

ISSN 2010-9075

**БЕРДАҚ атындағы ҚАРАҚАЛПАҚ
МӘМЛЕКЕТЛИК УНИВЕРСИТЕТИНИҢ**

ХАБАРШЫСЫ

**БЕРДАҚ номидаги ҚОРАҚАЛПОҚ
ДАВЛАТ УНИВЕРСИТЕТИНИНГ**

АХБОРОТНОМАСИ

ВЕСТНИК

**КАРАКАЛПАКСКОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО
УНИВЕРСИТЕТА им. БЕРДАХА**

4

НӨКИС 2016 НУКУС

СОДЕРЖАНИЕ
ЕСТЕСТВЕННЫЕ И ТЕХНИЧЕСКИЕ НАУКИ

МАТЕМАТИКА. ФИЗИКА.
ТЕХНИКА.

Исмаилов К.А., Абдреймова Г.Р., Сейтимбетова Г.А., Косбергенов Е.Ж. Влияние внешних воздействий на электрические характеристики карбидокремниевых диодных структур с барьером Шоттки $\text{TiB}_x(\text{ZrB}_x)\text{-n-sic}$ бн	3
Отаров А.О. Релаксационные методы решения систем линейных алгебраических уравнений	6
Абдуллаев Б.А., Алыбекова Т.Ш. Анализ обобщенных моделей и параметров пассивных нелинейных элементов электроэнергетических систем	10
Арзиев А.С., Тореев А.Л., Абатов Ж.О. Жол хәрәкәтининг белги сызықлары	15
Кожаметов А.Т., Нуримов П.Б. Робастная устойчивость систем прямого регулирования при произвольном запаздывании	17
Қидирбаев Б., Зукурова С., Баймуратова Г.М. Роль орнамента в архитектуре Каракалпакстана	20
Утегенова Г.А., Сайымбетова Н.З. Тойындырыў усылы менен тыгызланған плиталарды алыўда алтынқүкирттен пайдаланыў	22

ХИМИЯ. ТЕХНОЛОГИЯ.
БИОЛОГИЯ.

Ибрагимов М., Сабилов Г., Гаипов Б., Сабирова М. Амударёнинг кўйи минтақасида ширинмия ўсимлигининг илдииз тизимининг шақилланиши ва ривожланиши	25
Бахиева Л.А., Ешмуратова З., Торемуратов М.Ш. Определение времени предзаморного состояния водоемов южного Приаралья	27
Айтжанов У., Айтжанов Б. Қарақалпақстан жағдайында гүнжи жетистириўдиң агротехнологиясы хәм оның әҳмиyeti	28
Юлдашев А.Т., Айтымбетов С.Р., Матисмаилов С.Л. Ип йигирув корхоналарида хом ашәдан фойдаланиш самарадорлигини таджик этиш	30
Муширов Ш.З. Оразбаева Р.И., Хамраева С.А., Юсупова Н. Б. Матоларнинг ейилишга чидамлилигини баҳолаш	33

ОБЩЕСТВЕННЫЕ И ГУМАНИТАРНЫЕ НАУКИ

ЭКОНОМИКА

Умаров Е., Тагаев Р., Умарова А. К вопросу развития аграрного сектора приаральского региона (на примере Низовьев Амударьи)	35
--	----

ОБРАЗОВАНИЕ. МЕТОДОЛОГИЯ.
ПСИХОЛОГИЯ

Ережепов А.А. Каракалпакские народные музыкальные инструменты	38
Ёзиева У. Л. Оилада болани телевидениега ижобий муносабатини шақлантиришнинг педагогик имкониятлари	40
Гүлямова М. Х. Таълим тизимини ислох этишда интегратив ёндашув таълимининг мақсадлари	42
Шакаров А. Б., Саломов Ф. Шахс камолотининг аксиологик жиҳатлари хақида	44
Рахманова М.Қ. Ижтимоий фаол талаба шахсини шақлантиришда мураббий вазифалари	46
Kaipbergenova D. O. Horijiy tilni o'qitishda pedagogning psixologiyasi va sharq afllomalarining qarashlari	48
Мамутов А., Казакбаев А., Джумамуратов Р.Т. Применение информационных технологий на занятиях физической культуры	50
Эриазарова Ё. О. Шахс касбий фаолиятида ахлоқий фазилатларнинг ўрни	52
Нарметова Ю. Специфика работы психолога в клинике внутренних болезней	53

ИП ЙИГИРУВ КОРХОНАЛАРИДА ХОМ АШЁДАН ФОЙДАЛАНИШ

САМАРАДОРЛИГИНИ ТАДҚИҚ ЭТИШ.

Юлдашев А.Т.¹, Айтымбетов С.Р.¹, Матисмаилов С.Л.²

¹ Қорақалпоқ давлат университети

² Тошкент тўқимачилик ва енгил саноат институти

Пахта толаси тўқимачилик саноатининг асосий хом ашёси ҳисобланиб, ундан ип йигирув фабрикаларида ҳар хил йўғонликдаги иплар йигириб олинади.

Республикада пахта толасини 35-40 фоизини қайта ишлаш қувватига эга. Бу кўрсаткични 50 фоизга етказиш борасида бир мунча ишлар олиб борилмоқда.

Маълумки, ип йигириш жараёнида турли чиқиндилар ажралиб, улар йигирувбоп ва йигирувга яроқсиз турлардан таркиб топган.

Чиқиндилар қанча кам бўлса, пахта ёки аралашмадан шунча кўп ип чиқади. Ҳозирги кунда пахтанинг янги селекция навлари ва типлари учун чиқиндилар чиқиш меъёрий ҳужжатлари йўқлиги сабабли, йигиришга яроқли чиқиндилар кўп ажралиб корхонада ипнинг чиқишига таъсир кўрсатмоқда.

Йигирувбоп чиқитларни корхонада чиқиндилар цехида қайта ишлаб сараланмаларга қўшиш ва ундан ип ишлаб чиқариш ҳозирги куннинг долзарб масалаларидан бири ҳисобланади.

Тажриба ишлари «RIETER» Швеция ускуналари билан жихозланган «SHOVOT TEKSTIL» МЧЖ КК йигириш фабрикаси КСД № 30, чизиқий зичлиги 19,6 тексдаги ип ишлаб чиқариш шароитида олиб борилди.

Ип йигиришда қуйидаги таркибдаги фабриканинг сараланмаси ишлатилди: пахта толаси 5 тип (селекция нави Меҳнат) I нав, олий синиф– 55%, Яхши синиф – 45%. НВИ ўлчаш тизимида аниқланган аралашмадаги толаларнинг физик механик кўрсаткичлари 1 жадвалда келтирилган.

Аралашмадаги толаларнинг сифат кўрсаткичлари

Жадвал 1

№	Кўрсаткичлар номи	Кўрсаткичлар	Кўрсаткич баҳоси
1	Микронер (Mic)	4,45	ўртача
	Чизиқий зичлиги, мтекс	175	
2	Узунлик (Len), дюйм	1,37	Ўрта толали
	Мм	34,8	
3	Солиштирама узиш кучи (Str), сН/текс	25,9	Яхши
4	Узайиш, Elg, %	7,6	Яхши
5	Бир хиллик индекси (UNF)	83,4	Яхши
6	Ифлослиги:	2,2	Яхши
	Area	2,2	Бир оз ифлосланган
	Cnt	16	Яхши
	T	2	Тоза
7	Калта толалар миқдори (SFI), %	8,2	ўртача
8	Акс этириш коэффиценти Rd	75,8	Яхши
9	Сариқлик даражаси b+	9	Сал-пал сариқрок

Пахта толасининг сифати O'zDTS талабларига жавоб беради .

Хом ашё “Rieter” (Швейцария) фирмасининг замонавий технологик ускуналар занжирида қайта ишланди. Ускуналар қуйидагича жойлаштирилган:

1. А21 кондерсорли автоматик той титгич Uniflok A 11
2. Jossi Metal Detektor металл ушлагичли таъминловчи-аралаштирувчи машина Uniclean B 12
3. Аралаштирувчи машина Unimix B 72
4. Майин тозалагич Uniflex 60
5. Чангсизлантирувчи машина B 25 Waster Opener
6. Тола тақсимлагич A 21
7. Tarash таъминлаш бункерли тараш машинаси C 70
8. Пилталаш машинаси I ўтим SB D 45;
9. Пилталаш машинаси II ўтим RSB D 45
10. Пиликлаш машинаси F 16
11. Йигириш машинаси G 36

Ярим маҳсулот ва чизиқий зичлиги 19,6 текс бўлган ип фабриканинг йигириш режаси бўйича (2 жадвал) кетма кет бир хил технологик ускуналарда бир хил урчуқларда ишлаб чиқарилди.

Ярим маҳсулот ва ипнинг сифат кўрсаткичларини синов натижалари техник меъёрий ҳужжатлар, ҳамда USTER STATISTICS меъёрлари билан солиштириш йўли орқали баҳоланди.

Титиш тозалаш агрегатида ва тараш машинасидан ажралган чиқиндилар ва қайтимлар «Техникавий назорат» кўрсатмаси асосида аниқланди .

Чизиқий зичлиги 19,6 текс ҳалқали ипини ишлаб чиқариш учун
йигириш режаси

жадвал 2

Машиналар номи	Ярим маҳсулот, ипнинг чизиқий зичлиги текс	Кўшишлар сони	Ўзиш миқдори	Пишитиш		Тезлик		Назарий унумдорлик, кг/с 1 чик.	ФВК
				α_t	К, бур/ м	м/ми н	мин ⁻¹		
Тараш машинаси С 70	5900	1	-	-	-	181		60,2	0,94
Пилталаш машинаси SB D 45 I ўтим	4850	6	7,23	-	-	560		130,36	0,8
Пилталаш машинаси RSB D 45 II ўтим	4850	6	6,0	-	-	500		116,39	0,8
Пиликлаш машинаси F 15	686,6	1	7,06	11,27	43,0	19,19	825	0,6318	0,8
Ҳалқали Йигириш машинаси G 35	19,6	1	34,33	36,67	820	20,98	17200	0,02517	0,95

Олинган тажрибалар натижаларига кура хар бир ўтим бўйича чиқиндилар куйидагича тақсимотга эга бўлди (Жадвал 3).

Жадвалдан кўриниб турибдики, ипнинг чиқиши Олий навда 87,01 %, умумий чиқиндилар миқдори 12,99 %, Яхши навда эса 86,91 %, умумий чиқиндилар миқдори 13,09 % ташкил қилди.

Ип ва чикиндиларни чиқиш жадвали

№ т/р	Чикиндилар номи	Чикинди турлари	5 тип I-сорт	
			Олий	Яхши
1	Хлопковолокно		97,2	97,2
	Тутамча (Мычка) С-30		2,0	2,0
	Пилта узуги		0,80	0,80
	Жами		100%	100%
2	Кайтимлар			
	Тутуамча (Мычка) С-30		2,0	2,0
	Пилта узуги		0,80	0,80
	Жами		2,8	2,8
3	Сараланмага кушилмайдиган кайтимлар			
	Пилик узуги – 19	Йигирувбоп	0,21	0,21
	Чикиндилар			
	Титиш тозалашдаги момик ва ёнгокчалар - 3	Йигирувбоп	3,00	3,10
	Тарашдаги момик ва ёнгокчалар, тараш тарандиси – 7, 11	Йигирувбоп	6,00	6,00
	Халкачалар – 22	Йигирувбоп	0,05	0,05
	Чигалланган ип – 36	Йигирувбоп	0,70	0,70
	Пилталаш ва йигириш машиналари момик камераларидан– 33	Момикбоп	0,30	0,30
	Филтирдаги момик	Момикбоп	0,75	0,75
	Куринмайдиган чикиндилар		0,98	0,98
	Кайтмайдиган чикиндилар		1,0	1,0
	Жами		12,99	13,09
4	Ип чиқиши		87,01	86,91

Тажриба натижасида «SHOVOT TEKSTIL» МЧЖ КК йигириш фабрикасида ип чиқиши меъёри, меъёр курсаткичларига тугри келиши кўриниб турибди.

Аралашма таркибига 5,0% йигиришга яроқли кайтимлар ўрнига 2,8% кайтимларнинг кўшилиши, йигириш машиналарида ипнинг узилишининг сонини камайишига олиб келди.

Юкоридагиларни инобатга олиб кайтимлар улушини ярим махсулотлар сифат курсаткичларига таъсири урганлиди.

Ярим махсулотлар сифати тараш, пилталаш пилталари ва пиликни Uster Tester 5-S400 асбобида синаш орқали баҳоланди. Тараш ва пилталаш пилталардаги нуқсонлар миқдори Uster Afis Pro 2 асбобида аниқланди. Текшириш натижалари 4 жадвалида келтирилган.

№	Ярим маҳсулотлар номи	Чизиқий зичлиги, ктекс, текс	Кесим бўйича нотекислик			Қирқим бўйича нотекислик			1 гр да нуқсонлар миқдори			Қалта толалар миқдори, %
			U _m	C _m	C _m /U _m	1м	3м	5м	жами	тугунак	хас-чўп	
1	Тараш пилтаси	5,9	2,39	3,00	1,255	0,51	0,37	0,3	92	82	10	5,2
	Ust синфи			76		44	50		>95		>95	36
2	II ўтим пилтаси	4,85	2,12	2,66	1,255	0,49	0,39	0,4	80	72	8	4,9
	Ust синфи			52		39	54		>95		>95	29
3	Пилик Ust синфи	686,6	4,11	5,15	1,253	1,93	1,38	-				-

4 жадвалидан кўришиб турибдики, ярим маҳсулотларни тайёрлаш сифати етарли даражада яхши. Тараш пилтасининг кесим бўйича нотекислиги (C_m=3,0%) Устер-Статистикнинг 76% синф талабларига жавоб беради, II ўтим пилтасининг C_m=2,66% – 52% синф талабларига жавоб беради. Пиликнинг кесим бўйича нотекислиги эса C_m=5,15% Устер-Статистикнинг 31% синф талабларига жавоб беради ва бу жуда яхши кўрсаткичдир.

Тараш пилтасининг нотекислиги 76% синф талабларига мос келганлиги учун тараш жараёнини таҳлил қилиб чиқамиз. Тараш технологик жараёни таърифлаш учун $K=C_{\phi}/C_u$ коэффиценти қўлланилади.

Бу ерда:

C_φ – пилтани кесим бўйича массасини амалдаги вариация коэффиценти, %

C_u – идеал тараш пилтасини вариация коэффиценти, % [1].

Тараш пилтасини идеал нотекислиги қўйидаги тенглама орқали аниқланади:

$$C_u = \frac{100}{\sqrt{n}},$$

бу ерда n – пилта кесимида толалар сони.

$$n = \frac{T_{нул}}{T_{мол}} = \frac{5900}{0,175} = 33714,28$$

$$C_u = \frac{100}{\sqrt{33714,28}} = 0,5446$$

$$K=3,0/0,5446=5,51$$

$K=4,5$ – $6,5$ бўлса тараш машинасида технологик жараён яхши ўтмоқда деб хисобланади, $K=6,6$ – $8,0$ бўлса – қоникарли, $K= 8,5$ ва ундан ортиқ бўлса – ёмон. Бизнинг ҳолда тараш жараёни яхши ўтмоқда.

3.4 жадвалдан келиб чиқадики, барча ярим маҳсулотларни кесими бўйича толалар массасини тақсимланиши нормал қонунга бўйсунди. Буни тараш ва пилталаш пилталар учун $1,255$ га, пилик учун $1,253$ га тенг бўлган C_m/U_m нисбати тасдиқлайди. Нормал тақсимланишда бу нисбат $1,25$ га тенг бўлиши керак [2].

Барча ярим маҳсулотларнинг $1м$, $3м$, $5м$ қирқимлар бўйича нотекислиги (3.4 жадвал) Устер-Статистикнинг $39-57\%$ синф талабларига жавоб беради.

Тараш ва пилталаш пилталарнинг 1 г тўғри келадиган нуқсонлар сони Устер-Статистикнинг 95% синфидан юқори; тугунақлар $88-89\%$ ташкил этади, $11-12\%$ - йирик ифлосликлар. $12,7$ мм калта бўлган толалар миқдори тараш пилтасида $5,2\%$ (36% синф), пилталаш пилтасида $4,9\%$ (29% синф) ташкил этади, яъни пахта толасидаги калта толалар миқдорига (3.1 жадвал) нисбатан $40,3\%$ га камайди.

Адабиётлар:

1. Б.П.Поздняков. Методы статистического контроля и исследования текстильных материалов, - М: Легкая индустрия, 1978
2. Инструкция по нормированию расхода сырья в хлопчатобумажной промышленности. – М: ЦНИИТЭИ легпром, 1989

Xulosa

Мақолада хом ашёдан самарали фойдаланиши, ун ва чиқиндилар чиқиши меъёрларини тажрибалар асосида ишлаб чиқиши, қайтимлар улушини ярим маҳсулот сифат кўрсаткичларга таъсирини ўрганишга бағишланган.

Таянч иборалар: *Йигирувбон, сараланба, тутамча, момиқча.*

Резюме

В статье проведена результаты исследования эффективному использования сырья, экспериментальным путем разработана нормативы по выходу отходов и пряжи а также исследовано влияние процентное содержания оборотов на качественные показатели полуфабрикатов.

Ключевые слова: *Прядомой, смешивание, мычка, пух.*

Resume

In the article the results of a study of efficiency of use of raw materials, experimentally developed standards for the output of waste and yarn as well as to study the effect of the percentage of quality indicators refer to semi-finished products.

Keywords: *Spinnability, mixing, mychal, lift.*

Жуўмақ

Мақалада шийки заттан үнемли пайдаланыў, жип ҳәм шығындылар шығыў нормаларын тәжрийбелер тийкарында ислеп шығыў, қайтымлар үлесин ярим таяр өнім сыпат көрсеткишлерине тәсирин үйрениўге арналган.

Таяныш сөзлер: *Ййирилетузын, араласпа, тутасыў, мамық.*