

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIIY TA'LIM, FAN VA INNOVATSIYALAR VAZIRLIGI
FARG'ONA POLITEKNIKA INSTITUTI**



TASDIQLAYMAN»
Farg'ona politeknika instituti
rektori O. R. Salomov

28 » 12 2023 y.

**5321200 – “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo’nalishi talabalarini
Yakuniy Davlat Atestatsiya sinovlaridan o’tkazish bo’yicha**

mutaxassislik fanlaridan

BAHOLASH MEZONLARI

Farg'ona – 2023 y.

12. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 28 noyabrda «Paxtachilik tarmog'ini boshqarish tizimini tubdan takomillashtirish chora-tadbirlari to'g'risida»gi PQ-3408-sonli qarori.

MAXSUS ADABIYOTLAR.

1. A.Parpiyev, M.Axmatov, M.Mo'minov, A.Usmonqulov. Pahta hom ashyosini quritish. Darslik. T.: Cho'lpon, 2009. – 192 bet.
2. M.A.Babadjanov. "Texnologik jarayonlarni loyihalash". Darslik. T.: Cho'lpon, 2009. – 182 bet.
3. A.Salimov. "Paxtaga dastlabki ishlov berish". T.: "Bilim" - 2005.
4. Zikriyoyev E.Z. Paxtani dastlabki qayta ishlash. O'quv qo'llanma. – T.: Mexnat, 2002. – 290 bet.
5. A.M.Salimov, F.N. Sirojiddinov "Technology and equipment for primary cotton processing". T., 2018, - 163r.
6. M.T.Xojiev, S.Hamroeva, A.M.Salimov. Tola sifatini aniqlash. O'quv qo'llanma. – T.: Turon-Iqbol, 2006. – 180 bet.
7. Ryszard M.Kozlowski. Handbook of natural fibres. Volume 2: Processing and applications. Woodhead Publishing Limited, 2012.
8. S.Gordon, Y-L.Hsieh. Cotton: Science and technology. Woodhead Publishing Limited, 2007

QO'SHIMCHA ADABIYOTLAR

1. G'.J.Jabborov, T.U.Atametov, A.X.Xamidov "Chigitli paxtani qayta ishlash texnologiyasi". Darslik, T.: O'qituvchi, 1987. – 400 bet.
2. Хамов М.Г. Ремонт, монтаж и наладка хлопкоочистительного оборудования. Т.: О'китувчи, 1994. – 442 стр.
3. Сборник инструкций и методик по техническому контролю и оценке качества хлопка-сырца и продукции его переработки в хлопкоочистительной промышленности. Т.: Мехнат, 1992. – 82 стр.
4. F.B.Omonov. Paxtani dastlabki ishlash bo'yicha spravochnik (ma'lumotnoma). T.: Voris, 2008. - 413 bet.
5. Paxtaga dastlabki ishlov berishning muvofiqlashtirilgan texnologiyasi (PDI 70-2017) T.: 2017.
6. Справочник по первичной обработке хлопка (1 и II книга) под редакцией Максудова И.Т. и Нуралиева А.Н. - Т.:Мехнат, 1994, 1995. – 573 стр.
7. А.Лугачёв, А.Салимов "Первичная обработка хлопка" Т., ТИТЛП- 2008 8.
8. T.Xojiev, M.T.Tillayev va K.O.Otajonov "Paxtani dastlabki ishlash"ga oid izohli tayanch iboralar. Uslubiy qo'llanma. T. TTESI, 2001. – 43 b.
9. W.S.Anthony and William D.Mayfield. Cotton ginning handbook. United States Department of Agriculture. Desember 1994.
10. Lummus corporation. Imperial III. Saw gins. Copyright 2004.
11. S.P.Mishra. Fibre Science and Technology. New age international publishers.2005.

INTERNET SAYTLARI

1. <http://www.conigle.com>. Official site "Continental Igl"
2. <http://www.sifat.uz>.
3. <http://www.cottonusa>.

NORMATIV ME'YORIY XUJJATLAR.

1. O'zbekiston Respublikasining Konstitutsiyasi. -T., 2014.
2. O'zbekiston Respublikasining "Ta'lim to'g'risida"gi Qonuni. O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisining Axborotnomasi, 1997 yil. 9-son, 225-modda.
3. Kadrlar tayyorlash milliy dasturi. O'zbekiston Respublikasi Oliy Majlisining Axborotnomasi, 1997 yil. 11-12-son, 295-modda.
4. O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasining 2012 yil 28 dekabrda " Oliy o'quv yurtidan keyingi ta'lim xamda oliy malakali ilmiy va ilmiy pedagogik kadrlarni attestatsiyadan o'tkazish tizimini takomillashtirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi № 365 sonli Qarori.
5. O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligining 2009 yil 11 iyundagi 204-son buyrug'i bilan tasdiqlangan "Oliy ta'lim muassasalarida talabalar bilimni nazorat qilish va baholashning reyting tizimi to'g'risida"gi Nizom. Ushbu Nizomga O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligining 2010 yil 25 avgustdagi 333-son va 2013 yil 13 dekabrda 470-sonli buyrug'lari bilan o'zgartirish va qo'shimchalar kiritilgan hamda O'zbekiston Respublikasi Adliya vazirligida 1981-2 - son bilan davlat royxatidan qayta o'tkazilgan. (O'R QHT, 2013 y., 50-son, 659-modda).
6. O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligining 2014 yil 31 martdagi "Oliy ta'lim muassasalari talabalarini me'yoriy-xujjatlar bilan ta'minlash to'g'risida"gi № 114 - sonli buyrug'i.
7. O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2015 yil 10 yanvardagi "Vazirlar Mahkamasining "Oliy ta'limning Davlat ta'lim standartlarini tasdiqlash to'g'risida" 2001 yil 16 avgustdagi 343-son qaroriga o'zgartirish va qo'shimchalar kiritish haqida"gi № 3-sonli Qarori.
8. O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining "Uzluksiz ta'lim tizimi uchun davlat ta'lim standartlarini ishlab chiqish va joriy etish to'g'risida" 1998 yil 5 yanvardagi 5-son Qarori.
9. 2017-2021 yillarda O'zbekiston Respublikasini rivojlantirishning beshta ustuvor yo'nalishi bo'yicha Harkatlar strategiyasi. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 7 fevraldagi PF-4947 sonli Farmoni
10. O'zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 21 aprelda "Oliy ta'lim tizimini yanada rivojlantirish chora-tadbirlari to'g'risida"gi
11. PQ-2909-sonli qarori.

ANNOTATSIYA

Dastur 5321200-"Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi" ta'lim yo'nalishining 2020/2021 o'quv yilida tasdiqlangan o'quv rejasidagi ixtisoslik fanlar asosida tuzilgan.

TUZUVCHI:



q.x.f.f.d (PhD) M.M.Ubaydullayev
FarPI, "Tabiiy tolalar" kafedrasi mudiri.

Ushbu dastur "YST" fakultetining 2023 yil 28.10 dagi №3 - sonli Kengashi yig'ilishida muhokama qilingan va tasdiqlashga tavsiya etilgan.

KIRISH

5321200 – “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo’nalishi bo’yicha bakalavrlarning kasbiy vazifalari:

5321200 – “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo’nalishi bo’yicha Milliy malaka ramkasining 6-malaka darajasi hamda bakalavr kasbiy faoliyatlarining sohalari, ob’ektlari va turlariga muvofiq bakalavriat bitiruvchisi quyidagi kasbiy vazifalarni bajarishga qodir bo’lishi lozim:

Tashkiliy-boshqaruv hamda ishlab chiqarish va xizmat ko’rsatish faoliyatida:

- ishlab chiqarish ob’ektlarida usta (master), ish yurituvchi (prorab) bo’lib ishlash, ishlab chiqarishning texnologik jarayonlarini bajarish va maromiga yetkazish;
 - ishlab chiqarish ob’ektlarida suv ta’minoti va kanalizatsiya tizimlarining ayrim texnologik jarayonlarning hisobiy–texnologik xaritalarini tuzish va qo’llash;
 - ishlab chiqarishda qo’llaniladigan muhandislik kommunikatsiya materiallari va uskunalarning sifatini nazorat qilish;
 - ishlab chiqarish tizimlarini loyihalash, foydalanish sohalarida na’munaviy texnologik jarayonlarini ishlab chiqish va ularni amalda qo’llash;
 - ishlab chiqarish tizimlarini jihozlarni zamonaviy tizimlardan foydalanish jarayonlarida texnologik intizomga rioya qilinishini nazorat qilish;
 - ishlab chiqarish va sanoat korxonalarini texnologik intizomga rioya qilinishini nazorat qilish;
 - ishlab chiqarish va sanoat korxonalarining muhandislik kommunikatsiyalarida texnik hujjatlarni (ishlarni bajarish grafiklari, yo’riqnomalar, rejalar, smetalar, material va jihozlarga buyurtmalar) tuzish;
 - namunaviy texnologik jarayonlarni ishlab chiqish va ularni amalda qo’llash;
 - ilmiy va amaliy faoliyatda avtomatlashtirilgan tizimlarning instrumental vositalari va muhitlarini rivojlantirish va ulardan foydalanish;
 - ishlab chiqarish, jamoat va sanoat korxonalarini muhandislik kommunikatsiya tizimlari va jihozlarini montaj qilish, sozlash, sinash va foydalanishga topshirish qoidalarini va texnologiyasini bilishi;
 - texnologik ta’minlash jihozlari, uskunalari va vositalarni sinov tekshirishi usullarini egallagan bo’lishi;
 - ishlab chiqarish va sanoat korxonalarining tizimlari va asbob-uskunalarining texnik holatini tekshirish va qoldiq resursini baholash usullarini egallagan bo’lishi;
 - muhandislik kommunikatsiya tizimlari qurilishi va montaji sohalari korxona va tashkilotlarga ob’ektlarni qurish-ta’irlash ishlarini tashkil etish bo’yicha xizmat ko’rsatish;
 - ishlab chiqarish tizimlari va jihozlarini montaj qilish, sozlash, sinash va foydalanishga topshirish bo’yicha xizmatlar ko’rsatishni tashkil etish;
- 5321200 – “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo’nalishi talabalari** Yakuniy Davlat Atestatsiyasida ta’lim yo’nalishining o’quv rejasiga asosan 3 ta mutaxassislik fanlari bo’yicha: “Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jihozlari”, “Mashinalarni loyihalash asoslari” va “Uskunalarini ekspluatatsiya qilish va ta’irlash” fanlaridan variantlar tuzilib, har bir variantda 3 ta savollar shakllantirilgan. Bu fanlar o’z negizida quyidagi ma’lumotlarni batafsil qamrab olgan.

“Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jihozlari” fani bo’yicha: “Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jihozlari” fanining asosiy maqsadi - Kadrlar tayyorlash milliy dasturi vazifalaridan kelib chiqqan holda paxta tozalash sanoati uchun kadrlar tayyorlash maqsadida tatabalarga nazariy-amaliy bilim va ta’lim - tarbiya berish paxta tozalash mashinalariga qo’yiladigan asosiy texnik va texnologik talablar, uskunalarini ishlatish va texnologik jarayonlarni borishini o’rgatishdan iborat.

“Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jihozlari” fanini o’zlashtirish jarayonida bakalavr:

- texnologik ko’rsatkichlarni aniqlash usullarini;
- ularda qo’llaniladigan uskunalaridan foydalanishni;

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO’YXATI

1. Sh.Mirziyoyev. Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz. Toshkent “O’zbekiston” 2017 yil.
2. Sh.Mirziyoyev O’zbekistonning 2016-yildagi iqtisodiy-ijtimoiy rivojlanish yakunlarini muhokama etish va 2017 yilga mo’ljallangan iqtisodiy dasturining eng muhim ustuvor yo’nalishlari. Vazirlar Mahkamasi kengaytirilgan yig’ilishi. 2017 yil 14 yanvar.
3. Sh.Mirziyoyev “Imkoniyatlardan to’la foydalanish, yangicha dunyoqarash bilan mehnat qilish-xalqimiz farovonligini yanada oshirishning muhim omilidir”. 4. Sh.Mirziyoyevning 2017 yil 14 apreldagi Samarqand viloyatiga tashrifidagi ma’ruzasi. Xalq so’zi gazetasi 375(6769) son, 2017 yil 15 aprel.
5. Karimov I.A. O’zbekiston iqtisodiy islohotlarni chuqurlashtirish yo’lida. – Toshkent.: O’zbekiston, 1995. -269 b.
6. Karimov I.A. Yangicha fikrlash va ishlash – davr talabi. – Toshkent.: O’zbekiston, 1997. T.5. -384 b.
7. Karimov I. Biz kelajagimizni o’z qo’limiz bilan quramiz. T.7. –Toshkent.: O’zbekiston, 1999. -139 b.
8. Karimov I.A. Ozod va obod vatan, erkin va farovon hayot – pirovard maqsadimiz. – Toshkent.: O’zbekiston, 2000. T.8. -528 b.
9. Karimov I.A. Vatan ravnaqi uchun har birimiz mas’ulmiz. – Toshkent.: O’zbekiston, 2001. T.9. -439 b.
10. Karimov I.A. Jamiyati erkinlashtirish, islohotlarni chuqurlashtirish, ma’naviyatimizni yuksaltirish va xalqimizning hayot darajasini oshirish-barcha ishlarimizning mezoni va maqsadidir. – Toshkent.: O’zbekiston, 2007, T. 15. -126 b. Karimov I.A. Yuksak ma’naviyat - yengilmas kuch. – Toshkent.: Ma’naviyat, 2008. -176 b.
12. Karimov I.A. O’zbekiston Respublikasi Oliy Majlisi Qonunchilik palatasi va Senatining qo’shma majlisidagi “Mamlakatimizda demokratik islohotlarni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyatini rivojlantirish kontseptsiyasi” nomli ma’ruzasi - Xalq so’zi. 2010 yil 13 noyabr.
13. Karimov I.A. O’zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi qabul qilinganligining 21 yilligiga bag’ishlangan tantanali marosimdagi “Amalga oshirayotgan islohotlarimizni yanada chuqurlashtirish va fuqarolik jamiyati qurish – yorug’ kelajagimizning asosiy omilidir” ma’ruzasi. -Toshkent., 2013 yil 6 dekabr.
14. Karimov I.A. Ona yurtimiz baxtu iqboli va buyuk kelajagi yo’lida xizmat qilish – eng oliy saodatdir – T.. O’zbekiston, 2015. – 304 b.
15. Mirziyoyev Sh.M. Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz. Toshkent, «O’zbekiston», 2017 yil, 488 bet.
16. Mirziyoyev Sh.M. Erkin va farovon, demokratik O’zbekiston davlatini birgalikda barpo etamiz. Toshkent, «O’zbekiston», 2016 yil, 56 bet.
17. Mirziyoyev Sh.M. Qonun ustvorligi va inson manfaatlarini ta’minlash-yurt taraqqiyoti va xalq farovonligining garovi. Toshkent, «O’zbekiston», 2017 yil, 48 bet.

100. **Kolosnikli panjaralarning tuzilishi, vazifalari va ularni ishlab chiqarishda sozlash to'g'risida ma'lumotlar bering?**
(kolosnik turlari, materiali, ta'mirlash)

- paxta tozalash sanoati texnologiyasi va jihozlarini rivojlantirish yo'nalishlari haqida tasavvurga ega bo'lishi;
- texnologik jihozlarni to'g'ri ishlatishni;
- jihozlarning ish unumdorligini aniqlashni;
- jihozlarning ishlash samaradorligini;
- texnologik jihozlarning ishchi qismlarini sozlash va ta'mirlashni bilishi va ulardan foydalana olishi;
- paxtani qayta ishlash texnologik jarayonlarini takomillashtirish, jarayonini amalga oshirishda qo'llaniladigan texnologik jihozlarni ishlashi va ularni mahsulot sifatiga ta'sirini o'rganish;
- mavjud texnologik jihozlarni ishlab chiqarilayotgan maxsulotlarni sifat ko'rsatkichlariga qarab sozlash va tartibga solish bo'yicha ko'nikmalarga ega bo'lish kerak;
- ishlab chiqarilayotgan va ishlatilayotgan paxtani dastlabki ishlash mashinalarini texnik-iqtisodiy va konstruktiv tahlil qilish;
- ularni aniq ishlab-chiqarish sharoitlari samarali ishlatish;
- paxtani dastlabki ishlash mashinalarining optimal ko'rsatkichlari va ish rejimlarini belgilash;
- paxtani dastlabki ishlash mashinalarini turli texnologik jarayonda birgalikda ishlatish;
- korxonadagi uskunalarni boshqarish; paxta va undan olinadigan maxsulotlarni sifatini aniqlash;
- texnologik jarayonlarni tug'ri tanlash;
- xom ashyoni dastlabki ko'rsatkichlariga asosan quritish rejimini tanlash;
- mahsulot sifat ko'rsatkichiga ta'sir etuvchi mexanizmlarni sozlash malakalariga ega bo'lishi kerak.

“Mashinalarni loyihalash asoslari” fani bo'yicha:

“Mashinalarni loyihalash asoslari” fani paxta tozalash sanoati korxonalari mavjud har xil lavozimlarda ishlash uchun yuqori malakali bakalavrlar tayyorlash. Shu bilan bir qatorda paxta yoki paxta mahsulotlari bilan ish olib boradigan shaxsiy firmalarni, qo'shma korxonalarini, ilmiy-izlanish va loyihalash institutlarini ham yetakchi mutaxassis kadrlar bilan ta'minlash. Tarmoqdagi ilmiy va texnikaviy taraqqiyotga asoslanib, paxtani dastlabki ishlash texnologik jarayonining afzalligini hisobga olgan holda, paxta tozalash sanoati korxonalaridagi mavjud mashinalarni loyihalashda zamonaviy uskunalaridan, ilg'or texnologiyadan va ilmiy-izlanish yutuqlaridan unumli foydalana bilishni o'rgatish.

“Mashinalarni loyihalash asoslari” fani bo'yicha o'zlashtirish jarayonida bakalavr:

- paxta tozalash sanoatida mashinalarni loyihalash haqida umumiy tushunchalar, loyihani texnik-iqtisodiy asoslash va loyihalashni asosiy vazifalari, loyihalanilayotgan dastgoxlarni texnologik jarayonlarini asoslash, asosiy va yordamchi bo'limlarni loyihalash va uskunalarini tanlash, yangi loyihalar ishlab chiqishda an'anaviy loyihalarni qo'llash haqida tasavvurga ega bo'lishi;
- paxta tozalash korxonalari asosiy ishlab-chiqarish bo'limlarining texnologik mashinalar jarayonlarining ketma-ketligini, ishlab chiqarish bo'limlarida o'rnatiladigan mashina va uskunalarining tarkibi va ketma-ketligini, paxta tozalash korxonalari texnologik jarayonlarini ta'minlash uchun kerakli binolar va mashina, qurilmalarni tanlashni, xom-ashyo va tayyor mahsulotlarning sifatini texnikaviy nazoratini bilishi va ulardan foydalana olishi;
- paxta tozalash korxonasi mashinalarining loyihasini ishlab chiqish, xom-ashyoning sifat ko'rsatkichiga bog'liq ishlab chiqarish bo'limlari texnologik jarayonini tanlash, ishlab chiqariladigan mahsulotlarning sifatini ta'minlash, namunaviy tayyor loyihalardan foydalanish bo'yicha ko'nikmalarga ega bo'lishi kerak.

“Uskunalarini ekspluatatsiya qilish va ta'mirlash” fani bo'yicha:

Fanni o'qitishdan maqsad – “Kadrlar tayyorlash milliy dasturi” vazifalaridan kelib chiqqan holda paxta sanoati uskunalarini ishlab chiqarish jarayonlari davrida ulardan uzluksiz va sifatli foydalanish, ishdan chiqqan hollarda tez va unumli qayta tiklash yo'llarini o'rgatish.

“Uskunalarini ekspluatatsiya qilish va ta'mirlash” fanini o'zlashtirish jarayonida bakalavr:

Uskunalarini ekspluatatsiya qilish va ta'mirlash fanini o'zlashtirish jarayonida bakalavr:

- uskunalarini ekspluatatsiya qilish va ta'mirlash sohasidagi umumiy ma'lumotlar, atamalar va tushunchalar;

- uskunalarining ishonchiligi va uzoq ishlashiga ta'sir etuvchi ko'rsatkichlar, ularni yaxshilash omillarini;

- uskunalarining ishchi holatini aniqlash usullari xaqida *tasavvurga ega bo'lish*;

- uskunalar, ularning elementlari va qismlarining foydalanish davrida yo'qotgan ishchi qobiliyatlarini qayta tiklashni;

- uskunalarini qismlarga ajratish va yigish texnologiyasini;

- paxta tayyorlash, qayta ishlash jarayonida ishlatiladigan mexanizmlar, tashish vositalari va barcha texnologik mashinalardan foydalanish davrida vujudga keladigan nosozliklar hamda ishdan chiqishlarni bartaraf etish usullarini *biliish va ulardan foydalana olishi*;

- xomashyoni qayta ishlash jarayonida uskunalarining texnologik ko'rsatkichlariga ta'sir etuvchi texnologik tirqishlarni sozlash;

xomashyoni tayyorlash, quritish, tozalash, jinlash, linterlash (momik ajratish), tolali materiallarni tozalash hamda tolali materiallarni toy- uskunalaridan foydalanish davrida vujudga keladigan nosozliklarni bartaraf etish;

- arra ta'mirlash bulimidagi uskunalaridan foydalanish va sozlash *konstariga ega bo'lishi kerak*.

5321200 – Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi ta'lim yo'nalishi talabalarini mutaxassislik fanlaridan Yakuniy Davlat Atestatsiya sinovlari o'tkazish bo'yicha baholash

MEZONLARI

5321200 – Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi ta'lim yo'nalishi talabalarini mutaxassislik fanlaridan Yakuniy Davlat Atestatsiya sinovlari o'tkazish bo'yicha ishlab chiqilgan baholash mezonlarida quyidagi talablarni inobatga olgan holda baholanadi.

1. Yakuniy Davlat Atestatsiyasida mutaxassislik fanlari bo'yicha bilim darajasini belgilovchi sinov o'tkaziladi, baholash mezoni 2, 3, 4 va 5 bahoni tashkil qiladi. Sinov yozma shaklida o'tkaziladi, kiruvchining mutaxassislik fanlari bo'yicha nazariy bilimi baholanadi. Mutaxassislik fanlari bo'yicha savollari har bir talaba uchun 3 ta savolni o'z ichiga oladi.

Bunda “5” (“a'lo”) baho:

Berilgan savolga har tomonlama to'g'ri, to'liq va puxta javob yozilgan, mashina va jihozlarning

-vazifasi, ish ko'lami,

-tuzilishi bayoni,

-sxemasi,

-ishlash jarayoni

-asosiy ish ko'rsatkichlari hisobi mantiqiy ketma-ketlikda bayon qilingan, yozuvlar aniq-tiniq, talab darajasida rasmiylashtirilgan, jumlar tushunarli tarzda tuzilgan, turli xil orfografik hatolarga yo'l qo'yilmagan, javoblar xajmi har bir savol uchun 5 betdan kam bo'lmagan holda taqdim etilgan holatlarda qo'yiladi.

“4” (yaxshi) baho:

Berilgan savolga to'g'ri va puxta javob berilgan, mashina va jihozlarning

-vazifasi

-tuzilishi

-sxemasi

79. 6A-12M chig'itli paxtani mayda iflosliklardan tozlash texnologiyasi to'g'risida ma'lumot bering?

(mexanizmlari, detallari, qoziqchali shneg)

80. 2-CHTL tosh tutgich texnologiyasi to'g'risida ma'lumot bering?

(og'ir aralashma, mineral, ish prinsipi)

81. Tola tozalash uskunasi necha bosqichda ishlaydi?

(3 OVP, VPU, IVP)

82. Paxtani tozalash uskunalarining tozalash samaradorligiga qaysi faktorlar ta'sir ko'rsatishi to'g'risida ma'lumot bering?

(nav, samaradorlik, omillar)

83. O'zbekiston va chet eldagi paxtani dastlabki ishlash texnologik jarayonlarning farqi to'g'risida ma'lumot bering?

(paxtani terish, quritish, tozalash)

84. Separatorlar qaysi bo'limlarda ishlatiladi?

(separatorlar turlari va bir biridan farqi)

85. Separatorning asosiy vazifasi nimadan iborat?

(ishchi qismlari, ishdan chiqaruvchi omillar)

86. Separatorning ish unumdorligi nimaga bog'liq?

(ta'mirlash jarayoni, ishdan chiquvchi omillar)

87. Momiqlik olishda linterning qaysi ishchi organlari ishtirok etishi to'g'risida ma'lumot bering?

(5LP, arrali silindr, to'zitgich)

88. Paxtani dastlabki ishlashda texnologik jarayon nima uchun kerak shu to'g'risida ma'lumot bering?

(komponentlar, sifat, maxsulot)

89. 5 KV rumumidagi kondensori qanday asosiy ishchi qismlardan iborat?

(5KV, KL, ishchi qismlari)

90. Gidravlik nasoslar nima bilan ishlashi to'g'risida ma'lumot bering?

(nasoslarning turlari, tanlanishi, vazifasi)

91. Puxtalik ko'rsatkichlari to'g'risida ma'lumot bering?

(ko'rsatkichlar nomi va ta'rifi)

92. Mashina detallarini tayyorlashda foydalaniladigan materiallar to'g'risida ma'lumot bering?

(po'lat, cho'yan, legerlash, toblash)

93. IVP tola tozalash uskunasi nechta bosqichda ishlaydi?

(arrali silindr, tozalash, uyluk)

94. 3XDDM tola ajratish uskunasi konstruktsiyasi va ishlash jarayonida ishdan chiquvchi qismlarini ayting?

(asosiy ishchi organlari ularga ta'sir qiluvchi kuchlar)

95. 3XDDM tola ajratish uskunasi konstruktsiyasi davrida sodir bo'ladigan nosozliklar to'g'risida ma'lumot bering?

(nosozlik turlari va uni bartaraf etish)

96. 4DP-130 tola ajratish uskunasi konstruktsiyasi davrida sodir bo'ladigan nosozliklarni bartaraf etish usullari.

(sinish, darz ketish, yeyilish)

97. 4DP-130 tola ajratish uskunasi konstruktsiyasi va ishlash jarayonida ishdan chiquvchi qismlarini ayting?

(charxlash, tish ochish, quyish)

98. Valikli tola ajratish uskunasi konstruktsiyasi va ishlash jarayonida ishdan chiquvchi qismlari to'g'risida yoritib bering?

(uruvchi baraban, qo'zg'almas pichoq, uzun tola)

99. Valikli tola ajratish uskunasi konstruktsiyasi va ishlash jarayonida vujudga keladigan nosozliklar va ularni sozlash qanday amalga oshiriladi?

(to'rli yuza, tukdorlik, ishchi valik)

60. **Elektr payvandlash ishlarini bajarishda qanday xavf bo'lishi mumkin va qanday xavfsizlik choralari ko'riladi?**
(texnika xavfsizligi qoidalari, mas'ul shaxs, majburiyatlar)
61. **Gaz alangasida payvandlashda qanday xavf bo'lishi mumkin va qanday xavfsizlik choralari ko'riladi?**
(amal qilish, oldini olish, choralar)
62. **Polimer materiallar bilan ishlaganda qanday asosiy xavf choralariga rioya qilish lozim?**
(choralar, amal qilmaslik, jaroxat)
63. **Quritish uskunalarning turlari va bir-biridan farqlari?**
(rusumlari, ishlash prinsipi, minorali quritish)
64. **Quritish uskunalaridagi ta'minlagichlarning turlari, tuzilishi, ishdan chiquvchi qismlari va ularni ta'mirlash?**
(ta'minlagichning turlari, ishlash prinsipi, farqi)
65. **2SB-10 quritish barabani tuzilishi, ishdan chiquvchi qismlari va ularni ta'mirlash?**
(ishdan chiqishiga ta'sir qiluvchi omillar)
66. **Quritish jarayoniga issiqlik bilan ta'minlovchi generatorlarning tuzilishi, ishdan chiquvchi qismlari va ularni ta'mirlash qanday amalga oshiriladi?**
(IICH-1.9, uchqun tutgich, kuyish)
67. **Paxta zavodlarida qanday tozalagichlar ishlatiladi shu tozalagichlar to'g'risida ma'lumot yozing?**
(rusumlari, ishchi qismlari, tuzilishi)
68. **Tozalagichlarning qanday ishchi bo'lak va qismlari bor?**
(detallarning vazifasi, tarkibi, vazifalari)
69. **Tozalagichlarning ish unumdorligi qanday sozlanadi?**
(tozalashga ta'sir qiluvchi omillar, sabablar, saaradorlik)
70. **Paxtani mayda iflosliklardan tozalash uskunalaridagi qoziqchali barabanlarning tuzilishi va ko'p yeyiladigan qismlarini (joylarini), xamda tiklash yo'llarini tushuntiring?**
(1-XK, UXK, CHX-5)
71. **Yirik iflosliklardan tozalash uskunalarini asosiy ishchi qismlarining vazifalari, ishdan chiqish joylari va ularni tiklash yo'llarini tushuntiring?**
(uzellarning materiali, tanlanishi va sabablari)
72. **1-XK mayda iflosliklardan tozalash uskunasi konstruktsiyasi va ishlash jarayonida ishdan chiquvchi qismlarini ayting?**
(uzellarning o'lchamlari, vazifalari, ta'mirlash ishlari)
73. **CHX-3M2 yirik iflosliklardan tozalash uskunasi konstruktsiyasi va ishlash jarayonida ishdan chiquvchi qismlarini ayting?**
74. **CHX-3M2 uskunasi konstruktsiyasi davrida sodir bo'ladigan nosozliklar to'g'risida ma'lumot bering?**
(nosozlikni keltirib chiqaruvchi sabablar, omillar, bartaraf etish)
75. **CHX-5 yirik iflosliklardan tozalash uskunasi konstruktsiyasi va ishlash jarayonida ishdan chiquvchi qismlarini ayting?**
(qismlar, vazifalari, ta'mirlash ishlari)
76. **UXK tozalash agregatining konstruktsiyasi va ishlash jarayonida ishdan chiquvchi qismlarini ayting?**
(kolosniklar, arrali baraban, regeneratsion baraban)
77. **UXK tozalash agregatining ekspluatatsiya davrida sodir bo'ladigan nosozliklar to'g'risida yozma tarzda ma'lumot bering?**
(mayda va yirik ifloslik, tozalash, ta'mirlash)
78. **UXK tozalash agregatining ekspluatatsiya davrida sodir bo'ladigan nosozliklarni bartaraf etish usullari to'g'risida yozing?**
(UXK 01, 02, 03, agregatlari)

Ish jarayoni mantiqiy ketma-ketlikda bayon qilingan, yozuvlar amaldagi talablarga mos ravishda rasmiylashtirilgan, orfografik hatolar soni 3-5 tadan oshmagan, javoblar xajmi 4 betdan kam bo'lmagan holda taqdim etilgan holatlarda qo'yiladi.

“3” (qoniqarli) baho:

Berilgan savolga to'g'ri javob berilgan, mashina va jihozlarning vazifasi, tuzilishi, ish jarayoni bayon etilgan, lekin matinda ba'zi bir kamchiliklarga yo'l qo'yilgan tarzda jiddiy orfografik va stilistik xatolar bilan, javoblar xajmi 3 betdan kam bo'lmagan holda taqdim etilgan holatlarda qo'yiladi.

“2” (qoniqarsiz) baho:

Berilgan savollarga to'g'ri javob yozilmagan, mantiqiy ketma-ketlikka rioya etilmagan, mashina va jihozlarning tuzilishi, sxemalari va ishlash jarayonlari yoritilmagan holda taqdim etilgan yozma ishlarga qo'yiladi.

(ILOVALAR)

“PAXTANI DASTLABKI ISHLASH TEXNOLOGIYASI VA JIHOZLARI” FANIDAN YAKUNIY DAVLAT ATTESTATSIYA IMTIXONI UCHUN UMUMIY SAVOLLAR

1. **Paxta tayyorlash maskanlari xom ashyoni qabul qilishi va joylashishiga bog'liq qanday turlarini bilasiz?**
(turi, nomi, sig'imi)
2. **Paxta tayyorlash maskani xududida xom ashyoni qabul qilishda qanday shartli qismlarga (zonalarga) ajratiladi?**
(turi, nomi, vazifasi)
3. **Paxtaning konditsion vaznini hisoblash nima uchun kerak?**
(maqsad, aniqlash usuli, sababi)
4. **Chig'itli paxtani g'aram maydonchasiga joylashtirishda qaysi mashina-mexanizmlardan foydalaniladi?**
(nomlari, bir-biridan farqi)
5. **Qanday yopiq omborlar va g'aram maydonchalari mavjud, ularning ulchamlari, paxtani saqlash bo'yicha xajmi.**
(o'lchami, sig'imi, g'aramlash jarayoni)
6. **PTM ng umumiy texnologik jarayon sxemasini tushuntirib bering.**
(bo'limlari, joylashishi.)
7. **Chig'itli paxtani qabul qilishda etalonlarning tutgan o'rni.**
(etalon nima, solishtirish, tahlillash)
8. **11. USX-1 va VXS-M1 asboblarda namlikni o'lchash tartibini tushuntiring.**
(farqi, ishlashi, harorat)
9. **11. LKM asbobida chig'itli paxtaning iflosligini aniqlash tartibini tushuntiring.**
(vaqti, vazifasi, uzellar harakati)
10. **Chig'itli paxta iflosligini aniqlash formulasini izohlab, tushuntiring.**
(koeffitsientlar, tarozi rusumi, namuna)
11. **PTK ning asosiy vazifalari nimalardan tashkil topgan?**
(PTK, PTM, jixozlari)
12. **PTK turlari, ularni ishlatiladigan asosiy texnologik uskunalarning rusumi, bir-biridan ishlashdagi farqi?**
(quritish, tozalash, jinlash)
13. **PTK ning tola bo'yicha ishlab chiqarish quvvatini belgilaydigan omil haqida bayon qiling.**
(yillik qabul miqdori, uskunalarning soni)
14. **Korxonaning yil davomida ishlash vaqtini hisoblashda qaysi ko'rsatkichlar ta'sir etadi?**
(soat, quvvat, paxta)
15. **PTK da chig'itli paxtadan qanday mahsulotlar olinadi, ularning tarkibiy ulishini ko'rsating?**
(komponent, foiz, mahsulot)

16. **Quritish va tozalash bo'limida ishlatiladigan texnologik uskunalari rusumini va vazifasini bayon qiling.**
(turlari, vazifasi, afzallik va kamchiligi)
17. **PTK bosh binosida qaysi ishlab chiqarish bo'limlari joylashtirilgan, ularning asosiy vazifasi nimalardan iborat?**
(uskuna, vazifasi, kamchiliklari)
18. **Jinlash bo'limining vazifasi, jinlash jarayonida olinadigan mahsulotlar?**
(jin mashinasi, turlari, bir biridan farqi)
19. **Linterlash va toylash bo'limlarining vazifasi, linterlash jarayonida olinadigan mahsulotlar?**
(linter rusumi, ish unumdorligi, momiq)
20. **PTK ning umumiy texnologik jarayon sxemasini chizing va tushuntiring.**
(bo'limlar, sexlar, umumiy jarayon)
21. **Chigitli paxtani uzoq vaqt saqlashda o'z-o'zidan qizishiga (chirishiga) qanday faktorlar sababchi?**
(namlik, chirish, sovutish)
22. **Chigitli paxta namligi ishlab-chiqarish jarayoniga salbiy ta'siri nimadan iborat?**
(namlik, qizish, ifloslik, sifat)
23. **Chigitli paxta komponentlari, ularning namligini aniqlash usuli haqida bayon qiling.**
(quritish, harorat, namlik)
24. **Quritish uskunalariga qo'yiladigan talablar.**
(Nosozlik, ta'mirlash, SBO)
25. **Quritilgan chigitli paxtaning massasini hisoblash tenglamasini tushuntirib bering.**
(koeffitsientlar, formulaning aniqliligi)
26. **Quritishda bug'ga aylangan namlikni aniqlash tenglamasini tushuntirib bering.**
(foiz, o'zgarish son, bug')
27. **SB-10 quritish barabanining texnologik jarayon sxemasini chizing va ishlash prinsipini tushuntiring.**
(baraban, konvektiv, issiq havo)
28. **SBO-quritish barabanining texnologik jarayon sxemasini chizing va ishlash prinsipini tushuntiring.**
(barabanlarning farqi, rusumi, issiqlik agenti)
29. **Paxta sanoatida ishlatiladigan issiqlik o'tkonalarining turlarini, afzallik va kamchiliklarini bayon qiling.**
(generatorlarning rusumlari, bir biridan farqi)
30. **TG-1,5 rusumli issiqlik generatorining sxemasini chizing, ishlash uslubini qisqacha tushuntiring.**
(yoqilg'i, issiqlik agenti, yo'qotilish)
31. **Iflosliklar kelib chiqishi jihatidan qanday turlarga bo'linadi, ularning tarkibi?**
(ifloslik, kelib chiqishi, tarkibi)
32. **Mayda iflosliklardan tozalashda qanday ishchi organlar ishlatiladi?**
(o'lchami, uzellar, samaradorlik)
33. **Uskunalarining tozalash samaradorligiga ta'sir etuvchi faktorlar?**
(omillar, iflosliklar, samaradorlikni oshirish)
34. **Qoziqchali barabanlar tuzilishi qanday?**
(o'lchami, material, vazifasi)
35. **I XK- rusumli uskunaning texnologik jarayon sxemasini chizing (ko'ndalang qirg'imi).**
(qoziqchali baraban, to'rtli yuza, ifloslik)
36. **UXK- rusumli uskunaning texnologik jarayon sxemasini chizing (eni bo'yicha qirg'imi).**
(arrali baraban, cho'tkali baraban, regeneratsiyalash)
37. **Yirik ifloslik aralashmalarini texnologik uskunalarining ishlashiga ta'siri?**
(yirik ifloslik, ilashuvchilik, namlik)

- (issiqlik manbayi, payvandlash turlari, ishonchiligi)
36. **Uskunalarini ta'mirlashning texnologik sxemasini chizing va izohlang?**
(ta'mirlashdan maqsad, jarayon turlari va ketma-ketligi)
37. **Uskunalarini ta'mirlash uchun sochishda ishlatiladigan asboblarni ayting va izohlang?**
(asboblarning turlari, tanlanishi)
38. **Sochilgan qismlarni nazoratdan o'tkazish jarayonini ayting?**
(nazoratchi, jarayonning tashkil etilishi)
39. **Elektr yoyi bilan payvandlash va quyishda ishlatiladigan elektrodlarning tarkibini ayting?**
(tok kuchi, yoyning turlari va tanlanishi)
40. **Uskuna qismlarini payvandlashga tayyorlash (payvand qilinadigan qirralarni) to'g'risida ma'lumot bering?**
(tayyorlashning tashkil etilishi va va borishishi)
41. **Tebnanma yoy yordamida qismlar eritib quyish qanday amalga oshiriladi?**
(tebranma yoy, sinish, dars ketish, quyish)
42. **Flyuks qatlami ostida eritib quyish qanday amalga oshiriladi?**
(Flyuks, eritib quyish, jarayonning ketma-ketligi)
43. **Qismlarni ishqalanishi bilan payvandlash usulini tushuntiring?**
(payvandlash turlari, ishqalanishdagi payvandlashning mohiyati)
44. **Plastik metallarni bosim ostida sovuq payvandlash usulini tushuntiring?**
(jarayonning boorish bosqichlari va turlari)
45. **Detallarni individual va remont o'lchamlariga moslab tiklash usulyalarining mohiyati nimadan iborat?**
(ta'mirlash turlari, o'lchamning aniqligi va maqsadi)
46. **Detallarni ularga qo'shimcha elementlar qo'yib tiklash usullarining mohiyatini, ularning afzalligi va kamchiligini tushuntiring?**
(afzallik, kamchiligi, tiklash turlari)
47. **Darzlarni skript va shakldor quymalar quyib yamash usullarining mohiyatini tushuntiring?**
(darzlar haqida, yamash yo'llari)
48. **Detallar yamoq solib qanday tiklanadi?**
(yamoq solishdan maqsad, afzallik va kamchiliklari)
49. **Detallarni bosim bilan tiklash usullarining mohiyatini tushuntiring?**
(bosim kuchi, tiklash usullari, bosim bilan tiklashning afzalliklari)
50. **Qanday detallar va qanday qilib cho'ktirib va botirib tiklanadi?**
(detal turlari, tiklashning ushbu turlariga ta'rif)
51. **Qanday detallar va qanday qilib, kengaytirib, siqib va cho'zib tiklanadi?**
(detallar turlari, ishlashi, tiklashning afzallik va kamchiligi)
52. **Detallar sirtiga sharik yoki rolak bostirib ishlov berishning mohiyatini va afzalligini tushuntiring.**
(sharik yoki rolakli ishlov berish haqida)
53. **Statik muvozanatlash nima va nima uchun u qo'llaniladi?**
(muvozanatlashdan maqsad, afzalliklari)
54. **Dinamik muvozanatlashni tushuntiring va u qanday xollarda qo'llaniladi?**
(muvozanatlashdan maqsad, afzalliklari)
55. **Ishdan chiqqan qismlarni kovsharlash usuli bilan qayta tiklash jarayonlarini tushuntiring?**
(kovsharlash usuli, afzallik va kamchiliklari)
57. **Ishdan chiqqan qismlarni polimer materiallar ishlatib qayta tiklash usullari qanday?**
(qayta tiklash usullari, polimer materiallar)
58. **Kovsharlash jarayonida ishlatiladigan kovshar turlari.**
(kovsharlar turlari va tanlanishi)
59. **Detallarga mexanik ishlov berishda va temirchilik ishlarini bajarishda qanday xavfsizlik choralarini nazarda tutiladi?**
(Ishlov berish turlari, texnika xavfsizlik qoidalari)

11. Ishqalanuvchi yuzalarning bir biriga nisbatan xarakatida yog'lanishi bo'yicha qanday turlari bo'ladi?
(ishqalanish, moylashning ahamiyati, ta'sir kuchi, detallar harakati)
12. Ma'naviy eskirish deb nimaga aytiladi?
(innovatsiya, takomillashtirish, imkoniyatlar)
13. Fizik eskirish deb nimaga aytiladi?
(karroziya, kristall panjara, zanglash)
14. Eskirishning umumiy iqtisodiy ko'rsatkichi qanday aniqlanadi?
(amortizatsiya, ta'mirlash, qayta jixozlash)
15. Yeyilishning qanday turlari bor va izohlang?
(turlari, sabablari, bartaraf etish)
16. Qismlarning yeyilishiga ta'sir qiladigan asosiy sabablarni ayting?
(tashqi omillar, vazifalari, oldini olish)
17. Uskuna qismlarini tayyorlash uchun ishlatiladigan materiallar.
(turlari, fizik mexanik xususiyatlari)
18. Ishqalanuvchi juftliklarning ishlash rejimlarining yeyilishiga ta'sirini misollar bilan keltiring?
(juftliklar haqida, yeyilish, bartaraf etish)
19. Ishqalanuvchi juftliklar yuzalari sifatining yeyilishiga ta'siri va ularni yaxshilash yo'llari?
(tanlangan material, tashqi va ichki ta'sir, bartaraf etish)
20. Uskunalarni yig'ish sifatining yeyilishiga ta'sirini tushuntiring?
(yig'ish ketma ketligi va uni tashkil etish)
21. Uskunalarni yuritish-to'xtatish jarayonlarining yeyilishiga ta'siri?
(mexanizmining turi, unga ta'sir qiluvchi omillar)
22. Uskunalarni ishlatish davrida qo'llaniladigan yog'larning yeyilishiga ta'sirini misollar bilan keltiring?
(moylarning turlari, xususiyati, tanlanishi)
23. Yog'larning turlari va ularning ko'rsatkichlari?
(Ishlatilishi, yaroqlilik muddati, almashtirish)
24. Ishlab-chiqarishda uskunalar kerak bo'ladigan yog'lovchi materiallar miqdorini qanday aniqlanadi?
(moy sig'imi, turlari, ishlatilishi)
25. Uskunalarni ta'mirga qabul qilish jarayon sxemasini tushuntiring?
(joriy, capital, qabul turlari)
26. Uskunalarni bo'lak va qismlarga sochish jarayoni qanday amalga oshiriladi?
(jarayon ketma ketligi, talablari)
27. Uskuna bo'laklari va qismlarini tozalash va yuvish qanday amalga oshiriladi?
(jarayonning maqsad va vazifalari, va ketma-ketligi)
28. Tozalash va yuvishda ishlatiladigan suyuqlik va moslamalarni yozing?
(suyuqlik turlari, tanlanishi, moslamalar)
29. Uskuna qismlarini nazoratdan o'tkazish qanday amalga oshiriladi?
(nazorat o'tkazuvchi shaxs, jarayon ketma-ketligi)
30. Nazoratdan o'tkazishda ishlatiladigan asboblari va moslamalarni tushuntiring va yoriting?
(abob va anjomlar turlari, tanlanishi)
31. Uskuna qismlaridan bo'laklarni, ulardan mashinalarni yig'ish jarayonini tushuntiring?
(yig'ishning mohiyati, ketma-ketligi, turlari)
32. Yig'ilgan mashinalarni sozlash va ishlab chiqarishga topshirish jarayonlarini tushuntiring?
(sozlash tartibi, kim tomonidan bajarilishi, jarayonning borishi)
33. Payvandlash xaqida umumiy ma'lumotlar bering?
(payvandlash o'zi nima, afzallik va kamchiligi)
34. Elektr yoyi yordamida payvandlash va qoplash nima va qanday amalga oshiriladi?
(sinish, qoplash, ta'mirlash, elektr energiyasi)
35. Gaz alangasi yordamida payvandlash va qoplash nima va qanday amalga oshiriladi?

38. Arrali barabanli tozalagich uskunalarining asosiy ish organlari ishlash jarayonini tushuntiring?
(barabanning gabarit o'lchami ishlash prinsipi)
39. Arrali barabanning paxtani tozalash jarayonidagi vazifasini bayon qiling?
(vazifasi, afzallik va kamchiligi)
40. Kolosniklarning turlari va ularning paxta tozalashda bajaradigan vazifasi?
(kolosnik, turlari, farqi)
41. Cho'tkali barabanning vazifasi va ishlash jarayoni?
(o'lchami, vazifasi, aylanish tezligi)
42. IXP tozalagichning ko'ndalang qirg'ini ko'rinishi sxemasini chizing?
(ifloslik, regeneratsiya, arrali baraban)
43. 4X-3M2 tozalagichining texnologik jarayon sxemasini chizing?
(uzellari, yirik ifloslik, tozalash)
44. 4X-5 tozalagichining texnologik jarayon sxemasini chizing?
(kamchilik, afzallik, regeneratsiya)
45. CHigitli paxtani jinlashda qo'yiladigan texnologik talablar?
(toladorlik, samaradorlik, sifat)
46. Jinlash jarayonida tolada qo'shimcha qanday nuqsonlar bo'lishi mumkin?
(nuqsonlar turlari, kelib chiqishi va ularni bartaraf etish)
47. Jinni ta'minlash uskunasi asosiy vazifasiga nimalar kiradi?
(taminlagich rusumi, ish unumi, samaradorlik)
48. Ishchi kamerada hosil bo'ladigan xom ashyo valigi harakatiga tushuntirish bering?
(tezligi, harakatga keltiruvchi mexanizm, zichlik)
49. PD-rusumli ta'minlash uskunasi ishlash jarayoni va uning ko'ndalang qirg'indagi texnologik jarayon sxemasi?
(taminlagich, afzallik, vazifasi)
50. Arrali jinning konstruksion tuzilishi qanday ish organlaridan iborat?
(ishchi organlari, vazifalari, takomillashtirish)
51. Arrali jinning ish kamerasining texnologik sxemasi va ishlash jarayoni?
(kolosnik, arra, tola)
52. Arrali tsilindrning tuzilishi va vazifasi?
(arra, xom ashyo, qistirma)
53. Arrali tsilindrdan tolani ajratib oluvchi moslamalar?
(xavo, tola, cho'tka)
54. Ulyuk kozerogi va CHigit tarog'ining asosiy vazifasi?
(ulyuk, tarog', tukdorlik)
55. Jinlash jarayoni tola sifatiga qanday ta'sir qiladi, uni bartaraf qilish usullari?
(sifat, saqlab qolish, ta'sir etuvchi kuchlar)
56. Arralar tishini tolaga salbiy ta'sir qilmasligi uchun nimalarni amalga oshirish kerak?
(sozlik, arra tishlari, namlik)
57. Uzun tolali chigitli paxta tolasini valikli jinlarda ajratish sababi nimada?
(shapel uzunlik, tola, uzilish kuchi)
58. Valikli jinlash jarayonini tashkil etuvchi asosiy ish organlari.
(organlar nomi, vazifasi, materiali)
59. Jinlangan tolalardagi iflosliklarning paydo bo'lish sabablari, ularning tarkibi?
(jinlash, ifloslik, nuqsonlar)
60. Paxta tozalash korxonalarida tolani tozalashning ijobiy tomonlari.
(samaradorlik, tozalashdan maqsad, texnologiya)
61. Tolani tozalash usullariga bog'liq qanday tozalash mashinalari bor?
(tozalash mashinalari, ularning bir biridan farqi, ifloslik)
62. Tolani mexanik usulda tozalashda qanday ish organlaridan foydalaniladi?
(uzellar, vazifasi, tola sig'atiga ta'siri)

63. **Tolani aerodinamik usulda tozalash qanday bajariladi?**
(tozalash usullari, ifloslik, samaradorlik)
64. **IVP-rusumli tozalagichning asosiy ish organlari nimadan iborat?**
(ishchi organlar, ifloslik, ulyuk)
65. **IVPU-rusumli tozalagichning texnologik jarayon sxemasini chizing.**
(ishchi organlar, tozalash, samaradorlik)
66. **CHigining ifloslanish sabablari, ularni tozalashning ahamiyati.**
(ifloslik, tozalash, sifat, ko'rsatkich)
67. **CHigit tozalash mashinalarining xillari, bir-biridan farqi.**
(chigit, ifloslik, tukdorlik)
68. **Linterlash texnologik jarayonining jinlash texnologik jarayonidan farqini tushuntiring.**
(linter, jin, uzellar)
69. **Linter mashinasining asosiy ishchi organlarini vazifasini bayon qiling.**
(momiq, arra, varashitel)
70. **Linterning ish kamerasiga nima sababli to'zugich (voroshitel) o'rnatilgan.**
(tukdorlik, arra, voroshitel)
71. **Linterlash texnologik jaryonini qaysi ish organlari bilan boshqarish va nazorat qilish mumkin.**
(datchik, tarog', chigit)
72. **Linterning muhim ish organlariga nimalar kiradi?**
(linter, organlar, o'lchamlari)
73. **Linterning asosiy ishlab chiqarish ko'rsatkichlarini ko'rsating?**
(chigit, arra, tip)
74. **Kondensorlar haqidagi tushunchangiz?**
(ishlash prinsipi afzallik kamchiliklari)
75. **Kondensorlarning bir-biridan farqi?**
(rusumi, ish unumi, uzellari)
76. **Kondensorlarning ish unumdorligi qanday xisoblanadi va uning ko'rsatkichlari haqidagi tushunchangiz?**
(havo, tola, siklon)
77. **Toylash jarayoni ishlashiga qarab qanday usullarga bo'linadi?**
(toy, shibbalash, o'lcham)
78. **Xajmiy zichlik deb, nimaga aytiladi?**
(Zichlik, xajm, og'irlik)
79. **Korxonalarda ishlatiladigan toylash qurilmalarining rusumi.**
(rusumi, farqi, ish unumdorligi)
80. **Tola toyining o'lchamlari qanday bo'ladi?**
(o'lcham, maqsad, kamchilik)
81. **Gidravlik nasoslarning turlari?**
(rusumi, farqi, kamchiligi)
82. **Nima uchun uzun tolali chigitli paxta valikli jinlarda jinlanadi?**
(tola, jinlash, uzilish kuchi)
83. **Nima uchun o'rta tolali chigitli paxta arrali jinlarda jinlanadi?**
(tola, jinlash, uzilish kuchi)
84. **Seporatorlarning qanday turlarini bilasiz va ularning farqi nimada?**
(rusumi, ish unumi, farqi)
85. **Texnologik qurilmalarning uzatmalari haqida bayon qiling?**
(uzatmalar, turlari, farqi)
86. **Quritish barabanining kamchiliklari haqida bayon qiling?**
(2SB-10, SBO, SBT)
87. **Transportyorlar haqida bayon qiling?**
(rusumi, ish unumi, kamchiligi)

- (chigit, momiq, pux)
87. **Momiq qaerda ishlatiladi?**
(chigit, momiq, pux)
88. **Linterlash mashinasining ish unumdorligi qanday aniqlanadi?**
(chigit, momiq, pux)
89. **Paxta tozalash korxonalarida momiq necha foiz olinishi bo'yicha ma'lumot bering?**
(namlik, ifloslik, tola uzilishi)
90. **Tola tozalagichlarning o'rtacha tozalash samaradorligi qanchaga teng bo'ladi?**
(namlik, ifloslik, tola uzilishi)
91. **Tolani tozalash sabablari to'g'risida ma'lumot bering?**
(namlik, ifloslik, tola uzilishi)
92. **Tola tozalashning ahamiyati to'g'risida ma'lumot bering?**
(namlik, ifloslik, tola uzilishi)
93. **Momiq tozalash usullari qanday amalga oshiriladi?**
(momiq, pux, chigit)
94. **Kondensorlar vazifasi nimadan iborat?**
(baraban, g'adur budur baraban)
95. **Kondensordagi xavo o'tuvchi to'rli sirtlarning o'lchamlari qanday va bu texnologiya to'g'risida ma'lumot bering?**
(baraban, g'adur budur baraban)
96. **Tolali chiqindilarni tozalash usullari qanday amalga oshiriladi?**
(baraban, g'adur budur baraban)
97. **Tola tozalashdan chiqqan chiqindilarning toladorlik darajasi qancha bo'lishi kerak?**
(arrali val, kolosnikli panjara)
98. **Tola uchun qo'llaniladigan kondensorlarning yozing.**
(arrali val, kolosnikli panjara)
99. **Tolali chiqindilar uchun qaysi kondensor ishlatilishi to'g'risida ma'lumot yozing.**
(arrali val, kolosnikli panjara)

“USKUNALARNI EKSPLOATATSIYA QILISH VA TA'MIRLASH” FANIDAN YAKUNIY DAVLAT ATTESTATSIYA IMTIXONI UCHUN SAVOLLAR

1. **Uskuna qismlarining ishonchiligi to'g'risida ta'rif bering?**
(detal, chidamlilik, yemirilish)
2. **Uskuna nosozligi deb nimaga aytiladi?**
(notekislik, yeyilish, sinish)
3. **Uskuna sozligi deb nimaga aytiladi?**
(aniqlik, bardoshlilik, samaradorlik)
4. **Uskunalarining beto'xtov ishlash qobiliyati deb nimaga aytiladi?**
(ish unumdorligi, samaradorlik, ishonchlilik)
5. **To'xtab qolish deb nimaga aytiladi?**
(ta'mirlash, sifatisiz, chidamsiz)
6. **To'xtab qolish xodisasining turlanishini yoriting?**
(tashqi omil, xom ashyo turi, kamchilik)
7. **Uskunalarining texnik xolatini qanday usullarda aniqlanadi va shu to'g'risida yozing?**
(texnika, sozlik, maxsulot)
8. **Uskunalarining saklanishga yarokiligi deb nimaga aytiladi?**
(karroziya, amortizatsiya, yemirilish)
9. **Uskunalarining ta'mirlashga yarokiligini izoxlang?**
(material, quyish, payvandlash)
10. **Ishkalanuvchi yuzalarning bir biriga nisbatan xarakati bo'yicha turlanishini yoriting?**
(ishqalanish, ta'sir kuchi, detallar harakati)

(meyoriy xujjat, davlat standart)

61. **Urug'lik chig'it** tayyorlashda paxtaning qaysi reproduksiylari ishlatiladi?
(R1, R2, R3, elita)
62. **Jinlash jarayonida qanday tolali chiqindilar** chiqadi?
(ulyuk, tolalali chiqindi)
63. **Jinlash jarayonining ish unumdorligini** hisoblashda arralar sonini ta'siri qanday?
(arra, val, kolosnik)
64. **Jinlash jarayoni tola sifatiga qanday ta'sir qilishi kerak?**
(arra, val, kolosnik)
65. **Ishchi valik aylanasi kattalashishining jinlash jarayoniga ta'siri haqida ma'lumot bering?**
(arra, val, kolosnik)
66. **Chig'it tarog'ining vazifasini yozing.**
(chig'it tarog'i, arra)
67. **Valikli jinlash jarayonining afzalliklarini yoriting?**
(g'ovakli baraban, ignali baraban)
68. **Valikli jinda qaysi paxtalar ishlatiladi?**
(g'ovakli baraban, ignali baraban)
69. **Valikli jin o'rnatilgan korxonaning farqini yozing?**
(g'ovakli baraban, ignali baraban)
70. **Qanday linterlarni bilasiz misollar bilan bayon eting?**
(5LP, 6LP, varashitel)
71. **Momiq olishning zarurligini tushunturing?**
(momiq, momiq aralashgan chiqindi)
72. **Momiq qanday mashinada tozalanadi?**
(OBM, uskuna)
73. **Linterlash jarayonida qanday mahsulot olinadi?**
(momiq, chig'it, pux)
74. **Chig'itning toladorligi ortsa qaysi ko'rsatgichlarga ta'sir qiladi?**
(sifat, chig'it sinishi)
75. **Chig'itning toladorligi kamaysa nimaga ta'sir qiladi?**
(tola qoldig'i, chig'it)
76. **Momiq olishda linterning qaysi ishchi organlari ishtirok etadi?**
(val, varashitel, ishchi kamera)
77. **Momiqning qanday tiplari bor?**
(A-tip, B-tip)
78. **Linterlash jarayoni nima uchun kerak?**
(5LP, 6LP, varashitel)
79. **Linterda arralar soni nechta qanday vazifani bajaradi?**
(arra, val, silindir)
80. **Chig'it qaysi rusumdagi uskunada tozalanadi?**
(USM, 5LP, 6LP)
81. **Tashqariga chiqayotgan chig'it qanday tortiladi chig'it tarozi to'g'risida ma'lumot bering?**
(torozi, kilogram, massa)
82. **Linterlash jarayoni vazifasini bayon eting?**
(linter, momiq)
83. **Linterlash jarayoni qanday amalga oshiriladi?**
(mahsulot, uskuna)
84. **Momiq tipi qanday olinadi?**
(aralash mahsulot, sifat ko'rsatkich)
85. **Chig'itning chiqish miqdori qanday boshqariladi?**
(chig'it, momiq, pux)
86. **Linterlash jarayonida chig'it tozalashning ahamiyati nimadan iborat?**

88. **Jin ish unumdorligining tola sifatiga qanday ta'siri bor?**
(jin, tola, unumdorlik, sifat)
89. **Kolosniklar haqida ma'lumot bering?**
(kolosnik, qotirilish, material)
90. **Jin mashinasining ish kamerasiga qanday texnologik talablar qo'yiladi?**
(sifat, sozlik, tarog')
91. **Arrali silindrga quyiladigan texnologik talablar qaysilar?**
(arra, val, qastirg'ich)
92. **Jinlashdan chiqqan tola qanday usul bilan arra tishlaridan ajratib olinadi?**
(tola, jinlash, tola uzatish)
93. **Tabiatda g'o'zaning necha turi mavjud va ularning nechitasi madaniylashtirilgan?**
(g'o'za, turlari, sanoat navi)
94. **O'rta tolali va uzun tolali turlarining bir-biridan farqi nimada?**
(tola, uzunlik, seleksiya)
95. **Iflosliklar kelib chiqishi jihatdan necha turga bo'linadi. Ularga ta'rif bering?**
(ifloslik, ilashuvchanlik, kelib chiqishi)
96. **Chig'itli paxta tolasi navini aniqlash usuli qanday?**
(laboratoriya, nav, sinf)
97. **Paxta tolasining asosiy sifat ko'rsatkichlariga nimalar kiradi?**
(sifat ko'rsatkichlari, tola, narx)
98. **G'aramlarga tunel ochishdan maqsad?**
(texnologiya, afzallik va kamchiliklari)
99. **Paxta tozalash korxonalarida qanday chig'itli paxtalarni, quritish-tozalash bo'limlaridan o'tkazmasdan to'g'ri tozalash bo'limlariga ishlab chiqarishga beriladi va nima uchun?**
(sabablari, namlik, ifloslik)

"MASHINALARNI LOYIHALASH" FANIDAN YAKUNIY DAVLAT ATTESTATSIYA IMTIXONI UCHUN SAVOLLAR

1. **CHig'itning asosiy fizik-mexanik xususiyatlariga nimalar kiradi.**
(namlik, ifloslik, shkastlanish)
2. **Mashinaning kinematik sxemasiga qo'yiladigan talablarni yozing.**
(elektir divigatel, baraban, ta'minlovchi barabanlar)
3. **Mashinaning yaratishda talab etiladigan asosiy ko'rsatkichlarga nimalar kiradi.**
(texnologiya, tasmali remen, baraban, qoziqli baraban)
4. **Paxta tolasining asosiy fizik-mexanik xususiyatlariga nimalar kiradi.**
(tola, ifloslik, chig'it shikaslanishi, miqdori)
5. **Yangi paxta tozalash mashinasining yaratish tartibi qanday amalga oshiriladi.**
(korxona, qabul qilish maskani, maydon miqdori)
6. **Mashinaning funktsional klassifikatsiyasini yozing.**
(yangilik yaratish, loyiha xujjati, loyiha rejasi)
7. **Paxta tolasining asosiy fizik-mexanik xususiyatlariga nimalar kiradi.**
(tola, ifloslik, chig'it shikaslanishi, miqdori)
8. **Paxta tozalash mashinalari uchun xom ashyo va tayyorlanma olish usulini qanday tanlanadi.**
(texnika texnologiya, yangi jixoz)
9. **Zamonaviy loyihalash sistemasi to'g'risida umumiy tushuncha bering.**
(korxona loyiha tuzilishi, loyiha xujjati, loyiha rejasi)
10. **Mashinalarni texnologik vazifalari bo'yicha klassifikatsiyasini tushunturing.**
(texnologik jarayon, uskuna, uskuna ketma-ketligi, texnik xizmat ko'rsatish)
11. **Mashinani texnologik talabiga javob berishni qaysi yo'nalishlar orqali tekshirib ko'riladi.**
(texnologiya sozligi, texnologiya jarayoni, texnologiya ketma-ketligi)
12. **G'ovaklik va zichlik ko'rsatkichlari haqida tushuncha bering.**
(paxta zichligi, texnologiya aylanish tezligi, ish samaradorlik)

13. Paxta tozalash mashinalarining va oqim liniyalarining ishonchliligi deb nimega aytiladi.
(uskuna ketma-ketligi, texnologik jarayon, texnologiyani ishlash prinsipi)
14. Paxta tozalash mashinalarining ishchi mexanizmlari to'g'risida tushuncha bering.
(texnologiya sozligi, texnologiya jarayoni, texnologiya ketma-ketligi)
15. Paxta tozalash mashinalarida bazalash va o'lcham qanday qo'yiladi.
(o'lcham turi, o'lchov birligi, balandlik, zichlik)
16. Tozalash mashinalariga qo'yiladigan asosiy texnologik talablarni yozing.
(qoziqli baraban ta'minlovchi barabanlar, to'rli yuza)
17. Mashinaning kinematik sxemasiga qo'yiladigan talablarni yozing.
(elektr divigatel, baraban, ta'minlovchi barabanlar)
18. Vaqt bo'yicha o'zgaruvchan kuchlanishlarda mustahkamlikka hisoblashni tushuntiring.
(paxta zichligi, texnologiya aylanish tezligi, ish samaradorlik)
19. Paxta tozalash mashinalarini dizayn va ergonomik ishlanmalarini yozing.
(texnologiya ishlash xolati, texnologik jarayoni, uskuna xolati)
20. Paxta tozalash mashinalarining ish mexanizmlari to'g'risida tushuncha bering.
(val, baraban, qoziqli baraban, cho'tkali baraban, kolosnikli panjara)
21. Paxta tozalash mashinalarida hosil bo'ladigan yuklanmalarni yozing.
(texnik nazorat qilish, texnologiyani nazoratdan o'tkazish, texnologiyani ishlashini tekshirish)
22. Mashinaning xarakteristik tenglamasini inertsiya momenti orqali ifodalang.
(inertsiya xolati, kuchlanish, xarakteristik tenglamasi, xajim zichligi)
23. Zamonaviy loyihalash sistemasi to'g'risida umumiy tushuncha bering.
(korxona loyiha tuzilishi, loyiha xujjati, loyiha rejasi)
24. Mashinalarni texnologik vazifalari bo'yicha klassifikatsiyasini tushuntiring.
(texnologik jarayon, uskuna, uskuna ketma-ketligi, texnik xizmat ko'rsatish)
25. Oqim liniyalari to'g'risida umumiy ma'lumotlarni yozing..
(uskuna ketma-ketligi, texnologik jarayon, texnologiyani ishlash prinsipi)
26. Mashinalarning vazifaviy tarkibi va konstruktiv tarkibiy tuzilishini yozing.
(paxta zichligi, texnologiya aylanish tezligi, ish samaradorlik)
27. Detallarni tebranishga hisoblash, zarbaga chidamlilik darajasini yozing.
(xarakteristik tezligi, xarakteristik kuchlanishi, xarakteristik va bosim)
28. Mashinalarni texnologik vazifalari bo'yicha klassifikatsiyasini yozing.
(texnologik jarayon, uskuna, uskuna ketma-ketligi, texnik xizmat ko'rsatish)
29. Paxta tozalash mashinalarida quvvat sarfi va elektromotor tanlashni ifodalang.
(elektr divigatel, quvvat sarfi, elektromotor, tozalash mashinasi)
30. Tozalash mashinalarini ish unumdorligini aniqlash yo'llarini yozing.
(ish unumdorlik, tozalash mashinasi, mashina xarakteristik miqdori)
31. Tozalash mashinalarini texnologik parametrlari va ularni aniqlashni yozing.
(parameterlar, tozalash mashinasi, texnologiya)
32. Regenerator mashinalarining iflosliklar ajratish samaradorligini aniqlaydigan formula qanday va bu formulaga ta'rif bering?
(val, arrali baraban, qo'zg'almas cho'tka)
33. 4DP-130 mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iboratligini yozing?
(arrali val, kolosnikli panjara, chigit tarog'i)
34. 1VP mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
(arrali baraban, kolosnikli panjara, xavo saplosi)
35. 3XDD-M mashinasining texnologik jarayondagi vazifasini yozing?
(arrali baraban, kolosnikli panjara, xavo saplosi)
36. DV-1M mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
(arrali baraban, kolosnikli panjara, xavo saplosi)
37. UXK mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi haqida yozing.
(arrali baraban, kolosnikli panjara, iflosliklar)
38. ON-6-3M mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?

- (arrali baraban, kolosnikli panjara, xavo saplosi)
39. SLP mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
(arrali val, chigit tarog'i, xavo saplosi)
40. SKV mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
(to'rli baraban, g'adur budur baraban, xavo oqim masofa)
41. To'rtta 3XDDM jinalari o'rnatilgan jinlash va tola tozalash sexining texnologik jarayon sxemasini chizing.
(arrali val, chigit tarog'i, xavo saplosi)
42. Jinning tozalash samaradorligini aniqlaydigan formulani yozing va yuqori samaradorlikga erishish usulini yoriting.
(arrali val, chigit tarog'i, xavo saplosi)
43. Qatorda o'rnatilgan hamma jinlar uchun tolani arrali silindr tishlaridan ajratishga kerakli havo miqdorini hisoblash formulasini yozing.
(arrali val, chigit tarog'i, xavo saplosi)
44. A-tipli lint (momiq) olishda chigitni linterlash texnologik jarayon sxemasini tushuntiring va vazifasini yozing.
(chigit tukki, chigit o'lchami)
45. Tola chiqindilarini qayta ishlash sexining texnologik jarayonini yoriting?
(tolali chiqindi, chigit sinig'i)
46. Momiqli (lintni) toylash texnologik jarayon sxemasi yozib ko'rsating bayon eting?
(lint oqim linyasi, texnologik jarayon)
47. UXK kompleks uskunalarning ketma-ket joylashishini va vazifasini bayon eting?
(oqim linya, texnologik jarayon)
48. Quritish-tozalash sexlarida paxtaning namligiga bog'liq necha marta quritish mumkin va namlik chegarasi haqida ma'lumot yozing?
(quritish holat, namlik)
49. Uchta SDP-130 jinalari o'rnatilgan jinlash va tola tozalash sexining texnologik jarayonini yoriting?
(arrali val, chigit tarogi)
50. Tola tozalash mashinasining tozalash samaradorligi qaysi formulada aniqlanadi?
(hajim, quvvat, vaqt)
51. Havo uzatish trubasidagi havo tezligi qanday aniqlanadi?
(xavo bosim, tezlik)
52. Ventilatorni ishlatish uchun kerakli quvvat miqdori qanday hisoblanadi?
(xavo bosim, tezlik)
53. Loyiha ishlari nechta bosqichda bajarilishi mumkin misollar keltirib bayon eting?
(loyiha, xujjat)
54. Ishlab chiqarishni va mehnatni texnika bilan ta'minlanish darajasini aniqlaydigan ko'rsatkichlar haqida ma'lumot bering?
(texnik xolat, ta'mirlash xolati)
55. Chigitli paxtani saqlash uchun qanday omborlarning turlari bor va ularning o'lchamlarini yozing.
(ochiq maydon, omborlar)
56. Uskunalar kompleksining umumiy tozalash samaradorligini qaysi formula asosida aniqlanadi?
(uskuna, hajim, vaqt)
57. Tozalash sexining vazifasi nimadan iborat va uskunalar haqida ma'lumot bering?
(tozalash texnologiya, uskuna)
58. Jinlangan chigitning tukdorligi qaysi uskunaga bog'liq?
(tukdorlik, chigit)
59. Urug'lik paxtani qabul qilish uchun qanday tayyorgarlik qilish kerak?
(paxta maydoni, yopiq ombori)
60. Urug'lik paxta qaysi davlat standarti bo'yicha qabul qilinadi?