ISNN 3030-3907

2026/4
VOLUME 10

DEVELOPMENT OF SCIENCE

ILMIY JURNAL



Development of science

Ilmiy jurnal

2026/4 VOLUME 10

ISSN 3030 -3907

Ilmiy jurnal OAK rayosatining 2024 yil 27 sentabrdagi 361-son qaroriga asosan 02.00.00 kimyo fanlari hamda 2025 yil 12 fevral 367- son qaroriga asosan 05.00.00 texnika fanlari bo'yicha falsafa doktori (PhD) va fan doktori (DSc) ilmiy darajasiga talabgorlarning dissertatsiya ishlari yuzasidan dissertatsiyalari asosiy ilmiy natijalarini chop etish tavsiya etilgan milliy ilmiy nashrlar ro'yxatiga kiritilgan.

BOSH MUHARRIR:
Temirov Alisher Hoshim o‘g‘li – texnika fanlari falsafa doktori (PhD),Dotsent.
TAHRIRIYAT KENGASH RAISI:
Fozilov Sadriddin Fayzullayevich – texnika fanlari doktori, professor
TAHRIRIYAT KENGASH A’ZOLARI

TEXNIKA FANLARI/ TECHNICAL SCIENCES/ ТЕХНИЧЕСКИЕ НАУКИ

Bozorov G‘ayrat Rashidovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor
Abdurahmonov Olim Rustamovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor
Adizov Bobur Zamirovich
O‘zbekiston Respublikasi Fanlar akademiyasi Umumiy va noorganik kimyo instituti, professor
Hayitov Ruslan Rustamjonovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor
Jumayev Qayum Karimovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Berdiyev Dorob Murodovich
Islom Karimov nomidagi Toshkent Davlat Texnika Universiteti, professor
Maxmudov Rafiq Amonovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Tilloyev Lochin Ismatilloyevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Raxmonov Qahramon Sanakulovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Barakayev Nusratullo Rajabovich
Islom Karimov nomidagi Toshkent Davlat Texnika Universiteti, professor.
Jo‘rayev Xayrullo Fayziyevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Panoyev Erali Rajabboyevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Ataullayev Sherzod Nabiullyevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Murodov Malik Negmurodovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Axmedova Ozoda Bahronovna
Islom Karimov nomidagi Toshkent Davlat Texnika Universiteti.
Safarov Bahri Jumayevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Xaydarov Axtam Amonovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Safarov Jasur Alijon o‘g‘li
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Асадова Раъно Дилмуратовна
Тошкент Давлат техника университети доценти

KIMYO FANLARI/ CHEMICAL SCIENCES/ ХИМИЧЕСКИЕ НАУКИ

Axmedov Voxid Nizomovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor
Umarov Baqo Bafoyevich
Buxoro Davlat Universiteti, professor
Kodirov Abduaxad Abduraximovich
Qarshi davlat Universiteti, professor
Qurbonov Mingniqul Jumagulovich
Qarshi davlat Universiteti, dotsent
Turemuratov Sharibay Naurizbaevich
O‘zbekiston Respublikasi Fanlar akademiyasi Qoraqalpog‘iston bo‘limi Bosh ilmiy kotibi, professor
Tursunov Kaxor Shonazarovich
Qarshi davlat Universiteti, professor
Do‘stov Hamro
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor
Panoyev Nodir Shavkatovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Olimov Bobur Bahodir o‘g‘li
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Kasimov Sherzod Abduazimovich
Termiz Davlat Universiteti, professor.
Aliqulov Rustam Valiyevich
Termiz Davlat Universiteti, professor
Tropov Xamza Tursunovich
Samarqand Davlat Universiteti, professor

IQTISODIYOT FANLARI/ ECONOMICS/ ЭКОНОМИЧЕСКИЕ НАУКИ

Nizamov Aslitdin Badreddinovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Boboyev Akmal Choriyevich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Ergashxojayeva Shaxnoza Djasurovna
Toshkent davlat iqtisodiyot universiteti, professor
Saidaxmedova Nodira Ilxomovna
Toshkent davlat iqtisodiyot universiteti, professor
Muxsinov Bekzod Toxirovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Shakarov Qulmat Ashirovich
Renessans ta'lim universiteti,dotsent.
Jumaeva Zulfiya Qayumovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Norova Salomat Yusupovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Avezova Shaxnoza Maxmudjonovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Jalilov Jamshid G‘anijonovich
Toshkent davlat iqtisodiyot universiteti, dotsent
Xasanova Gulruh Djumanazarovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.

PEDAGOGIKA FANLARI/ PEDAGOGICAL SCIENCES / ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ НАУКИ

Siddiqova Sadoqat G‘afforovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Zoyirov Erkin Xalilovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, DSc, professor
Gaffarov Feruz Hasanovich
Puchon Universiteti, *professor*
Ruziyev Davron Yuldashevich
Buxoro Davlat Universiteti, professor
Muradova Firuza Rashidovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Yunusova Gulandon Samiyevna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
To‘xtayeva Zebo Sharifovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, professor.
Navro‘zova Gulchixra Nigmatovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Uzoqova Laylo Polvonovna
Buxoro muhandislik – texnologiya instituti, dotsent.
To‘raqulova Marjona Qiyom qizi
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Muradova Zarina Rashidovna
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Murodov Sanjar Aslonovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent.
Shodiyev Jahongir Jo‘raqulovich
Buxoro Davlat Texnika Universiteti, dotsent
Gaffarov Laziz Hasanovich
Buxoro muhandislik – texnologiya instituti, dotsent.

Tahririyat a’zolarning to‘liq ro‘yxati jurnalning www.devos.uz saytida keltirilgan.

Tahririyat hay’ati a’zolarining tarkibini o‘zgartirish hamda qo‘shimcha kiritish yoki tahririyat a’zoligidan chiqarish bosh muharrir tomonidan amalga oshiriladi.

ISSN 3030-3907

Development of science ilmiy jurnali 2024 yil 15 aprel kuni №256445 sonli guvohnoma bilan Davlat ro‘yxatidan o‘tgan.

To‘plam elektron ko‘rinishda (pdf formatida) mualliflarga taqdim etiladi. To‘plamga kiritiladigan maqolalarning mazmuni, ulardagi statistik ma’lumotlar va me’yoriy hujjatlarning to‘g‘riligiga hamda har qanday fikr - mulohazalarga mualliflarning o‘zlari mas’ul hisoblanadilar. Talablarga javob bermaydigan maqolalar to‘plamga kiritilmaydi. Tashkiliy qo‘mita maqola matnini qisqartirish, qisman tuzatish kiritish, seksiyalarga joylashtirish huquqiga ega.

ISSN 3030-3907

УДК 677.021.152.8

МОМИҚ ТОЗАЛАГИЧ ИШ УНУМДОРЛИГИНИ ТОЗАЛАШ САМАРАДОРЛИГИГА ВА МАҲСУЛОТ СИФАТИГА ТАЪСИРИ

Э.Б. Анарқулов

Гулистон давлат университети

Аннотация. Такомиллаштирилган конструкцияли момиқ тозалагични ускуна тозалаш самарадорлигига, ишлаб чиқарилган момиқ сифатига таъсири ўрганилди. Ифлослиги ўртача 6,47 % ва 12,46 % бўлган С-6524 селекцияли I ва II навли момиқни тозалашда ускунани самарали ишлаши билан чиқиндига момиқни энг кам миқдорда ажралиши, иш унумдорликни навлар бўйича 195,7 ва 218,2 кг/соатида юзага келди. Ускунадан кейинги тозаланган момиқнинг ифлослиги навлар бўйича ўртача 4,38 % ва 7,15 % га тенг бўлиб, ускуна тозалаш самарадорлиги 32,3 % ва 42,6 % ни ташкил этди. Момиқни тозалашда чиқиндига ажралган эркин момиқ миқдори қолган вариантларга қараганда кам бўлиб, навлар бўйича ўртача 16 % ва 24,4 % ни ташкил этди. Тозаланган момиқ таркибидаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши қолган иш унумдорликларда ишлаган ускунадан ишлаб чиқарилган момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улушига қараганда кам бўлиб, момиқ сифатининг яхшиланганлигидан O‘zMSt 383:2024 давлат стандарти бўйича I ва III навли А ва Б типли “Олий” синфга мансуб момиқ ишлаб чиқарилди. Пахтани дастлабки ишлашнинг мувофиқлаштирилган технологияси -ПДИ 70-2017 бўйича чигитни линтерлаш цехига 8 донадан 12 донагача 5ЛП русумли линтерларни ўрнатилиши ва бир дона 5ЛП линтерни момиқ бўйича иш унумдорлиги ўртача 30 кг/соат эканлигини инобатга олиб, чигитни линтерлашда линтер цехидан чиқаётган узлуксиз момиқ миқдорини тиқилмасдан самарали тозалаш учун таклиф этилган момиқ тозалаш ускунасини эни 600 мм, иш унумдорлиги ўртача 450 кг/соат бўлиш кераклиги аниқланди.

Калит сўзлар: Момиқ тозалагич, конструкция, аррали цилиндр, линтер, иш унумдорлик, тозалаш самарадорлик, сифат.

Abstract. The effect of the improved design of the lint cleaning equipment on the cleaning efficiency and the quality of the produced lint was studied. When cleaning the S-6524 selected I and II types of lint with an average impurity of 6.47% and 12.46%, the equipment effectively worked, resulting in the minimum amount of lint being released into waste, and the productivity was 195.7 and 218.2 kg/h for the types. The impurity of the cleaned lint after the equipment was 4.38% and 7.15% for the types, and the cleaning efficiency of the equipment was 32.3% and

ISSN 3030-3907

42.6%. The amount of free lint released into waste during lint cleaning was less than in the other options, averaging 16% and 24.4% for the types. The mass fraction of impurities and whole grains in the cleaned cotton wool was lower than the mass fraction of impurities and whole grains in the cotton wool produced by the equipment used in the remaining production facilities, and due to the improvement in cotton wool quality, cotton wool of the "High" class, types I and III, A and B, was produced according to the state standard UzMSt 383:2024. According to the harmonized technology of primary cotton processing - PDI 70-2017, taking into account that from 8 to 12 5LP linters are installed in the linting shop and that the average lint productivity of one 5LP linter is 30 kg/h, it was determined that the proposed lint cleaning equipment should have a width of 600 mm and an average lint productivity of 450 kg/h to effectively clean the continuous amount of lint leaving the linting shop during linting.

Keywords: Lint cleaner, design, saw cylinder, linter, productivity, cleaning efficiency, quality

Аннотация. Изучено влияние усовершенствованной конструкции оборудования для очистки ворса на эффективность очистки и качество получаемого ворса. При очистке выбранных типов ворса I и II S-6524 со средним содержанием примесей 6,47% и 12,46% оборудование работало эффективно, обеспечивая минимальное количество ворса, попадающего в отходы, а производительность составила 195,7 и 218,2 кг/ч для этих типов. Содержание примесей в очищенном ворсе после обработки оборудованием составило 4,38% и 7,15% для этих типов, а эффективность очистки оборудования — 32,3% и 42,6%. Количество свободного ворса, попадающего в отходы во время очистки, было меньше, чем при других вариантах, составляя в среднем 16% и 24,4% для этих типов. Массовая доля примесей и целых зерен в очищенной хлопковой вате была ниже, чем массовая доля примесей и целых зерен в хлопковой вате, произведенной с использованием оборудования, применяемого на остальных производственных мощностях, и благодаря улучшению качества хлопковой ваты была произведена вата класса «Высокий», типов I и III, A и B, в соответствии с государственным стандартом УзМСт 383:2024. В соответствии с гармонизированной технологией первичной переработки хлопка – ПДИ 70-2017, учитывая, что в волокнообрабатывающем цехе установлено от 8 до 12 5LP-линтообрабатывающих машин и что средняя производительность по волокну одной 5LP-линтообрабатывающей машины составляет 30 кг/ч, было определено, что предлагаемое волокнообрабатывающее оборудование должно иметь ширину 600 мм и среднюю производительность по волокну

ISSN 3030-3907

450 кг/ч для эффективной очистки непрерывного потока волокна, покидающего волокнообрабатывающий цех в процессе волокнообработки.

Ключевые слова: волокнообрабатывающая машина, конструкция, пильный цилиндр, волокно, производительность, эффективность очистки, качество

КИРИШ.

Пахтага дастлабки ишлов беришда ускунанинг тозалаш самарадорлиги ва ишлаб чиқарилган маҳсулотларни сифат кўрсаткичи асосий омиллардан бири бўлган ускунанинг иш унумдорлиги билан узвий боғлиқдир [1-3]. Буни инобатга олган ҳолда момиқни ифлос аралашмалардан тозалашда ускуна иш унумдорлигини тозалаш самарадорлигига ва момиқ сифатига таъсирининг тадқиқоти олиб борилди. Синов-тадқиқот ишлари С-6524 селекцияли намлиги I ва III навли пахтани қайта ишлашдан ишлаб чиқарилган I ва II навли момиқда ўтказилди. Тадқиқот ишлари даврида ускунани иш унумдорлиги унинг момиқни ўтказувчанлиги бўйича аниқланди. Бунда момиқни бошланғич ва ускунадан кейинги массаси ҳамда момиқни тозалашда ажраладиган чиқиндининг массаси синов ишлари жараёнида аниқлаб борилди.

Тозалаш жараёнининг самарадорлигини аниқлаш учун ускунадан олдинги бошланғич момиқдан ва ускунадан кейинги тозаланган момиқдан, момиқни тозалашда ажралган чиқиндидан намуналар олиниб, лаборатория шароитида тозаланган момиқни ифлослик даражаси, штапел узунлиги, чиқиндининг фракцион таркиби таҳлил қилинди.

Тажриба-тадқиқот ишлари момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши ўртача 6,47 % бўлган I навли ҳамда момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши ўртача 12,46 % бўлган II навли момиқларда ўтказилди [4, 5].

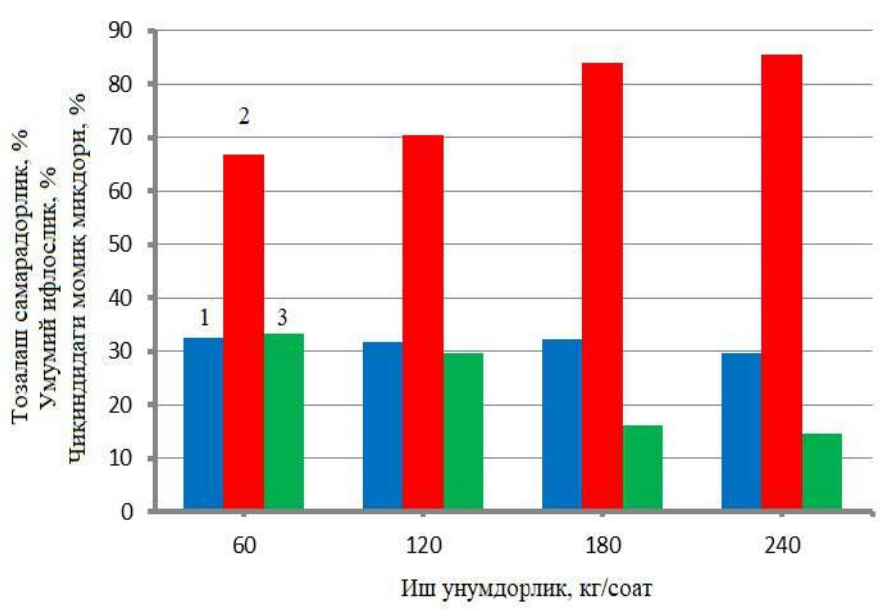
Тажриба ишларининг натижалари 1-4- расмларда келтирилган.

1- расмдаги гистограммадан ускуна иш унумдорлигининг ошиши билан чиқиндига ажралаётган эркин момиқ миқдори камайишини кўриш мумкин. Бу ўз навбатида ускуна қанчалик кичик иш унумдорликда ишласа, тозаланаётган оқимдаги момиқ шунчалик яхши
титилади ва чиқиндига шунчалик кўп миқдорда эркин момиқни ажралишини кўрсатмоқда.

Момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши 6,47 % бўлган С-6524 селекцияли I навли момиқни ускунада тозалашда, ускуна иш унумдорлигини 73,4 кг/соатдан 214,8 кг/соат гача ошиб бориши билан чиқиндига момиқни ажралиши 33,22 % дан 14,6 % гача камайди (1- расм). Бунда ускунани тозалаш самарадорлиги 32,6 % дан 29,7

ISSN 3030-3907

% га ўзгариб, иш унумдорлигини ошиши билан тозалаш самарадорлигини камайишини кўрсатди.



1- тозалаш самарадорлик, %, 2- умумий ифлослик, %, 3- чиқиндига ажралган момиқ миқдори, %.

1- расм. С-6524 селекцияли I- навли момиқни тозалашда ускуна тозалаш самарадорлигини ва чиқиндидаги умумий ифлослик ҳамда момиқ миқдорини ўзгаришини ускуна иш унумдорлигини ўзгаришига боғлиқлик гистограммаси

С-6524 селекцияли I навли момиқни тозалашда ускунани юқори иш унумдорлигида ишлаши билан тозалаш самарадорлигини юқори бўлиши момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши ўртача 6,47 % бўлган момиқни ускунада тозалашда иш унумдорликни 195,7 кг/соатида юзага келди. Бунда ускунадан кейинги тозаланган момиқ таркибида ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши ўртача 4,38 % ни ташкил этди. Момиқни тозалашда ускунанинг тозалаш самарадорлик 32,3 % ни ташкил этиб, ускунани бир текис тиқилмасдан ишлаши кузатилди. Момиқни тозалашда чиқиндига ажралган эркин момиқ миқдори қолган вариантларга қараганда кам бўлиб, ўртача 16 % ни ташкил этди.

Момиқни тозалашдан ишлаб чиқарилган момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши қолган иш унумдорликларда ишлаган ускунадан ишлаб чиқарилган момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улушига қараганда кам бўлиб, момиқ сифатининг яхшиланганлигидан O‘zMSt 383:2024 давлат стандарти бўйича I нав, А тип “Олий” синфга мансублиги аниқланди (2- расм).

ISSN 3030-3907

Сўнгра синов-тадқиқот ишлари II навли момиқда олиб борилди. Бунда момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши ўртача 12,46 % бўлган С-6524 селекцияли II навли момиқни ускунада тозалашда, ускуна иш унумдорлигини 86,2 кг/соатдан 221,6 кг/соат гача оширилганда чиқиндига момиқни ажралиши 36,2 % дан 20,2 % гача камайди (3- расм). Ускунанинг тозалаш самарадорлиги эса 43,3 % дан 37,8 % га



а). Тозалагичдан олдинги момиқ



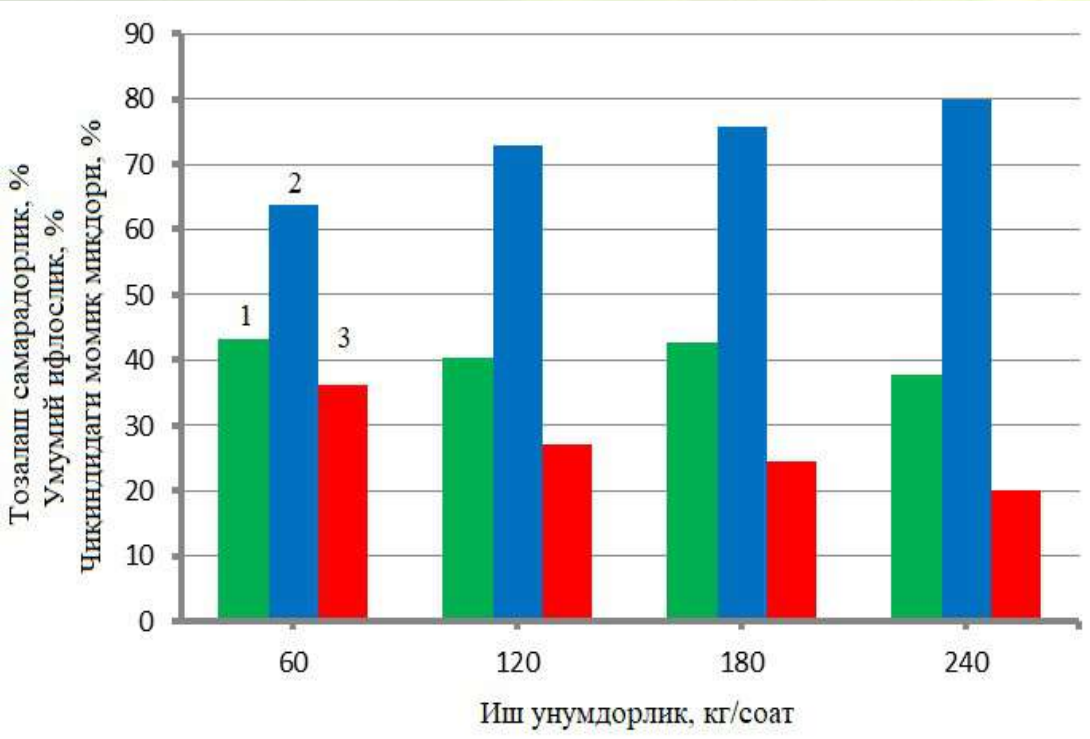
б). Тозалагичдан кейинги тозаланган момиқ

2- расм. С-6524 селекцияли I навли момиқни такомиллаштирилган конструкцияли момиқ тозалагичдан олдинги ва кейинги ташқи кўриниши

Ўзгариб, иш унумдорлигини ошиши билан тозалаш самарадорлигини камайиши аниқланди.

Тадқиқот ишлари даврида момиқни тозалашда ускунани юқори иш унумдорлигида ишлаши билан тозалаш самарадорлигини юқори бўлиши момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши ўртача 6,47 % бўлган момиқни ускунада тозалашда иш унумдорликни 218,2 кг/соатида юзага келди. Бунда ускунани тозалаш самарадорлиги 42,6 % ни ташкил этиб, ускунани тиқилмасдан самарали ишлаши билан чиқиндига ифлос аралашмаларни ажралишини жадаллашиши кузатилди. Шу билан бирга момиқни

ISSN 3030-3907



1- тозалаш самарадорлик, %, 2- умумий ифлослик, %, 3- чиқиндига ажралган момиқ миқдори, %.

3- расм. С-6524 селекцияли II- навли момиқни тозалашда ускуна тозалаш самарадорлигини ва чиқиндидаги умумий ифлослик ҳамда момиқ миқдорини ўзгаришини ускуна иш унумдорлигини ўзгаришига боғлиқлик гистограммаси

Тозалашда чиқиндига ажралган эркин момиқ миқдори қолган вариантларга қараганда кам бўлиб, 24,4 % ни ташкил этди.

Момиқни тозалашдан ишлаб чиқарилган момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши қолган иш унумдорликларда ишлаган ускунадан ишлаб чиқарилган момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улушига қараганда кам бўлиб, 7,15 % ни ташкил этди.

Тозаланган момиқ таркибида ифлос аралашмалар ва бутун чигитлар массавий улушининг камлигидан момиқнинг сифати яхшиланди ва O‘zMSt 383:2024 давлат стандарти бўйича II нав А тип “Олий” синфга мансублиги аниқланди (4- расм).

Маълумки, пахтани дастлаки ишлашнинг мувофиқлаштирилган технологияси- ПДИ 70-2017 бўйича чигитни линтерлаш цехига 8 донадан 12 донагача 5ЛП русумли линтерлар
ўрнатилади [6]. Бир дона 5ЛП линтернинг момиқ бўйича иш унумдорлиги ўртача 30 кг/соат эканлигини инобатга олсак, линтер цехида 12 дона линтернинг ишлатилишида бир соатда ўртача 360 кг/соат момиқ ишлаб

ISSN 3030-3907

чиқарилади [7, 8]. Шунинг учун момиқ тозалагични саноат-тажриба нусхасини тайёрлашда чигитни линтерлаш цехининг момиқ бўйича соатбай иш унумдорлиги инобатга олинди ва таклиф этилган ускунани эни бунга мос равишда 600 мм этиб белгиланди.



а). Тозалагичдан олдинги момиқ **б). Тозалагичдан кейинги тозаланган момиқ**

4- расм. С-6524 селекцияли II навли момиқни такомиллаштирилган конструкцияли момиқ тозалагичдан олдинги ва кейинги ташқи кўриниши

Лаборатория шароитида ўтказилган тадқиқот ишларининг натижасига таянган ҳолда эни 600 мм бўлган таклиф этилган тозалагичнинг иш унумдорлиги 450 кг/соатни ташкил этади. Бунда юқори ва паст навли момиқни тозалашда ускунанинг тозалаш самарадорлиги ўртача 32,3 % ва 42,6 % ни ташкил этди.

ХУЛОСА. Такомиллаштирилган конструкцияли момиқ тозалагич ускунаси иш унумдорлигини ускуна тозалаш самарадорлигига, ишлаб чиқарилган момиқ сифатига таъсирини ўрганиш учун С-6524 селекцияли I ва III навли пахтанинг I ва II навли момиқда тажриба-тадқиқот ишлари олиб борилди.

Тадқиқот ишлари даврида I ва II навли момиқни тозалашда ускунани самарали ишлаши билан чиқиндига момиқни энг кам миқдорда ажралиши, иш унумдорликни навлар бўйича 195,7 ва 218,2 кг/соатида юзага келди. Бунда ускунадан кейинги тозаланган момиқ таркибида ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши навлар бўйича ўртача 4,38 % ва 7,15 % га тенг бўлиб, ускуна тозалаш самарадорлиги 32,3 % ва 42,6 % ни ташкил этди. Юқорида қайд этилган иш унумдорликларда момиқни тозалашда чиқиндига ажралган эркин момиқ миқдори қолган вариантларга қараганда кам бўлиб, навлар бўйича ўртача 16 % ва 24,4 % ни ташкил этди. Тозаланган момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улуши

ISSN 3030-3907

қолган иш унумдорликларда ишлаган ускунадан ишлаб чиқарилган момиқдаги ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улушига қараганда кам бўлиб, момиқ сифатининг яхшиланганлигидан O‘zMSt 383:2024 давлат стандарти бўйича I ва III навли А ва Б типли “Олий” синфга мансуб момиқ ишлаб чиқарилди.

ПДИ 70-2017 технологик регламент бўйича чигитни линтерлаш цехига 8 донадан 12 донагача 5ЛП русумли линтерларни ўрнатилиши ва бир дона 5ЛП линтерни момиқ бўйича иш унумдорлиги ўртача 30 кг/соат эканлигини инобатга олиб, чигитни линтерлашда линтер цехидан чиқаётган узлуксиз момиқ миқдорини тиқилмасдан улгурган ҳолда самарали тозалаш учун таклиф этилган момиқ тозалаш ускунасини эни 600 мм, иш унумдорлиги ўртача 450 кг/соат бўлиш кераклиги аниқланди.

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР

1. Салимов А.М., Лугачев А.Е., Ходжиев М.Т. Технология первичной обработки хлопка. “Адабиёт учқунлари” . Ташкент. 2018. -184 с.
2. Ў.А.Норбоев, Э.Б.Анарқулов. Маҳаллий момиқ тозалаш ускуналарининг самарадорлиги бўйича изланишлар. Development Of Science 2025 / 5, Issue 5. Volume 1. ISSN 3030-3907. Pp. 369-377.
3. Ў.А.Норбоев, Э.Б.Анарқулов. Момиқ тозалаш ускуналари бўйича олиб борилган адабиётлар таҳлили. SCIENTIFIC REVIEW OF THE PROBLEMS AND PROSPECTS OF MODERN SCIENCE AND EDUCATION 2025/5 40-bet.
4. O‘zMSt 381:2024. Пахта момиғи. Намуна танлаб олиш усуллари. Тошкент. 0204. -16 б.
5. O‘zMSt 383:2024. Пахта момиғи. Ифлос аралашмалар ва бутун чигитларнинг массавий улушини аниқлаш усуллари. Тошкент. 2024.- 19 б.
6. Пахтани дастлабки ишлашнинг мувофиқлаштирилган технологияси (ПДИ 70 –2017). А.С. Камаловнинг умумий таҳрири остида. Тошкент, 2017, 91 б.
7. Паспорт пильного линтера 5ЛП. Ташкент. ТГСКБ по хлопкоочистке. 1981.- 18 с.
8. Т.М. Кулиев, Р.Ш. Сулаймонов ва б. Пахтани дастлабки ишлаш бўйича қўлланма. Тошкент- “Afvto-nashr”. 2019. -477 б.

ISSN 3030-3907