

ANJUMAN | КОНФЕРЕНЦИЯ | CONFERENCES

O'ZBEKISTONDA ILMIY TADQIQOTLAR:

DAVRIY ANJUMANLAR

DAVRIYLIGI: 2018 | 2022

ISAAC NYUTON
(1643-1727)



2022

APREL

№39



CONFERENCES.UZ

Toshkent shahar, Amir
Temur ko'chasi, pr.1, 2-uy.

+998 97 420 88 81
+998 94 404 00 00

www.tadqiqot.uz
www.conferences.uz



**ЎЗБЕКИСТОНДА МИЛЛИЙ
ТАДҚИҚОТЛАР: ДАВРИЙ
АНЖУМАНЛАР:
16-ҚИСМ**

**НАЦИОНАЛЬНЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ
УЗБЕКИСТАНА: СЕРИЯ
КОНФЕРЕНЦИЙ:
ЧАСТЬ-16**

**NATIONAL RESEARCHES OF
UZBEKISTAN: CONFERENCES
SERIES:
PART-16**

ТОШКЕНТ-2022



УУК 001 (062)
КБК 72я43

“Ўзбекистонда миллий тадқиқотлар: Даврий анжуманлар:” [Тошкент; 2022]

“Ўзбекистонда миллий тадқиқотлар: Даврий анжуманлар:” мавзусидаги республика 39-кўп тармоқли илмий масофавий онлайн конференция материаллари тўплами, 30 апрель 2022 йил. - Тошкент: «Tadqiqot», 2022. - 22 б.

Ушбу Республика-илмий онлайн даврий анжуманлар Ўзбекистон Республикасини ривожлантиришнинг бешта устувор йўналишлари бўйича Ҳаракатлар стратегиясида кўзда тутилган вазифа - илмий изланиш ютуқларини амалиётга жорий этиш йўли билан фан соҳаларини ривожлантиришга бағишланган.

Ушбу Республика илмий анжуманлари таълим соҳасида меҳнат қилиб келаётган профессор - ўқитувчи ва талаба-ўқувчилар томонидан тайёрланган илмий тезислар киритилган бўлиб, унда таълим тизимида илғор замонавий ютуқлар, натижалар, муаммолар, ечимини кутаётган вазифалар ва илм-фан тараққиётининг истиқболдаги режалари таҳтил қилинган конференцияси.

Масъул муҳаррир: Файзиев Шохруд Фармонович, ю.ф.д., доцент.

1. Ҳуқуқий тадқиқотлар йўналиши

Профессор в.б., ю.ф.н. Юсувалиева Рахима (Жахон иқтисодиёти ва дипломатия университети)

2. Фалсафа ва ҳаёт соҳасидаги қарашлар

Доцент Норматова Дилдора Эсоналиевна (Фарғона давлат университети)

3. Тарих саҳифаларидаги изланишлар

Исмаилов Ҳусанбой Маҳаммадқосим ўғли (Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Таълим сифатини назорат қилиш давлат инспекцияси)

4. Социология ва политологиянинг жамиятимизда тутган ўрни

Доцент Уринбоев Хошимжон Бунатович (Наманган муҳандислик-қурилиш институти)

5. Давлат бошқаруви

Доцент Шакирова Шоҳида Юсуповна (Ўзбекистон Республикаси Ёшлар ишлари агентлиги ҳузуридаги ёшлар муаммоларини ўрганиш ва истиқболли кадрларни тайёрлаш институти)

6. Журналистика

Тошбоева Барнохон Одилжоновна (Андижон давлат университети)

7. Филология фанларини ривожлантириш йўлидаги тадқиқотлар

Самигова Умида Хамидуллаевна (Тошкент вилоят халқ таълими ходимларини қайта тайёрлаш ва уларнинг малакасини ошириш ҳудудий маркази)



8.Адабиёт

PhD Абдумажидова Дилдора Рахматуллаевна (Тошкент Молия институти)

9.Иқтисодиётда инновацияларнинг туган ўрни

Phd Вохидова Мехри Хасанова (Тошкент давлат шарқшунослик институти)

10.Педагогика ва психология соҳаларидаги инновациялар

Турсунназарова Эльвира Тахировна (Навоий вилоят халқ таълими ходимларини қайта тайёрлаш ва уларнинг малакасини ошириш ҳудудий маркази)

11.Жисмоний тарбия ва спорт

Усмонова Дилфузахон Иброхимовна (Жисмоний тарбия ва спорт университети)

12.Маданият ва санъат соҳаларини ривожлантириш

Тоштемиров Отабек Абидович (Фарғона политехника институти)

13.Архитектура ва дизайн йўналиши ривожланиши

Бобохонов Олтибой Раҳмонович (Сурхандарё вилояти техника филиали)

14.Тасвирий санъат ва дизайн

Доцент Чариев Турсун Хуваевич (Ўзбекистон давлат консерваторияси)

15.Муסיқа ва ҳаёт

Доцент Чариев Турсун Хуваевич (Ўзбекистон давлат консерваторияси)

16.Техника ва технология соҳасидаги инновациялар

Доцент Нормирзаев Абдуқайом Раҳимбердиевич (Наманган муҳандислик-қурилиш институти)

17.Физика-математика фанлари ютуқлари

Доцент Соҳадалиев Абдурашид Мамадалиевич (Наманган муҳандислик-технология институти)

18.Биомедицина ва амалиёт соҳасидаги илмий изланишлар

Т.ф.д., доцент Маматова Нодира Мухтаровна (Тошкент давлат стоматология институти)

19.Фармацевтика

Жалилов Фазлиддин Содиқович, фарм.ф.н., доцент, Тошкент фармацевтика институти, Дори воситаларини стандартлаштириш ва сифат менежменти кафедраси мудири

20.Ветеринария

Жалилов Фазлиддин Содиқович, фарм.ф.н., доцент, Тошкент фармацевтика институти, Дори воситаларини стандартлаштириш ва сифат менежменти кафедраси мудири

21.Кимё фанлари ютуқлари

Раҳмонова Доно Қаххоровна (Навоий вилояти табиий фанлар методисти)



22. Биология ва экология соҳасидаги инновациялар

Йўлдошев Лазиз Толибович (Бухоро давлат университети)

23. Агропроцессинг ривожланиш йўналишлари

Доцент Сувонов Боймурод Ўралович (Тошкент ирригация ва қишлоқ хўжалигини механизациялаш муҳандислари институти)

24. Геология-минерология соҳасидаги инновациялар

Phd доцент Қаҳҳоров Ўктам Абдурахимович (Тошкент ирригация ва қишлоқ хўжалигини механизациялаш муҳандислари институти)

25. География

Йўлдошев Лазиз Толибович (Бухоро давлат университети)

Тўпламга киритилган тезислардаги маълумотларнинг ҳаққонийлиги ва ақтибосларнинг тўғрилигига муаллифлар масъулдир.

© Муаллифлар жамоаси

© Tadqiqot.uz

PageMaker\Верстка\Саҳифаловчи: Шахрам Файзиев

Контакт редакций научных журналов. tadqiqot.uz
ООО Tadqiqot, город Ташкент,
улица Амира Темура пр.1, дом-2.
Web: <http://www.tadqiqot.uz/>; Email: info@tadqiqot.uz
Тел: (+998-94) 404-0000

Editorial staff of the journals of tadqiqot.uz
Tadqiqot LLC The city of Tashkent,
Amir Temur Street pr.1, House 2.
Web: <http://www.tadqiqot.uz/>; Email: info@tadqiqot.uz
Phone: (+998-94) 404-0000

ТЕХНИКА ВА ТЕХНОЛОГИЯ СОҲАСИДАГИ ИННОВАЦИЯЛАР

1. Махамаджонов Шухратжон Шавкат угли, Ўралов Акмал Шакар угли СОСТАВ И ТИПЫ ЗЕМЛЯНОГО ПОЛОТНА ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ.....	7
2. Karimov Doston Alisher o'g'li, Babajanov Boburbek Farhodovich, Saidov Atabek Baxtiyarovich ТА'ЛИМ ЖАРAYONINI TASHKILLASHTIRISHDA AMALIY DASTURLARDAN FOYDALANISH.....	9
3. Karimov Doston Alisher o'g'li, Babajanov Boburbek Farhodovich JAVA DASTURLASH MUHITI (JDK YA'NI "JAVA DEVELOPMENT KIT" NI O'R NATISH).....	11
4. Абдулхамидова Нилуфар Кахрамоновна, Хасанова Мадина Уткирбек кизи ИНФОРМАЦИОННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ В ЦИФРОВОЙ ЭКОНОМИКЕ.....	15
5. Хамидов Максуд Камолович, Эргашев Мухриддин Негбой угли ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТ НА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ БАЗЕ ПМС.....	17
6. G.Shoymardonova, X.S.Usmanov TOLA NAMLAGICH USKUNASINI TAKOMILLASHTIRISH.....	19



ТЕХНИКА ВА ТЕХНОЛОГИЯ СОҲАСИДАГИ ИННОВАЦИЯЛАР

СОСТАВ И ТИПЫ ЗЕМЛЯНОГО ПОЛОТНА ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ

Махамаджонов Шухратжон Шавкат угли,

Ташкентский государственный
транспортный университет, ассистент

Телефон: +998949443971

shuhratshavkatovich0204@gmail.com

Ўралов Акмал Шакар угли

Ташкентский государственный
транспортный университет, ассистент

Телефон: +998998174312

akmaljonoralov1928@gmail.com

АННОТАЦИЯ: В статье приведены типовые конструктивные решения которые представляют собой типовые поперечные профили земляного полотна, регламентируемые нормативными документами.

КЛЮЧЕВЫЕ СЛОВА: Земляное полотно, насыпь, выемка, нулевое место, полунасыпь, полувыемка, полунасыпь-полувыемка, основная площадка.

Земляное полотно должно рассматриваться как комплекс инженерных сооружений, в состав которых входит:

- собственно земляное полотно (насыпи, выемки, нулевые места и т.д.);
- устройства для отведения поверхностных и грунтовых вод (канавы, лотки, дренажи и т.д.);
- защитные сооружения для сохранения земляного полотна от повреждений или разрушений при неблагоприятных природных воздействиях и явлениях (подпорные и волноотбойные стены, траверсы и струенаправляющие дамбы, противолавинные и противоселевые сооружения и т.д.);
- укрепительные сооружения откосов (плитные покрытия, каменные наброски, сетчатые конструкции и т.д.).

Верхняя поверхность земляного полотна, на которой располагается верхнее строение пути и через которую передаются воздействия подвижного состава, называется основной площадкой, является главным элементом земляного полотна. Откосами называются искусственно созданные наклонные поверхности грунта (откосы насыпей, откосы выемок), ограничивающие естественный грунтовой массив. Линия сопряжения основной площадки с откосом называется бровкой пути [1].

Применяются следующие типы поперечных профилей земляного полотна (рис. 1): насыпи, выемки и нулевые места (условно принято при рабочих отметках от -1 до $+1$ м), а для участков на косогорах могут быть еще: полунасыпи, полувыемки и полунасыпи-полувыемки.

Полунасыпью называется насыпное земляное полотно, у которого одна бровка основной площадки лежит на поверхности земли.

Полувыемкой называется земляное полотно, имеющее с одной стороны откос выемки, а с другой бровку основной площадки, лежащую на поверхности земли.

В полунасыпях-полувыемках основная площадка образована частично подсыпкой, а частично срезкой грунта земной поверхности.

Различают типовые, групповые и индивидуальные конструкции земляного полотна.

Типовые конструктивные решения представляют собой типовые поперечные профили



земляного полотна, регламентируемые нормативными документами. Они созданы в результате обобщения многолетнего опыта проектирования и эксплуатации. Эти решения принимаются без обоснования их инженерными расчетами, но с привязкой к местным условиям, иногда специфическим, но уже хорошо изученным [3].

Такие решения применяют при выполнении следующих требований:

- простые инженерно-геологические и гидрогеологические условия;
- возведение полотна из обычных грунтов (дренирующие, глинистые твердой, полутвердой и тугопластичной консистенции — показатель текучести $J_L \leq 0,50$);
- прочное основание с косогорностью не круче 1:5 при скальных грунтах и 1:3 — при нескальных;
- рабочие отметки земляного полотна до 12 м (до 6 м при глинистых грунтах с $0,25 \leq J_L \leq 0,50$ и до 20 м в скальных слабовыветривающихся грунтах);
- некоторые сложные инженерно-геологические условия, но с ограничением состояния грунтов и геометрических размеров (например, насыпи на болотах глубиной до 3—4 м) [2].

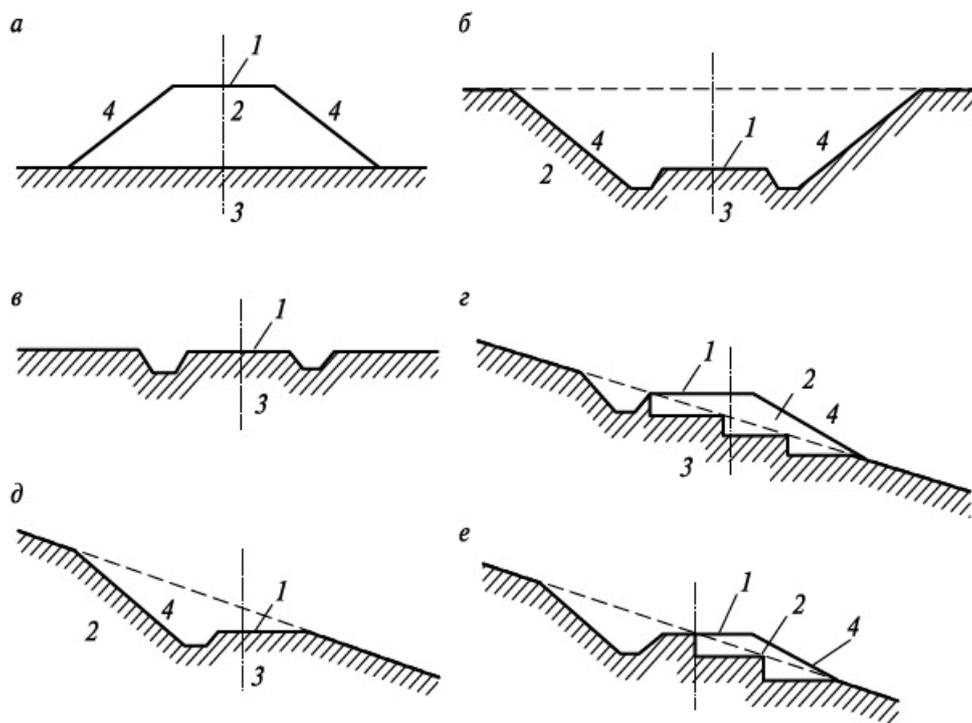


Рис.1. Типы земляного полотна

а – насыпь, б – выемка, в – нулевое место, г – полунасыпь, д – полувыемка, е – полунасыпь-полувыемка, 1 – основная площадка, 2 – собственно земляное полотно, 3 – основание, 4 – откосы.

Список использованных литератур

1. Железнодорожный путь. Под редакцией Е.С. Ашпиза. Москва. 2013.
2. Диагностика земляного полотна железных дорог. Г.Г. Коншин. Москва 2007.
3. Земполотно. Новые технологии технического обеспечения. А.Ф. Ким. Новосибирск. 2002.



ТА’ЛИМ ЖАРAYONINI TASHKILLASHTIRISHDA AMALIY DASTURLARDAN FOYDALANISH

Karimov Doston Alisher o’g’li

TATU Urganch filiali 3-bosqich talabasi

+998900777011 karimovdoston7011@gmail.com

Babajanov Boburbek Farhodovich

TATU Urganch filiali 3-bosqich talabasi

+998914321545 babajanovboburbek@gmail.com

Saidov Atabek Baxtiyarovich

TATU Urganch filiali 3-bosqich talabasi

+998997463801 saidovotabek0709@gmail.com

Annotatsiya: Ushbu ilmiy ish ta’lim muassasalarida dars jarayonlarini tashkil qilish bo’yicha bugungi kunning ilg’or amaliy dasturlar va zamonaviy axborot kommunikatsion texnologiyalaridan foydalangan holda olib boorish, ularni yaratish yoritilgan. Bu bo’yicha tayyor resurslardan tashqari yangi amaliy o’quv dasturlar ishlab chiqish va yuqori darajada bu resurslarni elektronlashtirish tez va oson o’rganishga imkon yaratadi.

Tayanch so’zlar: Ta’lim, dasturlash, amaliy dasturlar, pedagogik.

O’rta maxsus ta’limi va Oliy ta’lim muassasalarida dasturlash tillarini o’qitishda o’quvchi va talabalar qiyin o’zlashtiradigan tushuncha va mavzulari aniqlandi, ularni o’qitishning samarali uslubiyati ishlab chiqildi;

Python, C++, Python, Java dasturlash tillari uchun umumlashtirilgan mavzularga asoslangan elektron darslik va mobil ilovasi yaratildi;

Bu ishimizda quyidagi maqsad va vazifalar o’rin olgan:

Umumta’lim maktablari, kasb-hunar maktablari, akademik litseylar va oliy ta’lim muassasalarida o’qitish uslubiyatini ishlab chiqish, o’qitish samarasini oshirish uchun vazifalarni belgilash, umumta’lim maktablari, kasb-hunar maktablari, akademik litseylar va oliy ta’lim muassasalarida Delphi, C++, Python, Java dasturlash tillarini o’qitish uchun zarur o’quv-uslubiy va didaktik materiallarni tayyorlash, talabalar qiyin o’zlashtiradigan mavzularni aniqlash va ularni o’qitish uslubiyotini ishlab chiqishdan iborat bo’ladi [1].

Delphi dasturlash tili - muhit Windows, Linux, Mac OS X, shuningdek iOS va Android operatsion tizimlari uchun amaliy dasturlarni tezkor (RAD) ishlab chiqish uchun mo’ljallangan. Tilning soddaligi va mashina kodini yaratishning noyob kombinatsiyasi tufayli u to’ridan-to’g’ri va agar kerak bo’lsa, operatsion tizim bilan, shuningdek C / C ++ da yozilgan kutubxonalar bilan juda past darajada o’zaro ta’sir o’tkazish imkonini beradi. Yaratilgan dasturlar Microsoft .NET Framework yoki Java Virtual Machine kabi uchinchi tomon dasturlaridan mustaqildir. Shu sababli ham bu til endi o’rganuvchilar uchun oson va soda hisoblanadi[8].

C++ dasturlash tili - statik ma’lumotlar turlari, C ning samaradorligi va portativligi bilan universal tilga ega bo’lgani, to’g’ridan-to’g’ri va har tomonlama ko’plab dasturlash uslublarini qo’llab-quvvatlagani, jumladan ular protsessual dasturlash, ma’lumotlarni abstraktsiyalash, obyektga yo’naltirilgan dasturlash va umumiy dasturlashlarni o’z ichiga oladi[3]. Dasturchiga tanlov erkinligini beradi va C dasturlash tili bilan moslikni iloji boricha saqlagan holda, C ga osongina o’tish imkonini beradi. Bu til o’quvchilar uchun nisbatan ancha oson va mukammalroq bo’lgan dasturlar va loyihalar yaratishga imkon bera oladi.

Python dasturlash tili - Lisp an’anasida funktsional dasturlashni qo’llab-quvvatlaydi. Masalan, Pythonda filtr, xarita va qisqartirish funksiyalari mavjud. Ro’yxat xarakteristikalarini, assotsiativ massivlar (lug’atlar), to’plamlar va ro’yxat generatorlari tushunchalari ham Lispdan olingan[4]. Standart kutubxonada Haskell va Standard ML dan olingan vositalarni amalga oshiradigan ikkita modul (itertools va functools) mavjud va bular albatta foydalanuvchiga kodlarni boshqa dasturlash tillaridan farqli ravishda oson va qisqa qilib yozishga kata imkon bera oladi. Bu dasturlash tili tushunish jihatdan inson tushunadigan tilga o’xshab ketganligi bois boshqa tillardan tubdan farq qiladi.

Java dasturlash tili - bayt kodini to’g’ridan-to’g’ri dastur ishlashi paytida mashina kodiga o’tkazish texnologiyasini qo’llash (JIT texnologiyasi) sinf versiyalarini mashina kodida saqlash



imkoniyati, standart kutubxonalarda platformaga xos koddan (nativ kod) keng foydalanish, tezlashtirilgan bayt-kodlarni qayta ishlashni ta'minlaydigan apparat (masalan, ARM arxitekturasi ba'zi protsessorlari tomonidan qo'llab-quvvatlanadigan Jazelle texnologiyasi) bilan nisbatan tez hisoblanadi[6]. Bu albatta har bir foydalanuvchiga natijani tez, sifatli va oson olishga kata imkoniyat beradi.

Yuqorida aytib o'tganimizdek bugungi kunda bir qancha zamonaviy dasturlash tillari mavjud [2]. Dasturlashni o'rganuvchi yoshlar uchun qiyin bo'lmagan, sodda sintaksisga ega, mashina emas odam tiliga yaqin bo'lgan til va o'zining universalligi bilan ajralib turadigan dasturlash tilidan boshlaganlari ma'qul. Bunga misol qilib Java tilini olishimiz mumkin. Mobil ilovalarni ishlab chiqishda ham java dasturlash tili asos bo'lib hisoblanadi va but tilni o'rganish bo'yicha ham amaliy loyiha ishlanmalarimiz mavjud [3].

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Introduction to Computer Graphics. David J. Eck Hobart and William Smith Colleges. Version 1.2, January 2018
2. Chris Haseman Android Essentials. 2008
3. Глощанов А.Л. Google Android. Программирование для мобильных устройств (Профессиональное программирование). Санкт-Петербург: «БХВ-Петербург», 2011.-438 с.



JAVA DASTURLASH MUHITI (JDK YA’NI “JAVA DEVELOPMENT KIT” NI O’RNATISH)

Karimov Doston Alisher o’g’li,

TATU Urganch filiali 3-bosqich talabasi

+998900777011 karimovdoston7011@gmail.com

Babajanov Boburbek Farhodovich,

TATU Urganch filiali 3-bosqich talabasi

+998914321545 babajonovboburbek@gmail.com

Annotatsiya: Ushbu tezisda Java dasturlash tilida dastur tuzishimiz uchun kerak bo’ladigan asosiy dastur ya’ni JDK ni yuklab olish, o’rnatish hamda sodda java dasturini tuzish bo’yicha nazariy ma’lumotlar va amaliy misollar keltirilgan.

Tayanch so’zlar: Java, JDK, Oracle, IDE, PATH, javac, Hello world.

Java dasturlash tilida dastur tuzish uchun, dastlab, kompyuterga kerakli dasturlarni o’rnatish lozim. Birinchidan, Java dasturlarni ishga tushirish uchun, bizga Java-mashina kerak bo’ladi. Gap shundaki, barcha Java dasturlar faqat Java-mashina o’rnatilgan kompyuterlarda ishlaydi. Java-mashina Java dastur uchun muhit hisoblanadi. Ikkinchidan, Java yozish uchun maxsus muhit (IDE) kerak bo’ladi. Ikkala dasturni ham oraclening saytidan yuklab olishingiz mumkin. Yuklab olish uchun Oracle saytiga kiramiz va Java Platform(JDK)ni yuklab olamiz[1].

Java SE Downloads



Java Platform (JDK) 8u20



JDK 8u20 & NetBeans 8.0.1

1-rasm. JDK ni yuklab olish

JDKni yuklab oladigan oynaga o’tamiz va litsenziyaga rozi bo’lamiz(Accept License Agreement). Undan so’ng kompyuteringizga mos keladigan JDKni tanlaymiz, agar 32 bitlik tizim bo’lsa, «jdk-8u20-windows-i586.exe»ni tanlaymiz va yuklashni boshlaymiz.

Product / File Description	File Size	Download
Linux x86	135.24 MB	jdk-8u20-linux-i586.rpm
Linux x86	154.87 MB	jdk-8u20-linux-i586.tar.gz
Linux x64	135.6 MB	jdk-8u20-linux-x64.rpm
Linux x64	153.42 MB	jdk-8u20-linux-x64.tar.gz
Mac OS X x64	209.11 MB	jdk-8u20-macosx-x64.dmg
Solaris SPARC 64-bit (SVR4 package)	137.02 MB	jdk-8u20-solaris-sparcv9.tar.Z
Solaris SPARC 64-bit	97.09 MB	jdk-8u20-solaris-sparcv9.tar.gz
Solaris x64 (SVR4 package)	137.16 MB	jdk-8u20-solaris-x64.tar.Z
Solaris x64	94.22 MB	jdk-8u20-solaris-x64.tar.gz
Windows x86	161.08 MB	jdk-8u20-windows-i586.exe
Windows x64	173.08 MB	jdk-8u20-windows-x64.exe

2-rasm. JDK ning har xil operatsion tizimlar uchun turlari

Yuklab olingandan so’ng, dasturni ishga tushiramiz va berilgan savollarga qarab o’rnatamiz(unchalik qiyin ish emas va ko’p vaqt ham kerak emas).

Odatda JDK «C:\Program files\Java» manziliga o’rnatiladi[2].

Keling endi, java bajaruvchi utilitlarini topamiz. Uning uchun quyidagi papkaga kiramiz:

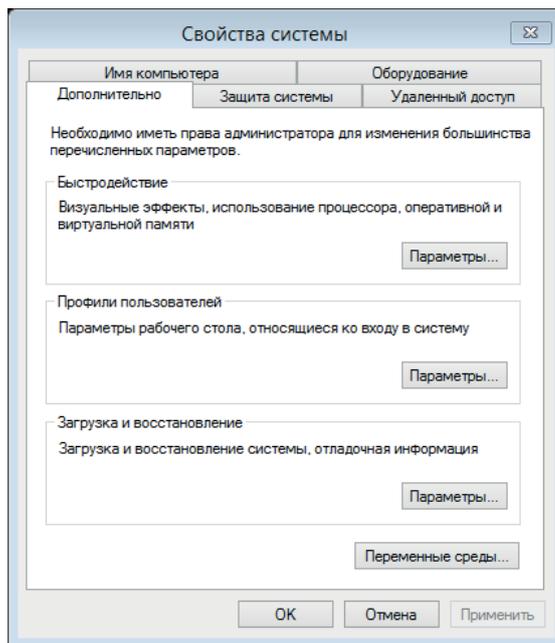
`C:\Program files\jdk*\bin\`

Bu adresda JDKning barcha bajariluvchi fayllari joylashgan. Biz ularni, operatsion tizimga ham ma’lum qilib qo’yishimiz lozim. Operatsion tizim bularni bilib olsa, bemaolol «Командная



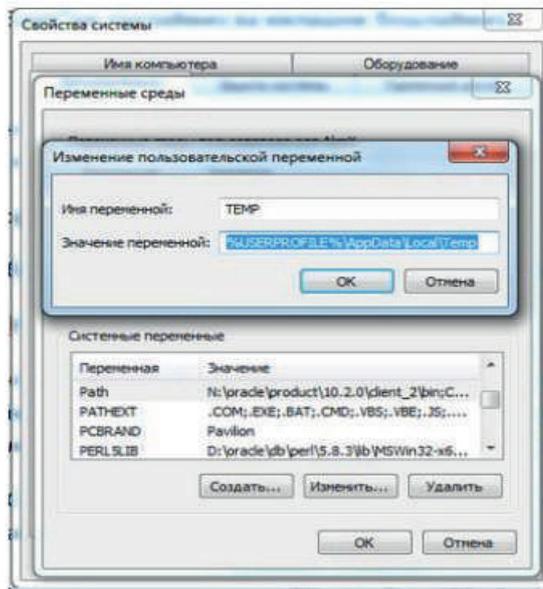
строка» orqali ham ishlatishimiz mumkin bo‘ladi.

Buni Windows 7 misolida ko‘rib chiqamiz. Мой компьютер->Свойства, chap tomonda «Дополнительные параметры системы» bo‘limiga kiramiz va quyidagi oynani ko‘ramiz.



3-rasm. “Дополнительные параметры системы” oynasi

Bu oynadan «Переменные среды» tugmasini bosamiz, hosil bo‘lgan oynaning «Системные переменные» bo‘limidan «PATH» o‘zgaruvchisi (переменная)ni qidirib, uni belgilaymiz va «Изменить» tugmasini bosamiz.



4-rasm. “Измененные пользовательской переменной” oynasi

Shundan so‘ng, «Значение переменной»dagi qiymatlarning oxiriga o‘tamiz va «C:\Program Files\Java\jdk*\bin» adresini kiritamiz(* o‘rniga o‘zingizning jdk adresingiz bo‘ladi, ya‘ni mavjud papka nomi). «OK» tugmalarini bosib, bu oynalardan chiqib ketamiz va kompyuterni qayta yuklaymiz.

Xulosa qiladigan bo‘lsak, bu ishimizda, o‘zida Java kompilyatorni saqlaydigan, qaysiki biz yozgan Java kodlarni bayt kodga(kompyuter tushunadigan kodga) o‘tkazib beradigan, undan tashqari yozilgan kodlarni ishlatish uchun kerak bo‘ladigan Java-mashinani ham o‘zida mujassam

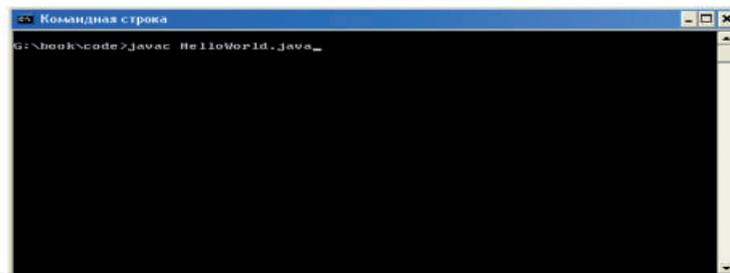


etgan JDK(Java Development Kit)ni yuklashni, o‘rnatishni va operatsion tizimga o‘rnatilgan joyini e‘lon qilishni ko‘rib chiqdik[3].

Sodda Java dasturi. Java dasturlash tilida yozilgan, konsol oynasiga matnni chiqarib beruvchi quyidagi sodda dastur kodini ko‘rib chiqamiz:

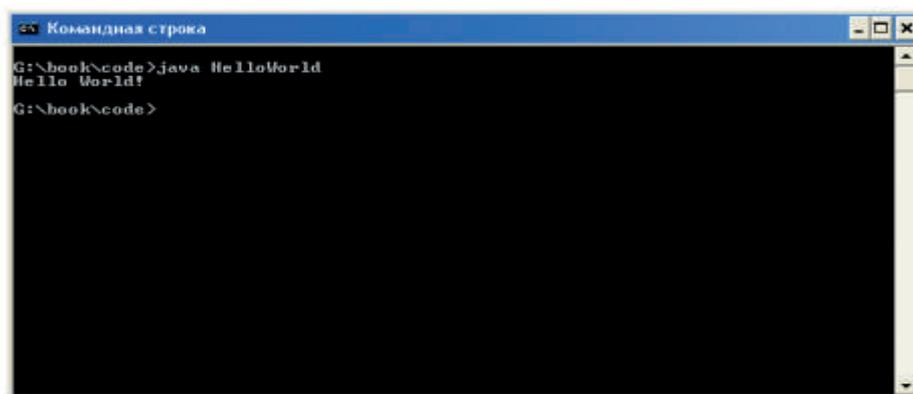
```
public class HelloWorld
{public static void main(String[] args) {
System.out.println(“Hello World!”); } }
```

Ushbu dasturni kodini matn muxarriri yordamida kiritib, HelloWorld.java fayliga saqlaymiz. So‘ngra javac kompilyatori yordamida kommanda satrida dasturni kompilyatsiya qilamiz:



5-rasm. Java kompilyatori yordamida birlamchi kodni kompilyatsiya qilish

Natijada, HelloWorld.java fayli joylashgan joyda HelloWorld.class nomli fayl xosil bo‘ladi. So‘ngra java buyrug‘i yordamida Java Virtual Mashinasini ishga tushiriladi va HelloWorld.class faylida joylashgan baytkod bajariladi.



6-rasm. Java Virtual Mashinasi yordamida baytkodni ishga tushirish

Yuqoridagi rasmdan ma‘lumki, dastur konsol oynasiga “Hello World!” matnini chiqarib berdi. Endi, ushbu dasturning birlamchi kodini taxlillab chiqamiz. Java dasturlash tilida barcha dastur elementlari class ichida joylashadi. Bizning holatda class quyidagicha e‘lon qilingan:

```
public class HelloWorld { ... }
```

Bu yerda public kalit so‘zi ushbu klassni murojaat o‘zgartiruvchisi xisoblanib u ushbu class elementlariga murojaat darajasini belgilaydi. HelloWorld ushbu klass nomini belgilaydi. Java dasturlash tilida class nomi harf bilan boshlanishi va undan keyin harf va sonlar kombinatsiyasidan iborat bo‘lishi mumkin. Klass nomi sifatida Java kalit so‘zlarini ishlatib bo‘lmaydi. Bundan tashqari klass joylashgan fayl nomi public murojaat o‘zgartiruvchili klass nomi bilan bir xil bo‘lishi va java kengaytmasiga ega bo‘lishi kerak[4]. Xususan, bizning sodda dasturimiz joylashgan fayl nomi HelloWorld.java bo‘ladi.

Java dasturini ishga tushirish uchun Java virtual mashinasi har doim dasturning main metodida joylashgan dastur kodini bajarishdan boshlaydi. Demak, klass ishga tushirilishi uchun unda main metodi mavjud bo‘lishi kerak. Yuqoridagi misolda main metodi quyidagi ko‘rinishga ega:

```
public static void main(String[] args) {
System.out.println(“Hello World!”); }
```

Bu yerda, main metodida joylashgan System.out.println(“Hello World!”); qatori konsolga “Hello World!” matnini chiqarib beradi.



Foydalanilgan adabiyotlar

1. Core Java 2 Volume I – Fundamentals, 7th Edition, Cay S. Horstmann, Gary Cornell, Prentice Hall PTR, 2004.
2. Learning Java, 3rd Edition, Jonathan Knudsen, Patrick Niemeyer, O’Reilly, 2005.
3. Head First Java, 2nd Edition, Kathy Sierra, Bert Bates, O’Reilly, 2005.
4. The Java Programming Language, 4th Edition, Ken Arnold, James Gosling, David Holmes, Addison Wesley Professional, 2005.



ИНФОРМАЦИОННАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ В ЦИФРОВОЙ ЭКОНОМИКЕ

Абдулхамидова Нилуфар Кахрамоновна

Студентка, ТУИТ ФФ

abdulhamidovanilufar@gmail.com, +998939730844

Хасанова Мадина Уткирбек кизи

Студентка, ТУИТ ФФ

madina_khasanova99@mail.ru, +998907803708

Аннотация: В статье рассматриваются спецификация, угрозы и основные меры защиты информационной безопасности в условиях цифровой экономики.

Ключевые слова: информационная безопасность, цифровая экономика, угрозы информационной безопасности

Понятие информационной безопасности

Информационная безопасность – весьма ёмкое и многогранное понятие. Его сущность претерпевает определённые изменения в зависимости от того контекста, в котором употребляется этот термин. В широком смысле, на общенациональном уровне, под информационной безопасностью принято понимать определённое состояние, обеспечивающее защиту национальных интересов страны в информационном секторе, определяющиеся совокупностью трех сбалансированных элементов: государство, общество и личность. На законодательном уровне информационную безопасность определяют в качестве состояния защищённости информационной среды общества, при котором она формируется, используется и развивается в интересах трех групп заинтересованных сторон, описанных выше.

Спецификация информационной безопасности

Информационная безопасность в Узбекистане в сфере экономики имеет свою специфику. В экономическом секторе под угрозой в первую очередь:

- кредитно-финансовая система;
- система государственной статистики;
- системы бухучета организаций и предприятий;
- системы сбора, обработки, хранения и передачи информации

Какие существуют угрозы? Их немало, не все из них очевидны, но все реальны. Киберпреступления (например, проникновение злоумышленников в информационные системы банков). Текущий уровень технологической зависимости Рес.Узб от других государств, так как по-прежнему широко используются зарубежные средства защиты информации. Множество коммерческих структур на внутреннем рынке Узбекистана, которые являются источниками и потребителями информации. Угроза состоит в том, что деятельность этих структур в сфере создания и защиты систем сбора, обработки, хранения и передачи информации слабо контролируется и высока вероятность несанкционированного доступа к конфиденциальной экономической информации. Хищение информации, содержащей коммерческую тайну, а также противоправное копирование информации и ее искажение. Для обеспечения нормального функционирования экономической сферы необходима надежная защита от потенциальных угроз в информационном пространстве. Основные цели средств защиты информации — предотвращение и нейтрализация случайных и преднамеренных угроз ИБ.

Основные меры защиты

Меры по обеспечению защиты информационной безопасности Узбекистана:

Разработка и внедрение национальных защищенных систем электронных денег, электронных платежей, электронной торговли.

Разработка сертифицированных национальных средств защиты информации, внедрение этих средств в системы сбора, хранения, обработки и передачи экономической информации.

Госконтроль за созданием, развитием и защитой систем сбора, хранения, обработки и передачи экономической информации.

Совершенствование нормативной правовой базы, которая регулирует информационные отношения в сегменте экономики.



Заключение

Проведенное исследование, прежде всего, позволило выявить факт того, что уровень информационной безопасности в киберпространстве, также, как и уровень развития цифровой экономики, в развитых странах, в целом, выше, чем в развивающихся. Установлено, что улучшение основных составляющих Глобального индекса кибербезопасности – законодательства, технической, организационной составляющих, наращивания потенциала и кооперации – положительно влияет на такие показатели, как использование предприятиями ИКТ для осуществления сделок (транзакций) с другими предприятиями и использование ими интернета для продажи товаров и услуг потребителям. Это значит, что повышение уровня информационной безопасности в киберпространстве может способствовать повышению уровня развития цифровой экономики. Важным при этом является учет того, что принятие мер по обеспечению более высокого уровня информационной безопасности в киберпространстве может быть недостаточным, поскольку развитие цифровой экономики определяется также и другими факторами.

Список литературы

1. Бондарик В. Н. Некоторые информационно-технологические аспекты цифровой экономики / В. Н. Бон-дарик, А. В. Кудрявцев, А. А. Лоцинин // Микроэкономика. 2017. № 4. С. 67-71.
2. Гринев В. «Цифровая экономика и правовое регулирование обеспечения ее информационной безопасности. Словарь-справочник. Научно-методическое пособие»



ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОТ НА ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ БАЗЕ ПМС

Хамидов Максуд Камолович
Ташкентский государственный
транспортный университет, ассистент
Телефон: +998936646923
maqsudkhamidov0990@gmail.com

Эргашев Мухриддин Негбой угли
Ташкентский государственный
транспортный университет, студент 4-курса

АННОТАЦИЯ: Звеносборочные базы создают условия для ритмичной работы, механизации и автоматизации всех рабочих операций, что позволяет заметно повысить производительность труда и снизить трудоемкость работ по укладке пути.

КЛЮЧЕВЫЕ СЛОВА: Капитальный ремонт пути, рельс, железобетонные шпалы, сборка и разборка путевых решеток.

Современной системой ведения путевого хозяйства предусмотрен комплекс капитальных путевых работ, которые выполняют за счет средств, относимых на ремонт пути:

- капитальный ремонт пути на новых материалах (K_n);
- капитальный ремонт пути на старогодных материалах (K_{pc});

Значительные объемы работ по сборке новой и разборке старой, снимаемой с пути путевой решетки, восстановлению служебных свойств старогодных элементов верхнего строения пути в современных технологиях производства капитальных путевых работ вынесены на стационарные производственные базы. [1]

Весь комплекс выполняемых работ на производственной базе можно разделить на две группы: основные и вспомогательные (рис.1).

Основную группу составляют работы, результаты которых характеризуют плановую деятельность базы. Сюда входят сборка, разборка путевой решетки и планируемый ремонт ее элементов. Вспомогательные работы связаны с обеспечением приема и хранения поступающих на базу новых материалов, с отгрузкой старогодных, получаемых при разборке решетки, с формированием, отправкой на перегон и приемом хозяйственных поездов, а также с необходимым техническим обслуживанием и ремонтом машин и механизмов, работающих на базе и перегоне.

Наибольшую трудоемкость имеют сборочно-разборочные работы. Это связано с особенностью конструкции элементов, из которых состоит решетка, и ее состоянием в собранном виде. Главными здесь являются масса и габаритные размеры элементов, сложность их соединения и разъединения, требования к параметрам путевой решетки.

Это также производительность базы, длины ее путей, используемое оборудование. Число путей и их длина зависят от необходимой производительности базы, типа применяемых машин и механизмов. Как правило, каждая база должна иметь: пути для сборки новых звеньев решетки и пути, обслуживающие сборку (по ним перемещаются краны и подвижной состав, с которого выгружают материалы верхнего строения и грузят готовую продукцию и др.), а также пути для разборки снятых с пути звеньев и сортировки полученных при этом материалов; пути шпалоремонтной мастерской; пути для складирования, выгрузки и погрузки балластных материалов; пути для формирования и стоянки путеукладочных составов, а также других машин тяжелого типа; хозяйственные пути, где размещают мастерские, электростанции и др. (рис.1)

Основой современных средств комплексной механизации являются полуавтоматические поточные линии, состоящие из стационарных агрегатов, между агрегатных транспортирующих устройств и бункерных систем. В настоящее время находят применение линии для сборки и разборки путевой решетки с различным типом шпал и скреплений, а также для ремонта деревянных шпал и сборки клеммно-болтовых соединений. Применяются поточные линии для ремонта путевой решетки с железобетонными шпалами. Такие линии проектируют с учетом размещения их в закрытых цехах. [2]

Механизация погрузочно-разгрузочных и складских работ на производственных



базах основана на использовании грузоподъемных кранов, главным образом козловых, оснащенных навесными грузозахватными устройствами.

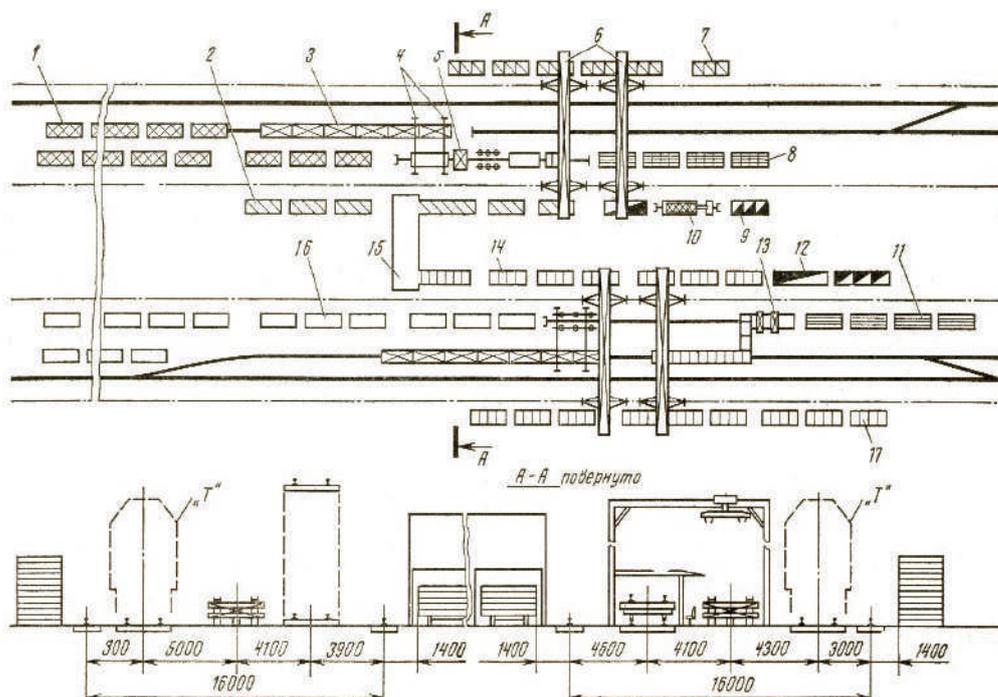


Рис.1 Схема машинного сборочно-разборочного комплекса с параллельным расположением производственных участков базы ПМС:

1, 16 – пакеты старогодных и новых звеньев; 2, 7 – старогодные шпалы, годные к ремонту и негодные; 3 – приемная эстакада; 4 – перегружатель звеньев; 5 – звеноразборочная линия; 6 – козловые краны; 8, 11 – склады старогодных и новых рельсов; 9, 12 – бункера элементов старогодных и новых креплений; 10 – линия сортировки креплений; 13 – звеносборочная линия; 14, 17 – склады отремонтированных и новых шпал; 15 – шпалоремонтная линия.

При сборке звеньев составляется специальная ведомость сборки, в которой указывается, для какого пути они планируются (четный или нечетный, многопутный или однопутный, для перегона или станции, для прямого или кривого участка пути), наличие и расположение изолирующих стыков, искусственных сооружений, стрелочных переводов и различных устройств; номера звеньев, длину рельсов по правой и левой нитям, ширину колеи, количество шпал на звено.

Сборка звеньев с железобетонными шпалами выполняются в следующей последовательности: раскладывают шпалы по эпюре, на них укладывают прокладки под подкладки, затем подкладки, прокладки под рельсы, клеммные и закладные болты, шайбы и изолирующие втулки, устанавливают закладные болты в гнезда шпал, ставят изолирующие втулки, плоские и двухвитковые шайбы и наживляют на болты гайки. После этого укладывают рельсы, ставят клеммные болты и закрепляют их.

При выполнении работ по технологическим процессам необходимо соблюдать Правила технической эксплуатации железных дорог Республики Узбекистан, Инструкция по обеспечению безопасности движения поездов при производстве путевых работ и также Инструкции по охране труда НБТ-312.[3]

Список использованных литератур

1. Техническое обслуживание и ремонт железнодорожного пути. Под редакцией З.Л. Крейнис, Н.Е. Слезнева. Москва. 2012.
2. Производственные базы путевых машинных станций. Ю.А. Орлов, А.В. Егиазарян М.: Транспорт, 1986.
3. “Технологический процесс №1 капитального ремонта бесстыкового пути на железобетонных шпалах с предварительной заменой рельсовых плетей инвентарными рельсами” Кузнецов И.И., Фазилов З.Т. Ташкент . 2005.



UDK 677.21.021: 621.97

TOLA NAMLAGICH USKUNASINI TAKOMILLASHTIRISH

G.Shoymardonova,

M1-21 guruh magistratura talabasi
ilmiy rahbar dotsent X.S.Usmanov

Annotatsiya. Maqolada o'tkazilgan tadqiqotlar tahlili asosida, paxta tolasini namlashning samarali texnologiyasini ishlab chiqish va paxta tolasini namlash uchun takomillashtirilgan uskunani yaratish masalalari o'rganilgan.

Annotatsiya. На основе анализа исследований, проведенных в статье изучены вопросы разработки эффективной технологии увлажнения хлопкового волокна и создание модернизированного устройства для увлажнения хлопкового волокна.

Annotation. Based on the analysis of the studies conducted in the article, the issues of developing an effective technology for moistening cotton fiber and creating new devices for moistening cotton fiber have been studied.

Kirish. Paxta tolasini namlashning samarali texnologiyasini ishlab chiqish paxta tozalash sanoatining korxonalari va ilmiy-tadqiqot tashkilotlari oldida turgan muhim vazifadir. Paxta xom ashyosi va paxta tolasini namlash uchun yangi moslamalarni yaratish nisbatan yangi yo'nalish bo'lib, ularni yaratish tamoyillari va paxta materiallarining xususiyatlariga ta'siri kam o'rganilgan.

Tadqiqot natijalari. O'z DSt 604 davlat standartida belgilangan minimal namlik miqdori normalari 7,5% va 8,5% da belgilangan paxtani PDI 30-2017 dastlabki ishlov berish texnologik reglamentidan ancha past.

Ishlab chikarish korxonalardan olingan ma'lumotlarga ko'ra respublikaning paxta zavodlari tomonidan ishlab chiqarilayotgan tolaning o'rtacha namligi 3,11-4,45% oralig'ida ekanligidan dalolat beradi. Shu bilan birga, 2019 yilgi mavsumdan oldin paxta tolasining o'rtacha namligini kamaytirish tendentsiyasi kuzatildi. Shunday qilib, agar 2010 yil hosili uchun respublikada paxta tolasining o'rtacha namligi 4,45% ni tashkil etgan bo'lsa, u holda 2019 yilgi mavsumda u 4,06% gacha, 2020 yil hosili uchun 3,29% gacha kamaydi va 2015 yilgi mavsumda u minimal darajaga yetgan - 3,11%. 2016 yilgi mavsumda "O'z paxtasanoat" AKning deyarli barcha hududiy filiallarida paxta tolasining namligi o'rtacha 4,45% gacha o'sishi kuzatilgan.

Keltirilgan ma'lumotlar paxta tolasini namlash zarurligini ko'rsatadi. Shunday qilib, minimal namlik parametrlariga erishishdan oldin tolaning o'rtacha 0,5-1,5% namlash kerak. Tavsiya etilgan 7,5-8,5% tolaning namligini ta'minlash uchun 3-4% namlik ortishi talab qilinadi. Paxta tolasini presslashdan oldin namlash ham juda muhim texnologik jarayondir. 7,5-8,5% gacha bo'lgan tolali materialning namlanishi bilan tolalar elastikligini yo'qotadi va yumshoqroq bo'ladi, shuning uchun uni bosish jarayoni osonlashadi va press qutisining mahsuldorligi sezilarli darajada oshadi. Paxta tolasini namlash jarayonini amalga oshirish qadoqlash materiallarida tejamkorlikni ta'minlashga, transport va saqlash harajatlarini kamaytirishga, namlikning pastligi (5,0% dan kam) uchun tolaning narxidan chegirmani olib tashlashga yordam beradi [1].

Paxta tolasini namlash yo'nalishi bo'yicha ko'plab usul va vositalar taklif qilingan. AQSh 2009/0249582 A1 [2] - sonli AQSh patentida ikkita qurilmadan foydalanish ko'zda tutilgan: paxta terish jarayonidan oldin paxta xomashyosi va presslashdan oldin paxta tolasini namlash uchun moslama. Paxta xomashyosi paxta tozalash vositasida issiq va nam namlovchi vositalari bilan tozalanadi. Kamera shaklida tolaning namlanishi kondensatorda va press qutisining bir nechta nuqtalarida amalga oshiriladi. Bunday holda, namlovchi vositadan samarali foydalanish uchun sxemaga ulanadi.

Hozirgi kunda ishlatiladigan 4.103.397-sonli patent bo'yicha Semyuel Jekson tomonidan Super Grid modelining paxta tolasini namlagichidir. Tolani namlash (6-8 m) uzunlikda bo'lgan kondensordan keyin yuza ichida, iliq nam havo bilan ingichka filtrllovchi qatlamda amalga oshiriladi. Bu holda tola namligining ko'payishi o'rtacha 1,0-1,2% ni tashkil qiladi. Tasnifda, avvalambor, namlash ob'ekti - paxta tolasini ham paxta xomashyosi tarkibida, ham sof shaklida ajratib ko'rsatiladi. Amaldagi namlantiruvchi vositaga qarab, namlash jarayoni amalga oshirilishi kerak bo'lgan paxta zavodining texnologik zanjirining bo'limlari ko'rsatilgan.

Tolani namlashning samarali usulini topish masalasi paxta tozalash sanoati va respublikamiz



olimlari tomonidan uzoq vaqt davomida ko‘rib o‘rganilmoqda. Bu, ayniqsa, yuqori temperaturali quritish texnologiyasi yordamida dastlabki ishlanadigan paxtaning qiyin tozalanadigan navlari ekila boshlanganidan keyin namlash masalalari yanada dolzarb bo‘ldi.

1-jadvalda paxta namligining tavsiya etilgan o‘shishi berilgan [4].

1-jadval

Paxta namligining tavsiya etilgan o‘shishi

Tozalashdan so‘ng paxtaning namligi, foiz	Paxtani dastlabki ishlash xususiyati	Paxta namligining o‘shishi, foiz, ko‘p emas
7,5 gacha	quritish bilan	0,6
“-“	quritishsiz	0,5
7,5 dan 8,5 gacha	quritish bilan	0,5

Yaqin o‘tmishda tolani namlash uchun sanoatda UVT, PUVT va UVSh-M rusumli tola namlatgichlari keng qo‘llanilgan [3, 4]. Bu qurilmalarda tolali qatlamga bug‘simon massani singdirish prinsipi yotadi. UVT namlagichi batareyali tola tozalagichdan keyin shaxtaga, UVSh-M esa tola kondensordan keyin o‘rnatilgan. Biroq, namlash agenti bilan tolaning kam aloqa vaqti tufayli, bu qurilmalarning samaradorligi cheklangan. Bundan tashqari, bu qurilmalarning kamchiligi suv ta‘minotining avtomatik nazorat qilinmasligi bo‘lib, tolani namlash jarayonida qiyinchilik tug‘diradi.

Texnologik reglament [3] bo‘yicha tolani purkalgan suv bilan namlashga ruxsat berilgan va texnologik oqimda suvni berish nuqtalarida tola namligining oshishi 2 jadvalda ko‘rsatilgan tavsiya etilgan miqdorlarda bo‘lishi tavsiya etiladi.

2- jadval

Purkalgan suvda tola namlashning tavsiya etilgan samaradorligi

Texnologik oqimda tolaga purkalgan suvni berish nuqtasi	Mahsulot namligining o‘shishi, foiz, ko‘pi bilan
Tola o‘tkazgich qisqa quvurlari	0,4
Tola o‘tkazgich	0,4
Tarnov	0,6
Jami:	1,4

Akustik tovush to‘lqinlaridan foydalanish tolaning namlik bilan kontakt sharoitini yaxshilaydi. Tebranishlar ta‘sirida namlikni purkalishi intensivlashadi, namlik zarrachalarini tolaning kapillyar va g‘ovaklariga diffuziyasi tezlashadi. Biroq, purkalayotgan namlik qurilmaning metall yuzalarida kondensatsiyalanadi, bu esa changli, o‘ta namlangan yuzalar va boshqa salbiy oqibatlar hosil bo‘lishiga olib keladi [5, 6].

Metall yuza tolani namlashda aktiv moddalardan foydalanilganda tolaning, ustki qatlamini me‘yordan ortiq namlanishi yoki tolaning yuza qatlamida ortiqcha namlangan qatlamlar hosil bo‘lishi kuzatiladi [6].

Tadqiqot yo‘nalishini tanlashda va yangi texnik echimni ishlab chiqish maqsadida tolalarni namlash sohasidagi eng so‘nggi yutuqlardan foydalanib texnika rivojlanish darajasi va ixtirolari o‘rganildi. Tolani namlash texnologiyasi va texnikasi sohasida etakchi mavqega ega bo‘lgan mamlakatlardagi natijalar o‘rganildi.

Texnologik oqimda namlashning eng ma‘qulusulini tanlash bo‘yicha tavsiyalar [3] joylarda tadbiq etilib foydalanilishi evaziga dunyo bozorida O‘zbekiston tolasini netto vazni bilan sotilmoqda. Shu bilan bir qatorda Respublikamizning ko‘pchilik paxta tozalash korxonalarida paxta va tolani namlash uchun joylarda maxalliy ustalar tomonidan yasalgan xilma-xil bug‘ qozonlari ishlatilib kelinmoqda.

Amalga oshirilgan tahlillar shuni ko‘rsatadiki, paxta tolasini namlash uchun moslamalarning mahalliy konstruksiyalari yetarli darajada samarali emas va namlikning zarur o‘shishini taminlamaydi. Paxtani qayta ishlashning mahalliy texnologiyasining o‘ziga xos xususiyatlari tufayli chet el analoglarini qarzga olishning iloji yo‘q. Namlagichlarning xorijiy va mahalliy modellari, umuman, faqat tolali massaning sirt qatlami uchun namlikni ta‘minlaydi.

Hulosalar. Mavzu bo‘yicha ilgari o‘tkazilgan ilmiy tadqiqot ishlarini taxlillari asosida quyidagi xulosalarni qilish mumkin:

1. Amaldagi texnologik reglament bo‘yicha tolani bug‘ va purkalgan suv bilan namlashga ham ruxsat berilgan va texnologik oqimda suvni berish nuqtalarida tola namligining oshishi 1,4% dan



kam bo‘lmagan miqdorlarda bo‘lishi tavsiya etiladi.

2. Paxta tozalash korxonalarining ishlab chiqarish jarayonining turli bo‘limlarida jindan boshlab to pressgacha bo‘lgan joylarda 15 dan ortiq namlash usullari ishlab chiqilgan va o‘rganilgan. Namlash agenti sifatida turli sachratkichlar orqali hosil qilingan namlik, turli haroratlardagi nam havo, bug‘ (par), va boshqalar tatbiq etilgan.

3. Tahlillar shuni ko‘rsatmoqdaki, paxta va paxta tolasini namlash qurilmalarining mahalliy konstrukstiyalari etarli darajada samarali emas va namlikning kerakli miqdorda o‘shishini ta‘minlamaydi. Tola namlagichlarining xorijiy va mahalliy modellari asosan tolali massaning sirt qatlamini namlashni ta‘minlay oladi.

4. Respublikamiz paxta tozalash sanoati tomonidan ishlab chiqarilayotgan tolaning asosiy qismi (taxminan 99 %) me‘yorlangan namlikka etmaydi va namlanishi kerak va uning 40% ga yaqini ruxsat etilgan minimal darajadan past namlikka ega. Natijada toylarning o‘rtacha og‘irligi me‘yorlashtirilgan qiymatlardan 5-10 kg ga kam bo‘lmoqda. So‘nggi yillarda tolaning namligini va toylarning o‘rtacha og‘irligini yanada kamaytirish tendensiyasi kuzatilmoqda.

5. Avvalgi tadqiqotlarning tahliliy sharhiga asoslanib, tolani namlash samaradorligini uning haroratini oshirish xisobiga erishish mumkinligi, bunda tolaning elastikligi kamayib, presslash jarayonini osonlashtirishi va suv bilan kondensator ichida namlashning hamda tolani zichlovchi valiklarda qizdirish uchun texnologik sxemasi tanlab olindi.

Foydalangan adabiyotlar:

1. O‘zbekiston Respublikasi Patenti № IAP 02731. Tolali materialni namlash usuli va uni amalga oshirish uchun moslama (variantlar) / mualliflar: Gulyaev A.M., Nikitin R.P., Maksudov E.T., Gulyaev R.A., Borodin P.N., Lugachev A.E.

2. AQSH patenti № US 2009/0249582 Method, apparatus and system for adding moisture to cotton fibers during the cotton ginning process/ Donald Van Doom. 2009 yilda chop etilgan.

3. Paxtani dastlabki ishlashning muvofiqlashtirilgan texnologiyasi (PDI 70 - 2017) Toshkent, -2017, -B. 82

4. Nikitin R.P., Gulyaev A.M., Mamajanov M.A. Uvlajnitel volokna marki UVSh-M. Toshkent, UzNIINTI, Informastionniy listok. 1988, 3 s.

5. Rekomendatsii po rastionalnomu ispolzovaniyu imeyushixsya na xlopkozavodax pilnogo djinirovaniya sredstv dlya uvlajneniya volokna. /RNIQ «Xlopkoprom», 1994.12

6. Mamarasulov Z. Issledovanie i razrabotka metoda intensivikasi prostessa iskusstvennogo uvlajneniya xlopkovogo volokna. Diss. na soisk. uchen. step.k.t.n. Andijan, -1975, -S.185

ЎЗБЕКИСТОНДА МИЛЛИЙ ТАДКИКОТЛАР: ДАВРИЙ АНЖУМАНЛАР: 16-ҚИСМ

Масъул мухаррир: Файзиев Шохруд Фармонович
Мусаҳҳиҳ: Файзиев Фаррух Фармонович
Саҳифаловчи: Шахрам Файзиев

Эълон қилиш муддати: 30.04.2022

Контакт редакций научных журналов. tadqiqot.uz
ООО Tadqiqot, город Ташкент,
улица Амира Темура пр.1, дом-2.
Web: <http://www.tadqiqot.uz/>; Email: info@tadqiqot.uz
Тел: (+998-94) 404-0000

Editorial staff of the journals of tadqiqot.uz
Tadqiqot LLC The city of Tashkent,
Amir Temur Street pr.1, House 2.
Web: <http://www.tadqiqot.uz/>; Email: info@tadqiqot.uz
Phone: (+998-94) 404-0000