

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ



НАМАНГАН МУҲАНДИСЛИК-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

**“ЗАМОНАВИЙ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ШАРОИТИДА ТЕХНИКА ВА
ТЕХНОЛОГИЯЛАРНИ ТАКОМИЛЛАШТИРИШ ВА УЛАРНИНГ
ИҚТИСОДИЙ САМАРАДОРЛИГИНИ ОШИРИШ”**

илмий-амалий анжуман

МАЪРУЗА МАТЕРИАЛЛАРИ ТЎПЛАМИ

**24-25 май
I-ҚИСМ**



Наманган-2017

13.	ИССЛЕДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ПЕРЕРАБОТКИ ХЛОПКА–СЫРЦА С ЦЕЛЬЮ СОЗДАНИЯ НЕПРЕРЫВНОЙ АВТОМАТИЗИРОВАННОЙ ПОТОЧНОЙ ЛИНИИ <i>Р.Т.Газиева, Ж.Ж.Рахимов (ТИИМ), А.П.Байдюк (ЮРГПУ (НПИ))</i>	337
14.	НСЭ ВА АБ БАЛАНСИДАГИ МЕЛИОРАТИВ НАСОС СТАНЦИЯЛАРИДА ДИСТАНЦИОН БОШҚАРУВ ҚУРИЛМАЛАРИНИ ҚЎЛЛАШ МАСАЛАЛАРИ <i>Р.Т.Газиева, Ж.Ж.Рахимов, Д.Камолов (ТИИМ)</i>	339
15.	К ВОПРОСУ СИСТЕМНОГО ПОДХОДА ПРИ ВНЕДРЕНИИ СОВРЕМЕННЫХ СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ И ИКТ НА ВОДОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ОБЪЕКТАХ <i>Н.Азизова (ТИИМ)</i>	343
16.	КИЧИК ЧОРВАЧИЛИК ФЕРМЕР ХЎЖАЛИКЛАРИНИ ТЕХНИКАЛАР БИЛАН ТАЪМИНЛАШ МУАММОЛАРИ <i>Ш.Абдурахмонов (ТДАУ)</i>	346
17.	ОЗУҚАЛАРНИ МАЙДАЛАШ МАШИНАЛАРИНИ ЯРАТИШ ИСТИҚБОЛЛАРИ <i>Ш.Абдурахмонов (ТДАУ)</i>	348
18.	МЕВА-УЗУМНИ ҚУРИТИШ ИШЛАРИНИ РЕЖАЛАШТИРИШ. <i>доц. Т. Л. Худайбердиев, тад. З.Узоқова, талаба А.Эргашев (НамМТИ)</i>	350
19.	МУРАББО ПИШИРИШ ТЎҒРИСИДА <i>доц. Т. Л. Худайбердиев, тад. З.Узоқова, талаба З.Жўраева (НамМТИ)</i>	353
20.	МЕВА-САБЗАВОТ, УЗУМ ВА ПОЛИЗ ЭКИНЛАРИНИ ЕТИШТИРИШГА ЙЎНАЛТИРИЛГАН ХУДУДЛАРДА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ АМАЛИЁТЛАРИНИ ЎТИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ. <i>И.Р.Нуритов, Н.Э.Абдиев (ТДАУ)</i>	356
21.	ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИДА МЕХНАТ РЕСУРСЛАРИНИ ШАКИЛЛАНИШ ХУСУСИЯТЛАРИ <i>асс. У.С. Бердимуродов, А.А.Бозорбоев (ТДАУ), асс. Ж.Д.Авазов– ТермДУ</i>	362
22.	АГРАР СОҲАДА МЕХНАТ РЕСУРСЛАРИДАН ФОЙДАЛАНИШ САМАРАДОРЛИГИ АНИҚЛАШ УСЛУБИЯТИ. <i>асс.У.С. Бердимуродов, талаба Д.Исломов (ТДАУ)</i>	365
23.	ҚИШЛОҚ ХЎЖАЛИГИДА БОШҚАРИШНИ ТАКОМИЛЛАШТИРИШ <i>асс.У. Бердимуродов (ТошДАУ), асс Ж. Авазов (ТермДУ), А.Рустамова (ҚХ ва ТКХ)</i>	369
24.	ЗАЙТУНЧИЛИК СОҲАСИДА ИШЛАР ҚАНДАЙ БОРАЯПТИ <i>доц. Х.Хушвақтова (ЎДЖТУ)</i>	371
25.	МУҚОБИЛ ЭНЕРГИЯ ВА ЭКОЛОГИК ХАВФСИЗЛИК <i>проф.Д.Ёрматова, доц. Х.Хушвақтова (ТДЖТУ), Х.Хурамова (НамМТИ)</i>	374
26.	ФИЗИКО–ХИМИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ТУРБИННОГО МАСЛА ПОЛУЧЕННОГО ИЗ МЕСТНЫХ НЕФТЕЙ <i>Маннонов Ф.С., Игамкулова Н.А., Зиядуллаев О.Э. (ТХТИ)</i>	377
27.	ВВЕДЕНИЕ ДЕПРЕССОРНЫХ ПРИСАДОК К МАСЛАМ И УЛУЧШЕНИЕ ИХ КАЧЕСТВА <i>Маннонов Ф.С., Комилов О.О., Игамкулова Н.А., Зиядуллаев О.Э. (ТХТИ)</i>	379
28.	КАПРОФАГЛАР АСОСИДА ОЗУҚА ЕМИ ҚЎШИМЧАСИ ИШЛАБ ЧИҚАРИШ: НАЗАРИЯ ВА АМАЛИЁТ <i>Хўжамшукуров Н., Нурмухамедова В., Газиева Ш., Нормўминов А. (ТКТИ)</i>	381
29.	ҒАЛЛА АГРОБИОЦЕНОЗИДАГИ ТАБИИЙ КУШАНДАЛАРНИНГ СЎРУВЧИ ЗАРАРКУНАНДАЛАР СОНИНИ КАМАЙТИРИШДАГИ	

10. Фермерларнинг касбий малакаси пастлиги.

11. Кичик15-30шартли моли бўлган фермер хўжаликлари учун қуйидаги озуқа тайёрлаш машиналари кераклиги:

- дағал озукаларни (хар хил ўсимликлар поялари) майдалагич, иш унумдорлиги100...500 кг/соат;

- донли озукаларни чорва молари учун ёрмага ва фермер оиласи озик- овкати учун унга майдалаш машинаси, иш унумдорлиги ёрма олиш бўйича 100...200 кг/соат.

“Сўровнома” натижаларини таҳлил қилиш натижасида республикамиз олимлари бу борада энергия ва металл сифими кам, майдаланган дон бўлакчаларининг бир хиллигини мумкин қадар таъминлайдиган чорва моллари ва паррандалари учун ёрма,дағал ва ширали озукаларни майдалайдиган кичик машиналарни яратиш устидан илмий-тадқиқот ишларини олиб бориш керак эканлигини кўрсатади.

Хулоса

Бугунги куннинг талабидан келиб чиқиб кичик фермер, деҳқон ва шахсий хўжаликлар учун энергия ва металл сарфи кам кичик иш унумдорликдаги дон материалларини кишлоқ хўжалик хайвонлари ва паррандалари учун ёрмага ва фермер оиласи озик-овкати учун унга майдалашга мўлжалланган ҳамда пояли озукаларни майдалаш машиналарини яратишни таказо этади.

ОЗУҚАЛАРНИ МАЙДАЛАШ МАШИНАЛАРИНИ ЯРАТИШ ИСТИҚБОЛЛАРИ

Ш.Абдурахмонов (ТДАУ)

Ҳозирги кунда чорвачилик фермер хўжаликларида чуқур ислохатлар амалга оширилмоқда. Чорвачиликда қўлланиладиган анъанавий технология ва техникалар энергия ва ресурстежамкор бўлган янги технология ва техникалар билан алмаштирилмоқда.

Бозор иқтисодиёти шароитида озуқа материалларини майдалагичларнинг кичик ўлчамли, кам қувват талаб этадиган ва ишончли ишлаши билан бирга дон ва пояли озукаларнинг керакли майдалиқда майдалаш имконияти бўлган универсал конструкцияларни яратиш ҳозирги куннинг долзарб муаммоларидан бири ҳисобланади.

Бир хил материални хар хил конструкциядаги майдалагичлар билан майдалаш жараёнида майдаланидаган материалга таъсир этиш усули хар хил ва натижада машиналарнинг энергетик, сифат ва иш унуми кўрсаткичлари ҳам турличадир.

Майдалашда рўй берадиган жараён асосида физик моҳиятини ўрганиш, аниқ майдалаш қурилмалари учун жараённи ўрганиш, аниқ маҳсулотлар учун майдаланган маҳсулотнинг сифат кўрсаткичларини ва нисбий энергия сарфини камайтириш мумкин бўлган машинанинг рационал схемасини аниқлаш имконини беради.

Дағал ва серсув-ширालи озукаларни ва умуман озукаларни майдалаш машиналарини I поғонали ва II поғонали турларига бўлиш мумкин. Бир поғонали майдалагичлар ишчи органлари барабанли, дискли ва роторли бўлиши мумкин, уларнинг ишлаш принципи бўйича ишлов бериладиган озукага нисбатан аниқлаш мумкин. [1].

Икки поғонали майдалагичлар универсал машиналар ҳисобланади ва уларда дағал, серсув-ширала ва донли озукаларни майдалаш мумкин, ҳамда бир поғонали майдалаш машиналарига нисбатан катта диапазонда маҳсулотлар майдаланиш даражасини ростлаш мумкин [3].

Материалларнинг ҳар хиллиги, универсал майдалагичларда ишлов беришнинг кўп турлилиги, шу билан бирга олинadиган маҳсулотга аниқ талабларнинг қўйилиши икки поғонали майдалагичларда уларнинг қирқиш ва қарама-қарши қирқиш элементларининг ҳар хил таркибда қўллашни тақозо этади. 1-жадвалда бир ва икки поғонали майдалагичларнинг дағал озукаларни майдалашдаги нисбий энергия сарфи кўрсатилган, ундан кам нисбий энергия сарф материални қирқиш принциpidан фойдаланган майдалагичларда эканлиги кўриниб турибди [3].

Дағал озукаларни майдалашда машиналарнинг нисбий энергия сифими, квт.соат/т

Бир поғонали майдалагичлар		Икки поғонали майдалагичлар	
А.сув. №201819	1,22	горизонтал роторли	3
РСБ-3,5 М4	1,35	ДКУ-1	3,5
РСС-6	1,7	“Волгарь-5”	4,5
ИКП-0,5	2,7	РИК-3	5
ПК-4	2,8	ДКМ-М	5,65
ИК-3	14,85	ДКУ-1,2	7
УДК-Т	18	КДУ-2	6,81
		JOHN DEERE	7,3
		Венцовка	12

Шундай қилиб, бирламчи қирқиш аппаратларида материални майдалаш самарали услубларидан бири бўлган қирқиш йўли билан амалга оширишда нисбатан кам нисбий энергия сарфланар экан.

Икки поғонали майдалагичларнинг иккиламчи аппаратлари ўз ишчи органлари билан майдаланилаётган маҳсулотга ҳар хил турда таъсир этади: яъни қирқиш, ишқалаш, ёриш, эзиш, узиш [2].

Майдаланган материал гранулометрик таркибини таҳлил қилиш, бирламчи ва иккиламчи майдалаш аппаратларнинг иккисиди ҳам материални қирқиш принципини қўллаш мақсадга мувофиқлигини кўрсатмоқда.

Лекин хали кўп ишлар ўз ечимини кутмоқда. Навбатда майдалаш жараёнини интенсификациялаш, энергия сарфини камайтириш, ишчи қисмлари мустаҳкамлигини ошириш каби долзарб масалалар турибди.

МЕВА-УЗУМНИ ҚУРИТИШ ИШЛАРИНИ РЕЖАЛАШТИРИШ.

доц. Т. Л. Худайбердиев, тад. З. Узоқова, талаба А. Эргашев (НаммТИ)

Ишнинг мақсади: Мева-узум қуритиш билан боғлиқ барча ташкилий тадбирлар тизими билан танишиш, қуритишда зарур бўладиган асбоб-ускуналар, материаллар ва қуритиш майдонига бўлган талабни ҳисоблашни ўрганиш.

Маълумки, мевалар ва узумни йиғиб териб олиш масъулиятли жараён ҳисобланади. Ҳар бир мевани ўз вақтида териб олиш талаб этилади. Вақтидан кечиктириб териб олинган меваларнинг сифат кўрсаткичлари, хусусан, қайта ишлашга яроқлилиги ва сақлашга чидамлилиқ сифатлари кескин пасайиб кетади. Шунинг учун меваларни ўз вақтида териб олиш лозим. Бунинг учун барча терим тадбирларини тўғри ташкил этиш лозим. Қўйндаги топшириқларда талабалар мева-узумни териб олиш билан боғлиқ тадбирларни ташкил этишни ўрганадилар.

1-жадвал.

Мева-узум қуритишда талаб этиладиган қуритиш майдони, муддати ва материаллар сарфи

Маҳсулот тури	Олтин-гургург кг.	Ош тузи, кг	Ишкор (каустик сода)	Қўлланиладиган патнис сифими, кг	Қуритиш муддати, кун	Қуритишда 1м ² фойдали майдонга кетадиган маҳсулот, кг
Узум						
Бедона	-	-		5	25-30	10-12
Шинони	2	-		5	8-12	10-12
Сабза	2	-	0,9	5	8-12	10-12
Сояки	2	-	-	5	35-40	10-12
Германан	2	-	0,9	5	8-12	10-12
Ўрик						
Туршак	2	-		4	8-10	10-12
Қурага	2	-		4	6-8	6-7
Қайса	2	-		4	6-8	7-8
Олма						
Оддий	2	-		3	14-16	12
Яхшиланган	2	2		3	10-12	10
Олхўри						