



МАВЗУ: БИРЛАМЧИ ЎТ ЎЧИРИШ ВОСИТАЛАРИНИ УРГАНИШ

ИШНИНГ МАКСАДИ.

- Бирламчи ўт ўчириш воситаларининг тузилиши ва ишлашини ўрганиш.

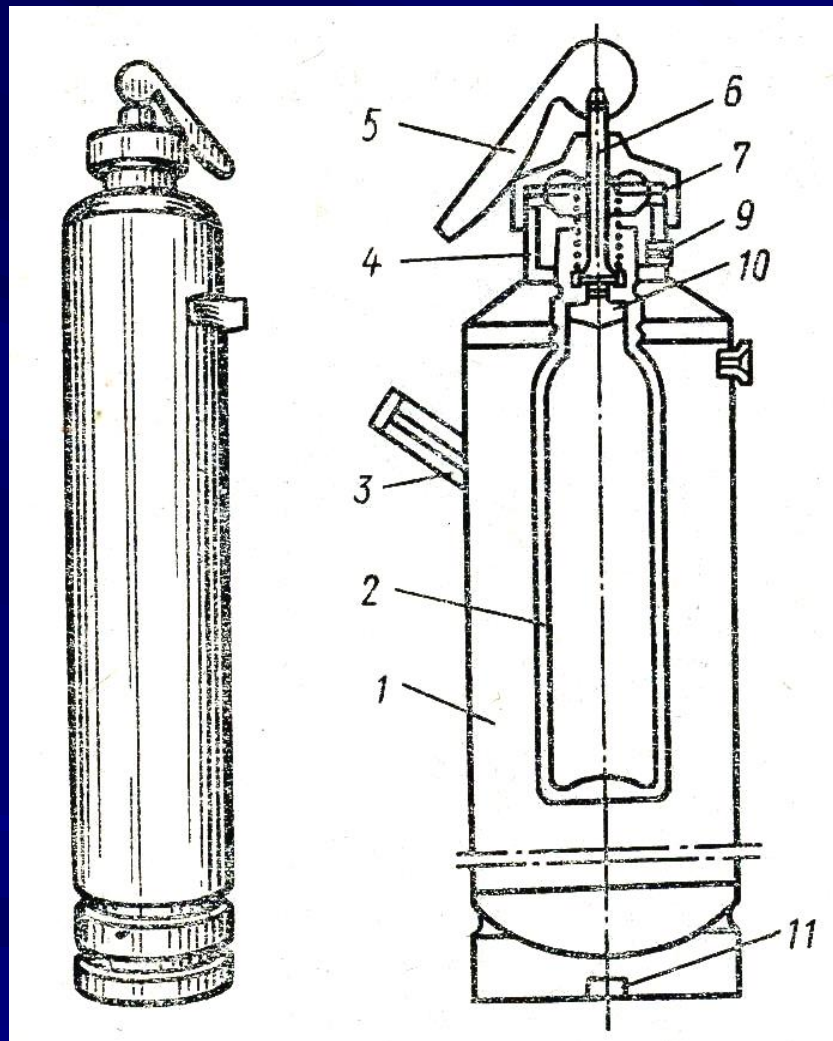
Ўт ўчириш воситаларининг турлари

- Асосий – ўт ўчириш воситалари, ўт ўчириш техникалари;
- Махсус – автонарвонлар, махсус насослар, мотопомпалар;
- Ёрдамчи – болта, богри, металл арқонлар, челак, белкурак ва ҳ.з.

Ёнғинни ўчириш ёниш жараёнини пасайтириш ва тўхтатиш усуллари

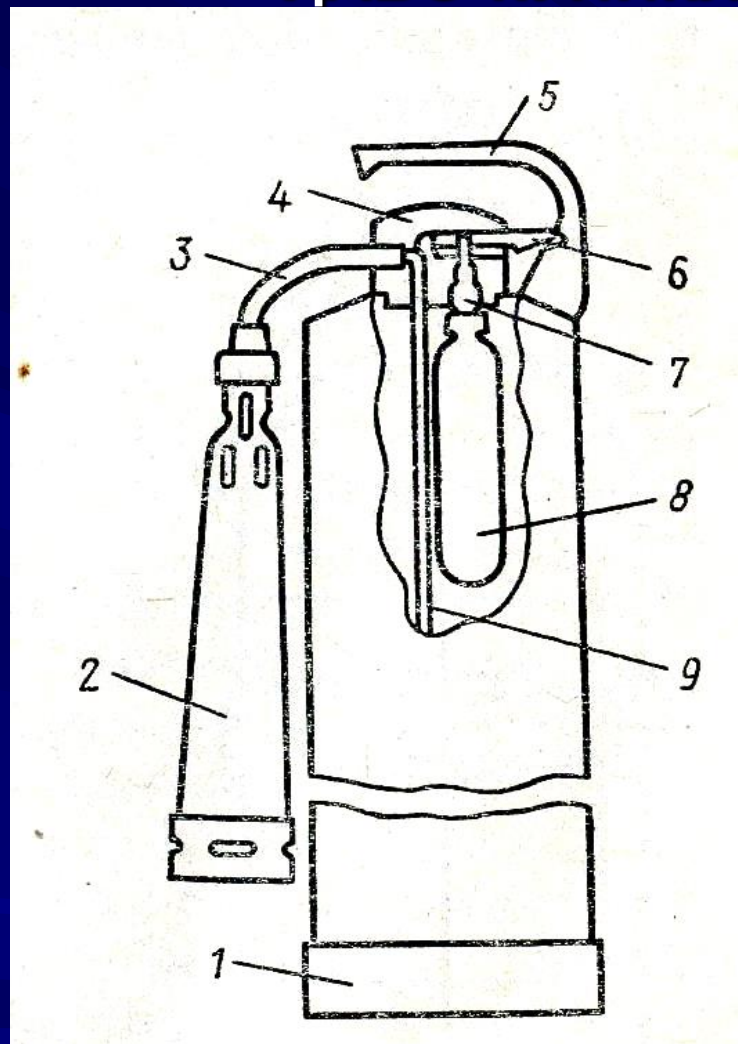
- Ёниш ўчоғига оксидловчи кириб боришини (концентрациясини) пасайтириш ёки умуман тўсиш;
- Ёниш ўчоғининг температурасини ўз-ўзидан алангаланиш температурасидан ёки ёнувчи модда температурасини алангаланиш температурасидан паст даражага тушириш;
- Ёниш ўчоғига ёнувчи модда кириб боришини камайтириш ёки умуман бартараф этиш;
- Ёнувчи моддаларни ёнмайдиган моддалар билан аралаштириш;
- Ёниш жараёнидаги кимиёвий реакциялар тезлигини жадал сусайтириш;
- Алангани механик таъсир (кучли сув ёки газ оқими) билан йўқотиш .

ОХП-10 КИМӨВИЙ КҮПИКЛИ ҮТ ҮЧИРГИЧ



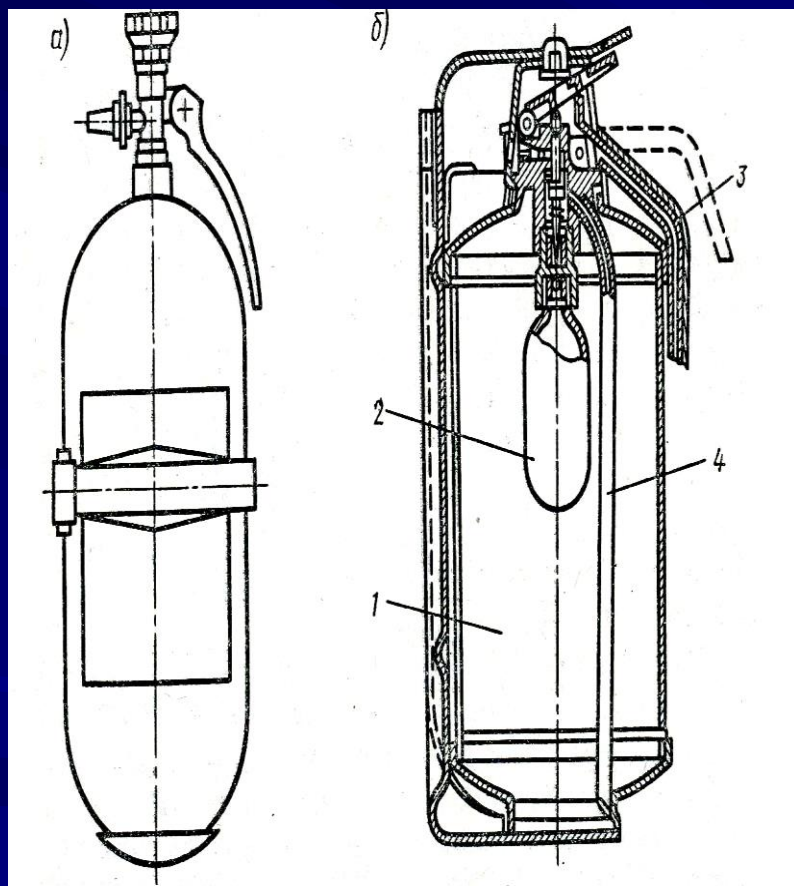
- 1-корпус;
- 2-кислотали стакан;
- 3-ён дастак;
- 4-бўйин;
- 5-дастак;
- 6-окиб чикиш;
- 7-копкок;
- 8-сачраткич;
- 9-клапан;
- 10-саклагич;
- 11-остки дастак.

ҲАВО-КЎПИКЛИ ЎТ ЎЧИРГИЧ (ОВП)



- 1-корпус;
- 2-кўпикли тикилма;
- 3-трубка;
- 4-қопқоқ;
- 5-дастак;
- 6-ишга тушириш ричаги;
- 7-оқиб чиқиш;
- 8-сиқилган газ баллончаси;
- 9-сифон трубка.

УГЛЕРОД ОКСИДЛИ БРОМЕТИЛ ВА АЭРОЗОЛ ЎТ ЎЧИРГИЧЛАР



■ а – ОУБ-3

■ б – ОА-3

■ 1-корпус;

■ 2-баллонча;

■ 3-дастак;

■ 4-сифон трубкasi.

Углекислотали ут учиргичлар



КУКУНЛИ ЎТ ЎЧИРГИЧЛАР



МАХСУС АРАВАЧАГА УРНАТИЛГАН УТ УЧИРИШ ВОСИТАЛАРИ



ЁРДАМЧИ УТ УЧИРИШ ВОСИТАЛАРИ



БИНОЛАРНИНГ ЎТ ЎЧИРИШ КРАНИ



ЁРДАМЧИ УТ УЧИРИШ ВОСИТАЛАРИ

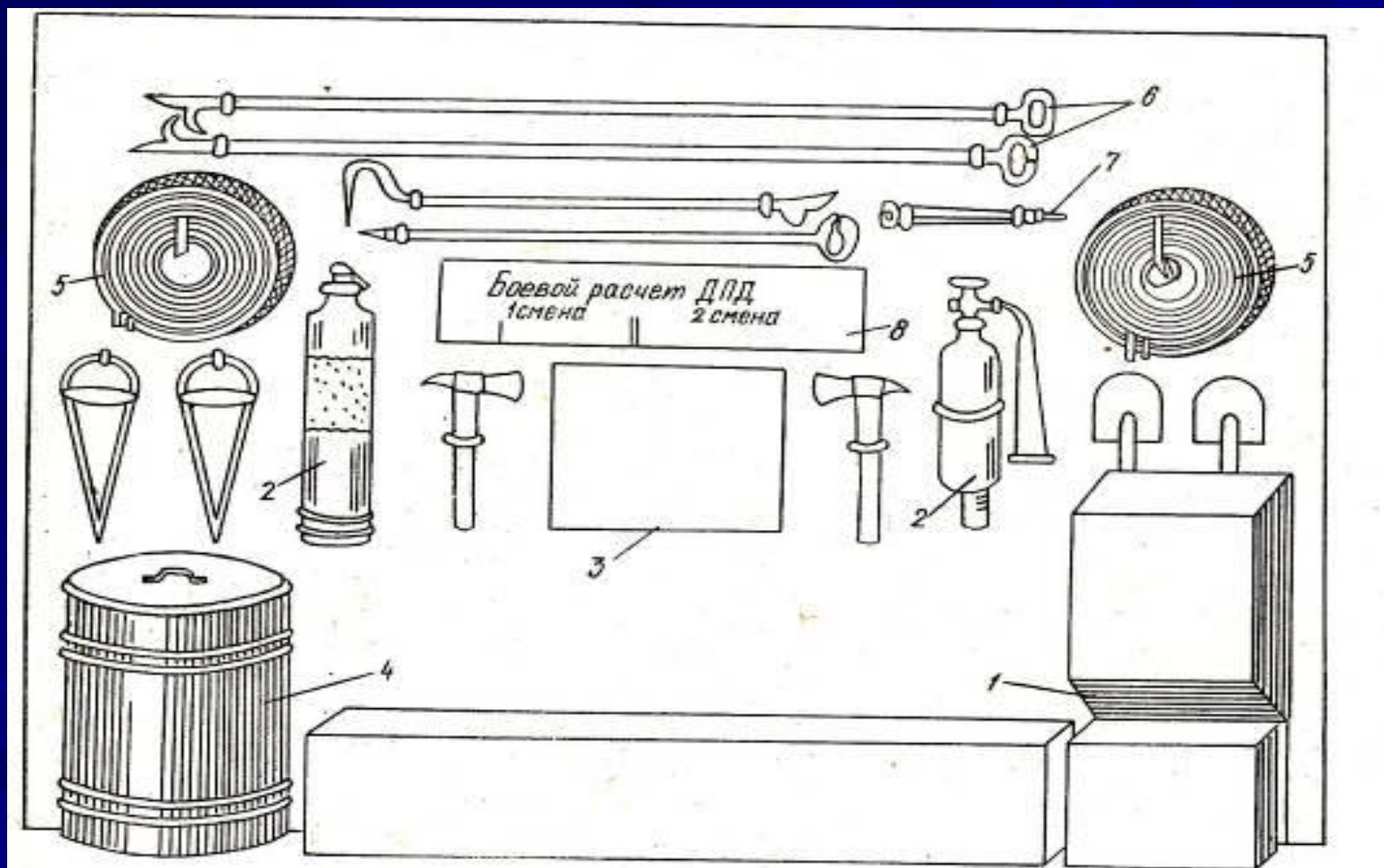


Рис. 60. Пожарный пункт и размещение инвентаря:
1 — песок; 2 — огнетушители; 3 — доска правил пожарной безопасности; 4 — бочка; 5 — рукава; 6 — багры; 7 — ствол пожарный; 8 — доска-график работы ДПД.

КАТТА ТЕЗЛИКДА ЎЗ-ЎЗИДАН ИШЛОВЧИ ПОРОШОКЛИ ШАР-1 ТОИФАДАГИ ЎТ ЎЧИРГИЧ



- **массаси**
(кронштейнсиз) - 1,5 кг;
- **ўт ўчириш моддаси**
массаси - 1,3 +/- 0,1 кг;
- **ташки диаметри** - 147 мм;
- **температура**
диапазони - -40...+85 0С;
- **йўл кўйиладиган**
тушиш баландлиги - 2,5 м;

УТ УЧИРИШ ТЕХНИКАСИ



Биноларнинг оловга чидамлилик даражаси ва бино ҳажмига боғлиқ равишда сув сарфи

Ишлаб чиқариш категория лари	Бино ҳажмига боғлиқ равишда сув сарфи (л/сек)				
	3000 м ³ гача	3000... 5000 м ³	5000... 20000 м ³	20000... 50000 м ³	50000... 200000 м ³
Г, Д	5	5	10	10	15
А, Б, В	10	10	15	20	30
Г, Д	10	10	15	25	
В	10	15	20	30	
Г, Д	10	15	20	30	
В	15	20	20	40	

Ташқи ва ички ёнғинни ўчиришга сув сарфи ($\text{м}^3/\text{соат}$) қуйидаги ифода бўйича ҳисобланади:

$$Q_y = 3,6 g T_{\dot{e}} n_{\dot{e}}$$

- бу ерда: g - ташқи ва ички ёнғин ўчиришга солиштирма сув сарфи (юқоридаги жадвалдан олинади);
- $T_{\dot{e}}$ - ёнғиннинг давом эти вақти, 3 соатга тенг деб олинади, ёки махсус формулалардан аниқланади;
- $n_{\dot{e}}$ бир вақтда содир бўлувчи ёнғинларнинг сони, 1...3 тенг деб олинади.

Ҳовуздаги сув ҳажми захираси, м³:

$$W_{\text{ё}} = Q_{\text{ё}} \sum Q_T + 0,5Q_X$$

бу ерда:

Q_T

- технологик мақсадларга сув сарфи, м³/соат;

Q_X

- хўжалик мақсадларига сув сарфи,
м³/соат.

Эътиборларингиз учун раҳмат!