رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تەجرىبىلىرى

مىللەتلەر نەشرىياتى

www.uyghurkitap.com
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ يېڭى ئادرېسى

رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تەجرىبىلىرى

توقۇمىچىلىق سانائىتى مىنىستىرلىكى
ئىشلەپچىقىرىش مەھكىمىسى تۈزگەن

تەرجىمە قىلغۇچىلار: ما گوجېن
لى يۈلىڭ

تەرجىمىنىڭ مۇھەررىرلىرى: ئايشەم ھەسەن
جېن شۈيۈ

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 كىتاب توقۇمىچىلىق سانائىتى نەشرىياتى تەرىپىدىن 1982-يىل 12-ئايدا نەشر قىلىنغان 1-نەشرى بېيجىڭ 1-بېسىمىسىغا ئاساسەن تەرجىمە ۋە نەشر قىلىندى.

رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تەجرىبىلىرى

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

ئۇيغۇر كىتاب تورى
www.uyghurkitap.com

قىسقىچە مەزمۇنى

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

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

ئىشچىلار بىرمۇنچە يېڭى مەشغۇلات تەجرىبىلىرىنىمۇ ياراتتى. بۇ كىتاپچىدە «1951 - يىللىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلى»نىڭ ھەممىسى بېسىلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا يەنە شاڭخەي شەھەرلىك توقۇمىچىلىق سانائىتى ئىدارىسىنىڭ ۋە چېن شياۋمېي، ليۇ شۇپىڭ، لى فېڭجېن، دېڭ چيۇشياڭ، جاڭ شياۋخۇڭ، خۇاڭ لىلى، مېڭ شياۋلى، يۈ شياسۇي، لۇ لەنتىڭ، لى ۋېيجۆ، گاۋ سىمېي، لو جۇن ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يولداشلارنىڭ توقۇش ماشىنىسىغا قاراش مەشغۇلات تەجرىبىلىرى تونۇشتۇرۇلدى. كىتاپچىنىڭ ئاخىرىدا يەنە "پاختا توقۇمىچىلىقى بويىچە ئاپتوماتىك رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات سەۋىيەسىنى ئۆلچەپ بېكىتىش ئۇسۇلى" (سىناق نۇسخىسى) قوشۇمچە قىلىندى.

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

ئۇيغۇر كىتاب تورى بېكىتى
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ بېكىتى ئادرېسى
www.uyghurkitap.com

كىرىش سۆز

بۇ بىرقانچە يىلدىن بۇيان، توقۇمىچىلىق سانائىتىنىڭ تەرەققىياتى ناھايىتى تېز بولۇپ، توقۇمىچىلىق ساھەسىدىكى ئىشچى-خىزمەتچىلەر قوشۇنى تېز سۈرئەتتە ئۇلغايدى. مەھسۇلات سۈپىتىنى يۇقىرى كۆتۈرۈش ۋە مەھسۇلات تۈرلىرىنى كۆپەيتىشنىڭ ئېھتىياجىغا ماسلىشىش ئۈچۈن، كەڭ ياش ئىشچى-خىزمەتچىلەر ئۆگىنىشنى ۋە ئۆزلىرىنىڭ مەشغۇلات تېخنىكا سەۋىيىسىنى يۇقىرى كۆتۈرۈشنى جىددىي تەلەپ قىلماقتا. «ئىنچىكە يىپ ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تەجرىبىلىرى» ۋە «رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تەجرىبىلىرى»نىڭ نەشر قىلىنىشى بۇنداق تەلەپنى قاندۇرۇش ئۈچۈن پايدىلىق شەرت-شارائىتلارنى ھازىرلاپ بېرىدۇ.

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

ئىشلەپچىقىرىشنىڭ تەرەققىياتىدا مەلۇم تۈرتكىلىك رول ئوينىغان؛ شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، شارائىتنىڭ ئۆزگىرىشىگە ئەگىشىپ كەڭ ئاممىنىڭ ئىجادىي ئەمگەك ئەمەلىيىتى ئارقىلىق ئۇ يەنە ئۈزلۈكسىز ياخشىلاندى، تولۇقلاندى، يۇقىرى كۆتىرىلدى ۋە يېڭىلاندى. بۇ ئىككى كىتابچىگە بۇرۇنقى خىزمەت ئۇسۇلى ۋە شاڭخەي، جياڭسۇ قاتارلىق بىرقانچە رايونلارنىڭ يەكۈنلەپ چىققان تەجرىبىلىرى شۇنىڭدەك توقۇمىچىلىق سانائىتى مىنىستىرلىكى ئىشلەپچىقىرىش مەھكىمىسى تۈزگەن ئىنچىكە يىپ ئىگىرىش مەشغۇلات تېخنىكىسىنى ۋە ئاپتوماتىك رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات تېخنىكىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىش ئۇسۇلى كىرگۈزۈلگەن بولۇپ، ئۇ توقۇمىچىلىق كارخانىلىرىنىڭ مەشغۇلات باشقۇرۇشىنى كۈچەيتىش ۋە كەڭ ئىشچىلارنىڭ مەشغۇلات تېخنىكا سەۋىيىسىنى يۇقىرى كۆتۈرۈشكە ناھايىتى زور ياردەم بېرىدۇ.

خىزمەت ئۇسۇلىنى ئۆگىنىش، خىزمەت ئۇسۇلىنى يەكۈنلەش ۋە ئومۇملاشتۇرۇش ئۈچۈن، خىزمەت ئۇسۇلىنىڭ ئاساسىي ئالاھىدىلىكلىرىنى چۈشىنىشكە ۋە ئىگەللەشكە توغرا كېلىدۇ. توقۇمىچىلىق سانائىتىنىڭ ئۆزۈن مۇددەتلىك ئەمەلىيىتىدىن قارىغاندا، خىزمەت ئۇسۇلىنىڭ مۇنداق 3 ئاساسىي ئالاھىدىلىكى بار: بىرىنچىدىن، يۈكسەك سوتسىيالىستىك ئاڭنى ۋە دۆلەتنىڭ ئىگىسى بولۇشتەك مەسئۇلىيەتچانلىقنى گەۋدىلەندۈرۈش. ئىدىيىۋى - سىياسىي خىزمەتنى ئىشلەپچىقىرىش مەشغۇلاتى بىلەن

www.uyghurkitap.com
ئۇيغۇر كىتاب تورى

بىرلەشتۈرۈپ ئىشلەش. ئىككىنچىدىن، ئەمەلىي ئىشلەش روھىنى گەۋدىلەندۈرۈش. قەيسەر ئىرادىلىك بولۇش ۋە جاپالىق مەشىقنى باشتىن ئۆتكۈزۈش. شۇنداق قىلغاندىلا ئاندىن خىزمەت ئۇسۇلىنى ۋە ھەر خىل ئاساسىي مەشغۇلات تېخنىكىسىنى پىششىق ئىگەللىۋالغىلى بولىدۇ. ئۈچىنچىدىن، ئىلمىيلىكنى گەۋدىلەندۈرۈش. خىزمەت ئۇسۇلىنىڭ ئىلمىيلىكى ئىشلەپچىقىرىش قانۇنىيىتىنى ئىگەللەپ، ھەر خىل مەشغۇلاتلارنى ئوخشاش بولمىغان ئەھۋاللارنى پەرقلەندۈرگەن ھالدا، مۇۋاپىق تەشكىللىيەلەيدىغان ۋە مەشغۇلاتتا يۈز بەرگەن مەسىلىلەرنى مۇھىملىق ۋە جىددىيلىك دەرىجىسىگە قاراپ، بىر تەرەپ قىلالايدىغان، شۇنىڭ بىلەن ئىشلەپچىقىرىشنىڭ ئەڭ ياخشى ئۈنۈمىنى 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 يارىتىشىنى 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
.........شاڭخەي شەھەرلىك توقۇمىچىلىق سانائىتى ئىدارىسى(76)

چىن شياۋمېينىڭ رەخت توقۇشتا ئايلىنىپ يۈرۈپ ئىشلەش
ئالاھىدىلىكلىرى........................
.... جياڭيىن پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (114)

ليۇ شيۇپىڭنىڭ ئايلىنىپ يۈرۈپ ئىشلەش ۋە ئوتتۇرا
بارمىقىدا يىپ تارتىپ ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى........
...... تيەنجىن شەھەرلىك 2 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (130)

لى فېڭجېننىڭ مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى.................
...سەنشى شەرقىي جەنۇپ رايونى توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (139)

دېڭ چيۇشياڭنىڭ ئۆرۈش ئۈزۈلۈش سەۋىيىسى بىلەن
توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش
جەھەتتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى..................
...... جېڭجۇ شەھەرلىك 5 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (146)

جاڭ شياۋخۇڭنىڭ ئۈزۈلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىشتا
چىڭدىغۇچىنى تەتۈر سىيرىلدۇرۇشتىكى مەشغۇلات

www.uyghurkitap.com

ئالاھىدىلىكى ....
......جۇڭچىڭ شەھەرلىك 2 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (153)
لو جۈننىڭ ئۆرۈش ئۆزۈلۈش سەۋىيى بىلەن توختاپ قالغان
ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات ئالاھىدى-
لىكى ....يىچاڭ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (157)
خۇاڭ لىلىننىڭ ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋىيى بىلەن توختاپ
قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات
ئالاھىدىلىكى..............داليەن توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (166)
مىڭ شياۋلىننىڭ ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋىيى بىلەن توختاپ
قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات
ئۇسۇلى....................................
..شىجياجۇاڭ شەھەرلىك 3 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (177)
يۇ شياۋسۇيىنىڭ ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋىيى بىلەن توختاپ
قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات
ئالاھىدىلىكى ....
.....ۋۇخەن شەھەرلىك 6 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (185)
لۇ لەنتىڭنىڭ مەشغۇلات سىرتىدا كۆكرىگى ئالدىدا بىلى-
گىنى ئېگىپ ئۈچ ئۇلاش ئۇسۇلى...................
........شىنجاڭ 1 ـ ئاۋغۇست پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (189)
لى ۋېيجۈننىڭ ئىككى بىلىگىنى سەل سوزۇپ، ئۇلاق
ئۇلاش ئۇسۇلى..................................
......جېڭجۇ شەھەرلىك 1 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (192)

گاۋ سىمپىنىڭ مەشغۇلات سىرتىدا ئۇزۇن يىپنى ئۇزۇپ،
ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى.................................
......................ۋېيفاڭ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى (197)
ئاپتوماتىك پاختا رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ
مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىش ئۇسۇلى
(سىناق تەرتىسىدە يولغا قويۇلدۇ).....................(199)

ئۇيغۇر كىتاب تورى بىكىتى
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ بىردىنبىر ئادرىسى
www.uyghurkitap.com

1951 ـ يىلــلىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلى

بىرىنچــى بــاپ   1951 ـ يىلــلىق رەخــت توقۇش خىزمەت ئۇسۇ ـ لىنىڭ ئاپتوماتىك رەخت توقۇش ماشىنىسى قىسـ ـ مىـغا دائىـر ئـاسـاسىـي ئالاھىدىلىگى

1. ئايلىنىپ يۈرۈش قانۇنىيەتـلىك بولۇش، خىزمەتــتە تەشەببۇسكار ۋە پىلانچان بولۇش

ئاپتوماتىك رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىنىڭ خىزمىتى كۆپ ماشىنىغا قاراش. ئادەتتە 24 تىن ئارتۇق ماشــىنىغا قاراش لازىم. شۇڭــلاشقا كۆپ ماشـــىنىغا قاراشــنىڭ ئالدىنــقى شەرتى

ئايلىنىپ يۈرۈش قانۇنىيەتلىك بولۇش، قارىلىۋاتقان 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 يىلىلىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلىغا بىنائەن، ماشىنىغا قارىغۇچى ھەممىشە بەلگىلىك يول بويىچە ماشىنا ئارىلاـ غىدا توختىماي ئايلىنىپ يۈرۈشى لازىم. ئايلىنىپ يۈرۈشتىكى ئاساسى خىزمىتى رەخت يۈزى، ئۆرۈش چاقى ۋە مېخانىزىملار (ماشىنىلار)نىڭ ھالىتىنى تەكشۈرۈش ۋە توختاپ قالغان ماشىـ نىلارنى بىر تەرەپ قىلىشتىن ئىبارەت. ئايلىنىپ يۈرۈش يولىنىڭ بەلگىلىنىشىدە يارامسىزلىقنىڭ كېلىپ چىقىشىنىڭ ئالدىنى ئېلىش پىرىنسىپ قىلىنىشى كېرەك.

ئايلىنىپ يۈرۈشتە، بەلگىلىك يول بويىچە ئالغا قاراپ مېڭىش كېرەك. لېكىن يېقىن ئەتراپتا ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقى بايقالسا، ئۇنىمۇ جانلىق بىر تەرەپ قىلىش كېرەك. بىر تەرەپ قىلىپ بولغاندىن كېيىن يەنىلا ئەسلىدىكى يولنى بويلاپ داۋامـ لىق ئالغا قاراپ ئايلىنىپ يۈرۈش كېرەك. شۇنداق قىلغاندىلا ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتىنى ئازايتقىلى، ئىشلەپچىقىرىش ئۈنۈمىنى ئۆستۈرگىلى، خىزمەتتە تەشەببۇسكار بولۇشنى ئىشقا ئاشۇرغىلى بولىدۇ.

www.uyghurkitap.com

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

ئالدىنى ئېلىشقا دائىر تەكشۈرۈشنى كۈچەيتىشتە ماشىنىنىڭ خۇسۇسىيىتىنى پىششىق بىلىۋېلىش ۋە ئىگەللەش ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ خىزمەتتە تەشەببۇسكارلىقنى قولغا كەلتۈرۈش، يارامسىزلىقنى ۋە ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشىنى ئازايتىشتىكى مۇھىم ھالقىسى بولۇپ ھېسابلىنىدۇ. توقۇمىچىلىق فابرىكىسىنىڭ كۆپ ماشىنىغا قاراش ۋە ئۈزلۈكسىز خاراكتېرلىق ئىشلەپچىقىرىش ئالاھىدىلىكىگە ئاساسەن، رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىنىڭ ئالدىنى ئېلىش تەكشۈرۈشى رەخت يۈزى، ئۆرۈش چاقى ۋە مېخانىزىم 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 يىپىنى تەكشۈرۈشتە، ئاساسەن پەي يىپ، چوڭ ئۇلاق قاتارلىق ناچار ئۆرۈش يىپىنى ئۆز ۋاقتىدا بايقاپ بىر تەرەپ قىلىش، شۇ ئارقىلىق ئۆرۈش ئۈزۈلۈش ۋە رەخت يۈزىنىڭ ئۆرۈش يۆنىلىشىدە

يارامسزلىق پەيدا بولۇشتىن ساقلىنىش لازىم. مېخانىزىم هالـ-
تىنى تەكشۈرۈشتە، ئاساسلىقى، بۇزۇلۇش ۋە رەخت يۈزىدىكى
يارامسزلىقنى ئوڭايلا كەلتۈرۈپ چىقىرىدىغان بۆلەكلەرنى
تەكشۈرۈش لازىم، مېخانىزىم هالىتى ناچار بولۇش تۈپەيلىدىن
كېلىپ چىقىش ئېهتىمالى بولغان يارامسزلىقلارنىمۇ ئۆز ۋاقتىدا
بايقاپ ئالدىنى ئېلىش لازىم. شۇنداق قىلغاندا، هەم مېخانىـ-
زىمنىڭ بۇزۇلۇش دائىرىسىنىڭ كېڭىيىپ كېتىشىدىن ساقلىنىپ
ماشىنا توختاپ قېلىشنىڭ ئالدىنى ئالغىلى، هەم رەخت يۈزىـ-
دىكى يارامسزلىقلارنى ئازايتىش مەقسىدىگە يەتكىلى بولىدۇ.

3. تۆرلۈك خىزمەتلەرنى مۇۋاپىق تەشكىللەپ، ۋاقىتنى ئىشلىتىشكە ماهىر بولۇپ، ۋاقىتنى، كۈچنى تېجەش

كۆپ ماشىنىغا قاراش ئۈچۈن، ئىشچى ئۆز خىزمىتىنى مۇۋاـ-
پىق پىلانلىشى ۋە ئوبدان ئورۇنلاشتۇرۇشى كېرەك. 1951-
يىللىق رەخت توقۇش خىزمەت ئۇسۇلىدا بىر ئايلىنىپ چىقىش
بىر خىزمەت بىرلىكى قىلىنغان. ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ هەر خىل
خىزمىتى هەر بىر ئايلىنىشقا مۇۋاپىق تۈردە ئۆيۈشتۇرۇلغان
بولىدۇ، ئايلىنىپ يۈرۈشتىكى هەر خىل خىزمەتنىڭ ئۆيۈشتۇرۇ-
لۇشى ۋە ئورۇنلاشتۇرۇلۇشى ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىنى ئىگەلـ-
لەش ۋە يارامسزلىقنىڭ ئالدىنى ئېلىشنى پىرىنسىپ قىلىدۇ.
رەخت يۈزى، ئۆرۈش چاقى، مېخانىزىم هالىتىنى تەكشۈـ-

رۇش ۋە توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىنىڭ ئاساسىي خىزمەت مەزمۇنى. شۇڭا مۇۋاپىق تەشكىللەش ۋە ئورۇنلاشتۇرۇش كېرەك ھەمدە ئوبيېكتىپ ئەھۋالغا ئاساسەن ۋاقىتتىن پايدىلىنىشقا ماھىر بولۇپ، ئىشنىڭ مۇھىم ۋە جىددىيلىك دەرىجىسىنى پەرقلەندۈرۈپ، ئۆز خىزمىتىنى قانداق ئېلىپ بېرىشنى بەلگىلەپ، ۋاقىتنى، كۈچنى تېجەش ۋە يۇقىرى مەھسۇلات، ئەلا سۈپەتنى قولغا كەلتۈرۈش مەقسىتىگە يېتىش كېرەك.

شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، بىر ئىسمېنىنىڭ خىزمىتىنى نورمال ئېلىپ بېرىشقا كاپالەتلىك قىلىش ئۈچۈن، ئىسمېنا تاپشۇرۇپ ئېلىشتىن ئىلگىرى ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئاسقۇچى، موكا ساندۇقى ۋە يېتەكلىگۈچ قاتارلىق قىسىملارنىڭ تازىلىقىنى ياخشى ئىشلەش ھەمدە بۇ قىسىملارنىڭ ئىشلەش ئەھۋالىنىڭ نورمال-نورمال ئەمەسلىكىنى تەكشۈرۈش لازىم شۇنىڭدەك يارامسىزلىقنى بالدۇرراق بايقاپ بىر تەرەپ قىلىشقا ئاسان بولسۇن ئۈچۈن، رەخت يۈزى، ئۆرۈش چاقىنىمۇ بىر قېتىم تەكشۈرۈش كېرەك.

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

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

بۇ خىل ئاساسىي مەشغۇلات ۋە ھەركەتلەر بىر پۈتۈن خىزمەت كۈندە نۇرغۇن قېتىم تەكرارلىنىدۇ. ئۇنىڭ تېز-ئاستىلىقى ۋە ياخشى-يامانلىقى ۋاقىتنىڭ 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 ئېلىپ بېرىلىدىغان، ھەم تېز، ھەم ياخشى، ھەم بىخەتەر ھەركەتتۇر.

www.uyghurkitap.com

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

بىرىنچى پاراگراف ئايلىنىپ يۈرۈش ئۇسۇلى

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

1. ئايلىنىپ يۈرۈش يولى

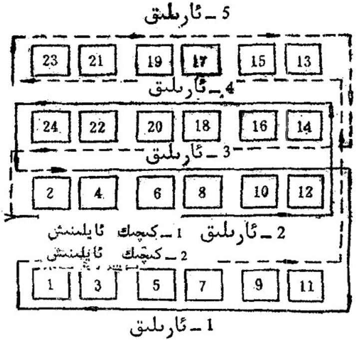
ئايلىنىپ يۈرۈشتىكى ئاساسلىق خىزمەت رەخت يۈزى بىلەن ئۆرۈش چاقىنى تەكشۈرۈش، ماشىنىلارنى تەكشۈرۈش ۋە توخ-

تاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش، شۇنىڭ بىلەن ئۆرۈش يىپ ۋە رەخت يۈزىدىكى يارامسىزلىقنىڭ كېلىپ چىقىشىنى ۋە ماشىنىنىڭ تولا بۇزۇلۇشىنى ئازايتىشتىن ئىبارەت.يۇقۇرى سۈر-ئەتلىك ئىشلەپچىقىرىش تۈزۈمى ۋە رەختنى چۈۋۈماسلىق، رېمونت قىلماسلىق تۈزۈمى ئىزچىللاشتۇرۇلغاندىن كېيىن، يارامسىزلىق كېلىپ چىقىشىنىڭ ئالدىنى ئېلىش تېخىمۇ مۇھىم بولىدۇ. شۇنىڭ ئۈچۈن ئايلىنىپ يۈرۈش يولىنىڭ بەلگىلىنىشىدە يارامسىزلىق كېلىپ چىقىشىنىڭ 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 يۈرۈش-نىڭ 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 قاراڭ)، ئايلىنىپ يۈرۈش 1-نومۇرلۇق ۋە 2-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۈزى تەرىپى ئارىلىقىدىن باشلىنىدۇ، ئىستىرىلكا كۆرسەتكەن يۆنىلىش بويىچە، ئىشچى 12 ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن دەرھال 4- ئارد-لىقتا كىرىپ يەنە 12 ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرىدۇ.

www.uyghurkitap.com

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. ئۇنىڭدىن كېيىن ئىشچى يەنە 24 ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى ۋە 5 ـ ئارىلىق، 3 ـ ئارىلىقنىڭ ئوڭ تەرىپىدىكى ئۆرۈش چاقىنى تەكشۈرۈپ، 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 يىپ بىلەن رەخت يۈزىگە تەڭ ئىتتىۋار بېرىش ئىمكانىيىتى بولمىسا، ئارقاق يۆنىلىشىدە يارامسىزلىق كۆپ بولغان ئەھۋال ئاستىدا، مۇۋاپىق ھالدا قىسمەن ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈشتىن ۋازكېچىپ $\frac{1}{4}$ يول بويىچە ئايلىنىش ئۇسۇلىنى قوللىنىشقا بولىدۇ.

2. ئايلىنىپ يۇرۇشنىڭ پىلانلىقلىقى

(a) كۆز يۈگۈرتۈش ۋە توختاپ قالغان ماشىنىنى جاددىلىق بىر تەرەپ قىلىش

1. كۆز يۈگۈرتۈش: ئايلىنىپ يۇرۇشتە ھەر قېتىملىق ئايلىنىپ يۇرۇش داۋامىدىكى تۈرلۈك خىزمەتلەرنى مۇۋاپىق ئورۇنلاشتۇرۇپ، ماشىنىلارنى پىلانلىق ۋە تەشەببۇسكارلىق بىلەن تىگەللەشكە ئاسان بولسۇن ئۈچۈن، قارىلىۋاتقان ماشىنىلارنىڭ ئايلىنىش ئەھۋالىغا دائىم دىققەت قىلىپ تۇرۇش كېرەك. كۆز يۈگۈرتۈش دائىرىسى تۆۋەندىكىچە (2-رەسىمگە قارالسۇن):

(1) ماشىنىنىڭ رەخت يۈزى تەرىپى ئارىلىقىغا كىرگەندە، پۈتۈن ئارىلىقتىكى ماشىنىلارغا ئىتتىۋار بېرىش كېرەك.

(2) ① ئورۇندا 4-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندا، 19-، 20-، 21-، 22-نومۇرلۇقتىن

ئىبارەت 4 ماشىنىغا كۆز يۇگۇرتۇپ قاراش كېرەك.

(3) ② ئورۇندا 8-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندا، 15-، 16-، 17-، 18-نومۇرلۇقتىن ئىبارەت 4 ماشىنىغا كۆز يۇگۇرتۇپ قاراش كېرەك.

(4) ③ ئورۇندا 16-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندا، 7-، 8-، 9-، 10-نومۇرلۇقتىن ئىبارەت 4 ماشىنىغا كۆز يۇگۇرتۇپ قاراش كېرەك.

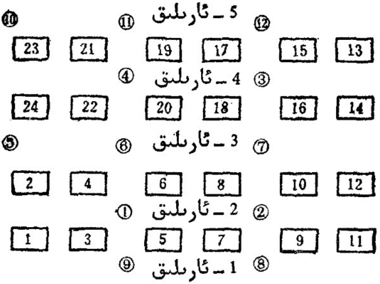
(5) ④ ئورۇندا 20-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندا، 3-، 4-، 5-، 6-نومۇرلۇقتىن ئىبارەت 4 ماشىنىغا كۆز يۇگۇرتۇپ قاراش كېرەك.

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

(7) ⑥، ⑨ ۋە ⑪ ئورۇندا 4-، 20-، 5-، 21-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ ئۆرۈش يىپىنى ئايرىم حالدا تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، 3-، 4-، 5-، 6-، 19-، 20-، 21-، 22-نومۇرلۇقتىن ئىبارەت 8 ماشىنىغا كۆز يۇگۇرتۇپ قاراش كېرەك.

(8) ⑫، ⑦ ۋە ⑧ ئورۇندا 17-، 8-، 16-، 9-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ ئۆرۈش يىپىنى ئايرىم حالدا تەكشۈرۈپ بولغاندىن، كېيىن، 7-، 8-، 9-، 10-، 15-، 16-، 17-، 18-نومۇرلۇقتىن ئىبارەت 8 ماشىنىغا كۆز يۇگۇرتۇپ قاراش كېرەك.

2. جانلىقلىق دائىرىسى: يۇقۇرىدا ئېيتىلغان كۆز يۇگۇرتۇش ئۇسۇلى بويىچە، ماشىنا توختاپ قالغانلىقىنى بايقىغاندىن كېيىن،



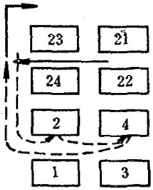
2 ـ رەسىم

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

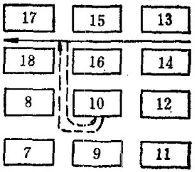
جانلىقلىقنىڭ بىرقانچە مىساللىرى:

چۈشەندۈرۈش: 3 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك، ئىشچى ئىستىرېلكا يۆنىلىشى بويىچە ئايلىنىپ يۈرۈپ، 10 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقىنى بايقىسا، 10 ـ نومۇرلۇق ماشىنىغا ئەڭ يېقىن بولغان ماشىنا ئارىلىقىدىن ئۆتۈپ مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلغاندىن كېيىن، يەنە ئەسلىدىكى ئايلىنىپ يۈرۈش يولىغا قايتىپ كېلىپ، داۋاملىق ئالغا قاراپ مېڭىشى كېرەك.

چۈشەندۈرۈش: 4 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك، ئىشچى ئىستىرىلكا يۆنىلىشى بويىچە ئايلىنىپ يۈرۈپ، 23 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ يېنىغا كەلگەندە، 2 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقىنى بايقىغان بولسا، يولدىن ئايرىلىپ چىقىپ مەسىلىنى جانلىق بىر تەرەپ قىلىشى كېرەك. بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا 4 ـ نومۇرلۇق ماشىنا يەنە توختاپ قالغان بولسا، ئۇنىمۇ بىر تەرەپ قىلىشى لازىم، ئىشنى تۈگەتكەندىن كېيىن يەنە ئەسلىدىكى يولغا قايتىپ كېلىپ 23 ـ نومۇرلۇق ماشىنا تەرەپتىكى ئۆرۈش چاقىنى داۋاملىق تەكشۈرۈشى كېرەك.



4 ـ رەسىم

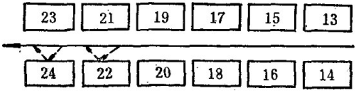


3 ـ رەسىم

چۈشەندۈرۈش: 5 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك، ئىشچى ئىستىرىلكا يۆنىلىشى بويىچە ئايلىنىپ يۈرۈپ، 13 ـ نومۇرلۇق ۋە 14 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۈزى تەرىپى ئارىلىقىغا كىرىشكە باشلىغاندا، 24 ـ ، 22 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقىنى بايقىغان بولسا، دەرھال ئايلىنىپ يۈرۈش يولى

www.uyghurkitap.com

بويىچە رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشنى تېزلىتىپ، ماشىنىنى بالدۇر-راق ماڭغۇزۇشنى قولغا كەلتۈرۈشى ھەمدە ئايلىنىپ يۈرۈش يولى تەرتىپىنىڭ ئىلگىر-كېيىنلىكى بويىچە ماشىنا ماڭغۇزۇشى كېرەك. ئەگەر 22-نومۇرلۇق ماشىنىدا ئىككى تال ئۈچ ئۈزۈلگەنلىكىنى بايقىغان بولسا، ئالدى-كەينىگە مېڭىپ يۈرمەسلىك ئۈچۈن، ئۈچىنى ئۇلاپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇشى كېرەك.

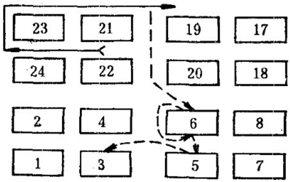


5-رەسىم

چۈشەندۈرۈش: 6-رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك، ئىشچى ئىستىرىلكا يۆنىلىشى بويىچە ئايلىنىپ يۈرگەن ۋاقىتتا، 6-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقىنى بايقىغان بولسا، ئالدى بىلەن ماشىنا كەينىدە مەسلىنى بىر تەرەپ قىلىپ، ئاندىن كېيىن ماشىنا ئالدىغا بېرىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇشى كېرەك. بىر تەرەپ قىلىش جەريانىدا 5-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقىنى بايقىغان بولسا، ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىغا قاراپ، بىر تەرەپ قىلىش-قىلماسلىقىنى ئۆزى بەلگىلىسىمۇ بولىدۇ. قايتىش ۋاقتىدا يەنە 3-نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقىنى بايقىغان بولسا، ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىنى تەكشى ئىگەللەش ئۈچۈن، مەسلىنى 2-قېتىملىق ئايلىنىپ يۈرۈشتە

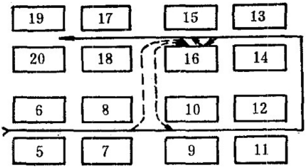
www.uyghurkitap.com

بىر تەرەپ قىلسىمۇ بىرقەدەر مۇۋاپىق بولىدۇ.



6 ـ رەسىم

چۈشەندۈرۈش: 7 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگەندەك ئىشچى ئىسترېلكا يۆتۈلۈشى بويىچە ئايلىنىپ يۈرۈپ، 7 ـ، 8 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، 16 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقىنى بايقاپ قېلىپ دەرھال ئۇنى جانلىق بىر تەرەپ قىلىدىغان بولسا، بىكار يول مېڭىپ قالىدۇ.

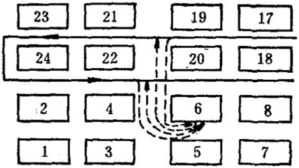


7 ـ رەسىم

قانۇنىيەت بويىچە ئايلىنىپ يۈرۈپ 15 ـ نومۇرلۇق ماشىنىغا بارغاندا بىر تەرەپ قىلىش لازىم. شۇنداق قىلغاندا يول ئۇزۇن

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

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



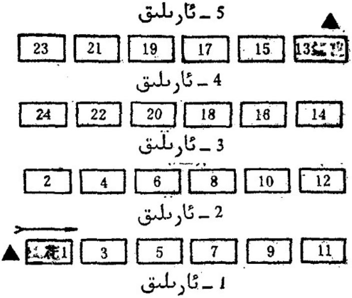
8 ـ رەسىم

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

www.uyghurkitap.com

هەر خىل خىزمەتنى هەر بىر ئايلىنىپ يۈرۈشكە تەقسىم قىلىنغان هالدا ئېلىپ بېرىلىدۇ. ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ هەر بىر ئايلىنىش يۈرۈشتىكى خىزمىتىنى قانداق قىلىپ مۇۋاپىق ئورۇنلاشتۇرۇشى، ئۇلارنىڭ ئۆز خىزمىتىنى پىلانلىق ۋە تەشەببۇسكارلىق بىلەن قارشى ئېلىشى — بۇ، ئىنتايىن مۇھىم بىر مەسىلە. شۇڭا مەلۇم ئايلىنىش يۈرۈش ۋاقتى ئىچىدە ئۇلارنىڭ قانچىلىك خىزمەت قىلالايدىغانلىقىغا قاراپ ئىشنى مۇۋاپىق ئورۇنلاشتۇرۇش لازىم. مەسىلەن: رەخت يۈزى، ئۆرۈش چاقى، مېخانىزىم هالىتىنى تەكشۈرۈش، توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش خىزمەتلەر. شۇنداق قىلغاندىلا ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ كۆڭلىدە سان بولىدۇ. بۇ ئورۇنلاشتۇرۇشنى يەنە ئوبيېكتىپ ئەهۋالغا قاراپ، جۈملىدىن ئىشنىڭ مۇهىملىق ۋە جىددىيلىك دەرىجىسىگە قاراپ ۋاقىتلىق تەكشەپ تۇرۇش كېرەك. رەختنىڭ ئۈزۈلۈشىنى تەكشى ئىگەللەپ، يۆگەش ۋالىغا ناچار رەختنىڭ يۆگۈلۈپ قېلىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، قىزىل گۈلنى رەختنىڭ ئۈزۈلۈشىنى ئىگەللەش بەلگىسى قىلىش لازىم. قىزىل گۈلنىڭ سانى 2، 3 تال بولغىنى مۇۋاپىق. 2 تال گۈل ئىشلىتىلگەندە ئايرىم-ئايرىم هالدا 1-، 13-نومۇرلۇق ماشىنىدىكى رەخت يۈزىگە قاراپ قويۇلىدۇ. ئۇنىڭ ئىشلىتىلىش دائىرىسى تۆۋەندىكىچە (9-رەسىمگە قارالسۇن).

1. ئىككىنچى ئارىلىقتا كىرگەندە، 1-نومۇرلۇق ماشىنىدىكى قىزىل گۈلگە ئاساسەن، پۈتۈن ماشىنا ئارىلىقىدىكى 12 ماشىنىنىڭ



9 - رەسىم

ئەھۋالىنى ئىگەللەپ، بارلىق خىزمەتلەرنى مۇۋاپىق ئورۇنلاش-تۇرۇش كېرەك.

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

3. 4 - نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، 1 - 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.

www.uyghurkitap.com

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

5. ئايلىنىپ يۈرۈشتە، ئايلىنىپ يۈرۈش يولى بويىچە ئاي-لىنىش شەرت. ئامالسىز قالغان ئەھۋال ئاستىدا ئۆرۈش چاقنى تەكشۈرۈشتىن بىر قېتىم ۋازكېچىشكە بولىدۇ.

ئىككىنچى پاراگراپ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش

ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ ئايلىنىپ يۈرۈپ رەخت يۈزىنى تەك-شۈرۈپ يارامسىزلىقنى بايقىشى ھەمدە ئۇنىڭ كېلىپ چىقىش سەۋەبىنى تېپىپ يارامسىزلىقنىڭ پەيدا بولۇشىدىن ساقلىنىشى — مانا بۇ، پاختا رەخت سۈپىتىنى ئۆستۈرۈشنىڭ مۇھىم ھالقىسى بولۇپ ھېساپلىنىدۇ.

1. تەكشۈرۈش دائىرىسى

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

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

2. تەكشۈرۈش ئۇسۇلى

رەخت يۈزىنى تەپسىلى تەكشۈرۈپ يارامسىزلىقنى چۈشۈرۈپ قويماسلىق ئۈچۈن، يايسىمان 3 بۆلەككە ئايرىپ قولغا ئەگەشىپ قاراش ئۇسۇلى بويىچە رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش كېرەك.

(a) ماشىنا ئارىلىقىغا كىرىشتىن بۇرۇن، سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ كۆكسى لىم تۆمۈرى ئاستىدىكى رەخت يۈزىنى ئاۋال تەكشۈرۈپ، نۇقسانلىق ھالدا رەخت ئېنىنىڭ ئوتتۇرىسىغا قاراش لازىم (چۈنكى بىرلا ۋاقىتتا پۈتۈن رەخت ئېنىگە قارىلىدىغان بولسا، كۆز نۇرى تارقاپ كېتىپ يارامسىزلىقنى ئاسانلىقچە بايقاپ چىققىلى بولمايدۇ)، ئاندىن كېيىن ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ كۆكسى لىم تۆمۈرى ئاستىدىكى رەخت يۈزىگە قاراش بىلەن بىر ۋاقىتتا بەدەننى ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارغا قارىتىپ بۇراش لازىم.

(b) ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ بىرىنچى بۆلىكىگە قاراپ،

ماشىنىلارنىڭ سول تەرىپىدىن ئۇڭ تەرىپىگىچە تەكشۈرۈش لازىم.

(c) كۆز قىزىل گۈلدىن يۇقۇرى رەخت گىرۋىگى بېيىندىكى رەختنىڭ يۈزىگە تىكىلىشى كېرەك، ئۇڭ قول رەخت گىرۋىگىدىن 2 دىيۇمچە نېرى ئارىلىقتا رەخت يۈزىگە تەككەندىن كېيىن، ئاندىن تۆۋەندىن يۇقۇرىغا، ئوڭدىن سولغا سىلاپ كۆرۈش كېرەك، سول تەرەپتىكى رەخت گىرۋىگىگە بارغاندا قول گىرۋەك تارتقۇچ كەيىندىن رەخت باشلاش ۋالىنىڭ ئاستىغا ئاستا يۆتكىلىشى لازىم. تۆۋەنگە يۆتكەشتە قول رەخت گىرۋىگى بىلەن تەكشى بولۇشى لازىم.

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

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

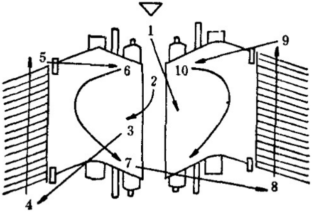
10 ـ رەسىمدە كۆرسىتىلگىنىدەك، △ شەكلى ئادەمنىڭ ماشىنا ئارىلىقىغا كىرىشتىن ئىلگىرى ماڭغان ۋاقتىدىكى ئورنىنى بىلدۈرىدۇ. بۇ چاغدا ئالدى بىلەن سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ

تىكەنلىك ئوقىدىن كۆكسى لىم تۆمۈرگىچە بولغان ئوتتۇرا قىسمىغا نەزەر سېلىنىدۇ، ئاندىن كېيىن ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ شۇنىڭ 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 يىپى تەكشۈرۈلىدۇ. (5) يولنى 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) يولدىن (8) ئورۇنغا بېرىپ، (8) يولنى بويلاپ (9) ئورۇنغا بېرىپ، (9) يولنى بويلاپ (10) ئورۇنغا بېرىپ تەكشۈرۈش ئېلىپ بېرىلىدۇ.

يايسىمان 3 بۆلەككە ئايرىپ قولغا ئەگىشىپ قاراش مەشغۇلاتىغا ھەقىقىي تۇردە كاپالەتلىك قىلىش ئۈچۈن، ماشىنا ئارىلىقىغا كىرىشتە سول پۇت بىلەن ئاتلاپ كىرىپ، رەخت يۈزىنىڭ $\frac{1}{3}$ قىسمىچىلىك كېلىدىغان جايىغا دەسسەش كېرەك. ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىنى تەكشۈرۈشتە، ئوڭ قولنىڭ ئالغا قاراپ يۆتكىلىشى بىلەن تەڭلا ئوڭ پۇتنى ئالدىغا قوزغاش كېرەك، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنى تەكشۈرۈپ بولغان چاغدا، ئوڭ پۇت بىلەن رەخت يۈزىنىڭ $\frac{2}{3}$ قىسمىچىلىك كېلىدىغان

www.uyghurkitap.com

جايىغا دەسسەش كېرەك، پۈتۈن بەدەننى سول تەرەپتىكى ماشىنىغا قارىتىپ بۇرىغاندىن كېيىن ئاندىن سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنى تەكشۈرۈش لازىم.



10 ـ رەسىم

يۇقۇرىدا ئېيتىلغىنى ماشىنا ئالدىدىكى ئايلىنىپ يۈرۈشتە رەخت يۈزىنى ئادەتتىكىچە تەكشۈرۈپ چىقىش بولۇپ ھىساپلىنىدۇ. بۇنىڭدىن باشقا رەخت يۈزىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈش مەسلىسىمۇ 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 بولماسلىقى ۋە ئىشلەپچىقىرىش ئەھۋالىغا قاراپ ئىشچى ئۆزى بەلگىلىسە بولىدۇ.

3. بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى

(a) ئۆرۈش يۆنىلىشىدىكى ئالدىنى ئېلىش ئىمكانىيىتى

بولغان يارامسىزلىقنى، مەسىلەن، تۇم ئۆرۈش، قوش ئۆرۈش قاتارلىقلارنى ئۆز ۋاقتىدا بىر تەرەپ قىلىش كېرەك.

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

(c) ئارقاق يىپ يارامسىزلىغى مەسىلەن، خاتا ئارقاق، بامبۇك بوغۇملۇق يىپ قاتارلىقلار بولسا، ئارقاق يىپ ئالماش-تۇرغۇچىنىڭ دىققەت قىلىشىنى ئۆز ۋاقتىدا دەۋەت قىلىش كېرەك. ئارقاق يىپتا يارامسىزلىق خېلى كۆپ بولسا، گۇرۇپپا باشلىغى بىلەن ئۆز ۋاقتىدا مۇناسىۋەت باغلاش كېرەك.

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

(e) شالاڭ يول، چۈشۈپ قالغان ئارقاق ۋە شۇنىڭغا

www.uyghurkitap.com

ئوخشاش يارامسىزلىقلار بايقالغان بولسا، ئۈچلۈك ئارا، لۈكمىن توسمىسى (دەرۋازا شەكىللىك توسما)، موكا ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش نەرسىلەرنىڭ ناچار-ناچار ئەمەسلىكىنى تەكشۈرۈشكە بولىدۇ.

(f) گىرۋەك يىپى ئۈزۈلگەنلىكى بايقالسا، ئەن سوزغۇچنى كەينىگە تارتىپ، ئەن سوزغۇچ ئاستىدا تورلۇق ياكى تۆشۈكلۈك يارامسىز رەختنىڭ بار-يوقلۇقىنى تەكشۈرۈپ كۆرۈش كېرەك.

(g) رەخت يۈزىدە يىپ قويرۇقى بايقالسا، ئۇنى قايچا بىلەن دەرھال كېسىۋېتىپ، پەرتۇق يانچۇقىغا سېلىش كېرەك. رەخت باشلاش ۋالى بىلەن تىكەنلىك ئوقنىڭ گادىرماش يىپىنى ئۆز ۋاقتىدا تارتىپ چىقىرىش كېرەك.

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

(i) يېقىلا ئۆرۈش چاقى سېلىنغان، چوڭ-كىچىك رېمونت قىلىنغان، نۇقتىلىق تەكشۈرۈپ رېمونت قىلىنغان ماشىنىغا ياكى رېمونت قىلىنغاندىن كېيىنكى ماشىنىغا دۇچ كەلگەندە، رەخت

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

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

ئۈچىنچى پاراگىراپ 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 ياپىرىغىچە بولغان بۆلەك، ئىككىنچى بۆلەك ئۆرۈش توختىتىش ياپىرىغىدىن ئارقا لىم تۆمۈرى ئارىلىغىدىكى ئۆرۈش يىپىغىچە بولغان بۆلەك، ئۈچىنچى بۆلەك ئارقا لىم تۆمۈردىن ئۆرۈش چاقىغىچە بولغان بۆلەك.

2. تەكشۈرۈش ئۇسۇلى

ئۆرۈش چاقنى تەكشۈرۈشتە، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنى ئاساس، سول تەرەپتىكى ماشىنىلار قوشۇمچە قىلىنىپ، ماشىنىلار بىر-بىرلەپ تەكشۈرۈلىدۇ ۋە ئۆرۈش چاقىدىكى ناچار ئۆرۈش يىپى بىر تەرەپ قىلىنىدۇ. ھەر قېتىم ئۆرۈش چاقى تەرىپىدىكى ماشىنا ئارىلىغىغا يېقىنلاشقاندا، ئاۋال سول تەرەپتىكى بىر ماشىنىنىڭ ئۆرۈش چاقىدىكى ئۆرۈش يىپىنىڭ ئەھۋالىغا كۆز يۈگۈرتۈش، ئاندىن كېيىن دەرھال ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش كېرەك. ئەنە شۇنىڭدىن كېيىن، ئوڭ قولنىڭ باش، نامسىز بارمىقى ۋە چىمچىلىغى بىلەن قايچىنى چىڭ تۇتۇپ، ئوتتۇرا ۋە بىگىز بارماقنى جۈپلەپ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن ئۆرۈش يىپىنى ئوڭدىن سولغا ئاستا سىيرىپ مىدىرلىتىپ، قولغا ئەگىشىپ قاراپ، ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىدىن ئارقا لىم تۆمۈرگىچە بولغان بىر بۆلەك ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش شۇنىڭدەك 3-بۆلەكتىكى مۇۋاپىق ئېتىۋار بېرىش كېرەك.

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

3. بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى

ئۆرۈش چاقىدىن تەكشۈرۈلۈپ چىققان يارامسىز يىپنى ئېلىۋېتىش، كېسىۋېتىش، ئېشىش، يېرىش، ئۈزۈۋېتىشتىن ئىبارەت 5 خىل ئۇسۇل بىلەن بىر تەرەپ قىلىش كېرەك.

1. ئۆرۈش چاقىدا پاختا تۈۋىتى، چىگىشلىشىپ قالغان يىپ بايقالسا، ئېلىۋېتىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

2. ئۆرۈش چاقىغا كېرەكسىز (قايتۇرۇلما)يىپ چاپلىنىشۋالغان بولسا، كىچىك ئۇلاقنىڭ قۇيرۇغى 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 تۈگۈنچەك، يوغان قورساقلىق يىپ بولسا، يېرىش ئۇسۇلى بويىچە بىر تەرەپ قىلىنىدۇ.

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

ئارقا لىم تۆمۈر بىلەن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقى ئارىسىدا يىپنىڭ گىرەلىشىپ قالغانلىقى بايقالغان بولسا، ئالدى بىلەن بىرىنچى تال گىرەلەشكەن يىپنى ئۈزۈۋېتىپ، ئۈچ ئۇلاش يىپى بىلەن رەخت بېشىدىكى يىپ قۇيرۇغىنى ئۇلاپ، ئۇنى يېنىدىكى يىپ بىلەن ئارقا لىم تۆمۈر ئوتتۇرىسىغا باسۇرۇپ قويۇش، ئاند-

www.uyghurkitap.com

دىن كېيىن ئىككىنچى تال گىرەلەشكەن يىپنى 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 يىپنى ئۆرۈش چاقىدىكى ئىككىنچى تال يىپ بىلەن ئۇدۇل ئۇلاپ قويۇش كېرەك. بۇنداق قىلغاندا، 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 پاراگراپ مېخانىزىملارنى تەكشۈرۈش

1. تەكشۈرۈش دائىرىسى

رەخت توقۇش ماشىنىسىنىڭ سۈرئىتى ئاشۇرۇلغاندىن كېيىن، موكا ئالماشتۇرغۇچ قىسىم، موكا تاشلىغۇچ قىسىم، تەكشۈرگۈچ يىڭنە قۇرۇلمىسىنىڭ كۆپلەپ بۇزۇلۇشى تۈپەيلىدىن ئاسانلا موكا قىسىلىپ قالىدۇ ۋە ئاسانلا يارامسىزلىق يۈز بېرىدۇ. شۇڭلاشقا

مېخانىزىملارنى تەكشۈرۈشنى كۈچەيتىپ، ماشىنىنىڭ بۇزۇلۇشى ۋە يارامسىزلىقىنىڭ كېلىپ چىقىشىدىن ساقلىنىش لازىم.

(a) موكا تاشلىغۇچ قىسمى

1. موكا تاشلاش كۈچىنىڭ كۈچلۈك ـ كۈچلۈك ئەمەسلىكى، موكا ئۇرغۇچىنىڭ ئەھۋالى (جانلىق ـ جانسىزلىقى، يېرىلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، ۋېنتىسى بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى ياكى چۈشۈپ قالغان ـ قالمىغانلىقى).

2. موكا ساندۇغىنىڭ بوش ـ چىڭلىقى.

3. يان تاختاي كۆتەرگۈچىنىڭ ۋېنتىسى، موكا تاشلاش تۇمشۇق ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى.

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

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

(b) موكا ئالمىشىش قىسمى

1. موكا توسۇش مىس ياپرىقى (N 24) نىڭ كېرەكتىن چىققان ـ چىقمىغانلىقى.

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

(c) ئېغىز ئېچىش قىسمى

1. ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئىگىز ـ پەس، بوش ـ چىڭ ئېسىلىپ قالغانلىقى، شانىنىڭ تۈز بولغان ـ بولمىغانلىقى.

2. ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئېسىش تاسمىسىنىڭ يېرىلىپ كەت-

كەن ـ كەتمىگەنلىكى، ئۆرۈش ئايرىغۇچ قىسقۇچىنىڭ كەم بولغانلىقى ياكى تۈز بولمىغانلىقى ۋاھاكازا.

(d) يېتەكلىگۈچ قىسمى ئارقاق تەكشۈرۈش يىڭنىسى، ئۆتچەلىك ئارا، گىرۋەك قايچىسى، ئەن سوزغۇچ قاتارلىقلارنىڭ رولىنىڭ نورمال بولۇش ـ بولماسلىقى.

(e) موكا ۋە باشقا نەرسىلەرنىڭ ئەھۋالى

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

2. C9، N22 چوتكىلارنىڭ كېرەكتىن چىققان ـ چىقمىغانلىقى.

3. ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقى تۆمۈر تاياقچىسىنىڭ يېرىقنىڭ سىرتىغا چىقىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، ئۆرۈش چاق ئىلغۇچ ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى.

2. تەكشۈرۈش ئۇسۇلى

(a) ماشىنا ئالدىدا ئايلىنىپ يۈرۈش داۋامىدىكى نۇقتىلىق تەكشۈرۈش 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 گۈلنى بەلگە قىلسا بولىدۇ. تەكشۈرۈشتە بەلگىلىك تەرتىپ بولۇشى شەرت. تۆۋەندە

نۇقتىلىق تەكشۈرۈلىدىغان 2 دانە ماشىنىنى مىسالغا ئالايلى (ئوڭ تەرەپتىكىسى سول قولىلۇق 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 كۈچىنىڭ كۈچلۈك-كۈچلۈك ئەمەسلىكى، موكا ئۇرغۇچنىڭ جانلىق-جانلىق ئەمەسلىكى، موكا ئۇرغۇچ ۋېنتىلىرىنىڭ بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى، چۈشۈپ قالغان-قالمىغانلىقى، موكا ئۇرغۇچنىڭ يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى ۋە يەردە كۆن ياستۇقنىڭ بار-يوقلۇغىغا قارىلىدۇ.

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

3. كۆزنى ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈگۈرتۈپ يىراقتىكى توقۇش ئېغىزىنىڭ ئەھۋالىغا، ئاندىن كېيىن ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئېسىلىش ئەھۋالىغا قارىلىدۇ.

4. ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىپ، ئوڭ قول بىلەن رەخت يۈزىنى

تەكشۈرۈشكە باشلىغاندا، گىرۋەك قايچىسى، موكا ئالمىشىش قىسمى ۋە توقۇش ئىغىزى قىسمى تەكشۈرۈلىدۇ.

5. رەخت يۆزىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، يېتەكلىگۈچ قىسمى تەكشۈرۈپ بېقىلىدۇ.

6. سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنى تەكشۈرۈشكە باشلىغاندا، ئوڭ تەرەپتىكى يېتەكلىگۈچ، توقۇش ئىغىزى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئىسلىش ئەھۋالى تەكشۈرۈپ كۆرۈلىدۇ.

7. سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشكە باشلىغاندا، سول تەرەپتىكى موكا ئالمىشىش قىسمى ۋە گىرۋەك قايچىسى، توقۇش ئىغىزىنىڭ ئەھۋالى تەكشۈرۈپ كۆرۈلىدۇ.

8. ماشىنا ئارىلىغىدىن چىقىش ئالدىدا سول تەرەپتىكى ماشىنا ئاستىدىكى موكا ئۆرغۈچنىڭ ئەھۋالى (جانلىق-جانلىق ئەمەسلىكى، ۋىنتىلارنىڭ بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى ۋە چۈشۈپ قالغان-قالمىغانلىقى ياكى يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى) تەكشۈرۈپ كۆرۈلىدۇ، ئاندىن كېيىن كۆزنىڭ ئوڭ تەرەپكە يۆتكۈلۈشى بىلەن تەڭ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنا ئاستىدىكى موكا ئۆرغۈچنىڭ 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 چاقىنى تەكشۈرۈش ۋاقتىدا بىر بىرىگە بىرلەشتۈرۈل-
گەن هالدا ئېلىپ بېرىلىدۇ. ئۇنىڭ تەرتىۋى مۇنداق: يان
تاختاي كۆتەرگۈچنىڭ ۋېنتىسى ← ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى-
نىڭ تۆمۈر تاياقچىسى يېرىقتىن چىقىپ كەتكەن-كەتمىگەن-
لىكى ← ئۆرۈش چاقى ئىلغۇچ ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن-
كەتمىگەنلىكى.

(c) توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدىكى
تەكشۈرۈش ئۇسۇلى توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتا،
ماشىنا ماڭغۇزۇشتىن ئىلگىرى ۋە كېيىن ماشىنىنىڭ توختاپ
قېلىش ئەهۋالىغا يەنى ناچا قۇرۇپ قېلىش، ئارقاق ئۈزۈلۈش،
ئۆرۈش ئۈزۈلۈش سەۋەۋى بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش قاتار-
لىق ئەهۋاللارغا قاراپ، موكا ۋە ماشىنىنىڭ خۇسۇسىيىتىگە
مۇناسىۋەتلىك بولغان تەكشۈرۈشنى ئېلىپ بېرىش كېرەك.

1. موكا سېلىش ۋاقتىدىكى تەكشۈرۈش: كۆن ئويىماقنىڭ
يېرىلىپ كەتكەن ياكى ئۇپراپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى، موكا
ئۇرغۇچ تاياقچىسىنىڭ يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى، موكا
ساندۇغىنىڭ بوش-چىڭلىغى ۋاهاكازالار.

2. موكا ئىسكىلاتىدىن تولۇق موكا ئېلىش ۋاقتىدىكى تەك-
شۈرۈش: موكا توسۇش مىس ياپرىغى (N24) نىڭ كېرەكتىن
چىققان-چىقمىغانلىغى، ئىلمەك (58، N57) ئاغزىنىڭ ئېچىل-
غان-ئېچىلمىغانلىغى ۋە باشقىلار.

3. ئارقاق ئۈزۈلۈش ياكى ناچا قۇرۇپ قېلىش سەۋەۋى

بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى ماڭدۇرغاندىن كېيىن موكا ئەھۋالىنى تەكشۈرۈش: موكا قوتۇرلىشىپ كېتىش، موكا ئۆزەڭگى تۈز بولماسلىق، فار-فور تۆشۈكى بۇزۇلۇپ كېتىش... ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش.

(d) يارامسىزلىقنىڭ پەيدا بولۇش سەۋەبىنى تەكشۈرۈش

ئايلىنىپ يۈرۈپ رەخت يۈزىنى تەكشۈرگەندە يارامسىزلىق 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-چىقمىغانلىقىنى، موكا ئىسكىلات رىزىنكىسى بىلەن چوتكا (N24)نىڭ كېرەكتىن چىققان-چىقمىغانلىقىنى تەكشۈرۈش كېرەك. يۇقۇرىدىكى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى بويىچە ماشىنىنىڭ بۇزۇلۇش سەۋەبىنى تەكشۈرۈپ چىقىپ، بەلگە تاختىسىنى تىكلەشتىن تاشقىرى، ماشىنا رېمونتچىسىنىڭ رېمونت قىلىشىغا ئاسانلىق تۇغدۇرۇپ بېرىش ئۈچۈن، ماشىنىغا قارىغۇچى ماشىنىنىڭ ئۈستىگە، N48 (موكا ئىسكىلات قاپقىقى)نىڭ ئۈستىگە ياكى كۆكسى لىم تۆمۈرنىڭ بېشىغا بور بىلەن بۇزۇلغان ماشىنا بەلگىسىنى قويۇپ قويۇشى كېرەك.

www.uyghurkitap.com

بەشىنچى پاراگىراپ توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى

ماشىنىغا قارىغۇچى ئايلىنىپ يۈرۈش داۋامىدا، ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىغىنى بايقىسا، توختاپ قالغان ماشىنا ئارىلىغىغا كىرىشتىن ئىلگىرى، ئالدى بىلەن ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشىنىڭ سەۋەۋى ئۈستىدە ھۆكۈم چىقىرىپ، ماشىنىنى ماكىغۇزۇشتىن ئىلگىرىكى تەييارگەرلىك خىزمىتىنى ياخشى ئىشلەپ، ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتىنى قىسقارتىشى كېرەك. توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشنىڭ تەييارگەرلىك خىزمىتى ۋە ماشىنا توختاپ قېلىشنىڭ سەۋەۋى ئۈستىدە ھۆكۈم چىقىرىش ئۇسۇلى تۆۋەندىكىچە:

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

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

توختاپ قالغانلىغىنى بىلدۈرىدۇ.

3. ئەگەر ئارقاق يىپتا يەنىلا مەلۇم كېرىلىش كۈچى ساقلانغان، موكا ئالمىشىش تەرىپىدە 2 تال يىپ قويۇقى بولمىغان، يەنە كېلىپ توقۇش ئېغىزىدا ئۆرۈش يىپ ھالقىلىشىپ، قارىداپ كەتكەن ئەھۋال بولسا ياكى رەخت يۈزىدە ئۆرۈش يىپ ئۈزۈلۈپ، ئۈچ قېچىپ كەتكەن ئەھۋال بولسا، بۇ ھال ئۆرۈش يىپ ئۈزۈلۈش بىلەن ماشىنا توختاپ قالغانلىقىنى 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 قالغانلىقىنى بىلدۈرىدۇ.

5. ئەگەر يۇقىرىدىكى ئەھۋاللار كۆرۈلمىسە، بۇ ھال ماشىنىنىڭ سەۋەبسىز توختاپ قالغانلىقىنى بىلدۈرىدۇ.

نورمال ئايلىنىپ يۈرۈپ رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش داۋامىدا، ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقى 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 ئىلمىكىنى ئېلىپ، مەزكۇر ماشىنىغا يېتىپ بېرىشتىن

ئىلگىرى، ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگى 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 ئايرىغۇچنى تەكشىلەش، ئۇچنى تېپىش، ئۇلاق ئۇلاش، ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىگىدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈپ ماشىنىنى ماگدۇرۇشتىن ئىبارەت. رەخت يۈزىدىكى ئۇلاق قۇيرۇغىنى ئىككىنچى قېتىملىق ئايلىنىپ يۈرۈشتە كېسىۋېتىش كېرەك.

كونكرېت ئۇسۇل تۆۋەندىكىچە:

1. موكا سىلىش، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش، ئۇچ تېپىشنى گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىش (سول قوللۇق ماشىنىنى مىسال قىلغاندا) ئومۇمەن ماشىنا توختاپ قالغاندا، موكىنىڭ موكا يولىدا تۇرۇپ قالغانلىقى بايقالسا، ئاۋال قول بىلەن موكىنى موكا ساندۇقىغا ئىتىرىپ قويۇپ، ئاندىن تۆۋەندىكى ئەھۋالغا قاراپ مەسىلىنى ئايرىم بىر تەرەپ قىلىش كېرەك:

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

www.uyghurkitap.com

ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەشكە تەييارلىنىش، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوڭ قولىنىڭ بىگىز ياكى ئوتتۇرا بارمىقى بىلەن موكا ساندۇغى ئۈستىدىكى بوشلۇق يولىدىن موكىنى موكا ساندۇغىنىڭ ئۈستى قىسمىغا كىرگۈزۈش، شۇنىڭ بىلەن بىللە، كۆزنى يۈگۈرتۈپ سول تەرەپتىكى يېرىم ئەن توقۇش ئېغىزى ياكى توقۇش ئېغىزىدىن ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىغىچە بولغان بىر بۆلەك ئۆرۈش يىپتىكى ئۈزۈلگەن ئۇچىنى تېپىش كېرەك.

(2) موكا موكا ئالمىشىش تەرەپتىكى موكا ساندۇغىدا تۇرۇپ قالغان بولسا، ئوڭ قول بىلەن موكىنى كىرگۈزۈش كېرەك؛ شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، كۆزنى يۈگۈرتۈپ ئوڭ تەرەپتىكى يېرىم ئەن توقۇش ئېغىزى ياكى توقۇش ئېغىزىدىن ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىغىچە بولغان بىر بۆلەك ئۆرۈش يىپتىن ئۈزۈلگەن ئۇچىنى ئىزدەپ كۆرۈش كېرەك. ئەگەر ئۈزۈلگەن ئۇچ بولمىسا، بەدەننى سول تەرەپكە سۈرۈپ ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ۋاقتىدا، سول تەرەپتىكى يېرىم ئەن توقۇش ئېغىزىدىن ئۈزۈلگەن ئۇچنى ئىزدەشكە بولىدۇ.

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

2. ئوخشاش بولمىغان ئەھۋالدىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ئۇسۇللىرى

(1) ئەگەر ئوقنىڭ مەركىزى يۇقۇرى تەرەپنىڭ ئالدى-كەينىدە بولسا، سول قول بىلەن تورمۇز قۇرۇلمىسىنى ئاجرىتىپ، ئوڭ قول بىلەن ئارقاق چىڭدىغۇچ قالپىقىنى تۇتۇپ، ئالدىغا ياكى كەينىگە ئىتتىرىپ، ئىككى ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش لازىم.

(2) ئەگەر ئوقنىڭ مەركىزى تۆۋەن تەرەپنىڭ ئالدىدا بولسا، ئالدى بىلەن تورمۇز قۇرۇلمىسىنى بوشىتىپ، ئاندىن كېيىن ئىككى قول بىلەن ئارقاق چىڭدىغۇچ قالپىقىنى كۆكرەك ئالدىغا تارتىپ، ئەگەر ئوق مەركىزىنى يۇقۇرىغا ئايلاندۇرۇپ ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش كېرەك (مېخانىزىم جانلىق بولمىغاندا، ماشىنىنى ئاستا ماڭدۇرۇش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ بولىدۇ).

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

(4) ئەگەر ئوق مەركىزى يۇقۇرى تەرەپنىڭ ئالدى-كەينىدە بولۇپ، شانا ئوتتۇرىسىدىكى ئىگىز-پەس ئارىلىق ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈشكە تەسىر يەتكۈزمىسە، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلىمەي تۇرۇپ، ئۇچ ئىشلىشقا بولىدۇ.

3. ئوخشاش بولمىغان ئەھۋال ئاستىدا ئۈزۈلگەن ئۇچنى تېپىش

www.uyghurkitap.com

ئۇسۇللىرى

(1) بىر قەدەملىك ئۇچ تېپىش ئۇسۇلى: ئۈزۈلگەن ئۇچ كەينىگە چىقىپ كەتكەن بولۇپ، ئۇ ئارقا ئۆرۈش ئايرىغۇچ بىلەن چۈشكەن ياپراق ئارىسىدا يېنىدىكى يىپ بىلەن چىگىشلىشىپ كەتمىگەن بولسا، توقۇش ئېغىزىدىكى يىپ ھالقىسىمۇ چوڭ بولسا، قولنى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ كەينىگە بىۋاستە سوزۇپ، ئۈزۈلگەن 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 ئۈزۈلگەن ئۇچنىڭ يېنىدىكى يىپ بىلەن چىگىشلىشىپ قالغانلىقىنى بىلدۈرىدۇ. ئەگەر ئۈزۈلگەن ئۇچ توقۇش ئېغىزى بىلەن ئالدىنقى ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئارىسىدا بولسا، ئاۋال ئوڭ قولنىڭ بىگىز بارمىقى بىلەن توقۇش ئېغىزىنىڭ ئۇچ ئۈزۈلگەن يېرىدە ئۆرۈش يىپىنى سولغا ئاستا كۆتىرىپ، سول قولنى شۇ ھامان ئارقاق چىگدىغۇچنىڭ كەينىگە سوزۇپ، ئارقاق چىگدىغۇچ كەينى بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىكى چىگىشلىشىپ قالغان جايىنى ئايرىش كېرەك. شۇنداق قىلىپ، سول قول بىلەن ئوڭ قولنى گىرەلەشتۈرۈپ ئىككى قەدەمگە بۆلۈپ ئۇچ ئىزدىگەندە، ئۇچ تېپىش ھەم تېز، ھەم دەل جايىدا بولىدۇ.

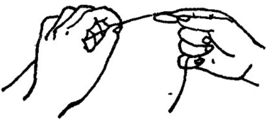
(3) ئۈچ قەدەملىك ئۇچ تېپىش ئۇسۇلى: ئۈزۈلگەن ئۇچ

ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى بىلەن چۈشكەن ياپراق ئارىسىدا بولسا، يەنە كېلىپ چىگىشلىشىپ قالغان بولسا، سول قولنى ئارقاق چىگىدىغۇچنىڭ ئالدىدىكى ئۈزۈلگەن ئۆرۈشكە سېلىپ، بىگىز بارماق بىلەن ئوڭ تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپىنى ئۈستىگە كۆتىرىپ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن سول تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپنى تۆۋەنگە بېسىپ تۇرۇش، ئوڭ قولنى ئارقاق چىگدىغۇچنىڭ كەينىگە سېلىپ، ئۆرۈش يىپىنى ئوڭ-سولغا ئوچۇق ئايرىش، ئاندىن كېيىن سول قولنى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ كەينىگە سېلىپ، ئۈزۈلگەن ئۇچنىڭ يىپ 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 سۇنۇشتىكى بىر ھەركەتنى ئازايتقىلى بولىدۇ.

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

4. ئۇچ ئۈزۈش ۋە ئۇچ ئۇلاش يىپنى تارتىش ئۇسۇلى

(1) ئۇچ ئۈزۈش: ماشىنىغا قارىغۇچى ئۈزۈلگەن يىپنىڭ قۇيرۇغىنى تاپقاندىن كېيىن، ئۇچ ئۇلاشقا پايدىلىق بولسۇن ئۈچۈن، ئۇنىڭ ئاجىز ياكى ئۇچ ئۇلاشقا لايىق بولمىغان بىر بۆلىكىنى ئۈزۈۋېتىشى كېرەك. بۇنىڭ كونكرېت ئۇسۇلى (11 ـ رەسىمگە قارالسۇن) تۆۋەندىكىچە: سول قول بىلەن ئۈزۈلگەن يىپنى تۇتۇپ، يىپنىڭ قۇيرۇغىنى ئوڭ قولغا سۇنۇپ، ئوڭ قولنىڭ چىمچىلاق، نامسىز بارمىقى ئارىسىغا قىستۇرۇپ، ئۈزۈلگەن يىپنى نامسىز، ئوتتۇرا بارماق ئارقىلىق سەل ئېچىلغان بىگىز بارماقتا قويۇش لازىم. سول قول بىلەن ئۇنى سەل چىڭراق تارتىپ، ئوڭ قولنىڭ باش بارمىقى بىلەن، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماقنىڭ بوش ئورنىدا يىپنىڭ قۇيرۇغىنى ئۈزۈۋېتىپ، ئۈزۈۋېتىلگەن بىر بۆلەك يىپنىڭ قۇيرۇغىنى ئوڭ قولنىڭ چىمچىلاق ۋە نامسىز بارمىقىنىڭ ئەگرى يېرىگە قىستۇرۇش، ئوڭ قول بىلەن دەرھال ئۇچ ئۇلاش يىپنى تارتىپ، سول قول بىلەن يىپ ئۇچىنى تۇتۇپ، ئۇچ ئۇلاشقا تەييارلىنىش كېرەك.



11 ـ رەسىم

توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىپ ماشغۇزغاندىن كېيىن، يىپ قۇيرۇغىنىڭ كېرەكسىز يىپنى يانچۇققا سېلىش كېرەك.

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

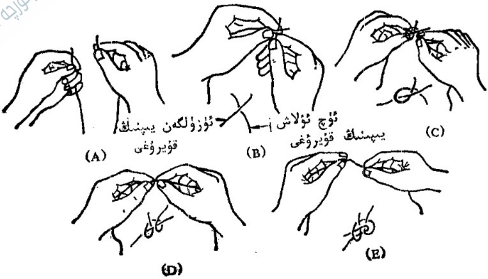
بىگىز بارمىغى بىلەن ئۈچ ئۈلاش يىپىنى تارتىپ ئېلىش كېرەك. ئۈچ ئۈلاشقا ئېلىنغان يىپنىڭ ئۈچى ھالقا يۆگەپ ئۈلاق ئۈلاشقا يېتىدىغان بولسا، مۇۋاپىق بولغان بولىدۇ. تارتىپ چىققان يىپ ئۇزۇن بولۇپ كېتىپ، يەنە ئۇنى كەينىگە تارتىپ ئولتۇرۇش-تەك تەكرار ھەركەتنى ئازايتىش، ئۈچ ئۈلاش ۋاقتىنى قىسقار-تىش ئۈچۈن، يىپنى بەك ئۇزۇن تارتماسلىق كېرەك. ئۈچ ئۈلاش يىپىنىڭ يېرىمىنى تارتىپ چىقىرىش، قالغان يېرىمىنى بولسا ئىلمەك ئېلىش ۋاقتىدا تارتىپ چىقىرىش لازىم. ئۈزۈلگەن ئۈچ ئوك تەرەپتىكى گىرۋەكتە بولسا پۈتۈنلەي تارتىپ چىقىرىشقا بولىدۇ. شۇنداق قىلغاندا، يىپ تارتىش ۋاقتىنى تېجىگىلى بولىدۇ.

5. ئۈلاق ئۈلاش بۇنىڭدا 51-ياكى 56-يىللىق رەخت توقۇش جەھەتتىكى ئىككى خىل ئۈلاق ئۈلاش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ:

(1) 51-يىللىق ئۈلاق ئۈلاش ئۇسۇلى: سول قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن ئۈزۈلگەن يىپنىڭ قۇيرۇغىنى تۇتۇپ، ئوڭ قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن ئۈچ ئۈلاش يىپىنى تارتىپ، ئۇنى ئۈزۈلگەن يىپ ئۈچىنىڭ ئاستىغا باسۇرۇش كېرەك، ھالقا يۆگەشتە پەقەت سول قولنىڭ باش بارمىغىلا يۆگەش لازىم. ھالقا يۆگىگەندىن كېيىن، ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغى بىلەن يىپنىڭ قۇيرۇغىنى ھالقا ئىچىگە كىرگۈزۈپ، سول قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن تۇتۇپ تۇرۇپ، ئوڭ قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىغى بىلەن ئۈچ ئۈلاش يىپنىڭ

www.uyghurkitap.com

قۇيرۇغىنى چىلىڭ تارتىش كېرەك (12 ـ رەسىمگە قارالسۇن).

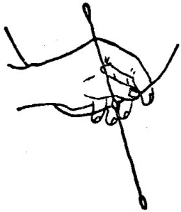


12 ـ رەسىم

(2) 56 ـ يىللىق ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى: سول قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىقى بىلەن ئۈزۈلگەن يىپنى تۇتۇپ، ئوڭ قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىقى بىلەن ئۇچ ئۇلاش يىپنى تارتىپ، ئۇنى ئۈزۈلگەن يىپنىڭ ئاستىغا باسۇرۇش كېرەك. ھالقا يۆگەشتە پەقەت باش بارماقتىلا يۆگەلسە بولىدۇ. يىپنى ئوتتۇرا بارماق بىلەن بېسىشنىڭ لازىمى يوق. ھالقا كىچىك قىلىپ يۆگەلسە بولىدۇ. ھالقا يۆگىگەندىن كېيىن، يىپنىڭ قۇيرۇغىنى ئوڭ قولنىڭ باش بارمىقى بىلەن ھالقا ئىچىگە كىرگۈزۈش كېرەك، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوڭ قولنىڭ بىگىز بارمىقىنىڭ ئۇچى بىلەن يىپ قۇيرۇغىنى ئىلىپ تۇرۇپ چىلىڭ تارتىش كېرەك (13 ـ رەسىمگە

قارالسۇن) .

13 ـ رەسىم



14 ـ رەسىم

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

7 ـ ئارقاق چىگىدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئارقاق چىگىدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئۇسۇلى جەھەتتە مەھسۇلاتنىڭ ئوخشاش بولمىغان تۈرلىرىگە قاراپ، ئارقاق چىگىدىغۇچتىن سىيرىلدۇرۇپ ۋە چىگىدىغۇچنى قىستاپ ئۇچ ئىلىپ چىقىرىشتىن ئىبارەت ئىككى خىل

www.uyghurkitap.com

ئۇسۇل قوللىنىلىدۇ:

(1) چىڭدىغۇچتىن سېرىلدۇرۇپ ئۈچ ئېلىپ چىقىرىش ئۇسۇلى: ئۇچىنى ئۇلاپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىن ئۆتكۈزۈپ بولغاندىن كېيىن، يېڭىلا ئۇلانغان ئۆرۈش يىپ قۇيرۇغىنى سول قول بىلەن تارتىش ھەمدە ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئۇسۇلى بويىچە ئۈزۈلگەن ئۇچ بىلەن چىڭدىغۇچ تۆشۈكىگە كېلىپ قالغان ئۆرۈش يىپىنى تېپىپ چىقىش كېرەك. ئۆرۈش يىپ بىرىنچى ۋە ئىككىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچتا ئۈزۈلگەن بولسا، قولنى ئوڭغا ئىتتىرىش، ئۆرۈش يىپ ئۈچىنچى ۋە تۆتىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچتا ئۈزۈلگەن بولسا، قولنى سولغا ئىتتىرىش ئارقىلىق چىڭدىغۇچ چىشىنى سىلجىتىش (بۇ ئۇسۇل تۈز يوللۇق رەخت ئىشلەشتە قوللىنىلىدۇ)، شۇنىڭ بىلەن چىڭدىغۇچ چىشىنىڭ ئوتتۇرا قىسمىنى ئەگمە ھالەتكە كەلتۈرۈش لازىم. شۇنداق قىلغاندىلا چىڭدىغۇچنىڭ تۆشۈكىنى كېڭەيتكىلى بولىدۇ. بۇ چاغدا ئوڭ قول بىلەن ئىلمەكنى ئېلىپ ئىلمەكنىڭ ئۇچىنى چىڭدىغۇچنىڭ ئۆزىدە سولدىن ئوڭغا يېنىك سېرىلدۇرۇش، ئەگەر كەڭ بولغان چىڭدىغۇچ تۆشۈكى سېزىلگەندە، دەرھال سانچىپ كىرگۈزۈش لازىم. شۇنداق قىلغاندا، ئېگىشىپ چىڭدىغۇچنىڭ تۆشۈكىنى ئىزلەپ يۈرۈش ئاۋارىچىلىقىدىن قۇتۇلغىلى، ۋاقىت، كۈچنى ئىقتىسات قىلغىلى بولىدۇ. لېكىن چىڭدىغۇچنىڭ چىشى ئېگىلىپ كېتىپ، چىڭدىغۇچنىڭ ئىزى پەيدا بولۇپ قېلىشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن، چىڭدىغۇچ چىشىنى بەك

چوڭ ئېگىۋەتمەسلىككە ۋە ۋاقتىنى ئۇزارتىۋەتمەسلىككە ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

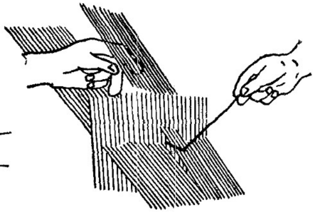
چىگىدىغۇچتىن سېرىلدۇرۇش ئۇسۇلى ئوتتۇرا نومۇرلۇق يىپقا ۋە قاتتىقلىغى ئوتتۇراھال بولغان چىگىدىغۇچ چىشى ئىشلىتىلگەن توقۇلمىلارغا باپ كېلىدۇ.

(2) چىگىدىغۇچنى قىستاپ ئۇچ ئېلىپ 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 ئۈزۈلگەن بولسا، ئۈزۈلگەن ئۇچنىڭ ئوڭ تەرىپىدىكى ئۆرۈش يىپىنى ئوڭ قولنىڭ بىگىز بارمىغى بىلەن كۆتىرىپ، ئۈزۈلگەن ئۇچنىڭ سول تەرىپىدىكى ئۆرۈش يىپىنى ئوتتۇرا بارماق بىلەن بېسىپ تۇرۇپ (15-رەسىمگە قاراڭ)، ئوڭ قولغا ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگىنى ئېلىپ، ئىلمەك ئۇچنى كۆتىرىلىپ تۇرغان ئۆرۈش يىپنىڭ يان تەرىپىنى بويلىتىپ چىگىدىغۇچ چىشىغا سېرىلدۇرۇپ كىرگۈزۈپ، ئۇچنى ئېلىپ چىقىش كېرەك (16-رەسىمگە قاراڭ).

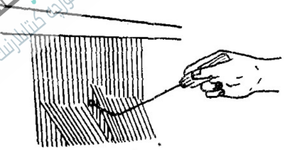
8. ماشىنا ماڭغۇزۇش

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

ئۇيغۇر كىتاب تورى بېكىتى
www.uyghurkitap.com
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ بىرىنچى تور ئادرېسى



15 ـ رەسىم



16 ـ رەسىم

بارماق بىلەن ئالقان ئىچىگە قىستۇرۇپ (ئىلمەك بىلەك تەرەپكە قارىتىلغان بولىدۇ)، ئۈچ ئۇلاش يىپىنى چىڭ تارتىپ، بىگىز ۋە باش بارماق بىلەن رەخت يۈزىگە 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 بولغاندا، ئۈچىنى ئوڭ قول بىلەن ئىلىپ چىققاندىن 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 يىپىنى سول قول بىلەن تارتىپ، قايچىنى بېسىپ تۇرۇش لازىم.

(3) ماشىنا ماشغۇزۇشتا ئاستا ماشغۇزۇشقا توغرا كەلگەندە، ئۈچ بۇرجەكلىك ئاستا ماشغۇزۇش ئۇسۇلىنى قوللىنىش، موكا ئالمىشىشتىن ساقلىنىش كېرەك.

9. ماشىنا ماشغۇزغاندىن كېيىنكى دىققەت قىلىشقا تېگىشلىك ئىشلار

(1) ماشىنا ماشغۇزغاندىن كېيىن، رەخت يۈزىدىكى توقۇش ئېغىزىغا بىر-ئىككى سېكۇنتچە دىققەت قىلىش، ناچار ئەھۋال كۆرۈلسە، ماشىنىنى دەرھال توختىتىش، ئوخشاش بولمىغان ئەھۋاللارغا قاراپ مەسىلىنى ئايرىم-ئايرىم ھالدا بىر تەرەپ قىلىش كېرەك.

(2) ئوڭ قول بىلەن ماشىنا ماشغۇزغاندىن كېيىن، ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىكىنى دەرھال پەرتۇق يانچۇغىغا سېلىش كېرەك (ئىلمەك دەستىسىنى يانچۇقنىڭ ئىچىگە سېلىپ، ئىلمەك ئۇچىنى يانچۇقنىڭ سىرتىدا قالدۇرۇش لازىم).

(3) ئۈزۈلگەن ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۇلىغى ئىككى تەرەپتىكى ئەن تارتقۇچ (گىرۋەك تارتقۇچ) ئورنىدا بولۇش ئەھۋاللىرىغا دۇچكەلگەندە، ماشىنىنى ماشغۇزۇپ بولغاندىن كېيىن ئۇچ ئۇلاش يىپىنى ئەن تارتقۇچنىڭ ئىچكى تەرىپىنىڭ چېتىگە ئەگرى قىلىپ قويۇش كېرەك. ئۇنداق قىلمىغاندا ئۇ رەخت گىرۋىكىنى ئاسانلا يىرتىۋېتىدۇ.

(ب) ماشىنا كەينىدە تۇرۇپ بىر تەرەپ قىلىش ماشىنىغا قارىغۇچى ماشىنا كەينىدە ئايلىنىپ يۈرگەندە ئۈچ ئۈزۈلۈش

www.uyghurkitap.com

سەۋئۇى بىلەن ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقىنى بايقىغان شۇنىڭـ
دەك ئۇزۇلگەن ئۇچىنىڭ ئورنىنى ئېنىق بىلگەن بولسا، جۇملىدىن
ماشىنىنىڭ ئارقىسىغا بېرىش ئارىلىقى ماشىنىنىڭ ئالدىغا بېرىش
ئارىلىقىدىن قىسقا بولىدىغان بولسا، بۇنىداق ئەھۋال ئاستىدا
ماشىنا كەينىدە تۇرۇپ بىۋاستە ئۇچ ئۇلىسا بولىدۇ. شۇنىداق
قىلغاندا ماشىنا ئالدىدىن ئۇچ تاپالماي يەنە ماشىنا كەينىگە
چاپقىلاپ كېلىپ ئۇچ ئىزدەپ يۈرۈشتەك ئاۋارىچىلىقتىن ساقلانـ
غىلى بولىدۇ. ماشىنا كەينىدە تۇرۇپ بىر تەرەپ قىلىش
دىگەندە ئاۋال ماشىنا كەينىدە تۇرۇپ ئۇلاق ئۇلاپ ئاندىن
ماشىنا ئالدىغا بېرىپ موكا سېلىپ ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى تەكشىـ
لەش، ئۆرۈش ئايرىغۇچ ۋە چىگىدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش، ماشىنا
ماڭغۇزۇش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش خىزمەتلەر كۆزدە تۇتۇلىدۇ.

(C) پەۋقۇلئاددە ئۇزۇلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش

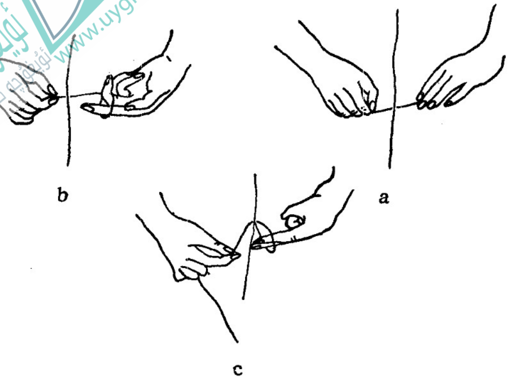
تۆۋەندىكى بىرقانچە خىل پەۋقۇلئاددە ئەھۋال ئاستىدا ئۇزۇلـ
گەن ئۇچنى بىر تەرەپ قىلىشنىڭ ھەممىسى ئەمگەك كۈچىنى
تېجەش ۋە ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتىنى ئازايتىش پىرىنـ
سىپىنى دەۋر قىلغان ھالدا ئېلىپ بېرىلىدۇ، شۇڭا ماشىنا ئالدىدا
تۇرۇپ ئۇلاق ئۇلاشنى ئىمكان قەدەر قولغا كەلتۈرۈپ،
بىكار يول مېڭىشنى، زۆرۈر بولمىغان ھەركەتنى ئازايتىش
لازىم. بۇنىڭ ئۇسۇللىرىنى ئايرىم ھالدا تۆۋەندىكىدەك بايان
قىلىپ ئۆتىمىز:

1. ئۇزۇلگەن ئۇچ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقى بىلەن ئارقا

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

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

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



17 ـ رەسىم

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

(3) ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى: ئۈچ ئۆرۈش توختىتىش ياپرد-غىنىڭ كەينىدە ئۈزۈلگەن بولسا، ئۈچ ئۇلاش يىپىنىڭ يېرىمىنى

تارتىپ چىقىرىپ، توقۇش ئىغىزىغا تۇتاشقان يىپ قۇيرۇغى (رەخت توقۇش ئۇلىغى) بىلەن ئۇلاپ، ئاندىن يۇقۇرى توغرا لىم تۆمۈر ئۇستىدىكى ئۈچ ئۇلاش يىپ باغلىمىنى چىڭ تارتىپ، ماشىنا ماگىغۇزۇشقا بولىدۇ.

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

2. ئۈزۈلگەن ئۈچ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى بىلەن شانا ئارىلىغىدا بولۇپ، ئادەم ماشىنا ئالدىدا بولسا، ھەم ئۆرۈش چاقىدىكى يىپ قۇيرۇغىنى تېپىش تەس بولسا، رەخت يۈزىگە تۇتاشقان يىپ قۇيرۇغىنى پۈتۈنلەي ئىككى تال ئۈچ ئۇلاش يىپى بىلەن ئۇلاپ (بىر تالنى تارتىپ چىقىرىپ، بىر تالنى ئۈچ ئۇلاش يىپ باغلىمىغا تۇتاشتۇرۇپ)، ئۇنىڭ بىر ئۇچىنى ئۈزۈلگەن ئۈچ بىلەن ئېشىپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى ۋە چىگىدىغۇچتىن تارتىپ ئۆتكۈزۈپ ماشىنا ماگىغۇزۇشقا بولىدۇ.

3. بىرلا ۋاقىتتا ئىككى تال ياكى ئىككى تالدىن ئارتۇق ئۈزۈلگەن ئۈچ بايقالغان بولسا، ئۈزۈلگەن ئۈچنىڭ يۆنىلىشى موكىنىڭ يۈرۈش يۆنىلىشى بىلەن ئوخشاش بولغان بولسا، ئالدى بىلەن موكىنى چىقىرىپ، موكا يۈزىنىڭ تىكەنلىشىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكىنى تەكشۈرۈش كېرەك. تىكەنلىشىپ كەتكەن بولسا، باشقا بىر موكىنى ئالماشتۇرۇپ ئاندىن ماشىنا ماگىغۇزۇش لازىم.

4. ئۈزۈلگەن ئۈچ ئەن تارتقۇچ بار جايدا ئىكەنلىكى بايقال-

www.uyghurkitap.com

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

5. بىر قېتىمدىلا ئۈزۈلگەن ئۇچ 3 تال بولۇپ، ئۇلارنىڭ بىر يەرگە مەركەزلەشمىگەنلىكى بايقالغان بولسا، ماشىنا ئالدىدا تۇرۇپ بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى 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، ياردەمچى ئۇلىغۇچىنى چاقىرىپ مەسىلىنى بىر تەرەپ قىلىش لازىم. ئەگەر ياردەمچى ئۇلىغۇچى تېز كېلەلمىسە، ماشىنىغا قارىغۇچى ئۆزى بىرقانچە قېتىمغا بۆلۈپ ئۇلىسا بولىدۇ.

6. رەخت گىرۋىكىدىن 15 سانتىمېتىردىن ئارتۇق جايدا تەتۈر ئۈزۈلگەن ئۇچ بايقالغان بولسا، ئىچكى تەرەپتىكى گىرۋەك يىپتىن بىر تېلىنى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقى بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى ئارىسىدا ئۈزۈۋېتىپ، ئۇچ ئۇلاش يىپى بىلەن ئۇلاپ، ئۇستىكى لىم تۆمۈر ۋە ئارقا لىم تۆمۈردىن ئايلاندۇرۇپ ئۆتكۈزۈپ، ئاندىن يەنە تەتۈر ئۈزۈلگەن ئۇچىنىڭ ئۆرۈش

توختىتىش ياپرىغى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىگىدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈپ، رەخت يۈزىگە تارتىپ، ماشىنىنى ماگغۇزۇش كېرەك. ئەگەر رەخت گىرۋىكىدىن 15 سانتىمېتىرغا يەتمىگەن ئارىلىقتا تەتۈر ئۈزۈلگەن ئۇچ كۆرۈلگەن بولسا، ئۈزۈلگەن گىرۋەك يىپىنى ئۇستكى لىم تۆمۈردىن ئايلاندۇرۇشنىڭ ھاجىتى يوق. ئۇ ئۆرۈش توختىتىش ياپراق دەستىسىنىڭ ئۇستىدىن ئارقا لىم تۆمۈرگە بىۋاستە يۆگەپ ئەكىلىپ قويۇلسىلا كۇپايە.

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

8. گىرۋەك يىپىنى ئېلىپ تۇرۇش ۋە ئورنىغا قويۇپ قويۇش ئۇسۇلى: ماشىنا كەينىدە تەتۈر ئۈزۈلگەن ئۇچ بايقال-غان بولسا، لېكىن ماشىنا توختاپ قالمىغان بولسا، گىرۋەك يىپىنى ئېلىپ تۇرۇش ئۇسۇلى ئارقىلىق مەسىلىنى ھەل قىلىش لازىم. ئۈزۈلگەن ئۇچ چىققاندىن كېيىن ئاندىن يىپنى ئورنى-غا قويۇپ قويۇش لازىم. "يىپنى ئېلىپ تۇرۇش"تا، سول قولنىڭ بىگىز ۋە باش بارمىقى بىلەن تەتۈر ئۈزۈلگەن يىپنىڭ قۇيرۇغى تۇتۇپ تۇرۇلىدۇ. ئوڭ قول بىلەن ئۇچ ئۇلاش يىپى

تارتىپ چىقىرىلىپ، يىپ قۇيرۇغى بىلەن ئۇلىنىدۇ، ئاندىن كېيىن ئارقا لىم تۆمۈردىن ئارتىلدۇرۇپ ئۈستىكى توغرا لىم تۆمۈرنىڭ كىچىك تۆشۈكىدىن ئۆتكۈزۈلىدۇ، ئۆتكۈزۈلۈپ بولغاندىن كېيىن، ئۈستىكى توغرا لىم تۆمۈردىكى ئۈچ ئۇلاش يىپ باغلىمىنىڭ بىر تال يىپى بىلەن ئېشىلىدۇ، ئىككى قول بىلەن گىرۋەك يىپىنىڭ ئىچكى تەرىپىدىكى بىرىنچى تال يىپ تېپىپ چىقىلىپ ئارقا ئۆرۈش ئايرىغۇچقا يېقىن جايدا چىڭ تارتىپ ئۈزۈۋېتىلىدۇ (ئۈزۈشتە توقۇش ئېغىزىدىكى ئەھۋالغا دىققەت قىلىش كېرەك)، ئاندىن يەنە ئېشىلگەن يىپ ئۇچى تارتىپ كېلىنىپ گىرۋەك يىپى بىلەن ئۇدۇل ئۇلاپ قويۇلىدۇ.

”يىپنى ئورنىغا قويۇپ قويۇش“تا، تەتۈر ئۈزۈلگەن ئۇچ بايقالغان بولسا، گىرۋەك يىپىنى ئورنىغا قويۇپ قويۇش كېرەك. شۇنىڭ ئۈچۈن، ئاۋال ئېلىپ تۇرۇلغان گىرۋەك يىپىنىڭ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنى يىپىندىكى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ ئۈستۈنكى يوچۇقىغا كىرگۈزۈپ، ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنى چۈشۈپ كەتمەيدىغان قىلىش لازىم، ئاندىن كېيىن ئېلىپ تۇرۇلغان گىرۋەك يىپىنى ئۈزۈۋېتىپ، سول قول بىلەن رەخت يۈزىدىكى يىپ قۇيرۇغىنى چىڭ تۇتۇپ، يىپ چىگىشلىشىپ كەتمەسلىك ئۈچۈن، ئوڭ قول بىلەن گىرۋەك يىپىنىڭ قۇيرۇغى-نى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ كەينىگە قويۇش لازىم، ئاندىن يەنە رەخت يۈزىدىكى يىپ قۇيرۇغى بىلەن تەتۈر ئۈزۈلگەن ئۇچىنى ئۇدۇل ئۇلىغاندىن كېيىن، ماشىنا ئالدىغا بېرىپ

ماشىننى توختىتىش، گىرۋەك يىپىنى تارتىپ ئۈتكۈزۈپ بولغاندىن كېيىن ماشىننى ماڭغۇزۇش لازىم.

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

(1) ئۆرۈش ئايرىغۇچ كەينىدىكى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىغا يېقىن بولغان پەي يىپىنى ماشىننى توختاتماي تۇرۇپ بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى: ئالدى بىلەن ناچار ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىنى يېنىدىكى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىنىڭ ئۇزۇن يوچۇقىغا قىيپاش كىرگۈزۈپ، ئۇچ ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن چۇشۇپ كەتمەيدىغان قىلىش كېرەك. ئاندىن يەنە ئۆرۈش يىپىنى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ كەينىدە ئۈزۈۋېتىپ، سول قول بىلەن رەخت يۈزىدىكى يىپ ئۇچىنى تۇتۇپ ئۇلاق ئۇلىغاندىن كېيىن، ئوڭ قول بىلەن ئۇچ ئۇلاش يىپىنىڭ باشقا بىر ئۇچىنى تۇتۇپ، يارامسىزلىقى بولغان ئۆرۈش يىپ بىلەن ئېشىپ ئۇلاپ (باش ۋە بىگىز بارمىقى بىلەن)، ئۇنى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىدىن تارتىپ ئۆتكۈزۈپ، يەنە سول قول بىلەن رەخت يۈزىدىكى يىپ قۇيرۇقىنى تۇتۇپ، ئوڭ قول بىلەن يارامسىز ئۆرۈش يىپىنى ئۈزۈۋەتكەندىن كېيىن ئۇدۇل ئۇلاش كېرەك. ئۇدۇل ئۇلاپ بولغاندىن كېيىن، ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىنى ئەسلى ھالەتكە كەلتۈرۈش لازىم. شۇنداق قىلغاندا، ماشىنا توختىتىلماسلىقى مۇمكىن.

(2) ئۆرۈش ئايرىغۇچ كەينىنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈكىد-

گە يېقىن جايدىكى يارامسىزلىقىنى بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى: يارامسىزلىقنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈگىگە يېقىن جايدا ئىكەنلىكى بايقالغان بولسا، ئۆرۈش يىپنى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ كەينىگە يېقىن بولغان جايدا ئۈزۈۋېتىپ، سول قول بىلەن رەخت يۈزىگە تۇتاشقان يىپ ئۇچىنى تۇتۇپ، ئوڭ قول بىلەن ئۇچ ئۇلاش يىپنى تارتىپ، ئۇنىڭ بىلەن ئۇلاپ قويۇش كېرەك. ئۇلاپ بولغاندىن كېيىن يەنە مۇشۇ ئۇچ ئۇلاش يىپنىڭ باشقا بىر ئۇچىنى ئۈزۈۋېتىلگەن ئۆرۈش يىپ بىلەن ئۇلاپ، ئاندىن ئۆرۈش يىپنى چىڭ تارتىپ، ئارقا لىم تۆمۈر ئۈستىدىكى يىپنىڭ ئاستىغا باسۇرۇپ قويۇش لازىم. باسۇرۇپ قويغاندىن كېيىن ماشىنا ئالدىغا بېرىپ ماشىنىنى توختىتىپ، يارامسىزلىقى بولغان ئۆرۈش يىپنى ئۆرۈش ئايرىغۇچ ۋە ئارقاق چىگىدىغۇچتىن تارتىپ ئۆتكۈزۈپ بولغاندىن كېيىن ماشىنىنى ماڭغۇزۇش كېرەك. شۇنداق قىلغاندىلا ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتى ئىنتايىن قىسقا بولىدۇ.

2. ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش

نۆۋەتتە، تەكشۈرۈش يىڭنىسى بىلەن موكا ئالماشتۇرۇلىدىغان توقۇلمىلار كۈندىن-كۈنگە كۆپەيمەكتە. موكا ئالماشتا كېلىپ چىقىدىغان قوش ئارقاق، شالاڭ ئارقاقنى ئازايتىپ، پاختا رەختنىڭ سۈپىتىنى ئۈستۈرۈش ئۈچۈن، مەشغۇلاتتا ھەر

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

(a) ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش مەشغۇلاتىنىڭ تەرتىۋى ۋە ئۇسۇلى (1511 تىپلىق ئوك قوللۇق رەخت توقۇش ماشىنىسى مىسال قىلىندۇ)

1. ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قالغاندىن كېيىن، كۆزنى يۈگۈرتۈپ توقۇش ئېغىزى ئىچىدىكى ئارقاق يۆنۈلۈشىنى دەرھال تەكشۈرۈش لازىم، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئەگرى ئوقنى ئارقا مەركەزنىڭ 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 تايىقىنىڭ ئۈستىنى بېسىپ تۇرۇپ، موكىنى موكا ساندۇغىدىن ئىتتىرىپ چىقىرىشى، موكا ئېغىزىدىن قۇرۇق موكىنى چىقارغاندا كۆن ئويماقنىڭ يېرىلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكىگە 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 بىۋاستە چىقىرىۋالسىمۇ بولىدۇ.

(2) ئەگەر ئادەم موكا ئالمىشىش تەرەپتىن كىرگەن بولسا، ئاۋۋال سول قولى بىلەن موكا ئىسكىلاتىدىكى تولۇق موكىنى چىقىرىپ، رەخت يۈزىگە قويۇشى، ئوڭ قولىنىڭ بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارمىقى بىلەن موكا ئۇرغۇچ تايىقىنىڭ ئۈستىنى بېسىپ تۇرۇپ، موكىنى موكا ساندۇقىدىن ئىتتىرىپ چىقىرىشى ۋە قۇرۇق موكىنى چىقىرىپ رەخت يۈزىگە قويۇشى لازىم. سول قولى بىلەن تولۇق موكىنى موكا ساندۇقىغا سېلىپ، بۇ ئىككى ھەرىكەتنى تەڭلا ئېلىپ بېرىشى لازىم. سول قولى بىلەن موكىنى چىڭ كىرگۈزۈپ، ئوڭ قولى بىلەن ئاچماق دەستىسىنى تۇتۇپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇشى كېرەك.

(3) ماشىنىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن، ئارقاق يىپ ئۈزۈلگەن موكىنىڭ تىكەنلىشىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى، موكا ئۆزىكىنىڭ تۈز بولغان-بولمىغانلىقى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللارنى تەكشۈرۈپ كۆرۈش لازىم. چاتاق بارلىقى بايقالغان بولسا، موكا رېمونتچىسىنىڭ رېمونت قىلىپ بېرىشى ئۈچۈن، ئۇنى ماشىنا يېنىغا ئېسىپ قويۇش لازىم. چاتاق بولمىسا، موكىنى دەرھال موكا چۈشۈش ساندۇقىغا تۈز قويۇش كېرەك.

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

موكىنى چىقارغاچ، موكا ئالـمىشىش تەرەپتىـكى كۆن ئويماقنىڭ يېرىلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگىگە كۆز يۈگۈرتۈپ چىقىش لازىم. قالغان ھەر خىل ھەركەتلەر ئىككىنچى تۈر بىلەن ئوخشاش بولىدۇ.

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

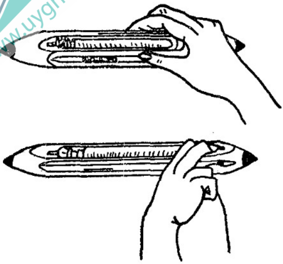
5. موكا ئىسكىلاتىـدىكى تولۇق موكىنى ئېلىشتا، موكا ئىسـكىلاتىدىـكى موكا 5 تـىن ئارتۇق بولسا ئۈستىدىن، 5 تىن كەم بولسا ئاستىدىن موكا ئېلىش كېرەك.

6. موكا ئىسكـىلاتىدىن موكا ئېلىشتا، سول قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىقى بىلەن موكا ئىچىدىكى ئارقاق ناچىسىنىڭ بېشىنى تىرەپ تۇرۇش بىلەن بىر ۋاقىتتا، تارتىپ چىقىرىلـغان ئارقاق يىپـنى بېسىپ تۇرۇش لازىم. بىگىـز بارماقـنى موكـىنىڭ ئارقا تېمىغا قويۇپ، باش بارماق، نامىسـز بارماق ۋە چىمـچىلاقـنى موكـ ـنىڭ ئالدى تېمىغا قويۇش لازىم. شۇنىڭ بىلەن نامسىز بارماق ۋە چىمچىـلاق بىلەن ئارقاق يىپـنى قىـستۇرۇش كېرەك (18 ـ رەسىمگە قاراڭلار).

شۇنداق قىلغانـدا، تولۇق موكا ئېلىـش، مۆكـگۆز مىقتىكى يىپنى ئۆزۈشتىن ئىبارەت ئىككى ھەركەتنى تەڭ ئېلىپ بارغىلى، مەشغۇلات ۋاقتىنى تېجەپ، كېرەكـسىز يىـپ ئىـسراپچىلىقىـنى ئازايتقىلى بولىدۇ.

7. موكا ئىسكـىلاتىنىڭ ئاستىدىن موكا ئېلـىشتا، سول قول

www.uyghurkitap.com



18–رەسىم

بىلەن مۇڭگۈز مىقتىكى بىر بۆلەك كېرەكسىز يىپنى ئۈزۈپ، قول سىزىمى ۋە كۆز ئارقىلىق موكا توسقۇچ مىس ياپرىغى (24 N پۇرژىنا) نىڭ رولىنىڭ ياخشى ـ ياخشى ئەمەسلىكىنى، ئىككى تەرەپتىكى ئىلاستىك كۈچىنىڭ بىر خىل ـ بىر خىل ئەمەسلىكىنى تەكشۈرۈش كېرەك. قىسقىچە قىلىپ ئېيتقاندا، يەنى تولۇق موكا ئېلىش، قۇرۇق موكا قويۇش، مۇڭگۈز مىقتىكى يىپنى ئۈزۈش، قول بىلەن موكا توسقۇچ ياپرىغىنى سىزىش، ئىلمەك (N57، 58) نىڭ ئاجراپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكىگە قاراشتىن ئىبارەت 5 خىل ھەركەتنى بىرلا ۋاقىتتا گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىش كېرەك.

(b) ئارقاقنى ئاپتوماتىك ئالماشتۇرىدىغان رەخت توقۇش ماشىنىسىنىڭ ئۈزۈلگەن ئارقاق يىپىنى بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى (توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش دىگەن 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 يىپ ئۈزۈلۈش سەۋىۋى ياكى قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋىۋى بىلەن توختاپ قالمىغانلىغى ھۆكۈم قىلالىغان بولسا، بىۋاستە موكا سېلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇۋېرىشكە بولىدۇ. ماشىنىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن، ئۈچلىك ئىلمەكنىڭ سەكرەش ئەھۋالى ۋە موكا تاشلاش كۈچىنىڭ كۈچلۈك-كۈچلۈك ئەمەسلىگىگە بىر دەم قاراپ تۇرۇش كېرەك. ئەگەر ئۈچلىك 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 چۈشۈپ قالغان قىسقا ئارقاقنىڭ توقۇلۇپ قېلىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، موكا ئىسكىلا-

www.uyghurkitap.com

تېدا قېپقالغان كىرەكسىز يىپنى قالدۇرماي تارتىپ چىقىرىۋ-ۋېتىش، 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 تاللاشقا 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-يوقلۇقىنى تەكشۈرۈش لازىم. ئەگەر بار بولسا يىپ ئۇچىنى تارتىپ چىقىرىپ، موكا بىلەن بىللە ئېلىپ ئىشلىتىشكە بولىدۇ.

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

ئارقاق يىپ بولمىغانلىقى سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش:

1. موكا ئىسكىلاتىدا قالغان كىرەكسىز يىپنى قالدۇرماي تار-تىپ چىقىرىۋېتىش ۋە توقۇش ئېغىزىغا تۇتاشقان يىپ قۇيرۇغىنى

ئۆزۈۋېتىش كېرەك.

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

(C) ئۆرۈش بوشاپ كېتىش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قېلىش ماشىنا ئالدىدا ئايلىنىپ يۈرگەندە ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقى بايقالغان بولسا ھەم ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشى ئۆرۈشنىڭ بوشاپ كېتىشى سەۋەبىدىن بولغان دەپ ھۆكۈم قىلىنغان بولسا، موكا سېلىش، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ۋە ئۈچ تېپىش ھەركەتلىرىنى ئېلىپ بېرىپ، ئاندىن كېيىن ئۈچ تارتىش ۋە ماشىنا ماڭغۇزۇش كېرەك. بۇ ھەركەتنىڭ 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 گىرۋىكىدىكى ئەن تارتقۇچ بار جايدا بولسا، بىر تال ئۈچ ئۇلاش يىپنى توقۇش ئېغىزىدا بوشاپ كەتكەن

www.uyghurkitap.com

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 قىيپاش قويۇش، تۈرۈلۈپ قالغان ئۈزۈن ئۆرۈش يېپنى تۈز تارتقاندىن كېيىن ئۈزۈۋېتىپ ئۇدۇل ئۇلاش، ئاندىن كېيىن ماشىنا ئالدىغا بېرىپ موكا سېلىپ ماشىنىنى ماڭغۇزۇش كېرەك.

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

ئالتىنچى پاراگراپ ئىسمىنا تاپشۇرۇش — ئۆتكۈزۈۋېلىش خىزمىتى

ئىسمىنا تاپشۇرۇش ۋە ئۆتكۈزۈۋېلىش ۋاقتىدىكى ماشىنا تازىلىقى، رەخت يۈزىدىكى ئۆرۈش يىپ ۋە مېخانىزىم ھالىتىنى تەكشۈرۈش خىزمىتىنى ياخشى ئىشلەش بىر ئىسمىنا خىزمىتىنى نورمال ئېلىپ بېرىشتا كاپالەتلىك قىلىشنىڭ مۇھىم بىر ھالقىسى. شۇڭلاشقا، ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋالغۇچى مۇۋاپىق ھالدا مۇددەتتىن ئىلگىرى سېخقا كىرىپ ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋېلىشنىڭ تەييارلىق

خىزمىتىنى ئوبدان ئىشلىشى كېرەك.

1. ئىسمىنا تاپشۇرۇش خىزمىتى

ئىسمىنا تاپشۇرۇپ بەرگۈچى ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋالغۇچىغا تۆۋەندىكى بىرقانچە جەھەتتىكى ئەھۋالنى ئېيتىشى كېرەك:

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

(b) مېخانىزىم ھالىتىنىڭ نورمال-نورمال ئەمەسلىكى، بۇزۇلغان ماشىنىنىڭ ئەھۋالى، قايسى ماشىنىدا دائىم چاتاق چىقىدىغانلىقى، رېمونت قىلىنغان-قىلىنمىغانلىقى.

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

2. ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋېلىش خىزمىتى

ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋالغۇچى ئىسمىنا تاپشۇرغۇچىدىن ئالدىنقى ئىسمىنىنىڭ ئىشلەپچىقىرىش ئەھۋالىنى تەشەببۇسكارلىق بىلەن ئىگەللەپ، ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتىن ئىلگىرىكى تازىلىق خىزمىتىنى ۋە رەخت يۈزى، ئۆرۈش يىپ، مېخانىزىمنىڭ تەكشۈرۈلۈش خىزمىتىنى ئوبدان ئىشلىشى كېرەك.

(a) تازىلىق خىزمىتى

1. تازىلىق سايمانلىرى:

(1) چوتكا بىر دانە.

(2) سۈرتۈش لاتىسى بىر پارچە.

2. تازىلاش دائىرىسى ۋە تەرتىۋى:

ماشىنىنىڭ ئالدىدىكى تازىلىق دائىرىسى ۋە تەرتىۋى: ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئىسسىش ئوقى ← ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئىسسىش چىغرىغى ← ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئىسسىش تاسمىسى ← شانا ← ئارقاق چىگىدىغۇچ قالپىقى ۋە موكا ئاسراش قۇرۇلمىسى ← لۆكمىن توسمىسى ← ئۈچلۈك ئىلمەك ← ئەن تارتقۇچ قۇتىسىنىڭ قاپقىقى ← ئارقاق چىگىدىغۇچنىڭ ئىككى بېشى.

ماشىنىنىڭ كەينىدىكى تازىلىق دائىرىسى ۋە تەرتىۋى: ئۆرۈش توختىتىش جازىسىنىڭ ئىككى تەرىپى ۋە ئوتتۇرىسىدىكى پاختا تىۋىتى ← پۈتۈن ماشىنىدىكى ئۈچ ئۇلاش يىپىنىڭ رەتلىنىشى.

3. تازىلاش ئۇسۇلى: ماشىنىغا قارىغۇچى ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتا ئۆزى قارايدىغان ماشىنىلارنىڭ $\frac{1}{3}$ قىسمىنى يۇقۇردىن تۆۋەنگىچە، ئىچىدىن سىرتىغىچە بولغان تەرتىپ بويىچە ئىككى قولىنى گىرەلەشتۈرۈپ نۇقتىلىق ھالدا تازىلىشى لازىم. تازىلاپ بولغاندىن كېيىن، توقۇش ئېغىزى ۋە موكا ساندۇغىدىكى پاختا ئۇچقۇنلىرىنى چىقىرىۋېتىشى ھەمدە ئارقاق چىگىدىغۇچ بىلەن شانا ئارىسىدا پاختا ئۇچقۇنلىرىنىڭ بار-يوقلۇغىنى تەكشۈرۈپ كۆرۈشى، بار بولسا ئۇنى ئېلىۋېتىشى كېرەك. ماشى-

نىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن توقۇش ئېغىزىغا بىر ـ ئىككى سېكۇنت دىققەت قىلىپ ئاندىن كېيىن كېتىشى لازىم.

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

(b) تەكشۈرۈش خىزمىتى

1. رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى: ئىسمېنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتا، ماشىنىغا قارىغۇچى ئۆزى قارايدىغان بارلىق ماشىنىلارنىڭ رەخت يۈزىنى بىر قېتىم تەپسىلى تەكشۈرۈپ چىقىشى كېرەك. تەكشۈرۈشتە يايسىمان 3 بۆلەككە ئايرىپ قولغا ئەگەشىپ قاراش ئۇسۇلى قوللىنىدۇ، تەكشۈرۈپ ئىككى تەرەپتىكى رەخت گىرۋىكىگە كەلگەندە گىرۋەك چىگىدىغۇچ كەينىدىكى رەخت يۈزىنى بارماق بىلەن بېسىپ، ئەن تارتقۇچ قۇتىسىدىكى كىچىك تىكەنلىك ۋالنىڭ جانلىق ـ جانلىق ئەمەسلىكىنى تەكشۈرۈشى ھەمدە تەكشۈرۈشكە بىرلەشتۈرۈپ، گىرۋەك قايچىسىنىڭ رولىنىمۇ تەكشۈرۈشى لازىم.

2. ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى: بارلىق ماشىنىلاردىكى ئۆرۈش يىپىنى ئۈزۈل ـ كېسىل تەكشۈرگەندە، ئۆرۈش

يىپىتا ئارتۇق ئۈچ، گىرەلەشكەن ئۈچ، تەتۈر ئۈزۈلگەن ئۈچ ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ناچار ئەھۋال بايقالغان بولسا، ۋاقتىدا بىر تەرەپ قىلىپ، بىر ئايلانما ئىسمىنىڭ 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 ئىسسىلىشى ۋە ئىغىزنىڭ ئېچىلىش ئەھۋالى (ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئېگىز-پەس ئىسسىلىشى، بوش-چىڭ ئىسسىلىشى، شانىنىڭ قىيپاش بولۇشى...)، موكا تاشلاش كۈچىنىڭ كۈچلۈك-كۈچلۈك ئەمەسلىكى، موكا تاشلاش تاياقچىسىنىڭ ئەھۋالى (جانلىق-جانلىق ئەمەسلىكى، ۋىنتىلارنىڭ بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى ياكى چۈشۈپ قالغان-قالمىغانلىقى، يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى)، ئارقاق تەكشۈرۈش يىڭنىسى، ئۈچلۈك ئىلمەك، گىرۋەك تارتقۇچ قايچىسى ۋە ئەن تارتقۇچ قاتارلىقلارنىڭ رولى ياخشى بولغان-بولمىغانلىقى.

(2) ماشىنا كەينىدىكى تەكشۈرۈش تۈرلىرى: ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقى تۆمۈرىنىڭ سەكرەپ چىققان-چىقمىغانلىقى، ئۆرۈش چاقىنىڭ سەكرىگەن-سەكرىمىگەنلىكى، يان تاختاي كۆتەرگۈچنىڭ ۋىنتىسى ۋە ئۆرۈش چاق ئىلغۇچى ۋىنتىسىنىڭ

بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگىنى تەكشۈرۈش كېرەك.

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

1. مېخانىزم تەكشۈرۈش

(a) ئىسمېنا تاپشۇرۇش ـ ئۆتكۈزۈۋېلىشتىكى مېخانىزم تەكشۈرۈش

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

2. يىپ قۇيرۇغى قىسقۇچىنىڭ رولى نورمال بولغان ـ بولمىغانلىقى.

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

4. باشقا كىچىك تەدبىرلەرنىڭ رولى.

(b) ئۇقتىلىق تەكشۈرۈش يىپ قۇيرۇغى قىسقۇچىنىڭ رولى.

(c) ئادەتتىكى تەكشۈرۈش: دائىم قۇرۇق ئاچا كېلىپ چىقىدىغان ماشىنىلار كۆرۈلسە، موكا ئالمىشىش قۇرۇلمىسىنىڭ كاردىن چىققان-چىقمىغانلىقىنى تەكشۈرۈش كېرەك. ماشىنىغا قارىغۇچى ماشىنىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن ئارقاق يىپىنى بىر قېتىم سۇنۇپ ئالماشتۇرۇشى لازىم. ئەگەر ئارقاق يەنىلا ئالماشمىسا، بۇ ھال ماشىنىدا چاتاق چىققانلىقىنى ئىسپاتلاپ بېرىدۇ.

ئىزاھات: ياشقا تەكشۈرۈش خىزمىتى 1511 تىپلىق 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 قولىنى تەتۈر قىلىپ موكىنى چىقىرىپ ئېلىشقا بولىدۇ. ئەگەر موكا موكا ساندۇقىدا بولغان بولسا، موكا ئۇرغۇچىنى ئىتتىرىپ تۇرۇپ بىۋاستە چىقىرىپ ئېلىشقا بولىدۇ.

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

سىلىپ ماشىنىنى ماگنىزۇشقا تەييارلىنىش كېرەك.

(b) قۇرۇق ناچا كىلىپ چىقىش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى ماگنىزۇش موكىنى چىقارغاندىن كېيىن (موكا ئېلىش ئۇسۇلى يۇقۇرىدىكىگە ئوخشاش)، سول قولنىڭ 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 ئۈزۈۋېتىپ، يىپ قۇيرۇغىنى چىمچىلاق بىلەن نامسىز بارماق ئوتتۇرىسىغا قىستۇرۇش كېرەك، ئاندىن كېيىن تولۇق يىپنى موكا قىسقۇچنىڭ ئورنىغا توغرىلاپ، موكىنى دۈم قىلىپ، ئىككى قولىنى تەڭ ھەركەتلەندۈرۈپ، كۆكسى لىم تۆمۈرگە يېنىك قىقىپ، تولۇق يىپنى موكا ئىچىگە قىسىپ كىرگۈزۈش كېرەك، قىسىپ كىرگۈزگەندىن كېيىن چىمچىلاق بىلەن نامسىز بارماق ئوتتۇرىسىدىكى يىپ قۇيرۇغىنى مىس بېشىغا تارتىپ كىرگۈزۈش كېرەك، شۇنىڭ بىلەن موكا سىلىپ ماشىنىنى ماگنىزۇش كېرەك.

(c) ئارقاق ئۈزۈلۈش ياكى قۇرۇق ناچا كىلىپ چىقىش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى ماگنىزۇشتا ماشىنا ماگنىزۇش بىلەن ئارقاق ئالمىشىپ موكا قىسىلىپ قېلىشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن، موكا تەكشۈرگۈچنىڭ كۆتىرىلگەن ـ كۆتىرىلمىگەنلىكىگە دىققەت قىلىش لازىم.

(d) ماشىنا ماگغۇزۇشتا، ناچا قىسلىپ قېلىشتىن ساقلىنىش

ماشىنا ماگغۇزۇشتا ئارقاق ئالمىشىشتىن ساقلىنىش ئۈچۈن، شاتوننى تارتىپ تۇرۇش ياكى ئىگەرسىمان تۆمۈر تۇمشۇغىنى بېسىپ تۇرۇش لازىم، شۇنىڭ بىلەن ماشىنا ماگغۇزۇشتا ناچا قىسلىپ قېلىشتىن ساقلىنىش لازىم.

3. دىققەت قىلىشقا تېگىشلىك باشقا ئىشلار

1. ماشىنا ئالدىدا ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىدا يىپ تەخسىسىنىڭ كىچىك كانىيى ئۇستىدىكى كېرەكسىز يىپنى يۆگەپ پاك ـ پاكىز ئېلىۋېتىش كېرەك.

2. ئارقاق يىپ ئارىسىنى كۆتىرىش قۇرۇلمىسى بار بولسا، ماشىننى ئاستا ماگغۇزۇشقا، يوق بولسا، تېز ماگغۇزۇشقا بولىدۇ.

3. قوش ئارقاق كۆرۈلسە، موكىنى چىقىرىپ بىر قېتىم تەكشۈرۈپ كۆرۈش كېرەك، ئەگەر مىس بېشى ئىچىدە كېرەكسىز پاختا، كېرەكسىز يىپ كۆرۈلسە، ئىلمەك بىلەن ئىلىپ چىقىرىۋېتىش كېرەك.

www.uyghurkitap.com

رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قاراش مەشغۇلاتى تەجرىبىلىرى

شاڭخەي شەھەرلىك توقۇمىچىلىق سانائىتى ئىدارىسى

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

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

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

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

يىپىنىڭ يۆنىلىشىگە قاراش، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئەگرى ئوقنى ئارقا مەركەز يىپىغا ئىتتىرىپ، قۇرۇق موكىنى چىقىرىۋې- لىش ۋە تولۇق موكىنى سېلىشقا ئاسانلىق تۇغدۇرۇش كېرەك.

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

(1) موكا موكا ساندۇغىدا توختاپ قالغاندا: ئەگەر ئۇ ئاچماق تەرەپتە بولسا، قول بىلەن موكا ئۇرۇش تايىقى (Q13)نى تارتىپ تۇرۇپ، موكىنى موكا ساندۇغىدىن ئىتتىرىپ چىقىرىۋېلىشقا، ئەگەر موكا ئالمىشىش تەرەپتە بولسا، قول بىلەن قۇرۇق موكىنى 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 موكىنى سەل- پەل كەينىگە ياندۇرۇشقا، موكا ئۇچى كۆن ئويماقتىن ئايرىلغاندا، قۇرۇق موكىنى ئىتتىرىپ چىقىرىشقا بولىدۇ.

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

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

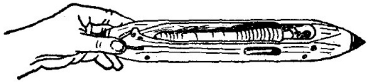
بولىدۇ.

(4) موكا موكا يولىنىڭ ئوتتۇرىسىدا تۇرۇپ قالغاندا:

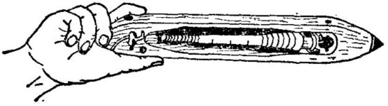
① بىر قول بىلەن موكىنى ئوڭ ئېلىش ياكى بىر قول بىلەن موكىنى تەتۈر ئېلىشقا بولىدۇ.

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

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



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 ۋاقتىسى موكىنىڭ يىپ چىقىرىش يېرىغىدا بولىدۇ.

موكىنى بىر قول بىلەن ئوڭ ئىتتىرىش 3 ـ رەسىمدىكىدەك بولىدۇ.

موكىنى بىر قول بىلەن تەتۈر ئىتتىرىش 4 ـ رەسىمدىكىدەك بولىدۇ.

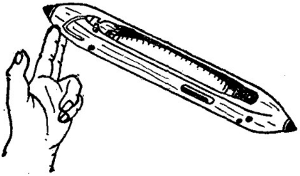
3. تولۇق موكا ئېلىش ئۇسۇلى:

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

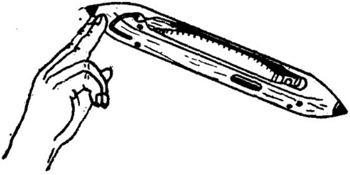
① موكا بېشىنى تۇتۇش: سول قوللۇق ماشىنىدا ئوڭ قولنى ئىشلىتىپ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن موكا ئىچىدىكى ئارقاق ناچىنىڭ باش تەرىپىنى تىرەپ تۇرۇپ، بىگىز ۋە باش بارماق بىلەن موكىنىڭ ئىككى تەرىپىنى قىستۇرۇش كېرەك. موكىنى كۆتەرگەندىن كېيىن چىمچىلاق بىلەن مۆكىگۈزلۈك مىق (كېرەكسىز يىپنى يۆگەش دەستىسى) تىكى ئارقاق يىپىنى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

② موكا تۈۋىنى تۇتۇش: تۆت بارماقنى جۈپلەپ موكا تۈۋىنىڭ ئۈستىنى يۆلەپ تۇرۇپ، باش بارماق بىلەن موكىنى تۇتۇپ موكا ئىسكىلاتىدىن چىقىرىش، يەنە بىر قول بىلەن يىپ قۇيرۇغىنى ئۈزۈۋېتىش كېرەك (6 ـ رەسىمگە قارالسۇن).

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



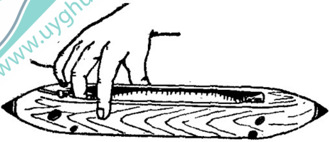
3-رەسىم



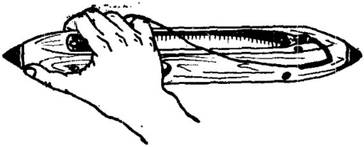
4-رەسىم

موكىنىڭ ئوتتۇرىسىدىن تۇتۇش: موكا ئىسكىلاتىنىڭ تېگى-دىكى بىر تال موكىنىڭ موكا تېمىنى باش بارماق بىلەن تىرەپ تۇرۇپ، تۆت بارماقنى جۆپلەپ، موكا ئاستىدىن ئۆتكۈزۈپ موكىنى

ئۇيغۇر كىتاب تورى
www.uyghurkitap.com
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ يېڭى ئادرېسى

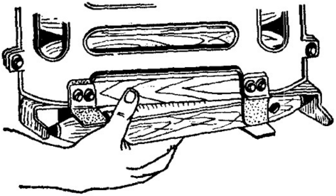


5 ـ رەسىم



6 ـ رەسىم

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

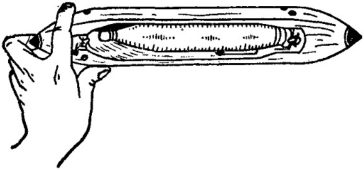


7 ـ ەرسىم

2. موكا تاشلاش ئۇسۇلى

(a) ئۇڭ موكا تاشلاش

1. يېرىم ئەندىن موكا تاشلاشتا ئۈچ 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).

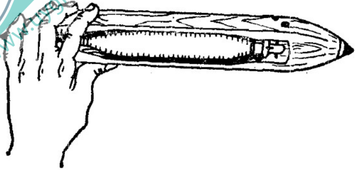


8 ـ رەسىم

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

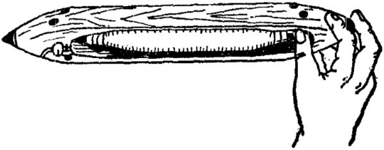
(1) موكىنىڭ ئىككى تېمى باش، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماق بىلەن ئايرىم ـ ئايرىم هالدا قىسىپ تۇرۇلىدۇ، موكا بېشى نامسىز بارماق ۋە چىمچىلاق بىلەن تىرەپ تۇرۇلىدۇ (9 ـ رەسىمگە قارالسۇن).

ئۇيغۇر كىتاب تورىبېكىتى
www.uyghurkitap.com
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ يېڭى ئادرېسى



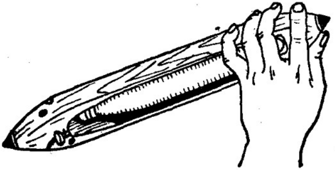
9 ـ رەسىم

(2) موكا ئۆزىگى يېرىغىسىنىڭ ئۈستى قىسمى باش بارماق بىلەن تىرەپ تۇرۇلىدۇ، موكىنىڭ ئىككى تەرىپى بىگىز، ئوت-تۇرا ۋە نامسىز بارماق بىلەن قىسىپ تۇرۇلىدۇ، موكىنىڭ باش تەرىپى ئوتتۇرا بارماق بىلەن تىرەپ تۇرۇلىدۇ (10 ـ رەسىمگە قارالسۇن).



10 ـ رەسىم

(b) تەتۈر موكا تاشلاش موكىنىڭ ئىككى تەرىپى باش ۋە ئوتتۇرا بارماق بىلەن قىسىپ تۇرۇلىدۇ. موكىنىڭ باش تەرىپىگە بىگىز بارماق قويۇلىدۇ (11 ـ رەسىمگە قارالسۇن).



11 ـ 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 چىگىدىغۇچىنى بۇزۇۋېتىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، موكىنى مۇمكىن قەدەر تۈز 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 قوللۇق ماشىنا مىسال قىلىنىدۇ).
1. ئارقاق يىپ يېرىم ئەن بولغاندا:
(1) توقۇش ئېغىزىدىكى ئارقاق يىپىنىڭ قۇيرۇغى تاشقى

www.uyghurkitap.com

تەرەپكە يۆزلەنگەندە:

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 يۆزلەنگەندە:

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 پۈتۈن ئەنلىك تەتۈر تاشلاش ئۇسۇلى (ياكى موكىنى سول قول بىلەن ئوڭ تاشلاش ئۇسۇلى) قوللىنىلىدۇ.

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

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

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

ئىزاھات:

① سۈپەتنى ئۆستۈرۈش، ۋاقىت يۈزىدە سۈرۈلۈپ قالىدىغان يىپنى ۋە قوش ئارقاقنى ئازايتىش ئۈچۈن، ئىمكان قەدەر پۈتۈن ئەنلىك موكا تاشلاش ئۇسۇلىنى قوللىنىش كېرەك. ئەگەر يېرىم ئەنلىك موكا تاشلاش ئۇسۇلىنى قوللىنىشقا توغرا كەلسە، يىپ قۇيرۇغىنى چوقۇم توغرا توغرىلاش ھەمدە ماشىنىنى ماڭغۇزغاندىن كېيىن يىپ قۇيرۇغىنى كېسىۋېتىش كېرەك (مەسىلەن: چەت تەرەپكە يېرىم ئەنلىك موكا تاشلاشتا، يېرىم تال يىپنى تارتىپ چىقىرىپ، پۈتۈن 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 يىپنى تەكشۈرۈش

ئۆرۈش يىپنى تەكشۈرۈشتىن مەقسەت ئاساسەن ئۆرۈش چاقىدىكى ھەر خىل يارامسىز يىپنى بايقاپ ۋە ئۇنى تۈگىتىپ، ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشى، بۇزۇق رەختنىڭ كېلىپ چىقىشىدىن ساقلىنىش ۋە ئۇنى ئازايتىش. ”چۇۋۇشنى چەكلەش ۋە

www.uyghurkitap.com

چۇۋۇماسلىق“ پرىنسىپى يولغا قويۇلغان ئەھۋال ئاستىدا، ئالدىنى ئېلىش ۋە ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش خىزمىتىنى ئەستايىدىل ياخشى ئىشلەش ــ مانا بۇ، مەھسۇلات سۈپىتىنى ۋە ئىشلەپچىقىرىش ئۈنۈمىنى ئۆستۈرۈشنىڭ مۇھىم ئۇسۇلى.

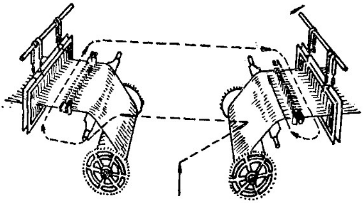
(a) ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش قائىدىسى ئىنچىكە، ئەستايىدىل تەكشۈرۈش، ئۇدۇللۇق سىلاپ ئۇدۇللۇق قاراش، قول بىلەن كۆز بىردەك بولۇش، ئاخىرغىچە سىلاش، يارامسىزلىقىنى تۇتۇش ۋە ئۇنىڭ ئالدىنى ئېلىش، بىر سۇك يىپنىمۇ چۈشۈرۈپ قويماسلىق.

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

(c) ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى بۇنىڭدا مەھسۇلات تۈرى، ئۆرۈش ۋە ئارقاق يىپنىڭ زىچلىقىغا قاراپ، ئىككى خىل ئۇسۇل يەنى بىر سىلاپ 3 قاراش، ئىككى سىلاپ 3 قاراش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

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

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



12 ـ رەسىم

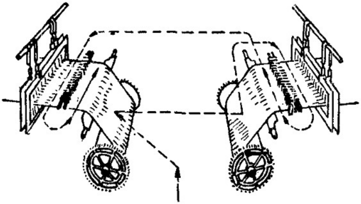
① ماشىنا ئارىلىقىغا كىرىشتىن بۇرۇن، ئاۋال ئوڭ تەرەپكە ئاندىن سول تەرەپكە قاراش تەرتىۋى بويىچە ئىككى ماشىنىنىڭ 3 ـ بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ.

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

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

④ بۇرۇلۇپ ماشىنا ئارىلىقىدىن ئوڭ پۇت بىلەن ئاتلاپ چىقىلىدۇ.

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



13-رەسىم

① ماشىنا ئارىلىغىغا كىرمەستىن بۇرۇن، ئاۋۋال ئوڭ-سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئۈچىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ.

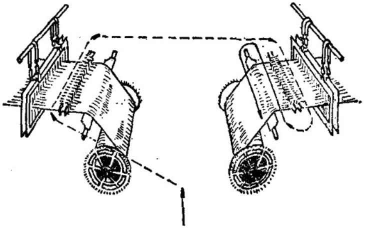
② ئوڭ پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 1/3 قىسمىغا ئاتلاپ كىرىپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىغا بۇرۇلۇپ، ئىچىدىن سىرتىغىچە، بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ. سول پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 2/3 قىسمىغا ئاتلاپ كىرىپ، سىرتىدىن ئىچىگىچە، ئىككىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى سىلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ.

③ بۇرۇلۇپ، ئوڭ پۇتنى بېسىپ، سول تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈزلىنىپ، قايچىنى قولدىن-قولغا يۆتكەپ، ئىچىدىن سىرتىغىچە، بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ. سىرتىدىن ئىچىگىچە، ئىككىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى سىلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ.

④ بۇرۇلۇپ، سول پۇتنى بېسىپ، ماشىنا ئارىلىغىدىن چىقىلىدۇ.

2. فۇچۇ (پوپلىن)، قىيپاش يوللۇق كاجى: بۇنىڭدا ئادەتتە ئىككى سىلاپ 3 قاراش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ (ئىككى ماشىنىنى مىسالغا ئېلىپ تاشقى تەرەپتىن كىرگەندە).

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



14 ـ رەسىم

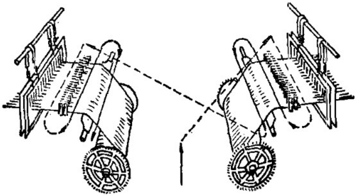
① ئوڭ پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 1/3 قىسمىغا ئاتلاپ كىرىپ، سىرتىدىن ئىچىگىچە، سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ.

② سول پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىنىڭ تەخمىنەن 2/3 قىسمىغا ئاتلاپ كىرىپ، بۇرۇلۇپ ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈزلىنىپ، ئىچىدىن سىرتىغىچە بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ. ئاندىن كېيىن سىرتىدىن ئىچىگىچە ئىككىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى سىلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ.

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

④ بۇرۇلۇپ، ئوڭ پۇت بىلەن ئاتلاپ ماشىنا ئارىلىقىدىن چىقىلىدۇ.

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



15 ـ رەسىم

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

ـــ بەلگە قول بىلەن سىلاپ كۆز بىلەن تەكشۈرۈشنى بىلدۈرىدۇ.

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

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

www.uyghurkitap.com

سىرتىغىچە، بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ، سىرتىدىن ئىچىگىچە ئىككىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى سىلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ؛

③ ئوڭ پۇتنى كەينىگە بىر قەدەم يۆتكەپ، ئىچىدىن سىرتىغىچە، ئۈچىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى سىلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ؛

④ بۇرۇلۇپ، ئوڭ پۇتنى يۆتكەپ، سول تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈزلىنىپ، قايچىنى قولدىن ــ قولغا يۆتكەپ، ئىچىدىن سىرتىغىچە، بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ، سىرتىدىن ئىچىگىچە، ئىككىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى سىلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ؛

⑤ سول پۇتنى كەينىگە بىر قەدەم يۆتكەپ، ئىچىدىن سىرتىغىچە، ئۈچىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى سىلىنىدۇ ۋە ئۇنىڭغا قارىلىدۇ؛

⑥ بۇرۇلۇپ، سول پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىغىدىن ئاتلاپ چىقىلىدۇ.

4. باشقىلار

(a) ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋېلىش خىزمىتى ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋالغۇچى ئىسمىنا تاپشۇرۇپ بەرگۈچىدىن ئالدىنقى ئىسمىنىنىڭ ئىشلەپچىقىرىش ئەھۋالىنى ئۆزلۈكىدىن ئىگەللىشى ھەمدە ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتىن بۇرۇن تازىلىق خىزمىتى، رەخت يۈزى ۋە مېخانىزىم تەكشۈرۈش خىزمەتلىرىنى ئوبدان ئىشلىشى لازىم. ئىسمىنا 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 تازىلىقىنى ياخشى ئىشلەش

1. تازىلىق خىزمىتىنىڭ دەۋرلىكلىكى: ماشىنىغا قارىغۇچى ئادەتتە ئۆزى قاراۋاتقان ماشىنىنىڭ $\frac{1}{3}$ قىسمىنى تازىلاشقا مەسئۇل بولىدۇ. قارىلىدىغان ماشىنىنىڭ دائىرىسى چوڭراق (32 ماشىنىدىن ئارتۇق) بولسا ياكى ماشىنىلار كەڭ ئەنلىك 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 — يۇقۇرىدىن تۆۋەنگىچە، ئوڭدىن سولغىچە، ئىچىدىن سىرتىغىچە، تەكشۈرۈش — سىرت تەرەپتىن ئىچ تەرەپكىچە. ئۇسۇل جەھەتتە، بىر تەرەپتىن سۈرتۈش، بىر تەرەپتىن چوتكىلاش ۋە بىر تەرەپتىن تەكشۈرۈش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

4. تازىلاش تۈرلىرى: ئۈستكى لىم تۆمۈر، ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئىسىش قىسمى (ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئىسىش ئوقى، كۆتەر-

گۆلچ چاق، تاسما)، شانا، ئارقاق چىگدىنغۇچ قالپىغى، گىرۋەك تارتقۇچ قۇتىسى، يۇز پۇتلۇقتىن 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 ئىسىش قىسمى، تاسما (R36)، ۋىنتا، 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 ۋىنتىسى، موكا ساندۇغى قاپقىغى (K202)، ئالدى دوك تاختاي (K64)، ئالدى دوك تاختاي پۇرژىنىسى (K70)، كۆتەرگۈچ ئارقا تاختىسى بىلىكى (K42×43)، بۆسكۈچ دەستىسى (N61)، تىزگىنلەش ياغىچى (Q17)، موكا كۆتەرگۈچ سىمى (K92)، يۇز پۇتلۇقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسى.

2. مېخانىزىم (ماشىنا) تازىلاش ۋە تەكشۈرۈش تەرتىۋى:

سۈرتۈش: ئۈستكى لىم تۆمۈر ←ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئىسىش قىسمى ←ئارقاق چىگدىغۇچ قالپىغى ←گىرۋەك تارتقۇچ قۇتىسى.

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

www.uyghurkitap.com

تەكشۈرۈش) ← تاشقى شاننىڭ بېشى، بۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ M38 نى تەكشۈرۈش ← (N61 نى كۆتۈرۈش)، K92، Q7، Q1 نىڭ ئارىلىقى ← بوتۇلكا چوتكىسىنى N48 نىڭ ئۈستىگە قويۇش (تازىلىق سايمانلىرىنى رەخت يۈزىگە قويۇشقا بولمايدۇ).

تەكشۈرۈش: C9 چوتكىدىكى كىرەكسىز يىپنى تازىلاش ← ئىككى قولنى تەڭ ئىشقا سېلىپ، بىرنى بېسىپ ئىككىنى سىزىش (باش بارماق بىلەن K64 نى باسقاندا، بىرىنچىدىن، K64 نىڭ جانلىق-جانلىق ئەمەسلىكىنى ۋە يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكىنى سىزىش، ئىككىنچىدىن K70 نىڭ كىرەكتىن چىققان-چىقمىغانلىقىنى سىزىش). بىرنى كۆتۈرۈپ ئۈچنى سىزىش، يەنى كۆتەرگۈچ تاختىسىنى كۆتەرگەندە بىرىنچىدىن، (ئالقان بىلەن) Q17 ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكىنى سىزىش، ئىككىنچىدىن، كۆتەرگۈچ ئارقا تاختىسىنىڭ جانلىق-جانلىق ئەمەسلىكىنى (ئوتتۇرا، نامسىز، چىمچىلاق بارماق بىلەن) سىزىش، ئۈچىنچىدىن K92 نىڭ سۇنۇپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى ۋە يېرىلىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكىنى (بىگىز بارماق بىلەن ئىلىپ) سىزىش.

قاراش: N61، K43، K202، K42، N22، N24 ۋېنتىلىرىنىڭ بوشاپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكى ۋە سۇنۇپ كەتكەن-كەتمىگەنلىكىگە قاراش.

سىلاپ كۆرۈش: R 33×34، R 1×2، Q 13×14، F 107×108

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

ئىزاھات مېخانىزىمنى سىلاپ كۆرۈش تەلىۋى: كۆن ئويماقنى سىلىغاندا، كۆن ئويماقنىڭ يېرىلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، بۇزۇلۇپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، ئۆرغۈچ تايىغىنىڭ ئۆپراش دەرىجىسى، كەينىگە يېنىشىنىڭ جانلىق بولۇش ـ بولماسلىقى، N22×24 ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، پۇرژىنىنىڭ كېرەكتىن چىققان ـ چىقمىغانلىقى، سۇنۇپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، R1 نىڭ يېرىلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، R2 نىڭ چۈشۈپ قالغان ـ قالمىغانلىقىغا قاراش كېرەك.

كۆن ھالقىنى سىلاپ كۆرگەندىن كېيىن، ماشىنا ئارىلىقىغا قايتىشتا ئۆرغۈچ تايىغى ۋېنتىسىنىڭ بوشاپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى ياكى چۈشۈپ قالغان ـ قالمىغانلىقىغا قاراش كېرەك.

(d) رەخت يۈزىنى تەپسىلى تەكشۈرۈش تازىلىق خىزمىتىنى ياخشى ئىشلەپ ۋە مېخانىزىمنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، رەخت يۈزىنى ئاستا ئەستايىدىل ياخشى تەكشۈرۈش، رەخت يۈزىنى، كالتەكنى ئىنچىكە تەكشۈرۈش، شۇنىڭ بىلەن ئۆزلۈكسىز خاراكتېرلىق يارامسىزلىقنىڭ يۈز بېرىشىدىن ساقلىنىش لازىم. رەخت يۈزىنىڭ كېرىلىش كۈچىنى، L48 نىڭ رولىنى قول بىلەن سېزىپ، توقۇش ئېغىزىنىڭ ئېنىق بولغان ـ بولمىغانلىقىنى كۆرۈش كېرەك.

(e) ئىسمىنا تاپشۇرۇشتىكى "3 نى ئېنىق تاپشۇرۇش" مەزمۇنى بويىچە، ئىسمىنا ئۆتكۈزۈۋېلىشتا "3 نى سوراش" 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 ھالىتىنىڭ ئۆزگىرىشىنى ۋە چوڭ چاتاقلارنىڭ چىقىشى (مەسىلەن تەۋرىنىش، بوشاپ كېتىش، غەيرى ئاۋاز ۋە غەيرى پۇراق)نى ئالدىدىن پەملەپ بىلىشكە ئۆتكۈر بولۇشى، بالدۇرراق بايقاپ، توغرا ھۆكۈم قىلىپ، ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈشى، شۇنىڭ بىلەن ماشىنىدىكى نۇقسانلارنى ئىشنىڭ بېشىدىلا يوقىتىشى كېرەك.

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

1. ئىسمېنا تاپشۇرۇش-ئۆتكۈزۈۋېلىشتىكى تازىلىق خىزمىتى بىلەن بىرلەشتۈرۈپ تەكشۈرۈش ئېلىپ بېرىش لازىم (ئىسمېنا تاپشۇرۇش-ئۆتكۈزۈۋېلىش خىزمىتى توغرىسىدىكى پاراگراپقا تەپسىلى قارالسۇن).

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

نەرسلەر، رەخت يۇزىدىكى يارامسىزلىقلار بايقالغان بولسا ياكى ماشىنىدىن غەيرى ئاۋاز چىققانلىقى ئاڭلانغان بولسا، ۋەياكى ماشىنىنىڭ غەيرى نورمال تەۋرىنىدىغانلىقى سېزىلگەن بولسا، ھوشيار بولۇپ، مەسىلىنى ئۆز ۋاقتىدا تەكشۈرۈش كېرەك.

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

(2) رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشتە، رەختنىڭ يۈزىگە كۆن پارچىسى، ياغاچ پارچىسى، موي ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش نەرسىلەر ئارىلىشىپ توقۇلۇپ قالغانلىقى بايقالغان بولسا، كۆن ئويماق، موكا ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش مۇناسىۋەتلىك بۆلەكلەرنى تەكشۈرۈشكە ئەھمىيەت بېرىش كېرەك.

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

(4) توقۇش ئېغىزىغا قاراۋاتقاندا، توقۇش ئېغىزىدىكى ئۆرۈش يىپىنىڭ دولقۇنلىنىپ قاتتىق تىترىگەنلىكى بايقالسا، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ 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

تاياقچىسىنىڭ ئۇستىگە ئېگىلگەنلىگى بايقالغان بولسا، ئۆۋەنكى ئۆرۈش ئايرىغۇچ قىسقۇچىنىڭ چۈشۈپ كەتكەن ـ كەتمىگەن-لىگىنى دىققەت بىلەن تەكشۈرۈش كېرەك.

3. توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىشقا بىرلەش-تۈرۈپ ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈش: توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش جەريانىدا، ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش سەۋە-ۋىنى تەھلىل قىلىپ، مېخانىزىملارنىڭ خۇسۇسىيىتىنى ئىگەل-لەش لازىم، شۇنىڭ بىلەن ماشىنىلارنىڭ داۋاملىق توختاپ قېلىشىنى ئازايتىش، ماشىنىنىڭ ۋە رەختنىڭ بۇزۇلۇپ قېلىشى-دىن ساقلىنىش لازىم. بۇنىڭ كونكرېت ئۇسۇلى تۆۋەندىكىچە:

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

① موكا ساندۇغىدىن موكا ئېلىش ۋە ئۇنىڭغا موكا سېلىشتا، كۆز ئويماقنىڭ بۇزۇلۇپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، ئۇرغۇچ تايىقىنىڭ ئۇپراپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، موكا ساندۇغىنىڭ بوش ـ چىڭلىقى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللار تەكشۈرۈلىدۇ.

② موكا ئىسكىلاتىنىڭ ئاستىدىن موكا ئېلىش ۋاقتىدا، بىر يۈرۈش 24 × N22 نىڭ بۇزۇلغان ـ بۇزۇلمىغانلىقى ياكى كېرەكتىن چىققان ـ چىقمىغانلىقىنى قول بىلەن سىزىۋالغىلى بولىدۇ.

③ ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ۋاقتىدا، ئۆرۈش يىپنى قول بىلەن سىرىپ مىدىرلىتىپ، ئۇنىڭ بەك ئېغىر ئىكەنلىكىنى

سەزگەندە، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ بەك چىڭ ئىسلىپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى، كىرىلىش كۈچىنىڭ تولىمۇ كۈچلۈك بولۇپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىگى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچ قىسقۇچى ئورنىنىڭ مۇۋاپىق بولغان ـ بولمىغانلىغى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللارنى ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈش كېرەك.

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

(2) ماشىنىلارنىڭ داۋاملىق توختاپ قېلىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، ماشىنا توختاپ قېلىشىنىڭ سەۋەۋىنى تەھلىل قىلىش بىلەن بىرلەشتۈرۈپ، مۇناسىۋەتلىك بۆلەكلەرمۇ ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈلدۇ.

① گىرۋەك يىپىنىڭ تولىمۇ كۆپ ئۈزۈلۈپ كېتىۋاتقانلىغى بايقالغان بولسا، گىرۋەك يىپىنىڭ خاتا ئۆتكۈزۈپ قويۇلغان ـ قويۇلمىغانلىغى، گىرۋەك تارتقۇچىنىڭ ئەن سوزۇش رولى، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئىگىز ـ پەس ئىسلىپ قالغان ـ قالمىغانلىغى، موكا قۇيرۇغىنىڭ قىسىلىپ قالغان ـ قالمىغانلىغى ۋە ئارقاق چىگىدىغۇچ چىشلىرىنىڭ ناچار ـ ناچار ئەمەسلىگى ۋە شۇنىڭغا

ئوخشاش ئەھۋاللار ئىز قوغلاپ تەكشۈرۈلىدۇ.

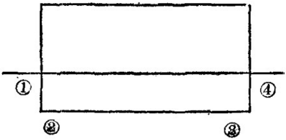
② قۇرۇق ئارقاق ناچا بايقالغان بولسا، N57، N58 نىڭ ئاجراپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللارنى تەكشۈرۈش كېرەك.

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

(1) تەكشۈرۈلىدىغان ماشىنا سانى: بىر ئايلانما ئىسمېندا 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 ـ رەسىم

قاراش: N61 — C9 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: يىراقتىن يېقىنغا، توقۇش ئېغىزى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئېسىلىش ھالىتىگە قاراش سىزىغى.

ئىككىنچى سىزىق: يېقىندىن يىراققا، M51 گە قاراش سىزىغى.

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

(2) M38 نى تەكشۈرۈشتە، يۇقۇرىدىن تۆۋەنگىچە پارچىگە بۆلۈپ نۇقتا بەلگىلىندۇ.

(3) K2 — N57×58 تەكشۈرۈلدۇ.

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

(5) يۈز پۇتلۇقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسى بىلەن ماشىنا توختىتىش سىناپ كۆرۈلدۇ ۋە يىڭنىنىڭ سەكرەش ھالىتىگە قارىلىدۇ.

ئاڭلاش: 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

www.uyghurkitap.com

دەستىسى يۆلەپ تۇرۇلىدۇ.

قاراش: K1 — J27 — J32 — M38

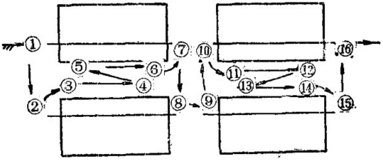
ئاڭلاش: موكا ساندۇغىنىڭ غەيرى ئاۋازى.

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

تۆتىنچى ئورۇن: 3 تۇرلۇك

قاراش: F107×108 — R22 — Q13 (F112)

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



17 - رەسىم

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

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

(108) — R22 — Q14 — C9 چوتكا — N61

(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 بۇرۇلۇش

ۋاقتىدا ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى ئېسسىنىڭ 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 ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئېسسىنىڭ 3 سىزىغىنى تەكشۈرۈش ھەمدە ئۈچىنچى ئورۇننىڭ تۈرلىرىنى ئوبدان تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن ئالدى بىلەن يۈز پۈتلۈقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسى بىلەن ماشىنا توختىتىشنى سىناپ كۆرۈش، ئاندىن كېيىن رەخت يۈزىنى تەپسىلى تەكشۈرۈش.

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

(1) رېمونت قىلىنغان ماشىنىلارغا نىسبەتەن ئېيتقاندا، ماشىنا زاپچاسلىرى يىغىۋاشتىن چۇۋۇپ قۇراشتۇرۇلغانلىقى ئۈچۈن، ئادەتتە ئۇنىڭ ۋىنتىلىرىمۇ ئاسانلا بوشاپ قالىدۇ (بولۇپمۇ ئۇرغۇچ قىسمىدا). شۇڭا ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئېسسى-

لىش ھالىتى ۋە موكىنىڭ يۈرۈش ھالىتىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈشنى چىڭ تۇتۇش كېرەك. شۇ ئارقىلىق موكىنىڭ قىسىلىپ قېلىشى ۋە باشقا مېخانىزىملىق كاشىلىنىڭ كېلىپ چىقىشىدىن ساقلىنىش كېرەك.

(2) ئاپتوماتىك قىسمى ئاسرالغان، رېمونت قىلىنغان ماشىنىلارنىڭ موكا ئالمىشىش قىسمى ۋە موكا ساندۇغى چۈۋۈپ قۇراشتۇرۇلغانلىقى ئۈچۈن، ئادەتتە موكا ساندۇغى قىسمىنىڭ ۋىنتىلىرى بوشاپ كېتىدۇ، شۇڭا ۋىنتا بوشاپ كېتىش، موكا يۈرۈش ھالەتلىرىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈشنى تۇتۇش كېرەك، جۈملىدىن رەخت يۈزىدىكى قوش ئارقاق، 3 ئاتلاش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلارغىمۇ دىققەت قىلىپ، رەختنى بۇزۇۋاتقان بۇزۇق موكىنى تۇتۇش كېرەك.

(3) چاق سېلىنغان ماشىنىلارغا نىسبەتەن ئېيتقاندا، ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئېسىش ۋە ئۆرۈش يەتكۈزۈپ بېرىش سەۋىيەسىدىن كېرىلىش قىسمىدا ئۆزگىرىش بولغان بولسا، ئومۇمەن ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئېسىلىش ھالىتىنى، رەخت يۈزىنىڭ كېرىلىش كۈچىنى ۋە ماشىنا ماڭغۇزۇش ۋاقتىدىكى يىپنىڭ شالاڭ ـ قويۇقلۇقىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈشنى تۇتۇش كېرەك، رەخت يۈزىدىكى خاتا ئۆتكۈزۈلۈش، 3 ئاتلاش، بولۇتلۇق توقۇلۇش، گىرۋەك ئوسال تارتىلىپ قېلىش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلارنى تۇتۇشقىمۇ ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

(4) مەھسۇلات تۈرى ئۆزگەرتىلگەن ماشىنىلارغا نىسبەتەن

www.uyghurkitap.com

ئېيتقاندا، ئۆزگەرتىلگەن مەھسۇلات تۈرىنىڭ توقۇلۇش جەھەت-تىكى ھالقىلىق يارامسىزلىقىنى قويۇۋەتمەي، مۇناسىۋەتلىك بۆلەكلەرنى تەكشۈرۈش ئارقىلىق سۈپەت ئۆتكىلىنى چىڭ تۇتۇش لازىم.

6. ئۆرۈش يىپىنىڭ يارامسىزلىقىنى قويۇپ بەرمەسلىك ۋە ئۇنىڭدىن ساقلىنىش ئۇسۇلى

(a) ئايلىنىپ يۈرۈش ئەھۋاللىرىنى ئىگەللەپ، يارامسىز-لىقنى 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 ياپرىغىنىڭ سەكرىشى غەلىتىرەك بولغان ياكى ئېغىزىنى ئاچقاندا ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىغا يېقىن جايدىكى قىسمەن ئۆرۈش يىپ تۆۋەنلەپ كېتىدىغان ئەھۋاللار بايقالسا، ئۆرۈش يىپقا قونغان پاختا قەۋىتىنىڭ بار-يوقلۇغى، كېرەكسىز يىپنىڭ ئارىلىشىپ كەتكەن-كەتمىگەنلىگىنى تەكشۈرۈپ، ئۆرۈشى قىسقىرىغان بۇزۇق رەختتىن ساقلىنىش كېرەك.

(d) توم ئۆرۈش ياكى يوغان بامبۇك بوغۇم بايقالسا، ئالدى-كەينىنى تەكشۈرۈپ، بامبۇك بوغۇمنىڭ داۋاملىق پەيدا

www.uyghurkitap.com

بولۇشىدىن ياكى توم ئۆرۈش چۈشۈپ قېلىشتىن ساقلىنىش لازىم.

(e) ئۆرۈش چاقىدىن تاسادىپىي بىر تال ئۇچ ئارتۇق چىقىپ قالسا، رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ، ئۆرۈشى ئۈزۈلگەن بۇزۇق رەختتىن ساقلىنىش لازىم.

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

(g) ئۇچ ئۇلاشتىن قېپقالغان يىپ قۇيرۇغى ۋە كېرەكسىز يىپنى قالايمىقان تاشلاشقا بولمايدۇ، ئۇنىڭ ئۆرۈش يىپقا چۈشۈپ قېلىپ، يىپ ئاتلىتىۋېتىش ۋە ئۆرۈش يىپنى قىسقارتىۋېتىشىدىن ساقلىنىش كېرەك.

(h) ماي قۇيۇلغان ۋە رېمونت قىلىنغان ماشىنىلارنىڭ ئۆرۈش يىپىدا 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 يۈزىنى تەكشۈرۈش

”چۈۋۈشنى چەكلەش ۋە چۈۋۈماسلىق“ پرىنسىپىنى يولغا قويۇش شەرتى ئاستىدا ئالدىنى ئېلىشنى ئاساس قىلىپ تۇرۇپ،

رەخت يۇزىنى تەكشۇرۇش، نۇقتىلىق ھالدا توقۇش ئېغىزى، رەخت گىرۋىكىگە قاراپ، ئۇزلۇكسىز خاراكتېرلىق يارامسىز-لىقىا دىققەت قىلىش لازىم. رەخت يۇزىنى تەكشۇرۇش ئۇسۇللىرى تۆۋەندىكىدەك:

1. رەخت يۇزىنى تەكشۇرۇش قائىدىلىرى:

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

2. رەخت يۇزىنى تەكشۇرۇش دائىرىسى:

بىرىنچى بۆلەك: ئۆرۇش ئايرىغۇچ سىمىدىن توقۇش ئېغىزى-غىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۇش يىپ.

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

ئۇچىنچى بۆلەك: كۆكسى لىم تۆمۇردىن رەخت يۆگەش تىكەنلىك ۋالىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى رەخت يۇزى.

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

تەرتىۋى: ئوڭ ← سول ← سول ← ئوڭ.

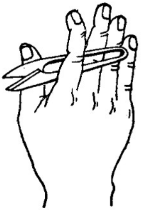
4. تەكشۇرۇش ئۇسۇلى: يېرىم "H" شەكلىنى قوللىنىش

ئارقىلىق قولغا ئەگىشىپ قاراپ، رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش.
كونكرېت ئۇسۇللىرى تۆۋەندىكىچە (بۇ 56 دىيۇمدىن تۆۋەن بولغان رەخت توقۇش ماشىنىلىرىغا باپ كېلىدۇ، 2 ماشىنىسى مىسالغا ئالغاندا) (18 ـ رەسىمگە قارالسۇن):
(1) ماشىنا ئارىلىقىغا كىرمەستىن ئىلگىرى، ئاۋال سول تەرەپتىكى ئالدىن كېيىن ئۇڭ تەرەپتىكى رەخت يۈزىنىڭ 3 ـ بۆلىكىگە قاراش (بۇلۇتلۇق توقۇلۇشقا ئوخشاش روشەن يارامسىزلىقلارنىڭ بار ـ يوقلۇقىنى كۆزىتىش).
(2) ئوڭ پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىقىنىڭ تەخمىنەن 1/3 قىسىم كېلىدىغان جايىغا ئاتلاپ كىرىش بىلەن تەڭلا سول پۇت بىلەن ماشىنا ئارىلىقىنىڭ تەخمىنەن 2/3 قىسىم كېلىدىغان جايىغا ئاتلاپ كىرىپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارغا يۈزلىنىپ، رەخت يۈزىنىڭ بىرىنچى بۆلىكىگە ئىچىدىن سىرتىغىچە قاراش. رەخت گىرۋىكىدىن 2 دىيۇمچە نېرى ئارىلىقتا ئوڭ قولنى ماشىنا ئۈستىگە چىقىرىپ، يېرىم "H" شەكلىنى قوللىنىپ رەخت يۈزىنىڭ ئىككىنچى بۆلىكىنى سىرتىدىن ئىچىگىچە تەكشۈرۈپ كۆرۈش.
(3) يېرىم بۇرۇلۇپ، ئوڭ پۇتنى يۆتكەپ، سول تەرەپتىكى ماشىنىغا يۈزلىنىپ، رەخت يۈزىنىڭ بىرىنچى بۆلىكىنى ئىچىدىن سىرتىغىچە تەكشۈرۈپ كۆرۈش. رەخت گىرۋىكىدىن 2 دىيۇمچە نېرى، ئارىلىقتا سول قولنى ماشىنا ئۈستىگە چىقىرىپ، يېرىم "H" شەكلىنى قوللىنىپ رەخت يۈزىنىڭ ئىككىنچى بۆلىكىنى تەكشۈرۈپ كۆرۈش.

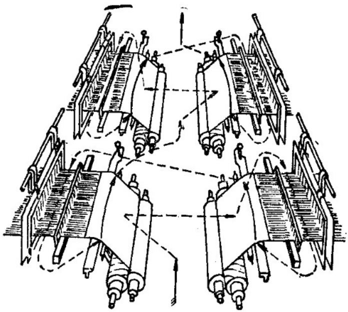
www.uyghurkitap.com
ئۇيغۇر كىتاب تورى

(4) بۇرۇلۇپ، ئاۋال سول پۇت بىلەن قەدەم تاشلاپ، ئاندىن كېيىن ئوڭ پۇت بىلەن ئاتلاپ، ماشىنا ئارىلىقىدىن 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 ــ رەسىم).



19 ــ رەسىم



18 ــ رەسىم

8. رەخت يۈزىدىكى يارامسىزلىقتىن ساقلىنىش ۋە ئۇنى تۈتۈش ئۇسۇلى

(a) توقۇش ئىپىغىنى دىققەت بىلەن قاراپ، پاختا تۈگۈنى،

www.uyghurkitap.com

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

(b) رەخت يۈزىنىڭ كېرىلىش كۈچىنى قول بىلەن سىزىپ، بەك چىڭ بولۇپ كەتكەنلىرى ياكى بەك بوش بولۇپ قالغانلىرى بولسا C3 نىڭ ئورنىنى تەكشۈرۈپ كۆرۈش، شۇنىڭ بىلەن گىرۋەك تارتقۇچتىن يارامسىزلىق چىقىش، رەخت يۈزى چىڭ ياكى بوشلۇق توقۇلۇپ قېلىشتىن ساقلىنىش كېرەك.

(c) قايچىلانغان يىپ قۇيرۇغىنىڭ بەك قىسقا (1/8 دىيۇمدىن قىسقا) بولۇپ قالغانلىقى بايقالغان بولسا، رېمونت قىلىش ئۈچۈن ئۆز ۋاقتىدا قىزىل تاختاينى تىكلەپ، قايچىنىڭ رەخت گىرۋىكىنى كېسىۋېتىشىدىن ساقلىنىش كېرەك.

(d) رەخت گىرۋىكىدە ئارىلاپ-ئارىلاپ بىر تالدىن قايچىلانغان يىپ قۇيرۇغى بايقالغان بولسا، ئۈزلۈكسىز قوش يىپ ۋە يۈز پۈتلۈكنى تۇتۇشقا ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

(e) توقۇش ئېغىزىدىكى قىسمەن ئۆرۈش يىپىنىڭ چىڭ ئېسىلىپ قالغانلىقى بايقالغان بولسا، ئۆرۈش قىسقىراش سەۋەبىدىن كېلىپ چىققىدىغان يارامسىزلىقنى تۇتۇشقا ئەھمىيەت بېرىش كېرەك.

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

گىرۋەكتىن ئىبارەت يارامسىزلىقنى تۈتۈشقا ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

(g) ئۆرۈش ئۈزۈلۈش سەۋىيىسى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا ئۈزۈلۈشتىن كېلىپ چىققان يارامسىزلىق گىرۋەك تارتقۇچىنىڭ ئىچىدە ئىكەنلىكى بايقالغان بولسا، گىرۋەك تارتقۇچىنى سەل-پەل تارتىپ، ئۈچ ئۈزۈلۈش سەۋىيىسى بىلەن يىپ ئاتلاپ كېتىشتىن ساقلىنىش كېرەك.

(h) ئۈزۈلۈشتىن كېلىپ چىققان يارامسىزلىقنىڭ داۋاملىق يۈز بەرگەنلىكى ھەمدە ئۇنىڭ ئۆرۈش يۆنىلىشىدىكى بىر تۈز سىزىقتا بولغانلىقى بايقالغان بولسا، يىپ ئاتلاپ كېتىش ۋە يۇلتۇزسىمان يىپ ئاتلاشتەك يارامسىزلىقلارنى تۈتۈشقا ئەھمىيەت بېرىش كېرەك.

(i) ئۆرۈش چاقى سېلىنغاندىن كېيىنكى ماشىنىلاردا، يىپ ئۆچى ئارتۇق ياكى كەم بولغانلىقى بايقالغان بولسا، قوش ئۆرۈش ۋە خاتا ئۆتكۈزۈلۈشتەك يارامسىزلىقلارنى تۈتۈشقا ئەھمىيەت بېرىش لازىم.

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

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

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

چىن شياۋمېينىڭ رەخت توقۇشتا ئايلىنىپ يۈرۈپ ئىشلەش ئالاھىدىلىكلىرى

جياڭيىن پاختا توقۇمىچىلىق 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 كونكرېت ئۇسۇللىرىنى تۆۋەندىكىدەك يىغىنچاقلاشتۇرۇشقا بولىدۇ!

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

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

بىرنى سوراش: ئالدىنقى ئىسمىنىدىكى ماشىنىغا قارىغۇچىدىن

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

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

(1) ماشىنىنى ماڭغۇزۇش ۋاقتىدا، بىر قاتاردا تۇرغان ئىككى ماشىنىدىكى كۆكسى لىم تۆمۈرنىڭ ئىككى ئۇچىنى چوتكا بىلەن پاكىز سۈرتۈش؛ ماشىنا توختىتىلغاندىن كېيىن موكىنى چىقىرىپ، ئۇنىڭ ئۇپراش ئەھۋالىنى تەكشۈرۈش.

(2) چوتكا بىلەن ئىچىدىن سىرتىغىچە موكا ساندۇغى ← ئارقاق يىپ ئارىسى J32 ← لۆكمىن توسمىسى J31، تەكشۈرگۈچ يىڭنە 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 ئايرىغۇچنى ئېسىش تاسمىسى R36 ← ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئاسىدىغان ئۈستىكى لىم تۆمۈرنىڭ ئالدى تەرىپى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئېسىش ئوقى M12 ←

www.uyghurkitap.com

R36 ‹—— سىرتقى تەرەپتىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئىسسىش تاسمىسى
ئۈستىكى لىم M1 ‹—— ئۆرۈش ئايرىغۇچنى ئىسسىش تىرىگى
تۆمۈرنىڭ ئالدى تەرىپىنى سۈرتۈش.
(4) شاننى ئوڭدىن سولغا سۈرتۈش.
(5) ئارقاق چىڭدىغۇچ قالىپىغى Q9 نى سولدىن ئوڭغا سۈرتۈش.
(6) گىرۋەك تارتقۇچ L 46 × 47 ، L 49 × 50 نى سۈرتۈش.
(7) يۈز پۈتلۈقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسىنى سۈرتۈش.
بەشكە قاراش، بەشنى تەكشۈرۈش، بەشنى بىرلەشتۈرۈش:
رەخت يۈزىگە قاراش، ئۈزلۈكسىز خاراكتېرلىق يارامسىزلىقلارنى تەكشۈرۈش، ئۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ رەخت يۈزىنىڭ كىرىلىش كۈچى، گىرۋەك تارتقۇچ، گىرۋەك قايچىسى، موكىنىڭ يۈرۈش ئەھۋالى ۋە ئۇرغۇچ كالتەك ۋىنتىسىنى تەكشۈرۈش.
ئۆرۈش يىپقا قاراش، 3 خىل ئۇچىنى تەكشۈرۈش، ئۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ C3 نىڭ سەكرەش ئەھۋالى، توقۇش ئوقىنىڭ سەكرەش ئەھۋالى، يان تاختاي قالپاق ۋىنتىسى، ئۆرۈش توختىتىش باسما تاختىيى ۋىنتىسىنى تەكشۈرۈش.
توقۇش ئېغىزىغا قاراپ، توم ئارقاق، قوش ئارقاق، خاتا ئۆتكۈزۈلۈش، قوش ئۆرۈشنى ۋە ئۆرۈشنىڭ قانداق ئېسىلغانلىقىنى تەكشۈرۈش. ئۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ، ئېغىزنىڭ ئوچۇق ئېچىلغان ـ ئېچىلمىغانلىقىنى تەكشۈرۈش.
ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىغا قاراپ، ئۆرۈش توختىتىش

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

رەخت يۆگەش ۋالىغا قاراپ، ئۈزلۈكسىز خاراكتىرلىق يارامسىزلىقلارنى ۋە ئۇدۇل تەرەپتىن ئاسانلىقچە كۆرگىلى بولمايدىغان يارامسىزلىقلارنى تەكشۈرۈش. ئۇنىڭغا بىرلەشتۈرۈپ، رەختىنىڭ 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. ئۇقتىلىق ھالدا، يىپنىڭ خاتا ئۆتكۈزۈلۈپ قېلىشى، يىپنىڭ چۇشۇپ قېلىشى، يىپنىڭ توم بولۇپ قېلىشى، قوش ئۆرۈش ئۇچىنىڭ چىگىشلىشىپ قېلىشى، گىرۋەك تارتقۇچ يارامسىزلىغى، 3 ئاتلاش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئۈزلۈكسىز خاراكتىرلىق يارامسىزلىقلارنىڭ ئالدىنى ئېلىش، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئاسما قىسىملىرىنى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئېسىلىش ھالىتىنى، يىپ ئايرىشنىڭ تەكشىلىگىنى ۋە موكىنىڭ يۈرۈش ئەھۋالىنى ئىنچىكە تەكشۈرۈش لازىم.

ئىشلەپچىقىرىشنىڭ كېيىنكى بىر شىددىكى جانلىق ئامىلغا ئەھمىيەت بېرىلسىلا، ئايلىنىپ يۈرۈش مەشغۇلاتىدا تەشەببۇس-

كارلىق ھوقۇقىنى ئىگەللەپ، ھودۇقماسلىق، قولنى قالايمىقان ئىشلەتمەسلىك، رەتلىك ۋە تەرتىپلىك بولۇشنى ئىشقا ئاشۇرغىلى بولىدۇ.

2. نورمال مەشغۇلات ئېلىپ بېرىش ۋە ئايلىنىپ يۈرۈش ئەھۋاللىرىنى ئىگەللەپ، خىزمەتنى ئىلمىي ھالدا ئورۇنلاشتۇرۇش

1. توقۇش ئېغىزىغا قاراپ، رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش:

2:1 ئايلىنىپ يۈرۈش يولىدا كۆزنى جانلىق ئىشلىتىش، ئىش تەرتىۋى ئېنىق بولۇش، قول بىلەن كۆز بىردەك بولۇش، قەدەمنى ماسلاشتۇرۇپ، يېنىك ھەم قانۇنىيەتلىك بولۇشنى ئىشقا ئاشۇرۇش.

(1) كۆزنى يۈگۈرتۈش ئۇسۇلى. بۇنىڭدا ئالدى بىلەن سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ كۆكسى لىم تۆمۈردىن تىكەنلىك ۋالىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى رەخت يۈزىگە قارىلىدۇ، رەخت يۈزىدىكى توم ئۆرۈش، قوش ئارقاق، توم ئارقاق، قويۇق-شالاڭ يول، بۇلۇتلۇق توقۇلۇپ قالغان توقۇلما، يىپ غولىدىكى ئامبۇك بوغۇم ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلار تەكشۈرۈلىدۇ. ئاندىن كېيىن توختىۋېلىنىپ، كۆز سولدىن-ئوڭغا يۈگۈرتۈلۈپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ توقۇش ئېغىزى (ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئالدى ۋە چىگدىغۇچنىڭ كەينىدىكى ئۆرۈش يىپ كۆزدە تۇتۇلىدۇ)غا نەزەر سېلىنىدۇ. پاختىغا ئارىلىشىپ قالغان قالدى-

قاتتىلار، يېشىلىدىغان ئۆلاق، چوڭ ئۆلاق پاختا ئۈچقۇنى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش نەرسىلەر تەكشۈرۈلىدۇ؛ يەنە ئۇگدىن سولغا كۆز يۈگۈرتۈلۈپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ توقۇش ئېغىزىدىن كۆكسىلىم تۆمۈرگىچە بولغان ئارىلىقتىكى رەخت يۈزىگە نەزەر سېلىنىدۇ، ناچار گىرۋەك، 3 ئاتلاش، ئۆرۈشنىڭ ئېسىلىشى، توم ئۆرۈش، قوش ئۆرۈش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلار تەكشۈرۈلىدۇ.

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

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

(4) رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش ۋاقتىدا: قول يېتىش بىلەن

www.uyghurkitap.com

تەڭ كۆز بىلەن ئەقىلمۇ يېتىش، قولغا ئەگىشىپ قاراش، قول بىلەن كۆز بىردەك بولۇش، باشنى تۆۋەنگە سىلىپ ئېگىلىش، يېقىندىن ئىنچىكىلىك بىلەن قاراش، توقۇش ئېغىزى، رەخت گىرۋىگى، چۆشۈپ كەتكەن يىپ، ئاتلاپ كەتكەن يىپ ۋە ناچار گىرۋەككە ئوخشاش نۇقسانلارغا نۇقتىلىق قاراش ئىشقا ئاشۇرۇلۇشى لازىم، موكا ئالمىشىش تەرەپتىكى گىرۋەك تارتقۇچ بار جايدا بىر تال ئارقاق يىپ سۆرۈلۈپ قالغان بولسا موكا ئالمىشىشتىكى يۈز پۈتلۈقنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈش لازىم، ئىسمىنا تاپشۇرۇپ بېرىش يۈزىسىدىن رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈشتە ئىددىيىنى تېخىمۇ مەركەزلەشتۈرۈش لازىم؛ ئىسمىنىنى ئۆتكۈزۈۋالغان ئىشچى تازىلىق خىزمىتىنى ئىشلەش ۋاقتىدا ماي دېغى، ئۆمۈچۈك تورىنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈپ، توقۇش جەھەتتىكى يارامسىزلىقلارنىڭ كېلىپ چىقىشىدىن ساقلىنىشى كېرەك.

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

(1) ئۆرۈش چاقى تەرەپتىكى ماشىنا ئارىلىقىغا كىرىپ، ئاۋال سولدىن ئوڭغا كۆز يۈگۈرتۈپ سول تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ ئۆرۈش ئايرىش سىمىدىن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى بىر بۆلەك ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ، ئاندىن كېيىن سولدىن ئوڭغا كۆز يۈگۈرتۈپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ ئۆرۈش ئايرىش سىمىدىن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۈش يىپىغا قارىلىدۇ.

(2) ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىدىن ئارقا لىم تۆمۈرگىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۈش يىپىنى قايچا دەستىسى بىلەن ئوڭدىن سولغا سىرىپ، ئارتۇق يىپ، ئەخلەتلىك يىپ، چوڭ ئۆلاق ۋە ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى ئارىلىغىدىكى ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۆلاق توسىغى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش يارامسىزلىقلارنى تەكشۈرۈش لازىم.

(3) ئارقا لىم تۆمۈردىن توقۇش چاقىغىچە بولغان ئارىلىقتىكى ئۆرۈش يىپىنى سولدىن ئوڭغا قايچا دەستىسى بىلەن سىرىش 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 ۋاقىتنىمۇ ئۆز ئىچىگە ئالىدۇ). ئايلىنىپ يۈرۈشتە قەدەملەر قانۇنىيەتلىك بولۇشى لازىم. كۆزنى جانلىق ئىشلىتىپ ماشىنا ئارىلىغىغا كىرگەندە ئالدىغا قاراش، ماشىنا ئارىلىغىدىن چىققاندا ئومۇمىي يۈزلۈك قاراش لازىم، ماتورلۇق 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 ئايرىلغىدىن ۋە چوڭ ماشىنا ئايرىلغىدىن ئۆتۈش ۋاقتىدا، ئايرىلىق بوش بولغانلىقى 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 ئاملى. قاراش، سىلاش، ئاڭلاش، پۇراش، ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئۇسۇللارنى قوللىنىپ، بىر ئايلانما ئىسمېنىدا قىزىل گۈلنى بەلگە قىلىپ، ئۆزى قاراۋاتقان ماشىنىلارنىڭ ھەممىسىنى بىر قېتىم تەكشۈرۈپ چىقىش، ھەر بىر ئايلىنىپ يۈرۈشتە بىر ماشىنىنىڭ مېخانىزىملىرىنى تەكشۈرۈپ چىقىش كېرەك، تەكشۈرۈشنىڭ تەرتىۋى مۇنداق:

(1) موكا ئىسكىلاتىنى تۇتۇپ تۇرۇپ سىرتىدىن ئىچىگە

كۆز يۇگۇرتۇپ C9 ←— N22×24 ←— K13نىڭ موكىغا تەككەن-تەگمىگەنلىكىگە، N61 ←— Q14 گە قاراش.

(2) گىرۋەك تارتقۇچ L46×47 نى تۇتۇپ تۇرۇپ، ماشىنا ئايىغى ۋېنتىسىنى دەسسەپ، K2 ←— N57×58 ←— L48 ←— M38 (ئوڭ تەرەپ)كە قاراش.

(3) ئوتتۇرىغا بېرىپ، ئىككى قول بىلەن رەخت يۈزىنىڭ كېرىلىش كۈچىنى سىزىپ، R36 ←— M33 ←— M51 ←— موكىنىڭ يۈرۈش ئەھۋالى ←— يۈز يۆتىلۈقتىن ساقلىنىش قۇرۇلمىسىغا قاراش.

(4) گىرۋەك تارتقۇچىنى تۇتۇپ تۇرۇپ، ماشىنا ئايىغى ۋېنتىسىنى دەسسەپ يۆقۇرىدىن 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 يۈگۈرتۈش كېرەك، ئەگەر L48 دە قوش ئارقاق يىپ بارلىقى مەلۇم بولغان بولسا، ئۇ ھالدا ماشىنا موكا ئالمىشىش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان بولىدۇ، ئەگەر تاق ئارقاق يىپ بارلىقى

www.uyghurkitap.com

مەلۇم بولغان بولسا، ئۇ ھالدا ماشىنا قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان بولىدۇ؛ ئەگەر رەخت يۈزىدە يىپ ھالقىسى بولسا، ياكى ئۈزۈلگەنلىكى ئىپ-ئېنىق بولغان ئۆرۈش يىپ قۇيرۇغى بولسا، ئۇ ھالدا ماشىنا ئۆرۈش ئۈزۈلگەنلىكى سەۋەبىدىن توختاپ قالغان بولىدۇ؛ ئەگەر رەخت يۈزىدە يۇقۇرقىدەك كۆزگە كۆرۈنەرلىك ئالامەت بولمىسا، ئۇ ھالدا موكىنى بىر ئىككى قېتىم ئاستا ئۇرۇپ قول سېزىمى ئارقىلىق ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۈزۈلۈپ كەتكەن ئورنىنى تېپىپ چىقىش (ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى نورمال بولغان ئەھۋال ئاستىدا قولغا بولغان سېزىمى كۆچلۈك بولسا، ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۈزۈلگەن ئورنى ئادەتتە ئاچماق تەرەپتە بولىدۇ. قولغا بولغان سېزىمى ئاجىز بولسا ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۈزۈلگەن ئورنى موكا ئالمىشىش تەرەپتە بولىدۇ) كېرەك. قولغا ھېچنىمە سېزىلمىسە قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋەبىدىن ماشىنا توختاپ قالغان بولىدۇ؛ ئەگەر ئادەم ماشىنىنىڭ ئارقىسىدا تۇرۇپ ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقىنى كۆرگەندىن كېيىن، 035 نى قول بىلەن تولغاپ، ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنى تەكشى سىلىغاندا، ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ 035 گە تېگىپ قالغانلىقى قولغا سېزىلسە، ماشىنا ئۆرۈش يىپ ئۈزۈلۈپ كەتكەنلىكى سەۋەبىدىن توختاپ قالغان بولىدۇ.

ئىككىنچىدىن، ئادەتتىكى ئۈزۈلۈپ كەتكەن ئارقاق يىپىنى بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلىدىمۇ ئىلگىرىلەش بولىدۇ، ئۇنىڭ

بىرى بىر قولدا موكىنى ئېلىپ، يىپنى قىستۇرۇپ، ئۈچىنى ئۈزۈپ موكا تاشلاشتىن ئىبارەت. بۇنداق دىگەنلىك ئوڭ قولنىڭ باش بارمىقى ۋە بىگىز بارمىقى بىلەن موكا ئۈچىنى تۇتۇپ، قالغان 3 بارماقنى جۈپلەپ، يىپنى قىستۇرۇپ چىمچىلاق بىلەن يىپنى ئۈزۈۋېتىپ، ئاندىن كېيىن موكىنى قول بېغىشى بىلەن كۆچەپ تاشلاپ، ماشىنىنى ماڭغۇزۇش لازىم دىگەنلىك. ئارقاق يىپنىڭ ئۈزۈلۈشى سەۋىۋى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى مۇشۇنداق بىر تەرەپ قىلغاندا، ھەركەتنى ئازايتىپ، سۈرئەتنى تېزلەتكىلى، موكا ئالمىشىشتىكى ئۈچ قوشۇلۇشنى ئازايتقىلى، رەخت يۈزىدىكى يىپ قۇيرۇقىنى قىسقارتقىلى بولىدۇ. يەنە بىرى، موكىنى سالماستىن بىگىز قول بىلەن ناچىنى تىرەپ تۇرۇپ موكا تاشلاشتىن ئىبارەت. بۇنداق دىگەنلىك ئارقاق يىپ ناچىسىنى ئوڭ قولنىڭ بىگىز بارمىقى بىلەن تىرەپ تۇرۇپ، باش ۋە ئوتتۇرا بارماق بىلەن موكىنى تۇتۇپ، قالغان ئىككى بارماق بىلەن يىپنى قىسىپ، يىپ ئۈچىنى ئۈزۈۋېتىپ، ئاندىن كېيىن موكىنى بىگىز بارماق ۋە قول بېغىشى 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.

ئۈچىنچىدىن، ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۈزۈلۈشى سەۋىۋى بىلەن

توختاپ قالغان ماشىننى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا، ئالدى بىلەن موكىنى بىر ـ ئىككى قېتىم ئاستا ئۆرۈپ قولنىڭ سېزىمى، كۆزنىڭ قۇۋۋىتى ئارقىلىق ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۈزۈلۈپ كەتكەن ئورنىنى تېپىپ چىقىش كېرەك، ئادەتتىكى 3 قەدەم ياكى 2 قەدەم بىلەن ئۈچ تېپىش ئۇسۇلى، 56 ـ يىلدىكى ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى ۋە ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئۇسۇلى ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئۇسۇللارنى ئوبدان ئىشلىتىشتىن 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 يۈزىدىن ئۈچ تېپىش دەل بولۇش، ئۆرۈش ئارىغۇچ، ئارقاق چىڭدىغۇچتىن يىپ ئايرىش دەل بولۇش؛ 3 تېز بولۇش: ئۈچ ئېلىش، ئۈچ ئۈزۈش تېز بولۇش، يىپ قوشۇش، ئۇلاق ئۇلاش تېز بولۇش، ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىڭدىغۇچتىن يىپ تارتىش تېز بولۇش.

تۆتىنچىدىن ئۆرۈش يىپىنىڭ يارامسىزلىقلىرىنى تۈگىتىشتە سويۇش، ئېششىش، قايچىلاش، ئالماشتۇرۇش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئۇسۇللارنى قوللىنىشتىن تاشقىرى، ئۆرۈش يىپىنىڭ يارامسىزلىقلىرى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىنىڭ ئارىسىدا بولۇپ قالغان چاغدا، باشقىلارنىڭكىدىن پەرقلەندۈرگەن ھالدا بىر

قېتىمدىلا يىپنى ئۈزۈۋېتىش ئۇسۇلىنى قوللىنىش لازىم. يەنى ئالدى بىلەن يارامسىز يىپى بار بولغان ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنى سول قولىنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىقى بىلەن تۇتۇپ تۇرۇپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگىنى قولغا ئېلىپ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ تۆشۈكىگە كىرگۈزۈش لازىم، ئاندىن كېيىن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ ئالدىدىكى ئۆرۈش يىپىنى سول قولىنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىقى بىلەن تۇتۇپ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن ئۈزۈپ، ئۇلاق ئۇلىغاندىن كېيىن، يىپنى ئوڭ قول بىلەن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىدىن ئۆتكۈزۈپ، يارامسىز يىپنى ئۈزۈۋېتىپ، ئۇلاپ قويۇش لازىم.

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

(1) گىرۋەك (يىپ) ئۈزۈلۈشىنىڭ سەۋەبى: چىگدىغۇچ چىشى قوتۇرلىشىپ كېتىش، چىگدىغۇچ چىشى تەكشى بولماسلىق، گىرۋەك تارتقۇچ گىرۋەك تارتمايدىغان بولۇپ قېلىش، گىرۋەك تارتقۇچنىڭ چىشلىرى چىشلىمەيدىغان بولۇپ قېلىش، توقۇش چاقى تەخسىسىنىڭ گىرۋىكى قوتۇرلىشىپ كېتىش،

www.uyghurkitap.com

يىپ ئۇچى چىگىشلىشىپ قېلىش، قوشۇلۇپ كېتىش. ئەگەر ئىسمىنىنى تاپشۇرۇپ بېرىش ۋاقتىدا گىرۋەك يىپىنىڭ ئۈزۈلۈپ كەتكەنلىكى مەلۇم بولغان بولسا، دىمەك ئۇنىڭغا ئالدىنقى ئىسمىنىدىكى ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ، ئارقاق چىگىدىغۇچتىن خاتا ئۆتكۈزگەنلىكى ياكى توقۇش ئېغىزىنىڭ ئۇچۇق بولمىغانلىقى سەۋەپ بولغان بولۇشى مۇمكىن.

(2) بىر ماشىنىدا ئوخشاش بىر تال ئۆرۈش يىپىنىڭ دائىم ئۈزۈلۈپ كېتىش سەۋەبى: ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى قوتۇرلىشىپ كېتىش، يېرىلىپ كېتىش، يىپ قالايمىقانلىشىپ كېتىش، ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقى قوتۇرلىشىپ كېتىش.

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

(4) ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشى: موكىنىڭ سىلىنىشى ياخشى بولماسلىق، موكا بىلەن ناچا يۈرۈشلەشتۈرۈلمەي قېلىش، ناچىلىق يىپ ئىچىدە پاختا ئۇچقۇنى بولۇش، موكىنىڭ فار ـ فور تۆشۈكى توسۇلۇپ قېلىش، موكا قوتۇرلىشىپ كېتىش، ئارقاق يىپىنىڭ سۈپىتى ياخشى بولماسلىق (چوڭ ئۆلاق، يۆگۈلۈپ كەتكەن يىپ، ئەخلەتلىك

يىپ، ئارتۇق يىپ)، موكا يولى سىلىق ۋە پاكىز بولماسلىق، موكا ساندۇغى قىسمىنىڭ بۆلۈكى ياخشى بولماسلىق.

(5) بىر ماشىنىنىڭ ئۆرۈش يىپى دائىم ئۈزۈلۈش بىلەن توختاپ قېلىشىدىكى سەۋەپ: موكا ئۇچى ئۇپراپ تۈز بولۇپ قېلىش، قوتۇرلىشىپ كېتىش، رەخت يۈزىنىڭ كېرىلىش كۈچى تولىمۇ ئېشىپ كېتىش، ئېغىز ئېچىش ئوچۇق بولماسلىق.

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

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

ليۇ شيۇپىڭنىڭ ئايلىنىپ يۈرۈپ ئىشلەش ۋە ئوتتۇرا بارمىقىدا يىپ تارتىپ ئۇلاش ئۇسۇلى

تيەنجىن شەھەرلىك 2 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

ليۇ شيۇپىڭ ئايلىنىپ يۈرۈپ ئىشلەشتە بەدىنىنى تۈز قىلىپ بەلگىلەنگەن ئورۇندا ئىگىلىدۇ. ئۇنىڭ قەدەملىرى قانۇنىيەتـ لىك، قەدەم بېسىش ئۇسۇلىمۇ ئەقىلغە مۇۋاپىق. ئۇنىڭ ئالاھىـ دىلىكى ۋە ئىش ـ ھەركىتىنىڭ بۆلۈنۈشى ئايرىم ـ ئايرىم ھالدا تۆۋەندىكىچە بايان قىلىنىدۇ.

1. ئايلىنىپ يۈرۈپ ئىشلەش

ليۇ شيۇپىڭ 2:1 ئايلىنىپ يۈرۈش يولىدا، "بەدىنىنى تۈز قىلىپ بەلگىلەنگەن ئورۇندا ئىگىلىش (بەدىنىنى تەخمىنەن 120 گرادۇس ئۆرۈپچۆرىسىدە ئالدىغا ئىگىش)، قەدەم قانۇنىيەتلىك بولۇش، قەدەم بېسىش ئۇسۇلىمۇ ئەقىلغە مۇۋاپىق بولۇش" دېگەن پرىنسىپنى ئىشقا ئاشۇرغان ھالدا رەخت يۈزى ۋە ئۆرۈش يىپنى تەكشۈرىدۇ. ئۇنىڭ ئالاھىدىلىكى مۇنداق:

"بەدەننى تۈز قىلىپ، بەلگىلەنگەن ئورۇندا بەل ئەگكەندە"، كۆزنى رەخت يۈزى ۋە ئۆرۈش يىپىغا يېقىنلاشتۇرغىلى، رەخت يۈزى ۋە ئۆرۈش يىپىنىڭ ئىككى چېتىنى مۇھىم نۇقتا قىلىپ، پۈتۈن ئەننى تەكشۈرگىلى، ئۆرۈش يىپىنىڭ يارامسىزلىقلىرىنى ئوڭايلا بايقاپ ۋە تۈگىتىپ، ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۈزۈلۈشىنى، ماشىنىنىڭ توختاش ۋاقتىنى ئازايتقىلى شۇنىڭ بىلەن سۈپەت ۋە ئۈنۈمنى يۇقۇرى كۆتەرگىلى بولىدۇ.

"قەدەم قانۇنىيەتلىك، قەدەم بېسىش ئۇسۇلى ئەقىلگە مۇۋاپىق" بولغاندا، ماشىنا بىلەن ماشىنا ئوتتۇرىسىدا ھەرىكەت بىلەن قەدەمنى ئاساسەن بىرلىككە كەلتۈرگىلى، ھەر بىر قەدەمنى دەل جايىغا بېسىپ "بىكار يول" مېڭىشتىن ساقلانغىلى بولىدۇ (يەنى قەدەم تەكرارلانمايدۇ). ھەرىكەت چەبدەس بولۇپ، يارامسىزلىقلارنى تېزگىنلىگىلى شۇنىڭ بىلەن ئەمگەك سىجىل-لىقىنى يېنىكلەشتۈرگىلى ھەم رەخت توقۇش ماشىنىسىنىڭ ئۈنۈمدارلىقى بىلەن مەھسۇلات سۈپىتىنى يۇقۇرى كۆتەرگىلى بولىدۇ.

1. رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش ئىش - ھەرىكىتىنىڭ بۆلۈنۈشى

(1) رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش ئىككى بۆلەككە بۆلۈپ ئېلىپ بېرىلىدۇ. بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىنىڭ ئالدىدىن توقۇش ئېغىزىدىكى ئۆرۈش يىپىغىچە 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 ئەگىشىپ قاراشتەك تەكشۈرۈش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن 1511 تىپلىق رەخت توقۇش ماشىنىلىرىنىڭ تىزىلىش ئورنىغا ئاساسەن ئوڭ ← سول ← ئوڭ ← سول تەرتىپى بويىچە تەكشۈرۈش ئېلىپ بېرىلىدۇ.

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

كۆز رەخت گىرۋىكىگە يۆتكىلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئوڭ قول رەخت باشلاش ۋالىدىكى رەخت گىرۋىكىنىڭ 5 سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدىكى جايىغا قويۇلىدۇ، قولغا ئەگىشىپ قاراش ئارقىلىق تۆۋەندىن يۇقۇرىغىچە ياي شەكلى بويىچە ئوڭدىن سولغا رەخت يۈزى تەكشۈرۈلىدۇ؛ ئارقىدىنلا ئوڭ پۇت توغرىسىغا يېرىم قەدەم ئاتلىنىدۇ، قول رەخت گىرۋىكىدىن ئايرىلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا بەدەن سولغا بۇرۇلىدۇ، سول پۇتنىڭ تاپىنى سەل كۆتىرىلىپ ھەم ئېچىگە بۇرۇلۇپ، ئىككى پۇت ئاچا شەكىلگە

كەلتۈرۈلىدۇ، ئاندىن كېيىن سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئوتتۇرا قىسمىغا يۆزلىنىپ ”بەدەن تۈز قىلىنىپ بەلگىلەنگەن ئورۇنىدا بەل ئېگىلىپ“، كۆز ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمى ئالدىدىكى ئۆرۈش يىپىقا چۇشۇرۇلىدۇ، 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 پۇتنىڭ تاپىنى سەل كۆتىرىلىدۇ، رەخت گىرۋىگىنىڭ 5 سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدىكى جايىغا تەكشۈرۈپ بارغاندا سول پۇت ئالدىغا چىقىرىلىدۇ. قول رەخت گىرۋىگىدىن ئايرىلىپ كىچىك ماشىنا ئارىلىقىدىن چىقىش ۋاقتىدا بەدەن تۈز قىلىنىپ سول تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئايلىنىش ئەھۋالىغا قارىلىدۇ، كۆزۈلدە سان بولغاندىن كېيىنلا، ئاندىن توختاپ قالغان ماشىنىنى جانلىق بىر تەرەپ قىلىشقا ئاسان بولىدۇ.

2. ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش ئىش ـ ھەركىتىنىڭ بۆلۈنۈشى

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

www.uyghurkitap.com

گىچە بولۇپ، ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلار ئاساس قىلىنىدۇ.

(2) "بەدەننى تۈز قىلىپ بەلگىلەنگەن ئورۇندا بەل ئېگىش" ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ، قايچىنى ئوڭ قولدا تۇتۇپ، ئۆرۈش يىپىنى قايچا دەستىسى بىلەن سىيرىپ مىدىرلىتىپ، قول ۋە كۆز بىلەن پۈتۈن ئەن ئۆرۈش يىپى تەكشۈرۈپ چىقىلىدۇ.

(3) رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولۇپ، ئالدىدىكى ماشىنىلارنىڭ ئارىلىقىدىن چىقىش ۋاقتىدا قايچا ئوڭ قولدا تۇتۇلىدۇ، ئارقىدىكى ماشىنىلارنىڭ ئارىلىقىغا كىرىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، سول تەرەپتىكى ماشىنىلارغا قاراپ، سولدىن ئوڭغا بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى تەكشۈرۈلىدۇ.

ئوڭ پۇت ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىنىڭ ئوتتۇرىسىغا كىرىش ۋاقتىدا، سول پۇت ئالدىغا بىر قەدەم ئاتلىنىدۇ، بەدەن ئوڭغا بۇرۇلۇش بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوڭ پۇتنىڭ تاپىنى سەل كۆتىرىلىپ ھەمدە ئىچىگە بۇرۇلۇپ، ئىككى پۇت ئاچا شەكىلگە كەلتۈرۈلىدۇ، "بەدەننى تۈز قىلىپ، بەلگىلەنگەن ئورۇندا بەلنى ئېگىپ" (ئوڭ تەرەپتىكى ماشىنىلارنىڭ ئوتتۇرا قىسمىغا يۈزلىنىپ)، سولدىن ئوڭغا بىرىنچى بۆلەك ئۆرۈش يىپى تەكشۈرۈلىدۇ. قايچىنى تۇتۇپ ئارقا لىم تۆمۈر (C28) ئالدىدىكى تەخمىنەن 5 سانتىمېتىر ئارىلىقتا، ئوڭدىن سولغا، قول بىلەن كۆزنى بىردەك ئىشقا سېلىپ، قايچا دەستىسى بىلەن ئۆرۈش يىپ سىيرىپ مىدىرلىتىلىدۇ، گىرۋەكنىڭ 20 سانتىمېتىرچە يېرىگە بارغاندا،

www.uyghurkitap.com

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

2. ئوتتۇرا بارماق بىلەن يىپ تارتىپ ئۈلاق ئۇلاش

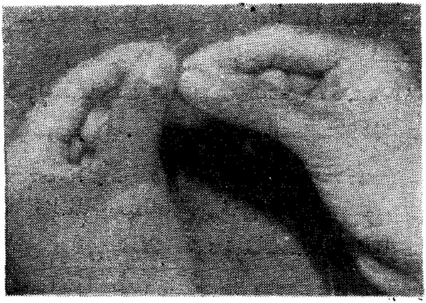
ئالاھىدىلىكى: بىر ئۈلاق ئۇلانغاندىن كېيىن قېپقالىدىغان يىپ قۇيرۇقى دەل كېيىنكى ئۈلاق ئۇلاشتا ئۈچ قوشۇشقا كېتىدىغان يىپنىڭ ئۇزۇنلۇقى بىلەن تەڭ بولىدىغانلىقى ئۈچۈن، ئۈچ قوشۇش دەل ھەم توغرا بولۇشى كېرەك. ئىككى قول بىلەن بىرلا ۋاقىتتا يىپ يۆگىلىدىغانلىقى، يىپ يۆگەشنىڭ ئەڭ چوڭ دائىرىسى تەخمىنەن بىر سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدە بولىدىغانلىقى ئۈچۈن، ۋاقىت تېجىلىپ، سۈپەت يۇقىرى كۆتىرىلىدۇ. ئۇلىغان يىپنىڭ قۇيرۇقى تەكشى، سۈپىتى ياخشى بولۇپ، ئۈلاق بىلەن ئۈلاق ئوتتۇرىسىدىكى ئارىلىق 1.8 سانتىمېتىر ئەتراپىدا بولىدۇ.

1. تەييارلىق خىزمىتى ئۈلاق ئۇلاشتىن بۇرۇن سول قول بىلەن يىپ ئۇچى تۇتۇلۇپ، ئوڭ قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىقى بىلەن يىپ ئاستا سىرىلىدۇ، شۇنداق قىلغاندىلا يىپنىڭ قايتا ئېشىلىشىنى ئازايتقىلى، يىپنىڭ ئەخلەت-ئۇخلەتلىرىنى

تازىلىغلى بولىدۇ.

2. ئىش ـ ھەركەتنىڭ بۆلۈنۈشى

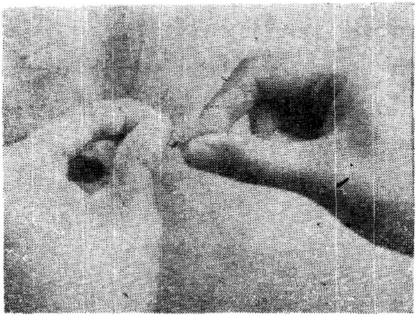
(1) ئۇچ قوشۇش: ئۇلاق ئۇلاشتىن ئىلگىرى يىپ ئوك چىمچىلاقنىڭ تۆۋەنكى بوغۇمىغا بىر قېتىم يۆگىلىپ تىك ھەم چىڭ ھالەتكە كەلتۈرۈلىدۇ. ئۇچ قوشقاندا، ئىككى قولنىڭ باش ۋە بېگىز بارمىقىنىڭ ھەر بىرىدە بىر تالدىن يىپ ئۇچى تۇتىلىدۇ، سول قولدىكى يىپ ئۇچى ئوڭ قولدىكى يىپ ئۇچى ئۈستىگە كېسىشتۈرۈپ (كېسىش نۇقتىسى تەخمىنەن 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 تىرنىقىنىڭ سىرتىغا قارىتىپ، ئىككى تال يىپ ئۇچىدىن ئايلاندۇرۇپ يۆگىلىش بىلەن تەڭ سول قول ئىچىگە

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

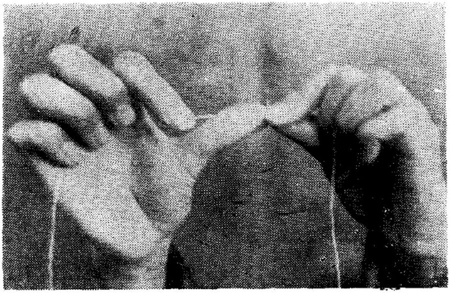


2 ـ رەسىم

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

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

(4) ئۈزۈش: ئۇلاق ئۇلانغاندىن كېيىن ئۇڭ 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 سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدە بولىدۇ. ئوتتۇرا بارماق بىگىز بارماق تىرنىغىدىن سىيرىلىپ چۈشۈپ ئۆرۈش يىپىنى ئۈزىدۇ. شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا تۈگۈن سول قول بىلەن تۆۋەنگە تارتىلىدۇ. ئۈزۈلۈپ قېپقالغان يىپ ئۇچى تەخمىنەن بىر سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدە بولىدۇ، شۇنىڭ بىلەن ئۇ كېيىنكى ئۇلاق ئۇلاشتا ئۇچ قوشۇش ئۈچۈن شەرت ھازىرلاپ بېرىدۇ.



3 ـ رەسىم

لى فېڭجېننىڭ مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

سەنشى شەرقىي جەنۇپ رايونى توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

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

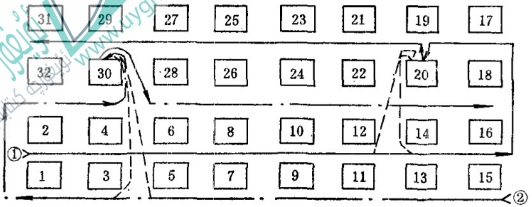
بىرىنچىدىن، ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىنى ئىگەللەپ، يارام-سىزلىقنى قويۇۋەتمەسلىك ياكى يارامسىزلىق كۆپ بولماسلىقنى ئىشقا ئاشۇرۇپ، توختاپ قالغان ماشىنىنى ئۆز ۋاقتىدا بىر تەرەپ قىلىپ، ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىش ۋاقتىنى قىسقارتىش.

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 ئۈچۈن، ئاۋال كۆزنى ئىشقا سېلىش، ھەر بىر ماشىنىنىڭ كىچىك ئارىلىقىدا مېڭىشتا (4 ماشىنا)، باشنى كۆتۈرۈپ قاراش، جانلىق نۇقتىلاردا ئوڭ ـ سولغا قاراش، ماشىنا ئارىلىقىغا

www.uyghurkitap.com

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

ئۈچىنچىدىن، 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 كۆپرەك بىر تەرەپ قىلىش. ئەگەر رەخت يۈزىدە ۋە ئۆرۈش يىپىدا يارامسىزلىقلار 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 پرىنسىپى بويىچە، ئاۋۋال ئاسان ماڭغۇزغىلى بولىدىغان ماشىنىلارنى ماڭغۇزۇش، ماڭدۇرۇشقا تەس بولغان ماشىنىلارنى بىرنەچچە قېتىمغا بۆلۈپ ماڭدۇرۇش؛ ئەگەر ئالدى تەرەپتىمۇ، سول تەرەپتىمۇ ياكى ئوڭ تەرەپتىمۇ ماشىنا توختاپ قالغان بولسا، ئاۋۋال ئالدى تەرەپتىكى ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش؛ جانلىق نۇقتىدا ماشىنا توختاپ قالغانلىقى بايقالغان بولسا، مۇمكىن قەدەر تەكرار يول ماڭماسلىق.



www.uyghurkitap.com

چۈشەندۈرۈش

(1) ئايلىنىپ يۈرۈپ 11 ـ نومۇرلۇق ۋە 12 ـ نومۇرلۇق ماشىنىدىكى رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈپ بولغان چاغدا، 20 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقى 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 يىپىنى تەكشۈرۈپ بولغاندىن كېيىن، 30 ـ نومۇرلۇق ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقى بايقالغان بولسا، ئۇنى دەرھال جانلىق بىر تەرەپ قىلماي، داۋاملىق ئايلىنىپ، 4 ـ نومۇرلۇق ماشىنىدىكى ئۆرۈش يىپىنى 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 ئارىلىقىغا كىرىشتىن ئىلگىرى توختىغان ماشىنىنىڭ ئەھۋالىنى كۆزىتىشكە دىققەت قىلىشتىن باشلاپ، يېقىندىن يىراقـقا كۆز يۈگۈرتۈپ، رەخت

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

بەشىنچىدىن، رەخت يۈزى ۋە ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈشتە ئەستايىدىل ۋە ئىنچىكە بولۇپ، قول قەيەرگە بارسا كۆز نەمۇ شۇ يەرگە يۈگۈرتۈپ، قولغا ئەگىشىپ قاراپ، قول بىلەن كۆزنى تەڭ ئىشقا سېلىپ، يارامسىزلىقلارنى قوبۇۋەتمەسلىك ياكى يارامسىزلىق كۆپ بولماسلىقنى ئىشقا ئاشۇرۇش. رەخت يۈزىنى سول - ئوڭ، ئوڭ - سول تەرتىۋى بويىچە تەكشۈرۈپ باشنى ئۇ ياق - بۇ ياققا بۇراش سانىنى ئازايتىش. ئوخشاش بولمىغان مەھسۇلات خىللىرىغا قاراپ ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش ۋاقتىدا 1 سېرىش 2 قاراش ياكى 2 سېرىش 3 قاراش

ئۇسۇلنى قوللىنىش. ئادەتتىكى تۈز يوللۇق رەخت، ئۆرۈش يىپىنىڭ زىچلىقى تۆۋەن بولغان توقۇلما بولسا، 1 سېرىش 2 قاراش، كاجى، فۇچۇ (پوپلىن) قاتارلىق زىچلىقى يۇقۇرى توقۇلمىلار بولسا، 2 سېرىش 3 قاراش ئۇسۇلنى قوللىنىش.

ئالتىنچىدىن، ماشىنىنىڭ خۇسۇسىيىتىنى ئىگەللەپ، ئالدىنى ئېلىشنى ئاساس قىلىش، نۇقتىلىق تەكشۈرۈلىدىغان ماشىنىلار بولسا، ئالدى بىلەن ئۇنىڭ تاشقى ئۆرغۈچ قىسمى (Q14)نى تەكشۈرۈش، ئاندىن كېيىن ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئېسىلغان ئورنى، N57×58، K1 نى تەكشۈرۈش، رەخت يۈزى M38، J27، K1 نى تەپسىلى تەكشۈرۈش، ماشىنا ئارىلىغىدىن چىققاندا Q13 نى تەكشۈرۈش ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئۇسۇللارنى قوللىنىش. شۇنداق تەكشۈرگەندە بىرەر تۈرى ئاسانلىقچە چۈشۈپ قالمايدۇ، ۋاقتىنمۇ تېجەپ قالغىلى بولىدۇ. ئايلىنىپ يۈرۈش جەريانىدا كۆز، قۇلاق ۋە قولنى تەڭ ئىشقا سېلىپ، غەيرى ھادىسە سېزىلسىلا دەرھال تەپسىلى تەكشۈرۈپ، ماشىنىدىكى چاتاقلارنى مۇمكىن قەدەر بىخ ھالىتىدىكى ۋاقتىدىلا تۈگىتىش. كۈندىلىك خىزمەتتە توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋە رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش پۇرسىتىدىن پايدىلىنىپ، ھادىسىدىن ئۆتۈپ، ماھىيەتنى كۆرۈش. مەسىلەن: ئۆرۈش ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قالغان بولسا، موكىنىڭ بۇزۇلۇپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىنىڭ بۇزۇلۇپ كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، M51 نىڭ چۈشۈپ

www.uyghurkitap.com

كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، رەخت گىرۋىكىنىڭ چىڭ بولۇپ
كەتكەن ـ كەتمىگەنلىكى، گىرۋەك يىپىنىڭ خاتا ئۆتكۈزۈلۈپ
قالغان ـ قالمىغانلىقى، چىڭدىغۇچنىڭ بۇزۇلغان ـ بۇزۇلمىغانلىقىنى
ۋە شۇنىڭغا ئوخشاش ئەھۋاللارنى تەكشۈرۈش؛ ئەگەر ئارقاق
ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قالغان بولسا، موكىنى،
N57×58، J27 لەرنى تەكشۈرۈش؛ ئەگەر ئارقاق يىپ سۈركە-
لىنىپ ئۈزۈلۈپ كەتكەن بولسا، موكا ساندۇغىنىڭ قاپقىقى،
K42×43 لەرنى تەكشۈرۈش.

يەتتىنچىدىن، ئۈچ ئۇلاش تېخنىكىسىنىڭ سۈپىتىنى يۇقۇرى
كۆتىرىپ، ماشىنىنىڭ سۈنئىي توختىشىنى ئازايتىش. يولداش
لى فېڭجېن ئۈچ ئۇلاشنىڭ ھەر بىر كىچىك ھەركىتىنى كۆزىتىش
ۋە تەھلىل قىلىش ئارقىلىق، بۇرۇنقى ئۈچ ئۇلاش ئۇسۇلى
بويىچە بولغاندا، ھالقا يۆگىگەندىن كېيىن ئوڭ قولنىڭ باش بارمىقى
بىلەن ئۇلاقنىڭ قۇيرۇق يىپى سول قولنىڭ باش بارمىقىغا
سۇنۇلىنىدىغانلىقىنى، ئارقىدىنلا ئىككى قولنىڭ باش بارمىقى
بىلەن ئايرىم ـ ئايرىم ھالدا ئۇلاقنىڭ ئىككى قۇيرۇق يىپى
بېسىپ تۇرۇلىدىغانلىقىنى، ئوڭ قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىقىدا يىپ
تارتىلغاندا، سەل دىققەت قىلىنمىسىلا ھالقىلىق ئۇلاق كېلىپ
چىقىدىغانلىقىنى بايقىدى. قايتا ـ قايتا تەجرىبە قىلىش ۋە
ئىزدىنىش ئارقىلىق، يولداش لى فېڭجېن بۇنى ھالقا يۆگىگەن-
دىن كېيىن، ئوڭ قولنىڭ باش بارمىقىدا يىپ سۇنۇش،
ئۇلاقنىڭ قۇيرۇق يىپىنى سول قولنىڭ باش بارمىقىدا بېسىپ

ئۇرۇش، ئۇك قولىنىڭ باش بارمىقىنى دەرھال ياندۇرۇپ، بىگىز بارماق بىلەن يىپ تارتىش ۋە ئوتتۇرا بارماقتا يىپ ئۈزۈشكە ئۆزگەرتتى. نەتىجىدە بىر ھەركەت ئازايتىلىپلا قالماستىن، بەلكى ھالقىلىق ئۇلاق يوقىتىلىپ، ئۇلاق ئۇلاش تېخنىكىسىنىڭ سۈپىتى يۇقۇرى كۆتىرىلىپ، ئۆلچەملىك نىسبىتى 100% دىگۇدەك بولۇپ، ماشىنىنىڭ سۈنئى توختىشىنى زور دەرىجىدە ئازايتىش ئىمكانىيىتى تۇغۇلدى.

www.uyghurkitap.com

دېڭ چيۇشياڭنىڭ ئۆرۈش ئۇزۇلۇش سەۋىيى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىش جەھەتتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىكى

جېڭجۇ شەھەرلىك 5 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

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

www.uyghurkitap.com

1. ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تېز تەكشۈرۈش

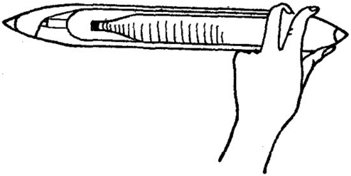
ماشىنىلارنىڭ خۇسۇسىيىتىنى پىششىق بىلىپ ۋە ئىگىلىۋېلىپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشۈرۈش ۋاقتىدا ئىككى قول تەڭ ئىشقا سېلىنىپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچ تېز تەكشۈرۈلىدۇ. ماشىنا توختاپ قالغان ھەر خىل ئەھۋال ئاستىدىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشۈرۈش ئۇسۇلى تۆۋەندىكىچە:

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 تەكشۈرۈش.

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

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

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



1 ـ رەسىم

4. ئوڭ قوللۇق ماشىنا: موكا ئىچكى تەرەپكە قاراپ موكا يولىدا تۇرۇپ قالىغان، 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 ئۈزۈلگەن ئۇچنىڭ ئورنىنى توغرا بايقاپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى تەكشىلەپ، ئاندىن سول قول بىلەن ئۇچ تېپىۋاتقان چاغدا، ئوڭ قول چىگىدىغۇچىنىڭ ئارقىسىدا يىپ ئايرىشنى كۆتۈپ تۇرغان بولىدۇ، ئىككى قولنىڭ

www.uyghurkitap.com

ھەركىتى كىرىشتۈرۈلگەن بولىدۇ، شۇنىڭ بىلەن ئۇچ تېپىشمۇ تېز ھەم توغرا بولىدۇ. كونكرېت ئۇسۇلى تۆۋەندىكىدەك:

ئۈزۈلگەن ئۇچ ئارقا ئۆرۈش ئايرىغۇچ بىلەن ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى ئوتتۇرىسىدا بولغاندا، سول قولنىڭ بىگىز بارمىغى بىلەن ئۈزۈلگەن ئۇچىنىڭ ئوڭ تەرىپىدىكى توقۇش ئىپىغىزىدىكى ئۆرۈش يىپ كۆتىرىلىدۇ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن سول تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپ تۆۋەنگە بېسىلىپ يىپ ئايرىلىدۇ. ئوڭ قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغى چىگىدىغۇچنىڭ ئارقىسىدىكى ئۆرۈش يىپكە كىرگۈزۈلۈپ، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماق كىرىلىدۇ ھەمدە ئۇرۇق ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىغىچە سىرىلدۇرۇلۇپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئارقىسىدا ئۈزۈلگەن 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 تۆشۈكىنىڭ ئاستىنقى قىسمىنى قىسىپ تۇرۇپ، ئوڭ قول بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىكىنى ئېلىپ، ئىلمەك ئۇچىنى ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈكىگە كىرگۈزگەندىن كېيىن، سول قول بىلەن دەرھال ئىلمەك ئۇچىغا يىپ ئاپىرىپ بېرىلىدۇ ھەمدە

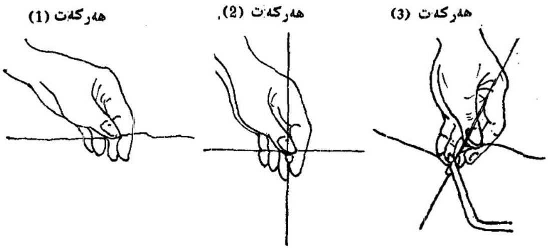
ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئالدىغىچە سۈزۈلىدۇ (2 ـ رەسىم).

سول قول بىلەن ئىلمەك ئۇچىغا يىپ ئايرىپ بېرىش ئار-قىلىق، ئىلمەكنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈكىدىن چىقىش ئارىلى-غىنى قىسقارتقىلى بولىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا يىپ ئار-قىلىق ئىلمەكنى تاپقاندا، يىپ ئىلىشمۇ بىرقەدەر دەل بولىدۇ. سول قولنى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئالدىغا سۈرۈپ، ئوڭ قول بىلەن يىپنى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ تۆشۈكىدىن ئىلىپ چىقارغاندىن كېيىن، سول قول بىلەن يىپ ئۇچىنى ئېلىپ، چىگىدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش تەييارلىقىنى قىلىشقا بولىدۇ.

4. چىگىدىغۇچتىن تېز سېرىلدۇرۇش

ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزگەندىن كېيىن، سول قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىقى بىلەن ئۆرۈش يىپىنى تۇتۇپ، ئوتتۇرا بارماق يىپ قەۋىتىگە كىرگۈزۈلىدۇ ھەمدە ئۆرۈش يىپىنى سولغا تارتىپ، چىگىدىغۇچ چىشىنى سەل ئېگىپ، چىگىدىغۇچ تۆشۈكى كېڭەيتىلىدۇ، بىگىز بارماق بىلەن پولات چىگىدىغۇچنى تىرەپ تۇرۇپ، ئاندىن كېيىن ئوڭ قولغا ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگى ئېلىپ، ئىلمەك ئۇچى سەل يانتۇ قىلىنىپ، ئۆرۈش ئۆزۈلگەن جاينىڭ سول تەرىپىدىكى چىگىدىغۇچ يۈزىدە ئوڭغا سېرىلدۇرۇلۇپ چىگىدىغۇچ تۆشۈكىگە كىرگۈزۈلىدۇ. يىپ ئايرىپ چىگىدىغۇچنى تىرەپ تۇرۇش ۋە چىگىدىغۇچتىن سېرىلدۇرۇشتىن ئىبارەت ئىككى ھەركەت تەڭ ئېلىپ بېرىلىدۇ. سول قول بىلەن

چىڭدىغۇچ تۆشۈگىنى كېڭەيتىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئۇڭ قولدىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىگى دەرھال چىڭدىغۇچ تۆشۈگىگە سىرىپ كىرگۈزۈلىدۇ. چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈشتە ئىلمەك ئۇچىنىڭ سىرتقا چىقىرىلىش ئارىلىقىنى قىسقارتىپ، چىڭدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش سۈرئىتىنى تېزلىتىش ئۈچۈن، ئىككى قولنى بىر بىرىگە ماسلاشتۇرۇپ، ئىلمەك ئۇچىنى پولات چىڭدىغۇچقا كىرگۈزگەندىن كېيىن، سول قول بىلەن يۇقۇرىغا يىپ ئاپىرىلىدۇ.



2 ـ رەسىم

5. ماشىنا ماڭغۇزۇش

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

بېسىپ تۇرۇلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا سول قولدا ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ.

2. ئوڭ قوللۇق ماشىنىلارنى ماڭغۇزۇش ئۇسۇلى: ئوڭ قولدا يىپ ئۇچىنى تارتىپ چىقارغاندىن كېيىن، ئۇنى سەل يۇقۇرىغا كۆتىرىپ، پەيتى كەلگەندە سول قولنىڭ باش، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن ئۆرۈش يىپ تۇتۇپ ئېلىنىدۇ. ئارقا-ئارقىدىن توختاپ قالغان ئىككىدىن ئارتۇق ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا ئۆرۈش يىپىنى 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 شياۋخۇڭنىڭ ئۇزۇلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىشتا چىگدىغۇچنى تەتۈر سىيرىلدۇرۇشتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

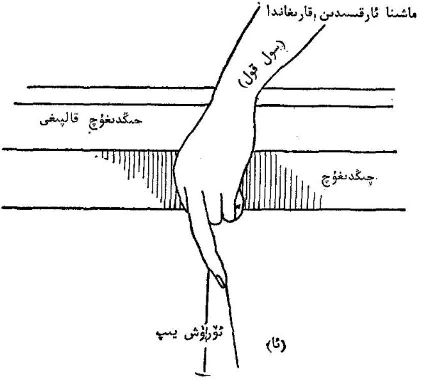
چۇڭچىڭ شەھەرلىك 2 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

جاڭ شياۋخۇڭ ئادەتتە چىگدىغۇچنى ئوڭدىن سولغا تەتۈر سىيرىلدۇرۇپ يىپ ئۆتكۈزۈش ئۇسۇلىنى قوللىنىدۇ. ئۇنىڭ ئالاھىدىلىگى شۇكى، ھەركەت مۇساپىسى (ئارىلىغى) قىسقا، سۈرئىتى تېز، دەللىك نىسبىتى يۇقۇرى، چىگدىغۇچ يوچۇغىدىن قاراش ھاجەتسىز، ئىلمەك يىگنە بىلەنلا تەكشۈرۈپ چىقىپ، پىششىقلىغى ۋە سېزىمچانلىغىغا تايىنىپ بىر قېتىمدىلا مۇۋەپپەقىيەت قازىنىش. ئاساسىي مەشغۇلات ئۇسۇلى تۆۋەندىكىچە:

1. ئالدى ئۆرۈش ئايرىغۇچ

بىرىنچى قەدەم: يىپقا ئوتتۇرا بارماقنى كىرگۈزۈپ چىگدىغۇچ قىسىلىدۇ. سول قولىنىڭ باش، بىگىز ۋە نامسىز بارمىغى بىلەن يىپىنى تۇتۇپ، ئوتتۇرا بارماقنى تۈز قىلىپ ئۆرۈش يىپقا كىرگۈزۈپ، يىپ ئوڭغا ئايرىلىدۇ. ئايرىلغان يىپنىڭ ئورنى

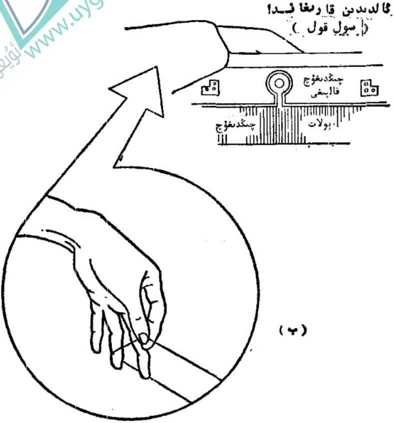
پولات چىگدىغۇچقا تېگەي دەپ قالغان بولىدۇ (1 ـ رەسىم).



1 ـ رەسىم

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

ئۇيغۇر كىتاب تورى
www.uyghurkitap.com
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ يېڭى ئادرېسى

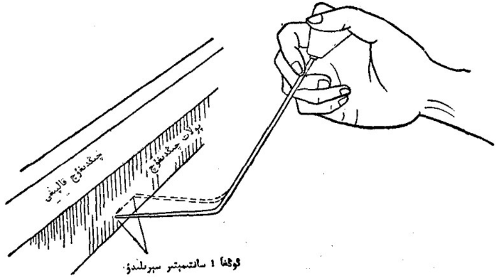


(۲)

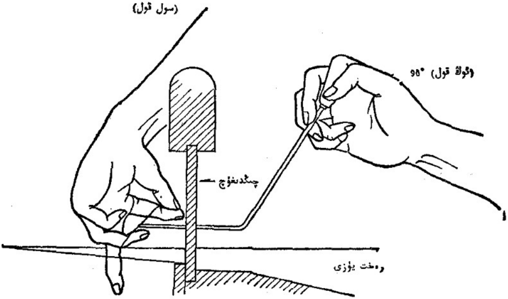
1 ـ رەسىم

ئۈچىنچى قەدەم: يىپ ئىلىش. ئىلمەك يوچۇقنىڭ كەينىگە سىرىلىپ بارغاندا، ئوڭ قولدىكى ئىلمەك °45 تىن °90 قا ئۆزگەرتىلىپ، رەخت يۈزى بىلەن تىك قىلىنىدۇ، ئاندىن كېيىن تېز سۈرئەتتە چىگدىغۇچتىن تارتىپ چىقىرىلىدۇ. يىپ ئىلغاندا سول قول ئۈزلۈكسىز ماسلاشتۇرۇلۇپ، يىپ چىگدىغۇچ ئارقىسىغا كۆلدىلەڭ (توغرىسىغا) قىلىنىپ، ئىلمەك دەل ئىلىندۇرۇلىدۇ (3 ـ رەسىم).

2. ئارقا ئۆرۈش ئايرىغۇچ ئالدى ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ھەركىتى



2 ـ رەسىم



3 ـ رەسىم

بىلەن ئوخشاش بولۇپ، پەقەت قولنى يىپقا كىرگۈزگەندىن كېيىن، يىپ سولغا ئايرىلىدۇ، چىگدىغۇچتىن سىرىلدۇرۇپ يىپ ئېلىش ھەركىتى ئۆزگەرمەيدۇ.

لو جۇنـنىڭ ئۆرۈش ئۈزۈلۈش سەۋىۋى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىكى

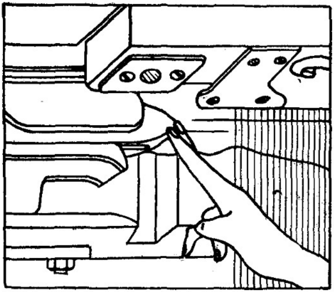
يىڭچاڭ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

لو جۇنىنىڭ ئۆرۈش ئۈزۈلۈش سەۋىۋى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشى: ئىككى قول ھەركىتى بىلەن كۆز ھەركىتى بىرلا ۋاقىتتا گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىلىدۇ. موكا كىرگۈزۈش، ئۆرۈش ئايرىغۇچنى تەكشىلەش ۋە ئۈچ تېپىشمۇ گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىلىدۇ. كونكرېت ئۇسۇلى تۆۋەندىكىچە (سول قوللۇق ماشىنىنى مىسالغا ئالغاندا):

1. موكا كىرگۈزۈش موكىنىڭ موكا يولىدا تۇرۇپ قېلىش ئورنىغا قاراپ، موكىنىڭ ھەركەت يۆنىلىشى بويىچە ئوڭ قول موكا يولىغا كىرگۈزۈلۈپ، موكا ئىتتىرىلىدۇ. ئارقىدىنلا موكا ساندۇغىغا كىرگۈزۈلىدۇ (1 ـ رەسىمگە قارالسۇن).

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

ئۆرۈش ئايرىغۇچ تەكشىلىنىدۇ.



1 ـ رەسىم

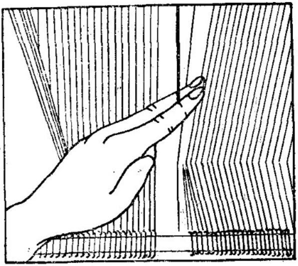
3. ئۇچ تېپىش ئۈزۈلگەن ئۇچنىڭ ئورنى ۋە ھالىتىگە قاراپ قەدەمگە بۆلۈپ ئۇچ تېپىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

ئىككى قەدەملىك ئۇچ تېپىش: ئۈزۈلگەن ئۇچ ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئالدىدا، چىگىدىغۇچنىڭ كەينىدە بولغاندا، سول قولنىڭ بىگىز بارمىقى بىلەن، توقۇش ئېغىزىنىڭ ئالدىدىكى ئۇچ ئۈزۈلگەن ئورۇندىن (بىگىز بارماق سەل يانتۇ قىلىپ كىرگۈزۈلىدۇ) ئوڭ تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپ كۆتىرىلىدۇ. ئوتتۇرا بارماق بىلەن سول تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپ بېسىپ تۇرۇلىدۇ، ئوڭ قولنىڭ بىگىز، ئوتتۇرا بارمىقى ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىغا كىرگۈزۈلۈپ، يىپ قۇيرۇغىنى قىسىپ، باش، ئوتتۇرا بارماق بىلەن يىپ ئۇچى تۇتۇلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا بىگىز

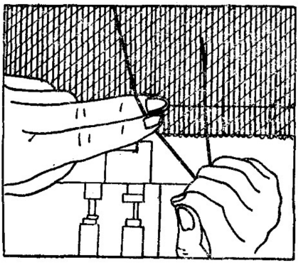
www.uyghurkitap.com

بارماق يىپىنىڭ ئاستىدا تۇرغۇزۇلۇپ، باش بارماق بىلەن دەرھال ناچار يىپ قۇيرۇغى ئۈزۈۋېتىلىدۇ. ئاندىن كېيىن ئۈچ ئۇلاش يىپى ئېلىنىپ ئۇلاق ئۇلىنىدۇ.

ئۈچ قەدەملىك ئۈچ تېپىش: ئۈزۈلگەن ئۈچ ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئارقىسىدا، ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىنىڭ ئالدىدا بولغاندا، سول قولنىڭ بىگىز بارمىقى بىلەن توقۇش ئېغىزىنىڭ ئالدىدىكى ئۈچ ئۈزۈلگەن جايىدىن (بىگىز بارماق سەل يانتۇ قىلىپ كىرگۈزۈلىدۇ) ئوڭ تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپى كۆتىرىلىدۇ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن سول تەرەپتىكى ئۆرۈش يىپ بېسىپ تۇرۇلىدۇ، ئوڭ قولنىڭ بىگىز، ئوتتۇرا بارمىقى ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئالدىغا كىرگۈزۈلۈپ، ئۆرۈش يىپ ئايرىلىدۇ، سول قول ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئارقىسىغا سوزۇلۇپ، بىگىز، ئوتتۇرا بارماق بىلەن ئۈزۈلگەن يىپىنىڭ قۇيرۇغىنى قىسىپ، ئالدىغا سۆرۈش بىلەن بىر ۋاقىتتا (قول ئالقىنى ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىغا، قول كەينى ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقىغا قارىتىلىدۇ)، ئوڭ قولنىڭ نامسىز بارمىقى بىلەن يىپ قىسىپ تۇرۇلىدۇ، شۇنداق قىلىپ باش بارماق بىلەن دەرھال ناچار يىپىنىڭ قۇيرۇغى ئۈزۈۋېتىلىدۇ. ئۈزۈۋېتىلگەن يىپىنىڭ قۇيرۇغى نامسىز بارماق بىلەن چىمچىلاق بارماقنىڭ ئوتتۇرىسىغا قىستۇرۇلۇپ، يىپ قۇيرۇغىنىڭ ئىككى ئۇچى نامسىز بارماق بىلەن چىمچىلاق بارماقنىڭ سىرتىدا بولىدۇ. شۇنىڭ بىلەن ئوڭ قولنىڭ باش، بىگىز بارمىقىدا ئۈچ ئۇلاش يىپى ئېلىنىپ ئۇلاق ئۇلىنىدۇ (2-، 3-رەسىم).



2 ـ رەسىم

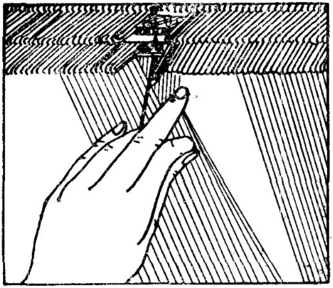


3 ـ رەسىم

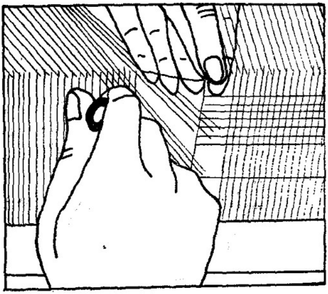
4. ئۆلاق ئۆلاش (يۆگەپ ئۆلاش) سول قولنىڭ باش، بىگىز بارمىقىدا ئۆزۈۋېتىلگەن ئۇچ تۇتۇلۇپ، ئوڭ قولنىڭ باش، بىگىز بارمىقى بىلەن ئۇچ ئۆلىنىدىغان يىپ تارتىپ ئېلىنىپ ئۆزۈلگەن يىپنىڭ ئاستىغا بېسىلىدۇ، ئىككى تال يىپنى كېسىشتۇرۇپ، ھالقا يۆگەشتە پەقەت باش بارماقنىڭ ئۇچىغا يۆگىلىدۇ (كىچىك ھالقا قىلىپ يۆگىلىدۇ). ھالقا قىلىپ يۆگەپ بولغاندىن كېيىن ئوڭ قولنىڭ باش بارمىقى بىلەن يىپ قۇيرۇقى ھالقا ئىچىگە كىرگۈزۈلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوڭ قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىقى بىلەن يىپ قىسىپ تۇرۇپ چىڭ تارتىلىدۇ.

5. ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدىن ئۆتكۈزۈش ئۆلاق ئۆلاپ بولغاندىن كېيىن، ئۆلانغان يىپ ئوڭ قولنىڭ باش، بىگىز بارمىقىدا تارتىپ تۇرۇلۇپ، سول قولنىڭ باش، بىگىز بارمىقى بىلەن يىپ غولى بويىچە كەينىگە (ئۆرۈش توختىتىش ياپرىقى ئالدى-

دىن 6 ـ 7 سانتىمېتىرچە نېرىگە) سۇرۇلىدۇ، ئۇلاپ بولغان يىپ ئۇچى باش، بىگىز بارماقنىڭ ئۇچى بىلەن تۇتۇپ تۇرۇلۇپ، ئوتتۇرا بارماق بىلەن ئۆرۈش يىپ ئېغىزى ئايرىلىدۇ، ئاندىن كېيىن 4 بارماق جۈپلىنىپ، يىپ بىگىز، ئوتتۇرا، نامسىز بارماق-لارنىڭ ئۇچىغا توغرىسىغا قىلىنىپ، چىمچىلاقنىڭ ئۇچى بىلەن يىپ تىرەپ تۇرۇلىدۇ. يىپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىنىڭ تۆشۈ-كىگىچە تارتىلىپ، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماقنىڭ ئۇچى بىلەن ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈكىنىڭ ئاستى چىڭ قىسىلىدۇ (يىپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈكىگە يېقىنلاشتۇرۇلىدۇ)، ئوڭ قولدا ئۆرۈش ئاي-رىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىكى ئېلىنىپ، ئۆرۈش ئايرىغۇچ تۆشۈكىگە كىرگۈزۈلۈپ، ئىككى قول ماسلاشتۇرۇلۇپ، سول قول بىلەن ئاستا ئۇچ ئاپىرىلىپ، ئوڭ قول بىلەن ئۆرۈش يىپى ئىلىپ چىقىرىلىدۇ (4 ـ، 5 ـ رەسىم).



4 ـ رەسىم



5 ـ رەسىم

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

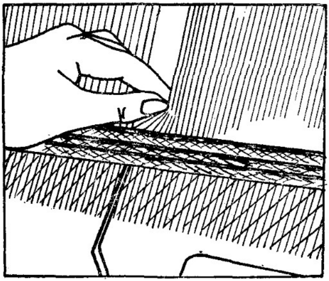
(1) چىڭدىغۇچتىن ئوڭ سېرىلدۇرۇش: ئوڭ قول چىڭدىغۇچ-نىڭ ئارقىسىدا بولىدۇ، باش، بىگىز بارماقلارنىڭ ئۇچى بىلەن ئۇلاپ بولۇنغان يىپ قۇيرۇغى تارتىپ تۇرۇلىدۇ، ئوتتۇرا، نامسىز، چىمچىلاق بارماقلار بىلەن بىگىز بارماق جۈپلىنىدۇ، چىمچىلاق بارماقنىڭ ئۇچى بىلەن يىپ تىرەپ تۇرۇلۇپ، يىپ قەۋتىگە كىرگۈزۈلىدۇ، ئوتتۇرا، نامسىز، چىمچىلاق بارماقلار بىلەن ئۆرۈش يىپىنى سولغا سىلجىتىش ئارقىلىق چىڭدىغۇچ تۆشۈكى كېڭەيتىلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئوڭ قولغا ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىكى ئېلىنىدۇ، ئىلمەك

ئۇچى ئۆرۈش يىپ ئۈزۈلگەن يەردىن بىر سانتىمېتىرچە نېرى بولغان چىڭدىغۇچ ئۈستىدە ئاستا ئوڭدىن سولغا سىرىلدۇرۇلۇپ كېڭەيتىلگەن چىڭدىغۇچ تۆشۈكىگە كەلگەندە سانچىپ كىرگۈزۈلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن ئىككى قول ماسلاشتۇرۇلۇپ، يىپ سول قولنىڭ چىمچىلاق ئۇچى بىلەن ئاستا ئۈزىتىپ بېرىلىدۇ، ئوڭ قول بىلەن يىپ ئۇچى چىڭدىغۇچ چىشىدىن ئېلىپ ئۆتكۈزۈلىدۇ.

(2) چىڭدىغۇچتىن تەتۈر سىرىلدۇرۇش: سول قول چىڭدىغۇچنىڭ كەينىدە بولىدۇ، باش، بىگىز بارماقلارنىڭ ئۇچى بىلەن ئۇلاپ بولغان يىپ قۇيرۇغى تارتىپ تۇرۇلىدۇ، ئوتتۇرا، نامسىز، چىمچىلاق بارماقلار بىلەن بىگىز بارماق جۈپلىنىدۇ، چىمچىلاقنىڭ ئۇچى يىپنى تىرەپ تۇرۇپ، يىپ قەۋەتكە كىرگۈزۈلىدۇ، بىگىز بارماق بىلەن ئۆرۈش يىپنى ئوڭغا سىلجىتىش ئارقىلىق چىڭدىغۇچ تۆشۈكى كېڭەيتىلىدۇ؛ شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا ئوڭ قولغا ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئىلمىكى ئېلىنىپ، ئىلمەك ئۇچى ئۆرۈش يىپنىڭ سول تەرىپىدىن بىر سانتىمېتىرچە نېرى بولغان چىڭدىغۇچ ئۈستىدە ئوڭدىن سولغا سىرىلدۇرۇلۇپ كېڭەيتىلگەن چىڭدىغۇچ تۆشۈكىگە كەلگەندە ئاستا سانچىپ كىرگۈزۈلىدۇ، ئىككى قول ماسلاشتۇرۇلۇپ، سول قولنىڭ چىمچىلاق ئۇچى بىلەن يىپ ئاستا ئۈزىتىپ بېرىلىدۇ، ئوڭ قول بىلەن يىپ چىڭدىغۇچ چىشىدىن ئېلىپ ئۆتكۈزۈلىدۇ (6 ــ رەسىم).

7. ماشىنا ماڭغۇزۇش ئوڭ قول بىلەن ئۇچنى ئېلىپ چىققاندـ

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



6 ـ رەسىم

يۇقۇرىدىكىلەرنى يىغىنچاقلاپ ئېيتقاندا، لوجۇنىڭ ئەڭ ئاساسىي ئالاھىدىلىكى مۇنداق:

1. ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆتكۈزۈش ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ئۆت- كۈزۈشى تېز، ھەركەت مۇساپىسى قىسقا بولغان، ئۈزۈلگەن ئۇچىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا ئۇلاپ بولغان يىپ ئۇچىنى بارماق ئوتتۇرىسىدا ئەمەس، بەلكى بارماق ئۇچىدا تۇتقان. شۇنىڭ ئۇچۇن بۇ بىر تال يىپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىغا يېقىن- لىشىپ، ھەركەت مۇساپىسىنىڭ قىسقا بولۇشى، ئۆرۈش ئايرى- غۇچتىن ئۆتكۈزۈش ھەركىتىنىڭ تېز بولۇشىدەك ھالەتنى شەكىللەندۈرگەن.

2. چىڭدىغۇچتىن سىرىلدۇرۇش ئۈزۈلگەن پىرىسنىڭ ئوخشاش بولمىغان ئورنىغا قاراپ، چىڭدىغۇچتىن ئۆلۈك ۋە تەتۈر سىرىلدۇرۇش ئۇسۇلىنى قوللانغان. بولۇپمۇ تەتۈر سىرىلدۇرۇشى دەل، ئەپچىل، تېز بولۇپ، ئىلمەكنى چىڭدىغۇچ چىشىغا بىۋاستە سالغانلىقتىن، چىڭدىغۇچتىن سىرىلدۇرۇش ئارىلىقى مەۋجۇت بولمىغان.

3. ئۇچ تېپىش ئۇچ تېپىشى سالماق، دەل، تېز بولۇپ، ئۇچنى تاپقاندىن كېيىن سول قولىنىڭ بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارمىقى بىلەن ئۈزۈلگەن ئۇچنىڭ قۇيرۇقىنى قىسىش ئۇسۇلىنى قوللانغان. شۇنىڭ ئۈچۈن ھەرىكىتى تېز ھەم دەل بولغان.

خۇالڭ لىلىنىڭ ئارقاق ئۇزۇلۇش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىكى

دالىيەن توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

خۇالڭ لىلىنىڭ مەشغۇلات ئالاھىدىلىكى پۇختا، دەل ۋە تېز بولۇشتىن ئىبارەت.

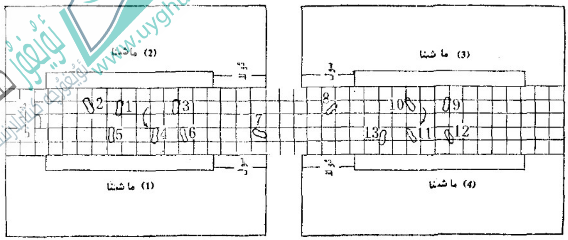
پۇختا بولۇش: يەنى مەشغۇلات پىلانچانلىقى كۈچلۈك، ھەر خىل ھەرىكەتنىڭ ماسلىشىشى ياخشى، ئاساسىي مەشغۇلاتى چاققان ۋە پىششىق بولۇپ، نەتىجىسى مۇقىم.

دەل بولۇش: يەنى موكا ئېلىش، موكا سېلىش ھەرىكىتى دەل بولۇش.

تېز بولۇش: يەنى ھەر خىل مەشغۇلاتنىڭ باغلىنىشچانلىقلىقى ياخشى بولۇش، مەشغۇلاتنى گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىپ، سۈرئەتتە تېز بولۇش.

1. قەدەم بېسىش ئۇسۇلى

ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان 4 ماشىنى-



1 ـ رەسىم

نىڭ تىزىلىشى بويىچە مەشغۇلاتچى ماشىنا ئارىلىقىغا كىرىپ 13 قەدەم مېڭىپ، خىزمەتنىڭ ھەممىسىنى ئورۇنلايدۇ. قەدەم بېسىشى، بۇرۇلۇشى چاققان ۋە تەبىئىي بولۇش تەلەپ قىلىنىدۇ.

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

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

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

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

2. قۇرۇق موكا ئېلىش ئۇسۇلى

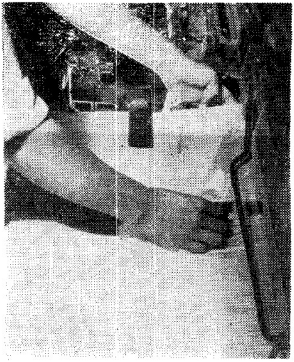
موكىنىڭ موكا يولىدىكى ئورنىغا قاراپ 4 خىل ئېلىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

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

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

ئۇيغۇر كىتاب تور بېكىتى
www.uyghurkitap.com

يولىدىن چىقىرىلىپ (3 ـ رەسىم)، موكا چۈشۈش ساندۇقىغا سېلىنىدۇ.



2 ـ رەسىم

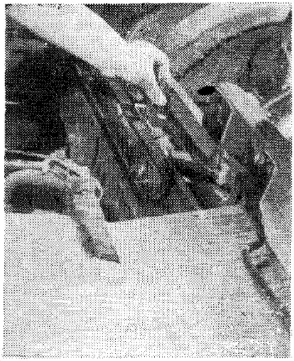
3 ـ رەسىم

3. 3 ـ نومۇرلۇق ماشىنىدا (سول قوللۇق ماشىنىدا)، ئېچكى موكا ساندۇقىدىن موكا ئېلىنىدۇ: سول قول بىلەن موكا تايىقى ئىتتىرىلىدۇ، موكىنىڭ ئېغىر ئۇچى J31 ئورنىغا ئىتتىرىپ ئاپىرىلىدۇ، سول قول بىلەن موكا ئېلىنىپ (4 ـ رەسىم) موكا چۈشۈش ساندۇقىغا سېلىنىدۇ (N1511 تىپلىق توقۇش ماشىنىسىنىڭ قاپقىقى ئېتىلىدۇ).

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

تۈۋى قىسمىنىڭ يۇقۇرى گىرۋىگى بېسىپ تۇرۇلۇپ، موكا ئېتىلـ
دۇرۇپ چىقىرىلىدۇ (5 ـ رەسىم)، موكا سول قولدا تۇتۇلۇپ،
موكا چۇشۇش ساندۇغىغا سېلىنىدۇ (M1511 تىپلىك توقۇش
ماشىنىسىنىڭ قاپقىغى ئېچىلىدۇ).

5 ـ رەسىم



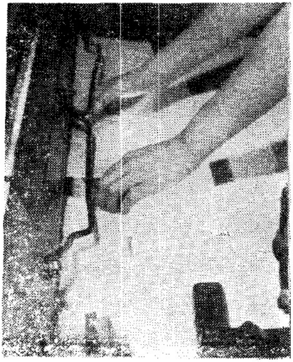
4 ـ رەسىم

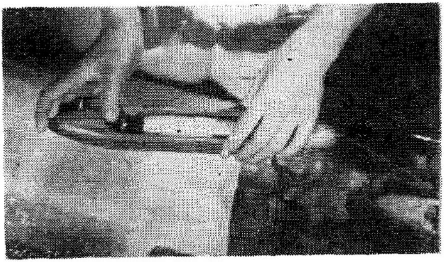
4. 4 ـ نومۇرلۇق ماشىنىدا (ئوڭ قوللۇق ماشىنىدا) موكا يولىنىڭ ئوتتۇرىسىدىن موكا ئېلىنىدۇ: ئوڭ قولىنىڭ 4 بارمىغى جۈپلىنىپ، ئۆرۈش يىپىنىڭ كېسىشىش ئېغىزىغا كىرگۈزۈلىدۇ، موكا موكا يولىدىن ئىتتىرىپ چىقىرىلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا سول قولدا موكا تۇتۇلۇپ (6 ـ رەسىم)، موكا چۇشۇش ساندۇغىغا سېلىنىدۇ.

3. تولۇق موكا ئېلىش، موكا تاشلاش ئۇسۇلى

1. موكا ئىسكىلاتىنىڭ ئۈستىدىن تولۇق موكا ئېلىش: سول قول بىلەن موكىنىڭ يېنىك تەرىپىنىڭ 1/3 ى تۇتۇلىدۇ، ئاندىن كېيىن ئوڭ قولغا سۇنۇپ بېرىلىدۇ، ئوڭ قولنىڭ باش بارمىقى بىلەن موكىنىڭ ئېغىر تەرىپىدىكى ناچا ئاستىنىڭ ئۈستى گىرۋىگى بېسىپ تۇرۇلىدۇ، بىگىز، ئوتتۇرا بارماق بىلەن موكا ئۇچى قىسىپ (7-رەسىم) تۇرۇلىدۇ، موكا تولۇقلىنىپ، تاشقى موكا ساندۇغىغا سىلىنغاندىن كېيىن، سول قول بىلەن N39 يىپ قۇيرۇغى ئۈزۈۋېتىلىپ، توقۇش ئېغىزىغا سۇنۇلۇپ (8-رەسىم) ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ.

8-رەسىم


6-رەسىم



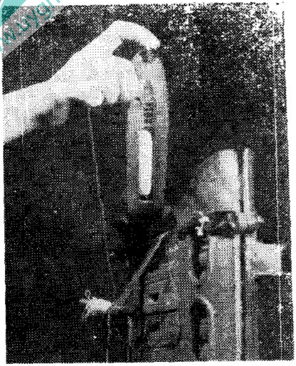
7 ـ رەسىم

2. ئۆڭ قول بىلەن موكا ئىسكىلاتىنىڭ ئۈستىدىن تولۇق 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 يىپ قۇيرۇغى ئىلىنىپ (9 ـ رەسىم) ئۆزۈۋېتىلىدۇ.

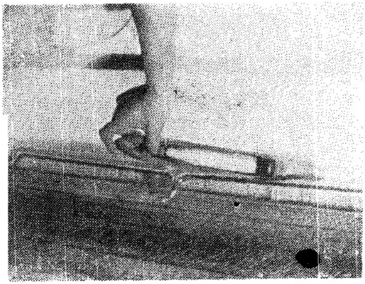
موكا تولۇقلاش: موكىنى ئىچكى موكا ساندۇغىغا تاشلىغاندىن كېيىن (10 ـ رەسىم) سول قول بىلەن ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ.

3. ئۆڭ قول بىلەن موكا ئىسكىلاتىنىڭ ئۈستىدىن تولۇق موكا ئېلىنىپ، باش بارماق موكىنىڭ ئارقا تېمىغا سوزۇلىدۇ، ئوتتۇرا، نامسىز، چىمچىلاق بارماقلار جۈپلىنىپ، ئالقانغا يىغىلىپ، موكىنىڭ ئالدى تېمى تۇتۇلىدۇ، بىگىز بارماق بىلەن موكا ئىچىدىكى ئارقاق ناچىنىڭ ئۇچى ئىلىنىپ، موكىنىڭ يېنىك تەرىپى كۆتىرىپ تۇرۇلىدۇ، چىمچىلاق بىلەن يىپ قۇيرۇغى

www.uyghurkitap.com

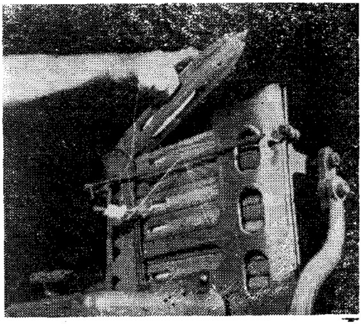


9 ـ رەسىم



10 ـ رەسىم

ئېلىنىپ (11 ـ رەسىم) ئۈزۈۋېتىلىدۇ.

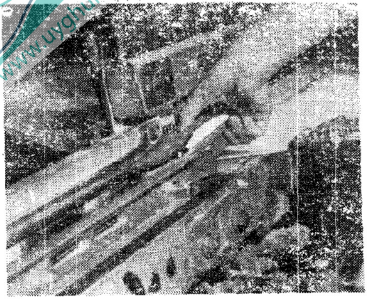


11 ـ رەسىم

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

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

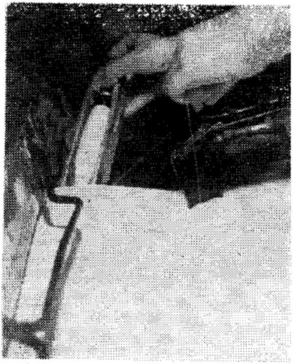
ئۇيغۇر كىتاب تورى
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ يېڭى ئادرېسى
www.uyghurkitap.com



12 ـ رەسىم

13 ـ رەسىم

موكىنى ئوڭ قول بىلەن ئېلىپ، تولۇق موكىنى تاشقى موكا ساندۇقىغا سېلىپ (14 ـ رەسىم) بولغاندىن كېيىن ماشىنا ماڭغۇزۇلدۇ.



14-رەسىم

ئۇيغۇر كىتاب تورى
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ بىردىنبىر ئادرېسى
www.uyghurkitap.com

مېڭ شىياۋلىنىڭ ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات ئۇسۇلى

شىجياجۇاڭ شەھەرلىك 3 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

1. مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

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

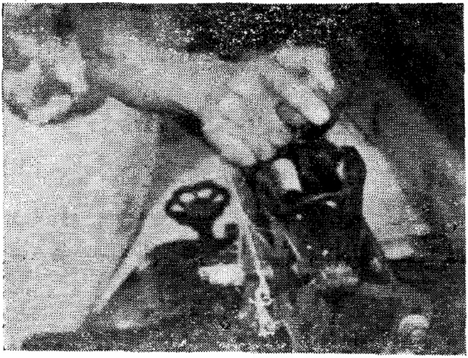
2. مەشغۇلات ئۇسۇلىغا دائىر كونكرېت ھەركەتلىرى

بىرىنچى گۇرۇپپا ماشىنىلىرىدا (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 ـ رەسىم): ئوڭ قولنىڭ باش ۋە ئوتتۇرا بارمىقى بىلەن موكا ئاغزى قىسمىنىڭ ئىچكى ـ تاشقى ئىككى تەرىپىنى قىسىش، بىگىز بارماق بىلەن موكا ئۇچىنى سەل ئىچىگە يانتۇ قىلىپ تىرەش، نامسىز ۋە چىمچىلاق بارماق بىلەن موكا ئىسكىلاتىنىڭ مۇگۈز مىقدىكى يىپىنى قىسىش ۋە تارتىپ ئۈزۈشتىن ئىبارەت.



1 ـ رەسىم

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

قېلىشىدىن ساقلىنىش ئۈچۈن، نامسىز ۋە چىمچىلاق بارماق بىلەن يەنە يىپ قۇيرۇغى قىسىپ تۇرۇلىدۇ.

(b) ئۇلاش قوللۇق ماشىنا

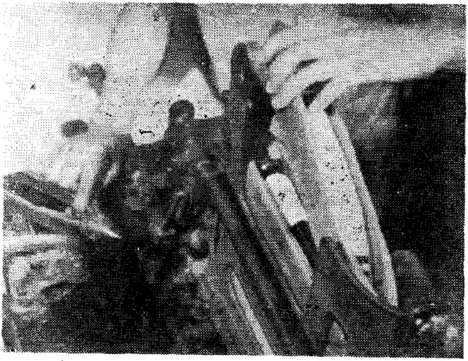
1. قۇرۇق موكا ياندۇرۇش ۋە تولۇق موكا ئېلىش ئۇسۇلى: ئوڭ قول بىلەن قۇرۇق موكا ئېلىش ۋە قويۇش، سول قول بىلەن تولۇق موكا ئېلىش ئىككى قول بىلەن بىر ۋاقىتتا گىرەلەشتۈرۈپ ئېلىپ بېرىلىدۇ. قۇرۇق موكا ئېلىشتا، ئوڭ قولنىڭ باش، بىگىز بارمىقى بىلەن موكا ئېغىز قىسمىنىڭ ئىچكى تېمىدىن تۇتۇپ تۇرۇپ، K60 بىلەن L 46×47 نىڭ ئوتتۇرىسىدىن تارتىپ چىقىرىلىدۇ (2-رەسىم) (رەخت ئېنى بەك كەڭ بولغان مەھسۇلات تۈرلىرىدە موكىنى تەتۈر ئىتتىرىش ئۇسۇلى قوللىنىلسا بولىدۇ). تولۇق موكا ئېلىشتا، سول قولنىڭ باش ۋە بىگىز بارمىقى بىلەن موكا قۇيرۇغىنى كۆتىرىپ، ئارقىدىنلا 4 بارماقنى دەرھال جۈپلەپ، موكىنىڭ قۇيرۇق قىسمى تۇتۇلىدۇ. موكا تاشلاش، قۇرۇق موكا قويۇش ۋە تولۇق موكا ئېلىشتا، مۇڭگۈز مىقتىكى يىپ بىرلا ۋاقىتتا ئۈزۈۋېتىلىدۇ.

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

تولۇق موكا ئېلىنغاندىن كېيىن، 4 بارماقنى جۈپلەپ، موكىنىڭ قۇيرۇق قىسمىدىن تۇتۇلىدۇ. باش بارماق بىلەن موكا ئۈچىنىڭ ئۈستى قىسمى بېسىپ تۇرۇلىدۇ، ئاندىن كېيىن بېغىش كۈچى بىلەن تەتۈر موكا تاشلىنىدۇ. ئۆرۈش يىپنى ئۈزۈۋېتىش-

www.uyghurkitap.com
ئۇيغۇر كىتاب تورى

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



2 ـ رەسىم

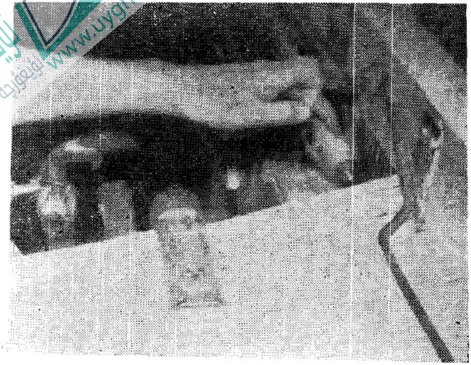
ئىككىنچى گۇرۇپپا ماشىنىلىرىدا (ئىككى ماشىنىدا)

(a) سول قوللۇق ماشىنا

1. قۇرۇق موكا ئېلىش: سول قولنىڭ ئوتتۇرا ياكى بىگىز بارمىقىنى مەكىنىڭ باش قىسمىنىڭ ئىچكى تېمىغا سوزۇپ كىرگۈزۈپ، موكا ئالمىشىش تەرەپنىڭ ئىچكى يۆنۈلۈشىگە قارىتىپ ئاستا كۆتىرىش ئارقىلىق، موكا يولىدىن قۇرۇق موكا چىقىرىۋېلىنىدۇ (3 ـ رەسىم).

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

www.uyghurkitap.com

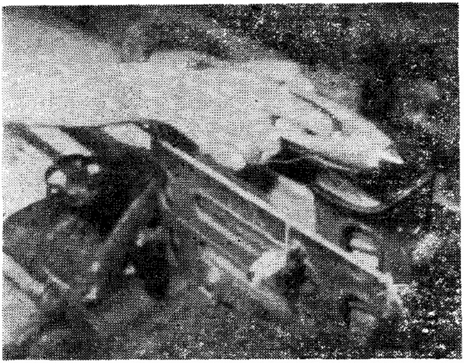


3 ـ رەسىم

ماقلىرى بىلەن موكىنىڭ ئىچكى ـ تاشقى تېمى قىسىپ تۇرۇلىدۇ، ىگىز بارماق بىلەن ئارقاق ناچىنىڭ يېشى سەل ـ پەل ئىچىگە يانتۇ قىلىنىپ تىرەپ تۇرۇلىدۇ، نامسىز ۋە چىمچىلاق بارماق بىلەن مۈگگۈز مىقتىكى يىپ قىسىپ تۇرۇلۇش بىلەن بىر ۋاقىتتا تارتىپ ئۈزۈۋېتىلىدۇ (4 ـ رەسىم).

3. موكا تاشلاش ئۇسۇلى (ئىچكى موكا ساندۇغىغا بىۋاستە موكا تاشلاش): تولۇق موكا ئىلىنغاندىن كېيىن (قولدىن قولغا ئالماشتۇرۇلمايدۇ)، موكا ئىلىش ئۇسۇلى ئۆزگەرتىلمەستىن ئىچكى موكا ساندۇغىغا بىۋاستە تاشلىنىدۇ. گىرۋەك يىپىنىڭ كېرىلىش كۈچىگە تايىنىپ تۆۋەنگە سەل بېسىش بىلەن بىر

ۋاقىتتا بىگىز بارماق بىلەن ئارقاق يىپ ناچىسى تىرەپ تۇرۇ-
لىدۇ، ئاندىن كېيىن ئۇ موكا ساندۇغىغا كۈچ بىلەن تاشلىنىدۇ.



4 ـ رەسىم

(b) ئوڭ قوللۇق ماشىنا

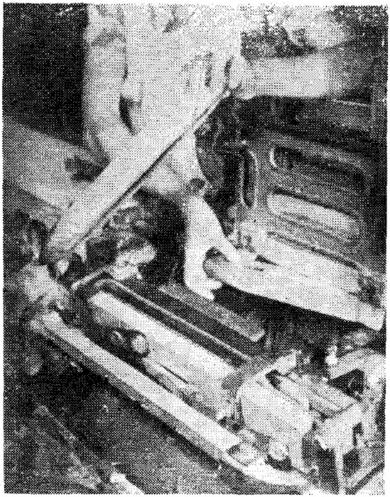
1. قۇرۇق موكا ئېلىش: ئوڭ قولىنىڭ ئوتتۇرا، بىگىز بار-
مىغى موكا يولىنىڭ توقۇش ئېغىزىغا كىرگۈزۈلۈپ، ئۆرۈش
يىپنى بېسىپ تۇرۇپ موكا قۇيرۇغى ئىتتىرىلىدۇ، موكىنىڭ
ئالدى قىسمى كۆتىرىلىپ، توقۇش ئېغىزىدىكى يىپتىن ئېتىلىپ
چىقىشى بىلەنلا سول قول بىلەن تۇتۇۋېلىنىدۇ (5 ـ رەسىم).

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

ئۇيغۇر كىتاب تورى
www.uyghurkitap.com
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ يېڭى ئادرېسى

5 ـ رەسىم

نىدۇ. ئوڭ قولىنىڭ ئوتتۇرا، نامسىز بارمىقىنى N17 نىڭ ئىچىنى بويلىتىپ (باش بارماق بىلەن موكا ئىسكىلاتى تۇسۇۋې-لىنىدۇ) موكا ئىسكىلاتىنىڭ تېگىدىن موكا تارتىپ چىقىرىلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن بىر ۋاقىتتا باش بارماق تۆۋەنگە چۈشۈرۈلۈپ موكا ئۇچىنىڭ ئۈستى قىسمى بېسىپ تۇرۇلۇش بىلەن، موكا ئېلىپ چىقىلىدۇ (سول قول بىلەن موكا ئىسكىلاتىدىكى يانتۇ يىپ ئۈزۈۋېتىلىدۇ)، ئاندىن كېيىن پۈتۈن ئەن بويىچە موكا تاشلاپ ماشىنا ماڭغۇزۇلىدۇ (6 ـ رەسىم).



6 ـ رەسىم

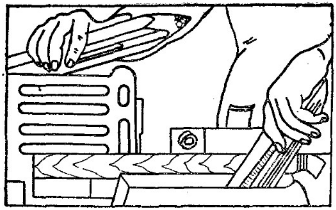
يۇ شياۋسۇينىڭ ئارقاق يىپ ئۈزۈلۈش سەۋىيەسى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىشتىكى مەشغۇلات ئالاھىدىلىكى

ۋۇخەن شەھەرلىك 6 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

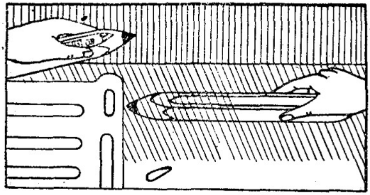
1. ئىككى قولىنى گىرەلەشتۈرۈپ ئىشلەش، موكىنى تېز ئېلىش، موكىنى چىڭ تۇتۇش، موكىنى دەل تاشلاش، ھەرىكىتىنىڭ باغلىنىشى، ماسلىشىشى ياخشى بولۇش ــ مانا بۇ، يۇ شياۋسۇينىڭ مەشغۇلات ئالاھىدىلىكى. مەشغۇلات ھەركىتىنىڭ ئايرىم ـ ئايرىم مەزمۇنى تۆۋەندىكىدەك:

1. ئىككى قولنى گىرەلەشتۈرۈپ 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 ـ رەسىم



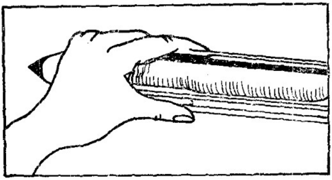
2 ـ رەسىم

3. موكىنى چىڭ تۇتۇش موكىنىڭ بىر ئۇچى پۇختا تۇتۇلىدۇ، 5 بارماقنىڭ كۈچ ئىشلىتىشى مۇۋاپىق بولىدۇ.

4. موكىنى دەل تاشلاش موكىنىڭ بىر ئۇچى پۇختا تۇتۇلۇپ، 5 بارماقنىڭ كۈچى مۇۋاپىق ئىشلىتىلىدۇ، شۇنىڭ بىلەن موكا پولات چىگىدىغۇچنى بويلىتىپ پاراللىل تاشلىنىدۇ.

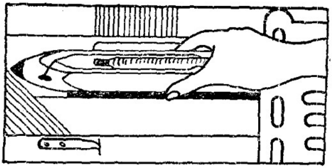
5. ھەركەتنىڭ باغلىنىشى، ماسلىشىشى ياخشى بولۇش بىر قول

بىلەن تولۇق موكا ئېلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا يەنە بىر قولدا مۆڭگۈز مىقتىكى قايتۇرۇلما يىپ ئۈزۈۋېتىلىدۇ؛ بىر قول بىلەن موكا سېلىنىدۇ، يەنە بىر قول بىلەن ئاچىماق ئېتىلىدۇ. ھەركەت قىسقا، باغلىنىشى ۋە ماسلىشىشى ياخشى بولىدۇ.

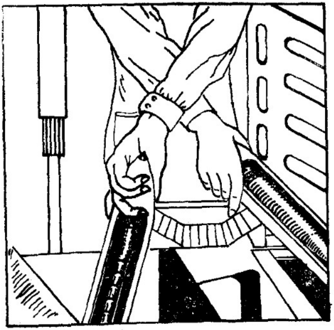


3 ـ رەسىم

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



4 ـ رەسىم



5 ـ رەسم

لۇلەنتىڭنىڭ مەشغۇلات سىرتىدا كۆكرگى ئالدىدا بىلىگىنى ئېگىپ ئۇچ ئۇلاش ئۇسۇلى

شىنجاڭ 1 ـ ئاۋغۇست پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

1. مەشغۇلات ئالاھىدىلىگى

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

2. سول قول قولتۇغى چىڭ قىسىلىدۇ، سول قولنىڭ ئورنىنى مۇقىملاشتۇرۇپ، ئۇلاق ئۇلاشتا قول تىترىمەيدۇ، دەل بولۇش ئۈنۈمى 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 ئۈزۈش تېز، ئۇچىنىڭ توغرىلىنىشى دەل، يۆگىگەن ھالقا كىچىك بولىدۇ. ئۇچ بېسىش، ئۇلاق چىڭىتىش، يىپ سۇنۇش، ئۇچ يېپەكلەشتىن ئىبارەت ھەر بىر ھەركەت باغلىنىشلىق بولۇپ توختاپ قالمايدۇ، ھەركەت تېز، توغرا بولۇپ،

www.uyghurkitap.com

ئىككى قول تەڭ ئىشقا سېلىنىدۇ، ئارتۇق ھەركەت بولمايدۇ.

2. ئاساسىي ھەركەتنىڭ تەھلىل قىلىنىشى

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

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

3. ھالقا يۆگەش، ئۇچ بېسىش ھالقا يۆگەشتە ئوڭ ـ سول ئىككى قولنىڭ باش، بىگىز بارماقلىرى زىچ ماسلاشتۇرۇلۇپ، بارماق ئۇچلىرى ئاساسەن چىڭ جۈپلىنىپ، 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 ئېلىپ، يىپنىڭ ئۇچى بېسىلىدۇ. ئۇچ باسقاندا ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغى يۇقۇرىغا سەل قايرىلىدۇ. لېكىن يىپ ئۇچىنى ھالقىغا كىرگۈزۈشكە ئاسان بولسۇن ئۈچۈن، ھەركەت كۈچى تولىمۇ ئېشىپ كەتمەسلىكى 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 سۇنۇپ 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 ئوتى سول قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن تۆۋەنگە قارىتىپ ئاستا ئېشىپ، يىپ ئۇچىنى ئۇلاق ئۇلاش ئۈزۈنلۈغىغا مۇۋاپىق قىلىپ، دەرھال ئىككىنچى ئۇلاش ھەركىتى ئېلىپ بېرىلىدۇ.

لى ۋېيجۆنىڭ ئىككى بىلىگىنى سەل سوزۇپ، ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى

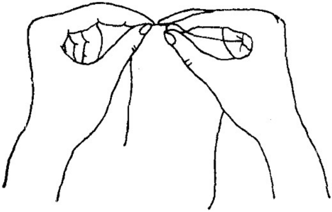
جېڭجۇ شەھەرلىك 1 ـ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

لى ۋېيجۆنىڭ 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 ئۈزۈش ۋە ئۇچ ئۈزۈشتىن 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 تۇتۇپ يۇقۇرىغا كۆتىرىپ ھالقا يۆگەشكە تەييارلىق قىلىنىدۇ. ھەركەت زىچ باغلىنىپ، ئوتتۇرىدا توختاپ قالمايدۇ.

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

ئوتتۇرا بارمىقى بىلەن سول قولنىڭ باش، بىگىز بارمىقىنى چىمدىق جۈپلەپ تۇرۇپ ئۈزۈۋېتىلىدۇ. شۇنداق قىلغاندا، باش بارماقنىڭ كەينىگە يېنىپ يىپ تۇتۇشىدەك بىر ھەركەتنى ئازايتقىلى بولىدۇ. مەسىلەن، 1-، 2-رەسىمدىكىدەك. يىپنى ئۈزگەندىن كېيىن دەرھال ئىككىنچى قېتىملىق ئۈچ قوشۇش ھەركىتىنى ئېلىپ بېرىش كېرەك.

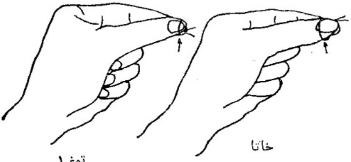


1-رەسىم

2-رەسىم

3. ھەركەت مۇساپىسى 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 بارمىقىنىڭ ئوڭ يېرىم تەرەپ ئۇچىدا بولىدۇ، ئوڭ قولنىڭ چىمچىلاق ۋە نامسىز بارماقلىرىنىڭ بىرىنچى بوغۇملىرىدا يىپ چىڭ قىسىلىدۇ (3-رەسىم).



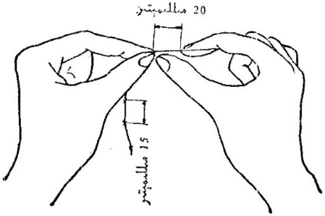
3-رەسىم

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

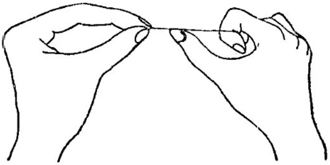
يىپ تارتىش: يىپ باش بارماق بىلەن بېسىپ تۇرۇلىدۇ،

www.uyghurkitap.com

بىگىز بارماق بىلەن يىپ ئۇچىغا چىڭ تارتىلىدۇ، چىمچىلاق ۋە نامسىز بارماق بىلەن ئۇزۇن يىپ چىڭ قىسىلىدۇ، تارتىلغان يىپ-نىڭ ئۇزۇنلۇقى ئادەتتە 2 سانتىمېتىر بولىدۇ. ئۇلىنىدىغان ئۇچ بىلەن ئۇچ ئوتتۇرىسىدىكى ئارىلىق 1.5 سانتىمېتىر ئۆپچۆرىسىدە بولىدۇ. مەسىلەن 4-، 5-رەسىمدىكىدەك.



4-رەسىم



5-رەسىم

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

سەل سوزۇلىدۇ، باش ئېگىلمەيدۇ، بىلەك كۆتىرىلمەيدۇ، شۇن-
داق بولغاندا ئىشلەپچىقىرىشنىڭ ئەمەلىي ئېھتىياجىغا ئۇيغۇن
كېلىدۇ.

گاۋسىمپىنىڭ مەشغۇلات سىرتىدا ئۈزۈلگەن يىپنى ئۈزۈپ ئۇلاق ئۇلاش ئۇسۇلى

ۋېيفاڭ پاختا توقۇمىچىلىق فابرىكىسى

(a) مەشغۇلات ئالاھىدىلىكى

1. ئۈچ ئۈزۈش ئۇسۇلى بىلەن ماشىنىدا ئۇلاق ئۇلاشتىكى يىپ قويرۇغىنى ئۈزۈش ھەركىتى ئوخشاش بولۇپ، ئۇ ئىشلەپچىقىرىشنىڭ ئەمەلىيىتىگە بىرلەشتۈرۈلىدۇ.

2. ئۈچ ئۈزۈش ئۇسۇلى بىلەن ئۇلاق ئۇلىغاندا، ئۆلچەمگە توشۇش نىسبىتى يۇقىرى بولىدۇ، پاختا رەختىنىڭ سۈپىتىنى يۇقىرى كۆتىرىشكىمۇ پايدىلىق بولىدۇ.

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

(b) مەشغۇلات ئۇسۇلى

1. بىر تال ئۈزۈن يىپ (بىر مىنۇت ئىچىدىكى ئۈچ ئۇلاشقا يەتكۈدەك بولۇشى كېرەك) بىلەن ئۇلاق ئۇلاشتا، يىپ قويرۇغىنىڭ بىر ئۇچى سول قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىقىنىڭ بىرىنچى بوغۇمىغا سائەت ئىستىرېلكىسىنىڭ يۆنىلىشى بويىچە 4~5 ھالقا

قىلىپ يۆگىلىدۇ، يۆگەپ ئېشىپ قالغان يىپ ئوڭ قول بىلەن تۇتۇلۇپ، چىمچىلاق ۋە نامسىز بارماقنىڭ ئوتتۇرىسىغا قىستۇرۇلىدۇ.

2. ئوڭ ۋە سول قولنىڭ بىگىز بارمىغى ئوڭ قولنىڭ باش بارمىغىغا يېقىنلاشتۇرۇلۇپ، بىگىز ۋە ئوتتۇرا بارماقنىڭ ئوتتۇرىسىدا يىپ قۇيرۇغى ئۈزۈۋېتىلىدۇ. ئۈزۈۋەتكەن يىپ قۇيرۇغىنى ئوڭ قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغىنىڭ ئىككىنچى بوغۇمىغا قويۇپ، ئوڭ، سول قول بىلەن بىرلا ۋاقىتتا ئۈچ توغرىلاپ، ئۈلاق ئۈلاشقا ھازىرلىق قىلىنىدۇ.

3. ئىككى قول بىلەن ھالقا يۆگەپ، رەخت توقۇش ئۈلىگىنى ئۈلاپ، ئوڭ قولنىڭ بىگىز، ئوتتۇرا بارمىغى بىلەن يىپ قۇيرۇغىنى چىڭ تارتىش بىلەن بىر ۋاقىتتا، ئۈلاپ بولغان ئۈلاقنى سول قولنىڭ ئوتتۇرا بارمىغىنىڭ بىرىنچى بوغۇمىغا يۆگەپ، بىر ئۈلاق ئۈلاش ھەركىتى ئورۇنلىنىدۇ.

داۋاملىق ئۈچ ئۈلاش ۋاقتىدا، يۇقۇرىدىكى ئۈچ ئۈزۈش ئۇسۇلى ئارقىلىق كېيىنكى ئۈچ ئۈلاش ھەركىتى باشلىنىدۇ.

ئۇيغۇر كىتاب تورى
www.uyghurkitap.com
ئۇيغۇرچە كىتابلارنىڭ پىكى ئادرېسى

ئاپتوماتىك پاختا رەخت توقۇش ماشىنىسىغا قارىغۇچىلارنىڭ مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىش ئۇسۇلى

(سىناق تەرىقىسىدە يولغا قويۇلىدۇ)

مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىشتىن مەقسەت مەشغۇلات تېخنىكىسى جەھەتتىكى تەجرىبىلەرنى تەھلىل قىلىش، خۇلاسىلەش، ئالماشتۇرۇش، شۇ ئارقىلىق ئۆزئارا ئۆگىنىش، بىرىنىڭ ئارتۇقچىلىقىنى 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 ئەمەلىيىتىنى ئاساس قىلىش پىرىنسىپىنى ئىزچىللاشتۇرۇشى كېرەك. مەشق قىلدۇرغۇچى ئومۇمنىڭ مەنپەئەتىنى كۆزلەپ، ھەقىقەتنى ئەمەلىيەتتىن ئىزلەپ، ئەستايىدىل ياردەم قىلىپ ۋە ئۆگىتىپ، قاتتىق تەلەپ قويۇپ، ھەم نەتىجىلەرنى مۇئەييەنلەشتۈرۈپ ئالاھىدىلىكىنى تېپىشى، ھەم پەرقلەرنى تېپىپ،

نىشانىنى كۆرستىپ بېرىشى كېرەك، ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ ئاساسىي مەزمۇنى ئايلىنىپ يۈرۈپ مەشغۇلات قىلىش، ئۆزۈل-گەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش، ئۆزۈلگەن 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 تىرى-شىپ ئۆگىنىپ، ئىشلەپچىقىرىش ۋەزىپىسىنى تېخىمۇ 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 لىنى-يىلىك ئايلىنىپ يۈرۈشنى يولغا قويغانلار 3 ئايلىنىش بويىچە سىناپ بېكىتىلىدۇ. باشقا لىنىيىلىك ئايلىنىپ يۈرۈشنى يولغا قويغانلارنىڭ قانچە ئايلىنىشنى سىناپ بېكىتىشنى ھەرقايسى جايلارنىڭ ئۆزلىرى بەلگىلەيدۇ.

ئايلىنىپ يۈرۈش يولى خاتا مېڭىلغان بولسا بىر قېتىمغا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. 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 كەتكەنلىكىنىمۇ سەزمىگەن بولسا، مەشىق قىلدۇرغۇچى ئۇنىڭغا ئۆز ۋاقتىدا ئۇقتۇرۇپ، كەينىگە قايتۇرۇپ، قايتىدىن ماڭدۇرىدۇ ھەم نومۇرىنى تۇتۇۋالىدۇ.

2. ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتى: ھەرقايسى جايلار تەرىپىدىن مەھسۇلات تۈرى، قارىلىدىغان ماشىنىلارنىڭ سانى، ئايلىنىپ يۈرۈش يولى ۋە ئىشلەپچىقىرىش شەرتلىرىگە قاراپ تۈزۈپ چىقىلىدۇ.

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

3. كۆز يۈگۈرتۈش: ماشىنا ئارىلىقىغا كىرگەن ۋە ئۇنىڭدىن چىققاندا ئالدى تەرەپتىكى ياكى بارلىق ماشىنىلارغا قاراش، كىچىك ماشىنا ئارىلىقىغا كىرگەن ۋە ئۇنىڭدىن چىققاندا ئوڭ ۋە سول تەرەپتىكى ماشىنىلارغا قاراش تەلەپ قىلىنىدۇ. كۆز بىر قېتىم يۈگۈرتۈلمىسە 0.1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ پۈتۈن جەريانىدا بۇ تۈردىن ئەڭ كۆپ بولغاندا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

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

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

ئايلىنىپ يۈرۈشتە، ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىنى ئاشۇرۇۋەتمەسلىك شەرتى ئاستىدا تەبىئىي توختاپ قالغان ماشىنىلارنىڭ ساندا بەلگىلەنگەنلىرىنىڭ ھەممىسىنى تولۇق ماڭدۇرغاندىن كېيىن، ئارقاق يىپ ئۈزۈلۈش، قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش ۋە سەۋەبسىز موكا ئالمىشىش تۈپەيلىدىن توختاپ قالغان ماشىنىلاردىن بىرى ئارتۇق ماڭدۇرۇلغان بولسا، 0.1 نومۇر؛ بىر تال ئۆرۈش يىپ ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىلاردىن بىرى ئارتۇق ماڭدۇرۇلغان بولسا 0.2 نومۇر؛ ئىككى تال ئۆرۈش يىپ ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىلاردىن بىرى ئارتۇق ماڭدۇرۇلغان بولسا 0.3 نومۇر قوشۇپ بېرىلىدۇ، ئايلىنىپ يۈرۈش داۋامىدا ماڭغۇزۇشقا تېگىشلىك بولسىمۇ ماڭغۇزۇلماي توختاپ قالغان ماشىنىلار بولسا، ئۇ جانلىق بىر تەرەپ قىلىنمىغان قاتاردا ھېساپلىنىدۇ، ماڭغۇزۇلمىغىنىنىڭ ھەر بىرى ئۈچۈن 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

ئىككى ۋە ئۇنىڭدىن ئارتۇق ئۈچى تەتۈر ئۈزۈلگەن، 3 ۋە

ئۇنىڭدىن ئارتۇق ئۆرۈش يىپى ئۈزۈلگەن، ئۈچى گىرەلىشىپ قالغان، 4 ۋە ئۇنىڭدىن ئارتۇق ئارقاق يىپى چۇۋۇلغان كىچىك بۇزۇق رەختنىڭ كېلىپ چىقىشى سەۋەبىدىن توختاپ قالغان ماشىنا ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ بىر تەرەپ قىلىشىغا تېگىشلىك بولمىغان ماشىنا بولۇپ ھېساپلىنىدۇ، 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 ھەر بىرى ئۈچۈن 0.1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ، ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ پۈتۈن جەريانىدا بۇ تۈردىن ئەڭ كۆپ بولغاندا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

2. توقۇش ئېغىزىدىن كۆكسى لىم تۆمۈرىنىڭ ئاستى گىرۋىگىچە بولغان جايدا (رەخت يۈزىنىڭ كۆكسى لىم تۆمۈردىن ئايرىلغان جايىدا) 3 ۋە ئۇنىڭدىن يۇقىرى نومۇرلۇق قىلىپ باھالانغان يارامسىزلىقلار كۆرۈلسە (ئېگىرىش، توقۇشتىن ئىبارەت ئىككى قىسىمنىڭ يارامسىزلىقلىرىنى ئۆز ئىچىگە ئالىدۇ)، بەلگە سىزىپ قويۇش كېرەك. بىر جاي بولسا بىر جايغا سىزىش كېرەك. ئەگەر چۈشۈپ قالدۇرغان بولسا، چۈشۈپ قالغان يارامسىزلىقنىڭ ھەر بىرى ئۈچۈن بىر نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

كۆكسى لىم تۆمۈرنىڭ گىرۋىگى ياكى كۆكسى لىم تۆمۈرنىڭ

ئاستى تەرىپىدە، يۇقۇرى تەرىپى كۆكسى لىم تۆمۈرنىڭ ئاستى گىرۋىگىگە تېگىپ قالغان يارامسىزلىقلار تەكشۈرۈلمەي قالغان بولسا، بۇنداق تەكشۈرۈلمەي قالغان يارامسىزلىقلار ئۈچۈن نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. كۆكسى لىم تۆمۈرنىڭ ئاستى گىرۋىگىدىن توقۇش ئېغىزىغىچە بولغان ئارىلىقتا 3 ۋە ئۇنىڭدىن يۇقۇرى نومۇرلۇق تارقاق يارامسىزلىق بولسا ئۇنىڭغا چەمبىرەك سىزىپ قويۇلىدۇ ياكى بەلگە قويۇپ كۆرسىتىلىسىمۇ بولىدۇ. رەخت يۈزىدىكى توم ئۆرۈش يىپىنىڭ كۆكسى لىم تۆمۈرنىڭ ئاستىغىچە سوزۇلۇپ كەتكەنلىكى بايقالغان بولسا ئۇنى تەكشۈرۈش كېرەك. نومۇر باھالاشتا شانىدىن توقۇش ئېغىزىغىچە بولغان ئۆرۈش يىپىكى توم ئۆرۈش رەخت يۈزىدىكى يارامسىزلىققا قوشۇپ ھىساپلانمايدۇ.

3. توقۇش ئېغىزىدىكى يارامسىزلىقلارنى تۈگىتىش (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 يۆگىلىشىپ قېلىش توپەيلىدىن 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 تۇتۇۋېلىنىدۇ.

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

(c) ئۆرۈش يىپىنى تەكشۈرۈش

1. جايلارنىڭ بەلگىلىمىسى بويىچە، تەكشۈرۈش ئۇسۇلىدا قول بىلەن كۆز ھەركىتى بىردەك بولۇش ۋە پۈتۈن ئەندىكى ئۆرۈش يىپىنى سىرىپ مىدىرلىتىش تەلەپ قىلىنىدۇ. پۈتۈن ئەن بويىچە ئۆرۈش يىپ سىرىپ مىدىرلىتىلمىغان ۋە قول بىلەن كۆز ھەركىتى بىردەك بولمىغان بولسا، ھەر بىر ماشىنا ئۈچۈن 0.1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ پۈتۈن جەريانىدا ئەڭ كۆپ بولغاندا ھەر بىرىدىن 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

2. جايلار بەلگىلىگەن ئۆرۈش يىپ تەكشۈرۈش دائىرىسى ئىچىدىكى ئۆرۈش يىپتىن يارامسىز يىپ چىقىپ قالسا، كېرەكسىز

يىپىنىڭ چاپلىشىپ قالغانلىقى (ئۇزۇنلۇقى 1 سانتىمېتىر ۋە ئۇنىڭدىن يۇقىرى بولغانلىرى كۆزدە تۇتۇلىدۇ)مەلۇم بولسا، ئۇنىڭدا قېنىق ماي دېغى ياكى دات ئىزى بارلىقى (ئۆرۈش ئايرىغۇچىنى تەكشىلىگەندە ئۆرۈش ياكى ئارقاق يۆنىلىشى ئۆلچىنىدۇ، ئەڭ چوڭ ئۇزۇنلۇقى 1 سانتىمېتىر ۋە ئۇنىڭدىن يۇقىرى بولغان يەردىن باشلاپ ھېسابلىنىدۇ)بايقالسا، ئۇنداق يىپنى تاشلاپ، ماشىنىنى توختىتىش ياكى بەلگە تاختىسىنى تىكلەش كېرەك. يارامسىزلىقلار تەكشۈرۈشتىن چۈشۈپ قالغان بولسا، بىرسىگە 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. يىپنىڭ يارامسىزلىق-لىرىنى نۇسخا بويىچە ۋاقتىنچە جايلارنىڭ ئۆزى بەلگىلەيدۇ.

3. ئۆرۈش يىپ 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. مەشىق قىلدۇرغۇچى جايلارنىڭ ئۆزلىرى تۈزۈپ چىققان ئۇسۇلى بويىچە ئۆرۈش يىپنى قايتا تەكشۈرىدۇ. ئۇنىڭ ماشى-نىغا قارىغۇچى بىلەن بولغان ئارىلىقى ئەڭ كۆپ بولغاندا ئىككى ماشىنا ئارىلىقى بولىدۇ.

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

تىلا ماشىنىنى ماگنىزۇشى كېرەك. ئۇنداق قىلمايدىكەن، توختاپ قالغان بىر ماشىنا ئۈچۈن 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ماشىنا قانچە بولسا تۇتۇۋېلىنىدىغان نومۇرمۇ شۇ بويىچە بولىدۇ.

(d) ئۇقتىلىق تەكشۈرۈش

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

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

R36 ئۈزۈنىسىغا ئىككى قاتلام بولۇپ يېرىلىپ كېتىش، توغرىسىغا يېرىلىپ كېتىش، ۋىنتىلار بوشاپ كېتىش؛ M51 (قىيپاش يول S141)نىڭ ئاستى-ئۈستى ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش؛ بوشاپ كېتىش؛ M38 ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش؛ M33

(قىيپاش يول S133)نىڭ ئاستى ـ ئۈستى ۋىنتىلىرى 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، چۇلۇك چىقىپ كېتىش، N53 ئۈزۈلۈپ كېتىش (بىرلەشتۈرۈپ يېزىلسا خاتا ھېساپلانمايدۇ، ئايرىم يازغاندا توغرا بولۇشى كېرەك)؛ Q13، Q14 يېرىلىپ كېتىش، ۋىنتا 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 ۋىنتىلىرى بوشاپ كېتىش، ئاجراپ چۈشۈپ كېتىش؛ L46×47 ۋىنتا بوشاپ كېتىش، پولات چىگىدىغۇچقا تېگىپ قېلىش، Q2گە سۈركىلىپ قېلىش؛ L48 كېسىلگەن يىپ قۇيرۇغى 3 مىللىمېتىردىن 3 سانتىمېتىرگىچە ئېشىپ كېتىش؛ L49×50 ۋىنتا بوشاپ كېتىش، پولات چىگىدىغۇچقا 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 قېپقالغان ھېساۋىدا ھېساپلىنىپ نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ).

3. ماشىنىلارنى نۇقتىلىق تەكشۈرۈشتە، رەخت يۈزىنى

www.uyghurkitap.com

تەپسلى تەكشۇرۇش كېرەك. 3 نومۇرغا يەتمىگەن ئۇزلۇكسىز يارامسىزلىقلار تەكشۇرۇلمىگەن ۋە تەكشۇرۇشتىن چۇشۇپ قالغان بولسا، ھەممىسى چۇشۇپ قالغانلار ھىساۋىدا بىر قېتىم يىغىلىپ، ھەر بىر ماشىنا ئۇچۇن پەقەت 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ئەگەر 3 ۋە ئۇنىڭدىن يۇقۇرى نومۇرلۇق يارامسىزلىق چۇشۇپ قالغان بولسا، يەنىلا يارامسىزلىقنىڭ چۇشۇرۇپ قويۇلۇشى توغرىسىدىكى بەلگىلىمە بويىچە قوشۇپ نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

4. يۇقۇرىدا ئېيتىلغانلاردىن ئەڭ كۆپ بولغاندا 4 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

(e) ئاساسىي تەلەپلەر

1. ماشىنا ماڭغۇزۇشتا كېلىپ چىققان يارامسىزلىقلاردىن دۆلەتنىڭ پاختا رەخت سۇپەت ئۆلچىمى توغرىسىدىكى بەلگىلىمىسى بويىچە نومۇر باھالاشنىڭ باشلىنىش نۇقتىسىغا يەتكەنلىرى بولسا، بىر قېتىمغا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ئەينى ۋاقىتتا ئۆزى رەتلىۋېلىپ، ئاندىن كېيىن ماشىنىنى ماڭغۇزۇپ، يارامسىزلىقنى كەلتۇرۇپ چىقارسىغان بولسا نومۇر تۇتۇۋېلىنمايدۇ. ئۆرۇش ئۇزۇلۇش سەۋىۋى بىلەن ياكى سەۋەپسىز توختاپ قالغان ماشىنىلارنى ماڭغۇزغاندا قويۇق، شالاڭ يول كېلىپ چىققان بولسىمۇ نومۇر تۇتۇلمايدۇ. ئارقاق ئۇزۇلۇش، قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋىۋى بىلەن توختاپ قالغان ياكى توقۇش ئېغىزىدا مەشغۇلات ئېلىپ بېرىش تۇپەيلىدىن توختاپ قالغان باشقا ماشىنىلارنى ماڭغۇزغاندا پەيدا بولغان قويۇق، شالاڭ يول نومۇر

باھالاش ئۆلچىمىگە يەتكەن بولسا نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.
2. موكا قىسلغاندىن كېيىن ئۇچ ئۇزۇلگەن، ماشىنا زاپچاسلىرى بۇزۇلغان ياكى يارامسىزلىق كۆرۈلگەن بولسا، موكا قىسلغان بىر ئورۇن بويىچە نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ، بىر قېتىم بولسا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ، تەكرار نومۇر تۇتۇلمايدۇ. موكا قىسلىش سەۋەبى بىلەن يارامسىزلىق كېلىپ چىققان ۋە ماشىنا توختاپ قالغان بولسىمۇ، ئەمما ئۆزى تەرتىپكە سېلىپ، ماشىنىنى ماڭغۇزۇپ، يارامسىزلىق كەلتۈرۈپ چىقارمىغان بولسا نومۇر تۇتۇۋېلىنمايدۇ.
3. پولات چىڭدىغۇچ ئۇرۇلۇپ بۇزۇلۇپ كېتىش: بىر ماشىنا بولسا 1 نومۇر تۇتۇلىدۇ.
4. خاتا ئۆتكۈزۈش: ئۆرۈش ئايرىغۇچتىن ياكى چىڭدىغۇچتىن خاتا ئۆتكۈزۈلگەن بولسا، بىر ماشىنا ئۇچۇن 0.5نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.
5. سۆرەلمە يىپنىڭ كېسلمەي قېلىشى: سۆرەلمە يىپ دىگەندە، توختاپ قالغان ماشىنىلارنى ماڭغۇزۇشتا كېلىپ چىققان، رەخت يۈزىدە سۆرۈلۈپ قالغان، ئۇزۇنلۇغى 2 سانتىمېتىر ۋە ئۇنىڭدىن ئارتۇق بولغان يىپ ياكى رەخت گىرۋىگىدە سۆرۈلۈپ قالغان، ئۇزۇنلۇغى 3 سانتىمېتىر ۋە ئۇنىڭدىن ئارتۇق بولغان يىپ كۆزدە تۇتۇلىدۇ. ماشىنا ماڭغۇزۇلغاندا سۆرەلمە يىپنى كېسىپ تاشلاش كېرەك؛ كېسىپ تاشلانمىسا ياكى سۆرۈلۈپ قالغان يىپ بەلگىلەنگەن ئۇزۇنلۇقتىن ئېشىپ كەتسە، بىر تېپىلغا

0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

6. قۇرۇق موكىنىڭ ساندۇقتا سىلىنىماي قېلىشى: توختاپ قالغان ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا، موكا يەرگە چۈشۈپ كېتىپ، كېيىنكى بىر ماشىنىنى باشقۇرۇشقا كىرىشتىن ئىلگىرى يەردىن ئېلىپ ساندۇققا سېلىپ قويۇلمىغانلىقى تەكشۈرۈپ ئېنىقلانغان بولسا، ئۇنىڭ بىر دانىسىغا 0.5 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

7. ماشىنا توختاپ قېلىش سەۋەبىنىڭ تەھلىل قىلىنماي قېلىشى: بىر قاتاردا ئىككى ۋە ئۇنىڭدىن ئارتۇق ئۈزۈلۈش ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ياكى ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قالغان بولسا، موكىنى تەكشۈرۈش كېرەك؛ قۇرۇق ناچا كېلىپ چىقىش سەۋەبى بىلەن ماشىنا توختاپ قالغان بولسا، موكىنى، N57×58 ۋە J27نى تەكشۈرۈش كېرەك. ماشىنىنىڭ توختاپ قالغانلىقى تەھلىل قىلىنمىغان بولسا بىر ماشىنىغا 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ماشىنىغا قارىغۇچى بىر خىل سەۋەبنى تەكشۈرۈپ چىققان بولسا، باشقا سەۋەبنى تەكشۈرمەسلىمۇ بولىدۇ.

8. توختاپ قالغان ماشىنىلارنى ماڭغۇزۇشتا ئۈچىنىڭ ئۈزۈلۈشى: ھەر بىر تالىغا 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ؛ ئەڭ كۆپ بولغاندا بىر ماشىنىغا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ؛ ماشىنا ماڭغۇزۇلغاندىن كېيىن توختاپ قالسا ياكى يەككە مەشغۇلاتتىن پەقەت ماشىنا ماڭغۇزۇش ھەركىتىلا كەم بولسا، يەنە 0.2 نومۇر قوشۇپ تۇتۇۋېلىنىدۇ.

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

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

11. ئۇلاق: ئۇلاشتا يىپ قۇيرۇغىنى ئۈزمىگەن بولسا، بىر قېتىمغا 0.1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

12. ئۇلانغان ئۇلاقنىڭ ئۆلچەمگە توشماسلىغى: ئايلىنىپ يۈرۈش جەريانىدا مەشق قىلدۇرغۇچى ئۇلانغان ئۇلاقنىڭ سۈپىتىنى ماشىنىنى توختىتىپ تۇرۇپ قايتا تەكشۈرىدۇ. سۈپەت تەلىۋى مەشغۇلات سىرتىدا ئۇلاق ئۇلاشنىڭكىگە ئوخشاش بولۇپ، ئۇلاقنىڭ بىرى ئۆلچەمگە توشمىغان بولسا، 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

13. ئاستى ياكى ئۈستىدىن موكا ئېلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا مۈڭگۈز مىقتىكى كېرەكسىز يىپ ئۈزۈلمىگەن بولسا (ئاستىدىن موكا ئېلىش ۋاقتىدا، بىۋاستە موكا ئالمىشىش تەرەپتىكى رەخت گىرۋىگىدىن موكا تاشلىنىدىغانلىغى ئۈچۈن، مۈڭگۈز مىقتىكى كېرەكسىز يىپ بىر ۋاقىتتا ئۈزۈۋېتىلمىسىمۇ بولىدۇ) بىر ماشىنىغا 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. يەككە مەشغۇلاتتا، ئەگەر

موكا ئېلىشتا ئۈزۈۋېتىلگەن يىپ قۇيرۇغى موكا ئىچىگە كىرىۋالغانلىقى سەۋەبىدىن ماشىنا ماڭالمىسا، ماشىنا ماڭغۇزغاندىن كېيىنكى توختاپ قالغان ماشىنا بويىچە 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ئەگەر يارامسىزلىق كېلىپ چىققان بولسا، ماشىنا ماڭغۇزۇشتا كېلىپ چىققان يارامسىزلىق بويىچە 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

14. مۇڭگۈز مىقتىكى كېرەكسىز يىپنىڭ بەك ئۇزۇن بولۇپ كەتكەنلىكى: بۇ هال ئۇستىدىن موكا ئېلىشتا كېرەكسىز يىپنىڭ ئۇزۇنلۇقى 30 سانتىمېتىردىن ئېشىپ كەتكەنلىكىنى كۆرسىتىدۇ، بۇنداق بولسا بىر ماشىنىغا 0.1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ؛ ئاستىدىن موكا ئېلىش ۋاقتىدىكى ئۇزۇنلۇقى هساپلانمايدۇ.

15. كېرەكسىز يىپنىڭ يانچۇقتا سېلىنمىغانلىقى: بۇ هال ئەڭ ئاخىرقى كېرەكسىز يىپنىڭ يانچۇقتا سېلىنمىغانلىقىنى كۆرسىتىدۇ (ئۇزۇن-قىسقىلىقىغا قارالمايدۇ)، بۇنداق بولسا بىر قېتىمغا 0.1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

2. ئۈزۈلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش

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

(b) 4 ماشىنىنىڭ هالىتى

F38 نىلڭ ئورنى	موكا ئورنى	ئۈزۈلگەن ئۆرۈشنىڭ ئورنى		ماشىنا تىپى	گورۇپپا ئايرىمىسى
ئارقا ئوتتۇرا مەركىزى	موكا ئىچكى موكا ساندۇغىدا تۇرۇپ قېلىپ، موكا ئۇچى بىلەن چىگىدىغۇچىنىڭ گىرۋىگى تەكشى بولۇپ قالسا، ئىچىگە قارىتىپ موكا تاشلىنىدۇ.	ئۇچ ئەڭ ئالدىنقى قاتاردىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدا ئۈزۈۋېتىلسە يىپ ئۇچى تەبىئىي ھالدا چۈشۈپ كېتىپ، توقۇش ئېغىزىدىكى يىپ ئۇچى تارتىپ چىقىرىلىدۇ.	ئىچ تەرەپ، بىرىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچ، R36 نىلڭ ئوڭ ـ سول تەرىپىدىن 5 سانتىمېتىر نېرى ئارىلىقتا، ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ ئارقىسى — ئۆرۈش توختىتىشى ياپرىغىنىڭ ئالدى (M51، O32 دىن ئەگىپ ئۈزۈلىدۇ)	سول	

1	ئوڭ	ئوتتۇرىسى، ئىككىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچ، O32 دىن ئىچكە 5 سانتىمېتىر كىرگەن جايدا، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئارقىسى — ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ ئالدى
	سول	سىرت تەرەپ، ئۈچىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچ، R36 نىڭ ئوڭ-سول تەرىپىدىن 5 سانتىمېتىر ئارىلىقتا، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئارقىسى — ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغىنىڭ ئالدى (M51، O32 ۋە ئارقاقىنىڭ كەملىكى سەۋەبىدىن ماشىنا توختاش قۇرۇلمىسىدىن ئەگىپ ئۆتۈلىدۇ)

ئارقا ئوتتۇرا مەركىزى	موكا موكا يولىنىڭ قاپ ئوتتۇرىسىدا تۆرۈپ قالسا، سىرتقا قارىتىپ موكا تاشلىنىدۇ.
ئالدى ئوتتۇرا مەركىزى	موكا سىرتقى موكا ساندۇقىدا تۆرۈپ قالسا، موكا ئۇچى كۆن ئويماققا تىرەپ قويۇلىدۇ.

www.uyghurkitap.com

گۇرۇپپا تەرتىپى	ماشىنا تىپى	ئۈزۈلگەن ئۈرۈشنىڭ ئورنى		موكا ئورنى	F38 نىڭ ئورنى
2	ئۈچ	ئىچ تەرەپ، تۆتىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچ، L50 دىن 5 سانتىمېتىر نېرى ئارىلىقتا، ئۆرۈش ئايرىغۇچنىڭ ئالدى ئارقاق چىگىدىغۇچنىڭ ئارقىسى	توقۇش ئېغىزىدىن 3 سانتىمېتىر نېرى ئارىلىقتا ئۈزۈۋېتىلسە، يىپ ئۇچى چۇۋۇشۇپ كېتىدۇ.	موكا موكا يولى ئىچىدە بولۇپ، ئىچىگە قاراپ تۇرۇپ قالسا، موكا ئۇچى بىلەن رەختگىرۋىگى تەكشى بولۇپ قالسا، ئىچىگە قارىتىپ موكا تاشلىنىدۇ.	ئارقا مەركىزى سەل يۇقۇرى بولىدۇ

ئىزاھات: 1. قىيپاش يوللۇق توقۇلمىلاردىكى يىپ ئۈزۈشتە، F38 يۇقۇرى مەركەزدە بولغان چاغدا ئۈزۈلگەن ئۇچىنىڭ ئۆرۈش ئايرىغۇچىنىڭ يۇقۇرىسىدا بولۇشىنى مۇمكىن قەدەر ئىشقا ئاشۇرۇش كېرەك.

2. ھەر بىر ئۆرۈش ئايرىغۇچتىكى ئۈزۈلگەن ئۇچىنىڭ ھەممىسى ئارقا قاتاردىكى ئۆرۈش ئايرىغۇچ سىمىدا بولىدۇ.

3. ئۈچىنچى، تۆتىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچلىرى بولمىغان تۈز يوللۇق توقۇلمىلاردا، ئىككىنچى گۇرۇپپىنىڭ بىرىنچى، ئىككىنچى ئۆرۈش ئايرىغۇچلىرىدا ئۈچ ئىشلىنىدۇ.

(c) ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ باشلىنىش ۋە توختاش نۇقتىسى

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

توختاش نۇقتىسى: ماشىنىغا قارىغۇچى ئەڭ ئاخىرقى ھەركەتنى تۈگىتىپ قولىنى كۆتەرگەندە سائەت توختىتىلىدۇ. ۋاقىت ھېساپلاشتا 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 ئۈزۈۋېتىلمىگەنلىكى، كېرەكسىز يىپلارنىڭ يانچۇققا سېلىنمىغانلىقى، يىپ ئۈزۈلگەنلىكى، يىپنىڭ خاتا ئۆتكۈزۈلگەنلىكى ۋە موكىنىڭ قىسىلىپ قالغانلىقى سەۋەبىدىن كېلىپ چىققان يارامسىزلىقلاردا ئەگەر سۆرۈلۈپ قالغان يىپ كېسىلمىگەن بولسا ۋە ئۇلىغان ئۇچ ئۆلچەمگە توشمىسا، نومۇرنىڭ تۇتۇلۇشى ئايلىنىپ يۈرۈشتىكى ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭكى بىلەن ئوخشاش بولىدۇ.

2. ماشىنا ماڭغۇزغاندىن كېيىنكى ماشىنا توختاپ قىلىش: بۇ ھال ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ مەشغۇلاتىنىڭ ياخشى بولمىغانلىقى سەۋەبىدىن ماشىنىنىڭ توختاپ قېلىشىغا سەۋەبچى بولغانلىقىنى

كۆرسىتىدۇ. ماشىنىغا قارىغۇچى ئۇلاپ بولغان ئۆرۈش يىپىنىڭ ئۆرۈش توختىتىش ياپرىغى تۆۋەنگە چۈشۈپ كېتىپ، 035 گە تېگىپ قالسىلا، ماشىنا توختاپ قالغان دەپ ھېساپلىنىپ، بىر قېتىمغا 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. باشقا سەۋەپتىكىسى ھېساپلانمايدۇ.

3. ھەركەتنىڭ ئاياقلاشمىغانلىقى: بۇ ھال يالغۇز ماشىنىنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا، مەشغۇلاتتا سەۋەنلىك قىلغانلىقتىن ئىشنىڭ يېرىم يولدا توختاپ قالغانلىقىنى كۆرسىتىدۇ. بۇنداق بولغاندا بىر ماشىنىغا 1 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ. ئۈچ ئۈزۈۋېتىلگەنلىگى سەۋەبىدىن پەقەت ماشىنا ماڭغۇزۇش ھەركىتىلا كەم بولۇپ قالغان بولسا، 0.2 نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ، لېكىن ئۈزۈلگەن ئۈچ ئۇچۇن يەنىلا بەلگىلىمە بويىچە نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

4. ئىشلەپچىقىرىشنىڭ ئەمىلىيىتىگە بىرلەشتۈرۈپ قەدەمگە بۆلۈپ ئۈچ تېپىش ئۇسۇلى قوللىنىلىدۇ.

5. ئۈزۈلگەن ئۆرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش ۋاقتىدا يىپ ئۆرۈش ئايرىغۇچ، چىگىدىغۇچتىن ئۆتكۈزۈلمىگەن بولسا، ھەركەتنىڭ ئاياقلاشمىغانلىقى بويىچە نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ.

6. يەككە تۈر مەشغۇلاتنى ئۆلچەپ بېكىتىشتە، ماشىنىغا قارىغۇچى ئۈزۈلگەن ئۈچىنىڭ خاتا قويۇلغانلىقىنى بايقىغان بولسا، قول كۆتىرىشى لازىم. لېكىن سائەتنى توختىتىشقا بولمايدۇ. مەشق قىلدۇرغۇچى قايتا تەكشۈرۈپ ھەقىقەتەن خاتا قويۇلغانلىقىنى ئېنىقلىغان بولسا، قايتا ئۆلچەپ بېكىتسە بولىدۇ.

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

7. ئەگەر مەشىق قىلدۇرغۇچى يېپىنى خاتا ئۈزۈپ قويغان بولسا، ماشىنىغا قارىغۇچى مەشغۇلات ۋاقتىدا بۇنى سەزمەي يېپىنى خاتا ئۆتكۈزۈپ قويغان بولسا بۇنىڭغا نومۇر تۇتۇۋېلىنمايدۇ ھەم قايتا ئۆلچەپ بېكىتىلمەيدۇ. مەشىق قىلدۇرغۇچىنىڭ ئۇچ ئىشلەشتە ئەستايىدىل بولۇپ قايتا قاراپ چىقىشى تەلەپ قىلىنىدۇ.

(e) باشقىلار

1. ماشىنىغا قارىغۇچىلارنىڭ كونكرېت ماشىنا ماڭغۇزۇش تەرتىۋى بىر تۇتاش بەلگىلەنمەيدۇ.

2. ئۇچ ئۇلاش يېپىنى ماشىنا ئۈستىگە قويۇش ياكى مۇردىسىگە قويۇشنى ماشىنىغا قارىغۇچىنىڭ ئۆزى تاللايدۇ. لېكىن ئۆلچەپ بېكىتىشتىن ئىلگىرى ئۇچ ئۇلاش يېپىنى بوشىتىپ قويۇشقىلا بولىدۇكى، تارتىپ چىقىرىشقا بولمايدۇ.

3. مەشغۇلات داۋامىدىكى كېرەكسىز يېپنى قول كۆتەرگەندىن كېيىن، ماشىنا ئارىلىقىدىن 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 يولۇق توقۇلما: 75 سېكۇنت

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

كۆرسەتكۈچتىن بىر سېكۇنت ئاستا بولسا 0.05 نومۇر تۇتۇلىدۇ؛ سۈپەتتىن نومۇر تۇتۇلمىغان شەرت ئاستىدا كۆرسەتكۈچتىن 1 سېكۇنت تېز بولسا 0.05 نومۇر قوشۇلىدۇ.

3. ئۆزۈلگەن ئارقاقنى بىر تەرەپ قىلىش

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

(b) 4 ماشىنىنىڭ ھالىتى

تەرتىپى	كۆرۈنۈشى	ماشىنا تىپى	ئۈزۈلگەن ئارقاقنىڭ ئورنى		موكا ئورنى	F38 تىپتىكى ئورنى	موكا ئىشلىتىلىدىغان موكا سانى
			تۆز يوللۇق توقۇلما	قىيپاش يوللۇق توقۇلما			
1		يول	يىپ قۇيرۇغى ئىچىگە قالىرىغان بولسا، ئىچكى تەرەپتىكى رەخت گىرۋىكىدىن 30 سانتىمېتىر 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 چىڭدىغۇچ تەكشى بولىدۇ.	ئارقا ئوتتۇرا مەركەزدە بولىدۇ.	تولۇق
			يىپ قۇيرۇغى سىرتقا قالىرىغان بولسا، تاشقى تەرەپتىكى رەخت گىرۋىكىدىن 30 سانتىمېتىر نېرى بولغان ئارىلىقتا تىرىك يىپ تارتىپ چىقىرىلىدۇ، ئارقاقنىڭ كەملىكىدىن ماشىنا توختاش قۇرۇلمىسىدىن 5 سانتىمېتىرچە نېرى ئارىلىقتىن ئەگىپ ئۆتۈلىدۇ.	تۆز يوللۇق توقۇلما بىلەن ئوخشاش، تىرىك يىپ	سىرتقى تەرەپتىكى موكا ئېغىزى ئىچىدە بولىدۇ، موكا ئۇچى رەخت گىرۋىكىدىن 5 سانتىمېتىرچە چىقىپ تۇرغان بولىدۇ.	ئارقا ئوتتۇرا مەركەزدە بولىدۇ.	8 دانە

221

	سول	پۈتۈن ئەنلىك تېرىك يىپ بولسا، يىپ قۇيرۇقى ئۇچىگە قارىغان بولىدۇ.	3 تال ئارقاق يىپ كەم. پۈتۈن ئەنلىك ئۆلۈك يىپ بولسا، يىپ قۇيرۇقى ئۇچىگە قارىغان بولىدۇ.	ئۇچكى موكا سانىدۇغىنىڭ ئۇچىدە بولىدۇ، موكا ئۇچى بىلەن پولات چىگدىغۇچ تەكشى بولىدۇ.	ئارقا مەركىزىنىڭ سەل يۇقۇرىسىدا بولىدۇ.	تولۇق
2	ئوڭ	پۈتۈن ئەنلىك ئۆلۈك يىپ بولسا، يىپ قۇيرۇقى ئۇچىگە قارىغان بولىدۇ، شۇڭا سىرتقا قارىتىپ موكا تاشلىنىدۇ.	بىر تال ئارقاق يىپ كەم، پۈتۈن ئەنلىك ئۆلۈك يىپ بولسا، يىپ قۇيرۇقى ئۇچىگە قارىغان بولىدۇ، شۇڭا سىرتقا قارىتىپ موكا تاشلىنىدۇ.	موكا يولىنىڭ ئوتتۇرىسىدا بولىدۇ.	ئارقا ئوتتۇرا مەركىزىدە بولىدۇ.	4 دانە

ئەسكەرتىش: باشقا قىيپاش يوللۇق توقۇلمىلارنى تۈز يوللۇق توقۇلما ياكى قىيپاش يوللۇق توقۇلمىنىڭ 4 ماشىنىدىكى ھالىتى بويىچە ئۆلچەپ بېكىتىشكە بولىدۇ.

www.uyghurkitap.com

(c) ئۆلچەپ بېكىتىشنىڭ باشلىنىش، توختاش ۋاقتى ۋە ۋاقىت ھېساپلاش ئۇسۇلى ئۆزۈلگەن ئۈرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش ئۇسۇلى بىلەن ئوخشاش بولىدۇ.

(d) سوۋېت تەلىۋى ئارقاق ئۈزۈلۈش سەۋەۋى بىلەن توختاپ قالغان ماشىنىلارنى بىر تەرەپ قىلىشتا تۆۋەندىكى ئەھۋاللارنىڭ ھەممىسى كەمچىلىك قاتارىدا خاتىرىلىنىپ نومۇر تۇتۇۋېلىنىدۇ: ئۈچ ئۈزۈلۈش، قوشقان ئۈچ 5 سانتىمېتىردىن ئېشىپ كېتىش، ئارقاق كەم بولۇش، موكا قىسىلىش، ماشىنا ماڭغۇزۇلغاندىن كېيىن توختاپ قېلىش، يىپ سۆرۈلۈپ قېلىش، ئۈستى ياكى ئاستىدىن موكا ئېلىش بىلەن بىر ۋاقىتتا مۇڭگۈز مىقتىكى كېرەكسىز يىپنى ئۈزۈۋەتمىگەنلىك، مۇڭگۈز مىقتىكى كېرەكسىز يىپ بەك ئۇزۇن بولۇپ كېتىش، قول كۆتىرىشتىن ئىلگىرى قۇرۇق موكا چۇشۇش ساندۇغىغا سېلىپ قويۇلماسلىق، كېرەكسىز يىپ يانچۇققا سېلىنماي قېلىش، پولات چىڭگىدىغۇچ ئۈرۈلۈپ كېتىش، ھەركەت ئاياقلاشماي قېلىش (نومۇر تۇتۇش ئۆلچىمى ئايلىنىپ بۇرۇشنى ئۆلچەپ بېكىتىش ۋە ئۈزۈلگەن ئۈرۈشنى بىر تەرەپ قىلىش ئىشلىرىنىڭكىگە ئوخشاش بولىدۇ).

(e) سۇرئەت كۆرسەتكۈچلىرى ۋە نومۇر باھالاش

تۈز يوللۇق توقۇلمىلار: 20 سېكۇنت؛ قىيپاش 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 تۇتۇۋېلىنىدۇ؛ سۈپەتتىن نومۇر تۇتۇلمىغان شەرت ئاستىدا كۆرسەتكۈچتىن بىر سېكۇنت تېز بولسا 0.1 نومۇر قوشۇپ بېرىلىدۇ.

4. مەشغۇلات سىرتىدا ئۇلاق ئۇلاش

(a) ئۇلاق تىپى: رەخت توقۇش ئۇلىغى

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

(c) باشلىنىش ۋە توختاش ۋاقتى:

باشلىنىش ۋاقتى: ئۈچ قوشۇشقا ئوبدان تەييارلىق قىلىپ، قولنى ھەركەتلەندۈرۈپ يۆگەشنى باشلىغاندا سائەت بېسىلىدۇ.

توختاش ۋاقتى: مەشق قىلدۇرغۇچى توختاشقا ئىشارەت قىلىشى بىلەنلا سائەتمۇ توختىتىلىدۇ. سائەت توختىتىلغاندىن كېيىن يۆگەلگەن، جىددى ئۇلانغان ئۇلاق ھېساپ قىلىنمايدۇ.

(d) ئۇلاق سانى پەقەت ئۆلچەملىك ئۇلاقنى ئاساس قىلىش ئاساسىدا ھېساپلىنىدۇ، تەكشۈرۈشتە يىپ باش، بىگىز بارماق بىلەن ئاستا سىرىپ بېقىلىدۇ، ئەگەر ئۇ يېشىلىپ كېتىدىغان ۋە ئۆلچەمگە توشمايدىغان بولسا، پۈتۈنلەي ھېساپلاشتىن چىقىرىۋېتىلىدۇ. ئۆلچەمسىز ئۇلاقلار ھالقىلىشىپ قالغان ئۇلاقلارنى،

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

(e) ئۇلاق ئۇلاشقا ئىشلىتىلىدىغان يىپ: ماشىنىغا قارىغۇچى ئىشلەپچىقىرىۋاتقان مەھسۇلات تۈرىدىكى يىپ بىلەن ئۇلاق ئۇلىنىدۇ.

(f) نومۇر باھالاش ئۆلچىمى:

ساپ پاختا يىپىنىڭ مىنۇتىغا 24؛ ساپ پاختا تولاق يىپىنىڭ مىنۇتىغا 22؛ خىمىيۋى تالالىق يىپىنىڭ مىنۇتىغا 20؛ خىمىيۋى تالالىق تولاق يىپىنىڭ 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 تۈردىن تۇتۇۋېلىنىدىغان نومۇر=ئومۇمى نومۇر.

(b) دەرىجە بېكىتىش ئومۇمى نومۇرغا قاراپ ھەمدە مەھسۇلات

مىقدارىنىڭ ۋە سۈپىتىنىڭ ئورۇنلىنىشىغا بىرلەشتۈرۈپ، ئومۇمـ لاشتۇرۇلغان ھالدا، دەرىجە بېكىتىلىدۇ.

1. ئەلا دەرىجىلىك: ھەرقايسى يەككە تۈردىن نومۇر تۇتۇلـ مىغان 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 مىقـدارى ياكى سۈپەت قوشۇلۇپ ئوتتۇرا ھېساپ بىلەن زاۋۇتنىڭ پىلان كۆرسەتكۈچىنى ئورۇنلىيالـمىغان بولسا، ئومۇمى نومۇر بويىچە دەرىجىنى بېكىتىش ئاساسىدا بىر دەرىجە چۈشۈرۈلىدۇ.

مەھسۇلات مىقدارى ۋە سۈپەتنىڭ ھەممىسى ئورۇنـدالمىغان بولسا ئومۇمى نومۇر بويىچە دەرىجىنى بېكىتىش ئاساسىدا ئىككى دەرىجە چۈشۈرۈلىدۇ.

ئۇيغۇر كىتاب تور بېكىتى
www.uyghurkitap.com

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 تۆر مەشغۇلات سەۋىيىسىنى ئۆلچەپ بېكىتىش جەدۋىلى

قابرىكا نامى　　　　يىل　　ئاي　　كۈن　　　　قوشۇلغان نومۇر　　　　ئۆتتۈلغان نومۇر

ئىسىم بەلگىسى	يەككە تۆر مەشغۇلاتىنىڭ سۈپەت تەلىۋى																		يەككە تۆر سۆرۈشتى				
ئىپتا كۆرۈپيا	ماشىنا ماگدۇرۇشتا ياراملىق كەلتۈرۈپ چىقارغان بولسا	موكا قېلىپ قالغان بولسا	بولات چەكمەدەنچوغ ئۈزۈلۈپ كەتكەن بولسا	خانا ئۈتكۈزۈلگەن بولسا	ئۈزۈلۈپ قالغان يىپ كىسۋەتىلمىسە	قورۇق موكا سالدۇرغىنا سىلىپ قويۇلمىغان بولسا	ھەركەت تاماملانمىغان بولسا	ئۈچ ئۈزۈلگەندە يەقەت ماشىنا ماگدۇرۇش ھەركىتى كەم بولسا	ماشىنا ماگدۇرۇلمىدىن كېيىن توختاپ قالسا	ئۈچ ئۈزۈلسە	ئارقاق كەم بولسا	قوشقان ئۈچ 5 سانتىمېتىردىن ئېشىپ كەتسە	ئۆلاق ئۆلغاندا يىپ قۇيرۇقى ئۈزۈۋېتىلمىسە	ئۆلانغان ئۆلاق ئۆلچەمگە توشمىسا	موككۇز مىقتىكى كىرەكسىز يىپ ئۈزۈۋېتىلمىسە	موككۇز مىقتىكى كىرەكسىز يىپ يەلە ئۈزۈن بولۇپ كەتسە	كىرەكسىز يىپ يانچۇقتا سىلىنمىسا	قول خانا كۆتۈرۈلسە	يەككە تۆر سۆرۈشتىن ئۆتۈلغان نومۇر		كۆرۈپيا بويىچە ئەمەلىي ئۆلچەش ۋاقتى	ئىككى كۆرۈپىنىڭ جەمئى ۋاقتى	يەككە تۆر سۆرۈشتە ئىرىشكەن نومۇرى
بىرلىگى	قېتىم	قېتىم	ماشىنا	ماشىنا	تال	دانە	ماشىنا	ماشىنا	قېتىم	تال	قېتىم	قېتىم	قېتىم	تال	ماشىنا	ماشىنا	قېتىم	قېتىم	جەمئى	كىچىك يېغىندىسى	سېكۇنت	سېكۇنت	
ئۆتتۈلدىغان نومۇر	1	1	1	0.5	0.5	0.5	1	0.2	0.3	0.2	0.2	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.1	0.2					
ئۆرۈش ئۈزۈلۈشنى بىر تەرەپ قىلىش (1)																							
(2) 〃 〃																							
ئارقاق ئۈزۈلۈشنى بىر تەرەپ قىلىش (1)																							
(2) 〃 〃																							

ئۆلاق ئۆلاش ماتېرىيالى:　　　ئاللمۇپلىنغان يىپ نومۇرى:　　　باھا:

ئۆلاش قېتىمى	خۇلاسىلانغان سانى	ئىچىدىكى ناچار ئۆلاقلار						ئۆلاق ياخشى سانى
		ئاجرىمى	بىرىككىنى	ئاق قۇيرۇقلۇق	قۇيرۇقسىز	ئۇزۇن قۇيرۇق	ماتلاشقىنى	
1								
2								

ئۆلچەملىك ئۆلاق___تال، ئۆلچەمگە قارىغاندا___تال كەم، ___نومۇر ئۆتتۈۋېلىندى　　　　مەشىق قىلدۇرغۇچى

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

ئىسمىنا گۇرۇپپا   ئىسىم پەمىلىسى   يىل   ئاي   كۈن   مەھسۇلات مىقدارى   مەھسۇلات سۈپىتى

تۈرى / مەھسۇلات خىلى	ئايلىنىپ يۈرۈشنى ئورۇنلاشتۇرۇش				رەخت يۈزىنى تەكشۈرۈش			
ئېجرا قىلىش يولى	ئەمەلىي ئۆلچەپ بېكىتىلگەن ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتى	ئايلىنىپ يۈرۈش ۋاقتىدىن ئېشىپ كېتىلگەن بولسا	كۆز قىسقا سىلىنمىغان بولسا	ئايلىنىپ يۈرۈش يولى خاتا بېكىتىلگەن بولسا	رەخت يۈزىدىكى پارامېتىرلار چۈشۈپ قالغان بولسا	توقۇش ئېغىزىدىكى پارامېتىرلار چۈشۈپ قالغان بولسا	رەخت يۈزى تەكشۈرۈشتىن چۈشۈپ قالغان بولسا	قول بىلەن كۆز بىردەك قىلىنمىسا
ئايلىنىپ يۈرۈش	ئايلىنىپ	10 سېكۇنتىغا	قېتىم	قېتىم	ئورۇن	دانە	ماشىنا	قېتىم
		0.1	0.1	1	1	0.5	0.5	0.1
1								
2								
3								
4								
ئۆتۈلگەن نومۇرنىڭ كېمەيتىش يىغىندىسى								

تۈرى / مەھسۇلات خىلى	ئۈرۈش بېشى تەكشۈرۈش				ئۇقسىلىق تەكشۈرۈش		
ئېجرا قىلىش يولى	يۇتۇن ئەن سىرپ مەدەرلىنىلا- مىغان بولسا	قول بىلەن كۆز بىردەك قىلىنمىغان سىلىنمىغان بولسا	پارامېتىرلار تەكشۈرۈشتىن چۈشۈپ قالسا	ئېچىش گىرەلىنىپ كەتسە جوشقا ماشىنىسىق ئارقا ئېغىز	ئۆزلۈكسىز خاراكتېرلىق پارامېتىرلار تەكشۈرۈلمىگەن ياكى تەكشۈ- رۈشتىن چۈشۈپ قالغان بولسا	مەخسۇس تۈرلىرى بولسا	بەلگىلىمىدىن ئاز تەكشۈرۈل- گەن بولسا
ئايلىنىپ يۈرۈش	ماشىنا	ماشىنا	دانە	ماشىنا	ماشىنا	ئۇرۇ	ماشىنا
	0.1	0.1	0.5	0.5	0.5	0.5	1
1							
2							
3							
4							
ئۆتۈلگەن نومۇرنىڭ كېمەيتىش يىغىندىسى							

تۈرى / مەھسۇلات خىلى	ئاساسىي تەلەپلەر							
ئېجرا قىلىش يولى	ماشىنا ماكدۇرۇشتا پارامېتىرلىق كەلتۈرۈپ چىقىلغان بولسا	موكا قىلسىپ قالغان بولسا	يولات چىكىدىغۇچ ئۆرۈلۈپ كەتكەن بولسا	يىپ خاتا ئۆتكۈزۈلگەن بولسا	سۈرۈلۈپ قالغان يىپ كېسىلمىگەن بولسا	قۇرۇق موكا سالدۇقتا سىلىپ قويۇلمىغان بولسا	توختاپ قالغان ماشىنا ئەمەلىي قىلىنمىغان بولسا	ئۈچ ئۆزۈلگەن بولسا
ئايلىنىپ يۈرۈش	قېتىم	قېتىم	ماشىنا	ماشىنا	تال	دانە	ماشىنا	تال
	1	1	1	0.5	0.5	0.5	0.2	0.2
1								
2								
3								
4								
ئۆتۈلگەن نومۇرنىڭ كېمەيتىش يىغىندىسى								

تۈرى / مەھسۇلات خىلى	ئاساسىي تەلەپلەر							
ئېجرا قىلىش يولى	ئارقاق يىپى كەم بولسا	قوشقان ئۈچ ۋە ماشىنىدىن ئېشىپ كەتكەن بولسا	تۆلاق ئۆلاشتا يىپ قويۇقى ئۈزۈۋېتىلمىگەن بولسا	ئۆلانغان تۆلاق ئۆلچەمگە توشمىغان بولسا	موكىغا ئەكسكى گىرەكسىز يىپ ئورۇۋېتىلمىگەن بولسا	موكىدىكى گىرەكسىز يىپ ئۆزۈن بولسا	گىرەكسىز يىپ يېجوقتا سىلىنمىغان بولسا	پارامېتىرلار تەكشۈرۈشتىن ئۆچۈن ماكدۇرۇلمىغان بولسا
ئايلىنىپ يۈرۈش	ماشىنا	ماشىنا	تال	قېتىم	قېتىم	قېتىم	قېتىم	دانە
	0.2	0.1	0.1	0.2	0.2	0.1	0.1	0.5
1								
2								
3								
4								
ئۆتۈلگەن نومۇرنىڭ كېمەيتىش يىغىندىسى								

ئايلىنىپ يۈرۈش مەشغۇلاتى خاتىرىسى

ئايلىنىپ يۈرۈش	ئارقاق ماكدۇرۇلغىنىغا قوشۇلغان نومۇر	كەم ماكدۇرۇلغاندىن ئۆتۈلگەن نومۇر	ئۈزۈش يۇنىۋېتىشتە ماكدۇرۇلغان ماشىنا	ئارقاق يۇنىۋېتىشتە ماكدۇرۇلغان ماشىنا	ماشىنا ئالدىدىن ئۆتۈلگەن پارامېتىرلىق	ماشىنا ئارقىسىدىن ئۆتۈلگەن پارامېتىرلىق
1						
2						
3						
4						
جەمئىي						

باھا:

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

مەشىق قىلدۇرغۇچى

书号 M 15049 (4) 11
定价　　0.37 元