

РЕЗЕРВЛАР ЁНИМИЗДА

Жонанжон партиянинг Марказий Комитетининг ноб. бр. Пленуми ўз ишнинг давом эт. тираётган тарихий кунлар эди. Бригаданимиз аъзолари йилнинг иккинчи ярмида ўртоқ Н. С. Хрущевнинг Пленумида қилган докладыни чуқур ўрганди. Айниқса Никита Сергеевичнинг «Сиз ишчиларнинг олдига бориб, улар билан ошқора гаплашиб, меҳнат унумдорлигини фалон даражага кўтариш керак ва бунинг фалон нарсалар эвазига қилиш мумкин, деб кўринган. Ишчиларнинг ўзлари бунинг айлини айтиб беришда, чуқур ҳар бир ишчининг ўз резерв бори», — деган сўзлари бизда чуқур таассурот қолдирди ва анча ўйлатиб қўйди.

Ўз ишончиларимиз ва резервларимиз ҳақида баҳс бошланди. Ишчиларнинг чуқур эътибори қўйилди. Караски, металлнинг қирқинчи режими охириги, вақтин тижаш, қирқувчи инструментларнинг ўз вақтида тайёрлаш, ишчиларнинг малласини ошириш, шунингдек ишчи ўринларини тўғри танқислаш ҳисобига меҳнатни раціонал ташкил этиш сингари тадбирларни амалга ошириб, янада яхшироқ ишлашга бўлар эди.

Бригаданимизнинг ҳар бир аъзоси ўз тақлифини ўртага ташлади. Ҳасан Хўнаев, Вадим Янкин, Мансур Мефтехудинов, Олег Калюсов ўртоқлар айниқса қимматли фикрлар айтди. Ҳаммамиз бамақсад тадбирларимиз резервларини ишга солиш ҳисобига смена нормасини ошириш мумкин деган қарорга келдик. Биз асосан пахта териб машинаси ба рабаининг шпиндели учун бармоқлар тайёрлашимиз. Бригаданимизнинг бир хил деталей тайёрлашга ихтисослашганини оширишга нормаларга кўчишимиз учун осондек туюлди.

Даставвал ўз ичимизни синаб кўрдик. Резервларимизни тўла сафарбар қилиб 2—6 кун ишладик. Бир сменда 2 минг 300 донадан деталь тайёрладик. Бу нормадагидан 300 та кўп эди. Кейинчалик бригаданимизнинг нормасини 2300 та деталь қилиб қўйишни ният қилдик. Биз наладчилик, контрол, лерси, ёрдамчи ишчиларни ишлашга кўчирганимизга бир индан ортин вақт бўлди. Энди уборчиликларимиз ишлашга аҳд қилдик.

Корхона маъмурияти, партия бюроси, касабасоюз ва комсомол комитетлари ташаббусимизни қўллаб қувватлашди. Шундай қилиб, охи-

ридан норма олиб ишлаш бошлади. Уш қазлари, коммунистик меҳнат бригадаси номини олган бўлсаларинимиз, корхонада энг илғорлар эди шу каманда, деб бошлаган ташаббусимизга шубҳали кўз билан қаровчилар ҳам бўлди. Уларга қулқ солмадик. Бригаданимиз коллективни зиммасига янги социалистик мажбурият олди. Уни йирик ҳарфлар билан ёзиб кўзга кўринатди. Бригаданимизнинг мажбуриятлари эрга осиб қўйди. Мажбуриятда бригаданимиз етти йилнинг бешинчи йили топширигини 7 ноябрда қадар адо этиш, бранинг тенг ярим, та наладчилик, махсулот танқисининг камидан 23 процент арзоналаштириш сингари муҳим пунктлар бор. Меҳнатларимиз зое кетмади. Янги нормани ҳам ортинги билан адо этмоқдамиз. Ҳозирча махсулот танқисини 18 процент арзоналаштиришга муваффақ бўлдик. Янгида старший мастерсиз ишлашга кўчидик. Энди бригаданимиз ташаббуси ўзига-ўзи хизмат қилишга ўтди. Барча кўрган тадбирларимиз коллективимизнинг аҳиллигига, ўзаро ёрдамига асослангандир.

В. МЕЛЬНИКОВ
«Ташсельмаш» заводи 15-меҳани ва цехи коммунистик меҳнат бригадасининг раҳбари.



Тошкент экскаватор заводи техника инженирларининг ўз ижодий ишлари билан меҳнат унумдорлигини оширишга ҳисса қўишни юзасидан бошлаган ватанпарварлик ташаббуси жамоатчилиги ўртасида натижани шундай ўйлаётган. Суратда: заводнинг бир гуруҳи мутахассислари: (чапдан) технолог В. Манов, конструкторлар Э. Еникеев, В. Романов, технолог А. Новикова, баш металлург уртинбосари К. Носко ва технолог В. Песчанский ўртинлар рационализаторлик ташаббусини муҳофизат қилишга.

Тошкент экскаватор заводи техника инженирларининг ўз ижодий ишлари билан меҳнат унумдорлигини оширишга ҳисса қўишни юзасидан бошлаган ватанпарварлик ташаббуси жамоатчилиги ўртасида натижани шундай ўйлаётган. Суратда: заводнинг бир гуруҳи мутахассислари: (чапдан) технолог В. Манов, конструкторлар Э. Еникеев, В. Романов, технолог А. Новикова, баш металлург уртинбосари К. Носко ва технолог В. Песчанский ўртинлар рационализаторлик ташаббусини муҳофизат қилишга.

УЧҚУНДАН АЛАНГА

Ҳар бир минут коммунистик ҳисобда турсин! Заводимиз коллективини ҳозир ўз шир остида меҳнат қилмоқда. Мажбуриятнинг бақарилиши кўргазма, планат, «молия»ларда, «комсомол проекторидан» нег ёритиб борилади.

Январ ойида экскаваторларга меҳнат сарфийтини пландаги 3 соат ўрнига олти яри соат, февралда 8 соат камайтиришга муваффақ бўлдик.

Шу неча-кундузда заводимиз коллективининг фирми-ёди 30 минутда. Барча унга ўз улушини қўишни иштиёби билан ёнмоқда. Агар имкандек корхонадаги ишчилар мутахассисдан илтимос қилса, албатта, ўз ижодий раёналар билан баноиндил ўртоқлашга тайёр.

Пуллат кўйиши цехида ҳамда бош металлург бўлимининг ишчилари ва инженерлари нунда яхши ишлашди. Улар ҳисса вақт мобайлида кўччилик ишритишди. Инженер М. Новиковнинг бир ўзи 17 та тақлиф тақдим қилди. Бу тақлифлар келтирилган фойда инженирнинг мажбуриятидан анча кўпдир.

Цехлардаги мастер ва технологлар ўз мусобақаларига ишчиларни ҳам жалб қилдиришди. Слесарь И. Миснонов экскаваторнинг тилши рейкасининг ички томонлама резервларини тақлиф қилди ва ўзи жорий этди. Қолиқовчи В. Дроздович ҳам тақлиф қилган рамазинг устини қисмини қоплашнинг зарурлигини, меҳнат унумдорлигини анча оширишга эришди.

Учқундан аланга пайдо бўлганидан, ҳар бир яхши ташаббусининг ўз издошлари топилди. Корхонада пайдо бўлган «Инженерлик соати» ташаббуси бошқа кўпгина машинасозлик корхоналарида нег қанот қона бошлаганини эшитиш биз учун гоат кувончлидир.

Ўзбекистон КП Марказий Комитетининг санаот ва нурибалиш раҳбарлиги бўйича бюроси заводимиз инженир-техник ходимларининг экскаватор тайёрлашга натадиган меҳнат сарфийтини камайтиш учун бошлаган ташаббусини маъқуллади ва уни ҳар бир корхонада амаллаштиришни зарур деб топди. Издошимиз кўпайверсин, сафимизга қўишларинг, ҳамкасб дўстлар!

Р. КИСЛОК,
Тошкент экскаватор заводи партия ташкилотининг секретари.
Н. МУМИНОВ,
заводнинг инженир-конструктори.

ТАШАББУС ИЗИДАН

«Таштекстильмаш» заводининг инженир-техник ходимлари экскаваторчиларнинг «Инженерлик соати» ташаббусига қўишлиш олдидан ўз ишончиларини ҳисоблаб чиқдилар. Ҳар бир корхонанинг ўз хусусияти бўлади. Экскаватор заводида фақат экскаватор чиқаришга, «Таштекстильмаш» турли маркадаги тўқимачилик машиналарини етказиб беради. Ҳар бир маркадаги машинани ишлаб чиқаришга кетадиган вақт ҳам ҳар хил. Бу эса ишни анча мураккаблаштиради. Шу сабабдан машинасозлар ишни қўишлар тажрибасини ўрганишдан бошладилар. Феврал ойининг бошида бир гуруҳи инженир-техник ходимлар экскаватор заводида бордилар.

Тажриба алмашиш бригадаси қайтиб келгач, заводда инженир-техник ходимлар кенгаши бўлди. Кенгаш қатнашчилари иш жойини яхшилаш, рационализаторлик тақлифларини жорий этиш, илгор технологияларни қўллаш билан ҳар бир машинани ишлаб чиқаришга кетадиган вақтни 40 минутга камайтиришга қарор қилдилар.

У. ҲОШИМОВ.

ЕТТИ ЙИЛЛИК ФОНДИГА

ОБЛАСТИМИЗ РАЦИОНАЛИЗАТОР ВА ИХТИРОЧИЛАРИ 1962 ЙИЛДА ДАВЛАТГА КАМИДА 16 МИЛЛИОН СЎМЛИК ФОНДА КЕЛТИРИШ ЮЗАСИДАН ЮКСАК СОЦИАЛИСТИК МАЖБУРИЯТ ОЛИШГАН ЭДИ. УЛАР ВАЪДАГА ВАФО ҚИЛДИЛАР. НОВАТОРЛИК ТАҚЛИФЛАРИНИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШГА ЖОРИЙ ҚИЛИШ ЭВАЗИГА 19.5 МИЛЛИОН СЎМЛИК ФОНДА ОЛИНДИ. 16755 ЯНГИЛИК ИЗЛОВЧИНИНГ 16979 ТА РАЦИОНАЛИЗАТОРЛИК ВА ИХТИРОЧИЛИК ТАҚЛИФИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШГА ЖОРИЙ ҚИЛИНДИ.

ҲОЗИРГИ ВАҚТДА ОБЛАСТДА 300 ТА РАЦИОНАЛИЗАТОРЛИК ВА ИХТИРОЧИЛИК БОШЛАНИҒИ ТАШКИЛОТИ БОР. БУ УЎТГАН ЙИЛДАГИДАН 117 ТА КўПДир. УЛАРГА 20 МИЛЛИОН ЗИЕД КИШИ АЪЗО БЎЛИБ КИРГАН.

«Ташавтомаш» заводи механика цехининг тонари Саидзим Умаров ишлаб чиқариш илгори бўлибгина қолмасдан, балки актив янгилик изловчи ҳамдир. У ўз тақлифлари билан ишлаб чиқаришнинг негметни жойларини таномиллаштиришга баракали ҳисса қўшмоқда. Суратда: нунлик нормани 130—140 процентдан бақаратган новатор тонари Саидзим Умаров.

А. Тўраев фотоси.



ҲАММА БОШ ҚЎШДИ

Бундан бир йил муқаддам Олмалиқдаги 5-темир бетон бюмлари заводи арматура қилишнинг ишидан корхона раҳбарларининг ҳам, цех ишчиларининг ҳам кўнгли тўлмас эди. Цех беллашмадан топшириқларни ҳамма ўз вақтида адо этолмасди, бунинг устига махсулотнинг сифатсизлиги, меҳнат унумининг талаблар бажаришда эмаслиги, айниқса металлнинг исроф бўлиши бунинг коллективни ташвишга солиб қўйди.

Цехни илгорлар даражасига кўтариш учун фойдаланмаётган қандай ширин резервларимиз бор? Ишлаб чиқаришда бағишланган йилларимизнинг бирида ўртага шундай савол қўйилди. Ҳар ким унга жавоб излади, ўз ижодий тақлифи билан умумий ишга ёрдам беришга аҳд қилди.

Бир гуруҳи ишчилар арматура тайёрлашдаги энг муҳим операция — пайвондаш технологиясини таномиллаштириш керак деган қарорга келдилар. Лекин қандай қилиб? Ишчилар инженир-техник ходимларининг йиғилишларида, ёраро сўбатларда, қизғин баҳсларда мавжуд технологияни чуқур анализ қилинди.

Илгари металл дасимон алпарат ёрдамида қўлда пайвондаланди. Бу операцияда ўрта ҳисобда 4 киши банд бўлиб, меҳнат унуми эди. Коллектив у ёки бу ҳажмида арматура тайёрлашдан пайвонда ярим метрча келадиган металл бўлакчасини қичқирди ташлаб юборар эди.

Цехнинг бир бурчигида «МСР-75» маркали пайвондаш станок ётарди-ю, индан ҳеч ким унумли фойдаланиш ҳақида қайғирмас эди. Чунки, станокнинг қичқилиши беэвтилатиб қўйган бир нуқсонни бор эди: унинг дастага қўй ёрдами билан қисилди, қишидан кўп куч талаб қиларди. Электрик Селевний Плотников пневматик мослама иштиро қилиб ва дастагоҳга ўрнатди. Энди металл қўл кучи билан эмас, балки ҳаво ёрдамида қисилмадан бўлди. Иш анча осон кўча бўлди. Кейинчалик тақомиллаштирилган бу станок цехда поток линияи қирши ишга асос бўлди. Ҳозир поток станокда ички киши ишлаб, илгариги тўрт кишининг қилган ишини бемалол бажариб турибди.

Янги усулнинг афзаллиқлари шу билангина қифояланмади. Бу станок орқали аввало келтирилган ҳам-

ЮЛДУЗ КЎРМАЙ...

Табияти ҳар хил одамлар бўлар экан. Кучи биланга сиймайди, жуқшин, қўлидан келганча бошқаларга ёрдам беришни ўз бурчи деб биладиган ўторакли, соғлом фикрли кишилар бизда жуда кўп. Афусли, оламни сел олиб кетса тўлиғига қичмайди, боқиб беғам, нима фойда, нима зиён эканлигининг фарқида етишни истамайдиган, ўзгаларнинг меҳнатини тоғтайдиган одамлар ҳам ҳали йўқ эмас.

Анатоллий Матвеевич Азёров ҳам инқичи тоғтайди мансуб кишидир. Юлдуз юлдузига тўғри келиб қолган Тихон Григорьевич Потаповин айтмайсизми? Сепдан қолган номард қабилда иш тутибди, бепарволида уни йўлда қолдирди. Улар уни бунданки дерсиз? Азёров «Ташсельмаш» заводи рационализаторлик ва ихтирочилик бюросининг бошлиғи. Потапов эса ана шу катта корхонанинг бош инженири бўлиб ишлашди.

«Умид билан экан инқичининг бир одам сиздирса ҳафа бўласизми, йўқми? Албатта дилнинг ранжиди. Илоҳини топсангиз, ўша одамнинг адабин бериб қўйишга келадик.

Бу ички иш ҳам худди шундай одат чиқаришдир. Тўғри, улар бошқача иш тутишди. Ишчиларнинг не-не машаққатлар билан машғул этган рационализаторлик ва ихтирочилик тақлифларини юлдуз кўрмай жон бердиришди. Улар кишиларнинг ижодини кўра-билла туриб йўққа чиқармоқдалар. Новаторлар билан ишлаш ўлда-жўлда. Илнинг калаваси чувалган.

Аммо Азёровнинг парвои-палак, ҳеч нарсдан хабари йўқдай ялло қилиб юрибди.

Ишчи Ю. А. Червин «УПХ — 1.5» кўрак чувиладиган машина барабанга лентали аррачини автотоматик равишда ўрайдиган, бир вақтинг ўзида уни миҳ билан барабанга қондиган рационализаторлик тақлифи билан чиқди. Шу тақлиф асосида тажриба учун тайёрланган барабан синаб кўрипти деб ҳам, у яхши натижа берди. Аммо уни жорий қилиш бўйича ишлар шу билан баҳам эди, тақлиф лойиҳалардан гоийб бўлди. Бу операция яна эскича, кустарчилик ҳолида қилинмоқда.

Ахир бир қўлда болга, бир қўлда бигиз ушлаган ҳолда аввал туғундада миҳнинг ўрнини тешиб, кейин ҳар бир барабанга 500 тадан миҳ қўишни кўз олдинга қўи келтиришга, бунинг ўзи бўлмади.

«Нега бу тақлиф охирига етказилмади» деб Азёровдан сўрагудек бўлсангиз у ҳозиржавоблик билан «биздан буша кетган одамнинг ишини давом эттирининг» деган нима кераги бор» дейди. Ана сизга тўтуриш, мантисиз жавоб.

Бир йўла олтига операцияни бажарадиган, ёгоча тўрт томонлама ишлаб берадиган станок нима учун цехда чаг босиб ётибди. Убортичалар эса унга сунгурги, латта-путталар бекитиб қўйдиган бўли-

лади. Фақатгина январь ойи ичи, даёқ 250 та тақлиф тушди. Бу, ўтган йилда тушган барча тақлифлардан 40 та кўп эди! Ҳозир эса тақлифлар сони 400 га етди. Штаб ҳар ҳафтада 2—3 марта йиғилганга қарамай иш шунчалик кўпайиб кетдики, ҳатто штаб аъзолари ички гуруҳда ишлашга мажбур бўлишди.

Ишланмаётган темаларнинг танқислигида жамоатчилик асослари, да меҳнат сарфийтини камайтириш бўйича гуруҳлар тузиб қўйилган. Гуруҳларда ҳар бир аъзонинг иши кузатиб борилади. Экскаватор тайёрлашга кетадиган меҳнат сарфийти фақат бир соат камайтирилса, йил мобайлида 950 машинадан 1,2—2 минг сўмлик фойда — кўриш мумкин. Юз соат ютилганга эса фойда 153 минг сўмин ташкил этади. Шунда меҳнат унумдорлиги камиди 5 процент ошган бўлади!

Агар тўрт мутахассис ўз мажбуриятини бажарса, бир ишчининг овоз қилиш мумкин. Барча инженир ва техниклар мажбуриятларини тўла адо этгудек бўлса, 50 ишчининг ишини қилди.

Ҳар бир минут коммунистик ҳисобда турсин! Заводимиз коллективини ҳозир ўз шир остида меҳнат қилмоқда. Мажбуриятнинг бақарилиши кўргазма, планат, «молия»ларда, «комсомол проекторидан» нег ёритиб борилади.

Январ ойида экскаваторларга меҳнат сарфийтини пландаги 3 соат ўрнига олти яри соат, февралда 8 соат камайтиришга муваффақ бўлдик.

Шу неча-кундузда заводимиз коллективининг фирми-ёди 30 минутда. Барча унга ўз улушини қўишни иштиёби билан ёнмоқда. Агар имкандек корхонадаги ишчилар мутахассисдан илтимос қилса, албатта, ўз ижодий раёналар билан баноиндил ўртоқлашга тайёр.

Пуллат кўйиши цехида ҳамда бош металлург бўлимининг ишчилари ва инженерлари нунда яхши ишлашди. Улар ҳисса вақт мобайлида кўччилик ишритишди. Инженер М. Новиковнинг бир ўзи 17 та тақлиф тақдим қилди. Бу тақлифлар келтирилган фойда инженирнинг мажбуриятидан анча кўпдир.

Цехлардаги мастер ва технологлар ўз мусобақаларига ишчиларни ҳам жалб қилдиришди. Слесарь И. Миснонов экскаваторнинг тилши рейкасининг ички томонлама резервларини тақлиф қилди ва ўзи жорий этди. Қолиқовчи В. Дроздович ҳам тақлиф қилган рамазинг устини қисмини қоплашнинг зарурлигини, меҳнат унумдорлигини анча оширишга эришди.

Учқундан аланга пайдо бўлганидан, ҳар бир яхши ташаббусининг ўз издошлари топилди. Корхонада пайдо бўлган «Инженерлик соати» ташаббуси бошқа кўпгина машинасозлик корхоналарида нег қанот қона бошлаганини эшитиш биз учун гоат кувончлидир.

Ўзбекистон КП Марказий Комитетининг санаот ва нурибалиш раҳбарлиги бўйича бюроси заводимиз инженир-техник ходимларининг экскаватор тайёрлашга натадиган меҳнат сарфийтини камайтиш учун бошлаган ташаббусини маъқуллади ва уни ҳар бир корхонада амаллаштиришни зарур деб топди. Издошимиз кўпайверсин, сафимизга қўишларинг, ҳамкасб дўстлар!

Р. КИСЛОК,
Тошкент экскаватор заводи партия ташкилотининг секретари.
Н. МУМИНОВ,
заводнинг инженир-конструктори.



«БРИЗ»га тушар қўлаб янгилик ихтироси. Бошлигиниз бепарво бунга йўқ ахтирос.

М. Воробейчиков чизган расм.

лана Тимофеевна Бридикина. — цехда амалга оширилган. Ҳазимиз ҳал этолмайдиган, завод миқёсида амалга оширилиши мумкин бўлган тақлифлар ҳам бор. Уларни амалга ошириш билан Азёров шугулланиши керак. У киши тақлифларни олиб қолверадилару, аммо жавобини ёки масъулат беришни ўзларига эл қўрмайдилар.

III. Расулнинг ўзи ҳамма деталарини тақлиф қилиб эски асбоб ускуналардан олиб ясаган станокнинг 10-цех бошлигининг ўринбосари Ю. Желенов ҳовлига олиб чиқиб ташлаганидан ҳам мутлоқ хабари бўлмас керак ўртоқ Азёровнинг. Вақоляни, бу агрегат ишлатилганда селкаларнинг узулини 1.5 метрча бўлган 91-номери ёғоч тирговчиладан бири йўла бештасини тайёрлаш мумкин бўларди, меҳнат унумдорлиги анча ошар, махсулот сифати яхшиланарди. Бу операция ҳамон қўлда бажарилмақда. Аслини олганда Потапов бу ишларга бевосита раҳбарлик қилиши, тақлифлар билан танишиши, уларни ишлаб чиқаришга жорий этишда жонбоқлиб кўрсатиши, вақти вақти билан бюро ишларини текшириб туриши керак.

Бундай ўйлаб-чиқарилиш найфиятига хотима бериш керак. Корхона новаторларининг талаби шу.

З. ОРИПОВ.

МАМЛАКАТДА БИРИНЧИ

Рационализаторларимизнинг ўтган йили ва шу йилнинг икки ойи илдоғи бераан тақлифлари корхонага жўда катта иқтисодий фойда келтирди. Шу давр мобайлида ишлаб чиқаришнинг турли келтик жойларини тақомиллаштиришга қаратилган бир ярим миңга яқин тақлиф тушди. Ана шу тақлифларнинг 800 дан ортинги амалга оширилди. Дастлабки ҳисоблар шунки қўрсатадики, ана шу жорий қилинган тақлифлар эвазига 600 миң сўмликдан кўпроқ давлат маблағини тежаб қўлиш мумкин.

3-йиғирчи фабрикасининг И. Лусичин, И. Хилько ва И. Муханов иртоқлардан иборат коллектив рационализаторлар бригадаси пахта тигиш агрегатида қўишча панжара пратинини тақлиф қилдилар. Бу янгилик амалга оширилган ПС-1 машинаси бир мейрда ва учмали ишлайдиган бўлиб қолди.

Қўишча панжаранинги ўрнатилшидан олдин таралган пахта-нинг нотекислиги 1,65 процентни ташкил этарди. Эндиликда эса у 1,37 процентга камади. Ана шу тақлиф эвазига ҳар йили 6 900 сўм маблағ тежаб қолмади.

Ип-галтак фабрикасининг мастер ёрдамчиси А. Аблаев ва ремонт бўлимининг бошлиғи И. Асугаров иртоқлар бераан тақлифлар ҳам коллектив ишига қаратилган бўлиб қолди.

Галазмага гўл босиш фабрикасининг рационализаторлари эришган ютуқлар янада кувончлидир. Фабрикада ташкил этилган комплекс рационализаторлик бригадаси ишлаб чиқариш жараёндарини тақомиллаштиришга қаратилган бир қанча тақлифлар билан чиқди. Буларнинг ичиде эмс салмоғлиги тўқ қўйдирши машиналарини сунуқ йиғилганда газда ишлашга қўишчи ҳақидаги тақлифдир. Бу янгилик мамлакатимизда биринчи бўлиб новаторларимиз томонидан амалга оширилди.

Ҳеч шубҳасиз янгилик изловчиларимиз етти йилликнинг бешинчи йилда ҳам ишлаб чиқариш жараёндарини тақомиллаштириш бўйича янада катта муваффақиятларни қўлда келтиришди.

Р. ИБРОХИМОВ,
Тошкент тўқимачилик комбинатининг ходими.

