



Научно-образовательный электронный журнал

ОБРАЗОВАНИЕ И НАУКА В XXI ВЕКЕ

Выпуск №20 (том 5)
(ноябрь, 2021)



Международный научно-образовательный
электронный журнал
«ОБРАЗОВАНИЕ И НАУКА В XXI ВЕКЕ»

УДК 37

ББК 94

**Международный научно-образовательный электронный журнал
«ОБРАЗОВАНИЕ И НАУКА В XXI ВЕКЕ». Выпуск №20 (том 5) (ноябрь,
2021). Дата выхода в свет: 30.11.2021.**

Сборник содержит научные статьи отечественных и зарубежных авторов по экономическим, техническим, философским, юридическим и другим наукам.

Миссия научно-образовательного электронного журнала «ОБРАЗОВАНИЕ И НАУКА В XXI ВЕКЕ» состоит в поддержке интереса читателей к оригинальным исследованиям и инновационным подходам в различных тематических направлениях, которые способствуют распространению лучшей отечественной и зарубежной практики в интернет пространстве.

Целевая аудитория журнала охватывает работников сферы образования (воспитателей, педагогов, учителей, руководителей кружков) и школьников, интересующихся вопросами, освещаемыми в журнале.

Материалы публикуются в авторской редакции. За соблюдение законов об интеллектуальной собственности и за содержание статей ответственность несут авторы статей. Мнение редакции может не совпадать с мнением авторов статей. При использовании и заимствовании материалов ссылка на издание обязательна.

© ООО «МОЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ КАРЬЕРА»

© Коллектив авторов

РЕДАКЦИОННАЯ КОЛЛЕГИЯ:

Пестерев С.В. – гл. редактор, отв. за выпуск

Батурин Сергей Петрович	кандидат исторических наук, доцент
Боброва Людмила Владимировна	кандидат технических наук, доцент
Богданова Татьяна Владимировна	кандидат филологических наук, доцент
Демьянова Людмила Михайловна	кандидат медицинских наук, доцент
Еремеева Людмила Эмировна	кандидат технических наук, доцент
Засядько Константин Иванович	доктор медицинских наук, профессор
Колесников Олег Михайлович	кандидат физико-математических наук, доцент
Коробейникова Екатерина Викторовна	кандидат экономических наук, доцент
Ланцева Татьяна Георгиевна	кандидат экономических наук, доцент
Нобель Артем Робертович	кандидат юридических наук, доцент
Ноздрина Наталья Александровна	кандидат педагогических наук, доцент
Павлов Евгений Владимирович	кандидат исторических наук, доцент
Петрова Юлия Валентиновна	кандидат биологических наук, доцент
Попов Сергей Викторович	доктор юридических наук, профессор
Табашникова Ольга Львовна	кандидат экономических наук, доцент
Тюрин Александр Николаевич	кандидат географических наук, доцент
Усубалиева Айнура Абдыжапаровна	кандидат социологических наук, доцент
Фаттахова Ольга Михайловна	кандидат технических наук, доцент

СОДЕРЖАНИЕ

Название научной статьи, ФИО авторов	Номер страницы
ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБРАЗОВАНИЕ	
LINGUODIDACTICAL ASPECTS OF THE USE OF DISTANCE EDUCATIONAL TECHNOLOGIES IN TEACHING A FOREIGN LANGUAGE Aliyeva Zulkhumor Zhabbor kizi	23
МЕТОДЫ ОЦЕНКИ ИНФОРМАЦИОННОЙ БЕЗОПАСНОСТИ В СРЕДЕ ОБЛАЧНЫХ ВЫЧИСЛЕНИЙ Камалов Юнус Каримович, Алимухамедов Бекзод Бернар ўгли	27
ЎЗБЕКИСТОНДА СОВЕТ ҲОКИМИЯТИНИНГ ДИНИЙ ИДОРЛАРГА НИСБАТАН ЮРИТГАН СИЁСАТИ ТАРИХИДАН Арслонбеков Нурсултон Азизбек ўгли	31
АСИНХРОН МОТОР ПЎЛАТИДАГИ ИСРОФЛАРНИ ТАДҚИҚ ҚИЛИШ Мустафакулова Гулзада Наркабиловна, Таниев Мирзохид Хуррамович, Бекишев Аллаберген Ергашевич, Аскаров Элмурод Пулатжон ўгли	39
НЕКОТОРЫЕ ВОПРОСЫ ВЗАИМОВЛИЯНИЯ ЯЗЫКОВ УСЛОВИЯХ БИЛИНГВИЗМА Асомова Сожида Сайфидд Иновна	43
YUQORI TEZLIKLI MA'LUMOT UZATISH TARMOQLARIDA AXBOROT XAVFSIZLIGIGA BUZUVCHI TA'SIRI OQIBATLARI Nigmanov A.A., Axrorxo'jaev A.A.	49
АШТАРХАНСКОЕ ГОСУДАРСТВО И ПРАВО Авлиякулов Исроил Муртазакулович	53
ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ОСНОВЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ МЕХАНИЧЕСКИХ СВОЙСТВ МУЗЫКАЛЬНЫХ И ШУМОВЫХ ЗВУКОВ ПРИ ДИНАМИЧЕСКИХ ВОЗДЕЙСТВИЯХ Холиков Комил Бурунович	57
ОСНОВЫ РЕАЛИЗАЦИИ МЕТОДОЛОГИИ РЕШЕНИЯ ЗАДАЧ ПЛАНИРОВАНИЯ И ОПТИМИЗАЦИИ МЕТОДОВ ПОСТАНОВКИ ГОЛОСА ПО ВОКАЛУ Равшан Наимович Рахимов	64

TO'G'RI FIKR YURITISH (ARGUMENTATSIYA) QONUNLARI. SOFIZMLAR VA PARADOKSLAR Haqberdiyeva Ra'no Muxtorovna	1023
PAXTA XOMASHYOSINI QURITISH USULLARINI TADQIQ QILISH Fayziyev S.H., Fatullayeva S.I., Najmiddinov I.P.	1028
TEACHING PRONUNCIATION Umarova Feruza Kushmurodovna	1032
BOLALARGA XORIJIY TILLARNI O'RGATISHNING AFZALLIKLARI Xushmurodova Xolida Tulqin qizi	1036
MORFOLOGIYA BO'LIMINI O'QITISHDA INTERFAOL METODLARDAN FOYDALANISH Xurramova Gavhar	1040
BOLALAR NUTQINI TO'G'RI RIVOJLANTIRISH Yuldasheva Feruza Elamasovna, Akbaraliyeva Nilufar Abdulxafizovna	1043
ТУКСИЗ ЧИГИТНИ УЯЛАБ ЭКИШГА МЎЛЖАЛЛАНГАН ТАКОМИЛЛАШТИРИЛГАН ЭКИШ АППАРАТИНИНГ ТУЗИЛИШИ ВА ИШ ЖАРАЁНИ Саидова Мухайёхон Тулкиновна	1049
ШРЕДИНГЕР ТЕНГЛАМАСИ ВА УНИНГ БАЗИ МАСАЛАЛАР УЧУН ЕЧИМИ Қиличев Алишер Қучқор угли	1055
THE THEORY OF THE PROCESS OF DEFORMATION OF THE RIVER ITSELF Ibragimov Ilhom Akhrorovich, Inomov Dilmurod Islom ugli, Eshonov Bobirjon Botirovich	1061
ZARGARLIK BIONIKASI Qambarova Oydin Sobirjanovna, Qodirova Madina Dilshod qizi	1064
BOSIMLI QUVURLARDAGI GIDRAVLİK ZARBA JARAYONINI O'RGANISH Eshonov B.B., Inomov D.I.	1070
ЎЗБЕК МУСИҚА САНЪАТИ ВА МАДАНИЯТИНИНГ МУҲИМ ЖИҲАТЛАРИ Азимов Даврон Гайратович, Асадова Севара Раҳматилла Қизи	1074
АЛЛОМА АБУ БАРАКОТ НАСАФИЙНИНГ СИЙРАТИ ВА “АЛ-ВОФИЙ” КИТОБНИНГ НОМИ ВА МУСАННИФГА ТЕГИШЛИЙЛИГИ Аҳмедов Сайқал Абдурахмонович	1081
YOSHLAR - KELAJAK KO'ZGUSI Jo'ramirzayev Diyorbek	1084

ФИО авторов: Fayziyev S.H., Fatullayeva S.I., Najmiddinov I.P.

Buxoro muhandislik–texnologiya instituti

Название публикации: «PAXTA XOMASHYOSINI QURITISH USULLARINI TADQIQ QILISH»

UDK 677.021.125

Ushbu maqolada paxtani dastlabki ishlash texnologiyasida paxta xomashyosini quritish jarayonida tabiiy va suniy quritish mavjud bo'lib, paxta xomashyosi namligini kamaytirish yo'llarini izlash va paxta namligining ta'siri tozalash samaradorligiga bog'liqliklari o'rganilgan.

Kalit so'zlar: paxta xomashyosi, quritish, tabiiy, suniy, iflosliklar, tozalash, namlik.

Respublikamizda iqtisodiy rivojlantirish dasturidan o'rin olgan masalalardan biri-bu ishlab chiqarish unumdorligini oshirish, yuqori sifatli tola ishlab chiqarish va uni dunyo bozorida sotish masalalari davr talabidir. Paxta xomashyosidan yuqori sifatga ega bo'lgan tola olish, ishlab chiqarishda texnologik jarayonning texnik talablar asosida tashkil etilganligiga bog'liqdir. Ayniqsa, qayta ishlash korxonalarida paxtani quritish jarayonida uning namligini normativ asosida tushirish va saqlash muhim ahamiyatga ega. Hozirgi kunga kelib, paxta hosilini quritishda issiqlikni tarqatish uslubiga asoslangan quritgichlardan keng foydalaniladi. So'nggi yillarda quritish barabanlarida paxtani quritish vazifasini odatda suyuqlik yoki gaz shaklidagi yoqilg'i yordamida amalga oshiriladi. Paxta mahsuloti namligini avtomatlashtirilgan nazariy sistemalari qo'llash orqali tushirishda sarflangan yoqilg'idan chiqayotgan issiqlikdan samarali va tejankorlik bilan foydalanish o'z navbatida yoqilg'i mahsulotini tejashga va yuqori sifatli tola olishga imkoniyat yaratadi.

Paxta xomashyosini quritishning ikki usuli mavjud bo'lib quyidagilar tabiiy va suniy quritishdir [1].

1. Tabiiy quritish-bunda asosan qo'l bilan terilgan paxta xomashyosini dala sharoitida, ochiq maydonchalarda quyosh nurida (oftobda) quritiladi.

2. Suniy quritish-bunda mashinada terilgan va qo'lda terilgan paxtaning past navlarini har xil konstruksiyali maxsus uskunalarda quritiladi.

Tabiiy quritish usulida chigitli paxtaning namligini faqatgina 2÷3%ga kamaytirishi mumkin. Buning uchun brigada shiyponlarida maxsus maydonchalar tekislanib, ularning sirti somonli loy bilan suvaladi yoki asfaltlanadi. Quritilgan chigitli paxta namligiga qarab 10÷15sm qalinlikda maydonga oftobga yoyib qo'yiladi va quritishni tezlatish uchun vaqti-vaqti bilan aralashtirilib, ag'darib turiladi.

Paxta xomashyosin suniy quritish uchun paxta tozalash korxonalariga yoki korxonadan tashqaridagi paxta tayyorlash punktlarida maxsus quritish sexlari quriladi. Bunday sexlarda namligi va iflosligi me'yordan yuqori bo'lgan chigitli paxtalar quritib tozalanadi.

Suniy quritish pishiqligini yo'qolishi, rangining sarg'ayishi, chigitini esa

chirib qolishiga olib keladi. Paxta xom ashyosini yuqori namlikda uzoq muddat saqlanishi natijasida chirishi tufayli sifatini butkul buzilishiga, past navga o'tishiga olib keladi. Paxta xom ashyosini saqlash jarayonida o'z-o'zidan qizishining oldini olish uchun mikroorganizmlar rivojlanishiga yo'l qo'ymaslik kerak va undan ajralib chiqayotgan issiqni o'z vaqtida g'aramdan tashqariga chiqaruvchi sharoit yaratish zarur. Buning uchun paxta g'aramlarida tunellar qazilib, atmosfera havosi bilan shamollatiladi. Lekin bu usul jiddiy kamchilikka ega, chunki issiq havo so'rib olinganda g'aramlardagi paxta xomashyosi ortiqcha zichlanadi. Zichlangan g'aramni buzish qiyin va o'z-o'zini qizdirish manbai qayta vujudga kelsa, shamollatish usuli bilan ularni bartaraf etishning iloji bo'lmaydi.

Paxta xomashyosining namligini kamaytirish uni quritish orqali amalga oshiriladi. Paxta xom ashyosining namligi I va III navlar uchun 11% va past navlar uchun 13% ga keltirilgan bo'lsa, bunda paxta xom ashyosining fizik va biologik xususiyatlari uzoq vaqt o'zgarishsiz saqlanadi. Paxta xomashyosini dastlabki qayta ishlashda, namlikning 8-9% gacha kamaytirish optimal holat hisoblanadi, chunki namlik 9% dan yuqori bo'lsa, texnologik jarayonlarda tolaning sifati yomonlashadi, bu qisman tolaning tarkibida turli qo'shimcha iflosliklar paydo bo'lishiga olib keladi. Bundan tashqari namlik 8% dan past bo'lsa, jinlash jarayonida chigitlar mexanik shikastlanadi, keyinchalik esa tola sifati pasayib, nuqsonlar miqdori ko'payadi [2].

1-jadvaldan ko'rinib turibdiki, maksimal tozalash samaradorligi, nuqsonlar va iflosliklarning eng kam yig'indisining 8% namlikdagi paxta xomashyosini qayta ishlashda sodir bo'ladi. Paxta xom ashyosining yuqori namligi uskunalarning tozalash samaradorligi va tola sifatiga jiddiy ta'sir qiladi. Qayta ishlov berilayotgan paxta xom ashyosining 11-12% namligida mashinalarning tozalash samaradorligi o'rtacha 1,3 marta kamayadi, nuqsonlar va iflosliklar yig'indisi esa yuqori nav uchun 2,1 va past nav uchun 1,6-2,3 marta ko'payadi [3].

1-jadval.

Paxta xomashyosi namligining tozalash samaradorligiga ta'siri

Paxta xomashyosi namligi, %	Tozalash samaradorligi, %			Nuqsonlar va iflosliklar yig'indisi, %		
	Nav					
	I	III	IV	I	III	IV
7-8	90,0	88,2	85,1	2,2	2,1	5,7
8-9	88,7	85,0	83,2	2,8	2,2	6,9
9-10	84,7	76,4	80,8	2,9	2,9	7,8
10-11	79,7	71,4	74,2	3,2	3,6	8,5
11-12	69,2	68,5	70,9	4,7	5,0	9,3
12-13	65,7	67,5	58,8	5,6	6,8	9,7
13-14	*****	61,3	56,0	—	7,8	10,9

Paxta xom ashyosini quritishga aniq talablar qo'yiladi. Bu talablarga binoan paxta chigiti va tolasidagi namlik bir tekisda quritilishi kerak.

Quritish jarayoni maksimal tejamkorlikda va minimal muddatda amalga

oshirilishi zarur. Quritishda paxta xomashyosini kolloidli, kapillyar-g'ovakli material hisobiga, uning komponentlarini issiqlik va namlik o'tkazish, issiqlikka chidamlilik xususiyatlari turli xil ekanligini hisobga olgan holda quritish tartibini puxtalik bilan tanlash talab qilinadi.

Quritish-tozalash sexlarida o'rnatilgan quritish uskunalari chigitli paxtaga issiqlik berish usuliga bog'liq holda aerofontan, kamerali, shnekli va barabanli bo'lishi mumkin. Paxta tozalash sanoatida namlikni ko'p oluvchi va ish unumdorligi yuqori hisoblangan quritish barabanlaridan foydalaniladi.

Paxta xomashyosini quritishda urug'lik chigitlarni 55⁰S gacha, texnik chigitlarni 70⁰S va tolani 105⁰S gacha qizdirish mumkin. Paxta xomashyosi komponentlarining harorati yuqorida ko'rsatilgan haroratlardan baland bo'ladigan bo'lsa, urug'lik chigitlarning unib chiqish xususiyati, texnik chigitlarda esa moy chiqishi pasayadi.

Tolaning esa pishiqligi, uzunligi va egilish qobiliyati kamayadi. SHuning uchun chigitli paxtani bir tekis quritish lozim.

Quritilgan paxtaning namligi bir tekisda bo'lishi, chigitli paxtani qabul qilish vaqtidagi namligining bir tekis bo'lishiga bog'liq. Ya'ni qabul vaqtidagi namlik gradatsiyasi 3÷4 % dan ortmasligi kerak.

Paxta xomashyosini quritish uning sanoat naviga bog'liq ko'rsatilgan me'yorgacha quritilishi lozim. Sababi me'yoriy namlikdagi chigitli paxtani uzoq vaqt saqlashda uning tabiiy xususiyatlari o'zgarmaydi. Saqlash davrida I, II, III-nav paxta xomashyosi uchun-11 % dan IV-V navlar esa 13 % dan oshmasligi kerak. Paxta xomashyosini ishlab chiqarish jarayoniga berilishida namlig paxta xomashyosining massasini quyidagi formula bo'yicha hisoblanadi:

$$m_1 = m_{aq} * \left(1 + \frac{W_2}{100}\right) \text{ kg};$$

bunda: m_{aq} - paxta xomashyosining absolyut quruq massasi, kg;

$$m_{aq} = \frac{m_0}{\left(1 + \frac{W_1}{100}\right)} \text{ kg};$$

m_0 - quritish barabani ichiga berilgan chigitli paxtaning massasi;

$W_1; W_2$ – paxta xomashyosining quritishdan oldin va quritilgandan keyingi namligi, %;

Quritish davrida bug'ga aylangan namlikni aniqlash quyidagi formula asosida amalga oshiriladi.

$$W = m_0 \frac{W_1 - W_2}{100 + W_1} = m_1 \frac{W_1 - W_2}{100 + W_2} \text{ kg};$$

Paxta xomashyosini saqlash davrida o'zining tabiiy xususiyatlarini yo'qotmasligi va undan ishlab chiqarishda olinadigan tola va chigitning sifatini yuqori bo'lishi uchun uni o'z vaqtida quritish va iflosliklardan tozalash kerak [4].

Tadqiqot natijalaridan ko'rinib turibdiki paxta xomashyosini quritishda uning qizdirish haroratining chegaraviy qiymatlari aniqlandi va tola uchun 100⁰ S dan past bo'lishi aniqlandi.

Foydalanilgan adabiyotlar.

1. X.Q. Rahmonov. Yengil sanoat xom ashyolarini dastlabki ishlash, fanidan darslik. Buxoro-2018. "Poligraf" nashriyoti.
2. Rakhmonov Kh., Fayziev S., Rakhimov Kh., Kazakova D. Relative speed and temperature effect investigation of the of the drying agent on the moisture content of cotton // E3S Web of Conferences 264, 04008 (2021) CONMECHYDRO-2021.P.1-7 <https://doi.org/10.1051/e3sconf/202126404008>
3. Fayziyev S.Kh., Rakhmonov Kh.K. Study of effect of speed and temperature of the drying agent in the feeder-loosened of new design on the quality of fiber // International journal of emerging trends in engineering research, 8(10), October 2020, P. 7008-7013.
4. Fayziyev S.Kh., Rakhmonov Kh.K., Rakhimov Kh.K., Mukhtarova Z.N. Improving the transfer network of raw cotton to the drying drum. // International journal of advanced research in science, engineering and technology. ISSN: 2350-0328. Vol. 7, Issue 11 , November 2020. P. 15578-15583.