تەرەپتىكى گىرۋەك يىپتىن بىر تېلىنى ئۆرۈش توختىتىش ياپىرىغى بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى ئارىسىدا ئۈزۈۋېتىپ، ئۈچ ئۇلاش يىپى بىلەن ئۇلاپ، ئۇستكى لىم تۆمۈر ۋە ئارقا لىم تۆمۈردىن ئايلاندۇرۇپ ئۆتكۈزۈپ، ئاندىن يەنە تەتۈر ئۈزۈلگەن ئۈچىنىڭ ئۆرۈش

توختتىش ياپرىغى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈپ، رەخت يۈزىگە تارتىپ، ماشىننى ماڭغۇزۇش كېرەك. ئەگەر رەخت گىرۋىگىدىن 15 سانتىمېتىرغا يەتمىگەن ئارىلىقتا تەتۈر ئۇزۇلگەن ئۇچ كۆرۈلگەن بولسا، ئۇزۇلگەن گىرۋەك يىپىنى ئۈستكى لىم تۆمۈردىن ئايلاندۇرۇشنىڭ ھاجىتى يوق. ئۇ ئۆرۈش توختتىش ياپراق دەستىسىنىڭ ئۈستىدىن ئارقا لىم تۆمۈرگە بىۋاستە يۆگەپ ئەكىلىپ قويۇلسىلا كۈپايە.

7. ئۇچ ئۇزۇلۇش قېتىمى كۆپ بولغان ئايرىم ماشىنىلارغا ئالاھىدە دىققەت قىلىش كېرەك. ئەگەر بۇنداق ئەھۋال ماشىنا بۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن چېتىشلىق بولسا، دەرھال بۇزۇق ماشىنا بەلگە تاختىسىنى تىكلەپ قويۇش لازىم. ئەگەر ئۆرۈش يىپىنىڭ كەم ئۇچى كۆپ بولسا ياكى يىپ چىگىشلىشىپ قالغان بولسا، تەپسىلى رەتلەپ ۋە بىر تەرەپ قىلىپ ئۇچ ئۇزۇلۇش قېتىمىنى ئازايتىش كېرەك.

8. گىرۋەك يىپىنى ئېلىپ تۇرۇش ۋە ئورنىغا قويۇپ قويۇش ئۇسۇلى: ماشىنا كەينىدە تەتۈر ئۇزۇلگەن ئۇچ بايقالغان بولسا، لېكىن ماشىنا توختاپ قالمىغان بولسا، گىرۋەك يىپىنى ئېلىپ تۇرۇش ئۇسۇلى ئارقىلىق مەسىلىنى ھەل قىلىش لازىم. ئۇزۇلگەن ئۇچ چىققاندىن كېيىن ئاندىن يىپىنى ئورنىغا قويۇپ قويۇش لازىم. "يىپىنى ئېلىپ تۇرۇش"تا، سول قولنىڭ بىگىز ۋە باش بارمىغى بىلەن تەتۈر ئۇزۇلگەن يىپىنىڭ قۇيرۇغىنى تۇتۇپ تۇرۇلىدۇ. ئوڭ قول بىلەن ئۇچ ئۇلاش يىپى

تارتىپ چىقىرىلىپ، يىپ قۇيۇغىنى بىلەن ئۇلىنىدۇ، ئاندىن كېيىن ئارقا لىم تۆمۈردىن ئارتىلىدۇرۇپ ئۇستىكى توغرا لىم تۆمۈرنىڭ كىچىك تۆشۈگىدىن ئۆتكۈزۈلىدۇ، ئۆتكۈزۈلۈپ بولغاندىن كېيىن، ئۇستكى توغرا لىم تۆمۈردىكى ئۇچ ئۇلاش يىپ باغلىمنىڭ بىر تال يىپى بىلەن ئېشىلىدۇ، ئىككى قول بىلەن گىرۇھەك يىپنىڭ ئىچكى تەرىپىدىكى بىرنىچى تال يىپ تېپىپ چىقىلىپ ئارقا ئۆرۈش ئايرىغۇچقا يېقىن جايدا چىڭ تارتىپ ئۇزۇۋېتىلىدۇ (ئۇزۇشتە توقۇش ئېغىزىدىكى ئەھۋالغا دىققەت قىلىش كېرەك)، ئاندىن يەنە ئېشىلگەن يىپ ئۇچى تارتىپ كېلىنىپ گىرۇھەك يىپى بىلەن ئۇدۇل ئۇلاپ قويۇلىدۇ.

"يىپنى ئورنىغا قويۇپ"تا، تەتۇر ئۇزۇلگەن ئۇچ بايقالغان بولسا، گىرۇھەك يىپنى ئورنىغا قويۇپ قويۇش كېرەك. شۇنىڭ ئۈچۈن، ئاۋال ئېلىپ تۇرۇلغان گىرۇھەك يىپنىڭ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنى يېنىدىكى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ ئۇستۈنكى يوچۇغىغا كىرگۈزۈپ، ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنى چۈشۈپ كەتمەيدىغان قىلىش لازىم، ئاندىن كېيىن ئېلىپ تۇرۇلغان گىرۇھەك يىپنى ئۇزۇۋېتىپ، سول قول بىلەن رەخت يۈزىدىكى يىپ قۇيرۇغىنى چىڭ تۇتۇپ، يىپ چىگىلىشىپ كەتمەسلىك ئۈچۈن، ئوڭ قول بىلەن گىرۇھەك يىپنىڭ قۇيرۇغىنى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ كەينىگە قويۇش لازىم، ئاندىن يەنە رەخت يۈزىدىكى يىپ قۇيرۇغى بىلەن تەتۇر ئۇزۇلگەن ئۇچنى ئۇدۇل ئۇلىغاندىن كېيىن، ماشىنا ئالدىغا بېرىپ

ماشىنىنى توختىتىش، گىرۇەك يېپىنى تارتىپ ئۆتكۈزۈپ بولغاندىن كېيىن ماشىنىنى ماڭغۇزۇش لازىم.

9. ماشىنا كەينىدە تۇرۇپ پەي يېپىنى بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى:

(1) ئۆرۈش ئايرىغۇچ كەينىدىكى ئۆرۈش توختىتىش ياپىرىغىغا يېقىن بولغان پەي يېپىنى ماشىنىنى توختاتماي تۇرۇپ بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى: ئالدى بىلەن ناچار ئۆرۈش يېپىنىڭ ئۆرۈش توختىتىش ياپىرىغىنى يېنىدىكى ئۆرۈش توختىتىش ياپىرىغىنىڭ ئۇزۇن يوچۇغىغا قىيىپاش كىرگۈزۈپ، ئۇچ ئۇزۇلۇش سەۋىيە بىلەن چۈشۈپ كەتمەيدىغان قىلىش كېرەك. ئاندىن يەنە ئۆرۈش يېپىنى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ كەينىدە ئۇزۇۋېتىپ، سول قول بىلەن رەخت يۈزىدىكى يېپ ئۇچىنى تۇتۇپ ئۇلاق ئۇلىغاندىن كېيىن، ئوڭ قول بىلەن ئۇچ ئۇلاش يېپىنىڭ باشقا بىر ئۇچىنى تۇتۇپ، يارامسىزلىغى بولغان ئۆرۈش يېپ بىلەن ئېشىپ ئۇلاپ (باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن)، ئۇنى ئۆرۈش توختىتىش ياپىرىغىدىن تارتىپ ئۆتكۈزۈپ، يەنە سول قول بىلەن رەخت يۈزىدىكى يېپ قۇيرۇغىنى تۇتۇپ، ئوڭ قول بىلەن يارامسىز ئۆرۈش يېپىنى ئۇزۇۋەتكەندىن كېيىن ئۇدۇل ئۇلاش كېرەك. ئۇدۇل ئۇلاپ بولغاندىن كېيىن، ئۆرۈش توختىتىش ياپىرىغىنى ئەسلى ھالەتكە كەلتۈرۈش لازىم. شۇنداق قىلغاندا، ماشىنا توختىتىلماسلىغى مۇمكىن.

(2) ئۆرۈش ئايرىغۇچ كەينىنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈگىدىن

گه يېقىن جايدىكى يارامسىزلىقىنى بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى: يارامسىزلىقنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈكىگە يېقىن جايدا ئىكەنلىگى بايقالغان بولسا، ئۆرۈش يىپنى ئۆرۈش توختىتىش پايرىمىنىڭ كەينىگە يېقىن بولغان جايدا ئۈزۈۋېتىپ، سول قول بىلەن رەخت يۈزىگە تۈتاشقان يىپ ئۇچىنى تۈتۈپ، ئوڭ قول بىلەن ئۆچ ئۇلاش يىپىنى تارتىپ، ئۇنىڭ بىلەن ئۇلاپ قويۇش كېرەك. ئۇلاپ بولغاندىن كېيىن يەنە مۇشۇ ئۆچ ئۇلاش يىپىنىڭ باشقا بىر ئۆچىنى ئۈزۈۋېتىلگەن ئۆرۈش يىپ بىلەن ئۇلاپ، ئاندىن ئۆرۈش يىپىنى چىڭ تارتىپ، ئارقا لىم تۆمۈر ئۇستىدىكى يىپنىڭ ئاستىغا باسۇرۇپ قويۇش لازىم. باسۇرۇپ قويغاندىن كېيىن ماشىنا ئالدىغا بېرىپ ماشىننى توختىتىپ، يارامسىزلىغى بولغان ئۆرۈش يىپىنى ئۆرۈش ئايرىغۇچ ۋە ئارقاق چىڭدىغۇچتىن تارتىپ ئۆتكۈزۈپ بولغاندىن كېيىن ماشىننى ماڭغۇزۇش كېرەك. شۇنداق قىلغاندىلا ماشىننىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتى ئىنتايىن قىسقا بولىدۇ.

2. ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش

نۆۋەتتە، تەكشۈرۈش يېكىنسى بىلەن موكا ئالماشتۇرۇلدىغان توقۇلمىلار كۆندىن-كۆنگە كۆپەيمەكتە. موكا ئالمىشىشتا كېلىپ چىقىدىغان قوش ئارقاق، شالاڭ ئارقاقنى ئازايتىپ، پاختا رەختنىڭ سۈپىتىنى ئۆستۈرۈش ئۈچۈن، مەشغۇلاتتا هەر

خىل ئىش ـ ھەرىكەتلەرنى مۇۋاپىق ئورۇنلاشتۇرۇش، ئارقاق ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى تېز بىر تەرەپ قىلىش ـ مانا بۇ، ئىشلەپچىقىرىش ئۈنۈمىنى ئۆستۈرۈش، مەھسۇلات مىقدارىنى كۆپەيتىشتە مۇھىم ئەھمىيەتكە ئىگە.

(a) ئارقاق ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش مەشغۇلاتىنىڭ تەرتىبى ۋە ئۇسۇلى (1511 تېپلىق ئوك قوللۇق رەخت توقۇش ماشىنىسى مىسال قىلىنىدۇ)

1. ئارقاق ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قالغاندىن كېيىن، كۆزنى يوگۇرتۇپ توقۇش ئېغىزى ئىچىدىكى ئارقاق يۆنۈلۈشىنى دەرھال تەكشۈرۈش لازىم، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئەگىرى ئوقىنى ئارقا مەرىكەزنىڭ يېنىغا ئىتتىرىپ قويۇپ، قۇرۇق موكا ئېلىش، تولۇق موكا قويۇشقا ئاسانلىق تۇغدۇرۇش لازىم.

2. موكا ئاچماق تەرەپتە تۇرۇپ قالغاندا:

(1) ئادەم ئاچماق تەرەپتىن كىرگەندە، موكا موكا ساندۇغىنىڭ ئىچىدە تۇرغان بولسا، ئوك قولىنىڭ بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن موكا ئۇرغۇچ تايىغىنىڭ ئۈستىنى بېسىپ تۇرۇپ، موكىنى موكا ساندۇغىدىن ئىتتىرىپ چىقىرىشى، موكا ئېغىزىدىن قۇرۇق موكىنى چىقارغاندا كۆن ئويماقنىڭ يېرىلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگىگە دىققەت قىلىپ قارىشى لازىم. شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا سول قولى بىلەن موكا ئىسكىلاتىدىن تولۇق موكىنى چىقىرىشى كېرەك. ئەگەر موكا موكا ئېغىزىدا تۇرغان بولسا،

ئۇنى ئوڭ قولى بىلەن موكا ئېغىزى يېنىدىن بۆلۈپ چىقىرىۋالسىمۇ بولىدۇ.

(2) ئەگەر ئادەم موكا ئالمىشىش تەرەپتىن كىرگەن بولسا، ئاۋال سول قولى بىلەن موكا ئىسكىلاتىدىكى تولۇق موكىنى چىقىرىپ، رەخت يۇيۇشگە قويۇشى، ئوڭ قولىنىڭ بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن موكا ئۇرغۇچ تايىغىنىڭ ئۈستىنى بېسىپ تۇرۇپ، موكىنى موكا ساندۇغىدىن ئىتتىرىپ چىقىرىشى ۋە قۇرۇق موكىنى چىقىرىپ رەخت يۇيۇشگە قويۇشى لازىم. سول قولى بىلەن تولۇق موكىنى موكا ساندۇغىغا سېلىپ، بۇ ئىككى ھەرىكەتنى تەڭلا ئېلىپ بېرىشى لازىم. سول قولى بىلەن موكىنى چىڭ كىرگۈزۈپ، ئوڭ قولى بىلەن ئاچقاق دەستىسىنى تۇتۇپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇشى كېرەك.

(3) ماشىنىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن، ئارقاق يىپ ئۇزۇلگەن موكىنىڭ تىكەنلىشىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، موكا ئۆزىگىنىڭ توز بولغان ـ بولمىغانلىغى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللارنى تەكشۈرۈپ كۆرۈش لازىم. چاتاق بارلىغى بايقالغان بولسا، موكا رېمونتچىسىنىڭ رېمونت قىلىپ بېرىشى ئۈچۈن، ئۇنى ماشىنا يېنىغا ئېسىپ قويۇش لازىم. چاتاق بولمىسا، موكىنى دەرھال موكا چۇشۇش ساندۇغىغا توز قويۇش كېرەك.

3. موكا موكا ئالمىشىش تەرەپتە توختاپ قالغاندا: سول قول بىلەن موكا ئىسكىلاتىدىن تولۇق موكىنى ئېلىپ رەخت يۇيۇشگە قويۇش لازىم، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوڭ قول بىلەن قۇرۇق

موکىنى چىقارغاچ، موكا ئالـمىشىش تەرەپتـكى كۆن ئويماقنىڭ يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگىگە كۆز يۈگۈرتۈپ چىقىش لازىم. قالغان ھەر خىل ھەرىكەتلەر ئىككىنچى تۈر بىلەن ئوخشاش بولىدۇ.

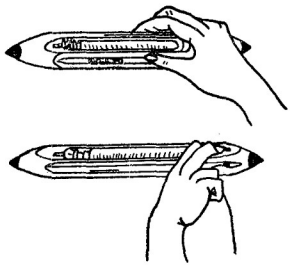
4. موكا موكـايولى ئوتتۇرىـسىدا توختاپ قالغاندا: ئادەتتە ئوڭ قولـنى تەتۈر قىلـىپ قۇرۇق موكـىنى چىقىرىـش كېرەك. قالغان ھەرىكەتنى ئىككىنچى تۈر بويىچە ئېلىپ بېرىش لازىم.

5. موكا ئىسكىلاتـسىدىكى تولۇق موكىنى ئېلىشتا، موكا ئىسـكىلاتسىدىكى موكا 5 تـىن ئارتۇق بولسا ئۇستىدىن، 5 تىن كەم بولسا ئاستىدىن موكا ئېلىش كېرەك.

6. موكا ئىسكـىلاتسىدىن موكا ئېلىشتا، سول قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن موكا ئىچىدىكى ئارقاق ناچىسنىڭ بېشىنى تىرەپ تۇرۇش بىلەن بىر ۋاقىتتا، تارتىپ چىقىرىلـغان ئارقاق يېپـنى بېسىپ تۇرۇش لازىم. بىگـىز بارماقـنى موكـىنىڭ ئارقا تېمىغا قويۇپ، باش بارماق، نامىسـز بارماق ۋە چىمـچىلاقـنى موكـىنىڭ ئالدى تېمىغا قويۇش لازىم. شۇنىڭ بىلەن نامىسز بارماق ۋە چىمچىـلاق بىلەن ئارقاق يېپـنى قـىستۇرۇش كېرەك (18-رەسىمگە قارالسۇن).

شۇنداق قىلغانـدا، تولۇق موكا ئېلىـش، مۇڭـگۈز مقتىكى يېپنى ئۈزۈشتىن ئىبارەت ئىككى ھەرىكەتنى تەڭ ئېلىپ بارغىلى، مەشغۇلات ۋاقتىنى تېجەپ، كېرەكـسىز يىـپ ئىـسراپچىلىغـنى ئازايتقىلى بولىدۇ.

7. موكا ئىسكـىلاتنىڭ ئاستىدىن موكا ئېلىـشتا، سول قول



18-رەسىم

بىلەن مۇڭگۈز مقتىكى بىر بۆلەك كېرەكسىز يېپىنى ئۈزۈپ، قول سېزىمى ۋە كۆز ئارقىلىق موكا توسقۇچ مىس ياپرىغى (N 24 پۈرۈچنا) نىڭ رولىنىڭ ياخشى-ياخشى ئەمەسلىگىنى، ئىككى تەرەپتىكى ئىلاستىك كۆچىنىڭ بىر خىل-بىر خىل ئەمەسلىگىنى تەكشۈرۈش كېرەك. قىسقىچە قىلىپ ئېيتقاندا، يەنى تولۇق موكا ئېلىش، قۇرۇق موكا قويۇش، مۇڭگۈز مقتىكى يېپىنى ئۈزۈش، قول بىلەن موكا توسقۇچ ياپرىغىنى سېزىش، ئىلمەك (N57،58) نىڭ ئاجراپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگىگە قاراشتىن ئىبارەت 5 خىل ھەرىكەتنى بىرلا ۋاقىتتا گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىش كېرەك.

(b) ئارقاقنى ئاپتوماتىك ئالماشتۇرىدىغان رەخت توقۇش ماشىنىسىنىڭ ئۈزۈلگەن ئارقاق يېپىنى بىر تەرەپ قىلىش ئۈسۈلى (توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش دېگەن ماۋزۇغا

قارالسۇن).

3. باشقا سەۋەپ بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش

(a) سەۋەپسىز ماشىنا توختاپ قېلىش، موكا ئالمىشىش سەۋىۋى بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش ماشىنىغا قارىغۇچى ئايلىنىپ يۈرۈش داۋامىدا ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغىنى بايقىغان بولسا ھەم ماشىنىنىڭ ئۆرۈش ۋە ئارقاق يېپ ئۇزۇلۇش سەۋىۋى ياكى قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋىۋى بىلەن توختاپ قالمىغانلىغىغا ھۆكۈم قىلالىغان بولسا، بۇ ۋاستە موكا سېلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇۋېرىشكە بولىدۇ. ماشىنىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن، ئۇچىلىك ئىلمەكنىڭ سەكرەش ئەھۋالى ۋە موكا تاشلاش كۈچىنىڭ كۈچلۈك-كۈچلۈك ئەمەسلىگىگە بىر دەم قاراپ تۇرۇش كېرەك. ئەگەر ئۇچىلىك ئىلمەكنىڭ سەكرىشى نورمال بولمىغان بولسا ياكى ئۇ موكا قۇيرۇغىنى قىسۋالىدىغان بولسا، قىزىل تاختىنى دەرھال تىكلەش كېرەك.

(b) موكا ياكى ئارقاق بولمىغانلىغى سەۋىۋىدىن ماشىنا توختاپ قېلىش ئايلىنىپ يۈرۈش داۋامىدا موكا ياكى ئارقاق بولمىغانلىغى سەۋىۋىدىن ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغى بايقالغان بولسا، تۆۋەندىكى تەرتىپ بويىچە مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلىش كېرەك:

موكا بولمىغانلىغى سەۋىۋىدىن ماشىنا توختاپ قالغاندا:

1. ماشىنىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن چۇشۇپ قالغان قىسقا ئارقاقنىڭ توقۇلۇپ قېلىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، موكا ئىسكىلا-

تىدا قېپقالغان كېرەكسىز يېپنى قالدۇرماي تارتىپ چىقىرىۋېتىش، توقۇش ئېغىزىغا تۇتاشقان يىپ قۇيرۇغىنىمۇ شۇنىڭ بىلەن بىرلىكتە ئۈزۈۋېتىش كېرەك.

2. بىر تال ئارقاق ناچىسىنى ئەڭ ئوڭۇشلۇق ئۇسۇل بىلەن ئېلىپ موكىغا سېلىپ، ئۇنى موكا ئىسكىلاتىغا قويۇش كېرەك. ئارقاق ناچا ئېلىشتا تۆۋەندىكى ئۇسۇللاردىن بىرىنى تالىلاشقا بولىدۇ:

(1) ھەر بىر ماشىنىدا ئارقاق ناچا قۇتىسى بار بولۇپ، ئۇنىڭدىن بىر تال ئارقاق ناچىسىنى ئېلىپ، ئۇنى موكىغا سېلىشقا بولىدۇ.

(2) موكا چۈشۈش ساندۇغىدا ئىشلىتىلىپ بولمىغان ئارقاق ناچىسىنىڭ بار-يوقلۇغىنى تەكشۈرۈش لازىم. ئەگەر بار بولسا يېپ ئۇچىنى تارتىپ چىقىرىپ، موكا بىلەن بىللە ئېلىپ ئىشلىتىشكە بولىدۇ.

(3) موكىنى قويۇپ بولغاندىن كېيىن، موكىسىز توختاش قۇرۇلمىسى ئىلمىگى (N57،58)نىڭ ئاجراپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگىنى تەكشۈرۈپ ئاندىن كېيىن موكا سېلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇشقا بولىدۇ.

ئارقاق يېپ بولمىغانلىغى سەۋىۋى بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش:

1. موكا ئىسكىلاتىدا قالغان كېرەكسىز يېپنى قالدۇرماي تارتىپ چىقىرىۋېتىش ۋە توقۇش ئېغىزىغا تۇتاشقان يىپ قۇيرۇغىنى

ئۇزۇۋېتىش كېرەك.

2. موكا يولى ياكى موكا ساندۇغىدىن موكىنى چىقىرىپ، قۇرۇق ئارقاق ناچىسىنى ئېلىۋېتىش، موكا سالغۇچىدىن ياكى يېنىدىكى ماشىنىنكا ئارقاق يىپ تەخسىسىدىن بىر تال ئارقاق ناچىسىنى ئېلىپ موكىغا سېلىش، ئۇنى موكا سانىدۇغىغا قويۇپ ۋە موكا سېلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇش لازىم.

(C) ئۆرۈش بوشاپ كېتىش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش ماشىنا ئالدىدا ئايلىنىپ يۈرگەندە ماشىنىنكا توختاپ قالغانلىغى بايقالغان بولسا ھەم ماشىنىنكا توختاپ قېلىشى ئۆرۈشنكا بوشاپ كېتىشى سەۋەبىدىن بولغان دەپ ھۆكۈم قىلىنغان بولسا، موكا سېلىش، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ۋە ئۇچ تېپىش ھەرىكەتلىرىنى ئېلىپ بېرىپ، ئاندىن كېيىن ئۇچ تارتىش ۋە ماشىنا ماڭغۇزۇش كېرەك. بۇ ھەرىكەتنكا چۈشەندۈرۈلۈشى تۆۋەندىكىچە:

1. ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش، موكا سېلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، بوشاپ كەتكەن ئۆرۈشتىن بىر تالنى تېپىپ چىقىپ، ئۇنى رەخت يۈزىگە تارتىش كېرەك.

2. رەخت يۈزىدىكى بوشاپ كەتكەن ئۆرۈش يىپنى ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگى بىلەن ئىلىپ تۇرۇپ، ئاندىن كېيىن ماشىنىنى ماڭغۇزۇش كېرەك. ئەگەر بوشاپ كەتكەن ئۆرۈش يىپ رەخت گىرۋىگىدىكى ئەن تارتقۇچ بار جايدا بولسا، بىر تال ئۇچ ئۇلاش يىپىنى توقۇش ئېغىزىدا بوشاپ كەتكەن

ئۆرۈش يېپتىن ئۆتكۈزۈپ، تۈز تارتىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇش كېرەك.

3. ماشىنىنىڭ كەينىدە ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىدا، ئالدى بىلەن بوشاپ كەتكەن ئۆرۈش يېپىنى تېپىپ چىقىش كېرەك، قىسقا، بوش ئۆرۈش يېپىنى ئايرىپ تۈز تارتىپ، ئارقا لىم تۆمۈرگە قىيىپاش قويۇش، تۈرۈلۈپ قالغان ئۈزۈن ئۆرۈش يېپىنى تۈز تارتقاندىن كېيىن ئۈزۈۋۈتىپ ئۈدۈل ئۈلاش، ئاندىن كېيىن ماشىنا ئالدىغا بېرىپ موكا سىلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇش كېرەك.

(d) ماشىنا بۈزۈلۈش سەۋىۋى بىلەن توختاپ قېلىش بۈزۈق ماشىنا بايقالغان بولسا، بەلگە تاختىسىنى تىكلەپ قويۇش ھەمدە تەكشۈرۈپ رېمونت قىلىشقا ئاسان بولسۇن ئۈچۈن، بۈزۈق ماشىنىنىڭ ئۆز ھالىتىنى ساقلاپ قېلىش لازىم.

ئالتىنچى پاراگراپ ئىسمېنا تاپشۇرۇش — ئۆتكۈزۈۋۈپلىش خىزمىتى

ئىسمېنا تاپشۇرۇش ۋە ئۆتكۈزۈۋۈپلىش ۋاقتىدىكى ماشىنا تازىلىغى، رەخت يۈزىدىكى ئۆرۈش يېپ ۋە مېخانىزىم ھالىتىنى تەكشۈرۈش خىزمىتىنى ياخشى ئىشلەش بىر ئىسمېنا خىزمىتىنى نورمال ئېلىپ بېرىشقا كاپالەتلىك قىلىشنىڭ مۇھىم بىر ھالقىسى. شۇڭلاشقا، ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋۈالغۇچى مۇۋاپىق ھالدا مۇددەتتىن ئىلگىرى سېخقا كىرىپ ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋۈپلىشنىڭ تەييارلىق

خىزمەتنى ئوبدان ئىشلىشى كېرەك.

1. ئىسمېنا تاپشۇرۇش خىزمىتى

ئىسمېنا تاپشۇرۇپ بەرگۈچى ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋالغۇچىغا تۆۋەندىكى برقانچە جەھەتتىكى ئەھۋالنى ئېيتىشى كېرەك:

(a) ئۆرۈش ئۇزۇلۇش، ئارقاق ئۇزۇلۇش ۋە سەۋەپسىز ماشىنا توختاپ قېلىشقا ئوخشاش ئەھۋاللار شۇنىڭدەك يارامسىزلىقنىڭ پەيدا بولۇش ئەھۋالى.

(b) مېخانىزىم ھالىتىنىڭ نورمال-نورمال ئەمەسلىگى، بۇزۇلغان ماشىنىنىڭ ئەھۋالى، قايسى ماشىنىدا دائىم چاتاق چىقىدىغانلىغى، رېمونت قىلىنغان-قىلىنمىغانلىغى.

(c) مەھسۇلات تۇرىنى ئۆزگەرتىش ۋە باشقا ئەھۋاللارنىڭ بار-يوقلۇغى.

2. ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋۈلۈش خىزمىتى

ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋالغۇچى ئىسمېنا تاپشۇرغۇچىدىن ئالدىنقى ئىسمېنىنىڭ ئىشلەپچىقىرىش ئەھۋالىنى تەشەببۇسكارلىق بىلەن ئىگەللەپ، ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋۈلۈشتىن ئىلگىرىكى تازىلىق خىزمەتىنى ۋە رەخت يۇزى، ئۆرۈش يېپ، مېخانىزمنىڭ تەكشۈرۈلۈش خىزمىتىنى ئوبدان ئىشلىشى كېرەك.

(a) تازىلىق خىزمىتى

1. تازىلىق سايمانلىرى:

(1) چوتكا بىر دانه.

(2) سۇرتۇش لاتىسى بىر پارچه.

2. تازلاش دائىرىسى ۋە تەرتىۋى:

ماشىننىڭ ئالدىدىكى تازىلىق دائىرىسى ۋە تەرتىۋى: ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئېسىش ئوقى ← ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئېسىش چىغرىغى ← ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئېسىش تاسمىسى ← شانا ← ئارقاق چىڭدىغۇچ قالپىغى ۋە موكا ئاسراش قۇرۇلمىسى ← لۇڭمېن توسمىسى ← ئۇچلىك ئىلمەك ← ئەن تارتقۇچ قۇتىسىنىڭ قاپقىغى ← ئارقاق چىڭدىغۇچنىڭ ئىككى بېشى.

ماشىننىڭ كەينىدىكى تازىلىق دائىرىسى ۋە تەرتىۋى: ئۆرۈش توختىتىش جازىسىنىڭ ئىككى تەرىپى ۋە ئوتتۇرىسىدىكى پاختا تۇتقۇچ ← پۈتۈن ماشىنىدىكى ئۇچ ئۇلاش يېپىنىڭ رەتلىنىشى.

3. تازىلاش ئۇسۇلى: ماشىنغا قارىغۇچى ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتا ئۆزى قارايدىغان ماشىنىلارنىڭ $\frac{1}{3}$ قىسمىنى يۇقۇرىدىن تۆۋەنگىچە، ئىچىدىن سىرتىغىچە بولغان تەرتىپ بويىچە ئىككى قولىنى گىرەلەشتۇرۇپ نۇقتىلىق ھالدا تازىلىشى لازىم. تازىلاپ بولغاندىن كېيىن، توقۇش ئېغىزى ۋە موكا سانىدۇغىدىكى پاختا ئۇچقۇنلىرىنى چىقىرىۋېتىش ھەمدە ئارقاق چىڭدىغۇچ بىلەن شانا ئارىسىدا پاختا ئۇچقۇنلىرىنىڭ بار-يوقلۇغىنى تەكشۈرۈپ كۆرۈشى، بار بولسا ئۇنى ئېلىۋېتىش كېرەك. ماشە-

ئىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن توقۇش ئېغىزىغا بىر-ئىككى سېكۇنت دىققەت قىلىپ ئاندىن كېيىن كېتىشى لازىم.

4. تازىلىق خىزمىتىنىڭ چوڭىنى ئورۇنلاش: ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتىن ئىلگىرىكى تازىلىق مەزمۇنى ۋە ئۇسۇلى جەھەتتە، نۆۋەتتە ھەرقايسى فابرىكىلارنىڭ ئەمگەك تەشكىلاتى ۋە تازىلىق خىزمىتىگە ئائىت ئىش تەقسىماتى ئوخشاش بولمىغانلىقى سەۋىبىدىن ھەرقايسى فابرىكىلارمۇ يۇقۇرىدىكى تازىلىق دائىرىسى ۋە ئۇسۇلىغا قاراپ، ئۆز فابرىكىسىنىڭ ئەھۋالى بىلەن بىرلەشتۈرۈپ كونكرېت بەلگىلىمە چىقىرىشقا بولىدۇ.

(b) تەكشۈرۈش خىزمىتى

1. رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى: ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتا، ماشىنىغا قارىغۇچى ئۆزى قارايدىغان بارلىق ماشىنىلارنىڭ رەخت يۇزىنى بىر قېتىم تەپسىلى تەكشۈرۈپ چىقىشى كېرەك. تەكشۈرۈشتە يايسىمان 3 بۆلەككە ئايرىپ قولغا ئەگىشىپ قاراش ئۇسۇلى قوللىنىدۇ، تەكشۈرۈپ ئىككى تەرەپتىكى رەخت گىرۇنكىگە كەلگەندە گىرۇەك چىگىدىغۇچ كەينىدىكى رەخت يۇزىنى بارماق بىلەن بېسىپ، ئەن تارتقۇچ قۇتىسىدىكى كىچىك تىكەنلىك ۋالىنىڭ جانلىق-جانلىق ئەمەسلىگىنى تەكشۈرۈشى ھەمدە تەكشۈرۈشكە بىرلەشتۈرۈپ، گىرۇەك قايچىسىنىڭ رولىنىمۇ تەكشۈرۈشى لازىم.

2. ئۆرۈش يېپىنى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى: بارلىق ماشىنىلاردىكى ئۆرۈش يېپىنى ئۇزۇل-كېسىل تەكشۈرگەندە، ئۆرۈش

يىپتا ئارتۇق ئۇچ، گىرەلەشكەن ئۇچ، تەتۇر ئۇزۇلگەن ئۇچ ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ناچار ئەھۋال بايقالغان بولسا، ۋاقتىدا بىر تەرەپ قىلىپ، بىر ئايلانما ئىسمېننىڭ خىزمىتىنى نورمال ئېلىپ بېرىشقا ئاسانلىق تۇغدۇرۇپ بېرىش لازىم.

3. مېخانىزىم تەكشۈرۈش ئۇسۇلى: ماشىنىغا قارىغۇچى رەخت يۈزىنى ۋە ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئۆزى قارايدىغان بارلىق ماشىنىلارنىڭ مېخانىزىم ھالىتىنى بىر-بىرلەپ تەكشۈرۈپ چىقىشى لازىم.

(1) ماشىنا ئالدىدىكى تەكشۈرۈش تۈرلىرى: ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئېسىلىشى ۋە ئېغىزنىڭ ئېچىلىشى ئەھۋالى (ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئىگىز-پەس ئېسىلىشى، بوش-چىڭ ئېسىلىشى، شائىنىڭ قىيىپاش بولۇشى...)، موكا تاشلاش كۇچىنىڭ كۇچ-لۇك-كۇچلۇك ئەھۋالى، موكا تاشلاش تاياقچىسىنىڭ ئەھۋالى (جانىلىق-جانىلىق ئەھۋالىغى، ۋېنتىلارنىڭ بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى ياكى چۈشۈپ قالغان-قالمىغانلىغى، يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى)، ئارقاق تەكشۈرۈش يىڭنىسى، ئۇچىلىك ئىلمەك، گىرۇەك تارتقۇچ قايچىسى ۋە ئەن تارتقۇچ قاتارلىقلار-نىڭ رولى ياخشى بولغان-بولمىغانلىغى.

(2) ماشىنا كەينىدىكى تەكشۈرۈش تۈرلىرى: ئۆرۈش توخ-تىتىش يايرىغى تۆمۈرىنىڭ سەكىرەپ چىققان-چىقمىغانلىغى، ئۆرۈش چاقىنىڭ سەكرىگەن-سەكرىمگەنلىگى، يان تاختاي كۆتەرگۈچنىڭ ۋېنتىسىيە ۋە ئۆرۈش چاق ئىلغۇچى ۋېنتىسىنىڭ

بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگىنى تەكشۈرۈش كېرەك.

"ئارقاقانى ئاپتوماتىك ئالماشتۇرىدىغان رەخت توقۇش ماشىنىسىدا ئۈزۈلگەن ئارقاق يىپىنى بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى"نىڭ قوشۇمچە تۈرلىرى

1. مېخانىزىم تەكشۈرۈش

(a) ئىسمىنا تاپشۇرۇش ـ ئۆتكۈزۈۋېلىشتىكى مېخانىزىم تەكشۈرۈش

1. ئۆزى مەسئۇل بولغان ماشىنىلارنىڭ موكىسىنى تەكشۈرۈش، بۇنىڭ مەزمۇنى مۇنۇلارنى ئۆز ئىچىگە ئالىدۇ: ۋېنتىلارنىڭ بوشاپ قېلىشى، موكا قىستۇرغۇچىنىڭ مىدىرلاپ قېلىشى ياكى تۈز بولماسلىغى، موكىنىڭ تىكەنلىشپ قېلىشى ۋە يېرىلىپ كېتىشى.

2. يىپ قۇيرۇغى قىسقۇچىنىڭ رولى نورمال بولغان ـ بولمىغانلىغى.

3. ئارقاق ناچا كۆتەرگۈچ ئۆزەك چۈلۈگىنىڭ چۈشۈپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى.

4. باشقا كىچىك تەدبىرلەرنىڭ رولى.

(b) نۆۋەتلىق تەكشۈرۈش يىپ قۇيرۇغى قىسقۇچىنىڭ رولى.

(c) ئادەتتىكى تەكشۈرۈش: دائىم قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىدىغان ماشىنىلار كۆرۈلسە، موكا ئالمىشىش قۇرۇلمىسىنىڭ كارىدىن چىققان-چىقمىغانلىغىنى تەكشۈرۈش كېرەك. ماشىنىغا قارىغۇچى ماشىنىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن ئارقاق يېپىنى بىر قېتىم سۈنئى ئالماشتۇرۇشى لازىم. ئەگەر ئارقاق يەنىلا ئالماشمىسا، بۇ ھال ماشىنىدا چاتاق چىققانلىغىنى ئىسپاتلاپ بېرىدۇ.

ئىزاھات: ياشقا تەكشۈرۈش خىزمىتى 1511 تېپلىك ئاپتوماتىك رەخت توقۇش ماشىنىسىنىڭ تەكشۈرۈلۈشىگە ئوخشاش.

2. توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش

(a) ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى ماڭغۇزۇش

1. موكا ئېلىش: موكا موكا يولىدا بولغان بولسا، ئوڭ قولنى تەتۈر قىلىپ موكىنى چىقىرىپ ئېلىشقا بولىدۇ. ئەگەر موكا موكا ساندۇغىدا بولغان بولسا، موكا ئۇرغۇچىنى ئىتتىرىپ تۇرۇپ بىۋاستە چىقىرىپ ئېلىشقا بولىدۇ.

2. ئۇچ تېپىش: ئەگەر ئۈزۈلگەن ئۇچ مىس بېشىنىڭ يېنىدا ۋە موكا يۇزىدە بولسا، ئۈزۈلگەن ئۇچىنى تارتىپ چىقىرىپ موكا سېلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇشقا تەييارلىنىش لازىم. ئەگەر دەرھال تارتىپ چىقىرىشقا بولمىسا، سول قولنىڭ ئوتتۇرا ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن ئارقاق يېپىنى تىرەپ چىقىرىپ، ئوڭ قول بىلەن يىپ ئۇچىنى مىس بېشىغا تارتىپ كىرگۈزۈپ، موكا

سىلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇشقا تەييارلىنىش كېرەك.

(b) قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى ماڭغۇزۇش موكىنى چىقارغاندىن كېيىن (موكا ئېلىش ئۇسۇلى يۇقۇرىدىكىگە ئوخشاش)، سول قولىنىڭ بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن قۇرۇق ناچىنى تىرەپ چىقىرىپ، ئوڭ قول بىلەن قۇرۇق ناچىنى ئېلىپ ياغاچ ناچا ساندۇغىغا قويغاچ، ئوڭ قول بىلەن يىپ تەخسىسىدىن بىر تال ئارقاق يىپ ناچىسىنى ئېلىپ، باش بارماق، بىگىز بارماق ۋە ئوتتۇرا بارماق بىلەن ناچا قۇيرۇغىنى تۇتۇپ، چىمچىلاق بىلەن ئارقاق يىپنى ئۇزۇۋۇپ-تىپ، يىپ قۇيرۇغىنى چىمچىلاق بىلەن نامسز بارماق ئوتتۇرىسىغا قىستۇرۇش كېرەك، ئاندىن كېيىن تولۇق يىپنى موكا قىسقۇچنىڭ ئورنىغا توغرىلاپ، موكىنى دۇم قىلىپ، ئىككى قولىنى تەڭ ھەركەتلەندۇرۇپ، كۆكسى لىم تۆمۇرگە يېنىك قېقىپ، تولۇق يىپنى موكا ئىچىگە قىسىپ كىرگۈزۇش كېرەك، قىسىپ كىرگۈزگەندىن كېيىن چىمچىلاق بىلەن نامسز بارماق ئوتتۇرىسىدىكى يىپ قۇيرۇغىنى مىس بېشىغا تارتىپ كىرگۈزۇش كېرەك، شۇنىڭ بىلەن موكا سىلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇش كېرەك.

(c) ئارقاق ئۇزۇلۇش ياكى قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى ماڭغۇزۇشتا ماشىنا ماڭغۇزۇش بىلەن ئارقاق ئالمىشىپ موكا قىسىلىپ قېلىشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن، موكا تەكشۈرگۈچنىڭ كۆتىرىلگەن ـ كۆتىرىلمىگەنلىگىگە دىققەت قىلىش لازىم.

(d) ماشىنا ماڭغۇزۇشتا، ناچا قىسىلىپ قېلىشتىن ساقلىنىش ماشىنا ماڭغۇزۇشتا ئارقاق ئالمىشىشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن، شاتونىنى تارتىپ تۇرۇش ياكى ئىگەرسىمان تۆمۈر تۇمشۇغىنى بېسىپ تۇرۇش لازىم، شۇنىڭ بىلەن ماشىنا ماڭغۇزۇشتا ناچا قىسىلىپ قېلىشتىن ساقلىنىش لازىم.

3. دىققەت قىلىشقا تېگىشلىك باشقا ئىشلار

1. ماشىنا ئالدىدا ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىدا يېپ تەخسىسىنىڭ كېچىك كانىيى ئۈستىدىكى كېرەكسىز يېپنى يۆگەپ پاك-پاكىز ئېلىۋېتىش كېرەك.

2. ئارقاق يېپ ئارىسىنى كۆتىرىش قۇرۇلمىسى بار بولسا، ماشىنىنى ئاستا ماڭغۇزۇشقا، يوق بولسا، تېز ماڭغۇزۇشقا بولىدۇ.

3. قوش ئارقاق كۆرۈلسە، موكىنى چىقىرىپ بىر قېتىم تەكشۈرۈپ كۆرۈش كېرەك، ئەگەر مىس بېشى ئېچىدە كېرەكسىز پاختا، كېرەكسىز يېپ كۆرۈلسە، ئىلمەك بىلەن ئېلىپ چىقىرىۋېتىش كېرەك.

رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قاراش مەشغۇلاتى تەجرىبىلىرى

شائىخەي شەھەرلىك توقۇمچىلىق سانائىتى ئىدارىسى

1. ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش

ئارقاق ئۈزۈلۈش ھادىسىسى (ياكى قۇرۇق ناچا)نى كەلتۈرۈپ چىقىرىدىغان ئاممىلار كۆپ بولىدۇ. ئارقاق ئۈزۈلگەندىن كېيىن، يىپ قۇيرۇغىنىڭ ھالىتى ۋە موكىنىڭ تۈرغان ئورنىمۇ بىردەك بولمايدۇ. موكا ئالمىشىتا كېلىپ چىقىدىغان قوش ئارقاق، شالاڭ ئارقاقنى ئازايتىش ۋە توختاپ قالغان ماشىنىنى تېزرەك ماڭغۇزۇش ئۈچۈن، مەشغۇلاتتا ھەر خىل ھەرىكەتلەرنى مۇۋاپىق ھالدا ئۇيۇشتۇرۇش ئىنتايىن مۇھىم.

ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشنىڭ مەشغۇلات تەرتىۋى ۋە ئۇسۇلى:

1. ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بايقىغاندىن كېيىن، دەرھال توقۇش ئېغىزىدىكى ئارقاق

يەنىنگ يۆنۈلۈشىگە قاراش، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئەگرى ئوقنى ئارقا مەركەز يېنىغا ئىتتىرىپ، قۇرۇق موكنى چىقىرىۋېتىلىش ۋە تولۇق موكنى سېلىشقا ئاسانلىق تۇغدۇرۇش كېرەك.

2. ئۇزۇلگەن ئارقاق (قۇرۇق موكا)نى ئېلىش ئۇسۇلى:

(1) موكا موكا ساندۇغىدا توختاپ قالغاندا: ئەگەر ئۇ ئاچماق تەرەپتە بولسا، قول بىلەن موكا ئۇرۇش تايىغى (Q13)نى تارتىپ تۇرۇپ، موكنى موكا ساندۇغىدىن ئىتتىرىپ چىقىرىۋېلىشقا، ئەگەر موكا ئالمىشىش تەرەپتە بولسا، قول بىلەن قۇرۇق موكنى ئىتتىرىپ، بىر قول بىلەن K43 ياكى N61 نى تارتىپ، كۆتەر-گۈچ تاختىسىنى كۆتىرىشكە، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا يەنە بىر قولنى K13 ۋە K64 نىڭ ئارىسىغا كىرگۈزۈپ موكنى سەل-پەل كەينىگە ياندۇرۇشقا، موكا ئۇچى كۆن ئويمانقتىن ئايرىلغاندا، قۇرۇق موكنى ئىتتىرىپ چىقىرىشقا بولىدۇ.

(2) موكا موكا ساندۇغىنىڭ ئىكىكى تەرىپىدە بولسا ھەم موكنىڭ بىر قىسمى موكا ساندۇغىدىن چىقىپ قالغان بولسا، ئۇنى ئوتتۇرا ياكى بىگىز بارماق بىلەن موكا ئىچىدىن ئىلىپ چىقىرىش كېرەك.

(3) موكا موكا يولىنىڭ ئىككى تەرىپىدە تۇرۇپ قېلىش ھەم ئۇنىڭ بىر قىسمى موكا يولىدىن چىقىپ قېلىش. موكا ئاچماق تەرەپتە تۇرغان بولسا موكنى قولنى سېلىپلا ئېلىشقا بولىدۇ. ئەگەر موكا ئالمىشىش تەرەپتە تۇرغان بولسا، موكنى ئىتتىرىش ياكى موكا يولىدىن موكنى ئېلىش ئۇسۇلىنى قوللىنىشقا

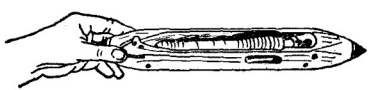
بولىدۇ.

(4) موكا موكا يولىنىڭ ئوتتۇرىسىدا تۇرۇپ قالغاندا:

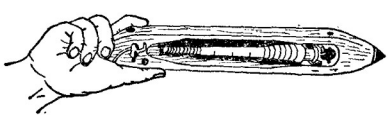
① بىر قول بىلەن موكىنى ئوڭ ئېلىش ياكى بىر قول بىلەن موكىنى تەتۈر ئېلىشقا بولىدۇ.

موكىنى ئوڭ ئېلىش: بۇنىڭدا 3 بارماق ئىشقا سېلىنىدۇ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن يېپ بېسىپ تۇرغۇلىدۇ، باش ۋە بىگىز بارماق موكا يولىغا كىرگۈزۈلىدۇ، ئاندىن كېيىن موكا باش تەرىپىدىن تۇتۇپ چىقىرىلىدۇ (1 ـ رەسىمگە قارالسۇن).

موكىنى تەتۈر ئېلىش: بۇنىڭدا باش ۋە بىگىز بارماقتىن ئىبارەت ئىككى بارماق موكا يولىغا كىرگۈزۈلىدۇ، ئاندىن كېيىن موكا بېشىدىن قىسىپ چىقىرىلىدۇ (2 ـ رەسىمگە قارالسۇن).



1 ـ رەسىم



2 ـ رەسىم

② قولنى ئوڭ ۋە تەتۈر قىلىپ موكا ئىتتىرىش: بۇنىڭدا

بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماق موكا يولىغا كىرگۈزۈلىدۇ، ئاندىن كېيىن موكا موكا يولىدىن ئىتتىرىپ چىقىرىلىدۇ. موكا ئىتتىرىش نۇقتىسى موكىنىڭ يىپ چىقىرىش يېرىغىدا بولىدۇ.

موكىنى بىر قول بىلەن ئوڭ ئىتتىرىش 3-رەسىمدىكىدەك بولىدۇ.

موكىنى بىر قول بىلەن تەتۈر ئىتتىرىش 4-رەسىمدىكىدەك بولىدۇ.

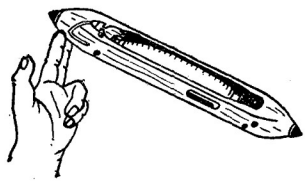
3. تولۇق موكا ئېلىش ئۇسۇلى:

(1) يۇقۇرىدىن موكا ئېلىش: ئومۇمەن موكا ئىسكىلاتىدا ساقلانغان موكا 5 تىن ئارتۇق بولغاندىلا ئاندىن يۇقۇرىدىن موكا ئېلىشقا بولىدۇ. ئادەتتە ئىككى خىل ئۇسۇل قوللىنىلىدۇ.

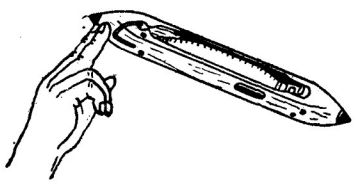
① موكا بېشىنى تۇتۇش: سول قوللۇق ماشىنىدا ئوڭ قولنى ئىشلىتىپ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن موكا ئىچىدىكى ئارقاق ناچىنىڭ باش تەرىپىنى تىرەپ تۇرۇپ، بىگىز ۋە باش بارماق بىلەن موكىنىڭ ئىككى تەرىپىنى قىستۇرۇش كېرەك. موكىنى كۆتەرگەندىن كېيىن چىمچىلاق بىلەن مۇڭگۈزلۈك مىق (كېرەكسىز يىپنى يۆگەش دەستىسى) تىكى ئارقاق يىپىنى ئىلىش كېرەك (5-رەسىمگە قارالسۇن).

② موكا تۇۋىنى تۇتۇش: تۆت بارماقنى جۇپلەپ موكا تۇۋىنىڭ ئۇستىنى يۆلەپ تۇرۇپ، باش بارماق بىلەن موكىنى تۇتۇپ موكا ئىسكىلاتىدىن چىقىرىش، يەنە بىر قول بىلەن يىپ قۇيرۇغىنى ئۇزۇۋېتىش كېرەك (6-رەسىمگە قارالسۇن).

(2) تۆۋەندىن موكا ئېلىش: ئومۇمەن موكا ئىسكىلاتىدىكى موكا 5 تالىغا يەتمىسە ياكى موكا تاشلاش ھەركىتىگە زۆرۈر بولسا، تۆۋەندىن موكا ئېلىشقا بولىدۇ. تۆۋەندىن موكا ئېلىشتا ئوڭ قوللۇق ماشىنىغا ئوڭ قولنى ئىشلىتىش كېرەك.

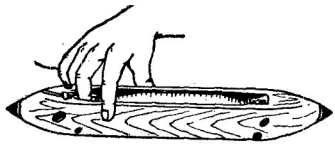


3-رەسىم



4-رەسىم

موكىنىڭ ئوتتۇرىسىدىن تۇتۇش: موكا ئىسكىلاتىنىڭ تېگىدىكى بىر تال موكىنىڭ موكا تېمىنى باش بارماق بىلەن تىرەپ تۇرۇپ، تۆت بارماقنى جۈپلەپ، موكا ئاستىدىن ئۆتكۈزۈپ موكىنى

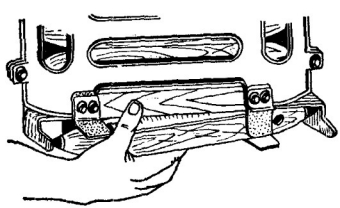


5-رەسىم



6-رەسىم

ئىلىپ تۇرۇش (7-رەسىمگە قارالسۇن)؛ يىپىنىڭ قۇيرۇغىنى يەنە بىر قول بىلەن ئۇزۇۋۇبتىپ، موكا تاشلاش ھەركىتىنىڭ ئۇسۇلى بويىچە بارماقلارنىڭ ئورنىنى ئالماشتۇرۇپ، موكا تاشلاشقا تەييارلىق كۆرۈش لازىم.

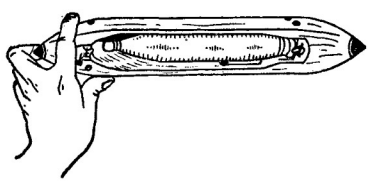


7-رەسىم

2. موكا تاشلاش ئۇسۇلى

(a) ئولۇك موكا تاشلاش

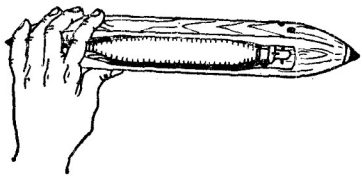
1. يېرىم ئەندىن موكا تاشلاشتا ئۇچ بارماق بىلەن موكا تاشلاش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ. موكىنىڭ ئىككى تېمى باش ۋە بىگىز بارماق بىلەن قىسىپ تۇرۇلىدۇ، موكا بېشى ئوتتۇرا بارماق بىلەن تىرەپ تۇرۇلىدۇ (8 ـ رەسىمگە قارالسۇن).



8 ـ رەسىم

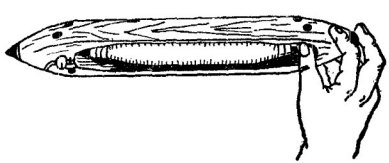
2. پۇتۇن ئەندىن موكا تاشلاشتا 5 بارماق بىلەن موكا تۇتۇش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ. بۇنداق ئۇسۇل ئىككى خىل بولىدۇ:

(1) موكىنىڭ ئىككى تېمى باش، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماق بىلەن ئايرىم ـ ئايرىم هالدا قىسىپ تۇرۇلىدۇ، موكا بېشى نامسىز بارماق ۋە چىمچىلاق بىلەن تىرەپ تۇرۇلىدۇ (9 ـ رەسىمگە قارالسۇن).



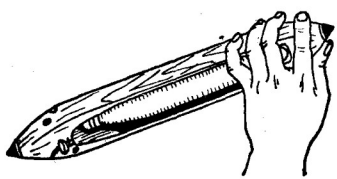
9 ـ رەسىم

(2) موكا ئۆزىگى يېرىغسىنىڭ ئۈستى قىسمى باش بارماق بىلەن تىرەپ تۇرۇلىدۇ، موكسىنىڭ ئىككى تەرىپى بىگز. ئوتـ تۇرا ۋە نامسز بارماق بىلەن قىسپ تۇرۇلىدۇ، موكسىنىڭ باش تەرىپى ئوتتۇرا بارماق بىلەن تىرەپ تۇرۇلىدۇ (10 ـ رەسىمگە قارالسۇن).



10 ـ رەسىم

(b) تەتۇر موكا تاشلاش موكسىنىڭ ئىكىكى تەرىپى باش ۋە ئوتتۇرا بارماق بىلەن قىسپ تۇرۇلىدۇ. موكسىنىڭ باش تەرىپىگە بىگز بارماق قويۇلىدۇ (11 ـ رەسىمگە قارالسۇن).



11 - رەسىم

(c) موكا تاشلاشتا ئەھمىيەت بېرىشكە تېگىشلىك مۇھىم نۇقتىلار

1. ئىككى قول تەڭ ئىشقا سېلىنىدۇ، ھەركەت تەكرارلانمايدۇ؛

2. موكا تاشلاشتا بېغىش كۈچىنى چىقىرىش لازىم؛

3. موكا تاشلاشتا، موكا موكا يولىغا كىرگەندىن كېيىن، چايقىلىپ كېتىشى ياكى ئارقاق چىكىدىغۇچىنى بۇزۇۋېتىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، موكىنى مۇمكىن قەدەر تۆز قىلىپ تاشلاش لازىم؛

4. موكىنىڭ يېرىمى موكا يولىغا كىرگۈزۈلگەندە، بېغىش كۈچىنى چىقىرىپ، موكىنى تاشلاش لازىم؛

5. كۈچ چىقىرىشقا ئاسان بولسۇن ئۈچۈن، ئادەمنىڭ تۇرغان ئورنى بىلەن موكا تاشلاش بۇلۇڭى توغرا بولۇشى كېرەك.

(d) موكا تاشلاش ئۇسۇلى ۋە ئۇنىڭ تەتبىق قىلىنىشى (سول قولىلۇق ماشىنا مىسال قىلىنىدۇ).

1. ئارقاق يىپ يېرىم ئەن بولغاندا:

(1) توقۇش ئېغىزىدىكى ئارقاق يىپىنىڭ قۇيرۇغى تاشقى

تەرەپكە يۈزلەنگەندە:

موكا ئوڭ قول بىلەن يۇقۇرىدىن ئېلىنىپ، موكىنى تەتۈر تاشلاش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

موكا سول قول بىلەن ئاستىدىن ئېلىنىپ، موكىنى ئوڭ تاشلاش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

(2) توقۇش ئېغىزىدىكى ئارقاق يىپنىڭ قۇيرۇغى ئىچكى تەرەپكە يۈزلەنگەندە:

موكا ئوڭ قول بىلەن يۇقۇرىدىن ئېلىنىپ، موكىنى ئوڭ تاشلاش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

موكا سول قول بىلەن ئاستىدىن ئېلىنىپ، موكىنى تەتۈر تاشلاش ئۇسۇلى (ياكى قولنى ئالماشتۇرۇپ، موكىنى ئوڭ قول بىلەن تاشلاش ئۇسۇلى) قوللىنىلىدۇ.

2. ئارقاق يىپ قۇيرۇغى ئىچكى تەرەپتە بولغاندا:

(1) توقۇش ئېغىزىدا ئارقاق يىپ بولمىسا:

موكا ئوڭ قول بىلەن يۇقۇرىدىن ئېلىنىپ، موكىنى پۇتۇن ئەنلىك تەتۈر تاشلاش ئۇسۇلى (ياكى موكىنى سول قول بىلەن ئوڭ تاشلاش ئۇسۇلى) قوللىنىلىدۇ.

موكا سول قول بىلەن ئاستىدىن ئېلىنىپ، پۇتۇن ئەنلىك ئوڭ تاشلاش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

(2) توقۇش ئېغىزىدا ئارقاق يىپ (پۇتۇن ئەنلىك) بولسا، ئوڭ قول بىلەن يۇقۇرىدىن موكا ئېلىپ، تولۇق موكىنى ئاچماق تەرەپتىكى موكا ساندۇغىغا سېلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇشقا بولىدۇ.

ئەگەر موكا ئسكىلاتىنىڭ ئۈستىدىن موكا ئېلىشقا قولايسىز بولسا، موكىنى سول قول بىلەن ئاستىدىن ئالغاندىن كېيىن، ئوڭ قولغا يۆتكەپ، موكىسى سېلىپ ماشىننى ماڭغۇزۇشقا بولىدۇ.

ئىزاھات:

① سۈپەتنى ئۆستۈرۈش، وەخت يۈزىدە سۆرۈلۈپ قالىدىغان يېمىنى ۋە قوش ئارقاقنى ئازايتىش ئۈچۈن، ئىمكان قەدەر پۈتۈن ئەنلىك موكا تاشلاش ئۈسۈلىنى قوللىنىش كېرەك. ئەگەر يېرىم ئەنلىك موكا تاشلاش ئۈسۈلىنى قوللىنىشقا توغرا كەلسە، يېپ قۇيرۇغىنى چوقۇم توغرا توغرىلاش ھەمدە ماشىننى ماڭغۇزغاندىن كېيىن يېپ قۇيرۇغىنى كېسىۋېتىش كېرەك (مەسىلەن: چەت تەرەپكە يېرىم ئەنلىك موكا تاشلاشقا بولىدۇ).

② ئەگەر ئادەم ئاچماق تەرەپتىن كىرگەن بولسا، ئاۋال قۇرۇق موكىنى، ئاندىن كېيىن تولۇق موكىنى ئېلىشى كېرەك. ئەگەر ئادەم موكا ئالمىشىش تەرەپتىن كىرگەن بولسا، ئاۋال تولۇق موكىنى، ئاندىن كېيىن قۇرۇق موكىنى ئېلىشى كېرەك.

3. ئۆرۈش يېمىنى تەكشۈرۈش

ئۆرۈش يېمىنى تەكشۈرۈشتىن مەقسەت ئاساسەن ئۆرۈش چاقىدىكى ھەر خىل يارامسىز يېمىنى بايقاپ ۋە ئۇنى تۇگىتىپ، ماشىننىڭ توختاپ قېلىشى، بۇزۇق رەختنىڭ كېلىپ چىقىشىدىن ساقلىنىش ۋە ئۇنى ئازايتىش. "چۇۋۇشنى چەكلەش ۋە

چۈۋۈماسلىق" پىرىنسىپى بولغا قويۇلغان ئەھۋال ئاستىدا، ئالدىنى ئېلىش ۋە ئۆرۈش يېنى تەكشۈرۈش خىزمىتىنى ئەستايىدىل ياخشى ئىشلەش ــ مانا بۇ، مەھسۇلات سۈپىتىنى ۋە ئىشلەپچىقىرىش ئۈنۈمىنى ئۆستۈرۈشنىڭ مۇھىم ئۇسۇلى.

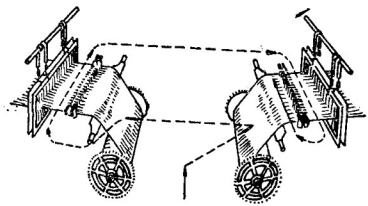
(a) ئۆرۈش يېنى تەكشۈرۈش قائىدىسى ئىنچىكە، ئەستايىدىل تەكشۈرۈش، ئۈدۈللۇق سىلاپ ئۈدۈللۇق قاراش، قول بىلەن كۆز بىردەك بولۇش، ئاخىرغىچە سىلاش، يارامسىزلىقىنى تۇتۇش ۋە ئۇنىڭ ئالدىنى ئېلىش، بىر سۈڭ يېپىنمۇ چۈشۈرۈپ قويماسلىق.

(b) ئۆرۈش يېنى تەكشۈرۈش دائىرىسى بىرىنچى بۆلەك ــ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىچە بولغان ئۆرۈش يېپ؛ ئىككىنچى بۆلەك ــ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىدىن ئارقا لىم تۆمۈرگىچە بولغان ئۆرۈش يېپ؛ ئۈچىنچى بۆلەك ــ ئارقا لىم تۆمۈردىن توقۇش چاقىغىچە بولغان ئۆرۈش يېپ.

(c) ئۆرۈش يېنى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى بۇنىڭدا مەھسۇلات تۇرى، ئۆرۈش ۋە ئارقاق يېپىنىڭ زىچلىغىغا قاراپ، ئىككى خىل ئۇسۇل يەنى بىر سىلاپ 3 قاراش، ئىككى سىلاپ 3 قاراش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

1. تۇز يوللۇق توقۇلمىلارغا نىسبەتەن ئېيتقاندا، ئادەتتە بىر سىلاپ 3 قاراش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ (2 ماشىنىنى مىسالغا ئېلىپ چەت تەرەپتىن كىرگەندە).

(1) بىر سىلاپ 3 قاراشتا، بىر تەرەپنى سىلاش ۋە ئۇنىڭغا قاراش تەرتىۋى مۇنداق (12 ـ رەسىمگە قارالسۇن):



12 ـ رەسىم

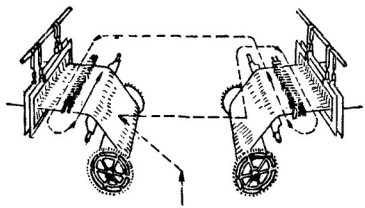
① ماشىنا ئارىلىغغا كىرىشتىن بۇرۇن، ئاۋال ئوڭ تەرەپكە ئاندىن سول تەرەپكە قاراش تەرتىۋى بويىچە ئىككى ماشىنىنىڭ 3 ـ بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ.

② ئوڭ پۈت بىلەن ماشىنا ئارىلىغغا ئاتلاپ كىرىپ (1/3 قىسىم ئۆپچۆرىسىدە)، سىرتىدىن ئىچىگىچە، ئاۋال سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ.

③ سول پۈت بىلەن ماشىنا ئارىلىغغا ئاتلاپ كىرىپ (2/3 قىسىم ئۆپچۆرىسىدە)، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىغا بۇرۇلۇپ، ئىچىدىن ـ سىرتىغچە بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپقا قارىلىدۇ. ئاندىن يەنە سىرتىدىن ئىچىگىچە ئىككىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى سىلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ.

④ بۇرۇلۇپ ماشىنا ئارىلىغىدىن ئوڭ پۈت بىلەن ئاتلاپ چىقىلىدۇ.

(2) بىر سىلاپ 3 قاراشتا، ئىككى تەرەپنى سىلاش ۋە ئۇنىڭغا قاراش تەرتىۋى مۇنداق (13 - رەسىمگە قارالسۇن):



13 - رەسىم

① ماشىنا ئارىلىغىغا كىرمەستىن بۇرۇن، ئاۋال ئوڭ - سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئۈچىنچى بوۋلەك ئۆرۈش يېپىغا قارىلىدۇ.

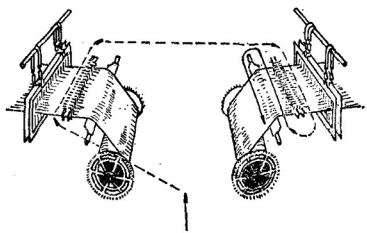
② ئوڭ پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 1/3 قىسمىغا ئاتلاپ كىرىپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىغا بۇرۇلۇپ، ئىچىدىن سرتىغىچە، بىرىنچى بوۋلەك ئۆرۈش يېپىغا قارىلىدۇ. سول پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 2/3 قىسمىغا ئاتلاپ كىرىپ، سرتىدىن ئىچىگىچە، ئىككىنچى بوۋلەك ئۆرۈش يېپى سلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ.

③ بۇرۇلۇپ، ئوڭ پۇتنى بېسىپ، سول تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈزلىنىپ، قايچىنى قولدىن - قولغا يۆتكەپ، ئىچىدىن سرتىغىچە، بىرىنچى بوۋلەك ئۆرۈش يېپىغا قارىلىدۇ. سرتىدىن ئىچىگىچە، ئىككىنچى بوۋلەك ئۆرۈش يېپى سلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ.

④ بۇرۇلۇپ، سول پۇتنى بېسىپ، ماشىنا ئارىلىغدىن چىقىلىدۇ.

2. فۇچۇ (پوپلىن)، قىيىاش يوللۇق كاجى: بۇنىڭدا ئادەتتە ئىككى سلاپ 3 قاراش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ (ئىككى ماشىنىنى مسالغا ئېلىپ تاشقى تەرەپتىن كىرگەندە).

(1) ئىككى سلاپ 3 قاراشتا، تاق تەرەپنى سلاش ۋە ئۇنىڭغا قاراش تەرتىۋى مۇنداق (14 ـ رەسىمگە قارالسۇن):



14 ـ رەسىم

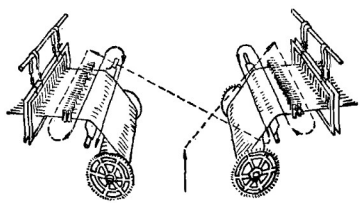
① ئوڭ پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 1/3 قىسمىغا ئاتلاپ كىرىپ، سىرتىدىن ئىچىگىچە، سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ بىرىنچى بوۋلەك ئۆرۈش يېپىغا قارىلىدۇ.

② سول پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 2/3 قىسمىغا ئاتلاپ كىرىپ، بۇرۇلۇپ ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈزلىنىپ، ئىچىدىن سىرتىغىچە بىرىنچى بوۋلەك ئۆرۈش يېپىغا قارىلىدۇ. ئاندىن كېيىن سىرتىدىن ئىچىگىچە ئىككىنىچى بوۋلەك ئۆرۈش يېپى سىلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ.

③ ئوڭ پۇتنى ئارقىغا بىر قەدەم يۆتكەپ، ئىچىدىن سىرتىغىچە ئۇچىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى سىلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ.

④ بۇرۇلۇپ، ئوڭ پۇت بىلەن ئاتلاپ ماشىنا ئارىلىغىدىن چىقىلىدۇ.

(2) ئىككى سىلاپ 3 قاراشتا، قوش تەرەپنى سىلاش ۋە ئۇنىڭغا قاراش تەرتىۋى مۇنداق (15 ـ رەسىمگە قارالسۇن):



15 ـ رەسىم

ئىزاھات: .....بەلگە كۆز بىلەن تەكشۈرۈشنى،

ـــ بەلگە قول بىلەن سىلاپ كۆز بىلەن تەكشۈرۈشنى بىلدۈرىدۇ.

① ماشىنا ئارىلىغىغا كىرمەستىن بۇرۇن، سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا سەل ـ پەل كۆز يۈگۈرتىلىدۇ.

② ئوڭ پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 1/3 قىسمىغا سول پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 2/3 قىسمىغا ئاتلاپ كىرىپ، بۇرۇلۇپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈزلىنىپ، ئىچىدىن

سرتىغچە، بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يېپىغا قارىلىدۇ، سرتىدىن ئىچىگىچە ئىككىنچى بۆلەك ئۆرۈش يېپى سلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ؛

③ ئوڭ پۇتنى كەينىگە بىر قەدەم يۆتكەپ، ئىچىدىن سرتىغچە، ئۇچىنچى بۆلەك ئۆرۈش يېپى سلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ؛

④ بۇرۇلۇپ، ئوڭ پۇتنى يۆتكەپ، سول تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈزلىنىپ، قايچىنى قولدىن ـ قولغا يۆتكەپ، ئىچىدىن سرتىغچە، بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يېپىغا قارىلىدۇ، سرتىدىن ئىچىگىچە، ئىككىنچى بۆلەك ئۆرۈش يېپى سلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ؛

⑤ سول پۇتنى كەينىگە بىر قەدەم يۆتكەپ، ئىچىدىن سرتىغچە، ئۇچىنچى بۆلەك ئۆرۈش يېپى سلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ؛

⑥ بۇرۇلۇپ، سول پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىدىن ئاتلاپ چىقىلىدۇ.

4. باشقىلار

(a) ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋېلىش خىزمىتى ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋالغۇچى ئىسمېنا تاپشۇرۇپ بەرگۈچىدىن ئالدىنقى ئىسمېننىڭ ئىشلەپچىقىرىش ئەھۋالىنى ئۆزلۈكىدىن ئىگەللىشى ھەمدە ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتىن بۇرۇن تارىلىق خىزمىتى، رەخت يۈزى ۋە مېخانىزم تەكشۈرۈش خىزمەتلىرىنى ئوبدان ئىشلىشى لازىم. ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتىن بۇرۇنقى تەييارلىق خىزمىتىنى ياخشى ئىشلەشكە كاپا-

لەتلىك قىلىش ئۈچۈن، ئىشلەپچىقىرىش ئورنىغا بالدۇرراق بېرىشى كېرەك (قانچىلىك ۋاقىت بالدۇر بېرىشنى ھەرقايسى فابرىكىلار ئۆزى بەلگىلىسە بولىدۇ). شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا "بىرنى تازىلاش، ئىككىنى تەكشۈرۈش، ئۈچنى سوراش"نى ئىشقا ئاشۇرۇش لازىم.

(b) ماشىنا تازىلىغىنى ياخشى ئىشلەش

1. تازىلىق خىزمىتىنىڭ دەۋرلىكلىگى: ماشىنىغا قارىغۇچى ئادەتتە ئۆزى قاراۋاتقان ماشىنىنىڭ $\frac{1}{3}$ قىسمىنى تازىلاشقا مەسئۇل بولىدۇ. قارىلىدىغان ماشىنىنىڭ دائىرىسى چوڭراق (32 ماشىنىدىن ئارتۇق) بولسا ياكى ماشىنىلار كەڭ ئەنىلىك رەخت توقۇش ماشىنىسى ۋەياكى ئالاھىدە مەھسۇلات تۈرلىرىنى ئىشلەيدىغان ماشىنا بولسا، ھەرقايسى فابرىكا ئۆز ئەھۋالىغا قاراپ مەسئۇلىيەتنى بەلگىلىسە بولىدۇ.

2. تازىلىق سايمانلىرى: 2 پارچە لاتا (ئەرتىكۈچ لاتا)، بىر تال بوتۇلكا چوتكىسى.

3. تازىلاش ئۇسۇلى: سۈرتۈش، چوتكىلاش ــ يۇقۇرىدىن تۆۋەنگىچە، ئوڭدىن سولغىچە، ئىچىدىن سىرتىغىچە، تەكشۈرۈش ــ سىرت تەرەپتىن ئىچ تەرەپكىچە. ئۇسۇل جەھەتتە، بىر تەرەپتىن سۈرتۈش، بىر تەرەپتىن چوتكىلاش ۋە بىر تەرەپتىن تەكشۈرۈش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

4. تازىلاش تۈرلىرى: ئۇستىكى لىم تۆمۈر، ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئېسىش قىسمى (ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئېسىش ئوقى، كۆتەر-

گۈڭ چاق، تاسما)، شانا، ئارقاق چىڭدىغۇچ قالپىغى، گىرۋەك تارتقۇچ قۇتىسى، يۇز پۈتلۈقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسى، J32، J31، J27، ئىچكى- سىرتقى موكا ساندۇغى، C9 چوتكا، K92 بىلەن Q1 نىڭ ئوتتۇرىسى.

(c) ماشىنا تازىلاش بىلەن بىرلەشتۈرۈپ مېخانىزىم تەكشۈرۈش

1. تەكشۈرۈش تۈرلىرى: ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئېسىش قىسمى، تاسما (R36)، ۋېنتا، شانا، ئۆرۈش ئايرىغۇچ قىسقۇچى (M51)، كۆن ئويماق (R33×34)، كۆن هالقا، كۆن هالقا قۇلغى (R1×2)، ئۇرغۇچ كالتەك (Q13×14)، ئۇرغۇچ كالتەكنىڭ بۇرجەكلىك قالپىغى (F14×15) نىڭ ۋېنتىسى، موكا ساندۇغى قاپقىغى (K202)، ئالدى دوڭ تاختاي (K64)، ئالدى دوڭ تاختاي پۈرزىنسى (K70)، كۆتەرگۈچ ئارقا تاختىسى بىلىگى (K42×43)، بۆسكۈچ دەستىسى (N61)، تىزگىنلەش ياغچى (Q17)، موكا كۆتەرگۈچ سىمى (K92)، يۈز پۈتلۈقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسى.

2. مېخانىزىم (ماشىنا) تازىلاش ۋە تەكشۈرۈش تەرتىۋى:

سۈرتۈش: ئۇستكى لىم تۆمۈر←ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئېسىش قىسمى←ئارقاق چىڭدىغۇچ قالپىغى←گىرۋەك تارتقۇچ قۇتىسى.

چوتكلاش: ئىچكى شاننىڭ بېشى، بۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ M38 نى تەكشۈرۈش←J31، J32، J27، ئىچكى- سىرتقى موكا ساندۇغى (بىر تەرەپتىن چوتكىلاپ بىر تەرەپتىن

تەكشۈرۈش) ← تاشقى شانىنىڭ بېشى، بۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ M38 نى تەكشۈرۈش ← (N61 نى كۆتىرىش) K92، Q7، Q1 نىڭ ئارىلىغى ← بوتۇلكا چوتكىسىنى N48 نىڭ ئۈستىگە قويۇش (تازىلىق سايمانلىرىنى رەخت يۇزىسگە قويۇشقا بولمايدۇ).

تەكشۈرۈش: C9 چوتكىدىكى كېرەكسىز يىپنى تازىلاش ← ئىككى قولىنى تەڭ ئىشقا سېلىپ، بىرنى بېسىپ ئىككىنى سىزىش (باش بارماق بىلەن K64 نى باسقاندا، بىرىنچىدىن، K64 نىڭ جانلىق ـ جانلىق ئەمەسلىگىنى ۋە يېرىلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگىنى سىزىش، ئىككىنچىسىدىن K70 نىڭ كېرەكتىن چىققان ـ چىقمىغانلىغىنى سىزىش). بىرنى كۆتىرىپ ئۈچىنى سىزىش، يەنى كۆتەرگۈچ تاختىسىنى كۆتەرگەندە بىرىنچىدىن، (ئالقان بىلەن) Q17 ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنـ لىگىنى سىزىش، ئىككىنچىسىدىن، كۆتەرگۈچ ئارقا تاختىسىنىڭ جانلىق ـ جانلىق ئەمەسلىگىنى (ئوتتۇرا، نامسز، چىمچىلاق بارماق بىلەن) سىزىش، ئۈچىنچىسىدىن K92 نىڭ سۈنۈپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى ۋە يېرىلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگىنى (بىگىز بارماق بىلەن ئىلىپ) سىزىش.

قاراش: N61، K43، K202، K42، N22، N24 ۋېنتىلىرىنىڭ بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى ۋە سۈنۈپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگىگە قاراش.

سلاپ كۆرۈش: F 107×108، Q 13×14، R 1×?، R 33×34

لارنى سلاپ كۆرۈپ ئاستىنقى تەرەپتىكى M51 نى تەكشۈرۈپ، شانا ئاربسىدىكى قونۇپ قالغان پاختا قەۋىتىنى ئېلىۋېتىش.

ئىزاھات مېخانىزمنى سىلاپ كۆرۈش تەلىۋى: كۆڭ ئويماقنى سلىغاندا، كۆڭ ئويماقنىڭ يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى، بۇزۇلۇپ كەتكەن - كەتمىگەنلىگى، ئۇرغۇچ تايىغىنىڭ ئۇچىراش دەرىجىسى، كەينىگە يېنىشنىڭ جانلىق بولۇش - بولماسلىغى، N22×24 ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن - كەتمىگەنلىگى، پۈرۈنىنىڭ كېرەكتىن چىققان - چىقمىغانلىغى، سۈنۇپ كەتكەن - كەتمىگەنلىگى، R1 نىڭ يېرىلىپ كەتكەن - كەتمىگەنلىگى، R2 نىڭ چۈشۈپ قالغان - قالمىغانلىغىغا قاراش كېرەك.

كۆڭ ھالقىنى سلاپ كۆرگەندىن كېيىن، ماشىنا ئارىلىغىغا قايتىشتا ئۇرغۇچ تايىغى ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن - كەتمىگەنلىگى ياكى چۈشۈپ قالغان - قالمىغانلىغىغا قاراش كېرەك.

(d) رەخت يۈزىنى تەپسىلى تەكشۈرۈش تازىلىق خىزمىتىنى ياخشى ئىشلەپ ۋە مېخانىزمنى تەكشۈرۈپ بولاندىن كېيىن، رەخت يۈزىنى ئاستا ئەستايىدىل ياخشى تەكشۈرۈش، رەخت يۈزىنى، كالىتەكىنى ئىنچىكە تەكشۈرۈش، شۇنىڭ بىلەن ئۈزلۈكسىز خاراكتېرلىق يارامسىزلىقنىڭ يۈز بېرىشىدىن ساقلىنىش لازىم. رەخت يۈزىنىڭ كېرىلىش كۈچىنى، L48 نىڭ رولىنى قول بىلەن سېزىپ، توقۇش ئېغىزىنىڭ ئېنىق بولغان-بولمىغانلىغىنى كۆرۈش كېرەك.

(e) ئىسمېنا تاپشۇرۇشتىكى "3 نى ئېنىق تاپشۇرۇش" مەزمۇنى بويىچە، ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتا "3 نى سۇراش" كېرەك.

5. مېخانىزىمنىڭ خۇسۇسىيىتىنى ئىگەللەش

(a) مېخانىزىمنىڭ خۇسۇسىيىتىنى ئىگەللەشنىڭ مەقسىدى ۋە تەلەپلىرى: ماشىنىغا قارىغۇچى مېخانىزىمنىڭ خۇسۇسىيىتىنى پىششىق ئىگەللەپ، ماشىنىنىڭ خوجايىنى بولۇشى كېرەك. ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتىنى ئازايتىش، ماشىنىنىڭ بۇزۇلۇپ قېلىشى ۋە بۇزۇق رەختنىڭ چىقىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، ماشىنا هالىتىنىڭ ئۆزگىرىشىنى ۋە چوڭ چاتاقلارنىڭ چىقىشى (مەسىلەن تەۋرىنىش، بوشاپ كېتىش، غەيرى ئاۋاز ۋە غەيرى پۇراق)نى ئالدىدىن پەملەپ بىلىشكە ئۆتكۈر بولۇشى، بالدۇرراق بايقاپ، توغرا هۆكۈم قىلىپ، ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈشى، شۇنىڭ بىلەن ماشىنىدىكى نۇقسانلارنى ئىشىنىڭ بېشىدىلا يوقىتىشى كېرەك.

(b) كونكىرىت ئۇسۇل "كۆرۈش، ئاڭلاش، قول بىلەن سېزىش" ئۇسۇلىنى قوللىنىپ، 4 نى بىرلەشتۈرۈش، بىر ئۆتكەلـ نى چىڭ تۇتۇش كېرەك.

1. ئىسمىنا تاپشۇرۇش ـ ئۆتكۈزۈۋېلىشتىكى تازىلىق خىزمىتى بىلەن بىرلەشتۈرۈپ تەكشۈرۈش ئېلىپ بېرىش لازىم (ئىسمىنا تاپشۇرۇش ـ ئۆتكۈزۈۋېلىش خىزمىتى توغرىسىدىكى پاراگرافقا تەپسىلى قارالسۇن).

2. ئايلىنىپ يۈرۈشكە بىرلەشتۈرۈپ ئۆز ۋاقتىدا تەكشۈرۈش: ئايلىنىپ يۈرۈپ ماشىنا باشقۇرۇش جەريانىدا، يەرگە چۈشكەن

نەرسىلەر، رەخت يۇزىدىكى يارامسىزلىقلار بايقالغان بولسا ياكى ماشىنىدىن غەيرى ئاۋاز چىققانلىغى ئاڭلانغان بولسا، ۋەياكى ماشىنىنىڭ غەيرى نورمال تەۋرىگەنلىگى سېزىلگەن بولسا، ھۇشيار بولۇپ، مەسىلىنى ئۆز ۋاقتىدا تەكشۈرۈش كېرەك.

(1) ماشىنا ئارىلىغىدىن ئۆتۈشتە، يەر ئۇستىدە ۋېنتا، زاپچاس، ياغاچ پارچىسى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش نەرسىلەر كۆرۈلسە، مۇناسىۋەتلىك ماشىنا بۆلەكلىرىنى تەكشۈرۈشكە ئەھمىيەت بېرىش كېرەك.

(2) رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈشتە، رەختىنىڭ يۇزىگە كۆن پارچىسى، ياغاچ پارچىسى، موي ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش نەرسىلەر ئارىلىشىپ توقۇلۇپ قالغانلىغى بايقالغان بولسا، كۆن ئويماق، موكا ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش مۇناسىۋەتلىك بۆلەكلەرنى تەكشۈرۈشكە ئەھمىيەت بېرىش كېرەك.

(3) ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىشتە ۋە ئۇنىڭدىن چىقىشتا، موكا ساندۇغىدىن، موكا ئۇرۇش ھەرىكىتىدىن ۋە باشقىلاردىن غەيرى ئاۋاز ئاڭلانسا، دەرھال تەكشۈرۈش كېرەك.

(4) توقۇش ئېغىزىغا قاراۋاتقاندا، توقۇش ئېغىزىدىكى ئۆرۈش يىپىنىڭ دولقۇنلىنىپ قاتتىق تىترىگەنلىگى بايقالسا، ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئېسىلىش ھالىتىنى تەكشۈرۈپ، يۇلتۇزسىمان يىپ ئاتلىغان بۇزۇق رەختنى قولدىن چىقىرىۋەتمەسلىك لازىم.

(5) ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈشتە، ئارقا ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ تۆۋەنگە چۈشۈشى بىلەن بىللە، ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆمۈر

تاياقچسىنىڭ ئۈستىگە ئېگىلگەنلىگى بايقالغان بولسا، تۆۋەنكى ئۆرۈش ئايرىغۇچ قىسقۇچىنىڭ چۈشۈپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگىنى دىققەت بىلەن تەكشۈرۈش كېرەك.

3. توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىشقا بىرلەشتۈرۈپ ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈش: توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش جەريانىدا، ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش سەۋەبىنى تەھلىل قىلىپ، مېخانىزملارنىڭ خۇسۇسىيىتىنى ئىگىلەش لازىم، شۇنىڭ بىلەن ماشىنىلارنىڭ داۋاملىق توختاپ قېلىشىنى ئازايتىش، ماشىنىنىڭ ۋە رەختنىڭ بۈزۈلۈپ قېلىشىدىن ساقلىنىش لازىم. بۇنىڭ كونكرېت ئۇسۇلى تۆۋەندىكىچە:

(1) توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ھەرىكىتىگە بىرلەشتۈرۈپ، مۇناسىۋەتلىك بۆلەكلەر تەكشۈرۈلىدۇ:

① موكا ساندۇغىدىن موكا ئېلىش ۋە ئۇنىڭغا موكا سېلىشتا، كۆن ئويماقنىڭ بۈزۈلۈپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى، ئۈرغۇچ تايىغنىڭ ئۈپراپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى، موكا ساندۇغىنىڭ بوش-چىڭلىغى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللار تەكشۈرۈلىدۇ.

② موكا ئىسكىلاتنىڭ ئاستىدىن موكا ئېلىش ۋاقتىدا، بىر يۈرۈش N22×24 نىڭ بۈزۈلغان-بۈزۈلمىغانلىغى ياكى كېرەكتىن چىققان-چىقمىغانلىغىنى قول بىلەن سىنزىپ ئالغىلى بولىدۇ.

③ ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ۋاقتىدا، ئۆرۈش يېپىنى قول بىلەن سىرىپ مىدىرلىتىپ، ئۇنىڭ بەك ئېغىر ئىكەنلىگىنى

سەزگەندە، ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ بەك چىڭ ئېسىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى، كېرىلىش كۈچىنىڭ تولىمۇ كۈچلۈك بولۇپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچ قىسقۇچى ئورنىنىڭ مۇۋاپىق بولغان-بولمىغانلىغى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللارنى ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈش كېرەك.

④ ماشىنىنى ماڭغۇزۇش ۋاقتىدا ئاچقاق دەستىسىدە غەيرى نورمال تىترەش سېزىلسە، D7 (36 چىش) × E2 (72 چىش) نىڭ چىشى كەم-كەم ئەمەسلىگى، بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى، K1 × F22 نىڭ بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى ۋە كۆتەرگۈچىنىڭ ۋېنتىسى بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللارنى ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈش كېرەك.

(2) ماشىنلارنىڭ داۋاملىق توختاپ قېلىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، ماشىنا توختاپ قېلىشنىڭ سەۋەبىنى تەھلىل قىلىش بىلەن بىرلەشتۈرۈپ، مۇناسىۋەتلىك بۆلەكلەرمۇ ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈلىدۇ.

① گىرۋەك يىپىنىڭ تولىمۇ كۆپ ئۇزۇلۈپ كېتىۋاتقانلىغى بايقالغان بولسا، گىرۋەك يىپىنىڭ خاتا ئۆتكۈزۈپ قويۇلغان-قويۇلمىغانلىغى، گىرۋەك تارتقۇچىنىڭ ئەن سوزۇش رولى، ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئىگىز-پەس ئېسىلىپ قالغان-قالمىغانلىغى، موكا قۇيرۇغىنىڭ قىسىلىپ قالغان-قالمىغانلىغى ۋە ئارقاق چىگدىغۇچ چىشلىرىنىڭ ناچار-ناچار ئەمەسلىگى ۋە شۇنىڭغا

ئوخشاش ئەھۋاللار ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈلىدۇ.

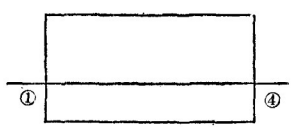
② قۇرۇق ئارقاق ناچا بايقالغان بولسا، N57، N58 نىڭ ئاجراپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللارنى تەكشۈرۈش كېرەك.

4. مۇھىم نۇقتا (چوڭ قىزىل گۈل قاداپ تەكشۈرۈش) بىلەن بىرلەشتۈرۈپ ئىنچىكە تەكشۈرۈش:

(1) تەكشۈرۈلىدىغان ماشىنا سانى: بىر ئايلانما ئىسمېنىدا قارىلىۋاتقان ماشىنىلار بىردىن ئىككى قېتىمغىچە تەكشۈرۈلۈشى كېرەك. ھەر بىر ئايلىنىپ يۈرۈشتە بىردىن تۆتكىچە ماشىنا تەكشۈرۈلۈشى كېرەك.

② تەكشۈرۈش تەرتىۋى ۋە تۈرلىرى:

بىرىنچى ئورۇن: 5 تۈرلۈك



16-رەسىم

قاراش: C9 — N61 چوتكا — Q 14 — R 22 — F107×108 (F112)

ئىككىنچى ئورۇن: 8 تۈرلۈك

بىر قول بىلەن موكا ئىسكىلاتى، بىر قول بىلەن گىرۋەك

تارتقۇچ يۆلەپ تۇرۇلدۇ.

قاراش:

(1) ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئېسىشنىڭ 3 سىزىغى:

بىرىنچى سىزىق: يېراقتىن يېقىنغا، توقۇش ئېغىزى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئېسىلىش ھالىتىگە قاراش سىزىغى.

ئىككىنچى سىزىق: يېقىندىن يېراقىقا، M51 گە قاراش سىزىغى.

ئۈچىنچى سىزىق: يېراقتىن يېقىنغا، R36، M33 گە قاراش سىزىغى.

(2) M38 نى تەكشۈرۈشتە، يۇقۇرىدىن تۆۋەنگىچە پارچىگە بۆلۈپ نۆۋەتما بەلگىلىنىدۇ.

(3) K2 — N57×58 تەكشۈرۈلىدۇ.

(4) رەخت يۈزى تەپسىلى تەكشۈرۈلۈپ، ئۈزلۈكسىز خاراكتىرلىق يارامسىزلىقلار تۈتۈلىدۇ.

(5) يۈز پۈتلۈقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسى بىلەن ماشىنا توختىتىش سىناپ كۆرۈلىدۇ ۋە يېڭىنىڭ سەكرەش ھالىتىگە قارىلىدۇ.

ئاگاھلاش: موكا ساندۇغىنىڭ غەيرى ئاۋازى

قول بىلەن سېزىش: موكا ئىسكىلاتى، گىرۋەك تارتقۇچنىڭ تىترىشى ۋە رەخت يۈزىنىڭ كېرىلىش كۈچى.

ئۈچىنچى ئورۇن: 4 تۈرلۈك

بىر قول بىلەن گىرۋەك تارتقۇچ، بىر قول بىلەن ئاچماق

دەستسى يۆلەپ تۈرۈلىدۇ.

قاراش: K1 — J27 — J32 — M38

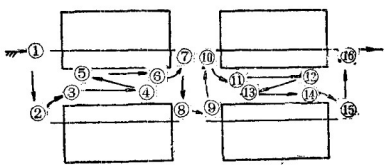
ئاڭلاش: موكا ساندۇغىنىڭ غەيرى ئاۋازى.

قول بىلەن سېزىش: ئاچماق دەستسى، گىرۋەك تارتقۇچ-نىڭ تىترىشى.

تۆتىنچى ئورۇن: 3 تۈرلۈك

قاراش: (F112) F107×108 — R22 — Q13

قوشۇمچە: 4 ماشىنىنى تەكشۈرۈش يولى (17-رەسىمگە قارالسۇن).



17 - رەسىم

(1): ①~②، ⑮~⑯نى تەكشۈرۈش تەرتىۋى تۆۋەندىكىچە:

F107 — (108) F107 — R22 — Q14 چوتكا C9 — N61

N61 — C9 — Q14 — R22 — (108) چوتكا

(2): (3)~(4)، (5)~(6)، (11)~(12)، (13)~(14)نى تەكشۈرۈش بىلەن بىرلەشتۈرۈپ رەخت يۈزىنى تەپسىلى تەكشۈرۈش.

(3): (4)~(5)، (12)~(13)نى تەكشۈرۈپ بولۇپ بۈرۈلۈش

ۋاقتىدا ئۇرۇش ئايرىغۇچىنى ئېسىشنىڭ بىرىنچى سىزىغىنى تەكشۈرۈش.

(4): (7)～(8)، (9)～(10)نى تەكشۈرۈش تەرتىۋى تۆۋەندىكىچە:

Q13 — R22 (108) F107 — (108) F107 — R22 — Q13

(5): (11)، (13)ئورۇندا ئاۋال ئۇرۇش ئايرىغۇچىنى ئېسىشنىڭ 3 سىزىغىنى تەكشۈرۈش ھەمدە ئۇچىنچى ئورۇننىڭ تۈرلىرىنى ئوبدان تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن ئالدى بىلەن يۇز پۈتلۈقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسى بىلەن ماشىنا توختىتىشنى سىناپ كۆرۈش، ئاندىن كېيىن رەخت يۇزىنى تەپسىلى تەكشۈرۈش.

5. بىر ئۆتكەلنى چىڭ تۇتۇش: رېمونت قىلىنغان، ئاسراللىغان، چاق سېلىنىغان، مەھسۇلات تۈرى ئۆزگەرتىلگەن ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش مېخانىزملىق ئىش سەنئىتىدە ئۆزگىرىش بولغان ماشىنلارنى ئوخشاش بولمىغان مۇھىم نۇقتىسىنى تۇتقان ھالدا تەكشۈرۈش كېرەك، شۇنىڭدەك ئۆزگەرتىلگەندىن كېيىنكى مېخانىزملىق خۇسۇسىيىتىنىمۇ ۋاقتىدا ئىگەللەپ، سۈپەت ئۆتكىلىنى چىڭ تۇتۇش كېرەك. مەسىلەن:

(1) رېمونت قىلىنغان ماشىنلارغا نىسبەتەن ئېيتقاندا، ماشىنا زاپچاسلىرى يېڭىۋاشتىن چۈۋۈپ قۇراشتۇرۇلغانلىغى ئۈچۈن، ئادەتتە ئۇنىڭ ۋېنتىلىرىمۇ ئاسانلا بوشاپ قالىدۇ (بولۇپمۇ ئۇرغۇچ قىسمىدا). شۇڭا ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئېسىـ

لىش هالىتى ۋە موكىنىڭ يۇرۇش هالىتىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈشنى چىڭ تۇتۇش كېرەك. شۇ ئارقىلىق موكىنىڭ قىسىلىپ قېلىشى ۋە باشقا مېخانىزمىلىق كاشىلىنىڭ كېلىپ چىقىشىدىن ساقلىنىش كېرەك.

(2) ئاپتوماتىك قىسمى ئاسراش قىسمى، رېمونت قىلىنغان ماشىنىلارنىڭ موكا ئالمىشىش قىسمى ۋە موكا ساندۇغى چۈڭ قۇراشتۇرۇلغانلىغى ئۈچۈن، ئادەتتە موكا ساندۇغى قىسمىنىڭ ۋېنتىلىرى بوشاپ كېتىدۇ، شۇڭا ۋېنتا بوشاپ كېتىش، موكا يۇرۇش هالەتلىرىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈشنى تۇتۇش كېرەك، جۈملىدىن رەخت يۈزىدىكى قوش ئارقاق، 3 ئاتلاش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلارغىمۇ دىققەت قىلىپ، رەختنى بۇزۇلۇشتىن بۇزۇق موكىنى تۇتۇش كېرەك.

(3) چاق سىلىنغان ماشىنىلارغا نىسبەتەن ئېيتقاندا، ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئېسىش ۋە ئۆرۈش يەتكۈزۈپ بېرىش سەۋەبىدىن كېرىلىش قىسمىدا ئۆزگىرىش بولغان بولسا، ئومۇمەن ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئېسىلىش هالىتىنى، رەخت يۇزىنىڭ كېرىلىش كۈچىنى ۋە ماشىنا ماگنۇزۇش ۋاقتىدىكى يېپىنىڭ شالاڭ-قويۇق-لۇغىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈشنى تۇتۇش كېرەك، رەخت يۇزىدىكى خاتا ئۆتكۈزۈلۈش، 3 ئاتلاش، بۇلۇتلۇق توقۇلۇش، گىرۋەك ئوسال تارتىلىپ قېلىش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلارنى تۇتۇشقىمۇ ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

(4) مەھسۇلات تۇرى ئۆزگەرتىلگەن ماشىنىلارغا نىسبەتەن

ئېيتقاندا، ئۆزگەرتىلگەن مەھسۇلات تۇرىنىڭ توقۇلۇش جەھەتـ تىكى ھالقىلىق يارامسىزلىغىنى قويۇۋەتمەي، مۇناسىۋەتلىك بۆلەكلەرنى تەكشۈرۈش ئارقىلىق سۈپەت ئۆتكىلىنى چىڭ تۇتۇش لازىم.

6. ئۆرۈش يېپىنىڭ يارامسىزلىغىنى قويۇپ بەرمەسلىك ۋە ئۇنىڭدىن ساقلىنىش ئۇسۇلى

(a) ئايلىنىپ يۇرۇش ئەھۋاللىرىنى ئىگەللەپ، يارامسىزـ لىقىنى ئەستايىدىل تۇتۇپ، بوشاڭلىق كەيپىياتىدىن ساقلىنىش كېرەك.

(b) كېرەكسىز يىپ، پاختا ئۇچقۇنى، يوغان بامبۇك بوغۇم ۋە كىچىك ئۆرۈمىلەرنى ئېلىپ تاشلاپ، ئۆرۈشى قىسقىرىغان يارامسىز رەختتىن ساقلىنىش كېرەك.

(c) ئۆرۈش توختىتىش يايىرىغىنىڭ سەكرىشى غەلىتىرەك بولغان ياكى ئېغىزىنى ئاچقانىدا ئۆرۈش توختىتىش يايىرىغىغا يېقىن جايدىكى قىسمەن ئۆرۈش يىپ تۆۋەنلەپ كېتىدىغان ئەھۋاللار بايقالسا، ئۆرۈش يېقا قونغان پاختا قەۋىتىنىڭ بارـ يۇقلۇغى، كېرەكسىز يېپىنىڭ ئارىلىشىپ كەتكەنـكەتمىگەنلىگىنى تەكشۈرۈپ، ئۆرۈشى قىسقىرىغان بۇزۇق رەختتىن ساقلىنىش كېرەك.

(d) توم ئۆرۈش ياكى يوغان بامبۇك بوغۇم بايقالسا، ئالدىـكەينىنى تەكشۈرۈپ، بامبۇك بوغۇمىنىڭ داۋاملىق پەيدا

بولۇشىدىن ياكى توم ئۆرۈش چۈشۈپ قېلىشتىن ساقلىنىش لازىم.

(e) ئۆرۈش چاقىدىن تاسادىپى بىر تال ئۇچ ئارتۇق چىقىپ قالسا، رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈپ، ئۆرۈشى ئۇزۇلۇگەن بۇزۇق رەختتىن ساقلىنىش لازىم.

(f) تەتۇر ئۇزۇلگەن ئۇچ تېخى چىقمىغان بولسا، دائىم دىققەت قىلىپ، ئۇنىڭ باشقا يېرىقا قوشۇلۇپ كېتىشىدىن شۇنىڭ بىلەن بۇزۇق رەخت كەلتۈرۈپ چىقىرىشىدىن ساقلىنىش لازىم.

(g) ئۇچ ئۇلاشتىن قېيىقالغان يىپ قۇيرۇغى ۋە كېرەكسىز يېپىنى قالايمىقان تاشلاشقا بولمايدۇ، ئۇنىڭ ئۆرۈش يېرىقا چۈشۈپ قېلىپ، يىپ ئاتلىتۇبتىش ۋە ئۆرۈش يېرىنى قىسقارتۇبتىشىدىن ساقلىنىش كېرەك.

(h) ماي قۇيۇلغان ۋە رېمونت قىلىنغان ماشىنىلارنىڭ ئۆرۈش يېپىدا ماي دېغىنىڭ بار-يوقلۇغىغا دىققەت قىلىپ، دېغى بولغان يارامسىز رەختنىڭ چىقىپ قېلىشىدىن ساقلىنىش لازىم. رەخت چۈشۈرۈشتىمۇ تۆشۈكلۈك يارامسىز رەختنىڭ چىقىپ قېلىشىدىن ساقلىنىش لازىم.

7. رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈش

"چۇڭۇشنى چەكلەش ۋە چۇڭۇماسلىق" پىرىنسىپىنى يولغا قويۇش شەرتى ئاستىدا ئالدىنى ئېلىشنى ئاساس قىلىپ تۇرۇپ،

رەخت يۇزىنى تەكشۇرۇش، نۇقتىلىق ھالدا توقۇش ئېغىزى، رەخت گىرۇنكىگە قاراپ، ئۇزلۇكسىز خاراكتېرلىق يارامسىزلىقنى دىققەت قىلىش لازىم. رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈش ئۇسۇللىرى تۆۋەندىكىدەك:

1. رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈش قائىدىلىرى:

ئىدىيىنى (دىققىتىنى) مەركەزلەشتۈرۈش، قەدەمنى ئىخچام-لاشتۇرۇش، كۆز بىلەن ئىنچىكە تەكشۈرۈش، قول بىلەن كۆزنى بىرلىككە كەلتۈرۈش، توقۇش ئېغىزىدىكى ئۇزلۇكسىز خاراكتېرلىق يارامسىزلىقنى مۇھىم نۇقتا قىلىپ تەكشۈرۈش.

2. رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈش دائىرىسى:

بىرىنچى بۆلەك: ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىن توقۇش ئېغىزىدىن-ئىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۈش يىپ.

ئىككىنچى بۆلەك: توقۇش ئېغىزىدىن كۆكسى لىم تۆمۈرگىچە بولغان ئارىلىقتىكى رەخت يۇزى.

ئۈچىنچى بۆلەك: كۆكسى لىم تۆمۈردىن رەخت يۆگەش تىكەنلىك ۋالىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى رەخت يۇزى.

3. رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈش تەرتىۋى: ماشىنىنىڭ رەخت يۇزى تەرىپى ئارىلىغىغا كىرىپ، ئوڭ قول ماشىنا ئۇستىگە چىقىرىلىپ، يەنە ئوڭ قول ماشىنا ئۇستىدىن چۈشۈرۈلىدۇ (4 ماشىنىنى مىسالغا ئالغاندا).

تەرتىۋى: ئوڭ ← سول ← سول ← ئوڭ.

4. تەكشۈرۈش ئۇسۇلى: يېرىم "H" شەكلىنى قوللىنىش

ئارقىلىق قولغا ئەگىشىپ قاراپ، رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈش. كونكرت ئۇسۇللىرى تۆۋەندىكىچە (بۇ 56 دىيۇمىدىن تۆۋەن بولغان رەخت توقۇش ماشىنىلىرىغا باپ كېلىدۇ، 2 ماشىنىنى مىسالغا ئالغاندا) (18 - رەسىمگە قارالسۇن):

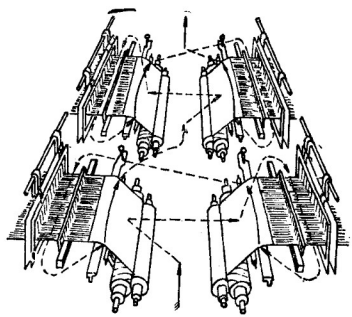
(1) ماشىنا ئارىلىغىغا كىرمەستىن ئىلگىرى، ئاۋال سول تەرەپتىكى ئاندىن كېيىن ئوڭ تەرەپتىكى رەخت يۇزىنىڭ 3 - بۆلىگىگە قاراش (بۇلۇتلۇق توقۇلۇشقا ئوخشاش روشەن يارامسىزلىقلارنىڭ بار - يوقلۇغىنى كۆزىتىش).

(2) ئوڭ پۈت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 1/3 قىسىم كېلىدىغان جايىغا ئاتلاپ كىرىش بىلەن تەڭلا سول پۈت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 2/3 قىسىم كېلىدىغان جايىغا ئاتلاپ كىرىپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارغا يۇزلىنىپ، رەخت يۇزىنىڭ بىرىنچى بۆلىگىگە ئېچىدىن سىرتىغىچە قاراش. رەخت گىرۇىگىدىن 2 دىيۇمچە نېرى ئارىلىقتا ئوڭ قولنى ماشىنا ئۈستىگە چىقىرىپ، يېرىم "H" شەكلىنى قوللىنىپ رەخت يۇزىنىڭ ئىككىنچى بۆلىگىنى سىرتىدىن ئېچىگىچە تەكشۈرۈپ كۆرۈش.

(3) يېرىم بۇرۇلۇپ، ئوڭ پۈتنى يۆتكەپ، سول تەرەپتىكى ماشىنىغا يۇزلىنىپ، رەخت يۇزىنىڭ بىرىنچى بۆلىگىنى ئېچىدىن سىرتىغىچە تەكشۈرۈپ كۆرۈش. رەخت گىرۇىگىدىن 2 دىيۇمچە نېرى ئارىلىقتا سول قولنى ماشىنا ئۈستىگە چىقىرىپ، يېرىم "H" شەكلىنى قوللىنىپ رەخت يۇزىنىڭ ئىككىنچى بۆلىگىنى تەكشۈرۈپ كۆرۈش.

(4) بۇرۇلۇپ، ئاۋال سول پۇت بىلەن قەدەم تاشلاپ، ئاندىن كېيىن ئوڭ پۇت بىلەن ئاتلاپ، ماشىنا ئارىلىغىدىن چىقىش.

5. رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈش ۋاقتىدا، قايچىنى تۇتۇش ئۇسۇلى مۇنداق بولىدۇ: قايچا بېشى سىرتقا قارىتىلىپ، باش بارماق بىلەن بىگىز بارماقنىڭ ئوتتۇرىسىغا قىستۇرۇلىدۇ، قايچىنىڭ قۇيرۇغى ئوتتۇرا بارماقنىڭ ئارقا تەرىپىگە قويۇلىدۇ (19 ـ رەسىم).



18 ـ رەسىم



19 ـ رەسىم

8. رەخت يۇزىدىكى يارامسىزلىقتىن ساقلىنىش ۋە ئۇنى تۇتۇش ئۇسۇلى

(a) توقۇش ئېغىزىغا دىققەت بىلەن قاراپ، پاختا تۇگۇنى،

يوغان ئۇلاق ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلارنى تۇتۇشقا ئەھمىيەت بېرىپ يېپ ئاتلاشتىن ساقلىنىش كېرەك.

(b) رەخت يۇزىنىڭ كېرىلىش كۇچىنى قول بىلەن سېزىپ، بەك چىڭ بولۇپ كەتكەنلىرى ياكى بەك بوش بولۇپ قالغانلىرى بولسا C3 نىڭ ئورنىنى تەكشۈرۈپ كۆرۈش، شۇنىڭ بىلەن گىرۋەك تارتقۇچتىن يارامسىزلىق چىقىش، رەخت يۇزى چىڭ ياكى بۇلۇتلۇق توقۇلۇپ قېلىشتىن ساقلىنىش كېرەك.

(c) قايچىلانغان يېپ قۇيرۇغىنىڭ بەك قىسقا (1/8 دىيۇمدىن قىسقا) بولۇپ قالغانلىغى بايقالغان بولسا، رېمونت قىلىش ئۇچۇن ئۆز ۋاقتىدا قىزىل تاختايىنى تىكلەپ، قايچىنىڭ رەخت گىرۋىگىنى كېسۋېتىشىدىن ساقلىنىش كېرەك.

(d) رەخت گىرۋىگىدە ئارىلاپ-ئارىلاپ بىر تالدىن قايچىلانغان يېپ قۇيرۇغى بايقالغان بولسا، ئۇزلۇكسىز قوش يېپ ۋە يۇز پۇتلۇقنى تۇتۇشقا ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

(e) توقۇش ئېغىزىدىكى قىسمەن ئۆرۈش يېپىنىڭ چىڭ ئېسىلىپ قالغانلىغى بايقالغان بولسا، ئۆرۈش قىسقىراش سەۋەبىدىن كېلىپ چىقىدىغان يارامسىزلىقنى تۇتۇشقا ئەھمىيەت بېرىش كېرەك.

(f) ئارقاق ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا ئويمان گىرۋەك بايقالغان بولسا (موكا ئۆزىگى تۇز بولماي قېلىشى ياكى فار-فور تۆشۈگى توسۇلۇپ قېلىشى سەۋەبى بىلەن پەيدا بولغان بولسا)، يىرتىق

گىرۇەكتىن ئىبارەت يارامسىزلىقنى تۈزىتىشكە ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

(g) ئۆرۈش ئۇزۇلۇش سەۋەبلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا ئۇزۇلۇشتىن كېيىن چىققان يارامسىزلىق گىرۇەك تارتقۇچنىڭ ئىچىدە ئىكەنلىگى بايقالغان بولسا، گىرۇەك تارتقۇچنى سەل-پەل تارتىپ، ئۇچ ئۇزۇلۇش سەۋەبلەن يېپ ئاتلاپ كېتىشتىن ساقلىنىش كېرەك.

(h) ئۇزۇلۇشتىن كېيىن چىققان يارامسىزلىقنىڭ داۋاملىق يۈز بەرگەنلىگى ھەمدە ئۇنىڭ ئۆرۈش يۆنۈلۈشىدىكى بىر تۈز سىزىقتا بولغانلىغى بايقالغان بولسا، يېپ ئاتلاپ كېتىش ۋە يۇلتۇزسىمان يېپ ئاتلاشتەك يارامسىزلىقلارنى تۈزىتىشكە ئەھمىيەت بېرىش كېرەك.

(i) ئۆرۈش چاقى سېلىنغاندىن كېيىنكى ماشىنىلاردا، يېپ ئۈچى ئارتۇق ياكى كەم بولغانلىغى بايقالغان بولسا، قوش ئۆرۈش ۋە خاتا ئۆتكۈزۈلۈشتەك يارامسىزلىقلارنى تۈزىتىشكە ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

(j) گۈمانلىق ئۇزۇلۇكسىز خاراكتېرلىق يارامسىزلىق بايقالغان بولسا، كېيىنكى قېتىملىق ئايلىنىپ يۈرۈشتە نۇقتىلىق تەكشۈرۈشكە ئاسانلىق تۇغدۇرۇش، بۇزۇق رەختىنىڭ قولدىن قېچىپ كېتىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، كۆكسى لىم تۆمۈرگە بەلگە قويۇش لازىم.

(k) خاتا ئۆتكۈزۈلۈش، خاتا ئارقاق، بۇلۇتلۇق توقۇلۇش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسزلىقلارنى سىڭايان قاراش ئۇسۇلى ئارقىلىق تۈتۈش لازىم، رەخت گىرۋىگىدىن سىڭايان قاراش ئۇسۇلىنى قوللىنىش ئارقىلىقمۇ يۇلتۇزسىمان يىپ ئاتلاش ۋە رەخت بۇزۇلۇشتىن ئىبارەت يارامسزلىقلارنى تۈتۈۋالغىلى بولىدۇ.

(l) توقۇش ئېغىزىنىڭ ئۆرۈش يۆنۈلۈشىدە ئاق رەڭلىك سىزىق ياكى شالاڭ يوچۇق كۆرۈلگەن بولسا، خاتا ئۆتكۈزۈلۈش، قوش ئۆرۈش، توم ئۆرۈش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسزلىقلارنى تۈتۈشقا ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

چىن شياۋمېينىڭ رەخت توقۇشتا ئايلىنىپ يۈرۈپ ئىشلەش ئالاھىدىلىكلىرى

جياڭيىن پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى

چىن شياۋمېينىڭ ئىشلەشتىكى ئاساسىي ئالاھىدىلىكلىرى شۇكى: مەسىلىگە ھۆكۈم قىلىشى دەل جايىدا؛ ئايلىنىپ يۈرۈپ ئىشلىشى سالماق؛ ھەركىتى پىششىق ۋە چاققان؛ ئاساسى ماھارىتى پۇختا؛ مەھسۇلات سۈپىتى ياخشى، ئۇنىڭ كونكرىت ئۇسۇللىرىنى تۆۋەندىكىدەك يەكۈنچاقلاشتۇرۇشقا بولىدۇ!

1. ئىشلەپچىقىرىشنىڭ كېتىۋېتىش ئەھۋالىنى ئىگەللەپ، كۆڭۈلدە سان بولۇشنى ئىشقا ئاشۇرۇش

1. ئىسمېنىنى ئۆتكۈزۈۋېلىشتا بىرنى ئوبدان سوراش، بىرنى ئوبدان تازىلاش. بەشكە ئوبدان قاراش، بەشنى ئوبدان تەكشۈرۈش، بەشنى ئوبدان بىرلەشتۈرۈش.

بىرنى سوراش: ئالدىنقى ئىسمېنىدىكى ماشىنىغا قارىغۇچىدىن

سوراپ، ماشىنىلارنىڭ ئايلىنىشى، ئىشلەپچىقىرىلغان مەھسۇلات خىللىرىنىڭ ئۆزگىرىشى، يېرىم تەيىيار مەھسۇلاتلارنىڭ سۈپىتى ۋە تەمىنلەش ئەھۋالىنى تەپسىلى چۈشىنىۋېلىش.

بىرنى تازىلاش: ماشىنىنى تازىلاش. ئىچىدىن سىرتىغىچە، سولدىن ئوڭغىچە، يۇقۇرىدىن تۆۋەنگىچە تەكشۈرۈش ۋە بىر تەرەپتىن سۈرتۈپ بىر تەرەپتىن تەكشۈرۈش پىرىنسىپىدا چىڭ تۇرۇش. تازىلاش تەرتىۋى تۆۋەندىكىچە:

(1) ماشىنىنى ماگنىتوزۇش ۋاقتىدا، بىر قاتاردا تۇرغان ئىككى ماشىنىدىكى كۆكسىلىم تۆمۈرنىڭ ئىككى ئۇچىنى چوتكا بىلەن پاكىز سۈرتۈش؛ ماشىنا توختىتىلغاندىن كېيىن موكىنى چىقىرىپ، ئۇنىڭ ئۈپراش ئەھۋالىنى تەكشۈرۈش.

(2) چوتكا بىلەن ئىچىدىن سىرتىغىچە موكا ساندۇغى←ئارقاق يېپ ئارىسى J32←لۇكمىن توسمىسى J31، تەكشۈرگۈچ يېگىنە J27 ۋە ئاچماق تەرەپتىكى يېتەكلەش قىسمى، موكا ئالمىشىش تەرەپتىكى موكا ساندۇغىنى سۈرتۈش. سۈرتۈپ بولغاندىن كېيىن چوتكىنى موكا ئىتتىرگۈچى رامكا قاپقىغى N48نىڭ ئۈستىگە قويۇش.

(3) سۈرتۈش لاتىسىنى قولغا ئېلىپ سولدىن ئوڭغا ئۈستى لىم تۆمۈر P6 نىڭ ئالدى تەرىپى←ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى ئېسىش تىرىگى M1←ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى ئېسىش تاسمىسى R36←ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى ئاسىدىغان ئۇستكى لىم تۆمۈرنىڭ ئالدى تەرىپى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى ئېسىش ئوقى M12←

سىرتقى تەرەپتىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئېسىش تاسمىسى R36 ← ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئېسىش تىرىگى M1 ← ئۈستكى لىم تۆمۈرنىڭ ئالدى تەرىپىنى سۈرتۈش.

(4) شاننى ئوڭدىن سولغا سۈرتۈش.

(5) ئارقاق چىگدىغۇچ قالىپغى Q9 نى سولدىن ئوڭغا سۈرتۈش.

(6) گىرۋەك تارتقۇچ 47 × L 46، 50 × L 49 نى سۈرتۈش.

(7) يۇز پۈتلۈقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسىنى سۈرتۈش.

بەشكە قاراش، بەشنى تەكشۈرۈش، بەشنى بىرلەشتۈرۈش:

رەخت يۇزىگە قاراش، ئۈزلۈكسىز خاراكتىرلىق يارامسىزلىقلارنى تەكشۈرۈش، ئۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ رەخت يۇزىنىڭ كېرىلىش كۈچى، گىرۋەك تارتقۇچ، گىرۋەك قايچىسى، موكىنىڭ يۇرۇش ئەھۋالى ۋە ئۇرغۇچ كالتەك ۋېنتىسىنى تەكشۈرۈش.

ئۆرۈش يىپقا قاراش، 3 خىل ئۇچىنى تەكشۈرۈش، ئۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ C3 نىڭ سەكرەش ئەھۋالى، توقۇش ئوقىنىڭ سەكرەش ئەھۋالى، يان تاختاي قالپاق ۋېنتىسى، ئۆرۈش توختىتىش باسما تاختىيى ۋېنتىسىنى تەكشۈرۈش.

توقۇش ئېغىزىغا قاراپ، تۇم ئارقاق، قوش ئارقاق، خاتا ئۆتكۈزۈلۈش، قوش ئۆرۈشنى ۋە ئۆرۈشنىڭ قانداق ئېسىلغانلىغىنى تەكشۈرۈش. ئۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ، ئېغىزنىڭ ئوچۇق ئېچىلغان ـ ئېچىلمىغانلىغىنى تەكشۈرۈش.

ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىغا قاراپ، ئۆرۈش توختىتىش

یاپراقلىرى ئارىلىغىدىكى ئۇلاقلارنى تەكشۈرۈش، ئۆرۈش توختىتىش جازىسىدىكى (كانارىدىكى) پاختا قەۋىتىنى تازىلاش، ئۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ، ئۆرۈش توختىتىش جازىسىنىڭ ۋېنتىلىرى، O32 نىڭ تەۋرىنىش ئەھۋالىنى تەكشۈرۈش.

رەخت يۆگەش ۋالىغا قاراپ، ئۇزلۇكسىز خاراكتېرلىق يارامسىزلىقلارنى ۋە ئۇدۇل تەرەپتىن ئاسانلىقچە كۆرگىلى بولمايدىغان يارامسىزلىقلارنى تەكشۈرۈش. ئۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ، رەختنىڭ يۆگۈلۈش شەكلىنى تەكشۈرۈش.

2. رېمونت قىلىنغان، ئۆرۈش چاقى سېلىنغان، تەكشۈرۈپ رېمونت قىلىنغان ماشىنىلارنىڭ ئەھۋالىنى رېمونت قىلىش، ئاسراش ئىشچىلىرىدىن ئېنىق سوراپ، ئاندىن كېيىن ئەستايىدىل تەكشۈرۈپ چىقىش، ھەمدە رەخت يۈزىنىڭ سۈپىتىگە دىققەت قىلىش لازىم. نۇقتىلىق ھالدا، يىپنىڭ خاتا ئۆتكۈزۈلۈپ قېلىشى، يىپنىڭ چۈشۈپ قېلىشى، يىپنىڭ توم بولۇپ قېلىشى، قوش ئۆرۈش ئۇچىنىڭ چىگىشلىشىپ قېلىشى، گىرۋەك تارتقۇچ يارامسىزلىغى، 3 ئاتلاش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئۇزلۇكسىز خاراكتېرلىق يارامسىزلىقلارنىڭ ئالدىنى ئېلىش، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئاسما قىسىملىرىنى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئېسىلىش ھالىتىنى، يىپ ئايرىشنىڭ تەكشىلىگىنى ۋە موكىنىڭ يۈرۈش ئەھۋالىنى ئىنچىكە تەكشۈرۈش لازىم.

ئىشلەپچىقىرىشنىڭ كېتىپ بېرىشىدىكى جانلىق ئامىلغا ئەھمىيەت بېرىلسىلا، ئايلىنىپ يۈرۈش مەشغۇلاتىدا تەشەببۇس-

كارلىق هوقۇقىنى ئىگەللەپ، هودۇقماسلىق، قولنى قالايمىقان ئىشلەتمەسلىك، رەتلىك ۋە تەرتىپلىك بولۇشنى ئىشقا ئاشۇرغىلى بولىدۇ.

2. نورمال مەشغۇلات ئېلىپ بېرىش ۋە ئايلىنىپ يۇرۇش ئەھۋاللىرىنى ئىگەللەپ، خىزمەتنى ئىلمىي هالدا ئورۇنلاشتۇرۇش

1. توقۇش ئېغىزىغا قاراپ، رەخت يۇزىنى تەكشۈرۈش: 2:1 ئايلىنىپ يۇرۇش يولىدا كۆزنى جانلىق ئىشلىتىش، ئىش تەرتىۋى ئېنىق بولۇش، قول بىلەن كۆز بىردەك بولۇش، قەدەمنى ماسلاشتۇرۇپ، يېنىك هەم قانۇنىيەتلىك بولۇشنى ئىشقا ئاشۇرۇش.

(1) كۆزنى يۇگۇرتۇش ئۇسۇلى. بۇنىڭدا ئالدى بىلەن سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ كۆكسى لىم تۆمۈردىن تىكەنلىك ۋالىغچە بولغان ئارىلىقتىكى رەخت يۇزىگە قارىلىدۇ، رەخت يۇزىدىكى توم ئۆرۈش، قوش ئارقاق، توم ئارقاق، قويۇق-شالاڭ يول، بۇلۇتلۇق توقۇلۇپ قالغان توقۇلما، يىپ غولىدىكى بامبۇك بوغۇم ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلار تەكشۈرۈلىدۇ. ئاندىن كېيىن توختىتىلىپ، كۆز سولدىن-ئوڭغا يۇگۇرتۇلۇپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ توقۇش ئېغىزى (ئۆرۈش ئايرىغۇچ-نىڭ ئالدى ۋە چىگدىغۇچىنىڭ كەينىدىكى ئۆرۈش يىپ كۆزدە تۇتۇلىدۇ)غا نەزەر سېلىنىدۇ. پاختىغا ئارىلىشىپ قالغان قالدى-

قاتتىلار، يېشىلدىغان ئۇلاق، چوڭ ئۇلاق. پاختا ئۈچىقۇنى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش نەرسىلەر تەكشۈرۈلدۇ؛ يەنە ئوڭدىن سولغا كۆز يۈگۈرتۈلۈپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ توقۇش ئېغىزىدىن كۆكسى لىم تۆمۈرگىچە بولغان ئارىلىقتىكى رەخت يۈزىگە نەزەر سېلىنىدۇ، ناچار گىرەك، 3 ئاتلاش، ئۆرۈشنىڭ ئېسىلىشى، توم ئۆرۈش، قوش ئۆرۈش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلار تەكشۈرۈلدۇ.

(2) قول ئىشارىسى: ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنى تەكشۈرۈش ۋاقتىدا يىپ قايچىسىنى ئوڭ قولدا تۇتۇپ، 3 بارماقنى جۈپلەپ، رەخت گىرۋىگىدىن 2 سانتىمېتىر نېرى ئارىلىقتا يېرىم H شەكىل بويىچە تەكشۈرۈش ئېلىپ بېرىلىدۇ؛ سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنى تەكشۈرۈش ۋاقتىدا سول قولنىڭ 4 بارمىغىنى جۈپلەپ، رەخت گىرۋىگىدىن 2 سانتىمېتىر نېرى ئارىلىقتا يېرىم H شەكىل بويىچە تەكشۈرۈش ئېلىپ بېرىلىدۇ.

(3) ئارىلىق قەدىمى: ماشىنىلارنىڭ تىزىلىشى، تىپى بويىچە ئارىلىق قەدىمى بەلگىلىنىدۇ. كەڭ ماشىنا ئارىلىغى ئادەتتە 4 قەدەم، 6 قەدەم بولىدۇ؛ تار ماشىنا ئارىلىغى ئادەتتە 3 قەدەم، 5 قەدەم بولىدۇ. رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش يۈزىسىدىن بەدەننى بۇراشتا ئۇستۇنكى گەۋدىنىڭ تەڭپۇڭلۇغى ساقلىنىدۇ، سول پۇت ئوق مەركىزى قىلىنىپ تاپان ئايلاندۇرۇلىدۇ، ئوڭ پۇت ئالدىغا يۆتكىلىدۇ.

(4) رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش ۋاقتىدا: قول يېتىش بىلەن

تەڭ كۆز بىلەن ئەقىلمۇ يېتىش، قولغا ئەگىشىپ قاراش، قول بىلەن كۆز بىردەك بولۇش، باشنى تۆۋەنگە سېلىپ ئېگىلىش، يېقىندىن ئىنچىكىلىك بىلەن قاراش، توقۇش ئېغىزى، رەخت گىرۋىگى، چۈشۈپ كەتكەن يىپ، ئاتلاپ كەتكەن يىپ ۋە ناچار گىرۋەككە ئوخشاش نۇقسانلارغا نۇقتىلىق قاراش ئىشقا ئاشۇرۇ-لۇشى لازىم، موكا ئالمىشىش تەرەپتىكى گىرۋەك تارتقۇچ بار جايدا بىر تال ئارقاق يىپ سۆرۈلۈپ قالغان بولسا موكا ئالما-شتىكى يۈز پۈتلۈقنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈش لازىم، ئىسمېنا تاپشۇرۇپ بېرىش يۈزىسىدىن رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشتە ئىدد-يىنى تېخىمۇ مەركەزلەشتۈرۈش لازىم؛ ئىسمېنىنى ئۆتكۈزۈۋالغان ئىشچى تازىلىق خىزمىتىنى ئىشلەش ۋاقتىدا مايې دېغى، ئۆمۈچۈك تورىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈپ، توقۇش جەھەتتىكى يارامسىزلىق-لارنىڭ كېلىپ چىقىشىدىن ساقلىنىشى كېرەك.

2. ئۆرۈش يېپنى تەكشۈرۈش: بۇنىڭدا مەھسۇلاتنىڭ تۈرى بويىچە 2 سېرىش، 3 قاراشنى ئىشقا ئاشۇرۇش تەلەپ قىلىندۇ:

(1) ئۆرۈش چاقى تەرەپتىكى ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىپ، ئاۋال سولدىن ئوڭغا كۆز يۈگۈرتۈپ سول تەرەپتىكى ماشىنىلار-نىڭ ئۆرۈش ئايرىش سىمىدىن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى بىر بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ، ئاندىن كېيىن سولدىن ئوڭغا كۆز يۈگۈرتۈپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنا-لارنىڭ ئۆرۈش ئايرىش سىمىدىن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ.

(2) ئۆرۈش توختتىش ياپرىغىدىن ئارقا لىم تۆمۈرگىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۈش يىپنى قايچا دەستىسى بىلەن ئوڭدىن سولغا سېرىپ، ئارتۇق يىپ، ئەخلەتلىك يىپ، چوڭ ئۇلاق ۋە ئۆرۈش توختتىش ياپرىغى ئارىلىغىدىكى ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۇلاق توسىغى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلانى تەكشۈرۈش لازىم.

(3) ئارقا لىم تۆمۈردىن توقۇش چاقىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۈش يىپنى سولدىن ئوڭغا قايچا دەستىسى بىلەن سېرىش لازىم.

3. ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىنىڭ ئىگەللىنىشى: قارىلىدىغىنى 32 ماشىنا بولىدىغان بولسا، بىر ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتى 8 يېرىم مىنۇتتىن ئېشىپ كەتمەسلىك كېرەك (توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى زاپاس ۋاقتىنىمۇ ئۆز ئىچىگە ئالىدۇ). ئايلىنىپ يۈرۈشتە قەدەملەر قانۇنىيەتلىك بولۇشى لازىم. كۆزنى جانلىق ئىشلىتىپ ماشىنا ئارىلىغىغا كىرگەندە ئالدىغا قاراش، ماشىنا ئارىلىغىدىن چىققاندا ئومۇمىي يۈزلۈك قاراش لازىم، ماتور لۇق ماشىنا ئارىلىغىدا ئايلانغاندا شۇ گۇرۇپپىدىكى ماشىنىلارغا قاراش، چوڭ ماشىنا ئارىلىغىدا ئايلانغاندا ئوڭ-سول تەرەپتىكى ماشىنىلارغا قاراش، كۆڭۈلدە سان بولۇش ۋە توختاپ قالغان ماشىنىلارنى جانلىق بىر تەرەپ قىلىش لازىم. ئەگەر توختاپ قالغان ماشىنا كۆپ بولسا، ماشىنىنىڭ رەخت يۈزى تەرەپتىكى ئارىلىغىغا كىرىپ، رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشنى

نەزەرگە ئېلىش لازىم، دىمەك، سۈرئەت ئاستىراق بولۇشى، نەزەر سېلىش مەركەزلىكرەك بولۇشى، ھەركەت پۇختىراق بولۇشى، بۇرۇلۇش چاققانراق بولۇشى، تەكشۈرۈپ قاراش ئىنچىكىرەك بولۇشى كېرەك. ماتورلۇق ماشىنا ئارىلىغىدىن ۋە چوڭ ماشىنا ئارىلىغىدىن ئۆتۈش ۋاقتىدا، ئارىلىق بوش بولغانلىغى ئۈچۈن سۈرئەتنى سەل تېزلىتىپ ۋاقىتنى سەل-پەل تېجەپ، توختاپ قالغان ماشىنىلارنى تېزرەك جانلىق بىر تەرەپ قىلىش كېرەك. ئايلىنىپ يۈرۈش نورمال بولغان چاغدا، پۇختا ئىشلەش ئارقىلىق ياخشى ئىشلەش مەقسىدىگە يېتىش؛ پەۋقۇلئاددە ئەھۋال ئاستىدا توختاپ قالغان ماشىنا كۆپ بولغاندا ئىمكان قەدەر تېز ئىشلەش ئارقىلىق ياخشى ئىشلەش مەقسىدىگە يېتىش كېرەك.

4. مېخانىزىملارنى ئايلىنىپ يۈرۈش جەريانىدا تەكشۈرۈش: مېخانىزىملارنىڭ (ماشىنىلارنىڭ) نورمال ئايلىنىشى نورمال ئايلىنىپ يۈرۈشكە كاپالەتلىك قىلىشنىڭ مۇھىم ئامىلى. قاراش، سىلاش، ئاڭلاش، پۇراش، ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئۇسۇللارنى قوللىنىپ، بىر ئايلانما ئىسمېنىدا قىزىل گۈلىنى بەلگە قىلىپ، ئۆزى قاراۋاتقان ماشىنىلارنىڭ ھەمىسىنى بىر قېتىم تەكشۈرۈپ چىقىش، ھەر بىر ئايلىنىپ يۈرۈشتە بىر ماشىنىنىڭ مېخانىزىملىرىنى تەكشۈرۈپ چىقىش كېرەك، تەكشۈرۈشنىڭ تەرتىۋى مۇنداق:

(1) موكا ئىسكىلاتىنى تۈتۈپ تۇرۇپ سىرتىدىن ئىچىگە

كۆز يۇگۇرتۇپ C9 ← N22×24 ← K13 نىڭ موكىغا تەككەن- تەگمىگەنلىگىگە، N61 ← Q14 گە قاراش.

(2) گىرۇەك تارتقۇچ L46×47 نى تۇتۇپ تۇرۇپ، ماشىنا ئايىغى ۋېنتىسنى دەسسەپ، K2 ← N57×58 ← L48 ← M38 (ئوك تەرەپ)كە قاراش.

(3) ئوتتۇرىغا بېرىپ، ئىككى قول بىلەن رەخت يۇزىسىنى كېرىلىش كۇچىنى سېزىپ، R36 ← M33 ← M51 ← موكىنىڭ يۇرۇش ئەھۋالى ← يۇز پۇتلۇقىتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسىغا قاراش.

(4) گىرۇەك تارتقۇچىنى تۇتۇپ تۇرۇپ، ماشىنا ئايىغى ۋېنتىسنى دەسسەپ يۇقۇرىدىن تۆۋەنگىچە M38 (سول تەرەپ) ← J27 ← K1 ← Q13 گە قاراش.

3. توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش ئاساسىي ماھارىتىنى ئىگەللەش

دەل، پۇختا، تېز ۋە ياخشى بولۇشنى ئىشقا ئاشۇرۇش.

ئالدى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنىڭ بۇزۇلغان يېرىنى توغرا كۆرۈۋېلىش كېرەك. توختاپ قالغان ماشىنىنىڭ قېشىغا بارغاندىن كېيىن ئالدى بىلەن L48 توقۇش ئېغىزىدىن J32 گىچە كۆز يۇگۇرتۇش كېرەك، ئەگەر L48 دە قوش ئارقاق يېپ بارلىغى مەلۇم بولغان بولسا، ئۇ ھالدا ماشىنا موكا ئالمىشىش سەۋىۋى بىلەن توختاپ قالغان بولىدۇ، ئەگەر تاق ئارقاق يېپ بارلىغى

مەلۇم بولغان بولسا، ئۇ ھالدا ماشىنا قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان بولىدۇ؛ ئەگەر رەخت يۈزىدە يېمە ھالقىسى بولسا، ياكى ئۈزۈلگەنلىگى ئېپ-ئېنىق بولغان ئۆرۈش يېمە قۇيرۇغى بولسا، ئۇ ھالدا ماشىنا ئۆرۈش ئۈزۈلگەنلىگى سەۋەبىدىن توختاپ قالغان بولىدۇ؛ ئەگەر رەخت يۈزىدە يۇقۇرقىدەك كۆزگە كۆرۈنەرلىك ئالامەت بولمىسا، ئۇ ھالدا موكىنى بىر ئىككى قېتىم ئاستا ئۇرۇپ قول سىزىمى ئارقىلىق ئۆرۈش يېپىنىڭ ئۈزۈلۈپ كەتكەن ئورنىنى تېپىپ چىقىش (ئۆرۈش توختىتىش پايرىغى نورمال بولغان ئەھۋال ئاستىدا قولغا بولغان سىزىمى كۆچلۈك بولسا، ئۆرۈش يېپىنىڭ ئۈزۈلگەن ئورنى ئادەتتە ئاچماق تەرەپتە بولىدۇ. قولغا بولغان سىزىمى ئاجىز بولسا ئۆرۈش يېپىنىڭ ئۈزۈلگەن ئورنى موكا ئالمىشىش تەرەپتە بولىدۇ) كېرەك. قولغا ھىچنىمە سىزىلمىسە قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋەبىدىن ماشىنا توختاپ قالغان بولىدۇ؛ ئەگەر ئادەم ماشىنىنىڭ ئارقىسىدا تۇرۇپ ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغىنى كۆرگەندىن كېيىن، O35 نى قول بىلەن تولغاپ، ئۆرۈش توختىتىش پايرىغىنى تەكشى سىلىغاندا، ئۆرۈش توختىتىش پايرىغىنىڭ O35 گە تېگىپ قالغانلىغى قولغا سىزىلسە، ماشىنا ئۆرۈش يېپ ئۈزۈلۈپ كەتكەنلىگى سەۋەبىدىن توختاپ قالغان بولىدۇ.

ئىككىنچىدىن، ئادەتتىكى ئۈزۈلۈپ كەتكەن ئارقاق يېپىنى بىر تەرەپ قىلىش ئۈسۈلىدىمۇ ئىلگىرىلەش بولىدۇ، ئۇنىڭ

بىرى بىر قولدا موكىنى ئېلىپ، يېپىنى قىستۇرۇپ، ئۇچىنى ئۇزۇپ موكا تاشلاشتىن ئىبارەت. بۇنداق دىگەنلىك ئوك قولىنىڭ باش بارمىغى ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن موكا ئۇچىنى تۇتۇپ، قالغان 3 بارماقنى جۇپلەپ، يېپنى قىستۇرۇپ چىمچىلاق بىلەن يېپىنى ئۇزۇۋېتىپ، ئاندىن كېيىن موكىنى قول بىغىشى بىلەن كۆچەپ تاشلاپ، ماشىنىنى ماڭغۇزۇش لازىم دىگەنلىك. ئارقاق يېپىنىڭ ئۇزۇلۇشى سەۋىۋى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى مۇشۇنداق بىر تەرەپ قىلغاندا، ھەركەتنى ئازايتىپ، سۈرئەتنى تېزلەتكىلى، موكا ئالمىشىشتىكى ئۇچ قوشۇلۇشنى ئازايتقىلى، رەخت يۈزىدىكى يىپ قۇيرۇغىنى قىسقارتقىلى بولىدۇ. يەنە بىرى، موكىنى سالماستىن بىگىز قول بىلەن ناچىنى تەرەپ تۇرۇپ موكا تاشلاشتىن ئىبارەت. بۇنداق دىگەنلىك ئارقاق يېپ ناچىسىنى ئوڭ قولىنىڭ بىگىز بارمىغى بىلەن تەرەپ تۇرۇپ، باش ۋە ئوتتۇرا بارماق بىلەن موكىنى تۇتۇپ، قالغان ئىككى بارماق بىلەن يېپىنى قىسىپ، يېپ ئۇچىنى ئۇزۇۋېتىپ، ئاندىن كېيىن موكىنى بىگىز بارماق ۋە قول بىغىشى بىلەن كۆچەپ تاشلاپ، ماشىنىنى ماڭغۇزۇش لازىم دىگەنلىك. مۇشۇنداق قىلغاندىلا ئاندىن قايتا موكا سېلىپ يۈرمەي پەقەت ئۇنى بىر قېتىملا تاشلاش ئارقىلىق، ماشىنىنى ماڭغۇزغىلى، ھەركەتنى ئازايتىپ، سۈرئەتنى تېزلەتكىلى بولىدۇ.

ئۇچىنچىدىن، ئۆرۈش يېپىنىڭ ئۇزۇلۇشى سەۋىۋى بىلەن

توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا، ئالدى بىلەن موكىنى بىر-ئىككى قېتىم ئاستا ئۇرۇپ قولىنىڭ سېزىمى، كۆزىنىڭ قۇۋۇتىنى ئارقىلىق ئۆرۈش يېنىنىڭ ئۇزۇلۈپ كەتكەن ئورنىنى تېپىپ چىقىش كېرەك، ئادەتتىكى 3 قەدەم ياكى 2 قەدەم بىلەن ئۈچ تېپىش ئۇسۇلى، 56-يىلدىكى ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىگىدىغۇچىتىن ئۆتكۈزۈش ئۇسۇلى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئۇسۇللارنى ئوبدان ئىشلەتىشتىن تاشقىرى، ئۆزگىچە ئۇسلۇپقا ئىگە بولغان بىر ۋاقىتتا ئېلىپ بېرىش، ئىككى دەل بولۇش، 3 تېز بولۇش ئۇسۇلىنى ئىشقا ئاشۇرۇش لازىم. بىر ۋاقىتتا ئېلىپ بېرىش: موكا سېلىش بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەشنى بىر ۋاقىتتا ئېلىپ بېرىش؛ 2 دەل بولۇش: رەخت يۇزىدىن ئۈچ تېپىش دەل بولۇش، ئىۋرۈش ئارىغۇچ، ئارقاق چىگىدىغۇچىتىن يېپ ئايرىش دەل بولۇش؛ 3 تېز بولۇش: ئۈچ ئېلىش، ئۈچ ئۇزۇش تېز بولۇش، يېپ قوشۇش، ئۇلاق ئۇلاش تېز بولۇش، ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىگىدىغۇچتىن يېپ تارتىش تېز بولۇش.

تۆتىنچىدىن ئۆرۈش يېنىنىڭ يارامسىزلىقلىرىنى تۈگىتىشتە سويۇش، ئېشىش، قايچىلاش، ئالماشتۇرۇش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئۇسۇللارنى قوللىنىشتىن تاشقىرى، ئۆرۈش يېنىنىڭ يارامسىزلىقلىرى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ ئارىسىدا بولۇپ قالغان چاغدا، باشقىلارنىڭكىدىن پەرقلەنىدۇرگەن ھالدا بىر

قېتىمدىلا يېپىنى ئۈزۈۋېتىش ئۈسۈلىنى قوللىنىش لازىم. يەنى ئالدى بىلەن يارامسىز يېپى بار بولغان ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنى سول قولىنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن تۇتۇپ تۇرۇپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگىنى قولغا ئېلىپ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ تۆشۈگىگە كىرگۈزۈش لازىم، ئاندىن كېيىن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ ئالدىدىكى ئۆرۈش يېپىنى سول قولىنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن تۇتۇپ، ئۇتتۇرا بارماق بىلەن ئۈزۈپ، ئۈلاق ئۈلىغاندىن كېيىن، يېپىنى ئوڭ قول بىلەن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىدىن ئۆتكۈزۈپ، يارامسىز يېپىنى ئۈزۈۋېتىپ، ئۈلاپ قويۇش لازىم.

بەشىنچىدىن، توختاپ قالغان ماشىنىنى ئوبدان بىر تەرەپ قىلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا ماشىنا توختاپ قېلىشنىڭ سەۋەبلىرىنى تەھلىل قىلىش، نۇقتىلىق مېخانىزملارنى تەكشۈرۈشكە بىرلەشتۈرۈپ، نۇقسانىنى تېپىپ چىقىپ، ئۇنى ئۆز ۋاقتىدا ھەل قىلىش شۇنىڭ بىلەن ماشىنىنىڭ قايتا توختاپ قېلىشىدىن ساقلىنىپ، توقۇش جەھەتتىكى يارامسىزلىقنى ئازايتىپ، مەھسۇلات سۈپىتىنى يۇقۇرى كۆتىرىش لازىم.

(1) گىرۇھ (يىپ) ئۈزۈلۈشىنىڭ سەۋەبى: چىگىدىغۇچ چىشى قوتۇرلىشىپ كېتىش، چىگىدىغۇچ چىشى تەكشى بولماسلىق، گىرۇھ تارتقۇچ گىرۇھ تارتمايدىغان بولۇپ قېلىش، گىرۇھ تارتقۇچنىڭ چىشلىرى چىشلىمەيدىغان بولۇپ قېلىش، توقۇش چاقى تەخسىسىنىڭ گىرۇگىسى قوتۇرلىشىپ كېتىش،

يىپ ئۇچى چىگىشلىشىپ قېلىش، قوشۇلۇپ كېتىش. ئەگەر ئىسمېننى تاپشۇرۇپ بېرىش ۋاقتىدا گىرۋەك يېپىنىڭ ئۇزۇلۇپ كەتكەنلىگى مەلۇم بولغان بولسا، دىمەك ئۇنىڭغا ئالدىنقى ئىسمېنىدىكى ماشىنغا قارىغۇچىنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىگىدىغۇچتىن خاتا ئۆتكۈزگەنلىگى ياكى توقۇش ئېغىزىنىڭ ئوچۇق بولمىغانلىغى سەۋەپ بولغان بولۇشى مۇمكىن.

(2) بىر ماشىنىدا ئوخشاش بىر تال ئۆرۈش يېپىنىڭ دائىم ئۇزۇلۇپ كېتىش سەۋىۋى: ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى قوتۇرلىشىپ كېتىش، يېرىلىپ كېتىش، يىپ قالايمىقانلىشىپ كېتىش، ئۆرۈش توختىتىش يا‌پرىغى قوتۇرلىشىپ كېتىش.

(3) ماشىنىنىڭ قۇرۇق توختاپ قېلىش سەۋىۋى: ئۆرۈش چاقىدا يىپ دولقۇنسىمان بولۇپ كېتىش، J32 ئىشلىمەي قېلىش، يۇز پۈتلۈقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسى كېرەكتىن چىقىش، موكا تاشلاش كۈچى نورمال بولماسلىق، ئۆرۈش يېپىدا كىچىك ئۆرىمە بولۇش، K1×2 ژېنتىلىرى بوشاپ كېتىش، ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش سەۋەپلەر تۈپەيلىدىن ماشىنا قۇرۇق توختاپ قېلىش.

(4) ئارقاق ئۇزۇلۇش سەۋىۋى بىلەن ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشى: موكىنىڭ سېلىنىشى ياخشى بولماسلىق، موكا بىلەن ناچا يۇرۇشلەشتۈرۈلمەي قېلىش، ناچىلىق يىپ ئېچىدە پاختا ئۇچقۇنى بولۇش. موكىنىڭ فار ـ فور تۆشۈگى توسۇلۇپ قېلىش، موكا قوتۇرلىشىپ كېتىش، ئارقاق يېپىنىڭ سۈپىتى ياخشى بولماسلىق (چوڭ ئۇلاق، يۆگۈلۈپ كەتكەن يىپ، ئەخلەتلىك

يىپ، ئارتۇق يىپ)، موكا يولى سلىق ۋە پاكىز بولماسلىق، موكا ساندۇغى قىسمىنىڭ بۇلۇڭى ياخشى بولماسلىق.

(5) بىر ماشىنىنىڭ ئوۋرۇش يىپى دائىم ئۈزۈلۈش بىلەن توختاپ قېلىشدىكى سەۋەپ: موكا ئۈچى ئۈپىراپ تۈز بولۇپ قېلىش، قوتۇرلىشپ كېتىش، رەخت يۈزىنىڭ كېرىلىش كۈچى تولىمۇ ئېشىپ كېتىش، ئېغىز ئېچىش ئوچۇق بولماسلىق.

(6) موكا ئالمىشىتا ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشدىكى سەۋەپ: موكا يۈرۈشى نورمال بولماسلىق، موكا تاشلاش كۈچى يېتەرسىز بولۇپ قېلىش.

(7) قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋىۋىدىن ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشى: ئارقاق يىپنىڭ ئۇچ چىقىرىشى ياخشى بولماسلىق، ياماپ رېمونت قىلىنىپ قايتىدىن ئىشلىتىلگەن موكىلار ئۆلچەمگە ئۇيغۇن بولماسلىق، N57×58 ئاجراپ كېتىش.

لیۇ شیۇپىڭنىڭ ئايلىنىپ يۇرۇپ ئىشلەش ۋە ئوتتۇرا بارمىقىدا يىپ تارتىپ ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى

تيەنجىن شەھەرلىك 2 - پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

لیۇ شیۇپىڭ ئايلىنىپ يۇرۇپ ئىشلەشتە بەدىننىنى تۈز قىلىپ بەلگىلەنگەن ئورۇندا ئېگىلىدۇ. ئۇنىڭ قەدەملىرى قانۇنىيەتلىك، قەدەم بېسىش ئۇسۇلىمۇ ئەقىلغە مۇۋاپىق. ئۇنىڭ ئالاھىدىلىگى ۋە ئىش - ھەركىتىنىڭ بۆلۈنۈشى ئايرىم - ئايرىم ھالدا تۆۋەندىكىچە بايان قىلىنىدۇ.

1. ئايلىنىپ يۇرۇپ ئىشلەش

لیۇ شیۇپىڭ 2:1 ئايلىنىپ يۇرۇش يولىدا، "بەدەننى تۈز قىلىپ بەلگىلەنگەن ئورۇندا ئېگىلىش (بەدەننى تەخمىنەن 120 گىرادۇس ئۆپچۆرىسىدە ئالدىغا ئېگىش)، قەدەم قانۇنىيەتلىك بولۇش، قەدەم بېسىش ئۇسۇلىمۇ ئەقىلغە مۇۋاپىق بولۇش" دېگەن پىرىنسىپنى ئىشقا ئاشۇرغان ھالدا رەخت يۇزى ۋە ئۆرۈش يېپىنى تەكشۈرىدۇ. ئۇنىڭ ئالاھىدىلىگى مۇنداق:

"بەدەننى تۇز قىلىپ، بەلگىلەنگەن ئورۇندا بەل ئەككەندە"، كۆزنى رەخت يۈزى ۋە ئۆرۈش يېپنا يېقىنلاشتۇرغىلى، رەخت يۈزى ۋە ئۆرۈش يېپىنىڭ ئىككى چېتىنى مۇھىم نۇقتا قىلىپ، پۈتۈن ئەننى تەكشۈرگىلى، ئۆرۈش يېپىنىڭ يارامسزلىقلىرىنى ئوڭايلا بايقاپ ۋە توگىتىپ، ئۆرۈش يېپىنىڭ ئۈزۈلۈشىنى، ماشىنىنىڭ توختاش ۋاقتىنى ئازايتقىلى شۇنىڭ بىلەن سۈپەت ۋە ئۇنۇمنى يۇقۇرى كۆتەرگىلى بولىدۇ.

"قەدەم قانۇنىيەتلىك، قەدەم بېسىش ئۇسۇلى ئەقلىغە مۇۋاپىق" بولغانىدا، ماشىنا بىلەن ماشىنا ئوتتۇرىسىدا ھەركەت بىلەن قەدەمنى ئاساسەن بىرلىككە كەلتۈرگىلى، ھەر بىر قەدەمنى دەل جايىغا بېسىپ "بىكار يول" مېڭىشتىن ساقلانغىلى بولىدۇ (يەنى قەدەم تەكرارلانمايدۇ). ھەركەت چەبدەس بولۇپ، يارامسزلىقلارنى تىزگىنلىگىلى شۇنىڭ بىلەن ئەمگەك سىجىملىغىنى يېنىكلەشتۈرگىلى ھەم رەخت توقۇش ماشىنىسىنىڭ ئۇنۇمدارلىغى بىلەن مەھسۇلات سۈپىتىنى يۇقۇرى كۆتەرگىلى بولىدۇ.

1. رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش ئىش ـ ھەركىتىنىڭ بۆلۈنۈشى

(1) رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش ئىككى بۆلەككە بۆلۈپ ئېلىپ بېرىلىدۇ. بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمنىڭ ئالدىدىن توقۇش ئېغىزىدىكى ئۆرۈش يېپىغچە بولىدۇ، ئىككىنچى بۆلەك توقۇش ئېغىزىدىن كۆكسى لىم تۆمۈر (P_3) گىچە بولغان ئارىلىقتىكى رەخت يۈزى.

(2) بەدەننى تۈز قىلىپ، بەلگىلەنگەن ئورۇندا بەل ئېگىپ، يايسىمان ئىككى بۆلەككە ئايرىپ، قولغا ئەگىشپ قاراشتەك تەكشۈرۈش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن 1511 تېپىلىق رەخت توقۇش ماشىنىلىرىنىڭ تىزلىش ئورنىغا ئاساسەن ئوڭ ←سول←ئوڭ←سول تەرتىۋى بويىچە تەكشۈرۈش ئېلىپ بېرىلىدۇ.

(3) ئالدىدىكى ماشىنىلارنىڭ ئارىلىغىغا كىرىش ۋاقتىدا، ئوڭ پۈت رەخت يېنىغا بارغاندا، سول پۈت ئالدىغا بىر قەدەم تاشلىنىدۇ، ئوڭ پۈتنىڭ تاپىنى سەل كۆتىرىلىپ ھەم ئېچىگە بۇرۇلۇپ، ئىككى پۈت ئاچا شەكلىگە كەلتۈرۈلىدۇ. "بەدەننى تۈز قىلىپ بەلگىلەنگەن ئورۇندا بەل ئېگىش" بىلەن بىر ۋاقىتتا، كۆز ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى ئالدىدىكى ئۆرۈش يېپقا چۈشۈرۈلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن سولدىن ئوڭغا بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يېپى تەكشۈرۈلىدۇ.

كۆز رەخت گىرۋىگىگە يۆتكىلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئوڭ قول رەخت باشلاش ۋالدىكى رەخت گىرۋىگىنىڭ 5 سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدىكى جايىغا قويۇلىدۇ، قولغا ئەگىشپ قاراش ئارقىلىق تۆۋەندىن يۇقۇرىغىچە يايى شەكلى بويىچە ئوڭدىن سولغا رەخت يۈزى تەكشۈرۈلىدۇ؛ ئارقىدىنلا ئوڭ پۈت توغرىسىغا يېرىم قەدەم ئاتلىنىدۇ، قول رەخت گىرۋىگىدىن ئايرىلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا بەدەن سولغا بۇرۇلىدۇ، سول پۈتىنىڭ تاپىنى سەل كۆتىرىلىپ ھەم ئېچىگە بۇرۇلۇپ، ئىككى پۈت ئاچا شەكلىگە

كەلتۇرۇلىدۇ، ئاندىن كېيىن سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئوتتۇرا قىسمىغا يۇزلىنىپ "بەدەن تۈز قىلىنىپ بەلگىلىگەن ئورۇندا بەل ئېگىلىپ"، كۆز ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى ئالدىدىكى ئۆرۈش يىپىقا چۈشۈرۈلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن ئوڭدىن سولغا بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى تەكشۈرۈلىدۇ.

كۆز رەخت گىرۋىگىگە يۆتكىلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، سول قول رەخت باشلاش ۋالىدىكى رەخت گىرۋىگىنىڭ 5 سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدىكى جايىغا قويۇلىدۇ، قولغا ئەگىشىپ قاراش ئارقىلىق، تۆۋەندىن يۇقۇرىغىچە ياي شەكلى بويىچە سولدىن ئوڭغا رەخت يۈزى تەكشۈرۈلىدۇ، ئارقىدىنلا سول پۈتىنىڭ تاپىسى سەل كۆتىرىلىدۇ، رەخت گىرۋىگىنىڭ 5 سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدىكى جايىغا تەكشۈرۈپ بارغاندا سول پۈت ئالدىغا چىقىرىلىدۇ. قول رەخت گىرۋىگىدىن ئايرىلىپ كېچىك ماشىنا ئارىلىغىدىن چىقىش ۋاقتىدا بەدەن تۈز قىلىنىپ سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئايلىنىش ئەھۋالىغا قارىلىدۇ، كۆڭۈلدە سان بولغاندىن كېيىنلا، ئاندىن توختاپ قالغان ماشىنىنى جانلىق بىر تەرەپ قىلىشقا ئاسان بولىدۇ.

2. ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى ـ ھەركىتىنىڭ بۆلۈنۈشى

(1) ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش ئىككى بۆلەككە بۆلۈپ ئېلىپ بېرىلىدۇ: بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىنىڭ كەينىدىن ئۆرۈش توختاتىش ياپرىغىچە بولىدۇ. ئىككىنچى بۆلەك، ئۆرۈش توختاتىش ياپرىغىدىن ئارقا لىم تۆمۈر (C28)

گىچە بولۇپ، ئوك تەرەپتىكى ماشىنلار ئاساس قىلىندۇ.

(2) "بەدەننى تۈز قىلىپ بەلگىلەنگەن ئورۇندا بەل ئېگىش" ئۈسۈلى قوللىنىلىدۇ، قايچىنى ئوك قولدا تۇتۇپ، ئۆرۈش يېپىنى قايچا دەستىسى بىلەن سېرىپ مىدىرلىتىپ، قول ۋە كۆز بىلەن پۈتۈن ئەن ئۆرۈش يېپى تەكشۈرۈپ چىقىلىدۇ.

(3) رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولۇپ، ئالدىدىكى ماشىنە-لارنىڭ ئارىلىغىدىن چىقىش ۋاقتىدا قايچا ئوك قولدا تۇتۇلىدۇ، ئارقىدىكى ماشىنلارنىڭ ئارىلىغىغا كىرىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، سول تەرەپتىكى ماشىنلارغا قاراپ، سولدىن ئوڭغا بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يېپى تەكشۈرۈلىدۇ.

ئوك پۈت ئوك تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئوتتۇرىسىغا كىرىش ۋاقتىدا، سول پۈت ئالدىغا بىر قەدەم ئاتلىنىدۇ، بەدەن ئوڭغا بۇرۇلۇش بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوك پۈتنىڭ تاپىنى سەل كۆتىرىلىپ ھەمدە ئىچىگە بۇرۇلۇپ، ئىككى پۈت ئاچا شەكىلگە كەلتۈرۈلىدۇ، "بەدەننى تۈز قىلىپ، بەلگىلەنگەن ئورۇندا بەلنى ئېگىپ" (ئوك تەرەپتىكى ماشىنلارنىڭ ئوتتۇرا قىسمىغا يۈزلىنىپ)، سولدىن ئوڭغا بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يېپى تەكشۈرۈلىدۇ. قايچىنى تۇتۇپ ئارقا لىم تۆمۈر (C28) ئالدىدىكى تەخمىنەن 5 سانتىمېتىر ئارىلىقتا، ئوڭدىن سولغا، قول بىلەن كۆزنى بىردەك ئىشقا سېلىپ، قايچا دەستىسى بىلەن ئۆرۈش يېپ سېرىپ مىدىرلىتىلىدۇ، گىرۇھكىنىڭ 20 سانتىمېتىرچە يېرىگە بارغانىدا،

ئوك پۇت ئالدىغا چىقىرىلىدۇ، پۇتۇن ئەننى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، ئوك پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىدىن چىقىپ كېتىلىدۇ. ماشىنىلارنىڭ كىچىك ئارىلىغىدىن چىقىش ۋاقتىدا، ئايلىنىۋاتقان ماشىنىلارنىڭ ئەھۋالىغا قارىلىدۇ، توختاپ قالغان ماشىنىلارنى جانلىق بىر تەرەپ قىلىشقا ئاسان بولسۇن ئۈچۈن، كۆگۈلگە سان پۈكۈلىدۇ.

2. ئوتتۇرا بارماق بىلەن يىپ تارتىپ ئۇلاق ئۇلاش

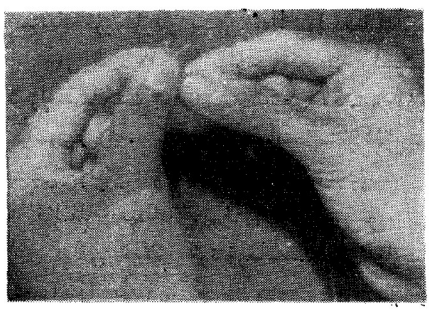
ئالاھىدىلىگى: بىر ئۇلاق ئۇلانغاندىن كېيىن قېپقالىدىغان يىپ قۇيرۇغى دەل كېيىنكى ئۇلاق ئۇلاشتا ئۈچ قوشۇشقا كېتىدىغان يىپنىڭ ئۇزۇنلۇغى بىلەن تەڭ بولىدىغانلىغى ئۈچۈن، ئۈچ قوشۇش دەل ھەم توغرا بولۇشى كېرەك. ئىككى قول بىلەن بىرلا ۋاقىتتا يىپ يۆگىلىدىغانلىغى، يىپ يۆگەشنىڭ ئەڭ چوڭ دائىرىسى تەخمىنەن بىر سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدە بولىدىغانلىغى ئۈچۈن، ۋاقىت تېجىلىپ، سۈپەت يۇقۇرى كۆتىرىلىدۇ. ئۇلغان يىپنىڭ قۇيرۇغى تەكشى، سۈپىتى ياخشى بولۇپ، ئۇلاق بىلەن ئۇلاق ئوتتۇرىسىدىكى ئارىلىق 1.8 سانتىمېتىر ئەتراپىدا بولىدۇ.

1. تەييارلىق خىزمىتى ئۇلاق ئۇلاشتىن بۇرۇن سول قول بىلەن يىپ ئۇچى تۇتۇلۇپ، ئوك قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن يىپ ئاستا سېرىلىدۇ، شۇنداق قىلغاندىلا يىپنىڭ قايتا ئېشىلىشىنى ئازايتقىلى، يىپنىڭ ئەخلەت-ئۇخلەتلىرىنى

تازىلىغلى بولىدۇ.

2. ئىش ـ ھەركەتنىڭ بۆلۈنۈشى

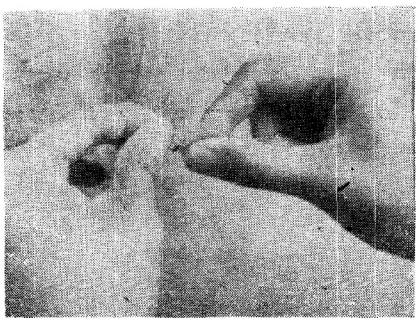
(1) ئۇچ قوشۇش: ئۇلاق ئۇلاشتىن ئىلگىرى يىپ ئۇچ چىمچىلاقنىڭ تۆۋەنكى بوغۇمىغا بىر قېتىم يۆگىلىپ تىك ھەم چىڭ ھالەتكە كەلتۈرۈلىدۇ. ئۇچ قوشقانىدا، ئىككى قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىقىنىڭ ھەر بىردە بىر تالدىن يىپ ئۇچى تۇتىلىدۇ، سول قولدىكى يىپ ئۇچى ئوڭ قولدىكى يىپ ئۇچى ئۇستىگە كېسىشتۈرۈپ (كېسىش نۇقتىسى تەخمىنەن 60 گىرا-دۇس ئۆپچۆرىسىدە بولىدۇ) قويۇلىدۇ، ئىككى تال يىپ ئۇچىنىڭ ھەر بىرى 0.5 سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدە چىقىرىلىدۇ (1 ـ رەسىم).



1 ـ رەسىم

(2) ھالقا قىلىپ يۆگەش: ئوڭ قولدىكى يىپ سول قول باش بارماق تىرنىغىنىڭ سىرتىغا قارىتىپ، ئىككى تال يىپ ئۇچىدىن ئايلاندۇرۇپ يۆگىلىش بىلەن تەڭ سول قول ئىچىگە

قارىتىپ يۆگىلىدۇ. ئارقىدىنلا يەنە ئوڭ قول بىلەن سول قولدىكى يېپ ئۇچىغا يۆگىلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا سول قول بىلەن دەرھال ئىچىگە يۆگىلىدۇ. ھالقا تەخمىنەن بىر سانتىمېتر ئۆپچۆرىسىدە يۆگىلىدۇ، ئىككى قولنىڭ ھەر-قايسىسىنىڭ ھەركەت مۇساپىسى تەخمىنەن 180 گىرادۇس ئەتراپىدا بولىدۇ (2-رەسىم).

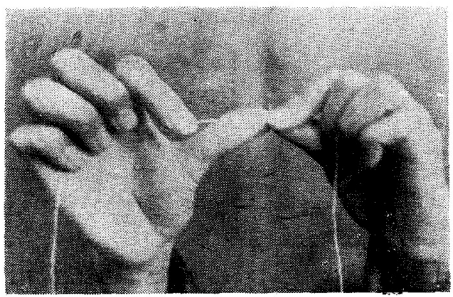


2-رەسىم

(3) يېپ ئۇچىنى بېسىش: ئىككى قولدا ھالقا قىلىپ يۆگەپ بولغاندىن كېيىن سول قولدىكى يېپ ئۇچى ئوڭ قولنىڭ باش بارماق ئۇچى بىلەن ھالقا ئىچىگە بېسىپ كىرگۈزۈلىدۇ، ئارقىدىنلا سول قولنىڭ باش بارماق ئۇچى سەل كۆتىرىلىپ ئوڭ قولدىكى يېپ ئۇچى دەرھال بېسىلىدۇ. شۇنىڭ بىلەن بىر

ۋاقىتتا ئوڭ قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغى بىگىز بارماققا جۈپلىنىپ، يىپ چىڭ تارتىلىپ (3 ـ رەسىم)، ئۇلاق ئۇلاش ئورۇنلىنىدۇ.

(4) ئۇزۇش: ئۇلاق ئۇلانغاندىن كېيىن ئوڭ قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغى بىگىز بارماققا يېقىن جۈپلىنىپ، يىپ تارتىلىدۇ، باش ۋە بىگىز بارماق سەل يۇقۇرى كۆتىرىلىدۇ، ئوڭ قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن سول قولنىڭ بىگىز بارمىغى ئوتتۇرىسىدىكى ئارىلىق تەخمىنەن بىر سانتىمېتر ئۆپچۆرىسىدە بولىدۇ. ئوتتۇرا بارماق بىگىز بارماق تىرنىغىدىن سېرىلىپ چۈشۈپ ئۆرۈش يېپىنى ئۇزىدۇ. شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا تۆگۈن سول قول بىلەن تۆۋەنگە تارتىلىدۇ. ئۇزۇلۈپ قېپقالغان يىپ ئۇچى تەخمىنەن بىر سانتىمېتر ئۆپچۆرىسىدە بولىدۇ، شۇنىڭ بىلەن ئۇ كېيىنكى ئۇلاق ئۇلاشتا ئۇچ قوشۇش ئۇچۇن شەرت ھازىرلاپ بېرىدۇ.



3 ـ رەسىم

لى فېڭجېننىڭ مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

سەنشى شەرقىي جەنۇپ رايونى توقۇمچىلىق فابرىكىسى

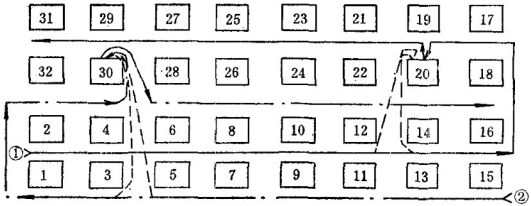
يولداش لى فېڭجېن «51 ـ يىللىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلى»نى ئەستايىدىل ئىجرا قىلىش ئاساسىدا تۆۋەندىكى بىرقانچە ھالقىلارنى مۇھىم نۇقتا قىلىپ تۇتقان.

بىرىنچىدىن، ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىنى ئىگىلەپ، يارامسىزلىقنى قويۇۋەتمەسلىك ياكى يارامسىزلىق كۆپ بولماسلىقنى ئىشقا ئاشۇرۇپ، توختاپ قالغان ماشىنىنى ئۆز ۋاقتىدا بىر تەرەپ قىلىپ، ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتىنى قىسقارتىش.

ئىككىنچىدىن، كۆزنى توغرا ئىشلىتىپ، كۆڭۈلدە سان بولۇشنى ئىشقا ئاشۇرۇش. ھەر بىر ئايلىنىپ يۈرۈشتە قايسى خىزمەتنى ئىشلەيدىغانلىقى، ھەر بىر خىزمەتكە قانچىلىك ۋاقىت كېتىدىغانلىقى، قانچىلىك ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقى، توختاپ قالغان ماشىنىلارنىڭ ئورنى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللار ئۈستىدە كۆڭۈلدە سان بولۇش. كۆڭۈلدە سان بولۇش ئۇچۇن، ئاۋال كۆزنى ئىشقا سېلىش، ھەر بىر ماشىنىنىڭ كېچىك ئارىلىغىدا مېڭىشتا (4 ماشىنا)، باشنى كۆتىرىپ قاراش، جانلىق نۇقتىلاردا ئوڭ ـ سولغا قاراش، ماشىنا ئارىلىغىغا

(4 بۇرجەك) كىرىش ۋە ئۇنىڭدىن چىقىشتا ئومۇمىي يۈزلۈك قاراش (پۈتۈن بىر گەۋدىگە قاراش)، شۇنىڭ بىلەن بىر قاراپلا بىلىشنى ئىشقا ئاشۇرۇش، توختاپ قالغان ماشىنىلارنىڭ ئاز-كۆپلۈگىنە ۋە ئورنىغا قاراپ ھەر خىل خىزمەتلەرنى مۇۋاپىق ئورۇنلاشتۇرۇش.

ئۇچىنچىدىن، توختاپ قالغان ماشىنىنى جانلىق بىر تەرەپ قىلىش. ئايلىنىپ يۈرۈشتە، ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىغا تەسىر يەتكۈزمەسلىك، بىكار يول ماڭماسلىق شەرتى ئاستىدا، توختاپ قالغان ماشىنىلارنى ئۆز ۋاقتىدا جانلىق ۋە كۆپ-رەك بىر تەرەپ قىلىش. ئەگەر رەخت يۈزىدە ۋە ئۆرۈش يىپىدا يارامسزلىقلار كۆپ بولسا، توختاپ قالغان ماشىنىلارنى مۇۋاپىق ھالدا ئاز ماڭغۇزۇش؛ ئەگەر توختاپ قالغان ماشىنىلار كۆپ بولسا ئالدى بىلەن ئاسان بولغىنىنى ئاندىن كېيىن تەس بولغىنىنى، ئالدى بىلەن يېقىندىكىسىنى ئاندىن كېيىن يىراقتىكىسىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋە بىكار يول ماڭماسلىق پىرىنسىپى بويىچە، ئاۋال ئاسان ماڭغۇزغىلى بولىدىغان ماشىنىلارنى ماڭغۇزۇش، ماڭدۇرۇشقا تەس بولغان ماشىنىلارنى بىرنەچچە قېتىمغا بولۇپ ماڭدۇرۇش؛ ئەگەر ئالدى تەرەپتىمۇ، سول تەرەپتىمۇ ياكى ئوڭ تەرەپتىمۇ ماشىنا توختاپ قالغان بولسا، ئاۋال ئالدى تەرەپتىكى ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش؛ جانلىق نۇقتىدا ماشىنا توختاپ قالغانلىغى بايقالغان بولسا، مۇمكىن قەدەر تەكرار يول ماڭماسلىق.



چۈشەندۈرۈش

(1) ئايلىنىپ يۈرۈپ 11 ـ نومۇرلۇق ۋە 12 ـ نومۇرلۇق ماشىنىدىكى رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغان چاغدا، 20 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغى بايقالغان بولسا، ئۇنى دەرھال جانلىق بىر تەرەپ قىلماي، قانۇنىيەت بويىچە ئايلىنىپ، 19 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن ئاندىن بىر تەرەپ قىلىش كېرەك.

(2) ئايلىنىپ يۈرۈپ 5 ـ نومۇرلۇق ماشىنىدىكى ئۆرۈش يېپىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، 30 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغى بايقالغان بولسا، ئۇنى دەرھال جانلىق بىر تەرەپ قىلماي، داۋاملىق ئايلىنىپ، 4 ـ نومۇرلۇق ماشىنىدىكى ئۆرۈش يېپىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن ئاندىن بىر تەرەپ قىلىش كېرەك.

تۆتىنچىدىن، توختاپ قالغان ماشىنىغا نىسبەتەن ھۆكۈم چىقىرىش توغرا بولۇش، توختىغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش پۇختا، تېز ۋە ياخشى بولۇش. ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىشىن ئىلگىرى توختىغان ماشىنىنىڭ ئەھۋالىنى كۆزىتىشكە دىققەت قىلىشتىن باشلاپ، يېقىندىن يىراقىقا كۆز يۈگۈرتۈپ، رەخت

توقۇش ماشىنىلىرىنىڭ ھالىتىنى كۆزىتىش. ئەگەر ئارقاق يېپىنىڭ ئۇزۇلۇش سەۋەۋى بىلەن ماشىنا توختىغان بولسا، قۇرۇق موكىنىڭ موكا يولى ئىچىدىكى ئورنىغا دىققەت قىلىپ، ھەم قۇرۇق موكا ئېلىشقا، ھەم تولۇق موكا ئېلىشقا قولايلىق بولغان ئورۇندا توقۇپ، ئىككى قولنى مۇمكىن قەدەر گىرەلەشتۇرۇپ، بىرلا ۋاقىتتا مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلىش ھەمدە پۇختا، دەل، تېز، ياخشى بىر تەرەپ قىلىشنىڭ بىر قېتىمدىلا مۇۋەپپەقىيەتلىك بولۇشىنى ئىشقا ئاشۇرۇش. ئۆرۈش يېپىنىڭ ئۇزۇلۇش سەۋەۋى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىشتا ئىككى ھالقىنى تۇتۇش. بىرىنچىدىن، تەھلىل قىلىش توغرا بولۇش، ئىككىنچىدىن، ئۇچ ئۇلاش سۈپىتى ياخشى بولۇش، بىر قېتىمدىلا مۇۋەپپەقىيەتلىك بولۇشىنى ئىشقا ئاشۇرۇش.

بەشىنچىدىن، رەخت يۈزى ۋە ئۆرۈش يېپىنى تەكشۈرۈشتە ئەستايىدىل ۋە ئىنچىكە بولۇپ، قول قەيەرگە بارسا كۆزنىمۇ شۇ يەرگە يۈگۈرتۈپ، قولىغا ئەگىشىپ قاراپ، قول بىلەن كۆزنى تەڭ ئىشقا سېلىپ، يارامسىزلىقلارنى قويۇۋەتمەسلىك ياكى يارامسىزلىق كۆپ بولماسلىقىنى ئىشقا ئاشۇرۇش. رەخت يۈزىنى سول-ئوڭ، ئوڭ-سول تەرتىۋى بويىچە تەكشۈرۈپ باشنى ئۆ ياق-بۇ ياقتا بۇراش سانىنى ئازايتىش. ئوخشاش بولمىغان مەھسۇلات خىللىرىغا قاراپ ئۆرۈش يېپىنى تەكشۈرۈش ۋاقتىدا 1 سېرىش 2 قاراش ياكى 2 سېرىش 3 قاراش

ئۇسۇلىنى قوللىنىش. ئادەتتىكى تۈز يولـلۇق رەخت، ئۆرۈش يىپىنىڭ زىچلىغى تۆۋەن بولغان توقۇلـما بولـسا، 1 سېرىش 2 قاراش، كاجى، فۇچۇ (پوپلىن) قاتارلىق زىچلـىغى يۇقۇرى توقۇلمـلار بولسا، 2 سېرىش 3 قاراش ئۇسۇلىنى قوللىنىش.

ئالتىنچىدىن، ماشىنىنىڭ خۇسۇسىيىتىنى ئىگەللەپ، ئالدىنى ئېلىشنى ئاساس قىلىش، نۇقتىلىق تەكشۈرۈلىدىـغان ماشىنـلار بولسا، ئالدى بىلەن ئۇنىڭ تاشقى ئۇرغۇچ قىسمـى (Q14)نى تەكشۈرۈش، ئاندىن كېيىن ئۆرۈش ئايرىغۇچـنىڭ ئېسىلـغان ئورنى، N57×58، K1 نى تەكـشۈرۈش، رەخـت يۈزى M38، J27، K1 نى تەپـسىلى تەكـشۈرۈش، ماشـنا ئارىـلىغـدىن چىققاندا Q13 نى تەكشۈرۈش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئۇسۇللارنى قوللـىنىش. شۇنـداق تەكشۈرگەنـدە بىرەر تۈرى ئاساسلىقـچە چۈشۈپ قالمايدۇ، ۋاقتىنمۇ تېجەپ قالغىلى بولـىدۇ. ئايلىنىپ يۈرۈش جەريانىدا كۆز، قۇلاق ۋە قولنى تەڭ ئىشـقا سېـلىپ، غەيـرى ھادىـسە سېزىلسـلا دەرھـال تەپسـلى تەكـشۈرۈپ، ماشىنىدىكى چاتاقلارنى مۇمكىن قەدەر بىخ ھالىتىدىكى ۋاقتىدىلا تۈگىتىش. كۈندىلىك خىزمەتتە توختاپ قالـغان ماشىنـنى بىر تەرەپ قىلىش ۋە رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش پۈرسىتىدىن پايـدىلىنىپ، ھادىسىدىن ئۆتۈپ، ماھىيەتىنى كۆرۈش. مەسـىلەن: ئۆرۈش ئۇزۇلۇش سەۋىۋى بىلەن ماشىنا توختاپ قالغان بولسا، موكىنىڭ بۇزۇلۇپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، ئۆرۈش ئايرىـغۇچ سىمىنىڭ بۇزۇلۇپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، M51 نىڭ چۈشۈپ

كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، رەخت گىرۇنگىنىڭ چىڭ بولۇپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، گىرۇەك يىپىنىڭ خاتا ئۆتكۈزۈلۈپ قالغان ـ قالمىغانلىغى، چىگدىغۇچنىڭ بۇزۇلغان ـ بۇزۇلمىغانلىغىنى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللارنى تەكشۈرۈش؛ ئەگەر ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قالغان بولسا، موكنى، N57×58، J27 لەرنى تەكشۈرۈش؛ ئەگەر ئارقاق يىپ سۈركەلىپ ئۈزۈلۈپ كەتكەن بولسا، موكا ساندۇغىنىڭ قاپقىغى، K42×43 لەرنى تەكشۈرۈش.

يەتتىنچىدىن، ئۈچ ئۇلاش تېخنىكىسىنىڭ سۈپىتىنى يۇقۇرى كۆتىرىپ، ماشىنىنىڭ سۈنئى توختىشىنى ئازايتىش. يولداش لى فېڭجېن ئۈچ ئۇلاشنىڭ ھەر بىر كېچىك ھەركىتىنى كۈزىتىش ۋە تەھلىل قىلىش ئارقىلىق، بۇرۇنقى ئۈچ ئۇلاش ئۇسۇلى بويىچە بولغاندا، ھالقا يۆگىگەندىن كېيىن ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغى بىلەن ئۇلاقنىڭ قۇيرۇق يېپى سول قولنىڭ باش بارمىغىغا سۈنۈلىنىدىغانلىغىنى، ئارقىدىنلا ئىككى قولنىڭ باش بارمىغى بىلەن ئايرىم ـ ئايرىم ھالدا ئۇلاقنىڭ ئىككى قۇيرۇق يىپى بېسىپ تۇرۇلىدىغانلىغىنى، ئوڭ قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغىدا يىپ تارتىلغاندا، سەل دىققەت قىلمىسلا ھالقىلىق ئۇلاق كېلىپ چىقىدىغانلىغىنى بايقىدى. قايتا ـ قايتا تەجرىبە قىلىش ۋە ئىزدىنىش ئارقىلىق، يولداش لى فېڭجېن بۇنى ھالقا يۆگىگەندىن كېيىن، ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغىدا يىپ سۈنۈش، ئۇلاقنىڭ قۇيرۇق يىپىنى سول قولنىڭ باش بارمىغىدا بېسىپ

تۇرۇش، ئوك قولىنىڭ باش بارمىغىنى دەرھال يانداۋۇرۇپ، بىگىز بارماق بىلەن يىپ تارتىش ۋە ئوتتۇرا بارماقتا يىپ ئۇزۇشكە ئۆزگەرتىتى. نەتىجىدە بىر ھەركەت ئازايتىلىپلا قالماستىن، بەلكى ھالقىلىق ئۇلاق يوقتىلىپ، ئۇلاق ئۇلاش تېخنىكىسىنىڭ سۈپىتى يۇقۇرى كۆتىرىلىپ، ئۆلچەملىك نىسبىتى 100% دىگۈدەك بولۇپ، ماشىنىنىڭ سۈنئى توختىشىنى زور دەرىجىدە ئازايتىش ئىمكانىيىتى تۇغۇلدى.

دېڭ چيۇشياڭنىڭ ئۆرۈش ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش جەھەتتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

جېڭجۇ شەھەرلىك 5 ـ پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى

يولداش دېڭ چيۇشياڭ ئادەتتىكى ۋاقىتلاردىمۇ قېتىقىنىپ مەشىق قىلىپ، سەممىيەتلىك بىلەن ئۆگىنىپ، پىشقەدەم ئىشچىلار ۋە مەشق قىلدۇرغۇچىلارنىڭ ياردىمى ئارقىسىدا، ئۆرۈش ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش جەھەتتە، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تېز تەكشىلەيدىغان، ئۇچنى توغرا تاپىدىغان، ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈپ چىگدىغۇچتىن تېز سېرىلدۇرىدىغان، باغلىنىشلىغى كۆچلۈك بولغان بىر يۈرۈش مەشغۇلات ئۇسۇلىنى دەسلەپكى قەدەمدە شەكىللەندۇرگەن. بۇ ئۇسۇلنىڭ مەزمۇنى تۆۋەندىكىچە:

1. ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تېز تەكشىلەش

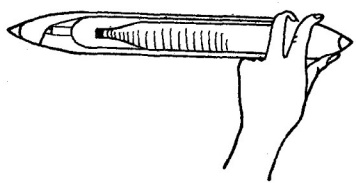
ماشىنىلارنىڭ خۇسۇسىيىتىنى پىششىق بىلىپ ۋە ئىگىلىپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ۋاقتىدا ئىكىكى قول تەڭ ئىشقا سېلىنىپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچ تېز تەكشىلىنىدۇ. ماشىنا توختاپ قالغان ھەر خىل ئەھۋال ئاستىدىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ئۇسۇلى تۆۋەندىكىچە:

1. سول قوللۇق ماشىنا: موكا ئىچكى تەرەپكە قاراپ ئىچكى موكا ساندۇغىنىڭ ئىچىدە تۇرۇپ قالغان، F38 ئارقا ئوتتۇرا مەركەزدە بولغان ئەھۋالدا، ئوڭ قولدا موكا سېلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، سول قول بىلەن ماشىنىنى ئاستا ماڭغۇزۇپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش.

2. ئوڭ قوللۇق ماشىنا: موكا سىرتىغا قاراپ موكا يولىنىڭ قاپ ئوتتۇرىسىدا تۇرۇپ قالغان، F38 ئارقا ئوتتۇرا مەركەزدە بولغان ئەھۋالدا، سول قولنى دۇم قىلىپ، بىگىز بارماق بىلەن يىپ ئايرىپ، باش، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماق بىلەن موكا ھېشنى تۇتۇپ، موكىنىڭ 1/5 قىسمىنى چىقىرىش (1-رەسىم). ئاندىن كېيىن ھېغىش كۇچى بىلەن سىرتقا قارىتىپ موكا تاشلاش، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوڭ قول بىلەن دەرھال ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش.

3. سول قوللۇق ماشىنا: موكا تاشقى موكا ساندۇغى ئىچىدە تۇرۇپ قالغان، F38 ئالدى ئوتتۇرا مەركەزدە بولغان ئەھۋالدا،

شۇ ماشىنغا قاراپ مېڭىشتا سول قول بىلەن ئاچماق دەستىسىنى تارتىپ، ماشىنىنى ئاستا ماڭغۇزۇپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى تەكشىلەش.



1 - رەسىم

4. ئوڭ قوللۇق ماشىنا: موكا ئىچكى تەرەپكە قاراپ موكا يولىدا تۇرۇپ قالغان، F38 ئارقا مەركەزدىن سەل يۇقۇرى بولغان ئەھۋالدا، سول قول بىلەن موكىنى موكا ئېغىزىدىن ئىتتىرىپ چىقىرىپ، ئوڭ قول بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى تەكشىلەپ، ئوڭ قول بىلەن ئۇچ تېپىشنى باشلىغاندا، موكىنى ئوڭ قول بىلەن سېلىش.

2. ئۇچنى توغرا تېپىش

ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەشتە ئۇزۇلگەن ئۇچنىڭ ئورنىنى توغرا بايقاپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى تەكشىلەپ، ئاندىن سول قول بىلەن ئۇچ تېپىۋاتقان چاغدا، ئوڭ قول چىگدىغۇچنىڭ ئارقىسىدا يىپ ئايرىشنى كۆتۈپ تۇرغان بولىدۇ، ئىككى قولنىڭ

ھەرکىتى كىرىشتۇرۇلگەن بولىدۇ، شۇنىڭ بىلەن ئۇچ تېپىشمۇ تېز ھەم توغرا بولىدۇ. كونكرىت ئۇسۇلى تۆۋەندىكىدەك:

ئۇزۇلگەن ئۇچ ئارقا ئۆرۈش ئايرىغۇچ بىلەن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى ئوتتۇرىسىدا بولغاندا، سول قولنىڭ بىگىز بارمىغى بىلەن ئۇزۇلگەن ئۇچنىڭ ئوڭ تەرىپىدىكى توقۇش ئېغىزىدىكى ئۆرۈش يىپ كۆتىرىلىدۇ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن سول تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپ تۆۋەنگە بېسىلىپ يىپ ئايرىلىدۇ. ئوڭ قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغى چىڭدىغۇچنىڭ ئارقىسىدىكى ئۆرۈش يىپكە كىرگۈزۈلۈپ، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماق كېرىلىدۇ ھەمدە ئۇرۇق ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمغىچە سېرىلىدۇرۇلۇپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئارقىسىدا ئۇزۇلگەن ئۇچ سول قول بىلەن تېپىپ چىقىلىپ، ئۇلاق ئۇلاشقا ھازىرلىق قىلىنىدۇ.

3. ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈشتە سالماق بولۇش

ئۇلاق ئۇلاپ بولغاندىن كېيىن، سول قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارماقلىرى بىلەن ئۆرۈش يىپنى تۇتۇپ تۇرۇپ، بىگىز بارماق بىلەن ئوتتۇرا بارماقتا ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىم تۆشۈگىنىڭ ئاستىنقى قىسمىنى قىسىپ تۇرۇپ، ئوڭ قول بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگىنى ئېلىپ، ئىلمەك ئۇچىنى ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈگىگە كىرگۈزگەندىن كېيىن، سول قول بىلەن دەرھال ئىلمەك ئۇچىغا يىپ ئاپىرىپ بېرىلىدۇ ھەمدە

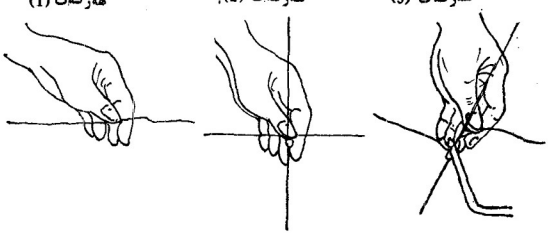
ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئالدىغىچە سۈزۈلدۈ (2-رەسىم).

سول قول بىلەن ئىلمەك ئۇچىغا يىپ ئاپىرىپ بېرىش ئارقىلىق، ئىلمەكنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈگىدىن چىقىش ئارىلىقىنى قىسقارتقىلى بولىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا يىپ ئارقىلىق ئىلمەكنى تاپقاندا، يىپ ئېلىشمۇ بىرقەدەر دەل بولىدۇ. سول قولنى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئالدىغا سۈرۈپ، ئوڭ قول بىلەن يىپنى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ تۆشۈگىدىن ئىلىپ چىقارغاندىن كېيىن، سول قول بىلەن يىپ ئۇچىنى ئېلىپ، چىگدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش تەييارلىغىنى قىلىشقا بولىدۇ.

4. چىگدىغۇچىتىن تېز سېرىلىدۇرۇش

ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزگەندىن كېيىپ، سول قولىنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن ئۆرۈش يىپىنى تۇتۇپ، ئوتتۇرا بارماق يىپ قەۋىتىگە كىرگۈزۈلدۈ ھەمدە ئۆرۈش يىپىنى سولغا تارتىپ، چىگدىغۇچ چىشىنى سەل ئېگىپ، چىگدىغۇچ تۆشۈگى كېڭەيتىلدۈ، بىگىز بارماق بىلەن پولات چىگدىغۇچىنى تەرەپ تۇرۇپ، ئاندىن كېيىن ئوڭ قولغا ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگى ئېلىپ، ئىلمەك ئۇچى سەل يانتۇ قىلىنىپ، ئۆرۈش ئۇزۇلگەن جايىنىڭ سول تەرىپىدىكى چىگدىغۇچ يۈزىدە ئوڭغا سېرىلدۇرۇلۇپ چىگدىغۇچ تۆشۈگىگە كىرگۈزۈلدۈ. يىپ ئايرىپ چىگدىغۇچنى تەرەپ تۇرۇش ۋە چىگدىغۇچتىن سېرىلدۇرۇشتىن ئىبارەت ئىككى ھەرىكەت تەڭ ئېلىپ بېرىلىدۇ. سول قول بىلەن

چىڭدىغۇچ تۆشۈگىنى كېڭەيتىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئوك قولدىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگى دەرھال چىڭدىغۇچ تۆشۈگىگە سېرىپ كىرگۈزۈلىدۇ. چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈشتە ئىلمەك ئۇچىنىڭ سىرتقا چىقىرىلىش ئارىلىغىنى قىسقارتىپ، چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش سۈرئىتىنى تېزلىتىش ئۈچۈن، ئىككى قولىنى بىر بىرىگە ماسلاشتۇرۇپ، ئىلمەك ئۇچىنى پولات چىڭدىغۇچقا كىرگۈزگەندىن كېيىن، سول قول بىلەن يۇقۇرىغا يىپ ئايرىلىدۇ.



2 ـ رەسىم

5. ماشىنا ماڭغۇزۇش

1. سول قولىۇق ماشىنىلارنى ماڭغۇزۇش ئۇسۇلى: يىپ ئۇچىنى تارتىپ چىقارغاندىن كېيىن، ئوك قول بىلەن دەرھال ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگى ئارقىلىق يىپ

بېسىپ تۇرۇلدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا سول قولىدا ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ.

2. ئوڭ قولىلۇق ماشىنىلارنى ماڭغۇزۇش ئۇسۇلى: ئوڭ قولىدا يىپ ئۇچىنى تارتىپ چىقارغاندىن كېيىن، ئۇنى سەل يۇقۇرىغا كۆتىرىپ، پەيتى كەلگەندە سول قولىنىڭ باش، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن ئۆرۈش يىپ تۇتۇپ ئېلىنىدۇ. ئارقا-ئارقىدىن توختاپ قالغان ئىككىدىن ئارتۇق ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا ئۆرۈش يىپنى پەيدىن-پەي كۆكسى لىم تۆمۈر ئاستىغا تارتىپ، رەخت يۈزىنىڭ سۈركىلىش كۈچىدىن پايدىلىنىپ ئۆرۈش يىپ تىزگىنلىنىدۇ، شۇ ئارقىلىق ماشىنىنىڭ بوشاپ توختاپ قېلىشىدىن ساقلىنىلىدۇ. ئاندىن كېيىن ئوڭ قولدا ماشىنا ئاستا ماڭغۇزۇلىدۇ.

جاڭ شياۋخۇ ڭنىڭ ئۇزۇلگەن ئۆرۈشىنى بىر تەرەپ قىلىشتا چىڭدىغۇچىتىن تەتۇر سېرىلدۇرۇشتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

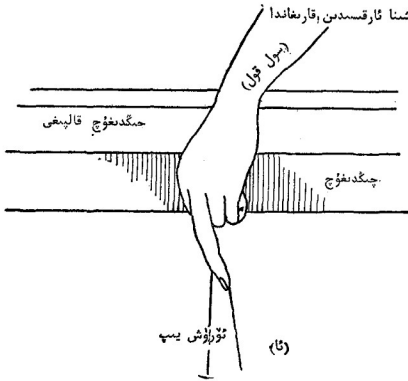
چۈڭچىلڭ شەھەرلىك 2-پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى

جاڭ شياۋخۇڭ ئادەتتە چىڭدىغۇچتىن ئوڭدىن سولغا تەتۇر سېرىلدۇرۇپ يىپ ئۆتكۈزۈش ئۇسۇلىنى قوللىنىدۇ. ئۇنىڭ ئالاھىدىلىگى شۇكى، ھەركەت مۇساپىسى (ئارىلىغى) قىسقا، سۈرئىتى تېز، دەللىك نىسبىتى يۇقۇرى، چىڭدىغۇچ يوچۇغدىن قاراش ھاجەتسىز، ئىلمەك يېگىنە بىلەنلا تەكشۈرۈپ چىقىپ، پىششىقلىغى ۋە سېزىمچانلىغىغا تايىنىپ بىر قېتىمدىلا مۇۋاپىق قىيمەت قازىنىش. ئاساسىي مەشغۇلات ئۇسۇلى تۆۋەندىكىچە:

1. ئالدى ئۆرۈش ئايرىغۇچ

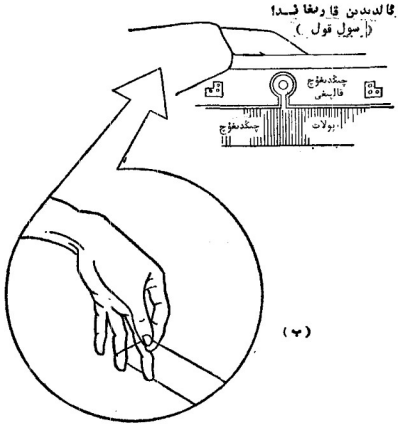
بىرىنچى قەدەم: يىپقا ئوتتۇرا بارماقنى كىرگۈزۈپ چىڭدىغۇچ قىسلىدۇ. سول قولىنىڭ باش، بىگىز ۋە نامسىز بارمىغى بىلەن يىپىنى تۆتۈپ، ئوتتۇرا بارماقنى تۆز قىلىپ ئۆرۈش يىپقا كىرگۈزۈپ، يىپ ئوڭغا ئايرىلىدۇ. ئايرىلغان يىپىنىڭ ئۇرنى

پولات چىڭدىغۇچقا تېگەي دەپ قالغان بولىدۇ (1 ـ رەسىم).



1 ـ رەسىم

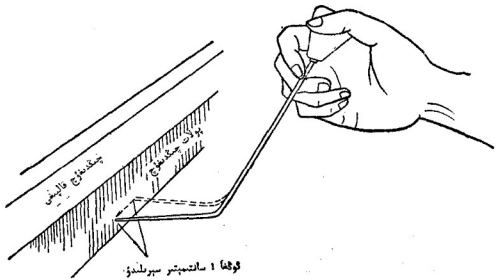
ئىككىنچى قەدەم: چىڭدىغۇچتىن سېرىلدۇرۇش. ئوڭ قولىنىڭ باش، بىگىز، ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن ئىلمەك يىڭنىسىنى ئېلىپ تەخمىنەن 45° چە ئوڭغا يانتۇ قىلىپ، ئىلمەك يىڭنە بىلەن چىڭدىغۇچتىن تىك بۇلۇڭ ھاسىل قىلىنىدۇ، يىڭنە ئۇچىنىڭ يۇمۇلاق بېشى پولات چىڭدىغۇچقا تەككۈزۈلۈپ، چىڭدىغۇچ يوچۇغىدىن 1سانتىمېتىرچە نېرى جايدا ئوڭدىن سولغا تېز سۈرئەتتە سېرىلدۇرۇلىدۇ، لېكىن ھەركەت چەبدەس بولۇشى كېرەك (2 ـ رەسىم).



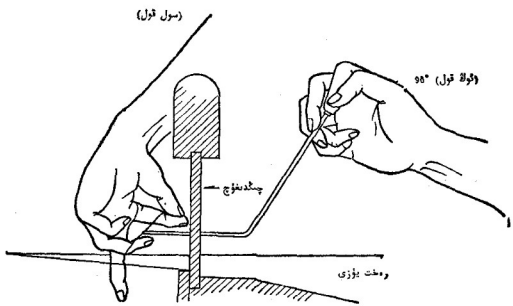
1 - رەسىم

ئۇچىنچى قەدەم: يىپ ئىلىش. ئىلمەك يوچۇقىنىڭ كەينىگە سېرىلىپ بارغانسىرى، ئوڭ قولدىكى ئىلمەك 45° تىن 90° قا ئۆزگەرتىلىپ، رەخت يۈزى بىلەن تىك قىلىنىدۇ، ئاندىن كېيىن تېز سۈرئەتتە چىڭدىغۇچىتىن تارتىپ چىقىرىلىدۇ. يىپ ئىلغاندا سول قول ئۆزلۇكىدىن ماسلاشتۇرۇلۇپ، يىپ چىڭدىغۇچ ئارقىسىغا كۆلدىلەڭ (توغرىسىغا) قىلىنىپ، ئىلمەك دەل ئىلىنىدۇرۇلىدۇ (3 - رەسىم).

2. ئارقا ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئالدى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ھەرىكىتى



2 ـ رەسىم



3 ـ رەسىم

بىلەن ئوخشاش بولۇپ، پەقەت قولنى يېپقا كىرگۈزگەندىن كېيىن، يېپ سولغا ئايرىلىدۇ، چىگدىغۇچنىن سېرىلدۇرۇپ يېپ ئىلىش ھەركىتى ئۆزگەرمەيدۇ.

لو جۇنىڭ ئۆرۈش ئۇزۇلۇش سەۋەۋى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

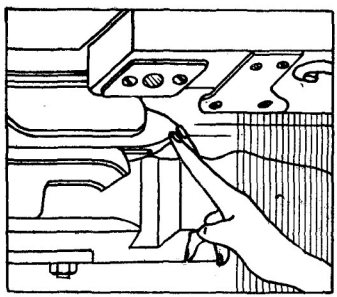
يېچاك پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى

لوجۇننىڭ ئۆرۈش ئۇزۇلۇش سەۋەۋى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشى: ئىككى قول ھەركىتى بىلەن كۆز ھەركىتى بىرلا ۋاقىتتا گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىلىدۇ. موكا كىرگۈزۈش، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ۋە ئۇچ تېپىشمۇ گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىلىدۇ. كونكرىت ئۇسۇلى تۆۋەندىكىچە (سول قوللۇق ماشىنىنى مىسالغا ئالغاندا):

1.موكا كىرگۈزۈش موكىسىنىڭ موكا يولدا تۇرۇپ قېلىش ئورنىغا قاراپ، موكىسىنىڭ ھەركەت يۆنۈلۈشى بويىچە ئۆڭ قول موكا يولىغا كىرگۈزۈلۈپ، موكا ئىتتىرىلىدۇ. ئارقىدىنلا موكا موكا ساندۇغىغا كىرگۈزۈلىدۇ (1ـ رەسىمگە قارالسۇن).

2. ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ئۆڭ قولدا موكا كىرگۈزۈش بىلەن بىر ۋاقىتتا، سول قولدا ماشىنىنى ئاستا ماڭغۇزۇپ

ئۆرۈش ئايرىغۇچ تەكشىلىنىدۇ.



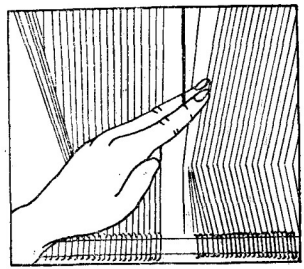
1-رەسىم

3. ئۇچ تېپىش ئۇزۇلگەن ئۇچنىڭ ئورنى ۋە ھالىتىگە قاراپ قەدەمگە بۆلۈپ ئۇچ تېپىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

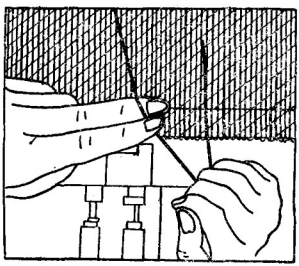
ئىككى قەدەملىك ئۇچ تېپىش: ئۇزۇلگەن ئۇچ ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئالدىدا، چىڭدىغۇچنىڭ كەينىدە بولغانىدا، سول قولنىڭ بىگىز بارمىغى بىلەن، توقۇش ئېغزىنىڭ ئالدىدىكى ئۇچ ئۇزۇلگەن ئورۇندىن (بىگىز بارماق سەل يانتۇ قىلىپ كىرگۈزۈلىدۇ) ئوڭ تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپ كۆتىرىلىدۇ. ئوتتۇرا بارماق بىلەن سول تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپ بىسىپ تۇرۇلىدۇ، ئوڭ قولنىڭ بىگىز، ئوتتۇرا بارمىغى ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىغا كىرگۈزۈلۈپ، يىپ قۇيرۇغىنى قىسىپ، باش، ئوتتۇرا بارماق بىلەن يىپ ئۇچى تۇتۇلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا بىگىز

بارماق يېپىنىڭ ئاستىدا تۇرغۇزۇلۇپ، باش بارماق بىلەن دەرھال ناچار يېپ قۇيرۇغى ئۆزۈۋېتىلىدۇ. ئاندىن كېيىن ئۈچ ئۆلاش يېپى ئېلىنىپ ئۆلاق ئۆلىنىدۇ.

ئۈچ قەدەملىك ئۈچ تېپىش: ئۆزۈلگەن ئۈچ ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئارقىسىدا، ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ ئالدىدا بولغاندا، سول قولنىڭ بىگىز بارمىغى بىلەن توقۇش ئېغىزىنىڭ ئالدىدىكى ئۈچ ئۆزۈلگەن جايىدىن (بىگىز بارماق سەل يانتۇ قىلىپ كىرگۈزۈلىدۇ) ئوڭ تەرەپتىكى ئۆرۈش يېپى كۆتىرىلىدۇ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن سول تەرەپتىكى ئۆرۈش يېپ بېسىپ تۇرۇلىدۇ، ئوڭ قولنىڭ بىگىز، ئوتتۇرا بارمىغى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئالدىغا كىرگۈزۈلۈپ، ئۆرۈش يېپ ئايرىلىدۇ، سول قول ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئارقىسغا سوزۇلۇپ، بىگىز، ئوتتۇرا بارماق بىلەن ئۆزۈلگەن يېپىنىڭ قۇيرۇغىنى قىسىپ، ئالدىغا سۈرۈش بىلەن بىر ۋاقىتتا (قول ئالقىنى ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمغا، قول كەينى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىغا قارىتىلىدۇ)، ئوڭ قولنىڭ نامسىز بارمىغى بىلەن يېپ قىسىپ تۇرۇلىدۇ، شۇنداق قىلىپ باش بارماق بىلەن دەرھال ناچار يېپىنىڭ قۇيرۇغى ئۆزۈۋېتىلىدۇ. ئۆزۈۋېتىلگەن يېپنىڭ قۇيرۇغى نامسىز بارماق بىلەن چىمچىلاق بارماقنىڭ ئوتتۇرىسىغا قىستۇرۇلۇپ، يېپ قۇيرۇغىنىڭ ئىككى ئۈچى نامسىز بارماق بىلەن چىمچىلاق بارماقنىڭ سىرتىدا بولىدۇ. شۇنىڭ بىلەن ئوڭ قولنىڭ باش، بىگىز بارمىغىدا ئۈچ ئۆلاش يېپى ئېلىنىپ ئۆلاق ئۆلىنىدۇ (2 ـ، 3 ـ رەسىم).



2 - رەسم

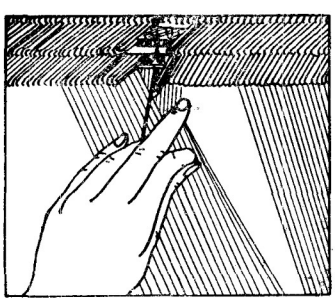


3 - رەسم

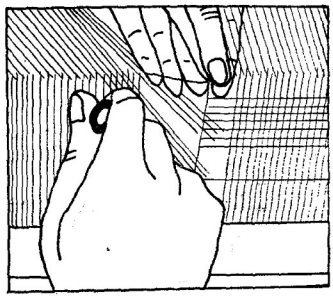
4. ئۇلاق ئۇلاش (يۆگەپ ئۇلاش) سول قولنىڭ باش، بىگىز بارمىغىدا ئۇزۇۋۇتۇلغان ئۇچ تۈتۈلۈپ، ئوڭ قولنىڭ باش، بىگىز بارمىغى بىلەن ئۇچ ئۇلىنىدىغان يىپ تارتىپ ئېلىنىپ ئۇزۇلگەن يىپنىڭ ئاستىغا بېسىلىدۇ، ئىككى تال يىپنى كېسىشتۈرۈپ، ھالقا يۆگەشتە پەقەت باش بارماقنىڭ ئۈچىغا يۆگىلىدۇ (كىچىك ھالقا قىلىپ يۆگىلىدۇ). ھالقا قىلىپ يۆگەپ بولغاندىن كېيىن ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغى بىلەن يىپ قوبۇرۇغى ھالقا ئىچىگە كىرگۈزۈلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوڭ قولنىڭ ئۇتتۇرا بارمىغى بىلەن يىپ قىسىپ تۇرۇپ چىڭ تارتىلىدۇ.

5. ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىن ئۆتكۈزۈش ئۇلاق ئۇلاپ بولغاندىن كېيىن، ئۇلانغان يىپ ئوڭ قولنىڭ باش، بىگىز بارمىغىدا تارتىپ تۇرۇلۇپ، سول قولنىڭ باش، بىگىز بارمىغى بىلەن يىپ غولى بويىچە كەينىگە (ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى ئالدىن

دىن 6 ـ 7 سانتىمېتىرچە نېرىگە) سۇرۇلىدۇ، ئۇلاپ بولغان يېپ ئۇچى باش، بىگىز بارماقنىڭ ئۇچىي بىلەن توتۇپ تۇرۇلۇپ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن ئۆرۈش يېپ ئېغىزى ئايرىلىدۇ، ئاندىن كېيىن 4 بارماق جۈپلىنىپ، يېپ بىگىز، ئوتتۇرا، نامسىز بارماقلارنىڭ ئۇچىغا توغرىسىغا قىلىنىپ، چىمچىلاقنىڭ ئۇچى بىلەن يېپ تىرەپ تۇرۇلىدۇ. يېپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمنىڭ تۆشۈگىگە تارتىلىپ، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماقنىڭ ئۇچى بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈگىنىڭ ئاستى چىكىگە قىسىلىدۇ (يېپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈگىگە يېقىنلاشتۇرۇلىدۇ)، ئوڭ قولدا ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئوتكۈزۈش ئىلمىگى ئېلىنىپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈگىگە كىرگۈزۈلۈپ، ئىككى قول ماسلاشتۇرۇلۇپ، سول قول بىلەن ئاستا ئۇچ ئاپىرىلىپ، ئوڭ قول بىلەن ئۆرۈش يېپى ئىلىپ چىقىرىلىدۇ (4 ـ ، 5 ـ رەسىم).



4 ـ رەسىم



5 ـ رەسىم

6. چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈشتە ئىككى خىل سىرىلدۇرۇش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

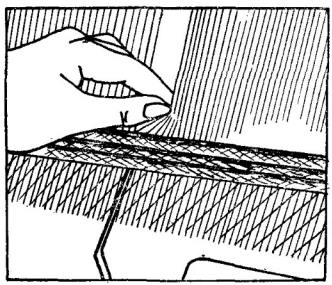
(1) چىڭدىغۇچتىن ئوڭ سىرىلدۇرۇش: ئوڭ قول چىڭدىغۇچ-نىڭ ئارقىسىدا بولىدۇ، باش، بىگىز بارماقلارنىڭ ئۈچى بىلەن ئۆلاپ بولۇنغان يىپ قۇيرۇغى تارتىپ تۇرۇلىدۇ، ئوتتۇرا، نامسز، چىمچىلاق بارماقلار بىلەن بىگىز بارماق جۇپلىنىدۇ، چىمچىلاق بارماقنىڭ ئۈچى بىلەن يىپ تىرەپ تۇرۇلۇپ، يىپ قەۋىتىگە كىرگۈزۈلىدۇ، ئوتتۇرا، نامسز، چىمچىلاق بارماقلار بىلەن ئۆرۈش يىپنى سولغا سلجىتىش ئارقىلىق چىڭدىغۇچ تۆشۈگى كېڭەيتىلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئوڭ قولغا ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگى ئېلىنىدۇ، ئىلمەك

ئۇچى ئۆرۈش يىپ ئۇزۇلگەن يەردىن بىر سانتىمېتىرچە نېرى بولغان چىگدىغۇچ ئۇستىدە ئاستا ئۆگدىن سولغا سېرىلدۇرۇلۇپ كېگەيتىلگەن چىگدىغۇچ تۆشۈگىگە كەلگەندە سانچىپ كىرگۈزۈ- لىدۇ، شۇنىڭ بىلەن ئىككى قول ماسلاشتۇرۇلۇپ، يىپ سول قولنىڭ چىمچىلاق ئۇچى بىلەن ئاستا ئۇزىتىپ بېرىلىدۇ، ئۇڭ قول بىلەن يىپ ئۇچى چىگدىغۇچ چىشىدىن ئىلىپ ئۆتكۈزۈلىدۇ.

(2) چىگدىغۇچتىن تەتۇر سېرىلدۇرۇش: سول قول چىگدى- غۇچنىڭ كەينىدە بولىدۇ، باش، بىگىز بارماقلارنىڭ ئۇچى بىلەن ئۆلاپ بولغان يىپ قۇيرۇغى تارتىپ تۇرۇلىدۇ، ئوتتۇرا، نامسز، چىمچىلاق بارماقلار بىلەن بىگىز بارماق جۇپلىنىدۇ، چىمچىلاقنىڭ ئۇچى يىپىنى تەرەپ تۇرۇپ، يىپ قەۋىتىگە كىر- گۈزۈلىدۇ، بىگىز بارماق بىلەن ئۆرۈش يىپنى ئوڭغا سىلجىتىش ئارقىلىق چىگدىغۇچ تۆشۈگى كېگەيتىلىدۇ؛ شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوڭ قولغا ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلىگى ئېلىنىپ، ئىلمەك ئۇچى ئۆرۈش يىپىنىڭ سول تەرىپىدىن بىر سانتىمېتىرچە نېرى بولغان چىگدىغۇچ ئۇستىدە ئوڭدىن سولغا سېرىلدۇرۇلۇپ كېگەيتىلگەن چىگدىغۇچ تۆشۈگىگە كەلگەندە ئاستا سانچىپ كىرگۈزۈلىدۇ، ئىككى قول ماسلاشتۇرۇلۇپ، سول قولنىڭ چىمچىلاق ئۇچى بىلەن يىپ ئاستا ئۇزىتىپ بېرىلىدۇ، ئۇڭ قول بىلەن يىپ چىگدىغۇچ چىشىدىن ئىلىپ ئۆتكۈزۈلىدۇ (6 – رەسىم).

7. ماشىنا ماگغۇزۇش ئوڭ قول بىلەن ئۇچنى ئىلىپ چىققاند-

دىن كېيىن، ئىلمەك بېشىنى بۇاستە يانتۇ قىلىپ، يىپ قۇيرۇغىنى بېسىپ، سول قولدا ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ، سۆرۈلۈپ قالغان يىپ كېسىۋېتىلىدۇ.



6 - رەسىم

يۇقۇرىدىكىلەرنى يىغىنچاقلاپ ئېيتقاندا، لوجۇنىنىڭ ئەڭ ئاساسىي ئالاھىدىلىگى مۇنداق:

1. ئۆرۈش ئايرىغۇچنىن ئۆتكۈزۈش ئۆرۈش ئايرىغۇچنىن ئۆتكۈزۈشى تېز، ھەركەت مۇساپىسى قىسقا بولغان، ئۇزۇلگەن ئۇچنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا ئۇلاپ بولغان يىپ ئۇچنى بارماق ئوتتۇرىسىدا ئەمەس، بەلكى بارماق ئۇچىدا تۇتقان. شۇنىڭ ئۈچۈن بۇ بىر تال يىپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمغا يېقىنلىشىپ، ھەركەت مۇساپىسىنىڭ قىسقا بولۇشى، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىن ئۆتكۈزۈش ھەركىتىنىڭ تېز بولۇشىدەك ھالەتنى شەكىللەندۈرگەن.

2. چىگدىغۇچتىن سېرىلدۇرۇش ئۇزۇلگەن ـرچـسىنىڭ ئوخشاش بولمىغان ئورنىغا قاراپ، چىگدىغۇچـتىن ئوڭ ۋە تەتۈر سېرىلـدۇرۇش ئۇسۇلىنى قوللانغان. بولۇپـمۇ تەتـۈر سېرىلـدۇرۇشى دەل، ئەپچىل، تېز بولۇپ، ئىلمەكنى چىگدىغۇچ چىشىغا بىۋاستە سالغانلىقتىن، چىگدىغۇچتىن سېرىلدۇرۇش ئارىلىـغى مەۋجۇت بولمىغان.

3. ئۇچ تېپىش ئۇچ تېپىشى سالماق، دەل، تېز بولۇپ، ئۇچنى تاپقاندىن كېيىن سول قولىنىڭ بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن ئۇزۇلگەن ئۇچنىڭ قۇيرۇغىنى قىسـىش ئۇسۇلـىنى قوللانـغان. شۇنىڭ ئۈچۈن ھەركىتى تېز ھەم دەل بولغان.

خۇالىق لىلىنىك ئارقاق ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

دالىيەن توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

خۇالىق لىلىنىك مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى پۈختا، دەل ۋە تېز بولۇشتىن ئىبارەت.

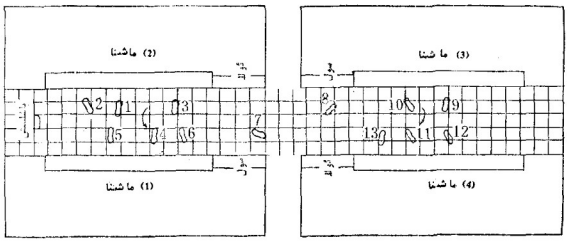
پۈختا بولۇش: يەنى مەشغۇلات پىلانچانلىغى كۈچلۈك، ھەر خىل ھەرىكىتىنىك ماسلىشىشى ياخشى، ئاساسىي مەشغۇلاتى چاقان ۋە پىششىق بولۇپ، نەتىجىسى مۇقىم.

دەل بولۇش: يەنى موكا ئېلىشى، موكا سېلىشى ھەرىكىتى دەل بولۇش.

تېز بولۇش: يەنى ھەر خىل مەشغۇلاتنىك باغلىنىشچانلىغى ياخشى بولۇش، مەشغۇلاتنى گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىپ، سۈرئەتتە تېز بولۇش.

1. قەدەم بېسىش ئۇسۇلى

ئارقاق ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان 4 ماشىنا-



1 ـ رەسىم

نىڭ تىزلىشى بويىچە مەشغۇلاتچى ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىپ 13 قەدەم مېڭىپ، خىزمەتنىڭ مەمىسىنى ئورۇنلايدۇ. قەدەم بەسىشى، بۇرۇلۇشى چاققان ۋە تەبىئى بولۇش تەلەپ قىلىنىدۇ.

1. باشلىنىش نۇقتىسىدىن باشلاپ، ئوڭ پۇتنى① گىچە چوڭ بىر قەدەم بەسىپ (1ـ رەسىمگە قارالسۇن)، ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىپ، ئالدىنى 2ـ نومۇرلۇق ماشىنىغا قارىتىپ، سول پۇتنى بىر قەدەم ئەگەشتۈرۈپ② گە بېرىپ، تاشقى تەرەپتىكى رەخت گىرۋىگىدىن، 1/3 نېرى جايدا تۇرۇپ، ئوڭ پۇتنى ئوڭ تەرەپكە يۆتكەپ، كىچىك قەدەم بىلەن③ گە بېرىپ، ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ.

2. ئوڭ پۇتنى تاياىنىش نۇقتىسى قىلىپ، سولغا بۇرۇلۇپ، سول پۇت بىلەن بىر قەدەم ئاتلاپ④ گە بېرىپ، ئارقىدىنلا ئوڭ پۇت بىلەن بىر قەدەم ئاتلاپ⑤ گە بېرىپ، رەخت يۇزىنىڭ ئالدىدا يەنى ئاچماق تەرەپتىكى رەخت گىرۋىگىدىن 1/3 نېرى جايدا تۇرۇپ، سول پۇتنى⑥ گىچە يۆتكەپ ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ.

3. سول پۇتنى تايىنىش نۇقتىسى قىلىپ، سولغا بۇرۇلۇپ، 3-نومۇرلۇق ماشىنا تەرەپكە مېڭىپ، ئوڭ پۇتىنى بىر قەدەم بېسىپ⑦ گە بېرىپ، سول پۇتنى بىر قەدەم بېسىپ⑧ گە بېرىپ، ئوڭ پۇتنى⑨ گىچە يەنە بىر قەدەم بېسىپ، سول پۇتنى كېچىك قەدەم بىلەن يەنە ئاچماق تەرەپتىكى⑩ گىچە يۆتكەپ، موكا سېلىپ ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ.

4. سول پۇتنى تايىنىش نۇقتىسى قىلىپ، ئوڭغا بۇرۇلۇپ، ئوڭ پۇتنى⑪ گىچە توغرىسىغا بىر قەدەم بېسىپ، ئالدىنى 4-نومۇرلۇق ماشىنىغا قارىتىپ، سول پۇتنى بىر قەدەم ئەگەشتۈرۈپ⑫ گە بېرىپ، رەخت ئېنىنىڭ ئوتتۇرا قىسمىدا تۇرۇپ، ئوڭ پۇتنى ئاچماق تەرەپتىكى⑬ گىچە يېرىم قەدەم يۆتكەپ ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ.

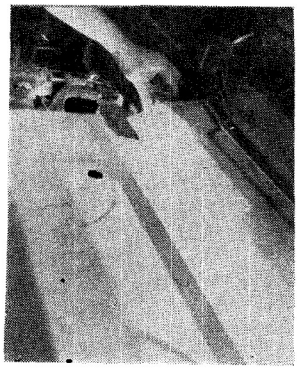
2. قۇرۇق موكا ئېلىش ئۇسۇلى

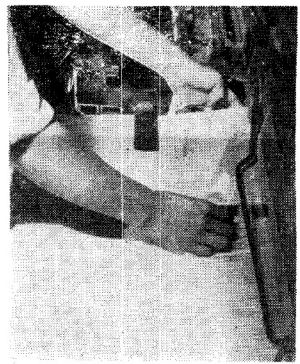
موكىنىڭ موكا يولىدىكى ئورنىغا قاراپ 4 خىل ئېلىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

1. 2-نومۇرلۇق ماشىنىدا (ئوڭ قوللۇق ماشىنىدا)، سىرتقى موكا يولىدىن موكا ئېلىنىدۇ؛ سول قول بىلەن موكا يولىدىن موكا ئىتتىرىپ چىقىرىلىدۇ، ئوڭ قول بىلەن موكا ئېلىنىپ (2-رەسىم)، موكا چۇشۇش ساندۇغىغا سېلىنىدۇ.

2. 1-نومۇرلۇق ماشىنىدا (سول قوللۇق ماشىنىدا)، ئىچكى موكا يولىدىن موكا ئېلىنىدۇ؛ سول قول بىلەن موكا موكا

يولـدىن چـقىرىلمـىچە (3 ـ رەسىم)، موكا چۈشۈش **ساندۇغـىغا** سېلىنىدۇ.





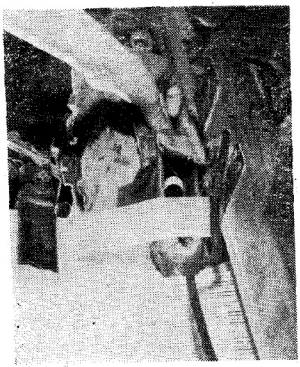
2 ـ رەسىم

3 ـ رەسىم

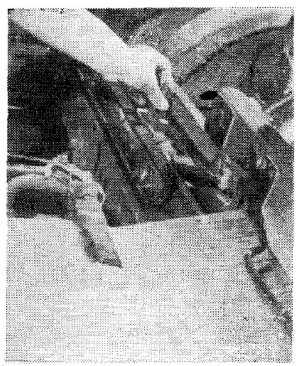
3. 3 ـ نومۇرلۇق ماشىنىدا (سول قوللۇق ماشىنىدا)، ئىچكى موكا ساندۇغىدىن موكا ئېلىنىدۇ: سول قول بىلەن موكا تايىغى ئىتتىرىلىدۇ، موكىنىڭ ئېغىر ئۇچى J31 ئورنىغا ئىتتىرىپ ئاپىرىلىدۇ، سول قول بىلەن موكا ئېلىنىپ (4 ـ رەسىم) موكا چۈشۈش ساندۇغىغا سېلىنىدۇ (N1511 تىپلىق توقۇش ماشىنىسىنىڭ قاپقىغى ئېتىلىدۇ).

سول قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن موكىنىڭ ئېغىر تەرەپ ئۇچلۇق قىسمى، باش بارمىغى بىلەن موكىنىڭ ئېغىر تەرەپ

تۆۋى قىسمىنىڭ يۇقۇرى گىرۋىگى بىسىپ تۇرۇلۇپ، موكا ئېتىلـ
دۇرۇپ چىقىرىلىـدۇ (5ـرەسىم)، موكا سول قولـدا تۇتۇلۇپ،
موكا چۈشۈش ساندۇغىغا سېلىنىـدۇ (M1511 تىپـلىـك توقۇش
ماشىنىسىنىڭ قاپقىغى ئېچىلىدۇ).



5ـرەسىم



4ـرەسىم

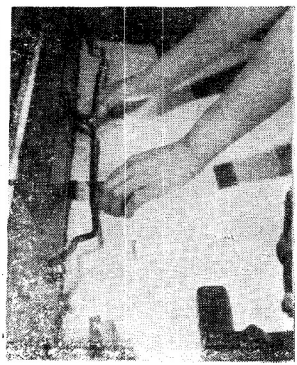
4. 4ـنومۇرلۇق ماشـىنىدا (ئوڭ قولـلۇق ماشـىنـىدا) موكا
يولىنىڭ ئوتتۇرىسىدىن موكا ئېلىنىدۇ: ئوڭ قولـىنىڭ 4 بارمىغى
جۈپلىنىپ، ئۇرۇش يېپىنىڭ كېسىشىش ئېغىزىـغا كىرگۈزۈلـدۇ،
موكا موكا يولىدىن ئىتتىرىپ چىقىرىلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا سول
قولـدا موكا تۇتۇلۇپ (6ـرەسـىم)، موكا چۈشۈش سانـدۇغىـغا
سېلىنىدۇ.

3. تولۇق موكا ئېلىش، موكا تاشلاش ئۇسۇلى

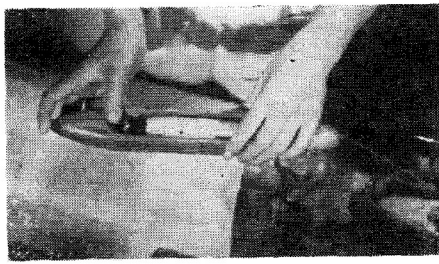
1. موكا ئىسكىلاتنىڭ ئۇستىدىن تولۇق موكا ئېلىش: سول قول بىلەن موكىنىڭ يېنىك تەرىپىنىڭ 1/3 ى تۆتۈلىدۇ، ئاندىن كېيىن ئوڭ قولغا سۇنۇپ بېرىلىدۇ، ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغى بىلەن موكىنىڭ ئېغىر تەرىپىدىكى ناچا ئاستىنىڭ ئۇستى گىرۋىگى بېسىپ تۇرۇلىدۇ، بىگىز، ئوتتۇرا بارماق بىلەن موكا ئۇچى قىسىپ (7-رەسىم) تۇرۇلىدۇ، موكا تولۇقلىنىپ، تاشقى موكا ساندۇغىغا سېلىنغاندىن كېيىن، سول قول بىلەن N39 يىپ قۇيرۇغى ئۇزۇۋېتىلىپ، توقۇش ئېغىزىغا سۇنۇلۇپ (8-رەسىم) ماشىنا ماگنىزۇلىدۇ.



8-رەسىم



6-رەسىم

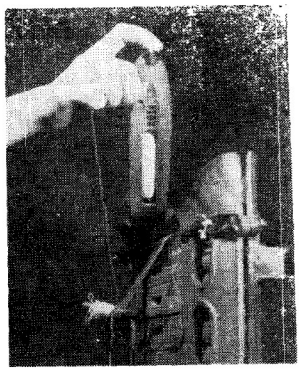


7 - رەسىم

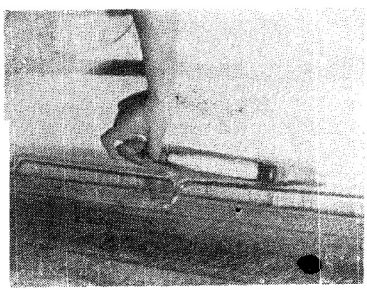
2. ئوڭ قول بىلەن موكا ئىسكىلاتىنىڭ ئۈستىدىن تۆلۈق موكا ئېلىنىپ، باش بارماق بىلەن موكىنىڭ يېنىك تەرىپىدىكى موكا بوشلۇغى ئۇچىنىڭ تېمى بېسىپ تۇرۇلىدۇ، بىگىز، ئوتتۇرا بارماق بىلەن موكا ئۇچى قىسىپ تۇرۇلىدۇ، موكىنىڭ يېنىك تەرىپىنى كۆتىرىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، چىمچىلاق بىلەن يېپ قۇيرۇغى ئىلىنىپ (9 - رەسىم) ئۆزۈۋېتىلىدۇ.

موكا تولۇقلاش: موكىنى ئىچكى موكا ساندۇغىغا تاشلىغاندىن كېيىن (10 - رەسىم) سول قول بىلەن ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ.

3. ئوڭ قول بىلەن موكا ئىسكىلاتىنىڭ ئۈستىدىن تولۇق موكا ئېلىنىپ، باش بارماق موكىنىڭ ئارقا تېمىغا سوزۇلىدۇ، ئوتتۇرا، نامسز، چىمچىلاق بارماقلار جۈپلىنىپ، ئالقانغا يېغىلىپ، موكىنىڭ ئالدى تېمى تۆتۈلىدۇ، بىگىز بارماق بىلەن موكا ئىچىدىكى ئارقاق ناچىنىڭ ئۇچى ئىلىنىپ، موكىنىڭ يېنىك تەرىپى كۆتىرىپ تۇرۇلىدۇ، چىمچىلاق بىلەن يېپ قۇيرۇغى

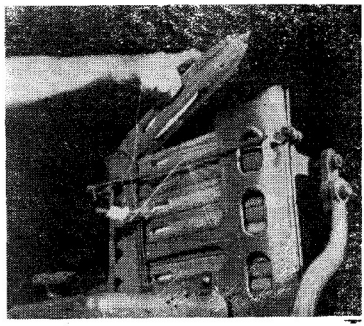


9 - رەسىم



10 - رەسىم

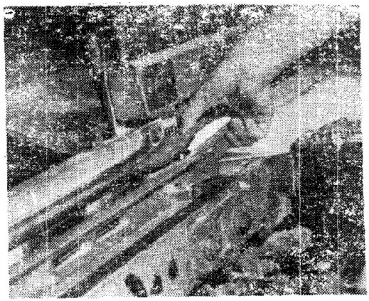
ئىلىنىپ (11 - رەسىم) ئۇزۇتىلىدۇ.



11 - رەسىم

موكىنى ئىچكى موكا ساندۇغىغا سېلىش ئۈسۈلى: مەشغۇلاتچى J 31×32 ئورنىدا تۇرۇپ، موكىنى ئىچكى موكا ئېغىزىدىكى ئۆرۈش يېپ ئۇستىگە قويۇپ، ئۆرۈش يېپىنىڭ كېرىلىش كۈچىگە تايىنىپ، باش، ئوتتۇرا، نامسىز ۋە چىمچىلاق بارماقلىرىنى موكىدىن ئايرىپ، بىگىز بارمىغى بىلەن موكىنى ئىچكى موكا ساندۇغىغا ئىتتىرىدۇ (12 - رەسىم).

4. موكا ئىسكىلاتىنىڭ ئاستىدىن تولۇق موكا ئېلىش: ئوڭ قولىنىڭ باش بارمىغى بىلەن N14 نىڭ ئاستى قىسمى تېرەپ تۇرۇلىدۇ. بىگىز، ئوتتۇرا بارماقلارنى جۈپلەپ، موكىنىڭ ئېغىر تەرىپىنىڭ ئاستى ئوقۇرىغا كىرگۈزۈش ئارقىلىق موكا ئىلىپ چىقىرىلىدۇ (13 - رەسىم).

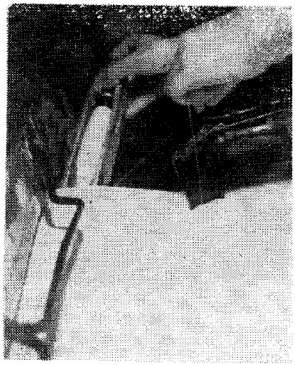


12 - رەسىم



13 - رەسىم

موكىنى ئوڭ تۆل بىلەن ئېلىپ، تولۇق موكىنى تاشقى موكا سىدۇغىغا سېلىپ (14 - رەسىم) بولغاندىن كېيىن ماشىنا ماڭغۇ- زۇلىدۇ.



14 - رەسم

مېڭ شياۋلىنىڭ ئارقاق ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات ئۇسۇلى

شىجياجۇاڭ شەھەرلىك 3 - پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى

1. مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

موكا ئېلىش، موكا تاشلاش ئىككى قولدا گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىلىدۇ، ھەركەت قىسقا، باغلىنىشلىق، كەسكىن، چاقماق بولۇپ، پۇختا، دەل، تېز، ياخشى بولۇش ئىشقا ئاشۇرۇلىدۇ.

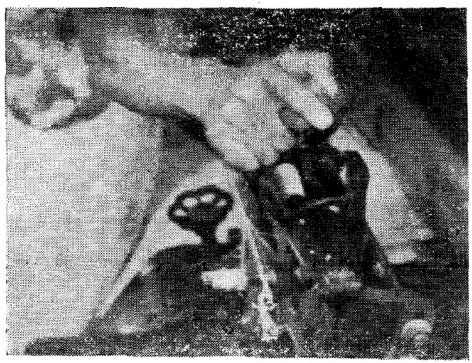
2. مەشغۇلات ئۇسۇلىغا دائىر كونكرېت ھەركەتلىرى

بىرىنچى گۇرۇپپا ماشىنلىرىدا (ئىككى ماشىنىدا)

(a) سول قوللۇق ماشىنا

1. قۇرۇق موكا ياندۇرۇش ۋە تولۇق موكا ئېلىش ئۇسۇلى: سول قول بىلەن قۇرۇق موكىنى ئېلىش ۋە قويۇش، ئوڭ قول بىلەن تولۇق موكىنى ئېلىش، ئىككى قول بىلەن بىر ۋاقىتتا گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىلىدۇ. تولۇق موكىنى ئېلىش ئۇسۇلى

(1-رەسىم): ئوك قولنىڭ باش ۋە ئوتتۇرا بارمىقى بىلەن موكا ئاغزى قىسمىنىڭ ئىچكى-تاشقى ئىككى تەرىپىنى قىسىش، بىگىز بارماق بىلەن موكا ئۇچىنى سەل ئىچىگە يانتۇ قىلىپ تۇرۇش، نامسىز ۋە چىمچىلاق بارماق بىلەن موكا ئىسكىلاتسىنىڭ مۇڭگۈز مقىدىكى يېرىنى قىسىش ۋە تارتىپ ئۈزۈشتىن ئىبارەت.



1-رەسىم

2. موكا تاشلاش ئۇسۇلى (ئۇدۇل تاشلاش): موكا ئېلىش ئۇسۇلى 1-رەسىمدىكىگە ئوخشاش بولۇپ ئۆزگەرمەيدۇ (قول-دىن قولغا ئالماشتۇرۇلمايدۇ)، قول ئالقىنى ئىچكى موكا ساندۇ-غىغا يانتۇ قىلىنىپ قولنىڭ بېغىش كۈچى ئارقىلىق موكا تاشلى-نىدۇ. ئارقاق يېپ چىقىپ كېتىپ، ئارقاق يېپىنىڭ كەم بولۇپ

قېلىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، نامسز ۋە چىمچىلاق بارماق بىلەن يەنە يىپ قۇيرۇغى قىسىپ تۇرغۇلىدۇ.

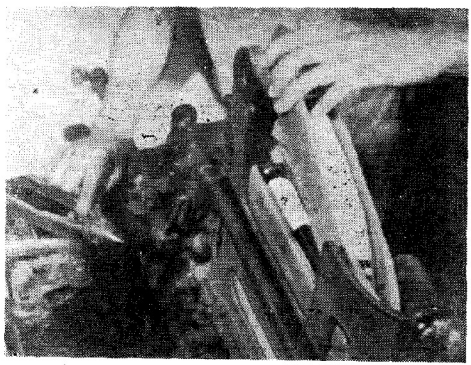
(b) ئوڭ قولنۇق ماشىنا

1. قۇرۇق موكا ياندۇرۇش ۋە تولۇق موكا ئېلىش ئۇسۇلى: ئوڭ قول بىلەن قۇرۇق موكا ئېلىش ۋە قويۇش، سول قول بىلەن تولۇق موكا ئېلىش ئىككى قول بىلەن بىر ۋاقىتتا گىرە-لەشتۇرۇپ ئېلىپ بېرىلىدۇ. قۇرۇق موكا ئېلىشتا، ئوڭ قولىنىڭ باش، بىگىز بارمىغى بىلەن موكا ئېغىز قىسمىنىڭ ئىچكى تېمە-دىن تۇتۇپ تۇرۇپ، K60 بىلەن L 46×47 نىڭ ئوتتۇرىسىدىن تارتىپ چىقىرىلىدۇ (2-رەسىم) (رەخت ئېنى بەك كەڭ بولغان مەھسۇلات تۇرلىرىدە موكىنى تەتۇر ئىتتىرىش ئۇسۇلى قوللا-نىلسا بولىدۇ). تولۇق موكا ئېلىشتا، سول قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن موكا قۇيرۇغىنى كۆتىرىپ، ئارقىدىنلا 4 بارماقنى دەرھال جۈپلەپ، موكىنىڭ قۇيرۇق قىسمى تۇتۇلىدۇ. موكا تاشلاش، قۇرۇق موكا قويۇش ۋە تولۇق موكا ئېلىشتا، مۇڭگۈز مقتىكى يىپ بىرلا ۋاقىتتا ئۇزۇۋېتىلىدۇ.

2. موكا تاشلاش ئۇسۇلى (يېرىم ئەن بويىچە تەتۇر موكا تاشلاش):

تولۇق موكا ئېلىنغاندىن كېيىن، 4 بارماقنى جۈپلەپ، موكا-نىڭ قۇيرۇق قىسمىدىن تۇتۇلىدۇ. باش بارماق بىلەن موكا ئۇچىنىڭ ئۇستى قىسمى بېسىپ تۇرۇلىدۇ، ئاندىن كېيىن بېغىش كۆچى بىلەن تەتۇر موكا تاشلىنىدۇ. ئۆرۈش يېنى ئۇزۇۋېتىش-

تىن ساقلىنىش ئۈچۈن، موكىنى قولدىن چىقىرىشتا ئوتتۇرا، نامسز ۋە چىمچىلاق بارماقلار كۆتىرىلىدۇ.



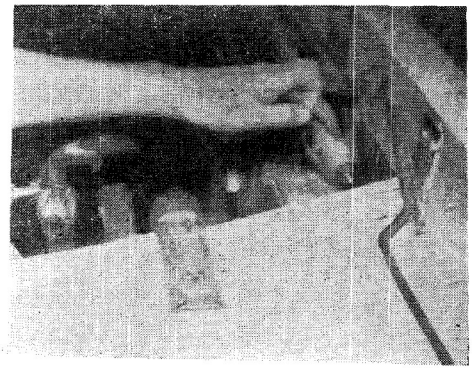
2 - رەسىم

ئىككىنچى گۇرۇپپا ماشىنلىرىدا (ئىككى ماشىندا)

(a) سول قوللۇق ماشىنا

1. قۇرۇق موكا ئېلىش: سول قولنىڭ ئوتتۇرا ياكى بىگىز بارمىغىنى ھەركىنىڭ باش قىسمىنىڭ ئىچكى تېمىغا سوزۇپ كىرگۈزۈپ، موكا ئالمىشىش تەرەپنىڭ ئىچكى يۆنۈلۈشىگە قارىتىپ ئاستا كۆتىرىش ئارقىلىق، موكا يولىدىن قۇرۇق موكا چىقىرۋېلىنىدۇ (3 - رەسىم).

2. تولۇق موكا ئېلىش: ئوڭ قولنىڭ باش ۋە ئوتتۇرا بار-

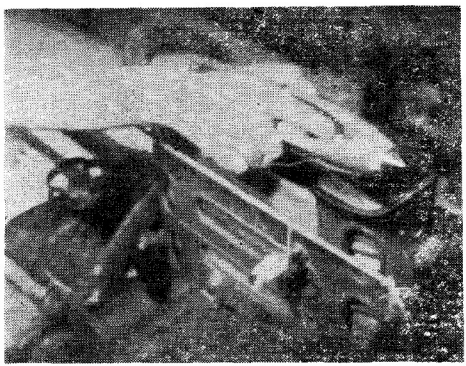


3 - رەسىم

ماقلىرى بىلەن موكىنىڭ ئىچكى - تاشقى تېمى قىسىپ تۇرۇلىدۇ، يىگىز بارماق بىلەن ئارقاق ناچىنىڭ بېشى سەل - پەل ئىچىگە يانتۇ قىلىنىپ تىرەپ تۇرۇلىدۇ، نامسىز ۋە چىمچىلاق بارماق بىلەن مۇڭگۈز مقتىكى يىپ قىسىپ تۇرۇلۇش بىلەن بىر ۋاقىتتا تارتىپ ئۇزۇۋېتىلىدۇ (4 - رەسىم).

3. موكا تاشلاش ئۇسۇلى (ئىچكى موكا ساندۇغىغا بېۋاستە موكا تاشلاش): تولۇق موكا ئېلىنغاندىن كېيىن (قولدىن قولغا ئالماشتۇرۇلمايدۇ)، موكا ئېلىش ئۇسۇلى ئۆزگەرتىلمەستىن ئىچكى موكا ساندۇغىغا بېۋاستە تاشلىنىدۇ. گىرۇەك يىپىنىڭ كېرىلىش كۈچىگە تايىنىپ تۆۋەنىگە سەل بېسىش بىلەن بىر

ۋاقتتا بىگىز بارماق بىلەن تارقاق يىپ ناچىسى تەرەپ تۇرۇ-لىدۇ، ئاندىن كېيىن ئۇ موكا ساندۇغىغا كۈچ بىلەن تاشلىنىدۇ.

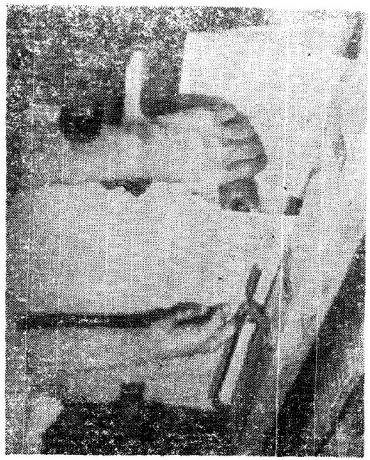


4 - رەسىم

(b) ئوك قوللۇق ماشىنا

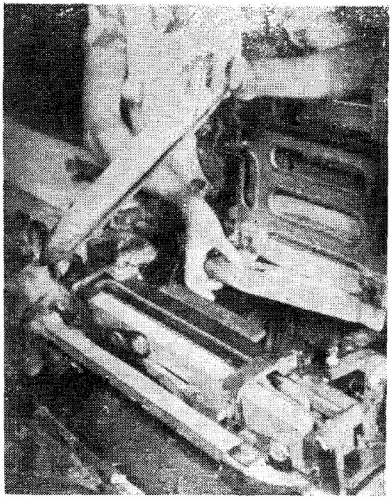
1. قۇرۇق موكا ئېلىش: ئوك قولىنىك ئوتتۇرا، بىگىز بار-مىغى موكا يولىنىك توقۇش ئېغىزىغا كىرگۈزۈلۈپ، ئۆرۈش يېپىنى بېسىپ تۇرۇپ موكا قۇيرۇغىنى ئىتتىرىلىدۇ، موكىنىك ئالدى قىسمى كۆتىرىلىپ، توقۇش ئېغىزىدىكى يېپتىن ئېتىلىپ چىقىشى بىلەنلا سول قول بىلەن تۇتۇۋېلىنىدۇ (5-رەسىم).

2. سول قول بىلەن قۇرۇق موكا قويۇش: ئوك قول بىلەن تولۇق موكا ئېلىشتا ئىككى قول گىرەلەشتۈرۈلۈپ ئىشقا سېلى-



5 - رەسىم

نسدۇ. ئوك قولىنىڭ ئوتتۇرا، نامسز بارمىغىنى N17 نىڭ ئۈچىنى بويلىتىپ (باش بارماق بىلەن موكا ئىسكىلاتى توسۇۋېلىنىدۇ) موكا ئىسكىلاتىنىڭ تېگىدىن موكا تارتىپ چىقىرىلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا باش بارماق تۆۋەنگە چۈشۈرۈلۈپ موكا ئۈچىنىڭ ئوستى قىسمى بېسىپ تۇرۇلۇش بىلەن، موكا ئېلىپ چىقىلىدۇ (سول قول بىلەن موكا ئىسكىلاتىدىكى يانتۇ يېپ ئۇزۇۋېتىلىدۇ)، ئاندىن كېيىن پۈتۈن ئەن بويىچە موكا تاشلاپ ماشىنا ماكىۇزۇلدۇ (6 - رەسىم).



6 - رەسم

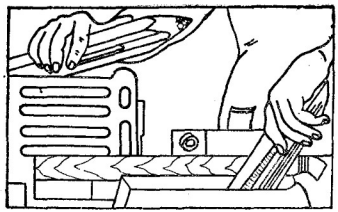
يۇ شياۋسۇينىڭ ئارقاق يىپ ئۇزۇلۈش سەۋدىسى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

ۋۇخەن شەھەرلىك 6 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

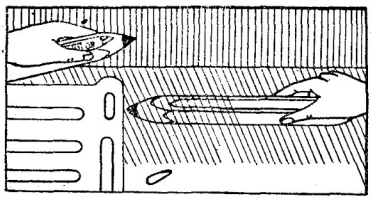
1. ئىككى قولىنى گىرەلەشتۇرۇپ ئىشلەش، موكىنى تېز ئېلىش، موكىنى چىڭ تۇتۇش، موكىنى دەل تاشلاش، ھەر-كىتىنىڭ باغلىنىشى، ماسلىشىشى ياخشى بولۇش ــ مانا بۇ، يۇ شياۋسۇينىڭ مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى. مەشغۇلات ھەرىكىتىنىڭ ئايرىم ـ ئايرىم مەزمۇنى تۆۋەندىكىدەك:

1. ئىككى قولىنى گىرەلەشتۇرۇپ ئىشلەش بۇنىڭدا بىر قول بىلەن قۇرۇق موكا ئېلىنىدۇ ۋە قويۇلىدۇ. يەنە بىر قول بىلەن تولۇق موكا ئېلىنىدۇ ۋە تاشلىنىدۇ، بىكار بولغان قول بىلەن ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ.

2. موكىنى تېز ئېلىش 3 بارماق (باش، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماق) يىپ قەۋىتىگە كىرگۈزۈلۈپ، قۇرۇق موكا قىسىپ چىقىرىلىدۇ، سۈرئەت تېز بولىدۇ.



1 - رەسىم



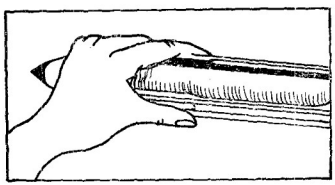
2 - رەسىم

3. موكىنى چىڭ تۈتۈش موكىنىڭ بىر ئۇچى پۈختا تۈتۈلىدۇ، 5 بارماقنىڭ كۈچ ئىشلىتىشى مۇۋاپىق بولىدۇ.

4. موكىنى دەل تاشلاش موكىنىڭ بىر ئۇچى پۈختا تۈتۈلۈپ، 5 بارماقنىڭ كۈچى مۇۋاپىق ئىشلىتىلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن موكا پولات چىڭدىغۇچنى بويلىتىپ پارالىل تاشلىنىدۇ.

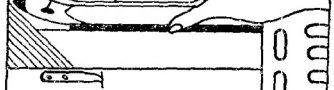
5. ھەركەتنىڭ باغلىنىشى، ماسلىشىشى ياخشى بولۇش بىر قول

بىلەن تولۇق موكا ئېلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا يەنە بىر قولدا مۇڭگۈز مقتىكى قايتۇرۇلما يىپ ئۇزۇۋېتىلىدۇ؛ بىر قول بىلەن موكا سېلىنىدۇ، يەنە بىر قول بىلەن ئاچماق ئېچىلىدۇ. ھەركەت قىسقا، باغلىنىشى ۋە ماسلىشىشى ياخشى بولىدۇ.

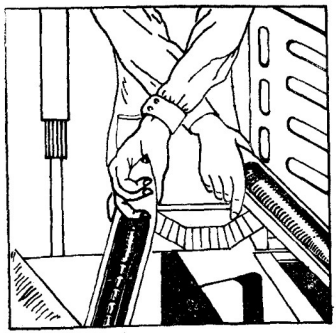


3 - رەسىم

مەسىلەن، 4 - ماشىنىدا، سول قول بىلەن قۇرۇق موكا ئېلىنسا ۋە قويۇلسا، ئوڭ قول بىلەن ئاستىدىن تولۇق موكا ئېلىنىپ، تېز سۈرئەت بىلەن پۇتۇن ئەن بويىچە ئوڭ تاشلىنىدۇ. تولۇق موكىنىڭ ئۈدۈل تەرەپتىكى موكا ساندۇغىغا كىرىشى تېز، دەل، پۇختا بولىدۇ.



4 - رەسىم



5 ـ رەسم

لۇلەنتىكنىڭ مەشغۇلات سىرتىدا كۆكرىگى ئالدىدا بىلىگىنى ئېگىپ ئۇچ ئۇلاش ئۇسۇلى

شىنجاڭ 1-ئاۋغۇست پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى

1. مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

1. ئىككى قولىنىڭ ھەرقايسى بارماقلىرىنىڭ ھەركىتى ماسلاشتۇرۇلۇپ بىر بىرىگە زىچ ئۇلىنىدۇ. ئۇلاق ئۇلىغاندا ئىككى قول تەكشى ۋە سالماق بولىدۇ.

2. سول قول قولتۇغى چىڭ قىسىلىدۇ، سول قولنىڭ ئورىنىنى مۇقىملاشتۇرۇپ، ئۇلاق ئۇلاشتا قول تىترىمەيدۇ، دەل بولۇش ئۇنۇمى يۇقۇرى بولىدۇ.

3. قول بېغىشى ئايلىنىدۇ، سول ۋە ئوڭ قولنىڭ باش، بىگىز بارماقلىرىنىڭ رولى تولۇق جارى قىلدۇرۇلىدۇ، ئىككى قول زىچ ماسلىشىپ، ھەركەت تەكرارلانمايدۇ.

4. ئۇچ ئۇزۇش تېز، ئۇچىنىڭ توغرىلىنىشى دەل، يۆگىگەن ھالقا كىچىك بولىدۇ. ئۇچ بېسىش، ئۇلاق چىڭتىش، يىپ سۇنۇش، ئۇچ يېتەكلەشتىن ئىبارەت ھەر بىر ھەركەت باغلىنىشلىق بولۇپ توختاپ قالمايدۇ، ھەركەت تېز، توغرا بولۇپ،

ئىككى قول تەڭ ئىشقا سېلىنىدۇ، ئارتۇق ھەركەت بولمايدۇ.

2. ئاساسىي ھەرىكىتىنىڭ تەھلىل قىلىنىشى

1. ئۇچ ئۇزۇش ئۇچ ئىزۇشتە ئوڭ قولنىڭ نامسىز ۋە چىمچىلاق بارمىغى بىلەن يېپ چىڭ قىسىلىپ، ئۇچ قاتتىق، ئۇزۇنلۇغى تەكشى ئۇزۇلىدۇ، ئۇلاق بىلەن ئۇلاق ئوتتۇرىسىدىكى ئارىلىق 2 — 2.5 سانتىمېتىرگىچە بولىدىغانلىغى ئۇچۇن، يېپ ئۇچى يۇقۇرى تۆۋەنگە سوزۇلۇپ، يىغىلىۋالمايدۇ. شۇنىڭ بىلەن ھەركەتنى ئازايتىپ، ۋاقىتنى تېجەپ، ئۇچنى دەل جايىدا توغرىلاش ئۇچۇن ياخشى شەرت-شارائىت ھازىرلىغىلى بولىدۇ.

2. ئۇچ توغرىلاش ئىككى تال يېپىنىڭ گىرەلەشتۇرۇلۇش بۇلۇڭى 75° — 90° بولىدۇ، سول قولنىڭ باش، بىگىز بارمىغى بىلەن يېپ ئۇچى چىڭ تۇتۇلىدۇ، لېكىن بىگىز بارماق باش بارماقتىن 0.8 سانتىمېتىر ئۇزۇن سوزۇلىدۇ، ئۇچ ئۇلاش سۇپىتىگە كاپالەتلىك قىلىش ئۇچۇن، ئىككى تال يېپ ئۇچىنىڭ ئۇزۇنلۇغى 0.6 — 0.8 سانتىمېتىر بولىدۇ، جۇملىدىن ئۇچ بېسىپ، ئۇلاق چىگىتىش ئۇچۇن ئۇستۇنكى يېپ ئۇچى سەل ئۇزۇن بولىدۇ.

3. ھالقا يۆگەش، ئۇچ بېسىش ھالقا يۆگەشتە ئوڭ-سول ئىككى قولنىڭ باش، بىگىز بارماقلىرى زىچ ماسلاشتۇرۇلۇپ، بارماق ئۇچلىرى ئاساسەن چىڭ جۇپلىنىپ، بىر بىرىدىن ئايرىلماستىن ئايلاندۇرۇلىدۇ. سول قولنىڭ باش بارمىغى بىلەن

تۆۋەندىن يۇقۇرىغا ھالغا يۆگىلىدۇ. يىپ ھالقىسىنىڭ ئورنى ئادەتتە سول قول باش بارمىغى تىرنىغىنىڭ 2/5 قىسمىدا بولىدۇ. شۇنداق قىلغاندا ھەم توغرا بولىدۇ، يۆگىگەن ھالقىمۇ كىچىك بولىدۇ. ئاندىن يەنە ئوڭ قولنىڭ باش، بىگىز بارماقلىرى بىلەن يىپ ئىلىپ، يىپنىڭ ئۇچى بېسىلىدۇ. ئۇچ باسقاندا ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغى يۇقۇرىغا سەل قايرىلىدۇ. لېكىن يىپ ئۇچىنى ھالقىغا كىرگۈزۈشكە ئاسان بولسۇن ئۈچۈن، ھەركەت كۆچى تولىمۇ ئېشىپ كەتمەسلىگى كېرەك (ئىككى قول ھەركىتىنىڭ ئىش تەقسىماتى: سول قول بىلەن ھالقا يۆگەش، ئۇچ توغرىلاش، يىپ يېتەكلەش ھەركىتى ئورۇنلىنىدۇ: ئوڭ قول بىلەن ئۇچ ئۈزۈش، ئۇلاق چىگىتىش، يىپ سۈنۈپ بېرىش ھەركىتى ئورۇنلىنىدۇ).

4. ئۇلاق چىگىتىش، يىپ يېتەكلەش ئۇلاق چىگىتىشتا، ئىككى قولنىڭ باش، بىگىز بارماقلىرىنى ئۆزئارا چىڭ بېسىپ، ئوڭ قولنىڭ بىگىز بارمىغىنى سول قولنىڭ باش بارمىغىغا چىڭ چاپلاپ، ئارقىسىغا يىپ يېتەكلەپ كۆتىرىپ، يىپنى تىرناق تۈۋىگە يۆگەش بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئوڭ قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن يىپ بېسىپ تۇرۇلىدۇ، ئارقىدىنلا ئۇنى سول قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن تۆۋەنىگە قارىتىپ ئاستا ئېشىپ، يىپ ئۇچىنى ئۇلاق ئۇلاش ئۈزۈنلۇغىغا مۇۋاپىق قىلىپ، دەرھال ئىككىنچى ئۇلاش ھەركىتى ئېلىپ بېرىلىدۇ.

لى ۋېيجۇنىڭ ئىككى بىلىگىنى سەل سوزۇپ، ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى

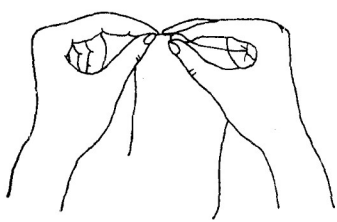
جېڭجۇ شەھەرلىك 1 ـ پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى

لى ۋېيجۇنىڭ مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى: باغلىنىشى ياخشى، تەكرارلىنىشى ئاز، ھەركەت مۇساپىسى قىسقا، بىلەكنىڭ سوزۇ-لۇشى ئازراق. تۆۋەندە بۇ 4 جەھەتكە بۆلۈپ تونۇشتۇرۇلىدۇ.

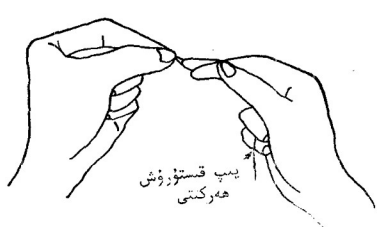
1. باغلىنىشى ياخشى مەشغۇلات سىرتىدا ئۇلاق ئۇلاشقا ئائىت بولغان ئۇچ قوشۇش، ھالقا يۆگەش، يىپ ئۇچىنى بېسىش، يىپ تارتىش، يىپ تۆتۈش ۋە ئۇچ ئۇزۇشتىن ئىبارەت 6 ھەركەتنىڭ ئۆزئارا باغلىنىشى بىرقەدەر ياخشى، مەسىلەن: بىر تەرەپتىن ئۇچ قوشۇلىدۇ، بىر تەرەپتىن سول قولنىڭ باش بارمىغى تۆۋەنگە بۇرۇلىدۇ، يەنە بىر تەرەپتىن ئوڭ قول بىلەن يىپنى تۆتۈپ يۇقۇرىغا كۆتىرىپ ھالقا يۆگەشكە تەييارلىق قىلىنىدۇ. ھەركەت زىچ باغلىنىپ، ئۇتتۇرىدا توختاپ قالمايدۇ.

2. تەكرارلىنىشى ئاز ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغى بىلەن يىپ ئۇچى بېسىلىپ، بىگىز بارماق بىلەن يىپ تارتىلىدۇ. ئۇتتۇرا بارماق تېز كۆتىرىلىپ، بىگىز بارماق يۇقۇرىغا چىقىرىلىدۇ، بىگىز ۋە باش بارماق بىلەن يىپ تۆتۇلىدۇ. يىپ ئوڭ قولنىڭ

ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن سول قولىنىڭ باش، بىگىز بارمىغىنى چىڭ جۈپلەپ تۇرۇپ ئۇزۇۋۈتىلىدۇ. شۇنداق قىلغاندا، باش بارماقنىڭ كەينىگە يېنىپ يېپ تۇتۇشىدەك بىر ھەركەتنى ئازايتقىلى بولىدۇ. مەسىلەن، 1 ـ، 2 ـ رەسىمدىكىدەك. يېپنى ئۇزگەدىن كېيىن دەرھال ئىككىنچى قېتىملىق ئۇچ قوشۇش ھەركىتىنى ئېلىپ بېرىش كېرەك.



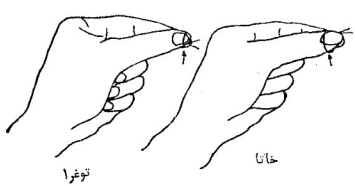
1 ـ رەسىم



2 ـ رەسىم

3. ھەرکەت مۇسابىسى قىسقا

(1) ھالقا يۆگەش: ئوڭ قول بىلەن ئۇچ قوشۇلىدۇ، سول قولنىڭ باش بارمىغى بىر تەرەپتىن تۆۋەنگە بۇرۇلۇپ، ئاندىن يۇقۇرىغا بىر چىقىرىلىدۇ، ئوڭ قول يەنە يۇقۇرىغا كۆتىرىلىپ يېرىم ئايلاندۇرۇلىدۇ، ئىككى قول ماسلاشتۇرۇلۇپ، ئىش يۈزىدە ھەرقايسىسى يېرىم ئايلاندۇرۇلىدۇ، ھالقا يۆگەشتە يىپ سول قول باش بارمىغىنىڭ ئوڭ يېرىم تەرەپ ئۇچىدا بولىدۇ، ئوڭ قولنىڭ چىمچىلاق ۋە نامسز بارماقلىرىنىڭ بىرىنچى بوغۇملىرىدا يىپ چىڭ قىسىلىدۇ (3 ـ رەسىم).

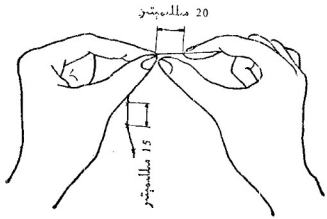


3 ـ رەسىم

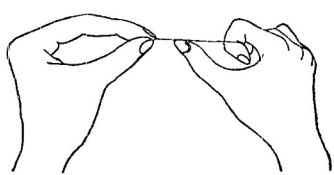
(2) يىپ بېسىش، يىپ تارتىش: ھالقا يۆگەپ بولغاندىن كېيىن، سول قولنىڭ باش بارمىغى سەل ـ پەل كۆتىرىلىدۇ، ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغى بىلەن ئۇستۇنكى بىر تال يىپ ئۇچى بېسىپ كىرگۈزۈلىدۇ. سول قولنىڭ باش بارمىغىنى ئېگىشكە، تىرناق بىلەن ئۇچ بېسىشقا بولمايدۇ.

يىپ تارتىش: يىپ باش بارماق بىلەن بېسىپ تۇرۇلىدۇ،

بىگىز بارماق بىلەن يىپ ئوڭغا چىڭ تارتىلىدۇ، چىمچىلاق ۋە نامسىز بارماق بىلەن ئۈزۈن يىپ چىڭ قىسىلىدۇ، تارتقان يىپ-نىڭ ئۈزۈنلۇغى ئادەتتە 2 سانتىمېتىر بولىدۇ. ئولىنىدىغان ئۇچ بىلەن ئۇچ ئوتتۇرىسىدىكى ئارىلىق 1.5 سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدە بولىدۇ. مەسىلەن 4 ـ ، 5 ـ رەسىمدىكىدەك.



4 ـ رەسىم



5 ـ رەسىم

4. كۆكرەك ئالدىدا ئىككى بىلەكنى سەل سوزۇپ ئۇلاق ئۇلاش: ئىككى بىلەك يەر بىلەن پاراللىل قىلىنىدۇ، ھەم ئالدىغا

سەل سوزۇلىدۇ، باش ئېگىلمەيدۇ، بىلەك كۆتىرىلمەيدۇ، شۇنداق بولغاندا ئىشلەپچىقىرىشنىڭ ئەملىي ئېھتىياجىغا ئۇيغۇن كېلىدۇ.

گاۋ سىمپېنىك مەشغۇلات سىرتىدا ئۇزۇن يېپنى ئۇزۇپ ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى

ۋېيغاك پاختا توقۇمچىلىق فابرىكىسى

(a) مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

1. ئۇچ ئۇزۇش ئۇسۇلى بىلەن ماشىنىدا ئۇلاق ئۇلاشتىكى يېپ قۇيرۇغىنى ئۇزۇش ھەرىكىتى ئوخشاش بولۇپ، ئۇ ئىشلەپچىقىرىشنىك ئەملىيىتىگە بىرلەشتۈرۈلىدۇ.

2. ئۇچ ئۇزۇش ئۇسۇلى بىلەن ئۇلاق ئۇلىغاندا، ئۆلچەمگە توشۇش نىسبىتى يۇقۇرى بولىدۇ، پاختا رەختىنىك سۈپىتىنى يۇقۇرى كۆتىرىشكىمۇ پايدىلىق بولىدۇ.

3. ئىككى قول بىلەن بىرلا ۋاقىتتا ھالقا يۆگىلىدۇ. ھەرىكەت ئەپچىل، باغلىنىشلىق بولىدۇ، ئىش سۈپىتى ياخشى، سۈرئىتى تېز بولىدۇ.

(b) مەشغۇلات ئۇسۇلى

1. بىر تال ئۇزۇن يېپ (بىر مىنۇت ئىچىدىكى ئۇچ ئۇلاشقا يەتكۈدەك بولۇشى كېرەك) بىلەن ئۇلاق ئۇلاشتا، يېپ قۇيرۇغىنىك بىر ئۇچى سول قولنىك ئوتتۇرا بارمىغىنىك بىرىنچى بوغۇمىغا سائەت ئىستىرىلكىسىنىك يۆنۈلۈشى بويىچە 4~5 ھالقا

قىلىپ يۆگىلىدۇ، يۆگەپ ئېشىپ قالغان يېپ ئوك قول بىلەن تۇتۇلۇپ، چىمچىلاق ۋە نامسىز بارماقنىڭ ئۇتتۇرىسىغا قىستۇرۇلىدۇ.

2. ئوك ۋە سول قولنىڭ بىگىز بارمىغى ئوك قولنىڭ باش بارمىغىغا يېقىنلاشتۇرۇلۇپ، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماقنىڭ ئوتتۇرىسىدا يېپ قۇيرۇغى ئۇزۇۋۆتىلىدۇ. ئۇزۇۋۆتكەن يېپ قۇيرۇغىنى ئوك قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغىنىڭ ئىككىنچى بوغۇمىغا قويۇپ، ئوك، سول قول بىلەن بىرلا ۋاقىتتا ئۇچ توغرىلاپ، ئۇلاق ئۇلاشقا ھازىرلىق قىلىنىدۇ.

3. ئىككى قول بىلەن ھالقا يۆگەپ، رەخت توقۇش ئۇلىغىنى ئۇلاپ، ئوك قولنىڭ بىگىز، ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن يېپ قۇيرۇغىنى چىك تارتىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئۇلاپ بولغان ئۇلاقنى سول قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغىنىڭ بىرىنچى بوغۇمىغا يۆگەپ، بىر ئۇلاق ئۇلاش ھەركىتى ئورۇنلىنىدۇ.

داۋاملىق ئۇچ ئۇلاش ۋاقىتىدا، يۇقۇرىدىكى ئۇچ ئۇزۇش ئۇسۇلى ئارقىلىق كېيىنكى ئۇچ ئۇلاش ھەركىتى باشلىنىدۇ.

ئاپتو ماتىك پاختا رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىش ئۇسۇلى

(سىناق تەرىقىسىدە يولغا قويۇلدۇ)

مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىشتىن مەقسەت مەشغۇلات تېخنىكىسى جەھەتتىكى تەجرىبىلەرنى تەھلىل قىلىش، خۇلاسلەش، ئالماشتۇرۇش، شۇ ئارقىلىق ئۆزئارا ئۆگىنىش، بىرىنىڭ ئارتۇقچىلىغىنى قوبۇل قىلىپ بىرىنىڭ كەمىنى تولدۇرۇش، شۇنىڭ بىلەن بىرلىكتە ئۆسۈش مەقسىدىگە يېتىش. مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىشتە، ماشىنىغا قارىغۇچىلار سۈپەتنى بىرىنچى ئورۇنغا قويۇپ، ياخشى بولۇش ئاساسىدا تېز بولۇشنى كۆزلەش ئىدىيىسىدە چىڭ تۇرۇشى، ئىشلەپچىقىرىش ئەملىيىتىنى ئاساس قىلىش پىرىنسىپىنى ئىزچىللاشتۇرۇشى كېرەك. مەشق قىلدۇرغۇچى ئوموملىنىڭ مەنپەئەتىنى كۆزلەپ، ھەقىقەتنى ئەملىيەتتىن ئىزلەپ، ئەستايىدىل ياردەم قىلىپ ۋە ئۆگىتىپ، قاتتىق تەلەپ قويۇپ، ھەم نەتىجىلەرنى مۇئەييەنلەشتۇرۇپ ئالاھىدىلىكىنى تېپىشى، ھەم پەرقلەرنى تېپىپ،

نىشانىنى كۆرسىتىپ بېرىشى كېرەك، ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ ئاساسىي مەزمۇنى ئايلىنىپ يۈرۈپ مەشغۇلات قىلىش، ئۇزۇلۈگەن ئارقاقنى بىر تەرەپ قىلىش، ئۇزۇلگەن ئارقاقنى بىر تەرەپ قىلىش ۋە مەشغۇلات سىرتىدا ئۇلاق ئۇلاشتىن ئىبارەت. شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا يەنە "بىلىشكە تېگىشلىك ئىشلار"نىڭ مەزمۇنىنى تەكشۈرۈش ئارقىلىق ماشىنىغا قارىغۇچىلارنىڭ ئىش-لەپچىقىرىش تېخنىكىسىنى باشقۇرۇشقا دائىر بىلىملەرنى تىرد-شىپ ئۆگىنىپ، ئىشلەپچىقىرىش ۋەزىپىسىنى نېخىمۇ ياخشى ئورۇنلىشىغا تۈرتكە بولۇش كېرەك.

1. ئايلىنىپ يۈرۈش مەشغۇلاتى

(a) ئايلىنىپ يۈرۈشنىڭ ئورۇنلاشتۇرۇلۇشى

1. ئايلىنىپ يۈرۈش يولى: 2:1 لىنىيىلىك (يوللۇق) ئايلىنىپ يۈرۈشنى يولغا قويغانلار 4 كىچىك ئايلىنىش بويىچە: 1:1 لىنىيىلىك ئايلىنىپ يۈرۈشنى يولغا قويغانلار 3 ئايلىنىش بويىچە سىناپ بېكىتىلىدۇ. باشقا لىنىيىلىك ئايلىنىپ يۈرۈشنى يولغا قويغانلارنىڭ قانچە ئايلىنىشىنى سىناپ بېكىتىشنى ھەرقايسى جايلارنىڭ ئۆزلىرى بەلگىلەيدۇ.

ئايلىنىپ يۈرۈش يولى خاتا مېڭىلغان بولسا بىر قېتىمغا 1 نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ. يولنى خاتا ماڭغانلىق نورمال يولدىن چەتلەپ كەتكەنلىك بولىدۇ. رەخت يۈزى تەرەپتىكى 4 ۋە ئۇنىڭدىن ئارتۇق ماشىنىدىن، ئۆرۈش يىپ تەرەپتىكى 2 ۋە

ئۇنىڭدىن ئارتۇق ماشىنىدىن ئۆتۈپ كەتكەنلىگىنىمۇ سەزمىگەن بولسا، مەشق قىلدۇرغۇچى ئۇنىڭغا ئۆز ۋاقتىدا ئۇقتۇرۇپ، كەيىنىگە قايتۇرۇپ، قايتىدىن ماڭدۇرىدۇ ھەم نومۇرىنى تۇتۇۋالىدۇ.

2. ئايلىنىپ يۇرۇش ۋاقتى: ھەرقايسى جايلار تەرىپىدىن مەھسۇلات تۇرى، قارىلىدىغان ماشىنىلارنىڭ سانى، ئايلىنىپ يۇرۇش يولى ۋە ئىشلەپچىقىرىش شەرتلىرىگە قاراپ تۇزۇپ چىقىلىدۇ.

ئايلىنىپ يۇرۇشنىڭ باشلىنىش ۋە توختىلىش نۇقتىسى N48 ئورۇنغا كىرىشنى ئۆلچەم قىلىدۇ. ئەڭ ئاخىرقى بىر ئايلىنىپ يۇرۇشتە N48 گە كىرمىگىچە سائەت توختىتىلمايدۇ. ھەر بىر ئايلىنىپ يۇرۇش ۋاقتىدىن 10 سېكۇنت ئېشىپ كەتسە 0.1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. سېكۇنت بىرلىك قىلىنىدۇ، ئۇنىڭدىن كېيىنكى كەسىر سان ھىساپلانمايدۇ.

3. كۆز يۇگۇرتۇش: ماشىنا ئارىلىغىغا كىرگەن ۋە ئۇنىڭدىن چىققاندا ئالدى تەرەپتىكى ياكى بارلىق ماشىنىلارغا قاراش، كېچىك ماشىنا ئارىلىغىغا كىرگەن ۋە ئۇنىڭدىن چىققاندا ئوڭ ۋە سول تەرەپتىكى ماشىنىلارغا قاراش تەلەپ قىلىنىدۇ. كۆز بىر قېتىم يۇگۇرتۇلىسە 0.1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ پۈتۈن جەريانىدا بۇ تۇردىن ئەڭ كۆپ بولغاندا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

4. جانلىق بىر تەرەپ قىلىش: ماشىنىغا قارىغۇچىلار ئالدى بىلەن يېقىندىكىسىنى، ئاندىن كېيىن يىراقتىكىسىنى، ئالدى

بىلەن ئاسىنىي، ئاندىن كېيىن تەسلىرىنى بىر تەرەپ قىلىش پىرىنسىپى بويىچە توختاپ قالغان ماشىنىنى جانلىق بىر تەرەپ قىلىشى كېرەك. ماشىنا توختاپ قالغان ئەھۋال ئاستىدا، ھەر بىر ئايلىنىپ يۈرۈشتە ھېچ بولمىغاندا تەبىئى توختاپ قالغان ماشىنىنىڭ ساندا بەلگىلەنگىنىنى ماگنىزۇش كېرەك (تەبىئى توختاپ قالغان ماشىنا سانى قارىلىۋاتقان ماشىنا سانىنىڭ 10%ى بولىدۇ، ئونلۇق كەسىردىن كېيىنكى سان پۈتۈنلەشتۈرۈلىدۇ).

ئايلىنىپ يۈرۈشتە، ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىنى ئاشۇرۇۋېتەمەسلىك شەرتى ئاستىدا تەبىئى توختاپ قالغان ماشىنىلارنىڭ ساندا بەلگىلەنگەنلىرىنىڭ ھەممىسىنى تولۇق ماگدۇرغانىدىن كېيىن، ئارقاق يىپ ئۇزۇلۇش، قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش ۋە سەۋەبسىز موكا ئالمىشىش تۈپەيلىدىن توختاپ قالغان ماشىنىلاردىن بىرى ئارتۇق ماگدۇرۇلغان بولسا، 0.1 نومۇر؛ بىر تال ئۆرۈش يىپ ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىلاردىن بىرى ئارتۇق ماگدۇرۇلغان بولسا 0.2 نومۇر؛ ئىككى تال ئۆرۈش يىپ ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىلاردىن بىرى ئارتۇق ماگدۇرۇلغان بولسا 0.3 نومۇر قوشۇپ بېرىلىدۇ، ئايلىنىپ يۈرۈش داۋامىدا ماگنىزۇشقا تېگىشلىك بولسىمۇ ماگنىزۇلماي توختاپ قالغان ماشىنىلار بولسا، ئۇ جانلىق بىر تەرەپ قىلىنمىغان قاتاردا ھىساپلىنىدۇ، ماگنىزۇلمىغىنىنىڭ ھەر بىرى ئۈچۈن 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

ئىككى ۋە ئونىڭدىن ئارتۇق ئۈچى تەتۈر ئۇزۇلگەن، 3 ۋە

ئۇنىڭدىن ئارتۇق ئۆرۈش يېپى ئۇزۇلسەن، ئۇچى گىرەلىشىپ قالغان، 4 ۋە ئۇنىڭدىن ئارتۇق ئارقاق يېپى چۈۋۈلغان كىچىك بۇزۇق رەختنىڭ كېلىپ چىقىشى سەۋەبىدىن توختاپ قالغان ماشىنا ماشىنغا قارىغۇچىنىڭ بىر تەرەپ قىلىشىغا تېگىشلىك بولمىغان ماشىنا بولۇپ هىساپلىنىدۇ، دېمەك بۇنداق ماشىنىلار بەلگە تاختىسى تىكلىنىش ئارقىلىق ئۇلاشقا ياردەملەشكۈچىلەر تەرىپىدىن بىر تەرەپ قىلىنىدۇ.

(b) رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش

1. تەكشۈرۈش ۋاقتىدا، قولغا ئەگىشىپ قاراش، كۆز بىلەن قولنى تەڭ ئىشقا سېلىش تەلەپ قىلىنىدۇ. كۆز بىلەن قول تەڭ ئىشقا سېلىنمىسا ماشىنىنىڭ هەر بىرى ئۇچۇن 0.1 نومۇر تۆتۈۋېلىنىدۇ، ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ پۈتۈن جەريانىدا بۇ تۇردىن ئەڭ كۆپ بولغاندا 1 نومۇر تۆتۈۋېلىنىدۇ.

2. توقۇش ئىغىزىدىن كۆكسى لىم تۆمۈرنىڭ ئاستى گىرۋىكىگىچە بولغان جايىدا (رەخت يۈزىنىڭ كۆكسى لىم تۆمۈردىن ئايرىلغان جايىدا) 3 ۋە ئۇنىڭدىن يۇقۇرى نومۇرلۇق قىلىپ ياھالانغان يارامسزلىقلار كۆرۈلسە (ئىگىرىش، توقۇشتىن ئىبارەت ئىككى قىسمنىڭ يارامسزلىقلىرىنى ئۆز ئىچىگە ئالىدۇ)، بەلگە سىزىپ قويۇش كېرەك. بىر جاي بولسا بىر جايغا سىزىش كېرەك. ئەگەر چۈشۈپ قالدىغان بولسا، چۈشۈپ قالغان يارامسزلىقنىڭ هەر بىرى ئۇچۇن بىر نومۇر تۆتۈۋېلىنىدۇ.

كۆكسى لىم تۆمۈرنىڭ گىرۋىگى ياكى كۆكسى لىم تۆمۈرنىڭ

ئاستى تەرىپىدە، يۇقۇرى تەرىپى كۆكسى لىم تۆمۇرنىڭ ئاستى گىرۋىنگىگە تېگىپ قالغان يارامسىزلىقلار تەكشۈرۈلمەي قالغان بولسا، بۇنداق تەكشۈرۈلمەي قالغان يارامسىزلىقلار ئۇچۇنمۇ نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. كۆكسى لىم تۆمۇرنىڭ ئاستى گىرۋىگىدىن توقۇش ئېغىزىغىچە بولغان ئارىلىقتا 3 ۋە ئۇنىڭدىن يۇقۇرى نومۇرلۇق تارقاق يارامسىزلىق بولسا ئۇنىڭغا چەمبىرەك سىزىپ قويۇلىدۇ ياكى بەلگە قويۇپ كۆرستىلمىمۇ بولىدۇ. رەخت يۈزىدىكى توم ئۆرۈش يېپىنىڭ كۆكسى لىم تۆمۇرنىڭ ئاستىغىچە سوزۇلۇپ كەتكەنلىگى بايقالغان بولسا ئۇنى تەكشۈرۈش كېرەك. نومۇر باھالاشتا شۇنىڭدىن توقۇش ئېغىزىغىچە بولغان ئۆرۈش يېتىپكى توم ئۆرۈش رەخت يۈزىدىكى يارامسىزلىقتا قوشۇپ ھىسابلانمايدۇ.

3. توقۇش ئېغىزىدىكى يارامسىزلىقلارنى تۇتاشتۇرۇش (ئېلىپ تاشلاش) كېرەك. چۈشۈپ قالغان يارامسىزلىقلار نۇسخا بويىچە تەكشۈرۈلۈپ نومۇر قويۇپ باھالىنىشى كېرەك. ئەگەر نۇسخىغا يەتكەن بولسا، بىرسىگە 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. نۇسخىنى ۋاقتىنچە جايلارنىڭ ئۆزى تۈزۈپ چىقىشى لازىم.

4. ئۆرۈش يىپ يۆگلىشىپ قېلىش تۈپەيلىدىن رەخت يۈزىدە يارامسىزلىق كۆرۈلگەن بولسىمۇ، لېكىن ئۇ 3 نومۇرلۇق قىلىپ باھالاشقا يەتمىگەن بولسا، توقۇش ئېغىزىنىڭ يارامسىزلىغى بويىچە نومۇر قويۇپ باھالىنىدۇ، ھەر بىرى ئۈچۈن 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

5. رەخت يۈزى تەرەپتە ئايلىنىپ يۈرۈشتە، ھەر بىر ماشىنىدىكى رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشتىن چۈشۈرۈپ قويماسلىق كېرەك (بەلگە تاختىسىنى تىكلەپ بىر تەرەپ قىلىنىدىغان ماشىنىلارنىڭكى بۇنىڭ سىرتىدا). رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشتىن چۈشۈرۈپ قويغانلار بولسا، ھەر بىر ماشىنا ئۈچۈن 0.5 نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ.

6. مەشق قىلدۇرغۇچى ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ ئارقىسىدىن يېقىن ئەگىشىپ رەخت يۈزىنى قايتا تەكشۈرىدۇ. ئۇنىڭ ماشىنىغا قارىغۇچى بىلەن بولغان ئارىلىغى ئەڭ كۆپ بولغاندا 3 ماشىنا ئارىلىغى بولىدۇ، رەخت يۈزىنى قايتا تەكشۈرۈش تەرتىۋى ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ تەكشۈرۈش تەرتىۋى بىلەن بىردەك بولۇشى كېرەك.

(c) ئۆرۈش يېپىنى تەكشۈرۈش

1. جايلارنىڭ بەلگىلىمىسى بويىچە، تەكشۈرۈش ئۇسۇلىدا قول بىلەن كۆز ھەركىتى بىردەك بولۇش ۋە پۈتۈن ئەندىكى ئۆرۈش يېپىنى سېرىپ مىدرلىتىش تەلەپ قىلىنىدۇ. پۈتۈن ئەن بويىچە ئۆرۈش يېپ سېرىپ مىدرلىتىلمىغان ۋە قول بىلەن كۆز ھەركىتى بىردەك بولمىغان بولسا، ھەر بىر ماشىنا ئۈچۈن 0.1 نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ. ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ پۈتۈن جەريانىدا ئەڭ كۆپ بولغاندا ھەر بىرىدىن 1 نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ.

2. جايلار بەلگىلىگەن ئۆرۈش يېپ تەكشۈرۈش دائىرىسى ئىچىدىكى ئۆرۈش يېپتىن يارامسىز يېپ چىقىپ قالسا، كېرەكسىز

يېپىنىڭ چاپلىشىپ قالغانلىقى (ئۆزۈنلۈكى 1 سانتىمېتر ۋە ئۇنىڭدىن يۇقۇرى بولغانلىرى كۆزدە تۇتۇلىدۇ)مەلۇم بولسا، ئۇنىڭدا قېنىق ماي دېگى ياكى دات ئىزى بارلىقى (ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى تەكشىلىگەندە ئۆرۈش ياكى ئارقاق يۆنۈلۈشى ئۆلچىنىدۇ، ئەگەر چوڭ ئۆزۈنلۈكى 1 سانتىمېتر ۋە ئۇنىڭدىن يۇقۇرى بولغان يەردىن باشلاپ ھىساپلىنىدۇ)بايقالسا، ئۇنداق يېپنى تاشلاپ، ماشىنىنى توختىتىش ياكى بەلگە تاختىسىنى تەكشەش كېرەك. يارامسىزلىقلار تەكشۈرۈشتىن چۈشۈپ قالغان بولسا، بىر سىگە 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. يېپىنىڭ يارامسىزلىقلىرىنى نۇسخا بويىچە ۋاقىتىنچە جايلارنىڭ ئۆزى بەلگىلەيدۇ.

3. ئۆرۈش يېپ تەرەپتە ئايلىنىپ يۈرۈپ، سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنى جۈملىدىن باشقىلارنىڭ ماشىنا ئورنىنى كۆزەتكەندە، كۆزگە كۆرۈنەرلىك دەرىجىدە گىرەلىشىپ قېلىپ، ئارقا ئېچىلىش ئېغىزىغا تەسىر يەتكۈزگەن يارامسىزلىقلار كۆرۈلسە، ئۇنداق يارامسىزلىقلار بىر تەرەپ قىلىنىشى ۋە ماشىنا توختىتىلىشى كېرەك. ئۇنداق قىلىنمايدىكەن، بىر ماشىنىغا 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

4. مەشق قىلدۇرغۇچى جايلارنىڭ ئۆزلىرى تۇزۇپ چىققان ئۇسۇلى بويىچە ئۆرۈش يېپىنى قايتا تەكشۈرىدۇ. ئۇنىڭ ماشىنىغا قارىغۇچى بىلەن بولغان ئارىلىغى ئەڭ كۆپ بولغاندا ئىككى ماشىنا ئارىلىغى بولىدۇ.

5. ماشىنىغا قارىغۇچىسى يارامسىز يېپنى ئېلىۋېتىمەن دەپ ماشىنىنى توختىتىپ قويغان بولسا، شۇ قېتىمقى ئايلىنىپ يۈرۈش-

ئىلا ماشىنىنى ماگنىتلاشقا توغرا كېلىدۇ. ئۇنداق قىلمايدىغان، توختاپ قالغان بىر ماشىنا ئۈچۈن 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ماشىنا قانچە بولسا تۇتۇۋېلىنىدىغان نومۇرمۇ شۇ بويىچە بولىدۇ.

(d) نۇقتىلىق تەكشۈرۈش

1. ئايلىنىپ يۈرۈپ ئۆلچەپ بېكىتىش جەريانىدا 4 ماشىنىنى مۇھىم نۇقتا قىلىپ تەكشۈرۈش كېرەك. قايسى ۋاقىتتا تەكشۈرۈدىغانلىقى كونكرېت بەلگىلەنمەيدۇ. بەلگىلەنگەن تەكشۈرۈش سانىدىن ئاز بولسا، تەكشۈرۈشتىن چۈشۈپ قالغان ماشىنا بويىچە ھىساپلىنىدۇ. بىر ماشىنا تەكشۈرۈشتىن چۈشۈپ قالسا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

2. مەشق قىلدۇرغۇچى ئۆلچەپ بېكىتىشتىن ئىلگىرى مۇھىم نۇقتا قىلىپ تەكشۈرۈلىدىغان ماشىنا گۈرۈپپىسىنى چوڭ قىزىل گۈل بىلەن كۆرسىتىشى لازىم. ماشىنىغا قارىغۇچىلار تۆۋەندىكىدەك ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش، كېرەكسىتىن چىقىش ۋە بوشاپ كېتىش ئەھۋاللىرى بايقالغاندا بەلگە نومۇرى يېزىپ قويۇشى كېرەك. بەلگە نومۇرى يېزىلمىغان ياكى خاتا يېزىلغانلىرىنىڭ ھەممىسى چۈشۈپ قالغىنى دەپ ھىساپلىنىدۇ، ھەر بىرى ئۈچۈن 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

R36 ئۆزۈنىسىغا ئىككى قاتلام بولۇپ يېرىلىپ كېتىش، توغرىسىغا يېرىلىپ كېتىش، ۋېنتىلار بوشاپ كېتىش؛ M51 (قىيىپاش يول S141)نىڭ ئاستى-ئۈستى ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش؛ بوشاپ كېتىش؛ M38 ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش؛ M33

(قىيپاش يول S133)نىڭ ئاستى-ئۈستى ۋېنتىلىرى بوشاپ كېتىش؛ N61 بوشاپ كېتىش ۋە كېرەكتىن چىقىش؛ C9 چوتكا بوشاپ كېتىش، ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش، كېرەكتىن چىقىش؛ N22×24 ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش، بوشاپ كېتىش، كېرەكتىن چىقىش، چۈلۈك چىقىپ كېتىش، N53 ئۇزۇلۇپ كېتىش (بىرلەشتۈرۈپ يېزىلسا خاتا ھىساپلانمايدۇ، ئايرىم يازغاندا توغرا بولۇشى كېرەك)؛ Q13، Q14 يېرىلىپ كېتىش، ۋېنتا بوشاپ كېتىش، ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش؛ J27نىڭ سەكرىشى غەيرى نورمال بولۇش، كېرەكتىن چىقىش؛ J32نىڭ چىشى ئېگىلىپ قېلىش، R45 ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش؛ N57×58 ئاجراپ كېتىش؛ K1، K2 ۋېنتىلىرى بوشاپ كېتىش، ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش؛ L46×47 ۋېنتا بوشاپ كېتىش، پولات چىگدىغۇچقا تېگىپ قېلىش، Q2گە سۈركىلىپ قېلىش؛ L48 كېسىلگەن يېپ قۇيرۇغى 3 مىللىمېتىردىن 3 سانتىمېتىرگىچە ئېشىپ كېتىش؛ L49×50 ۋېنتا بوشاپ كېتىش، پولات چىگدىغۇچقا تېگىپ قېلىش، Q2گە سۈركىلىپ قېلىش (K1، K2 Q13 Q14 نى بىرلەشتۈرۈپ يېزىشقا بولمايدۇ؛ N57×58، L46×47، L49×50 لارنى ئايرىپ يېزىشقا بولمايدۇ؛ قىيپاش يول بىلەن تۈز يوللار-نىڭ بەلگە نومۇرىنى ئارىلاشتۇرۇپ يېزىشقا بولمايدۇ؛ شۇنداق بولمايدىكەن ئۇلارنىڭ ھەممىسى تەكشۈرۈشتىن قېچىلىغان ھىساۋدا ھىساپلىنىپ نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ).

3. ماشىنىلارنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈشتە، رەخت يۈزىنى

تەپسلى تەكشۇرۇش كېرەك. 3 نومۇرغا يەتمىگەن ئۇزلۇكسىز يارامسىزلىقلار تەكشۇرۇلمىگەن ۋە تەكشۇرۇشتىن چۈشۈپ قالغان بولسا، ھەممىسى چۈشۈپ قالغانلار ھىساۋىدا بىر قېتىم يېزىلىپ، ھەر بىر ماشىنا ئۈچۈن پەقەت 0.5 نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ. ئەگەر 3 ۋە ئۇنىڭدىن يۇقۇرى نومۇرلۇق يارامسىزلىق چۈشۈپ قالغان بولسا، يەنىلا يارامسىزلىقنىڭ چۈشۈرۈپ قويۇلۇشى توغرىسىدىكى بەلگىلىمە بويىچە قوشۇپ نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ.

4. يۇقۇرىدا ئېيتىلغانلاردىن ئەڭ كۆپ بولغانىدا 4 نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ.

(ە) ئاساسىي تەلەپلەر

1. ماشىنا ماگنۇزۇشتا كېلىپ چىققان يارامسىزلىقلاردىن دۆلەتنىڭ پاختا رەخت سۈپەت ئۆلچىمى توغرىسىدىكى بەلگىلىمىسى بويىچە نومۇر باھالاشنىڭ باشلىنىش نۇقتىسىغا يەتكەنلىرى بولسا، بىر قېتىمغا 1 نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ. ئەينى ۋاقىتتا ئۆزى رەتلىۋېلىپ، ئاندىن كېيىن ماشىنىنى ماگنۇزۇپ، يارامسىزلىقنى كەلتۈرۈپ چىقارمىغان بولسا نومۇر تۈتۈۋېلىنمايدۇ. ئۆرۈش ئۇزۇلۇش سەۋەبىدىن بىلەن ياكى سەۋەبسىز توختاپ قالغان ماشىنىلارنى ماگنۇزغانىدا قويۇق، شالاڭ يول كېلىپ چىققان بولسىمۇ نومۇر تۈتۈلمايدۇ. ئارقاق ئۇزۇلۇش، قورۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋەبىدىن توختاپ قالغان ياكى توقۇش ئېغىزىدا مەشغۇلات ئېلىپ بېرىش تۈپەيلىدىن توختاپ قالغان باشقا ماشىنىلارنى ماگنۇزغاندا پەيدا بولغان قويۇق، شالاڭ يول نومۇر

باھالاش ئۆلچىمىگە يەتكەن بولسا نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ.

2. موكا قىسلىغاندىن كېيىن ئۇچ ئۇزۇلگەن، ماشىنا زاپچاس-لىرى بۇزۇلغان ياكى يارامسزلىق كۆرۈلگەن بولسا، موكا قىسلىغان بىر ئورۇن بويىچە نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ، بىر قېتىم بولسا 1 نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ، تەكرار نومۇر تۈتۈلمايدۇ. موكا قىسلىش سەۋىۋى بىلەن يارامسزلىق كېلىپ چىققان ۋە ماشىنا توختاپ قالغان بولسىمۇ، ئەمما ئۆزى تەرتىپكە سېلىپ، ماشى-نىنى ماڭغۇزۇپ، يارامسزلىق كەلتۈرۈپ چىقارمىغان بولسا نومۇر تۈتۈۋېلىنمايدۇ.

3. پولات چىگدىغۇچ ئۇرۇلۇپ بۇزۇلۇپ كېتىش: بىر ماشىنا بولسا 1 نومۇر تۈتۈلىدۇ.

4. خاتا ئۆتكۈزۈش: ئۆرۈش ئايرىغۇچىتىن ياكى چىگدى-غۇچتىن خاتا ئۆتكۈزۈلگەن بولسا، بىر ماشىنا ئۈچۈن 0.5نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ.

5. سۆرەلمە يېپنىڭ كېسىلمەي قېلىشى: سۆرەلمە يېپ دىگەندە، توختاپ قالغان ماشىنىلارنى ماڭغۇزۇشتا كېلىپ چىققان، رەخت يۈزىدە سۆرۈلۈپ قالغان، ئۇزۇنلۇغى 2 سانتى-مېتىر ۋە ئۇنىڭدىن ئارتۇق بولغان يېپ ياكى رەخت گىرۋىگىدە سۆرۈلۈپ قالغان، ئۇزۇنلۇغى 3 سانتىمېتىر ۋە ئۇنىڭدىن ئارتۇق بولغان يېپ كۆزدە تۈتۈلىدۇ. ماشىنا ماڭغۇزۇلغاندا سۆرەلمە يېپنى كېسىپ تاشلاش كېرەك؛ كېسىپ تاشلانمىسا ياكى سۆرۈلۈپ قالغان يېپ بەلگىلەنگەن ئۇزۇنلۇقتىن ئېشىپ كەتسە، بىر تېلىغا

0.5 نومۇر توتۇۋېلىنىدۇ.

6. قۇرۇق موكىنىڭ سانـدۇقتا سېلىنـمای قېلىـشى: توختاپ قالـغان ماشـىنـنى بىر تەرەپ قىلـىش ۋاقـتـىدا، موكا يەرگە چۈشۈپ كېـتىپ، كېيىنكى بىر ماشىننى باشقۇرۇشقا كىرىشتىن ئىلگىرى يەردىن ئېلىپ ساندۇقتا سېلىپ قويۇلمىغانلىغى تەكشۈرۈپ ئېنىقلانغان بولسا، ئۇنىڭ بىر دانىسىغا 0.5 نومۇر توتۇۋېلىنىدۇ.

7. ماشنا توختاپ قېلىـش سەۋەبىنىڭ تەھلىـل قىلـنمای قېلىـشى: بىر قاتاردا ئىكـكى ۋە ئۇنـىڭدىن ئارتۇق ئـوڑۇش ئۇزۇلۇش سەۋـبى بىلەن ياكـى ئارقاق ئـوزۇلـۇش سەۋـبى بىلەن ماشنا توختاپ قالغان بولسا، موكىنى تەكشۈرۈش كېرەك؛ قۇرۇق ناچا كېلىـپ چىقـىش سەۋـبى بىلەن ماشـنا توخـتاپ قالغان بولسا، موكىنى، N57×58 ۋە J27نى تەكشۈرۈش كېرەك. ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىـغى تەھـلىل قىلىنـمغان بولـسا بىر ماشىنغا 0.2 نومۇر توتۇۋېلىنىدۇ. ماشىنغا قارىغۇچى بىر خىل سەۋەبنى تەكشۈرۈپ چىققان بولسا، باشقا سەۋەبنى تەكشۈرمـەسمۇ بولىدۇ.

8. توختاپ قالغان ماشىنلارنى ماڭغۇزۇشتا ئۇچىنىڭ ئۇزۇلۇـشى: ھەر بىر تالغا 0.2 نومۇر توتۇۋېلىنىدۇ؛ ئەگ كۆپ بولغاندا بىر ماشـىنغا 1 نومۇر توتۇۋېلىـنـىدۇ؛ ماشـنا ماڭغۇزۇلغاندىن كېيىن توختاپ قالسا ياكى يەككە مەشغـۇلاتـتىن پەقەت ماشنا ماڭـغـۇزۇش ھەركـىتلا كەم بولـسا، يەنە 0.2 نومۇر قوشۇپ توتۇۋېلىنىدۇ.

9. ئارقاق كەملىگى: ئۇزۇن-قىسقىلىغىغا قارىماي بىر قېتىمغا 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ؛ ئارقاق يېنىكى كەملىگى سۇپەتنى باھالاشنىڭ باشلىنىش نۇقتىسىغا يەتكەن بولسا، كېلىپ چىققان يارامسىزلىق بويىچە بىر قېتىمغا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

10. قوشۇلغان-ئۇچ: ئەگەر قوشۇلغان ئۇچ 5 سانتىمېتىردىن ئېشىپ كەتكەن بولسا، بىر قېتىمغا 0.1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ؛ ئەگەر سۇپەتنى باھالاشنىڭ باشلىنىش نۇقتىسىغا يەتكەن بولسا، ماشىنا ماڭغۇزۇشتا كېلىپ چىققان يارامسىزلىق بويىچە نومۇر باھالىنىدۇ.

11. ئۇلاق: ئۇلاق ئۇلاشتا يېپ قۇيرۇغىنى ئۇزمىگەن بولسا، بىر قېتىمغا 0.1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

12. ئۇلانغان ئۇلاقنىڭ ئۇلىچەمگە توشماسلىغى: ئايلىنىپ يۇزۇش جەريانىدا مەشق قىلدۇرغۇچى ئۇلانغان ئۇلاقنىڭ سۇپىتىنى ماشىنىنى توختىتىپ تۇرۇپ قايتا تەكشۈرىدۇ. سۇپەت تەلۈى مەشغۇلات سىرتىدا ئۇلاق ئۇلاشنىڭكىگە ئوخشاش بولۇپ، ئۇلاقنىڭ بىرى ئۇلىچەمگە توشمىغان بولسا، 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

13. ئاستى ياكى ئۇستىدىن موكا ئېلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا مۇڭگۇز مقتىكى كېرەكسىز يېپ ئۇزۇلمىگەن بولسا (ئاستىدىن موكا ئېلىش ۋاقتىدا، بۇاستە موكا ئالمىشىش تەرەپتىكى رەخت گىرۇىگىدىن موكا تاشلىنىدىغانلىغى ئۇچۇن، مۇڭگۇز مقتىكى كېرەكسىز يېپ بىر ۋاقىتتا ئۇزۇۋېتىلمىسىمۇ بولىدۇ) بىر ماشىنىغا 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. يەككە مەشغۇلاتتا، ئەگەر

موكا ئېلىشتا ئۇزۇۋېتىلگەن يىپ قۇيرۇغى موكا ئىچىگە كىرىۋالغانلىغى سەۋەبىدىن ماشىنا ماڭالمىسا، ماشىنا ماڭغۇزغانىدىن كېيىنكى توختاپ قالغان ماشىنا بويىچە 0.2 نومۇر تۆتۈۋېلىنىدۇ. ئەگەر يارامسزلىق كېلىپ چىققان بولسا، ماشىنا ماڭغۇزۇشتا كېلىپ چىققان يارامسزلىق بويىچە 1 نومۇر تۆتۈۋېلىنىدۇ.

14. مۇڭگۈز مقتىكى كېرەكسىز يىپنىڭ بەك ئۇزۇن بولۇپ كەتكەنلىگى: بۇ ھال ئۇستىدىن موكا ئېلىشتا كېرەكسىز يىپنىڭ ئۇزۇنلۇغى 30 سانتىمېتىردىن ئېشىپ كەتكەنلىگىنى كۆرسىتىدۇ، بۇنداق بولسا بىر ماشىنىغا 0.1 نومۇر تۆتۈۋېلىنىدۇ؛ ئاستىدىن موكا ئېلىش ۋاقتىدىكى ئۇزۇنلۇغى ھساپلانمايدۇ.

15. كېرەكسىز يىپنىڭ يانچۇقىغا سېلىنمىغانلىغى: بۇ ھال ئەڭ ئاخىرقى كېرەكسىز يىپنىڭ يانچۇقىغا سېلىنمىغانلىغىنى كۆرسىتىدۇ (ئۇزۇن-قىسقىلىغىغا قارالمايدۇ)، بۇنداق بولسا بىر قېتىمغا 0.1 نومۇر تۆتۈۋېلىنىدۇ.

2. ئۇزۇلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش

(a) ماشىنىلارنى ئۇلىچەپ بېكىتىش جەمئىي 4 ماشىنا ئىكىكى قېتىمغا بۆلۈپ ئۇلىچەپ بېكىتىلىدۇ. ھەر قېتىمدا ئارقىمۇ-ئارقا ئىككى ماشىنا ئۇلىچەپ بېكىتىلىدۇ، ئىككى قېتىمنىڭ ۋاقتى قوشۇپ ھساپلىنىدۇ. ئايلىنىپ يۈرۈشتە ياكى ئايلىنىپ يۈرۈشنىڭ سىرتىدا ئۇلىچەپ بېكىتىشنى جايلارنىڭ ئۆزى بەلگىلەيدۇ.

(b) 4 ماشىنىنىڭ ھالىتى

F38 نىڭ ئورنى	ئارقا ئوتتۇرا مەركىزى			
	موكا ئورنى	ئوزۇقلىنىش ئورنى	ماشىنا تىپى	گۇرۇپپا ئايرىمىسى
	موكا ئېچكى موكا سانىدۇغىدا تەۋرۈپ قېلىپ، موكا ئۇچى بىلەن چېكىدىغۇچ چىنىڭ گىرۋىكى تەكشى بولۇپ قالسا، ئېچىگە قارىتىپ موكا تاشلىنىدۇ.	ئۇچ ئىلگىرى ئالدىنقى قاتار- دىكى ئۇرۇش ئايرىغۇچ سىمدا ئۇزۇقۇلتىسلىمە يېسىپ ئۇچى تەبىئى ھالدا چۈشۈپ كېتىپ، توقۇش ئىغنۇر- دىكى يېپ ئۇچى تارتىپ چىقىرى- لىدۇ.	ئۇچ تەرەپ، بىرىنچى ئۇرۇش ئايرىغۇچ، R36 نىڭ ئوڭ - سول تەرىپىدىن 5 سانتىمېتىر نېرى تارىلىتا، ئۇرۇش ئايرىغۇچنىڭ تارقىسى — ئۇرۇش ئالدى توختىتىش ئايرىغىنىڭ ئالدى (O32 ،M51) دىن ئېگىپ ئوتتۇلىدۇ)	سول	

ئارقا ئوتتۇرا مەركىزى	ئالدى ئوتتۇرا مەركىزى
موكا موكا يولىنىڭ قاپ ئوتتۇرىسىدا تۇرۇپ قالسا، سىرتقا قارىتىپ موكا تاشلىنىدۇ.	موكا سىرتقى موكا سانىدۇغىدا تۇرۇپ قالسا، موكا ئوچى كۆڭ ئويىمافقا تىرەپ قويۇلىدۇ.

1	
ئوك	سول
ئوتتۇرىسى، ئىككىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچ، O32 دىن ئىنچىگە 5 سانتىمېتىر كىرگەن چايدا، ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئارقىسى — ئۆرۈش توختىتىش پاراشوتىنىڭ ئالدى	ئىسرىت تەرەپ، ئوچىنىچى ئۆرۈش ئايرىغۇچ، R36 لىك ئوئۇق—سول تەرىپىدىن 5 سانتىمېتىر كارىلقىتا، ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئارقىسى — ئۆرۈش توختىتىش پاراشوتىنىڭ ئالدى (M51، O32 ۋە ئارقىسىنىڭ كەملىگى سۈپۈتىدىن ماشىنا توختاش قۇرۇلمىسىدىن ئېگىپ ئۆتۈلىدۇ)

گۇرۇپپا ئايرىمىسى	ماشىنا تىپى	ئۇزۇلگەن ئۆرۈشنىڭ ئورنى		موكا ئورنى	F38 نىڭ ئورنى
2	توقۇ	ئىچ تەرەپ، تۆتىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچ، L50 دىن 5 سانتىمېتر نېرى ئارىلىقتا، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئالدى ئارقاق چىگدىغۇچنىڭ ئارقىسى	تۇقۇش ئېغزىدىن 3 سانتىمېتر نېرى ئارىلىقتا ئۇزۇۋېتىلىسە، يىپ ئۇچى چۈشۈپ كېتىدۇ.	موكا موكا يولى ئىچىدە بولۇپ، ئىچىگە قاراپ تۇرۇپ قالسا، موكا ئۇچى بىلەن رەخت گىرىۋىگى تەكشى بولۇپ قالسا، ئىچىگە قارىتىپ موكا تاشلىنىدۇ.	ئارقا مەركىزى سەل پەل يۇقۇرى بولىدۇ

ئىزاھات: 1. قىيىپاش يوللۇق توقۇلمىلاردىكى يىپ ئۇزۇشتە، F38 يۇقۇرى مەركەزدە بولغان چاغدا ئۇزۇلگەن ئۇچنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ يۇقۇرىسىدا بولۇشىنى مۇمكىن قەدەر ئىشقا ئاشۇرۇش كېرەك.

2. ھەر بىر ئۆرۈش ئايرىغۇچتىكى ئۇزۇلگەن ئۇچنىڭ ھەممىسى ئارقا قاتاردىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدا بولىدۇ.

3. ئۇچىنچى، تۆتىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچلىرى بولمىغان تۇز يوللۇق توقۇلمىلاردا، ئىككىنچى گۇرۇپپىنىڭ بىرىنچى، ئىككىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچلىرىدا ئۇچ ئىشلىنىدۇ.

(c) ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ باشلىنىش ۋە توختاش نۇقتىسى

باشلىنىش نۇقتىسى: ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ ئىككى پۇتى موكا ئالمىشىش تەرەپتىكى كۆتەرگۈچ ۋېنتىسىدىن ئۆتىمەي تۇرۇپ، قەدەم تاشلىشى بىلەنلا سائەت بىسىلدۇ. مەشغۇلاتچىنىڭ قەدەم تاشلاشتىن بۇرۇن ماشىنىغا تېگىشىگە رۇخسەت قىلىنمايدۇ.

توختاش نۇقتىسى: ماشىنىغا قارىغۇچى ئەڭ ئاخىرقى مەرىكەتنى تۇگىتىپ قولىنى كۆتەرگەندە سائەت توختىتىلىدۇ. ۋاقىت ھىساپلاشتا سېكۇنتتىن كېيىنكى بىر ئونلۇق كەسىر ساقلانسا بولىدۇ. قولنى خاتا كۆتەرسە بىر قېتىمغا 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ماشىنا ئارىلىغىدىن چىقىشتىن بۇرۇن سۆرۈلۈپ قالغان يىپ كېسىپ تاشلىنىدۇ.

(d) سۈپەت تەلىۋىدە تۆۋەندىكى بىرنەچچە تۈر تەكشۈرۈلىدۇ

1. يىپ قۇيرۇغىنىڭ ئۇزۇۋېتىلمىگەنلىگى، كېرەكسىز يىپلارنىڭ يانچۇققا سېلىنمىغانلىغى، يىپ ئۇزۇلگەنلىگى، يىپنىڭ خاتا ئۆتكۈزۈلگەنلىگى ۋە موكىنىڭ قىسىلىپ قالغانلىغى سەۋىبىدىن كېلىپ چىققان يارامسىزلىقلاردا ئەگەر سۆرۈلۈپ قالغان يىپ كېسىلمىگەن بولسا ۋە ئۇلىغان ئۇچ ئۆلچەمگە توشمىسا، نومۇرنىڭ تۆتۈلۈشى ئايلىنىپ يۈرۈشتىكى ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭكى بىلەن ئوخشاش بولىدۇ.

2. ماشىنا ماڭغۇزغاندىن كېيىنكى ماشىنا توختاپ قىلىش: بۇ ھال ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ مەشغۇلاتىنىڭ ياخشى بولمىغانلىغى سەۋىبىدىن ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشىغا سەۋەپچى بولغانلىغىنى

كۆرسىتىدۇ. ماشىنىغا قارىغۇچى ئۇلاپ بولغان ئۆرۈش يېپىنىڭ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى تۆۋەنگە چۈشۈپ كېتىپ، 35° گە تېگىپ قالسلا، ماشىنا توختاپ قالغان دەپ ھىساپلىنىپ، بىر قېتىمغا 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. باشقا سەۋەبتىكىسى ھىساپلانمايدۇ.

3. ھەركەتنىڭ ئايلاشمىغانلىغى: بۇ ھال يالغۇز ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا، مەشغۇلاتتا سەۋەنلىك قىلغانلىقتىن ئىشنىڭ پېرىم يولدا توختاپ قالغانلىغىنى كۆرسىتىدۇ. بۇنداق بولغاندا بىر ماشىنىغا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ئۇچ ئۆزۈۋېتىلگەندىن كېيىن سەۋىۋىدىن پەقەت ماشىنا ماڭغۇزۇش ھەرىكىتىلا كەم بولۇپ قالغان بولسا، 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ، لېكىن ئۆزۈلگەن ئۇچ ئۇچۇن يەنىلا بەلگىلىمە بويىچە نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

4. ئىشلەپچىقىرىشنىڭ ئەملىيىتىگە بىرلەشتۇرۇپ قەدەمگە بۆلۈپ ئۇچ تېپىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

5. ئۆزۈلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا يەپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ، چىگدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈلمىگەن بولسا، ھەرىكەتنىڭ ئايلاشمىغانلىغى بويىچە نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

6. يەككە تۇر مەشغۇلاتنى ئۆلچەپ بېكىتىشتە، ماشىنىغا قارىغۇچى ئۆزۈلگەن ئۇچىنىڭ خاتا قويۇلغانلىغىنى بايقىغان بولسا، قول كۆتىرىشى لازىم. لېكىن سائەتنى توختىتىشقا بولمايدۇ. مەشق قىلدۇرغۇچى قايتا تەكشۈرۈپ ھەقىقەتەن خاتا قويۇلغانلىغىنى ئېنىقلىغان بولسا، قايتا ئۆلچەپ بېكىتسە بولىدۇ.

ئۇنداق بولمايدىكەن، ماشىنغا قارىغۇچى داۋاملىق مەشغۇلات قىلىپ، ھەركەتنى ئايلاشتۇرۇپ قولنى كۆتەرگەندىن كېيىن ئاندىن سائەتنى توختاتسىمۇ بولىدۇ.

7. ئەگەر مەشق قىلدۇرغۇچى يېنىدا خاتا ئۇزۇپ قويغان بولسا، ماشىنغا قارىغۇچى مەشغۇلات ۋاقتىدا بۇنى سەزمەي يېنىدا خاتا ئۆتكۈزۈپ قويغان بولسا بۇنىڭغا نومۇر تۇتۇۋېلىنىمايدۇ ھەم قايتا ئۆلچەپ بېكىتىلمەيدۇ. مەشق قىلدۇرغۇچىنىڭ ئۇچ ئىشلەشتە ئەستايىدىل بولۇپ قايتا قاراپ چىقىشى تەلەپ قىلىنىدۇ.

(e) باشقىلار

1. ماشىنغا قارىغۇچىلارنىڭ كونكرېت ماشىنا ماگىغۇزۇش تەرتىۋى بىر تۇتاش بەلگىلەنمەيدۇ.

2. ئۇچ ئۆلاش يېنىدا ماشىنا ئۇستىگە قويۇش ياكى مۇرەسىگە قويۇشنى ماشىنغا قارىغۇچىنىڭ ئۆزى تاللايدۇ. لېكىن ئۆلچەپ بېكىتىشتىن ئىلگىرى ئۇچ ئۆلاش يېنىدا بوشتىپ قويۇشقىلا بولىدۇكى، تارتىپ چىقىرىشقا بولمايدۇ.

3. مەشغۇلات داۋامىدىكى كېرەكسىز يېنىدا قول كۆتەرگەندەن كېيىن، ماشىنا ئارىلىغىدىن چىقىشتىن ئىلگىرى يانچۇققا سالسا بولىدۇ.

(f) سۈرئەت كۆرسەتكۈچلىرى ۋە نومۇر باھالاش

ئوتتۇرا نومۇرلۇق تۈز يوللۇق توقۇلما: 65 سېكۇنت

ئىنچىكە نومۇرلۇق تۈز يوللۇق توقۇلما: 70 سېكۇنت

قىيپاش يوللۇق توقۇلما: 75 سېكۇنت

56 دېيۇملۇق توقۇش ماشىنىسغا 3 سېكۇنت، 63 دېيۇملۇق توقۇش ماشىنىسغا 5 سېكۇنت، 75 دېيۇملۇق توقۇش ماشىنىسغا 8 سېكۇنت قوشۇلىدۇ.

كۆرسەتكۈچتىن بىر سېكۇنت ئاستا بولسا 0.05 نومۇر تۆتۈۋېلىنىدۇ؛ سۈپەتتىن نومۇر تۆتۈلمىغان شەرت ئاستىدا كۆرسەتكۈچتىن 1 سېكۇنت تېز بولسا 0.05 نومۇر قوشۇلىدۇ.

3. ئۈزۈلگەن ئارقانى بىر تەرەپ قىلىش

(a) ماشىنىلارنى ئۆلچەپ بېكىتىش جەمئىسى 4 ماشىنا ئىكىكى قېتىمغا بۆلۈپ ئۆلچەپ بېكىتىلىدۇ. ھەر قېتىمدا ئارقىمۇ-ئارقا ئىككى ماشىنا ئۆلچەپ بېكىتىلىدۇ. ئىككى قېتىمدىكى ۋاقىت قوشۇپ ھىسابلىنىدۇ. ئايلىنىپ يۈرۈش داۋامىدا ياكى ئايلىنىپ يۈرۈشنىڭ سىرتىدا ئۆلچەپ بېكىتىشنى جايلارنىڭ ئۆزى بەلگىلەيدۇ.

(b) 4 ماشىنىنىڭ ھالىتى

ئاپپارات گۈرۈپپىسى	ماشىنا تىپى	ئۈزۈلگەن ئارقاقنىڭ ئورنى		موكا ئورنى	F38 نىڭ ئورنى	موكا ئىسكىلا-تىدىكى موكا سانى
		تۆز يوللۇق توقۇلما	قىيسپاش يوللۇق توقۇلما			
1	بىول	يىپ قۇيرۇغى ئىچىگە قا-رىغان بولسا، ئىچكى تەرەپ-تىكى رەخت گىرۋىگىدىن 30 سانتىمېتر نېرى بولغان ئارىلىقتا تىرىك يىپ تارتىپ چىقىرىلىدۇ.	ئىككى تال ئارقاق يىپ كەم، ئۆلۈك يىپ بولسا، قالغانلىرى سول تەرەپتىكىگە ئوخشاش بولىدۇ.	ئىچكى تەرەپتىكى موكا ئېغىزى ئىچىدە بولىدۇ، موكا ئۇچى بىلەن پولات چىگدىغۇچ تەكشى بولىدۇ.	ئارقا ئوتتۇرا مەركەزدە بولىدۇ.	تولۇق
	ھەۋا	يىپ قۇيرۇغى سىرتقا قا-رىغان بولسا، تاشقى تەرەپ-تىكى رەخت گىرۋىگىدىن 30 سانتىمېتر نېرى بولغان ئارىلىقتا تىرىك يىپ تارتىپ چىقىرىلىدۇ، ئارقاق-نىڭ كەملىگىدىن ماشىنا توختاش قۇرۇلمىسىدىن 5 سانتىمېتر چە نېرى ئارى-لىقتىن ئەگىپ ئۆتۈلىدۇ.	تۆز يوللۇق توقۇلما بىلەن ئوخشاش، تىرىك يىپ	سىرتقى تەرەپتە-كى موكا ئېغىزى ئىچىدە بولىدۇ، موكا ئۇچى رەخت گىرۋىگىدىن 5 سانتىمېتر چە چىقىپ تۇرغان بولىدۇ.	ئارقا ئوتتۇرا مەركەزدە بولىدۇ.	8 دانە

	سول	پۈتۈن ئەنـلىك تىرىك يىپ بولسا، يىپ قۇيرۇغى ئىچىگە قارىغان بولىدۇ.	3 تال ئارقاق يىپ كەم. پۈتۈن ئەنلىك ئۆلۈك يىپ بولسا، يىپ قۇيرۇغى ئىچىگە قارىغان بولىدۇ.	ئىچكى موكا سانـ دۇغىنىڭ ئىچىدە بولىدۇ، موكا ئۇچى سىلەن پولات چىڭدىغۇچ تەكشى بولىدۇ.	ئارقا مەرـ كەزنىڭ سەل يۇقۇرىسىدا بولىدۇ.	تولۇق
2	سول (ئۆلۈك)	پۈتۈن ئەنـلىك ئۆلۈك يىپ بولسا، يىپ قۇيرۇغى ئىچىگە قارىغان بولىدۇ، شۇڭا سىرتقا قارىتىپ موكا تاشلىنىدۇ.	بىر تال ئارقاق يىپ كەم، پۈتۈن ئەنـلىك ئۆلۈك يىپ بولسا، يىپ قۇيرۇغى ئىچىگە قارىغان بولىدۇ، شۇڭا سىرتقا قارىتىپ موكا تاشلىنىدۇ.	موكا يولـنىڭ ئوتتۇرىسىدا بولىدۇ.	ئارقا ئوتتۇرا مەركەزدە بولىدۇ.	4 دانە

ئەسكەرتىش: باشقا قىيـپاش يوللۇق توقۇلـمىلارنى تۈز يولـلۇق توقۇلـما ياكـى قىيـپاش يولـلۇق توقۇلمىنىڭ 4 ماشىنىدىكى ھالىتى بويىچە ئۆلچەپ بېكىتىشكە بولىدۇ.

(c) ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ باشلىنىش، توختاش نۇقتىسى ۋە ۋاقىت هىساپلاش ئۇسۇلى ئۇزۇلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى بىلەن ئوخشاش بولىدۇ.

(d) سۈپەت تەلىۋى ئارقاق ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىشتا تۆۋەندىكى ئەھۋاللارنىڭ ھەممىسى كەمچىلىك قاتاردا خاتىرىلىنىپ نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ: ئۇچ ئۇزۇلۇش، قوشقان ئۇچ 5 سانتىمېتردىن ئېشىپ كېتىش، ئارقاق كەم بولۇش، موكا قىسىلىش، ماشىنا ماگنىتىزۇلغانىدىن كېيىن توختاپ قېلىش، يېپ سۆرۈلۈپ قېلىش، ئۇستى ياكى ئاستىدىن موكا ئېلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا مۇڭگۈز مىقتىكى كېرەكسىز يېپنى ئۇزۇۋەتمىگەنلىك، مۇڭگۈز مىقتىكى كېرەكسىز يېپ بەك ئۇزۇن بولۇپ كېتىش، قول كۆتۈرۈشتىن ئىلگىرى قۇرۇق موكا موكا چۈشۈش ساندۇغىغا سېلىپ قويۇلماسلىق، كېرەكسىز يېپ يانچۇقتا سېلىنماي قېلىش، پولات چىگىدىغۇچ ئۇرۇلۇپ كېتىش، ھەركەت ئاياقلاشماي قېلىش (نومۇر تۇتۇش ئۆلچىمى ئايلىنىپ بۇرۇشنى ئۆلچەپ بېكىتىش ۋە ئۇزۇلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش ئىشلىرىنىڭگە ئوخشاش بولىدۇ).

(e) سۈرئەت كۆرسەتكۈچلىرى ۋە نومۇر باھالاش

تۈز يوللۇق توقۇلمىلار: 20 سېكۇنت؛ قېيىپاش يوللۇق توقۇلمىلار: 25 سېكۇنت.

56 دىيۇملۇق توقۇش ماشىنىسىغا 2 سېكۇنت؛ 63 دىيۇملۇق توقۇش ماشىنىسىغا 4 سېكۇنت؛ 75 دىيۇملۇق توقۇش

ماشىنىسىغا 6 سېكۇنت قوشۇپ بېرىلىدۇ.

كۆرسەتكۈچتىن بىر سېكۇنت ئاستا بولسا 0.1 نومۇر تۈتۈۋېلىنىدۇ؛ سۈپەتتىن نومۇر تۈتۈلمىغان شەرت ئاستىدا كۆرسەتكۈچتىن بىر سېكۇنت تېز بولسا 0.1 نومۇر قوشۇپ بېرىلىدۇ.

4. مەشغۇلات سىرتىدا ئۇلاش ئۇلاش

(a) ئۇلاش تىپى: رەخت توقۇش ئۇلىغى

(b) ئۇلىچەپ بېكىتىش قېتىم سانى: پەقەت ئىككى قېتىم ئۇلىچەپ بېكىتىلىدۇ. ھەر قېتىمى بىر مىنۇت بولۇپ، ئۇنىڭ ئىچىدىكى ئەڭ ياخشى بىر قېتىمى تالىلىۋېلىنىپ، نەتىجە قىلىنىدۇ.

(c) باشلىنىش ۋە توختاش نۇقتىسى:

باشلىنىش نۇقتىسى: ئۇچ قوشۇشقا ئوبدان تەييارلىق قىلىپ، قولنى ھەركەتلەندۈرۈپ يۆگەشنى باشلىغاندا سائەت بېسىلىدۇ.

توختاش نۇقتىسى: مەشق قىلدۇرغۇچى توختاشقا ئىشارەت قىلىشى بىلەنلا سائەتمۇ توختىتىلىدۇ. سائەت توختىتىلغاندىن كېيىن يۆگەلگەن، جەددى ئۇلانغان ئۇلاق ھىساپ قىلىنمايدۇ.

(d) ئۇلاق سانى پەقەت ئۇلىچەملىك ئۇلاقنى ئاساس قىلىش ئاساسىدا ھىساپلىنىدۇ، تەكشۈرۈشتە يېپ باش، بىگىز بارماق بىلەن ئاستا سېرىپ بېقىلىدۇ، ئەگەر ئۇ يېشىلىپ كېتىدىغان ۋە ئۇلىچەمگە توشمايدىغان بولسا، پۈتۈنلەي ھىساپلاشتىن چىقىرىۋېتىلىدۇ. ئۇلىچەمسىز ئۇلاقلار ھالقىلىشىپ قالغان ئۇلاقلارنى،

قۇيرۇغى بىرلىشىپ كەتكەن ئۇلاقلار (ئاسانلىقچە ھۆكۈم قىلغىلى بولمىسا، ئول بىلەن يېپ قۇيرۇغىنى تارتىپ بېقىش لازىم، ئەگەر يېشىلىپ كەتسە ھىساپلاش لازىم) نى، ئۇزۇن قۇيرۇقلۇق ئۇلاقلار (قۇيرۇغىنىڭ ئۇزۇنلۇغى 0.7 سانتىمېتىردىن ئېشىپ كەتكەن ئۇلاق كۆزدە تۇتۇلىدۇ، يېپ ئۇچىدىكى تېۋىت ھىساپلانمايدۇ) نى، قۇيرۇقسىز ئۇلاقلار (بىر تال ياكى ئىككى تال قۇيرۇغىنى كۆرگىلى بولمايدىغان ئۇلاق كۆزدە تۇتۇلىدۇ) نى ئۆز ئىچىگە ئالىدۇ.

(e) ئۇلاق ئۇلاشقا ئىشلىتىلىدىغان يېپ: ماشىنىغا قارىغۇچى ئىشلەپچىقىرىۋاتقان مەھسۇلات تۇرىدىكى يېپ بىلەن ئۇلاق ئۇلىنىدۇ.

(f) نومۇر باھالاش ئۆلچىمى:

ساپ پاختا يېپنىڭ مىنۇتىغا 24؛ ساپ پاختا تولاق يېپنىڭ مىنۇتىغا 22؛ خىمىيىۋى تالالىق يېپنىڭ مىنۇتىغا 20؛ خىمىيىۋى تالالىق تولاق يېپنىڭ مىنۇتىغا 18 (ئۇلاق) بولىدۇ.

كۆرسەتكۈچتىن ئېشىپ كېتىلسە نومۇر قوشۇلمايدۇ.

كۆرسەتكۈچتىن بىرسى ئاز بولسا 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

5. ئومۇمى نومۇر ۋە دەرىجە بېكىتىش

(a) ئومۇمى نومۇر 100+ھەرتۈرگە قوشۇلىدىغان نومۇر- ھەر تۈرىدىن تۇتۇۋېلىنىدىغان نومۇر=ئومۇمى نومۇر.

(b) دەرىجە بېكىتىش ئومۇمى نومۇرغا قاراپ ھەمدە مەھسۇلات

مقدارىنىڭ ۋە سۈپىتىنىڭ ئورۇنلىنىشىغا بىرلەشتۈرۈپ، ئومۇملاشتۇرۇلغان هالدا، دەرىجە بېكىتىلىدۇ.

1. ئەلا دەرىجىلىك: هەرقايسى يەككە تۈردىن نومۇر تۇتۇلمىغان بولىدۇ، ئومۇمى نومۇر 97.

2. بىرىنچى دەرىجىلىك: ئومۇمى نومۇر 92.

3. ئىككىنچى دەرىجىلىك: ئومۇمى نومۇر 85.

4. ئۈچىنچى دەرىجىلىك: ئومۇمى نومۇر 80.

5. 80 نومۇرغا توشمىغان بولسا دەرىجىسىز بولىدۇ.

مەھسۇلات مىقدارى ياكى سۈپەت قوشۇلۇپ ئوتتۇرا هىساپ بىلەن زاۋۇتنىڭ پىلان كۆرسەتكۈچىنى ئورۇنلىيالمىغان بولسا، ئومۇمى نومۇر بويىچە دەرىجىنى بېكىتىش ئاساسىدا بىر دەرىجە چۈشۈرۈلىدۇ.

مەھسۇلات مىقدارى ۋە سۈپەتنىڭ هەممىسى ئورۇنداىمغان بولسا ئومۇمى نومۇر بويىچە دەرىجىنى بېكىتىش ئاساسىدا ئىككى دەرىجە چۈشۈرۈلىدۇ.

织布挡车工操作经验

（维吾尔文）

纺织工业部生产司编

马国珍 李育令合译

阿衣夏木 甄守玉校订

责任编辑：图尔荪·热依木

责任校对：帕塔木·阿布都热依木

民族出版社出版 新华书店发行

民族印刷厂印刷

开本：787×1092毫米 1/32 印张：7 1/2

1985年12月第1版

1985年12月北京第1次印刷

印数：0001—1,000册 定价：0.37元

书号：M 15049（4）11

ئاپتوماتىك پاختا رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ يەككە تور مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىش جەدۋىلى

فابرىكا نامى ____ يىل ____ ئاي ____ كۈن قوشۇلغان نومۇر ____ تۈتۈلگان نومۇر ____

ئىسمىنا گۇرۇپپا	ئىسم بەملىسى	يەككە تور مەشغۇلاتىنىڭ سۈپەت تەلىۋى																				يەككە تور سۇرۈشتى	
		ماشىنا ماگدۇرۇشنا جاۋابسىزلىق كەلتۈرۈپ چىقىرىلغان بولسا	موكا قىسىپ قالغان بولسا	بولات چىكمىسىنىڭ ئۆزۈلۈپ كەتكەن بولسا	خاتا ئۆتكۈزۈلگەن بولسا	سۈزگۈچ قالغان ياكى كىسىۋىتىلمىسە	قۇرۇق موكا موكا ساندۇغىغا سېلىپ قويۇلمىغان بولسا	ئۆزۈلۈپ قالغان ياكى كىسىۋىتىلمىسە	ماشىنا ماگدۇرۇشىدىن كېيىن توختاپ قالسا	ئۆتۈش ئۆزۈلگەندە يەققەت ماشىنا ماگدۇرۇش مەركىزى كەم بولسا	مەركىزدە تاماملاغان بولسا	ئۆزۈك موكا موكا ساندۇغىغا سېلىپ قويۇلمىسا	ئۆزۈلمەي ئۆتۈلمىگەن ئىپ ئۆزۈلمىسە	ئۆزۈلگەن ئۆتۈلمىگەن ئىپ ئۆزۈلمىسە	قوشقان ئۆتۈش 3 سانتىمېتىردىن كۆپ كەتسە	تارتاق كەم بولسا	ئۆتۈش ئۆزۈلسە	ماشىنا ماگدۇرۇشىدىن كېيىن توختاپ قالسا	ئۆتۈش ئۆزۈلگەندە يەققەت ماشىنا ماگدۇرۇش مەركىزى كەم بولسا	يەككە تور سۇرۈشتىنى نومۇرى	
بىرلىگى		قىسىم	قېتىم	ماشىنا	ماشىنا	قېتىم	دانە	تال	ماشىنا	قېتىم	ماشىنا												
تۈتۈلدىغان نومۇر	1	1	1	1	0.5	0.5	0.5	1	0.2	0.3	0.2	0.2	0.2	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.2	0.1	0.1		
ئۆزۈش ئۆزۈلۈشنى بىر تەرەپ قىلىش (1)																							
// (2)																							
تارتاق ئۆزۈلۈشنى بىر تەرەپ قىلىش (1)																							
// (2)																							

ئۆلاش ئۆلاش ماتېرىيالى: ناللىۋېلىنغان يېپ نومۇرى: ناھا:

ئۆلاش قىتىمى	ھۆلاسلاغان سانى	ئېچىدىكى ناچار ئۆلاقلار						ئۆلاش ياخشى سانى
		ئارىلاش	بىرىكمىسى	تاش ئۆزۈلۈش	قۇرۇقسىز	ئۆزۈش قوپسۇق	ھالقىلاشمىسى	
1								
2								

ئۆلچەملىك ئۆلاق ___ تال، ئۆلچەمگە قارىغاندا ___ تال كەم، ___ نومۇر ئۆتۈۋېلىندى

مەشق قىلدۇرغۇچى

ئاپتوماتىك پاختا رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ ئايلىنىپ يۈرۈش مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىش جەدۋىلى

ئىسمىنا گۇرۇپپا   ئىسىم پەملىسى   يىل   ئاي   كۈن   مەھسۇلات مىقدارى   مەھسۇلات سۈپىتى

تۈرى / مەھسۇلات خىلى	ئايلىنىپ يۈرۈشنى ئورۇنلاشتۇرۇش				رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش				ئۆرۈش بېشىنى تەكشۈرۈش				نۇقسانلىق تەكشۈرۈش			ئاساسىي تەلەپلەر																
ئېغىرا قىلىش يولى	ئەمەلىي ئۆلچەپ بېكىتىلگەن ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتى	ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىدىن ئېشىپ كەتكەن بولسا	كۆز قىسقا سېلىنغان بولسا	ئايلىنىپ يۈرۈش يولى خاتا مېڭىلغان بولسا	رەخت يۈزىدىكى پارامېتىرلار چۈشۈپ قالغان بولسا	توقۇش ئېغىزىدىكى پارامېتىرلار چۈشۈپ قالغان بولسا	رەخت يۈزى تەكشۈرۈشتىن چۈشۈپ قالغان بولسا	قول بىلەن كۆز بىردەك قىلىنمىسا	ئۆتۈش ئەن سېرىپ مىدىرلىمىغان بولسا	قول بىلەن كۆز بىردەك قىلىنمىسا سېلىنمىغان بولسا	پارامېتىرلار تەكشۈرۈشتىن چۈشۈپ قالسا	چوشقا ماشىنىسىنى ئارا ئېچىش كىرلىنىپ كەتسە	ئۆزلۈكسىز خاراكتېرلىك پارامېتىرلار تەكشۈرۈلمىگەن ياكى تەكشۈرۈشتىن چۈشۈپ قالغان بولسا	مېخانىزمنىڭ ... ئۆزلىرى بولسا	يەڭگىللىمىدىن ئاز تەكشۈرۈلگەن بولسا	ماشىنا ماكىدۇرۇشتا پارامېتىرلىق كەلتۈرۈپ چىقىلغان بولسا	موكا قىلىپ قالغان بولسا	پولات چىكىدىقىچ ئۆرۈلۈپ كەتكەن بولسا	بىر خاتا ئۈتكۈزۈلگەن بولسا	سۇزۇلۇپ قالغان بىر كېسىلمىگەن بولسا	قورۇق موكا ساندۇقتا سېلىپ قويۇلمىغان بولسا	توختاپ قالغان ماشىنا تەمەلىل قىلىنمىغان بولسا	ئۈچ ئۆزۈلگەن بولسا	ئارقاق بىر كەم بولسا	قوشقان ئۈچ ئسانتىمېتىردىن ئېشىپ كەتكەن بولسا	ئۆلاق ئۆلاشتا بىر قويۇۋەتكەن ئۈزۈۋېتىلمىگەن بولسا	ئۆلانغان ئۆلاق ئۆلچەمگە توشمىغان بولسا	موككوزىمغىسكى كىرەكسىز بىر ئۈزۈۋېتىلمىگەن بولسا	موككوزىمغىسكى كىرەكسىز بىر يەڭ ئۈزۈن بولسا	كىرەكسىز بىر يالچىققا سېلىنمىغان بولسا	پارامېتىرلىقى ئىلدۈرۈشتىن ئۇچۇن توختىتىلغان ماشىنا ماكىدۇرۇلمىغان بولسا
؛																																
ئايلىنىپ يۈرۈش		10 سېكۇنتقا	قېتىم	قېتىم	ئورۇن	دانە	ماشىنا	قېتىم	ماشىنا	ماشىنا	دانە	ماشىنا	ماشىنا	ئۆر	ماشىنا	قېتىم	قېتىم	ماشىنا	ماشىنا	تال	دانە	ماشىنا	تال	ماشىنا	ماشىنا	تال	قېتىم	قېتىم	قېتىم	قېتىم	دانە
		0.1	0.1	1	1	0.5	0.5	0.1	0.1	0.1	0.5	0.5	0.5	0.5	1	1	1	1	0.5	0.5	0.5	0.2	0.2	0.2	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.1	0.5
1																																
2																																
3																																
4																																
ئۆتۈلگەن نومۇرنىڭ كېمىيىش پىشقەندىسى																																

ئايلىنىپ يۈرۈش مەشغۇلاتى خاتىرىسى							
ئايلىنىپ يۈرۈش	ئارقاق ماكىدۇرۇلغاندا قوشۇلغان نومۇر	كەم ماكىدۇرۇلغاندىن ئۆتۈلگەن نومۇر	ئۆرۈش يۈرۈۋاتقاندا ماكىدۇرۇلغان ماشىنا	ئارقاق يۈرۈۋاتقاندا ماكىدۇرۇلغان ماشىنا	بېشىنا ئالدىدىن ئۆتۈلگەن پارامېتىرلىق	ماشىنا ئارقىسىدىن ئۆتۈلگەن پارامېتىرلىق
1						
2						
3						
4						
جەمئى						

باھا:

ئايلىنىپ يۈرۈشتىن ئۆتۈۋېلىنغان نومۇر	
ئايلىنىپ يۈرۈشكە قوشۇلغان نومۇر	
يەككە تۈردىن ئۆتۈۋېلىنغان نومۇر	
يەككە تۈرگە قوشۇلغان نومۇر	
ئومۇمىي نومۇر	
بېكىتىلگەن دەرىجە	

مەشق قىلدۇرغۇچى

书号 M 15049 (4) 11
定价 0.37 元