

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIY TA'LIM, FAN VA INNOVATSIYALAR VAZIRLIGI
FARG'ONA DAVLAT TEXNIKA UNIVERSITETI



«TASDIQLAYMAN»

Farg'ona davlat texnika universiteti

Daryo ishlari bo'yicha prorektori

I.J.Jaxongirov

2025 y.

60721300 – “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo’nalishi
talabalarini mutaxassislik fanlaridan Yakuniy Davlat Attestatsiyasi va BMI
sinovlarini o’tkazish bo’yicha

BAHOLASH MEZONI

Farg'ona – 2025 y

Mazkur baholash mezonni dasturi 60721300 – “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo’nalishining 2025-2026 o’quv yilida tasdiqlangan o’quv rejasidagi ixtisoslik fanlar asosida tuzilgan.

Tuzuvchilar:



t.f.f.d., PhD. katta o’qituvchi N.M.Sattorov

t.f.f.d., PhD. katta o’qituvchi A.O.Ibragimov



t.f.f.d., PhD. katta o’qituvchi Q.O.Toshmirzayev

Ushbu baholash mezonni dasturi “Yengil sanoat texnologiya va jihozlari” kafedrasining 2025-yil “___” “___” dagi №___ - sonli yig’ilishida muhokamadan o’tgan va fakultet kengashida muhokama qilish tavsiya etilgan.

Kafedra mudiri v.v.b:



N.M.Sattorov

Ushbu baholash mezonni dasturi “Yengil sanoat va to’qimachilik” fakultetining 2025-yil “___” “___” dagi №___ - sonli Kengash yig’ilishida muhokama qilingan va tasdiqlashga tavsiya etilgan.

Fakultet kengash raisi:



B.K.Abduxalilov

KIRISH

60721300 – “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo‘nalishi bo‘yicha bakalavrlarning kasbiy vazifalari:

60721300 – “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo‘nalishi bo‘yicha Milliy malaka ramkasining 6-malaka darajasi hamda bakalavr kasbiy faoliyatlarining sohalari, obyektlari va turlariga muvofiq bakalavriat bitiruvchisi quyidagi kasbiy vazifalarni bajarishga qodir bo‘lishi lozim:

Ilmiy-tadqiqot faoliyatida:

- respublika va xorijda chop etilgan to‘qimachilik va yengil sanoati texnologiyalariga oid ilmiy-texnik axborotlarning ilmiy manbalarini o‘rganish;
- paxta sanoati sohasi bo‘yicha ilmiy-tadqiqot ishlarini bajarishda bevosita ishtirok etish;
- mavzu (topshiriq) bo‘yicha ilmiy-texnikaviy ma’lumotlarni yig‘ish, ishlov berish, tahlil qilish va olingan ma’lumotlarni tizimlashtirishda ishtirok etish;
- ilmiy-tadqiqot natijalarini va ishlanmalarni amaliyotga tatbiq etishda qatnashish.
- paxtani ishlab chiqarish va tayyorlash bo‘yicha namunaviy texnologiyalarni tashkil etish;
- paxta mahsulotlarini ishlab chiqarish sifatini nazorat qilish;
- amaliy faoliyatda zamonaviy axborot texnologiyalari, kompyuter texnikasi va kommunikatsion vositalaridan foydalanish;
- zamonaviy texnologik jarayonlarni qo‘llash;
- ilmiy asoslangan tizimlarni tavsiya etish va foydalanish;-
- paxtani dastlabki ishlashda ishlab chiqarishni tashkil etish va takomillashtirish bo‘yicha texnologik yechimlarni ishlab chiqish;
- texnika xavfsizligi qonunlariga amal qilish va tabiiy resurslardan unumli foydalanish;
- kasbiy etika kodeksiga rioya qilish,

Tashkiliy-boshqaruv faoliyatida:

- paxtani dastlabki ishlashda mavjud texnologiyalar va texnik vositalaridan samarali foydalanish, ularning ko‘rsatkichlarini baholash va oshirish choralarini ko‘rish;
- paxtani dastlabki ishlashda ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini amalga oshirish uchun zarur bo‘lgan ishlab chiqarish jarayonlari va resurslarini rejalashtirish;
- zamonaviy axborot texnologiyalar tizimidan foydalanish bilan bog‘liq bo‘lgan ishlab chiqarish jarayonlari monitoringi va sifatini baholash uslublari va mexanizmlarini ishlab chiqish;
- ishlab chiqarish jarayonlarining atrof-muhit muhofazasi, yong‘in, texnika va

- mehnat xavfsizligi talablariga mosligini monitoring qilish;
- kasbga oid muammolar yechimlarini amaliyotga tatbiq etish;
- ijrochilar jamoasi ishini tashkil qilish;
- fikrlar har xil bo'lgan sharoitda boshqaruv qarorlarini qabul qilish;
- birlamchi ishlab chiqarish bo'g'in ishini tashkil qilish va uni boshqarish;
- bajarayotgan faoliyati bo'yicha ish rejasini tuzish va uni bajarish, nazorat qilish va amalga oshirgan ishining natijalarini baholash

Loyihaviy-konstruktorlik faoliyatida:

- xomashyo va mahsulotlarning tuzilishi, fizik-mexanik xossalari, mahsulotlarning texnik-ekspluatatsion ko'rsatkichlari, moddiy balans, ishlab chiqarish rejimlari va nonnalari, ishlab chiqarishning asosiy (texnologik) va yordamchi jarayonlari haqida tasavvurga ega bo'lishi, texnologik reglament asosida ishlab chiqarish jarayonlarini tanlash, xomashyolarga ishlov berish va mahsulotlarni ishlab chiqarish loyihasini tuzishni amalga oshira olishi;
- namunaviy texnologik jarayonlarni ishlab chiqish va ularni qo'llash qobiliyatiga ega bo'lishi;
- avtomatlashtirilgan tizimlarning instrumental vositalari va muhitlarini rivojlantirish va ulardan foydalanish qobiliyatiga ega bo'lishi;
- tabiiy to'lalardan mahsulotlarni ishlab chiqarish texnologik jarayonlarini loyihalash, texnologik jarayonlar va mehnatni tashkil etish va ishlab chiqarish jarayonlarini boshqarish;
- paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi bo'yicha boshlanghich ma'lumotlarni tayyorlash;
- loyihaviy va dasturiy hujjatlarni ishlab chiqish;
- amaliyotda axborot texnologiyalarning xalqaro va kasbiy standartlarini, zamonaviy uslublarni, instrumental va hisoblash vositalarini tayyorgarlik ixtisosligiga mos ravishda qodlash

Axborot-tahliliy faoliyatida:

- boshqaruv qarorlarini qabul qilish uchun tashkilotning tashqi va ichki muhiti omillari to'g'risidagi ma'lumotlarni to'plash, qayta ishlash va tahlil qilish;
- qaror qabul qilish, faoliyatni rejalashtirish va boshqarish uchun ma'lumot to'plash, tashkilotning ichki axborot tizimini yaratish va uning ishlashini boshqarish;
- tashkilotning ichki hujjat aylanish tizimini ishlab chiqish va boshqarish, tashkilotlar faoliyatini turli ko'rsatkichlari bo'yicha ma'lumotlar bazasini yuritish;
- loyihalar samaradorligini baholash;
- axborot-tahlil faoliyati natijalari bo'yicha hisobot tayyorlash;
- boshqaruv qarorlarining samaradorligini baholash

60721300 – “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”, “Korxonalarni loyihalash asoslari” va “Mahsulot sifatini aniqlash va sertifikatlash” 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 talabalarga nazariy-amaliy bilim va ta’lim - tarbiya berish, paxtani dastlabki ishlash sanoatida qo‘llaniladigan texnika va texnologiyalarga qo‘yiladigan asosiy talablar, texnologik jarayonlarga o‘rnatilgan uskunalarni ishlatishni o‘rgatishdan iborat.

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

- paxtani dastlabki ishlash jihozlarining texnologik ko‘rsatkichlarni aniqlash usullarini va ulardan foydalanishni;
- paxta sanoatidagi texnologik jihozlarni to‘g‘ri ishlatish va ularning ish unumdorligi va samaradorligini aniqlashni;
- paxta tozalash sanoati texnika va texnologiyasini rivojlantirish yo‘nalishlari ***haqida tasavurga ega bo‘lishi:***
- texnologik jihozlarning ishchi qismlarini sozlash va ta’mirlashni bilishi va ulardan foydalana olishi;
- paxtani qayta ishlash texnologik jarayonlarini takomillashtirish, jarayonni amalga oshirishda qo‘llaniladigan texnologik jihozlarni ishlashi va ularni mahsulot sifatiga ta’sirini o‘rganish;
- mavjud texnologik jihozlarni ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarni 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 sharoitlarda 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 mahsulotlarni

- sifatini aniqlash hamda texnologik jarayonlarni to‘g‘ri tanlash;
- mahsulot sifat ko‘rsatkichiga ta’sir etuvchi ishchi mexanizmlarni sozlash bo‘yicha **malakalarga ega bo‘lishi kerak.**

“Korxonalarni loyihalash” fani bo‘yicha:

“Korxonalarni loyihalash” fanining asosiy maqsadi - paxta tozalash sanoati korxonalaridagi mavjud har xil lavozimlarda ishlash uchun yuqori malakali mutaxassislar tayyorlash, shu bilan bir qatorda paxta yoki paxta mahsulotlari bilan ish olib boradigan shaxsiy firmalarni, qo‘shma korxonalarni, 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 korxonalarini loyihalashda zamonaviy uskunalardan, ilg‘or texnologiyadan va ilmiy-izlanish yutuqlaridan unumli foydalana bilishni o‘rgatishdan iborat.

“Korxonalarni loyihalash” fanini o‘zlashtirish jarayonida bakalavr:

- paxta tozalash sanoati korxonalarini loyihalash haqida umumiy tushunchalar, loyihani texnik-iktisodiy asoslash va loyihalashni asosiy vazifalari, loyihalanilayotgan obyektlarni 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 jarayonlari ketma-ketligini, ishlab chiqarish bo‘limlarida o‘rnatiladigan uskunalarining tarkibi va ketma-ketligini, paxta tozalash korxonalari texnologik jarayonlarini ta’minlash uchun kerakli binolar va qurilmalarni tanlashni, xomashyo va tayyor mahsulotlarning sifatini texnikaviy nazoratini **bilishi va ulardan foydalana olishi;**
- paxta tozalash korxonasi obyektlari loyihasini ishlab chiqish, xomashyoning 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.**

“Mahsulot sifatini aniqlash va sertifikatlash” fani bo‘yicha:

“Mahsulot sifatini aniqlash va sertifikatlash” fanining asosiy maqsadi - paxta tozalash korxonalarida ishlab chiqarilayotgan paxta mahsulotlarini sifat ko‘rsatkichlarini aniqlashda qo‘llaniladigan usullar, ishlatilish ko‘lami, hisoblash asoslari va ularni muayyan sharoitlarga mos holda tanlash usullari bo‘yicha yo‘nalish profiliga mos bilimlar darajasi bilan ta‘minlash hamda paxta sanoati uchun yuqori malakali mutaxassislar tayyorlashdir.

“Mahsulotlarni sifatini aniqlash va sertifikatlash” fani talabalarni nazariy bilimlar, amaliy ko‘nikmalar, iqtisodiy hodisa va jarayonlarga uslubiy yondashuv hamda ilmiy dunyoqarashini shakllantirish vazifalarini bajaradi.

Fan bo‘yicha talabalarning bilim, ko‘nikma va malakalariga quyidagi talablar qo‘yiladi:

- paxta va undan olinadigan mahsulotlar, paxta xomashyosini saqlash texnologik jarayoni, paxtani qayta ishlash texnologik jarayoni, paxta mahsulotlarining sifat ko‘rsatkichlarini aniqlovchi asboblari, paxta mahsulotlarining sifat ko‘rsatkichlarini aniqlash usullari va sertifikatlash haqida *tasavvurga ega bo‘lishi*;
- chigitli paxta va paxta mahsulotlari sifat ko‘rsatkichlarini aniqlash asboblari ishlatilishini, paxta xomashyosi va tayyor mahsulotning sifatini zamonaviy aniqlash usullarini, o‘lchov vositalarini tekshirish usullarini *bilishi va ulardan foydalana olishi*;
- xomashyo va tayyor mahsulotlar sifatini nazorat qilish, tola, momiq va chigitning sifat ko‘rsatkichlarini aniqlash, mahsulot sifat ko‘rsatkichini aniqlovchi laboratoriya jihozlarini sozlash *ko‘nikmalariga ega bo‘lishi kerak*.

60721300 – “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo‘nalishi talabalarini mutaxassislik fanlaridan Yakuniy Davlat Attestatsiya sinovlari o‘tkazish bo‘yicha baholash MEZONLARI

60721300 – “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” ta’lim yo‘nalishi talabalarini mutaxassislik fanlaridan Yakuniy Davlat Attestatsiya sinovlari o‘tkazish bo‘yicha ishlab chiqilgan baholash mezonlarida quyidagi talablarni inobatga olgan holda baholanadi.

1. Yakuniy Davlat Attestatsiyasida 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, bitiruvchining 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” (90-100 ball) baho:

Berilgan savollarga har tomonlama to‘g‘ri, to‘liq va puxta javob yozilgan, mashina va jihozlarning

- vazifasi, ish ko‘lami,
- tuzilishi bayoni,
- sxemasi,
- ishlash jarayoni
- asosiy ishchi 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” (70-89 ball) baho:

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

- vazifasi
- tuzilishi
- sxemasi

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” (60-69 ball) 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” (59 ballgacha) 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.

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

1. Paxtani va uning tolasini namlash jarayonini tushuntiring?
Tayanch so‘z va iboralar: Ifloslanganlik, tozalash, namlik, suv bug‘i, kondensor, tola tozalash.
2. Paxta va tola texnologik jarayonlarni qaysi nuqtalarida namlanadi, sxemasini ayting?
Tayanch so‘z va iboralar: Quvur, tarnov, tola tozalagich, tirsak, tola.
3. Paxtani tozalashga ta’sir etuvchi omillar haqida ma’lumot bering?
Tayanch so‘z va iboralar: Mayda iflosliklar, yiriki iflosliklar, qoziqli baraban, tirqishlar.
4. Arrali jinlarni ta’minlagichlari sxemalarini chizing, texnik xarakteristikasi va farqlarini ayting?
Tayanch so‘z va iboralar: Variator, setka, qoziqchalar, titish darajasi, paxta bo‘lakchalari, tozalash samaradorligi.
5. Jinlarni asosiy ishchi elementlari nimalardan iborat va ular qanday funksiyalarni bajaradi?
Tayanch so‘z va iboralar: Fartuk, xomashyo valigi, zichlik, tezlik, ulyuk kazerogi, saplo.
6. Paxtani jinlash jarayonida nuqson aralashmalar hosil bo‘lishi va unga ta’sir etuvchi qanday omillar mavjud?
Tayanch so‘z va iboralar: Namlik, arra, kolosnik, zichlik, xomashyo valigi, tuganaklar, po‘stloq.
7. Jinlash jarayoniga chigit tarog‘i joylashuvi, arrali silindrni kolosnik yuzasidan ishchi kameraga kirib turish balandligi va kolosnikli ishchi zonasidagi oraliq o‘lchamiga ta’sir qay tarzda yuz beradi ?
Tayanch so‘z va iboralar: Chigit, chigit tarog‘i, paxta, burchak xolati, arra, kolosnik, tirqishlar.
8. Xorijiy jin uskunalarining turlari, konstruksiyalari va ishlash tartibini tushuntiring?
Tayanch so‘z va iboralar: Ishchi kamera, cho‘tka, ta’minlagich, arra, kolosnikli panjara.
9. Texnologik jarayonlarda tolali chiqindilar chiqadigan nuqtalar sxemasini yoritib bering?
Tayanch so‘z va iboralar: Separatorlar, paxta tozalagichlar, momiq, ulyuk, kalta tolalar, linter, kondensor.
10. Tola tozalash sifatiga ta’sir etuvchi omillar haqida ma’lumot bering?

Tayanch so‘z va iboralar: Tola namligi, birikish kuchi, ifloslik turlari, Tozalash samaradorligi, tituvchi baraban.

11. Paxta tozalash korxonalarida tolali chiqindilar maxsulot sifatida 3 ta turga bo‘linadi, ularni batafsil ta’riflab bering?

Tayanch so‘z va iboralar: Tolali o‘lik, regeneratsiyalangan tola paxta momig‘i, puch maydalangan chigit, tolali chigit mag‘zi.

12. Tolani toylash jarayoni, diagrammasi, ta’sir etuvchi asosiy omillar haqida ma’lumot bering?

Tayanch so‘z va iboralar: Preslash zichligi, bosim, plunjer yo‘li, toy balandligi, tola, shibbalash..

13. AQSh va O‘zbekiston PTKlari qanday ko‘rsatkichlari bo‘yicha farqlanadi?

Tayanch so‘z va iboralar: Chigit, linterlash, ishchi kamera, paxta tayyorlash maskanlari, modul, toylash.

14. PTMning umumiy texnologik jarayon sxemasini bayon qiling.

Tayanch so‘z va iboralar: Texnologik jarayon, qabul jarayoni, uskunalar.

15. Paxtaning kondision vaznini hisoblash nima uchun kerak?

Tayanch so‘z va iboralar: Tara, brutto, netto, tarozi, formula.

16. LKM asbobida chigitli paxtaning iflosligini aniqlash tartibini tushuntiring.

Tayanch so‘z va iboralar: Ishlash vaqti, vazifasi, uzellar harakati.

17. PTK turlari, ularda ishlatiladigan asosiy texnologik uskunalar rusumi, bir biridan ishlashdagi farqi?

Tayanch so‘z va iboralar: Quritish, tozalash, jinlash.

18. Chigitli paxtani uzoq vaqt saqlashda o‘z-o‘zidan qizishiga (chirishiga) qanday faktorlar sababchi?

Tayanch iboralar: Namlik, chirish, qizish, sovutish.

19. Chigitli paxta namligi ishlab-chiqarish jarayoniga salbiy ta’siri nimadan iborat?

Tayanch so‘z va iboralar: Namlik, qizish, ifloslik, sifat.

20. Chigitli paxta komponentlari, ularning namligini aniqlash usuli haqida bayon qiling?

Tayanch so‘z va iboralar: Tayyor mahsulotlar, namlik formulasi, tuzatish koeffitsienti.

21. Arrali barabanli tozalagich uskunalarining asosiy ish organlari ishlash jarayonini tushuntiring?

Tayanch so‘z va iboralar: Barabanning gabarit o‘lchami, ishlash prinsipi.

22. Kolosniklarning turlari va ularning paxta tozalashda bajaradigan vazifasi?

Tayanch so‘z va iboralar: Kolosnik turlari, farqi, kamchiligi

23. Chigitli paxtani jinlashda qo‘yiladigan texnologik talablar?

Tayanch so‘z va iboralar: Toladorlik, samaradorlik, sifat

24. Jinlash jarayonida tolada qo‘shimcha qanday nuqsonlar bo‘lishi mumkin?

Tayanch soʻz va iboralar: Nuqsonlar turlari, kelib chiqishi va ularni bartaraf etish

25. Ishchi kamerada hosil boʻladigan xom ashyo valigi harakatiga tushuntirish bering?

Tayanch soʻz va iboralar: Tezligi, harakatga keltiruvchi mexanizm, zichlik

26. Arrali jinning konstruksion tuzilishi qanday ish organlaridan iborat?

Tayanch iboralar: Detallar, material, konstruksiya, uzellar.

27. Arralar tishini tolaga salbiy taʼsir qilmasligi uchun nimalarni amalga oshirish kerak?

Tayanch soʻz va iboralar: Detallar, material, konstruksiya, uzellar.

28. Tolani tozalash usullariga bogʻliq qanday tozalash mashinalari bor?

Tayanch soʻz va iboralar: Tozalash, usullari, uzatmalari, turlari.

29. Kondensirlarning ish unumdorligi qanday xisoblanadi va uning koʻrsatkichlari haqidagi tushunchangiz?

Tayanch soʻz va iboralar: Ishlash jarayoni, uzellari, kamchilik va afzalliklari

30. Separatorlarning qanday turlarini bilasiz va ularning farqi nimada?

Tayanch soʻz va iboralar: Separatorning turlari, vazifasi, ish prinsipi

31. Texnologik qurilmalarning uzatmalari haqida bayon qiling?

Tayanch soʻz va iboralar: Uzatmalar turlari, qoʻllanilishi, tanlanishi

32. Transportyorlar haqida bayon qiling?

Tayanch soʻz va iboralar: Tashish turlari, usullari, tanlanishi, afzalligi, kamchiligi

33. Jinlashdan chiqqan tola qanday usul bilan arra tishlaridan ajratib olinishini toʻliq bayon qiling?

Tayanch soʻz va iboralar: Usullari, tanlanishi, kuchlar, tezlik, afzallik, kamchilik

34. Paxtani tayyorlash va saqlashda joriy qilinayotgan yangi texnologiyalarni xom ashyo sifatiga taʼsirini ayting?

Tayanch soʻz va iboralar: Kompaniyalar, zamonaviy texnikalar, taʼsir, ijobiy va salbiy.

35. Paxta tayyorlash maskanlari xom ashyoni qabul qilishi va joylashishiga bogʻliq qanday turlarini bilasiz?

Tayanch soʻz va iboralar: PTK turi, nomi, sigʻimi.

36. Paxta tayyorlash maskani xududida xom ashyoni qabul qilishda qanday shartli qismlarga (zonalarga) ajratiladi?

Tayanch soʻz va iboralar: Qabul qilish turi, nomi, vazifasi.

37. Paxtaning kondision vaznini hisoblash nima uchun kerak?

Tayanch soʻz va iboralar: Maqsad, aniqlash usuli, sababi

38. Chigitli paxtani g'aram maydonchasiga joylashtirishda qaysi mashina-mexanizmlardan foydalaniladi?
Tayanch so'z va iboralar: Nomlari, bir biridan farqi, namligi, iflosligi
39. Qanday yopiq omborlar va g'aram maydonchalari mavjud, ularning o'lchamlari, paxtani saqlash bo'yicha hajmi.
Tayanch so'z va iboralar: Ga'aram maydonlarining o'lchami, sig'imi, g'aramlash jarayoni.
40. PTM ng umumiy texnologik jarayon sxemasini chizing va izoh bering.
Tayanch so'z va iboralar: Bo'limlari, joylashishi, texnologik jarayon
41. Chigitli paxtani qabul qilishda etalonlarning tutgan o'rni.
Tayanch so'z va iboralar: Etalon nima, solishtirish, tahlillash
42. USX-1 va VXS-M1 asboblarida namlikni o'lchash tartibini tushuntiring.
Tayanch so'z va iboralar: Uskunalarining bir biridan farqi, ishlashi, harorat, namuna, massa.
43. Chigitli paxta iflosligini aniqlash formulasini izohlab, tushuntiring.
Tayanch so'z va iboralar: Koeffitsientlar, tarozi rusumi, namuna
44. PTK ning asosiy vazifalari nimalardan tashkil topgan?
Tayanch so'z va iboralar: PTK, PTM, jihozlari
45. PTK turlari, ularda ishlatiladigan asosiy texnologik uskunalar rusumi, birbiridan ishlashdagi farqi?
Tayanch so'z va iboralar: Quritish, tozalash, jinlash
46. PTK ning tola bo'yicha ishlab chiqarish quvvatini belgilaydigan omil haqida bayon qiling.
Tayanch so'z va iboralar: Yillik qabul miqdori, uskunalar soni
47. Arrali jinning konstruksion tuzilishi qanday ish organlaridan iborat?
Tayanch so'z va iboralar: arrali silindr, kolosnikli panjara, qistirma, arra,
48. Arrali jinning ish kamerasining texnologik sxemasi va ishlash jarayoni?
Tayanch so'z va iboralar: Kolosnik, arra, tola
49. Arrali tsilindrning tuzilishi va vazifasi?
Tayanch so'z va iboralar: Arra, xom ashyo, qistirma
50. Arrali tsilindrda tolani ajratib oluvchi moslamalar?
Tayanch so'z va iboralar: Havo, tola, cho'tka
51. Ulyuk kozerogi va chigit tarog'ining asosiy vazifasi?
Tayanch so'z va iboralar: Ulyuk, tarog', tukdorlik
52. Jinlash jarayoni tola sifatiga qanday ta'sir qiladi, uni bartaraf qilish usullari?
Tayanch so'z va iboralar: Sifat, saqlab qolish, ta'sir etuvchi kuchlar
53. Arralar tishini tolaga salbiy ta'sir qilmasligi uchun nimalarni amalga oshirish kerak?
Tayanch so'z va iboralar: Sozlik, arra tishlari, namlik

54. Uzun tolali chigitli paxta tolasini valikli jinlarda ajratish sababi nimada?
Tayanch so'z va iboralar: Shtapel uzunlik, tola, uzilish kuchi
55. Valikli jinlash jarayonini tashkil etuvchi asosiy ish organlari.
Tayanch so'z va iboralar: ishchi organlar nomi, vazifasi, material
56. Jinlangan tolalardagi iflosliklarning paydo bo'lish sabablari, ularning tarkibi?
Tayanch so'z va iboralar: Jinlash, ifloslik, nuqsonlar
57. Paxta tozalash korxonalarida tolani tozalashning ijobiy tomonlari.
Tayanch so'z va iboralar: Samaradorlik, tozalashdan maqsad, texnologiya
58. Tolani tozalash usullariga bog'liq qanday tozalash mashinalari bor?
Tayanch so'z va iboralar: Tozalash mashinalari, ularning bir-biridan farqi, ifloslik
59. Tolani mexanik usulda tozalashda qanday ish organlaridan foydalaniladi?
Tayanch so'z va iboralar: Uzellar, vazifasi, tola sigfatiga ta'siri
60. Tolani aerodinamik usulda tozalash qanday bajariladi?
Tayanch so'z va iboralar: Tozalash usullari, ifloslik, samaradorlik
61. 1VP-rusumli tozalagichning asosiy ish organlari nimadan iborat?
Tayanch so'z va iboralar: Ishchi organlar, ifloslik, ulyuk
62. 1VPU-rusumli tozalagichning texnologik jarayon sxemasini chizing.
Tayanch so'z va iboralar: Ishchi organlar, tozalash, samaradorlik
63. Chigitning ifloslanish sabablari, ularni tozalashning ahamiyati.
Tayanch so'z va iboralar: Ifloslik, tozalash, sifat, ko'rsatgich
64. Chigit tozalash mashinalarining xillari, bir-biridan farqi.
Tayanch so'z va iboralar: Chigit, ifloslik, tukdorlik
65. Linterlash texnologik jarayonining jinlash texnologik jarayonidan farqini tushuntiring.
Tayanch so'z va iboralar: Linter, jin, uzellar

**“KORXONALARNI LOYIHALASH FANIDAN” FANIDAN YAKUNIY
DAVLAT ATTESTATSIYA UCHUN SAVOLLAR**

1. Valikli jinlash jarayonining afzalliklarini yoriting?
Tayanch soʻz va iboralar: gʻovakli baraban, ignali baraban
2. Urugʻlik paxta qaysi davlat standarti boʻyicha qabul qilinadi?
Tayanch soʻz va iboralar: meyoriy xujjat, davlat standart
3. Urugʻlik chigit tayyorlashda paxtaning qaysi reproduktsiyalari ishlatiladi?
Tayanch soʻz va iboralar: R1, R2, R3, elita
4. Jinlash jarayonida qanday tolali chiqindilar chiqadi?
Tayanch soʻz va iboralar: ulyuk, tolalali chiqindi
5. Jinlash jarayonining ish unumdorligini hisoblashda arralar sonini taʼsiri qanday?
Tayanch soʻz va iboralar: arra, val, kolosnik
6. Jinlash jarayoni tola sifatiga qanday taʼsir qilishi kerak?
Tayanch soʻz va iboralar: arra, val, kolosnik
7. Ishchi valik aylanasi kattalashishining jinlash jarayoniga taʼsiri haqida maʼlimot bering?
Tayanch soʻz va iboralar: arra, val, kolosnik
8. Chigit tarogʻining vazifasini bayon eting?
Tayanch soʻz va iboralar: chigit tarogʻi, arra
9. “Loyihalash uchun topshiriq” kimlar tomonidan tuziladi?
Tayanch soʻz va iboralar: loyiha, tadqiqot, natija
10. 2SB-10 mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
Tayanch soʻz va iboralar: reduktor, baraban, taʼminlovchi shkif
11. Paxta tozalash zavodining yil davomida ishlash vaqtini aniqlaydigan formulani tushuntiring?
Tayanch soʻz va iboralar: ketgan vaqt, ishchi kuch
12. Paxta xomshyosidan olinadigan mahsulotlar balans koʻrsatkichlari va vazifasi nimadan iborat?
Tayanch soʻz va iboralar: mahsulot balansi, koʻrsatkich
13. Tozalash mashinalari (bitta markadagi) ketma-ket ishlaganda keyingisining tozalash samaradorligini aniqlaydigan formulani yozib koʻrsating va bayon eting?
Tayanch soʻz va iboralar: texnologiya, hajim, vaqt
14. Quritish-tozalash sexlarida paxtaning namligiga bogʻliq necha marta quritish mumkin va namlik chegarasini koʻrsating?
Tayanch soʻz va iboralar: namlik foizi, koʻrsatkich
15. 1XK mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?

- Tayanch so'z va iboralar: val, qoziqchali baraban, cho'tkali baraban*
- 16.1XP mashinasining texnologik jarayondagi vazifasini tushuntiring va bayon eting?
- Tayanch so'z va iboralar: val, qoziqchali baraban, cho'tkali baraban*
- 17.UXK seksiyasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadani borat?
- Tayanch so'z va iboralar:val, arrali baraban, qo'zg'almas cho'tka*
- 18.UXK agregati qanday seksiyalardan tashkil topgan?
- Tayanch so'z va iboralar:val, arrali baraban, qo'zg'almas cho'tka*
- 19.ChX-5 mashinaning texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
- Tayanch so'z va iboralar:val, arrali baraban, qo'zg'almas cho'tka*
- 20.SCh-02 mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
- Tayanch so'z va iboralar:val, arrali baraban, qo'zg'almas cho'tka*
- 21.2KOTS uskunalar kompleksining texnologik jarayon sxemasini bayon eting?
- Tayanch so'z va iboralar:oqim linya, texnologik jarayon*
- 22.6KXO-02 uskunalari kompleksining texnologik jarayon sxemasi to'g'risida ma'lumot bering?
- Tayanch so'z va iboralar:oqim linya, texnologik jarayon*
- 23.3-YXK kom pleksi uskunalarining ketma-ket joylashishini ko'rsating va ma'lumot bering?
- Tayanch so'z va iboralar: oqim linya, texnologik jarayon*
- 24.KOBKO uskunalari kompleksining texnologik jarayon sxemasini tushuntiring?
- Tayanch so'z va iboralar:oqim linya, texnologik jarayon*
- 25.Regenerator mashinalarining iflosliklar ajratish samaradorligini aniqlaydigan formula qanday va bu formulaga ta'rif bering?
- Tayanch so'z va iboralar: val, arrali baraban, qo'zg'almas cho'tka*
- 26.LP-3T uskunalari kompleksi texnologik jarayon sxemasi to'g'risida ma'lumot bering?
- Tayanch so'z va iboralar: oqim linya, texnologik jarayon*
- 27.Bosh ishlab chiqarish binosi (korpus) deb nimaga aytiladi?
- Tayanch so'z va iboralar: bino qismi, bino xolati*
- 28.4DP-130 mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
- Tayanch so'z va iboralar: arrali val, kolosnikli panjara, chigit tarog'i*
- 29.1VP mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
- Tayanch so'z va iboralar: arrali baraban, kolosnikli panjara, xavo saplosi*
- 30.3XDD-M mashinasining texnologik jarayondagi vazifasini tushuntiring?
- Tayanch so'z va iboralar: arrali baraban, kolosnikli panjara, xavo saplosi*
- 31.DV-1M mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
- Tayanch so'z va iboralar: arrali baraban, kolosnikli panjara, xavo saplosi*

- 32.VTM mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi haqida ma'lumot bering?
Tayanch so'z va iboralar: arrali baraban, kolosnikli panjara, xavo saplosi
- 33.ON-6-3M mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
Tayanch so'z va iboralar: arrali baraban, kolosnikli panjara, xavo saplosi
- 34.5LP mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
Tayanch so'z va iboralar: arrali val, chgit tarog'i, xavo saplosi
- 35.5KV mashinasining texnologik jarayondagi vazifasi nimadan iborat?
Tayanch so'z va iboralar: to'rli baraban, g'adur budur baraban, xavo oqim masofa
- 36.To'rtta 3XDDM jinlari o'rnatilgan jinlash va tola tozalash sexining texnologik jarayon sxemasini ko'rsating?
Tayanch so'z va iboralar: arrali val, chgit tarog'i, xavo saplosi
- 37.Jinning tozalash samaradorligini aniqlaydigan formulani yozing va yuqori samaradorlikga erishish usulini yoriting?
Tayanch so'z va iboralar: arrali val, chgit tarog'i, xavo saplosi
- 38.Qatorda o'rnatilgan hamma jinlar uchun tolani arrali silindr tishlaridan ajratishga kerakli havo miqdorini hisoblash formulasi qanday va ma'lumot bering?
Tayanch so'z va iboralar: arrali val, chgit tarog'i, xavo saplosi
- 39.A-tipli lint (momiq) olishda chigitni linterlash texnologik jarayon sxemasini tushuntiring va vazifasini bayon eting?
Tayanch so'z va iboralar: chigit tuki, chigit o'lchami
- 40.Tola chiqindilarini qayta ishlash sexining texnologik jarayonini yoriting?
Tayanch so'z va iboralar: tolali chiqindi, chigit sinig'i
- 41.Momiqni (lintni) toylash texnologik jarayon sxemasi yozib ko'rsating bayon eting?
Tayanch so'z va iboralar: lint oqim linyasi, texnologik jarayon
- 42.Nima sababli jinlangan uzun tola navlari ko'p marta tozalanadi tusunchangizni yozing?
Tayanch so'z va iboralar: namlik ko'rsatkich, ifloslik ko'rsatkich
- 43.Bosh plan deb nimaga aytiladi va u nimauchun tuziladi?
Tayanch so'z va iboralar: bino qismi, yordamchi bino
- 44.Bosh plani loyihalashda "Shamol grafigi" dan foydalanish sababi haqida ma'lumot bering?
Tayanch so'z va iboralar: shamol guldastasi, grafik qismi
- 45.Loyiha topshirig'i kimlar tomonidan ishlab chiqiladi?
Tayanch so'z va iboralar: loyiha, xujjat, xulosa
- 46.Bosh plani loyihalashdan asosiy maqsad nima va uning afzalligini yozing?

Tayanch soʻz va iboralar: loyiha, xujjat, xulosa

47. Qaysi koʻrsatkichlar asosida loyihalash smeta xujjatlarining sifatini baholaydilar?

Tayanch soʻz va iboralar: smeta, loyiha, xujjat

48. Ishlab turgan korxonani texnikaviy qayta yangilash asoslari haqida maʼlumot bering?

Tayanch soʻz va iboralar: texnik xolat, yangilash, korxona

49. Ishlab chiqarishni va mehnatni texnika bilan taʼminlanish darajasini aniqlaydigan koʻrsatkichlar haqida maʼlumot bering?

Tayanch soʻz va iboralar: texnik xolat, taʼmirlash xolati

50. Loyihalashtriladigan paxta tozalash zavodini hom ashyo bilan taʼminlanishini aniqlashda obyektiv asoslarini bayon eting?

Tayanch soʻz va iboralar: xom-ashyo, korxona

51. Paxta tozalash zavodning quriladigan joyini tanlashda taʼsir qiluvchi asosiy faktorlarni asoslab yozing?

Tayanch soʻz va iboralar: maydon miqdori, maydon

52. Paxta tozalash zavodini qurish davrida qanday vazifalarni hal qilish kerak maʼlumot yozing?

Tayanch soʻz va iboralar: maydon, maydon xolati, shamol guldasta

53. Paxta tozalash zavodining texnologik jarayonini loyihalashdan maqsadni yozib bayon eting?

Tayanch soʻz va iboralar: texnologik sxema, loyiha xujjat

54. Texnologik uskunalarni tanlashda uning qaysi koʻrsatkichlariga ahamiyat berish kerak?

Tayanch soʻz va iboralar: uskuna, texnologik jarayon

55. Paxtani qabul qilish davrida tayyorlash punktining territoriyasi nechta shartli qismlarga boʻlinadi ularga taʼrif bering?

Tayanch soʻz va iboralar: masofa, qabul jarayon

56. Paxta tozalash zavodlarining turlari ularning bir-biridan farqini yoriting?

Tayanch soʻz va iboralar: korxona turlari, asos boʻlim

57. Zavodning doimiy ishlashni taʼminlashga kerakli hom ashyo miqdorini aniqlaydigan formula asosida maʼlumot yozing?

Tayanch soʻz va iboralar: vaqt, mayor, hajm

58. LP-3 uskunolari kompleksining texnologik jarayonini tushuntiring?

Tayanch soʻz va iboralar: oqim linya, texnologik jarayon

59. KOS uskunolari kompleksining ketma-ket joylashishini va vazifasini bayon eting?

Tayanch soʻz va iboralar: oqim linya, texnologik jarayon

60. UXK kompleks uskunalarning ketma- ket joylashishini va vazifasini bayon eting?

Tayanch soʻz va iboralar: oqim liniya, texnologik jarayon

“MAHSULOT SIFATINI ANIQLASH VA SERTIFIKATLASH” FANIDAN YAKUNIY DAVLAT ATTESTATSIYASI UCHUN SAVOLLAR

1. Sifat nima va uning zarurligi haqida bayon qiling.

Tayanch soʻz va iboralar: isteʼmolchi, haridor

2. Paxta tolasi uzunligi OʻzDST 633-21 boʻyicha bir necha parametrlar bilan tavsiflanadi. Ularni sharxlar bilan yozing.

Tayanch soʻz va iboralar: tola, uzunlik, pishiqlik

3. Oʻzbekiston Respublikasining sertifikatlash idoralari haqida yozing.

Tayanch soʻz va iboralar: sertifikatlashtirish, attestatsiya, akkreditatsiya

4. Mahsulot sifatini taʼminlash haqida yozing.

Tayanch soʻz va iboralar: isteʼmolchi, haridor

5. Mikroneyr tuzilishi va uni ishlatish tartibini bayon qiling.

Tayanch soʻz va iboralar: tola, havo oʻtkazuvchanlik, kalibrovka

6. Paxta tayyorlash maskanlari va paxta tozalash korxonalari laboratoriyalari uchun kerakli laboratoriya asbob uskunalarini bayon qiling.

Tayanch soʻz va iboralar: VHS-M1, elektron tarozi, nav, sinf

7. Sifat menejmentini prinsiplari qaysilar va ularni bayon qiling.

Tayanch soʻz va iboralar: isteʼmolchi, haridor, ishlab chiqarish

8. Paxta tolasining namligini aniqlashda kelishmovchiliklar yuzaga kelgan hollarda nima ish qilinishini bayon qiling.

Tayanch soʻz va iboralar: PTK, yigiruv korxonasi, nav

9. Oʻzbekiston Respublikasining sertifikatlash idoralari haqida yozing.

Tayanch soʻz va iboralar: sertifikatlashtirish, attestatsiya, akkreditatsiya

10. Mahsulot ishlab chiqarilayotganda nimalar hisobga olinishi haqida yozing.

Tayanch soʻz va iboralar: isteʼmolchi, haridor

11. HVI tizimi boʻyicha paxta tolasi namunalarini talabdagi namlik darajasiga yetkazishdagi holatlarni yozing.

Tayanch soʻz va iboralar: namlik foizi, xona talabi, kondensor

12. HVI tizimining asosiy modullarini bayon qiling.

Tayanch soʻz va iboralar: trash code, trash area, +b, Rd, mikroneyr

13. Sifat menejmenti prinsiplarini taʼriflarda yozing.

Tayanch soʻz va iboralar: isteʼmolchi, haridor

14. HVI xonasiga boʻlgan talablar nimalardan iborat, nima uchun talab qoʻyilgan?

- Tayanch soʻz va iboralar: nisbiy namlik, temperatura, kalibrovka*
15. Paxta tolasi uzunligini aniqlanish usullarini izohlarda yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: tip, klassyor, HVI, maxsus usul
16. Paxta tolasining sifatini aniqlash usullarini bayon qiling.
Tayanch soʻz va iboralar: klassyor, HVI, maxsus usul
17. HVI tizimida mikroneyr koʻrsatkichini oʻlchash ishlarini bayon qiling.
Tayanch soʻz va iboralar: kalibrovka, tola, havo kamerasi
18. Sertifikatlashtirishni oʻtkazish tartibi va qoidolari haqida yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: sertifikatlashtirish, attestatsiya, akkreditatsiya
19. HVI usulida tolani rang va ifloslanganlik koʻrsatkichlarini oʻlchash qanday amalga oshirilishi haqida bayon qiling.
Tayanch soʻz va iboralar: +b, Rd, trash code, trash area
20. Tola hamda momiqdan namuna olish uchun pichoq qurilmasini vazifasi, oʻrnatish joyining asosiy oʻlchamlari va parametrlari yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: tola, momiq, poʻlat markasi
21. Klassyor usulida tolali mahsulotlar sifatini aniqlash uchun standartlar va meʼyoriy hujjatlar va ulardan foydalanish tartibini yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: OʻzDst 604-2016, etalon
22. HVI tizimining 3 moduli(sifat koʻrsatkichlari)ni taʼriflang
Tayanch soʻz va iboralar: tip, uzayishdagi uzilish, tola taramchasi, fibrosemples
23. Klassyor usulida tolali mahsulotni sifatini aniqlashda etalon namunalaridan foydalanishni bayon qiling.
Tayanch soʻz va iboralar: AQSH va Oʻzbekiston etalonlari farqi
24. HVI tizimining 2 moduli (sifat koʻrsatkichlari) ni yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: +b, Rd, trash code, trash area
25. Klassyor xonasiga boʻlgan talablarni yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: yorugʻlik, rang, standart
26. HVI tizimining 1 moduli(sifat koʻrsatkichlari)ni taʼriflang.
Tayanch soʻz va iboralar: elektron tarozi, havo oʻtkazuvchanlik
27. Sertifikatlashtirish faoliyatiga litsenziya berish tartibi yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: sertifikatlashtirish, attestatsiya, akkreditatsiya
28. Gʻoʻza oʻsimligi haqida bayon qiling.
Tayanch soʻz va iboralar: morfologik, xoʻjalik, vegetatsiya davri
29. Paxta momigʻini sifat koʻrsatkichlar haqida yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: nav, sinf, tip
30. “Mahsulot va xizmat sertifikatsiyasi toʻgʻrisidagi” qonuni haqida yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: sertifikatlashtirish, attestatsiya, akkreditatsiya
31. Paxta mahsulotlari toylarini oʻrash va tamgʻalashni bayon qiling.

- Tayanch soʻz va iboralar: OʻzDst 841, OʻzDst 665*
32. Sinash uchun olinadigan namunalarni olish, saqlash va sinovdan oʻtkazish tartibini yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: namuna turi, namlik, nav, sinf
33. Korxonadagi texnik nazorat boʻlimi boshligʻining asosiy vazifalari hamda bajarilish tartibini yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: nav, sinf, namlik, gʻaram
34. Sertifikatlashtirishning asosiy maqsadi va vazifalarini yoriting.
Tayanch soʻz va iboralar: sertifikatlashtirish, attestatsiya, akkreditatsiya
35. Paxta tolasidan namunalar olish va sinov oʻtkazish tartibini yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: namuna turi, namlik, nav, sinf
36. Gʻoʻzaning morfologik va xoʻjalik belgilariga haqida yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: koʻsak, barg, vegetatsiya davri
37. Paxta mahsulotlari toylarini oʻrash uchun qoʻllaniladigan materiallar haqida bayon qiling.
Tayanch soʻz va iboralar: OʻzDst 841, OʻzDst 665
38. Klassyor usulida tolali mahsulotlar sifatini aniqlash uchun standartlar va meʼyoriy hujjatlar va ulardan foydalanishni yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: nav, sinf, namlik
39. Gʻoʻzaning rivojlanish davrini yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: koʻsak, barg, vegetatsiya davri
40. Paxta mahsulotlari toylarini oʻrash OʻzDst 665 raqamli standartining mazmunini yoriting.
Tayanch soʻz va iboralar: toy oʻlchami, oʻrov materiallari
41. Paxta momigʻidan namunalar olish va sinov oʻtkazish tartibini yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: davlat standarti, momiq, nav, sinf
42. Muvofiqlikni sertifikatsiyalashtirish qanday amalga oshiriladi
Tayanch soʻz va iboralar: davlat ryestri, sertifikat, muvofiqlik belgisi
43. Paxta tayyorlash maskanlari va paxta tozalash korxonalari laboratoriyalari uchun kerakli laboratoriya asbob uskunalari haqida yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: klinitik sharoit, VXS-M1, Uz-7, DL-10, LKM
44. “Mahsulot va xizmat sertifikatsiyasi toʻgʻrisidagi” qonuni haqida yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: mohiyati, moddalari
45. Gʻoʻzaning rivojlanish davridagi uchraydigan kasalliklar haqida yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: vilt, ildiz chirishi, hasharotlar
46. Paxta tolasini va momigʻi tarkibidagi nuqsonlarni aniqlash hamda bartaraf etish usullari haqida yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: chiqindilar, OVM-A1
47. Korxonadagi TNBning asosiy vazifalari haqida bayon qiling.

- Tayanch soʻz va iboralar: gʻaram, namlik, tayyor mahsulot*
48. Sertifikatlashtirishning asosiy maqsadi va vazifalari haqida yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: muvofiqlik, sertifikatlavchi idoralar
49. Paxta tolasidan namunalar olish va sinov oʻtkazish tartibini yoriting.
Tayanch soʻz va iboralar: press, shtrix kod birka, HVI, Klassyor
50. Mahsulotlarni sertifikatlashtirish uchun idorani akkreditlashtirish tartibini bayon qiling.
Tayanch soʻz va iboralar: attestatsiya, meʼyoriy hujjatlar, davlat qiyoslov
51. PTKga sertifikat bilan birga qoʻshib yuborilgan hujjatlarni va ularni toʻldirish tartibini tushuntiring.
Tayanch soʻz va iboralar: sertifikat, ilovalar, sinov dalolatnoma
52. Paxta tolasining nav va sinfini aniqlash uchun qoʻllaniladigan klassyorlik usulini taʼriflarda yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: sertifikat, ilovalar, sinov dalolatnoma
53. Tasniflash (klassifikasiya) usullariga qarab paxta tolasini sifat koʻrsatkichlarini yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: nav, sinf, mikroneyr, uzunlik, maxsus xona
54. HVI tizimidagi Mikroneyr modulini kalibrlash usullari hamda jarajonini yoriting.
Tayanch soʻz va iboralar: maxsus tolalar, maxsus tosh, havo bosimi
55. Paxta tolasining uzunligini aniqlashda HVI va Klassyor usullari qanday qoʻllanishini yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: paralel tolalar, maxsus taxtach, 3-modul, dyum
56. Paxta tolasini va momigʻi oʻrov materiallarini toʻplamini OʻzDst 665 standarti boʻyicha yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: yostiqlash, oʻrov simlari, press
57. Paxta tolasini va paxta mahsulotlarining namligini oʻlchashda qanday qurilmalardan foydalaniladi.
Tayanch soʻz va iboralar: VXS-M1, USX, UZ-7
58. Sinash uchun olinadigan namunalarni olish, saqlash va sinovdan oʻtkazish tartibini yozing.
Tayanch soʻz va iboralar: namuna, press qutisi, maxsus paketlar, HVI, Klassyor, Maxsus usul
59. Urugʻlik chigitning sifatini aniqlash tartibini bayon qiling.
Tayanch soʻz va iboralar: OʻzDst 663, avlod, ifloslik, namlik
60. Texnik chigit sifatini aniqlash tartibini bayon qiling.
Tayanch soʻz va iboralar: tukdorligi, yogʻdorlik, OʻzDST 598

II. BITIRUV MALAKAVIY ISH

Bitiruv malakaviy ishining maqsadi va vazifalari

Bitiruv malakaviy ishi oliy ta'lim muassasasi bakalavriatida o'qitishning yakuniy bosqichi hisoblanib, uni bajarishdan asosiy maqsad ta'lim yo'nalishi bo'yicha olingan nazariy va amaliy bilimlarni bir tizimga keltirish, mustahkamlash, kengaytirish va ularni muayyan ilmiy, texnik, iqtisodiy va ishlab chiqarish masalalarini hal etishda qo'llashdan iborat. Maqsadga erishish uchun quyidagi vazifalar hal qilinadi:

- mavzuga oid yechilishi zarur bo'lgan texnik, texnologik, ilmiy va tashkiliy masalalarni aniqlash;
- loyiha bo'yicha normativ-huquqiy xujjatlarni, ma'lumotnomalar, o'quv va ilmiy adabiyotlarni izlab topish va ulardan foydalanish;
- loyihada nazariy va amaliy ko'nikmalarni qo'llab, muayyan masalalarni yechish;
- ijodiy mustaqil ishlash, ma'lumotlarni izlash, yig'ish; ishlov berish va saqlash uchun zamonaviy kompyuter va axborot texnologiyalardan foydalana olish, ishlab chiqilayotgan masalaning (muammoning) qo'yilish jarayonidan boshlab, uni to'la nihoyasiga yetkazishgacha mas'uliyatni his etish;
- loyihaning chizma-grafik va hisob ishlarini zamonaviy axborot texnologiyalari yordamida bajarish;
- bitiruv malakaviy ishida ishlab chiqilgan muammo va masalalarni hal etishda mustaqil ishlash ko'nikmalarini rivojlantirish, tadqiqot va tajribalar o'tkazish;
- muammoli vaziyatlarni taxlil qilish ko'nikmalarini keys stadiylarni yechish, ishbilarmon o'yinlarini o'tkazish, loyihalarni tayyorlash, g'oyalarni generatsiya qilish va qarorlarni qabul qilishning nostandart usullarini topish va namoyish etish;
- zamonaviy ishlab chiqarish, fan, texnika va madaniyatning rivojlaniti sharoitida mustaqil ishlash tayyorgarligini oshirish;
- tushuntirish xatini sodda, tushunarli tilda hamda ilmiy-ijodiy fikrlar kiritish orqali bayon qilish;
- bitiruv malakaviy ishi himoya qilish paytida qo'llanilgan bilimlar, tanlangan yechimlar, bajarilgan chizmalar va hisob ishlarini mutaxassislarga tushuntirish;
- bitiruv malakaviy ishini bajarilishi natijalari bo'yicha o'zini ishonchli tuta olish, har xil texnik vositalar va ularning dasturlaridan foydalana olish qobiliyatini ko'rsatish, o'z nuqtai nazarini himoya qila olish va mohiyati bo'yicha savollarga asoslangan javob berish, qoidaga rioya qilgan holda bahslashish, muzokaralar va davra suhbatlarida qatnashish etikasini namoyish etish xususiyatlarini rivojlantirish.

Bitiruv malakaviy ishida quyidagi masalalar yechimi ko'rsatilishi lozim:

- tanlangan mavzuning dolzarbligini ilmiy asoslash;
- loyiha maqsadi va vazifalarini aniq ifoda etish;
- loyiha obyekti va predmetini aniqlash;
- loyiha usuli yoki uslubiya-tini tanlash;
- loyiha jarayonini atroflicha yoritish;
- loyiha natijalarini tahlil qilish;
- hulosalarni izohlash, olingan natijalarga baho berish, amaliy ahamiyatga loyiq aniq tavsiflar berish kerak.

Bitiruv malakaviy ishi quyidagi talabalarga javob berishi kerak:

- tanlangan loyiha mavzusining ilmiy-iqtisodiy texnik qiyosiy tahlil qilish asosida dolzarbligini asoslab berish;
- ishlanadigan loyiha muammosi bo'yicha qiyosiy sharx va muammoning hozirgi holatini tahlil qilish;
- loyiha talablarini izohlash, qo'yilgan muammo yuzasidan ilmiy yechimning mumkin bo'lgan variantlarini taxlil qilish va ulardan optimal variantni tanlash;
- loyihaga tegishli ilmiy-iqtisodiy muammoni yechish natijasida tegishli xulosalar va takliflarni izohlash,
- iqtisodiyotning biror bir sektorida undan foydalanish imkoniyatlarini aniqlash kerak.

Bitiruv malakaviy ishining bajarilishi

Bitiruv malakaviy ishi mutaxassislik bo'yicha adabiyotlarning chuqur tahlili va o'rganilishi asosida bajariladi (darsliklar, o'quv qo'llanmalar, ilmiy adabiyotlar, monografiya, davriy adabiyotlar, xorijiy tillardagi jurnallar, me'yoriy adabiyotlar va x,.k.).

Har bir BMI loyihasida kafedra tomonidan ma'qullangan dastur asosida asosiy mavzu, shuningdek ayrim zamonaviy va istiqboldagi nazariy va amaliy masalalar ishlab chiqilgan bo'lishi kerak. Masalan, muhandislik va ishlab chiqarish sohalari ta'lim yo'nalishlari diplom loyihasida asosiy mavzudan tashqari texnologiya, ishlab chiqarishni avtomatlashtirish va kompleks mexanizatsiyalashtirish, standartlashtirish, mehnatni ilmiy tashkil etish, ishlab chiqarishni boshkarish, yangi axborot texnologiyalari va boshqa masalalar ham yoritilishi mumkin.

Har bir loyiha qabul qilingan qarorlarga mos asoslarga ega bo'lishi lozim.

Bitiruv malakaviy ishining rasmiylashtirish

Talaba – bitiruv malakaviy ishi muallifi sifatida tanlangan qarorning to‘g‘riligicha, topshiriqqa muvofiqligiga, ko‘chirmachilik holati yo‘qligiga javob beradi.

Bitiruv malakaviy ishi hisob-tushuntirish qismi, hajmi, qo‘l yozma holida kamida 70 varaq kompyuterda terilganda 40-50 varaq 10000-15000 ming so‘zdan iborat bo‘lishi kerak. Chizmalarning formati, shartli belgilari, shrift va masshtablari amaldagi davlat va xalqaro standartlar talablariga qat’iy muvofiq kelishi zarur. Odatda chizmalar A2 formatli qog‘ozda (5-6 varaq) hajmda qalamda bajarilishi yoki kompyuter texnika vositalari orqali tayyorlanib, proyektorda ko‘rsatilishi mumkin.

Tushuntirish xatini yozish uchun hajmi 297 x 210 mm yozma qog‘ozdan foydalaniladi va unda chap tomondan 25 mm, o‘ng tomondan 10 mm, yuqori va pastdan 20 mm hoshiya qoldirib yoziladi. Yozish uchun varaqaning bir tomonidan foydalaniladi, keyin varaqlar terilib, muqovalanadi.

Bitiruv malakaviy ishi himoyasi

Tugallangan bitiruv malakaviy ishi talaba va maslahatchi (lar) tomonidan imzolangan holda rahbarga taqdim etiladi. Rahbar bitiruv malakaviy ishini ko‘rib chiqib, ma’qullagandan so‘ng imzo qo‘yadi va o‘z taqrizi bilan birga kafedra mudiriga taqdim qiladi. Taqrizda loyihaning barcha bo‘limlari bo‘yicha bajarilgan ishlarning tavsifi keltirilishi kerak. Kafedra mudiri ushbu materiallar asosida talabaning himoyaga ruxsat etilishi to‘grisida qaror qabul qiladi va bu to‘grisida bitiruv malakaviy ishida tegishli yozuvlarni qayd etadi. Agar kafedra mudiri talabaning bitiruv malakaviy ishini himoyaga kiritish mumkin emas deb hisoblasa, masala rahbar ishtirokida kafedra majlisida ko‘rib chiqiladi. Kafedra majlis bayonnomasi fakultet dekani tomonidan tasdiqlanib, oliy ta’lim muassasasi rektoriga taqdim etiladi.

Taqrizchi sifatida ushbu yoki boshqa oliy ta’lim muassasalarining professor-o‘qituvchilari ham jalb qilinishi mumkin.

Fakultet dekani talaba-loyihachi to‘g‘risidagi taqrizni tegishli kafedra mudiriga tanishtiradi va bitiruv malakaviy ishini taqriz bilan himoya uchun Davlat attestatsiyasi komissiyasiga yuboradi.

Bitiruv malakaviy ishi himoyasi Davlat attestatsiya komissiyasi tomonidan baholanadi.

Bitiruv malakaviy ishi himoyadan so‘ng oliy ta’lim muassasasida saqlanadi.

Diplom (bitiruvchi)ga o‘z xohishiga ko‘ra, o‘z loyihasidan nusxa olishga ruxsat etiladi.

Zarurat tug‘ilganda bitiruv malakaviy ishining nusxasi korxona (muassasa)ga ishlab chiqarishga tadbqiq etish uchun yuboriladi. Bitiruv malakaviy ish himoyasidan so‘ng (kamida 10 yil) oliy ta‘lim muassasasida saqlanadi. Har hil sabablar bo‘yicha bitiruv malakaviy ishini boshqa tashkilot yoki xodimlarga topshirish zaruriyati mavjud bo‘lgan holda, (tadbqiq etish, tanlovlar va hakozi), ishdan nusxa oliy ta‘lim muassasasida qoldiriladi.

Bitiruv malakaviy ishlarini baholash mezonlari

Bitiruv malakaviy ishi tushuntirish qismi va grafik qismdan (chizmalardan) tashkil topadi. Tushuntirish qismida bitiruv malakaviy ishi bo‘yicha hamma asosiy ma‘lumotlar to‘liq keltirilgan bo‘ladi. Tushuntirish qismi bitiruv malakaviy ishining zarvarag‘i bilan boshlanadi. Bu varaqdan so‘ng, topshiriq varag‘i, annotasiya, mundarija, asosiy matn, foydalanilgan adabiyotlar ro‘yxati va ilovalar birin-ketin qo‘yilib kitob shaklida tayyorlanadi.

Zarvaraqqa bitiruvchi talabani, loyiha bo‘limlari bo‘yicha maslahatchilarni, rahbarni, taqrizchini va kafedra mudirini nasablari, ismi va otasini ismi yuqoridagi ketma-ketlikda yoziladi va ishni to‘g‘ri bajarilganligi haqida ular imzo chekib tasdiqlaydilar.

Kafedra mudiri imzo chekish bilan birga bitiruv malakaviy ishini to‘liq bajarganligini tasdiqlaydi va loyihani himoyaga qo‘yilish sanasini yozib qo‘yadi.

Bitiruv malakaviy ishining har bir bo‘limi muvofiq asoslar, qarorlar, xulosalar bilan yoritiladi. Bitiruv malakaviy ishda, ilgari bajarilgan mustaqil ishlarning natijalari yoki boshqa mualliflarning (ilmiy ma‘ruzalari va maqolalari, hisob-grafika ishlari va kurs ishlari va loyihalari, albatta nomlari ko‘rsatilgan holda) ishlari, tahlil-qiyosiy ma‘lumotlar sifatida aks ettirilishi yoki ulardan foydalanish mumkin. Tushuntirish qismi bitiruv malakaviy ishining mazmunini qisqa va muayyan shaklda ifodalashi lozim. Zaruriy hollarda tushuntirish qismga grafiklar, rasmlar, eskizlar, diagrammalar, sxema va boshqalar, shuningdek, zaruriy qo‘shimcha axborot yozilgan elektron shakldagi ma‘lumotlar ilova etilishi mumkin.

Bitiruv malakaviy ishlarning tarkibiga bitiruv malakaviy ishning mavzusi, maqsadi va vazifalaridan kelib chiqqan holda elektron shakldagi taqdimot materiallari kiritilishi mumkin.

Tushuntirish qismi kamida 10-15 ming so‘z xajmida belgilanadi.

Tushuntirish qismi rasmiylashtirishda quyidagilarga e‘tibor berish tavsiya etiladi:

- tushuntirish matni orasida ochiq joy qolmasligi;
- har bir qism tugagach yangi qism yangi saxifadan boshlanishi;
- tushuntirish matni bir hil rangda yozilishi (ostiga boshqa rangda yoki yozilgan rangda chiziq tortish va raqamlarni doiraga olib qo‘yilishi ta‘qiqqlanadi);

- matn A4 formatdagi titul varaqqa (bunda barcha varaqalar bir xildagi qog‘oz bo‘lishi zarur) chapdan 30 mm tepa va pastdan 20 mm va o‘ngdan 10 mm tashlab yoziladi. Bunda bir sahifadagi qatorlar soni 27-28 qator bo‘lishi ta‘minlanishi;
- texnologik jarayonning operasiyalar va eskizlar kartalari standart formatlarda tayyorlanadi.
- taqriz (agar taqrizchi boshqa korxona yoki muassasasidan bo‘lsa albatta muxr va taqrizchi imzosi bo‘lishi zarur);
- taqriz tasdiqlangan namunaviy blankada rahbar tomonidan qo‘l yozma shaklida to‘ldiriladi.

Chizmalarning formati, shartli belgilari, shrift va masshtablari amaldagi standartlar talablariga qat‘iy muvofiq kelishi zarur, odatda chizmalar A2 formatli qog‘ozda (4-5 varaq hajmida) qalamda bajariladi yoki kompyuterda tayyorlanadi.

Boshqa standart formatlardagi chizmalar A2 formatga keltirilib hisoblanadi.

Chizmalarning formati, shartli belgilar, shrift va mashtablari amaldagi DST lar talablariga qat‘iy muvofiq kelishi zarur.

Kafedraning tavsiyasiga binoan bitiruv malakaviy ish chet tillarining birida bajarilishi mumkin. Chet tilida bajarilgan ishga davlat tilidagi annotasiya ilova etiladi va himoya vaqtida tarjima ta‘minlanadi.

Himoyada bajarilgan bitiruv malakaviy ishini baholash yuqoridagi talablardan kelib chiqib quyidagi mezonlar asosida amalga oshiriladi.

“5” baho 90-100 ball	Talaba belgilangan vaqt mobaynida berilgan mavzu bo‘yicha bajargan ishlarni aytib beradi. Bitiruv malakaviy ishi topshirig‘ida berilgan mavzuni qurilish soxasida tutgan o‘rni, hamda shu tarmog‘ini kelajagi va ishi topshirig‘ini o‘ziga xos tomonlari to‘g‘risida gapirib beradi. Talab etilgan chizmalar, sxemalarni tushuntirib bera oladi. Yuqori nazariy va amaliy bilimga ega ekanligini ko‘rsatadi. Berilgan topshiriq bo‘yicha ijodiy fikrlaydi, mustaqil xulosa va qarorlar qabul qila oladi. DAK a‘zolari tomonidan berilgan savollarga to‘liq javob bera oladi.
“4” baho 70-89 ball	Talaba bajargan ishlarni qisqa va lo‘nda aytib beradi. Bitiruv malakaviy ishi topshirig‘ida berilgan mavzuni qurilish soxasida tutgan o‘rni, hamda shu tarmog‘ini kelajagi va ishi topshirig‘ini o‘ziga xos tomonlari to‘g‘risida gapirib beradi. Bitiruv malakaviy ishining bo‘limlarini yoritadi. Talab etilgan chizmalarni tushuntirib bera oladi. Yuqori nazariy va amaliy bilimga ega ekanligini ko‘rsatadi. Mustaqil mushohada yuritib nazariy bilimini amalda qo‘llay oladi. DAK a‘zolari tomonidan berilgan savollarga to‘liq javob bera oladi.

“3” baho 60-69 ball	Talaba bajargan ishlarni aytib beradi. amaliy talab etilgan rasmlar va chizmalarni tushuntirib bera oladi. Bitiruv malakaviy ishi topshirig‘ida berilgan mavzuni ishi topshirig‘ini o‘ziga xos tomonlari to‘g‘risida gapirib beradi. Topshiriqni mohiyatini tushunish, uni bilish va aytib berish ko‘nikmalariga ega ekanligini, oldiga qo‘yilgan masalani yechish yo‘llari bo‘yicha ma’lum bir tasavvurga ega ekanligini ko‘rsatadi.
“2” baho 55-59 ball	Talaba bajarilgan bitiruv malakaviy ishini yorita olmaydi, belgilangan vazifa va maqsad bo‘yicha aniq tasavvuri yo‘q, berilgan savollar bo‘yicha yetarli nazariy hamda amaliy bilimga hamda ko‘nikmaga ega emas.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO‘YXATI

O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI PREZIDENTINING ASARLARI

1. Mirziyoyev Sh.M. Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz. Toshkent, «O‘zbekiston», 2017 yil, 488 bet.
2. Shavkat Mirziyoyev. Erkin va farovon, demokratik O‘zbekiston davlatini birgalikda barpo etamiz. (O‘zbekiston Respublikasi Prezidenti lavozimiga kirishish tantanali marosimiga bag‘ishlangan Oliy Majlis palatalarining qo‘shma majlisidagi nutq) Toshkent, “O‘zbekiston”, 2017.
3. Shavkat Mirziyoyev. Qonun ustuvorligi va inson manfaatlarini ta’minlash – yurt taraqqiyoti va xalq farovonligining garovi. (O‘zbekiston Respublikasi Konstitutsiyasi qabul qilinganining 24 yilligiga bag‘ishlangan tantanali marosimdagi ma’ruza. 2016 yil 7 dekabr) Toshkent, “O‘zbekiston”, 2017.
4. Shavkat Mirziyoyev. Buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz. Toshkent, “O‘zbekiston”, 2017.
5. Shavkat Mirziyoyev. Niyati ulug‘ xalqning ishi ham ulug‘, hayoti yorug‘ va kelajagi farovon bo‘ladi. T. “O‘zbekiston”, 2019 yil.
6. Mirziyoyev Sh.M. Ilm-fan yutuqlari – taraqqiyotning muhim omili// “Xalq so‘zi”, 2016 yil 31 dekabr.

NORMATIV ME‘YORIY XUJJATLAR.

1. O‘zbekiston Respublikasining Konstitutsiyasi. – T.: O‘zbekiston, 2023
2. O‘zbekiston Respublikasining 2020-yil 23-sentabrda qabul qilingan “Ta’lim to‘g‘risida” gi Qonuni.
3. O‘zbekiston Respublikasining 2019-yil 29-oktabrda qabul qilingan “Ilm-fan va ilmiy faoliyat to‘g‘risida” Qonuni.

4. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2019 yil 18-oktyabrdagi PF–5847-sonli “O‘zbekiston Respublikasi oliy ta’lim tizimini 2030-yilgacha rivojlantirish konsepsiyasi to‘g‘risida”gi Farmoni.
5. 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
6. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 21 apreldagi «Oliy ta’lim tizimini yanada rivojlantirish chora-tadbirlari to‘g‘risida»gi PQ-2909-sonli qarori.
7. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2017 yil 28 noyabrdagi «Paxtachilik tarmog‘ini boshqarish tizimini tubdan takomillashtirish chora-tadbirlari to‘g‘risida»gi PQ-3408-sonli qarori.
8. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining “2022-2026 yillarga mo‘ljallangan Yangi O‘zbekistonning taraqqiyot strategiyasi” to‘g‘risidagi Farmoni. 2022 yil 28 yanvardagi PF 60-son.

MAXSUS ADABIYOTLAR

1. A.Parpiyev, M.Axmatov, M.Mo‘minov, A.Usmonqulov. Paxta xom 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.
1. Zikriyoyev.E.Z. Paxtani dastlabki qayta ishlash. O‘quv qo‘llanma. – T.: Mexnat, 2002.– 290 bet
4. A.M.Salimov, F.N. Sirojiddinov "Technology and equipment for primary cotton processing". T. , 2018, - 163 r.
5. M.T.Xojiev, S.Hamroeva, A.M.Salimov. Tola sifatini aniqlash. O‘quv qo‘llanma. – T.: Turon-Iqbol, 2006. – 180 bet.
6. Ryszard M.Kozlowski. Handbook of natural fibres. Volume 2: Processing and applications. Woodhead Publishing Limited, 2012.
7. S.Gordon, Y-L.Hsieh. Cotton: Science and technology. Woodhead Publishing Limited, 2007.
8. 48. Kamalov N.Z., Kamalov Sh.Z. Paxtani dastlabki ishlash va urug‘lik chigit tayyorlash uskunalarini ishlatish va ta‘mirlash bo‘yicha yo‘riqnomalar. (PDI 56-2016). “Paxtasanoat ilmiy markazi” AJ. 1-qism. 4-bob. 100-108 betlar. Toshkent-2019.

QO‘SHIMCHA ADABIYOTLAR

1. G‘.J.Jabborov “Chigitli paxtani qayta ishlash texnologiyasi”. Darslik, T.: O‘qituvchi, 1987. – 400 bet.
2. F.B.Omonov. Paxtani dastlabki ishlash bo‘yicha spravochnik (ma’lumotnoma). T.: Voris, 2008. - 413 bet.
3. Paxtaga dastlabki ishlov berishning muvofiqlashtirilgan texnologiyasi (PDI 70-2017) T.:, 2017.
4. А.Лугачёв, А.Салимов “Первичная обработка хлопка” Т., ТИТЛП- 2008
5. М.Т.Хojiyev, М.Т.Tillayev va K.O.Otajonov “Paxtani dastlabki ishlash”ga oid izohli tayanch iboralar. Uslubiy qo‘llanma. T. TTESI, 2001. – 43 b.
6. O‘z DSt 597:2008 «Texnik chigit. Nuqsondor chigitni aniqlash usuli», O‘zbekiston standartlashtirish, metrologiya va sertifikatlashtirish agentligi, Toshkent, 2010.
7. O‘z DSt 604:2016 «Paxta tolasi. Texnikaviy shartlar» O‘zbekiston Respublikasining davlat standarti, O‘zbekiston standartlashtirish, metrologiya va sertifikatlashtirish agentligi. Toshkent sh., 2016 y.
8. O‘z DSt 629:2021 «Paxta tolasi. Rangi va tashqi ko‘rinishini aniqlash usullari» O‘zbekiston Respublikasining davlat standarti Toshkent sh., 2021 yil 20 oktyabr.
9. O‘z DSt 632:2021 «Paxta tolasi. Nuqsonlar va iflos aralashmalar miqdorini aniqlash usullari» O‘zbekiston Respublikasining davlat standarti. Toshkent sh., 2021 yil 20 oktyabr.

INTERNET SAYTLARI

1. <http://www.conigle.com>. Official site “Continental Igl”
2. <http://www.sifat.uz>.
3. <http://www.cottonusa>.
4. <https://www.stat.com>. Cotton: WorldStatistics.
5. <http://www.ICAC.org>

