

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ**  
**ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**



**ҚАРШИ МУҲАНДИСЛИК-ИҚТИСОДИЁТ ИНСТИТУТИ**  
**ЁШ ОЛИМЛАР КЕНГАШИ**  
**«ИЛМ-ФАН ТАРАҚҚИЁТИГА ЁШЛАРНИНГ ИННОВАЦИОН**  
**ЁНДОШУВЛАРИ»**  
**МАВЗУСИДАГИ ОНЛАЙН ХУДУДИЙ ИЛМИЙ-АМАЛИЙ АНЖУМАНИ**  
**МАҚОЛАЛАРИ ТЎПЛАМИ**

**2020 йил 14 май**

**Қарши – 2020**

|     |   |   |     |
|-----|---|---|-----|
|     |   | иситиш тизими   |     |
| 115 | Хушвақтов З.Ў., Мажидов М.Б.                                  | Маҳсулдор қатламларни депрессия босим остида очиш технологияси ва асослари  | 304 |
| 116 | Мирзаев Э.С.<br>Ҳақимов Ш.Ш., Узақов Ш.З.                     | Қудуқнинг стволени мустаҳкамлигини ушлаб туриш учун ингибирлаш бурғилаш эритмаларини қўллаш ва уни асослаш        | 308 |
| 117 | Hamroev R.K., Jo'raev Z. Xi,<br>Ikromov L.I                   | Features of using new generation trucks for grain transportation in agriculture of uzbekistan                     | 313 |
| 118 | Ҳамраев Р.К., Мамасолиева М.И., Исламова З.С., Зиёдуллаев М.М | Тирсақли валда учрайдиган нуксонлар ва уларни таъмирлаш усуллари  | 315 |
| 119 | Самадов А.Х., Чориев Н.Б                                      | Қудуқ туби зонасига кислотали ишлов бериш технологиясини асослаш  | 318 |
| 120 | Чориева М.Ш   | Маҳсулдор қатламларни очиш ва сифатли ўзлаштириш бўйича тавсиялар   | 320 |
| 121 | Шодиев А.Н., Саидахмедов А.А.,<br>Эшонқулов У.Х               | Исследование технологии извлечения меди из твердых техногенных отходов  | 322 |
| 122 | Шодиев А.Н., Саидахмедов А.А.,<br>Эшонқулов У.Х.              | Исследование технологии извлечения тяжелых цветных металлов из тонкой пыли медеплавильного производства           | 324 |
| 123 | Шодиев А.Н., Саидахмедов А.А.                                 | Исследование технологии извлечения редких и благородных металлов из техногенных отходов                           | 325 |
| 124 | Шодмонов Ғ.Д., Боймуродов О.Х.,<br>Тошев А.А.                 | Ариқочғичли қия тутқичли ишчи органнинг тортишга қаршилигини аниқлаш  | 327 |
| 125 | Шойкулов С.С., Маҳмудов Ё.Э.,<br>Обидов С.У                   | Автосервис корхоналарида маркетингнинг роли, автомобил хизматларининг турларива истеъмолчиларини таҳлил қилиш     | 329 |
| 126 | Shoyqulov S.S., Juraeva G.Sh                                  | Avtomobillarni diagnostikalash va xizmat ko'rsatish texnologiyalarini yangilash va ularga qo'yiladigan talablar   | 332 |
| 127 | Шомуродов У. М  | Нефтни ва қайноқ газларни қайта ишлашга тайёрлашнинг илмий асослари ва технологик жараёнлари                      | 336 |
| 128 | Shukurov A.Sh., Do'stov A.Y                                   | Respublikamizdagi neft gazlaridan suyultirilgan uglevododrodlarni ishlab chiqarish ko'rsatkichlarini asoslash     | 340 |
| 129 | Шукуров А.Ш   | Машъалага бериладиган йўлдош газларни утилизация қилиш  | 343 |
| 130 | Панжиев Х.А., Эшмуродов А. П                                  | Ўзбекистон республикаси ҳудудида сейсмик кидирув ишларини олиб бориш усуллари                                     | 347 |
| 131 | Эшонқулов У.Х., Мустафаев Б.Н.                                | Современное состояние проблемы извлечения ванадия из титаномагнетитов   | 350 |
| 132 | Эшонқулов У.Х., Ҳақимов К.Ж.,<br>Шодиев А.Н                   | Темир рудасининг тавсифномаси ва турлари  | 352 |
| 133 | Yuldashev J.B   | Shimoliy sho'rtan koni quduqlarini ishlatishning samarali usulini asoslash  | 355 |
| 134 | Юлдашев Т. Р., Зуваитов М.Ғ                                   | Нефть конларини горизонтал қудуқлар билан ишлатишда қатламга комбинацияланган усулларда таъсир қилиш технологияси | 356 |

до 90°C 1-3 %-ным раствором кальцинированной соды. Сорбцию на углях обычно применяют для извлечения рения из бедных растворов (0,01-0,05 г/л рения). В этом случае получаемые после десорбции растворы содержат 0,2-0,6 г/л рения. Чтобы получить более концентрированные растворы по рению, повторяют операцию сорбции на угле или используют более эффективное ионообменное концентрирование. Преимущества угля как сорбента - высокая избирательность в отношении рения; недостаток - низкая емкость и потеря активности угля после 4-6 циклов сорбции - десорбции.

**Исследованы** различные сорбенты для селективного извлечения рения из азотнокисло-сернокислых растворов и его концентрирования. Наиболее высокой емкостью, по рению обладают сильноосновные смолы (советские смолы АВ-17, АВ-27, АМ и др.). При рН = 6,0-8,0 емкость этих смол по рению достигает 50-60%. Сродство анионов Re C>7 к сильноосновным смолам столь велико, что рений не элюируется со сильно основных смол даже растворами гидроксида натрия. Элюирование приходится проводить кислотами высокой концентрации: 7 н. HCl, 4-5 н. HNO<sub>3</sub> или 1 н. HClO<sub>4</sub>.

Установлено, что если на сильноосновной смоле вместе сорбированы рений и молибден, то можно элюировать вначале молибдат-ионы раствором щелочи, а затем кислотой рений. Вместо кислот можно в качестве элюента рения использовать раствор роданистого аммония (ионы SCN<sup>-</sup> - имеют высокое сродство к иониту).

Известно, что емкость слабоосновных анионитов (советские марки АН-2Ф, АН - 21, АН-82 и др.) по рению значительно ниже, чем у сильноосновных, но элюация легко осуществляется растворами аммиака, что существенно упрощает технологию получения перрената аммония с использованием слабо основных ионитов.

Лабораторными экспериментами и испытаниями на опытно промышленных установках установлена, что более эффективными и избирательными из экспериментируемых растворов являются для сорбции молибдена сорбент Purolite A100(Mo) и для сорбции рения сорбент Purolite A170. Установлена, что извлечения молибдена из объединённых растворов составляют 95,0%, рения не менее 88,0%.

## АРИҚОЧГИЧЛИ ҚИЯ ТУТҚИЧЛИ ИШЧИ ОРГАНИНГ ТОРТИШГА ҚАРШИЛИГИНИ АНИҚЛАШ

**Шодмонов Ғ.Д<sup>1</sup>., О.Х.Боймуродов<sup>2</sup>, А.А.Тошев<sup>2</sup>**

(<sup>1</sup>ҚарМИИ стажёр ўқитувчиси, <sup>2</sup>ҚарМИИ магистрантлари)

Маълумки, тупроққа ишлов бериш машиналарини, шу жумладан қия тутқичли ишчи органининг энергия сиғимини камайтириш ва иш сифатини яхшилаш, демак меҳнат унумдорлигини ошириш уларнинг тупроқ билан ўзаро таъсир қиладиган элементларини мақбул параметрларида эришилади.

Ишчи органининг умумий қаршилиги искана ва тутқич ҳамда ағдаргични харакатланишига тупроқнинг қаршиликларидан иборат, яъни

$$R_x = R_{ix} + R_{mx} + R_{ax}, \quad (1)$$

бу ерда  $R_u$  - исканани силжишига тупроқнинг қаршилиги;

$R_m$  - тутқични силжишига тупроқнинг қаршилиги;

$R_{ax}$  - ағдаргични силжишига тупроқнинг қаршилиги.

Ариқочгичли ишчи органининг ариқочгичининг тортишга қаршилигини кўриб чиқиш учун акад. В.П.Горячкин томонидан таклиф қилинган плугнинг тортишга қаршилигини аниқлашни рационал формуласи асос қилиб олинди [1]:

$$P = fG + k a b n + \varepsilon a b n V^2, \quad (2)$$

бу ерда  $f$  - пропорционаллик коэффициенти (плугни очик эгатда судраш қаршилиги);

$G$  – плуг оғирлиги,  $H$ ;

$k$  – тупроқнинг солиштирма қаршилиги,  $H/m^2$  ёки  $кПа$ ;

$a$  ва  $b$  – мос ҳолда палахсанинг қалинлиги (шудгорлаш чуқурлиги) ва кенглиги,  $m$ ;

$n$  – плугдаги корпуслар сони;

$V$  – плугнинг тезлиги,  $m/c$ ;

$\varepsilon$  – плуг корпуси параметрларига (геометрик шаклига) ва тупроқ хоссаларига боғлиқ тезлик қаршилиги коэффициентини,  $H c^2/m^4$ .

Палахсани ағдариш орқали тупроққа ишлов беришни амалга оширадиган лемех-ағдаргичли плугнинг ишлаш шароити ағдаргичли қия тутқич иш шароитидан тубдан фарқ қилгани учун В.П.Горячкин формуласини ушбу ишчи органнинг тортишга қаршилигини аниқлаш учун қўллаб бўлмайди.

Чизелли ишчи органлар, жумладан қия тутқичли ишчи органнинг тортишга қаршилиги, унинг таъсирида деформация қилинадиган тупроқ палахсанининг кўндаланг кесими юзасига боғлиқлиги олимлар томонидан исботланган [1].

Қия тутқичли корпуснинг тортишга қаршилиги қия тутқичли ишчи органнинг ( $R_m$ ) ва ариқочгич қаршилиги  $R_a$  йиғиндисидан иборат, яъни

$$P = R_a + R_m, \quad (3)$$

Ариқочгичнинг тортишга қаршилигини қўйидаги формула орқали аниқлаймиз

$$R_a = K F_a, \quad (4)$$

бу ерда  $K$  – қия тутқичли ишчи орган билан юмшатирилган тупроқнинг солиштирма қаршилиги,  $H/m^2$ ;

$F_a$  – ариқочгич томонидан ишлов берадиган тупроқнинг кўндаланг кесим юзаси,  $m^2$ .

Ариқочгич томонидан ишлов берадиган тупроқнинг кўндаланг юзасини қўйидаги формула орқали аниқлаймиз кесим

$$F_a = (a_p - H_k)^2 ctg\varphi_1, \quad (5)$$

У ҳолда

$$R_a = K(a_p - H_k)^2 ctg\varphi_1, \quad (6)$$

Қия тутқичли ишчи органнинг қаршилигини қўйидаги формула орқали аниқлаймиз

$$R_m = f G_1 + k F + \varepsilon F V^2,$$

ёки

$$R_m = f G_1 + F(k + \varepsilon V^2), \quad (7)$$

бу ерда  $G_1$  – қия тутқичга тўғри келадиган агрегатнинг оғирлиги;

$k$  – қия тутқичли ишчи орган ишлов берадиган тупроқнинг солиштирма қаршилиги,  $H/m^2$ ;

$F$  – ишчи орган томонидан юмшатирилган палахсанинг кўндаланг кесими юзаси.

5-ифодадан ишчи орган томонидан юмшатирилган палахсанинг кўндаланг кесими юзаси

$$F = B_{\text{эx}} a_p - H_k^2 ctg\psi_1 + b_k^2 ctg\beta_k, \quad (8)$$

Унда қия тутқичли ишчи органнинг қаршилиги

$$R_m = f G_1 + (k + \varepsilon V^2)(B_{\text{эx}} a_p - H_k^2 ctg\psi_1 + b_k^2 ctg\beta_k), \quad (9)$$

(7) ва (8) нинг қийматларини (9) га қўйиб, қия тутқичли ағдаргичли ишчи органнинг умумий қаршилигини топамиз

$$P = K(a_p - H_k)^2 \operatorname{ctg} \varphi_1 + fG_1 + (k + \varepsilon V^2)x$$

$$x(B_{\text{ax}} a_p - H_k^2 \operatorname{ctg} \psi_1 + b_k^2 \operatorname{ctg} \beta_k). \quad (10)$$

Ўтказилган тадқиқотлар ва адабиётларда келтирилган маълумотлар асосида (10) ифода бўйича  $B_{\text{ax}}=90$  см,  $b_k=9$  см,  $a_p=30$  см;  $b_a = 22,5$  см;  $K=63 \cdot 10^3$  Н/м<sup>2</sup> [2];  $f=0,5$ ;  $h_2 = 20$  см;  $\psi_1 = 45^\circ$ ;  $\beta_k = 45^\circ$ ;  $\varepsilon = 16 \cdot 10^2$  Н·с<sup>2</sup>/м<sup>2</sup>;  $k=33 \cdot 10^3$  Н/м<sup>2</sup> [3];  $V=2$  м/с<sup>2</sup>;  $G_1 = 1200$  Н бўлганда ариқочгичли қия тутқичли ишчи органнинг тортишга қаршилиги  $P=4,5$  кН бўлади.

**Хулоса.** Ариқочгичли қия тутқичли ишчи органнинг тортишга қаршилигини аниқлашга имкон берадиган аналитик боғланишлар олинди.

#### Фойдаланилган адабиётлар

1. Маматов Ф.М. Механико-технологические обоснования технических средств для основной обработки почвы в зонах хлопкосеяния: Автореф. дисс. ... док. тех. наук. – Москва, – 1992. – 33 б.
2. Абезин В.Г. и др. Механизация возделывания бахчевых// Картофель и овощи. – 1977. – №5. – С. 44-45.
3. Утемуратова Д.Т. Обоснование параметров плоскорежущей лапы-бритвы хлопкового культиватора: Автореф. ... дисс. канд. техн. наук. – Янгиюль, 1994. – 16 б.

### АВТОСЕРВИС КОРХОНАЛАРИДА МАРКЕТИНГНИНГ РОЛИ, АВТОМОБИЛ ХИЗМАТЛАРИНИНГ ТУРЛАРИВА ИСТЕЪМОЛЧИЛАРИНИ ТАҲЛИЛ ҚИЛИШ.

Шойқулов С.С, Махмудов Ё.Э,  
Обидов С.У

(И.Каримов номидаги ТошДТУ, магистрантлари)

Автомобилларга хизмат кўрсатувчи корхоналар ўртасида кучли рақобат шароитида оқилона бошқарув қарорларини қабул қилиш учун, тижорий маълумотларнинг катта ҳажмига эга бўлиш керак, бу эса сотувчиларга қуйидагиларга имкон беради: - автомобилларга хизмат кўрсатиш бозорида рақобатдош устунликларни олиш; - молиявий хавф ва ташкилот обрўсига бўлган хавфларни камайтириш; -автомобил хизматлари истеъмолчиларининг ўзаро муносабатларини аниқлаш; -атроф-муҳитни кузатиб бориш; - хизматлар бозорида компаниянинг ўзини тутиш стратегиясини мувофиқлаштириш; -ўз фаолиятини баҳолаш; -реклама ишончини ошириш; -қарорларни қўллаб-қувватлаш; -сезги кучайтириш; -самарадорликни ошириш ва х.к.

Жаҳон тажрибаси шуни кўрсатадики, етакчи хорижий автомобиллар ва автомобилларга хизмат кўрсатувчи фирмалар фойданинг 15 фоизигача бўлган қисмини бозор тадқиқотларига ажратадилар ва бу қандай иқтисодий самарани беришини яхши тушунадилар.

"Маркетинг доирасидаги сифат" бўлимида ГОСТ 40.9001–88 (ИСО 9001), ГОСТ 40.9002–88 (ИСО 9002) ва ГОСТ 40.9003–88 (ИСО 9003) ни қўллаш бўйича тавсиялар маркетинг соҳасидаги талабларни акс эттирувчи асосий функцияларни, махсулот тавсифи. ва хизматлар, истеъмолчилар фикри ва сифат тизими.

- Маркетинг маълумотларининг манбаларига қуйидаги хусусиятларни келтирамыз:
- сифат талабларини аниқлашда этакчи рол ўйнайдиган маркетинг функцияси.
  - махсулот ва хизматларни тавсифлаш билан боғлиқ маркетинг функцияси.