

«ТАСДИҚЛАЙМАН»

Илмий ишлар бўйича проректор

_____доц. Сулаймонов О.

«_____» «_____» 2015 й

НАШР ЭТИШ ТЎҒРИСИДА ЭКСПЕРТ ХУЛОСАСИ

Ўзбекистон Республикаси О ва ЎМТ вазирлиги Фарғона Политехника
институти Механика факультети эксперт комиссияси (раис
т.ф.н.доц.И.Т.Каримов бошчилигида)

Мадаминов Д, Охунжонов З, Хакимов А. А, Садуллаев Х.М.ларнинг

“Иккиламчи қурилиш материалларидан қайта маҳсулот ишлаб
чиқариш ” номли мақоласида 95 йўриқноманинг 3 бўлимида кўрсатилган
маълумотлар йўқлигини тасдиқлайди.

Мақолани босиб чиқариш учун Ўзбекистон Республикаси О ва ЎМТ
Вазирлигидан рухсат олиш керак эмас.

Хулоса: Мадаминов Д, Охунжонов З, Хакимов А. А, Садуллаев

Х.М.ларнинг

“Иккиламчи қурилиш материалларидан қайта маҳсулот ишлаб
чиқариш ” номли мақоласини очик нашрларда босиб чиқариш мумкин.

Комиссия раиси:

Каримов И.Т.

(аъзолари)

Маъмуров Э.Т

Собиржонов Т.М.

Илмий бўлим бошлиғи:

Эргашев С.Ф.

1-бўлим бошлиғи:

Сакиева С.

Иккиламчи қурилиш материалларидан қайта маҳсулот ишлаб чиқариш.

*21-11 ТМЖ гуруҳ талабаси Мадаминов Д,
М5-13 магистранти Охунжонов З,
илмий раҳбар асс Хакимов А. А, кат.ўқ. Садуллаев Х.М*

Мамлакатимизда кундан-кунга қурилиш, реконструкция ишлари кўлами кенгаймоқда. Яратилаётган ҳар бир объект юқори малакала мутахассислар томонидан замон талабига мос ҳолатда қулай, шинам, кўркам қилиб лойиҳаланмоқда.

Бугунги куннинг долзарб масалаларидан бири - қурилиш ишлари учун юқори сифатга эга бўлган қурилиш материаллари ишлаб чиқаришдан иборат. Асосий қурилиш материалларидан бири бўлган ғишт қурилиш ишларида асосий материал ҳисобланади. Ғишт ишлаб чиқариш корхоналарида ҳозирги кунда сифатли ғишт маҳсулоти ишлаб чиқариш учун янги замонавий технологик жиҳозлар ўрнатилмоқда. Бизнинг асосий мақсадимиз ғишт ишлаб чиқарувчи корхонанинг тўла қувватда ишлашини, чиқиндилар чиқмаслигини таъминлашдир.

Амалда ғишт ишлаб чиқариш корхонасида чиқинди тарзида кўплаб ғишт бўлаклари ҳосил бўлади. Бу ғишт бўлаклари ўз навбатида иккита кўринишда бўлади.

Биринчиси - қуритиш ва пишириш жараёнларида у ёки бу сабабларга кўра қолипланган ғиштнинг бўлакларга бўлинишидир.

Иккинчиси - пишириш жараёнида у ёки бу сабабларга кўра бўлакларга бўлинишидир.

Қуритиш жараёнида бўлакларга бўлинган чиқиндини майдалаб ишлатиш учун қайта ғишт ишлаб чиқаришга жўнатса бўлади. Лекин пишгандан сўнг уни қайта ишлаш технологияси ҳозирча ишлаб чиқилмаган. Шу сабабли, синиқ ғиштлар чиқиндиси муаммоси юзага келади.

Бундан ташқари пишириш жараёнида технологик режимнинг беқарорлиги натижасида оловга яқин жойлашган ғиштлар ўз шаклини ўзгартиради ҳамда эриб бир-бирига бирлашиб кетади. Булар одатда технологик чизик иш унумдорлигининг 5-10 % ни ташкил қилади.

Демак, тупроқни керамик маҳсулотга айлантириш учун сарф этилган 5-10 % энергияни шу миқдордаги хом-ашёни сақлаб қолиш долзарб муаммо бўлиб турибди. Бу муаммони ҳал этиш мақсадида муаллифлар томонидан қуйидаги техник ечимлар таклиф этилмоқда. Биринчи босқичда ғишт ишлаб чиқариш корхонасида синган ва эриган ғиштлар омборини 1 ҳамда кўшимча майдалаш-саралаш технологик чизигини ташкил қиламиз. Бунда хар-хил ўлчамдаги ғишт бўлаклари болғали майдалагич (2) ёрдамида бир хил ўлчамга келтириб олинади. Болғали майдалагич(2) омбор(1)дан келаётган ғишт бўлақларини бир хил ўлчамга келтириб, конвейер(3) орқали бункер (4)га узатиб беради, бункер(4)дан тушаётган маҳсулотни йўналтиргич(5) тегирмонга узатиб беради. Тегирмон(6)да маҳсулот парашок шаклига келгунга қадар туйилади. Туйилган маҳсулот омбор(7)га тўпланади.

Иккинчи босқичда йўлаклар, ювиниш хоналари ва х.к.лар учун маҳсус плиткалар ишлаб чиқариш технологик чизигини ташкил этамиз. Бунинг учун маҳсус аралаштиргич(8)га омбор(7)дан керамик порошокни узатиб берамиз. Шу билан биргаликда сув резервуари(2)дан сув, боғловчи (цемент, гипс ва х.к) омбори(12)дан боғловчилар дозатор(13)га узатилади.

Дозатор(13) учта маҳсулот(ғишт кукуни, сув, боғловчи материал)ни меъёрлаб, аралаштиргич(8)га узатиб беради. Аралашма меъёрга етгунга қадар аралаштирилиб, аралашма арава(9), яъни, аралашмани қолип(10)га қуювчи мосламага узатиб беради ва аралашма олдиндан тайёрлаб қўйилган қолипга қўйилади. Шундан сўнг қолипга қўйилган маҳсулот қуритилиб, тайёр маҳсулотга айланади.

Тайёр маҳсулот маҳсус плиткалар ҳисобланиб, уни қурилиш объектларида ҳар-хил мақсадлар учун ишлатса бўлади. Унинг қулайлиги шундаки, ўзида ортикча намликни сақламайди. Ювиниш хоналари, коридор ва шунга ўхшаш жойларни пол қисмига терилса мақсадга мувофиқ бўлади. Яна шаҳар ва қишлоқларимиздаги пиёдалар йўлчаларига турли шаклларда қолипланиб ётқизилса эстетик завқ бағишлайди.

Бу ишларни нафақат ғишт ишлаб чиқариш корхоналарида, балки бузилиш ишлари олиб борилаётган иншоотлардан чиқаётган кераксиз ғишт бўлакларидан ҳам амалга оширса бўлади.

Иккиламчи маҳсулотлардан қайта маҳсулот олишдан асосий мақсадимиз, уни пишириш учун сарф қилинган энергияни сақлаб қолиш ҳамда атроф – муҳитга турли хил чиқиндилар ташлашдан сақлашдир.