O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI
TA’LIM VA ILM-FAN VAZIRLIGI

FARG‘ONA DAVLAT TEXNIKA UNIVERSITETI

“TASDIQLAYMAN”
Farg‘ona davlat texnika universiteti
rektori R.R.Tojiyev
_____
“ 3 ” 11 2026-yil

05.06.02 – TO‘QIMACHILIK MATERIALLARI TEXNOLOGIYASI VA XOMASHYOGA DASTLABKI ISHLOV BERISH

ixtisosligi bo‘yicha mustaqil izlanuvchilikga qabul qilish bo‘yicha

DASTUR VA BAHOLASH MEZONLARI

Farg‘ona - 2026

G.N.Valiyev, Yu. Ergashev, J.I.Oripov, N.M.Sattorov, A.O.Ibragimov, V.O.Xomidov 05.06.02 – "To‘qimachilik materiallari texnologiyasi va xomashyoga dastlabki ishlov berish" ixtisosligi bo‘yicha malakaviy imtixon dasturi. – Farg‘ona: Farg‘ona davlat texnika universiteti, 2026. – 29 b.

Malakaviy imtixon dasturi va baholash mezonlari "Yengil sanoat muhandisligi" kafedrasi yig‘ilishida muhokama qilingan 2026-yil "____" _____, bayon №____.

Farg‘ona davlat texnika universiteti Ilmiy Kengashining 2026-yil "___" _____da bo‘lib o‘tgan majlisida ko‘rib chiqilgan va maqullangan.

Ushbu malakaviy imtihon dasturi O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining 2020-yil 6- oktyabrdagi "Axborot texnologiyalari sohasida ta'lim tizimini yanada takomillashtirish, ilmiy tadqiqotlarni rivojlantirish va ularni IT-industriya bilan integratsiya qilish chora-tadbirlari to‘g‘risida"gi PQ–4851-sonli, O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining 2017-yil 22- maydagi 304-sonli "Oliy o‘quv yurtidan keyingi ta'lim tizimini yanada takomillashtirish chora- tadbirlari to‘g‘risida"gi qarorlari va 2017-yil 16-fevraldagi PF-4958-son "Oliy o‘quv yurtidan keyingi ta'lim tizimini yanada takomillashtirish to‘g‘risida"gi Farmoni hamda O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasi huzuridagi Oliy attestatsiya komissiyasi Rayosatining 2016-yil 28-yanvardagi 220/2-sonli "Malakaviy imtihonlarni o‘tkazish tartibi to‘g‘risidagi nizomni tasdiqlash haqida"gi Qaroriga muvofiq tayyorlangan.

Taqrizchilar:

Axunbabayev O.A	-	O‘zbekiston Tabiiy tolalar ilmiy tadqiqot instituti direktori, t.f.d., prof.
Sarimsaqov O.SH	-	Namangan davlat texnika universiteti professori, t.f.d., DSc
Kirgizbayev A.A	-	"FERGANA GLOBAL TEXTILE" MChJ direktori

I.SO‘Z BOSHI

Ushbu dastur Oliy o‘quv yurtidan keyingi ta’limga qo‘yiladigan davlat talablari «Ta’lim to‘g‘risida»gi va «Kadrlar tayyorlash milliy dasturi to‘g‘risida»gi O‘zbekiston Respublikasi qonunlariga, O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining «Oliy o‘quv yurtidan keyingi ta’lim tizimini yanada takomillashtirish to‘g‘risida» 2017 yil 16 fevraldagi PF-4958-son Farmoniga, «Oliy o‘quv yurtidan keyingi ta’lim hamda oliy malakali ilmiy va ilmiy-pedagog kadrlarni attestatsiyadan o‘tkazish tizimini takomillashtirish chora-tadbirlari to‘g‘risida» Vazirlar Mahkamasining qaroriga hamda O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining «Oliy o‘quv yurtidan keyingi ta’lim tizimini yanada takomillashtirish chora-tadbirlari to‘g‘risida» 2017 yil 22 may, 304-son qaroriga muvofiq ishlab chiqilgan va oliy o‘quv yurtidan keyingi ta’lim tizimiga majburiy talablarni belgilaydi.

Ilmiy texnika taraqqiyotining jadallashishi va ishlab chiqarish samaradorligini tobora ortishi muayyan ishlab chiqarish vazifalarini yechish imkoniyatiga ega bo‘lgan yuqori malakali mutaxassislar va ilmiy xodimlar tayyorlanishini talab etmoqda. Shu munosabat bilan oliy texnikaviy ta’lim muassasalari oldida zamonaviy sohalarda ilmiy-texnikaviy taraqqiyotning jadal o‘sishi va ishlab chiqarish samaradorligining tez sur’atlarda ortishi talablariga javob beradigan, muayyan ishlab chiqarish vazifalarini yechish imkoniyatiga ega bo‘lgan yuqori malakali mutaxassislar va ilmiy xodimlar tayyorlashdek muhim vazifa turadi.

Farg‘ona davlat texnika universitetida **05.06.02– “To‘qimachilik materiallari texnologiyasi va xomashyoga dastlabki ishlov berish” ixtisosligi** bo‘yicha doktarantura (DSc) tayanch doktorantura (PhD) hamda mustaqil izlanuvchilikka kirish sinovida talabgorlarning quyidagi fanlardan ijodiy qobiliyatlarini baholash belgilangan:

1. Tabiiy tolani dastlabki ishlash texnologiyasi
2. Xom ashyoni to‘quvchilikka tayyorlash
3. To‘qimachilik materialshunosligi

Ayrim savollar umumkasbiy fanlardan olingan va tayanch doktoranturaga kirish jarayonida fundamental ahamiyatga ega bo‘lgan bilimlar darajasini aniqlashga

yordam beradi.

Quyidagi dastur ana shu fanlar ishchi o‘quv dasturlari asosida tuzilgan

I-Bo‘lim. Tabiiy tolani dastlabki ishlash texnologiyasi

1. **“Arrali jindagi moslovchi qismlarning jinlash jarayoniga ta’siri”**
   Arrali jinning ishchi kamerasining tuzilishi. Arrali jinlashdagi moslovchi qismlarning jarayonga ta’siri. Arrali jinlarning ishchi parametrlarini taxlili.
2. **Arra tishlari ilashtirish qobiliyatining ish unumdorligiga ta’siri. Xomashyo valigining tarkibi va uning jarayonga ta’siri.**
   Xomashyo valigining tarkibi va uning jarayonga ta’siri. Xomashyo valigining aylanish tezligi hamda chigitning ishchi kameradan chiqish haqida. Arrali jinlash nazariyasi. Arrali jinlarni takomillashtirish tajribalari
3. **Tolani arra tishlaridan ajratish jarayoni.Tolani arra tishlaridan ajratish moslamalari.**
   Tolani arra tishlaridan ajratib olish jarayoni.Tolani arra tishlaridan ajratib olish usullari.Tolani arra tishlaridan ajratish moslamalari,ularning tuzilishi va ishlash jarayoni
4. **Chet el paxta tozalash korxonalarida arrali jinlash texnologik jarayoni.**
   Chet el paxta tozalash korxoanalrida arrali jinlash texnologik jarayoni. Xorijiy arrali jinlarning konstruksiyasi, ishlash jarayoni va texnologik ko‘rsatkichlari.
5. **Uzun tolali paxtani jinlash texnologiyasi**
   Uzun tolali paxtani jinlash. Uzun tolali paxtani jinlash jarayonining o‘ziga xosligi. Valikli jinlar turlari. Valikli jinlash texnologik jarayoni
6. **Valikli jinlarning tuzilishi va ishlash jarayoni**
   Valikli jinlarni konstruksiyasi, asosiy ishchi qismlari va ularning vazifalari. Valikli jinlarning ishchi qismlarini parametrlari.. DV-1M va 2DV rusumli valikli jinlar. Valikli jinlarning texnologik ko‘rsatkichlari. Valikli jinlarni takomillashtirish bo‘yicha ilmiy izlanishlar.
7. **Chet el paxta tozalash korxonalarida valikli jinlash texnologik jarayoni**
   Chet el paxta tozalash korxonalarida valikli jinlash texnologik jarayoni. Xorijiy valikli jinlarni kontruksiyasi, ishlash jarayoni va texnologik ko‘rsatkichlari
8. **Paxta tozalash korxonalarida ishlatiladigan vintli konveyerlar**
   Paxta tozalash korxonalarida ishlatiladigan vintli konveyerlarning turlari. Vintli konveyerlarning ishlatilish joyi va ulardan foydalanish. Vintli

konveyerning konstruksiyasi, ishlashi va texnologik ko‘rsatkichlari

9. **Paxta tozalash korxonalarida ishlatiladigan elevatorlar**

   Paxta tozalash korxonalarida ishlatiladigan elevatorlarning turlari. Elevatorlarning ishlatilish joyi va ilardan foydalanish. Elevatorlarning konstruksiyasi, ishlashi va texnologik ko‘rsatkichi.

10. **Chigit tozalash texnologiyasi.**

    Linterlash texnologik jarayonidan avval chigitni tozalashning ahamiyati. Linterlanadigan chigitni tozalash texnologik jarayoni. Chigit tozalagichlarni konstruksiyasi, asosiy ishchi qismlari, ishlash jarayoni va texnik tavsifi.

11. **Momiq ajratish(linterlash) jarayoni**.

    Momiq ajratish jarayoni va uning moxiyati. Momiq olish miqdori va uning ahamiyati. Linterlash texnologik jarayonida ishtirok etuvchi asosiy ishchi qismlar.

12. **Momiq ajratish (linterlash) uskunalari.**

    Linterlarning konstruksiyasi va ishlash jarayoni. Linterlarni asosiy ishchi qismlari. Momiq ajratish uskunalarining texnik va texnologik ko‘rsatkichlari.

13. **Momiq ajrarish jarayonini boshqarish**

    Momiq olish jarayonida chigitni tukdorligi va hamda ish unumdorligini sozlash jarayoni va mexanizmlari. Momiq olish jarayonida chigitni tukdorligi hamda ish unumdorligini sozlash mexanizmlarining tuzilishi va ishlashi. Linterlarni takomillashtirish bo‘yicha ilmiy izlanishlar.

14. **Tolani tozalash texnologiyasi**

    Toladagi ifloslik va nuqsonlar tasnifi**.** Tolani tozalashning ahamiyati. Tola sifatiga qo‘yiladigan talablar **.** Tolani tozalash jarayonini paxtani dastlabki ishlash texnologiyasidagi o‘rni**.** Tolani tozalash texnologiyasi va usullari.

15. **O‘rta tola navlarini tozalash uskunalarining ishlash jarayoni va tuzilishi**

    O‘rta tolali paxta navlarini tolasini o‘ziga xos tomonlari. O‘rta tola navlarini tozalash uskunalarining turlari, tuzilishi, ishlash jarayoni va asosiy ishchi qismlari. 3OVPM, 1VP, 2PV va 1VPU rusumli tola tozalagichlarni konstruksiyasi, ishlash jarayoni va texnologik ko‘rsatkichlari.

16. **Tola va tolali mahsulotlarni toylash texnologiyasi**

    Tola va tolali mahsulotlarni toylashning ahamiyati. Tolani namlash texnika va texnologiyasi. Toylash jarayoniga qo‘yiladigan talablar. Tolali maxsulotlarni toylash uskunalarining klassifikatsiyasi.

II-bo‘lim. XOMASHYONI TO‘QUVCHILIKKA TAYYORLASH

1. **To‘quvchilikka keltiriladigan iplar va o‘ramalar turlari.**
   To‘qimachilik va engil sanoat mahsulotlari ishlab chiqarish sohalari. O‘zbekiston va jaxon to‘qimachilik sanoatini rivojlanishi. To‘qima ishlab chiqarish soxasida yaratilgan yangi texnika va texnologiyalarning yo‘nalishlari. O‘zbekistonda to‘qima ishlab chiqarish texnologiyalarning asosiy yo‘nalishlari. To‘quvchilikka keltiriladigan iplar va ular o‘ralgan o‘ramalar turlari. Iplarni to‘quvchilikga tayyorlashda qatnashadigan jarayonlar. Ularni turlari va sonini aniqlovchi asosiy omillar.
2. **Iplarni qayta o‘rash. Qayta o‘rashda o‘ramaning tuzilish omillari o‘rash tezligi**
   Iplarni qayta o‘rashdan maqsad. Qayta o‘rash jarayoniga qo‘yiladigan asosiy texnologik talablar. Ip chuvatish turlari. G‘altakdan chuvatish. Tuftakdan chuvatish. Ipni chuvatishda xarakat berish. O‘rash turlari. Parallel o‘rash turi va bunday o‘rash usulini qo‘llanish doirasi. Paralelsimon o‘rash turi va bunday o‘rash usulini qo‘llanish doirasi. Kressimon o‘rash turi va bunday o‘rash usulini qo‘llanish doirasi. Qayta o‘rashda o‘ramaning tuzilish omillari. Qayta o‘rash tezligi. Siljish burchagi. O‘ramalarga xarakat uzatish usullari. O‘rama urchug‘ini o‘zgarmas tezlik bilan aylantirish. O‘rama urchug‘ini o‘zgaruvchan tezlik bilan aylantirish. Ishqalanish orqali xarakat uzatish.
3. **Qayta o‘rash mashina va avtomatlari**
   Qayta o‘rash mashina va avtomatlarini turlari. Qayta o‘rash mashinasining texnologik zonalari. Yigirish tuftagidan ipni chuvatish zonasi. Taranglash va tozalash nazorat zonasi. Iplarni o‘rash zonasi. Qayta o‘rash avtomatlari. Qayta o‘rash avtomatlarini avtomatlashtirish darajasi bo‘yicha o‘rganish.
   Birinchi darajali qayta o‘rash avtomatlari va ularda bajariladigan amallar. Ikkinchi darajali qayta o‘rash avtomatlari va ularda bajariladigan amallar. Uchinchi darajali qayta o‘rash avtomatlari va ularda bajariladigan amallar. To‘rtinchi darajali qayta o‘rash avtomatlari va ularda bajariladigan amallar. Qayta o‘rash avtomatiga ip taxtlash texnologik chizmasi. Qayta o‘rash avtomatlarida iplarni o‘rash. Qayta o‘rash avtomatlarini afzalliklari. Qayta o‘rash avtomatlarida yuqori sifatli bobinalarni tayyorlashni belgilovchi 5 ta asosiy talablar.
4. **Qayta o‘rash jarayonida ballon va uni hosil bo‘lishi, ip tarangligi, ip tozalash usullari.**
   Qayta o‘rash jarayonida ballon va uni hosil bo‘lishi. Qayta o‘rash jarayonidagi ip tarangligi. Taranglovchi moslamalar. Taranglovchi moslamalarni turlari. Qayta o‘rash jarayonida nazorat tozalash moslamalari.

Nazorat-tozalash usullari. Nazorat-tozalash turlari. Elektron nazorat-tozalash moslamalari. Qayta o‘rash jarayonida ip nuqsonlari. Ip nuqsonlarini Slassimat III va Slassimat IV bo‘yicha tekshirish. Qayta o‘rash avtomatlarida ip uchlarini tugunsiz ulash (Splising). Bo‘yash uchun iplarni o‘rash. Ip nazoratchisi.

5. **Qayta o‘rash jarayonining texnologik omillari. Qayta o‘rash jarayonidagi iplar nuqsonlari va chiqindilar**

   Qayta o‘rash jarayonining texnologik omillari. Qayta o‘rash mashina va avtomatlarini haqiqiy ish unumdorligi. Qayta o‘rash jarayonidagi iplar chiqindilari. Jarayondagi chiqindilarni kamaytirish yo‘llari. Qayta o‘rash jarayonidagi iplar nuqsonlari. Qayta o‘rash jarayonlarida yaratilgan yangi texnika va texnologiyalar. Jarayonni avtomatlashtirish darajasini o‘sishi. Qayta o‘rash jarayonini rivojlantirish istiqbollari.

6. **Tandalash jarayoni bo‘yicha umumiy ma’lumotlar**

   Tandalash jarayoniga qo‘yiladigan talablar. Tandalash jarayonini prisipial sxemasi. Tandalash usullari. Tandalash usullarining qo‘llanish hollari. Tandalash romlari. Tandalash romlariga quyiladagigan talablar. Tandalash romlaridan iplar qo‘zg‘almas va aylanuvchi (g‘altakchalardan) o‘ramalardan (bobinalardan) chuvatib Olish.

7. **Tandalash romlari jihozlangan moslamalar**

   Tandalash romlari jihozlangan moslamalar. Ip yo‘naltirgich. Iplarni yo‘naltirish uchun. Taranglovchi moslama. Ip łozalash moslamasi. Tandalash romlari turlari. V-simon rom va uni tuzilishi. To‘g‘ri burchakli rom va uni tuzilishi. Aravachali rom va uni tuzilishi.Uzluksiz zanjirli rom va uni tuzilishi. Kasetali rom (Magazine). Avtomatik rom va uni tuzilishi. Maxsus rom va uni tuzilishi.

8. **Guruhlab va piltalab tandalash mashinalari**

   Guruhlab tandalash mashinalari. Tandalash mashinasining umumiy texnologik sxemasí: Zamonaviy tandalash mashinalarida Gazlama zichligini ta’minlash. Guruhlab tandalash hisobi. Guruhlab tandalash usulining afzallik va kamchiliklari.

9. **Guruhlab va piltalab tandalash mashinalari.**

   Piltalab tandalash. Piltalab tandalash usulini qo‘llanish hollari. Piltalab tandalashda iplarni barabanda joylanishi. Piltalarni barabanda joylanishi va omillari. Piltalab tandalash mashinasining texnologik sxemasi. Piltalab tandalash hisobi. Piltalab tandalash usulining afzallik va kamchiliklari. Manevrli tandalash.

10. **Tandalash jarayonining texnologik omillari**

    Tandalash jarayonining texnologik omillari. Guruhlab va piltalab tandalash

usullarini qiyosiy taxlili. Tandalash jarayonida uchraydigan nuqsonlar. Tandalash mashinalarining unumdorligi. Guruhlab tandalash mashinasining xaqiqiy ish unumdorligi. Piltaiab tandaiash mashinasining xaqiqiy ish unumdorligi.

11. **Tandalash jarayonidagi chiqindilar. Tandalash jarayoni va uskunalarini takomillashtirishning asosiy yo‘nalishlari**

Tandalashjarayonidagi chiqindilar. Tandalashjarayonida chiqindilar miqdorini kamaytirish yo‘llari. Zamonaviy avtomatlashtirilgan tandalash mashinalari. Zamonaviy tandalash jarayoni uskunalariga qiyosiy tavsif. Jarayonni rivojlantirishda kompyuter va informasion texnologiyalarni qo‘llanilishi va roli. Tandalash jarayoni va uskunalarini takomillashtirishning asosiy yo‘nalishlari.

12. **Ohorlash jarayonining maqsadi. Iplarni ohorlashda kimyoviy, fizik va mexanik jarayonlar.**

Ohorlash jarayonining maqsadi. Ohorlash jarayoniga qo‘yiladigan talablar. Ohorlangan iplarni ega bo‘ladigan xususiyatlari. Iplarni ohorlashda kimyoviy, fizik va mexanik jarayonlar. Ohorlash moddalari. Ohorlash moddalariga qo‘yiladigan talablar. Elimlovchi moddalar. Ohor tayyorlash va uni sifati. Ohor tayyorlashning usullari.

III-bo‘lim. TO‘QIMACHILIK MATERIALSHUNOSLIGI

1. **Ohor sifatini tekshirish**

Ohor sifatini tekshirish. Ohor qovushqoqligi. Ohor konsentrasiyasi. Ohorlanish miqdori va uni aniqlash. Ohorlanish miqdori va to‘quvchilik jarayoni samarasining bog‘lanishi. Muqobil ohorlanish miqdori omillari. Ohor resepti.

2. **Ohorlash mashinalari. Ohorlash mashinalarini turlari**.

Ohorlash mashinalari. Ohorlasn mashinalarining asosiy zonalari. Ohorlash mashinalarini turlari. Ohorlash mashinasining umumiy texnologik sxemasi. Bir (a) ikki (b) ohor tog‘orali ohorlash mashinasini texnologik sxemasi. Tanda g‘altaklarini o‘rnatish zcnasi (tirgovichlal). Mashina qismlariga xarakat taqsimlash. Ohor tog‘orasi. Siqish darajasi va uni ohorlash miqdoriga ta’siri. Tandalab-ohorlash mashinalari. Zamonaviy ohorlash mashinalari.

3. **Quritish usullari**

Barabanli quritish usuli. Barabanli quritish usulini afzallik va kamchiliklari. Kamerali quritish usuli. Kamerali quritish usulini afzallik va kamchiliklari. Aralash quritish usulini afzallik va kamchiliklari. Maxsus quritish usuli.

Maxsus quritish usulini afzallik va kamchiliklari. Ohorlash omillari va ularni rostlash.

4. **Ohorlash omillari va ularni rostlash**
   Ohorlash omillari. Ohorlash tezligi. Ohorlash jarayonida iplarning cho‘zilishi. Ohorlash jarayonida iplarning namligi. Ohorlash jarayonida to‘quv g‘altagiga o‘rash zichligi.
5. **Ohorlash jarayonidagi avtomatik rostlagichlar**
   Ohorlash jarayonidagi avtomatik rostlagichlar. Ohorlash mashinasidagi avtomatik rostlagichlarni axamiyati. O‘ralish tezligini va zichligini ta’minlovchi rostlagich. Ohor satxi rostlagichi. Ohor xarorati rostlagichi. Tanda namligi rostlagichi.
6. **Ohorlash jarayonidagi chiqindilar va nuqsonlar**
   Ohorlash mashinasining unumdorligi. Ohorlash jarayonidagi nuqsonlar. Ohorlash jarayonidagi chiqindilar.
7. **Ohorlashning yangi usullari**
   Avtomatik ohor tayyorlash tizimi. Ohorlashning yangi usullari. Ko‘pikda ohorlash. Qizdirib eritilgan ohor bilan ohorlash. Erituvchida eritilgan ohor bilan ohorlash. Ohorlash va emulsiyalash jarayonida iplarning fizik — mexanik xususiyatlarining o‘zgarishi. Namlash-ohorlash tizimi. Ohorlash jarayonini avtomatlashtirish. Ohorlashjarayonini rivojlantirish istiqbollari.
8. **Iplarni ohorlash jarayonida chiqindilarni kamaytirish yo‘llari**
   Iplarni ohorlash jarayonida chiqindilarni kamaytirish yo‘llari, jarayon unumaorligi. Ohorlash jarayonida qo‘llanilayotgan yangi texnika va texnologiyalar. Jarayonni avtomatik tizim orqali boshqarishni zamonaviy usullari. Jarayonni rivojlantirishda kompyuter va informasion texnologiyalami qo‘llanilishi va roli.
9. **Tanda iplarini to‘quv dastgoxi anjomlaridan o‘tkazish yoki ulash maqsadi va talablari lp o‘tkazish jarayonining maqsadi**.
   LP o‘tkazish jarayonining prisipi. lp o‘tkazish jarayoni qo‘llanish hollari. Zamonaviy lamel, gula, shoda va tig‘ turlari va ularni hisoblash. Zamonaviy o‘tkazish avtomati. Tanda iplarini payvandlash mashinasining texnoiogik chizmasl. Tanda iplarini ulash.
10. **Ulash mashinasining asosiy qismlari va avtomat ulash tizimi**
    Ulash mashinasining asosiy qismlari. Avtomat ulash tizimi. lp o‘tkazish va bog‘lash soxasida yaratilgan yangi texnika va texnologiyalar. lp o‘tkazish va bog‘lash jarayoni texnologik omillarini rostlash va o‘rnatish.

Ixtisoslik bo‘yicha ijodiy qobiliyati, shuningdek ilmiy va ilmiy texnik axborot bilan mustaqil ishlash, tizimli mustaqil taxlil qilish, hulosalar

chiqarish bo‘yicha bilimini aniqlash.

Ilm-fan tushunchalarining mohiyati, ilm fanni jamiyatni rivojlantirishdagi o‘rni; Ilmiy tadqiqot ishlarini olib borish maqsadi va vazifalari; Ilmiy ish namunalari: dissertatsiya, maqola, tezis nima maqsadda va qanday yoziladi, qanday mavzuda maqola va tezislar yozgansiz, ularda yoritilgan masala va muammolarga qisqacha izoh va xulosalar bering; Tajriba ma’lumotlarini qayta ishlash, o‘lchash xatoliklari, tizimga xos va tasodifiy xatolar; Fanlarni o‘rganishda, ilmiy tadqiqotlar o‘tkazishda axborot – kommunikatsiya texnologiyalarining o‘rni; Fundamental, amaliy va innovatsion tadqiqotlarning mazmun-mohiyati, ularning soha fanini rivojlantirishdagi roli; Mutaxassislik bo‘yicha axborot olish manbaalari, ular bilan ishlash, saralash, tahlil qilish, xulosalar chiqarish, internetdan foydalanish tartibi; Siz tanlagan sohaning bugungi kundagi erishilgan darajasi, yutuqlari, undagi mavjud ilmiy, ilmiy-texnik muammolar, istiqboldagi rivojlanishi; Yengil sanoat va to‘qimachilik sohasi bo‘yicha Davlat siyosati. Siz yashayotgan xududdagi yangi qo‘shma korxonalar, innovatsion ishlanmalar va zamonaviy texnologiyalarni ishlab chiqarishga qo‘llash, fan- ta’lim va ishlab chiqarish integratsiyasi; Bakalavriatda va magistraturada o‘qish davrida tanlagan mutaxassisligingiz bo‘yicha qanday ilmiy tadqiqot ishlari olib borgansiz, qanday ilmiy ishlar e’lon qilgansiz (jurnaldagi, to‘plamdagi maqola, maqola tezisi), qanday ilmiy anjumanlarda ma’ruza bilan qatnashgansiz; Kashfiyot va ixtirolar to‘g‘risida umumiy tushunchalar. Ularning fan va texnikani rivojlantirishdagi o‘rni.

05.06.02– «To‘qimachilik materiallari texnologiyasi va xomashyoga dastlabki ishlov berish» ixtisosligi bo‘yicha doktarantura (DSc), tayanch doktorantura (PhD) hamda mustaqil izlanuvchilikka kirish sinovida bilim darajasini belgilovchi mutaxassislik fanidan davogarlar bilimini baholash mezonlari

“Tayanch doktorantura (PhD)ga kirish sinovida bilim darajasini belgilovchi mutaxassislik” fani bo‘yicha da’vogarlar bilimini baholash 2 bosqichda amalga oshiriladi. Birinchi bosqich yozma- og‘zaki suhbat ko‘rinishida bo‘lib da’vogarning bilimi 50 ball bilan baholanadi. Ikkinchi bosqich yozma ish ko‘rinishida bo‘lib unda ham da’vogarning bilimi 50 ball doirasida baholanadi. Da’vogarlar tomonidan mutaxassislik fanlarini o‘zlashtirganlik darajasini aniqlash va baholash uchun 05.06.02– «To‘qimachilik materiallari texnologiyasi va xomashyoga dastlabki ishlov berish» ixtisosligi bo‘yicha tayanch doktorantura (PhD)ga kirish sinovida bilim darajasini belgilovchi mutaxassislik fani dasturida nazarda tutilgan mavzular kiritilgan.

Yozma – og‘zaki suhbatning baholash mezonlari

Tayanch doktorantura(PhD)ga ixtisosligi bo‘yicha tayanch doktorantura (PhD) hamda mustaqil izlanuvchi doktarantura (DSc va PhD) ga kiruvchilarning suhbat bo‘yicha savollarga bergan yozma-og‘zaki javoblarni baholashda ularning fanni medologiyasi, uslubi, predmeti, rivojlanish tarixi, tadqiqot yo‘nalishi, Tabiiy tolani dastlabki ishlash texnologiyasi, Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jihozlari, Mashinalarni loyihalash asoslari, Korxonalarni loyihalash fanlari bo‘yicha chuqur va mukammal bilimlarga ega bo‘lgan O‘zbekiston Respublikasi Qonunlari, Vazirlar Mahkamasi Qarorlari mohiyatini chuqur anglagan va ularni amalga oshirish bo‘yicha puxta tayyorgarlikka ega bo‘lgan, mavjud muammolarni ilmiy asoslay oladigan va mutaxassislik bo‘yicha ijodiy qobiliyatga ega, shuningdek ilmiy va ilmiy texnik axborot bilan mustaqil ishlay oladigan, tizimli mustaqil taxlil qilish, hulosalar chiqara olish qobiliyati aniqlanadi. Imtixon biletlaridagi har bir savolni javobi quyidagi talablarga javob berishi kerak:

1. Bayon qilingan materialning to‘laligi va mazmunliligi.
2. Berilgan javobni imtihon biletidagi savolga mosligi.
3. Berilgan javobning mantiqan ketma-ketligi va lo‘ndaligi.
4. Ilmiy-uslubiy tilda bayon qilinish darajasi, aniq ta’riflar va atamalardan foydalanilishi.
5. Fan va texnika taraqqiyoti yutuqlarini amaliyot bilan bog‘lay olishi va amaliy ilmiy – amaliy ahamiyatini tushuna olish qobiliyatini mavjudliligi.
6. Milliy iqtisodiyotni rivojlantirish borasida Xukumat qarorlari va ularni ijrosini ta’minlashda buxgalteriya hisobi, audit va iqtisodiy tahlilning o‘rni va ahamiyatini tushunish darajasi.
7. Ilm Fan borasidagi Davlat siyosati va xuquqiy me’yoriy xujjatlarni tushuna olish darajasini mavjudligi.
8. O‘z fikrini bayon qila olishi, mustaqil fikrlashi, bunda nazariya va amaliyotga tanqidiy yondoshilganligi.

Suhbat bo‘yicha yozma-og‘zaki javoblarni baholash unga qo‘yilgan yuqoridagi talablardan kelib chiqib, quyidagi mezonlar asosida amalga oshiriladi:

- Tayanch doktoranturaga kiruvchilarning mutaxassislik fanini bilishi ularning berilgan variantdagi barcha savollarga yuqoridagi talablarga to‘la javob bergani holda, unga fan uchun ajratilgan umumiy ballning 43 – 50gacha miqdorda ball qo‘yiladi.
- Tayanch doktoranturaga kiruvchilarning mutaxassislik fanini bilishi ularning berilgan variantdagi barcha savollarga yuqoridagi talablarga to‘la javob berishga harakat qilgan bo‘lsa, unga umumiy ballning 35 -42 ball qo‘yiladi.
- Tayanch doktoranturaga kiruvchilarning mutaxassislik fanini bilishi ularning

berilgan variantdagi savollar mohiyatini yuzaki (yoki qisman) ochib bergan bo‘lsa, lekin ular bilan bog‘liq bo‘lgan ma’lumotlarni bermagan va bayonda mantiqiy yaxlitlikka erishmagan bo‘lsa, umumiy ballning 28 – 34 ball qo‘yiladi.
Tayanch doktoranturaga kiruvchilarning mutaxassislik fanini bilishi ularning berilgan variantdagi savollar mohiyatini ocha olmagan va unga izoh bermagan bo‘lsa umumiy balning 0 – 27 ball qo‘yiladi va talabgor ijobiy baholanmagan bo‘ladi

Yozma ish bo‘yicha baholash mezonlari:

Da’vogarlarning bilimini yozma ish ko‘rinishda baholash uchun 3ta savoldan iborat ko‘p variantli biletlar tuziladi. Har bir savol uchun ballar qo‘yiladi. Birinchi va ikkinchi savol uchun javoblarni 15 ball, uchinchi savol uchun javoblarni 20 ball bilan baholash ko‘zda tutilgan.

Yozma ish bo‘yicha da’vogarlarning bilimlarini baholash mezonlari quyidagi tartibda amalga oshiriladi: 5 (A’lo)	«Yozma ish» variantlarida qo‘yilgan savollarga nazariy jihatdan to‘g‘ri va ijodiy yondoshgan holda ilmiy qarashlar bilan ifoda etilgan javoblar keltirilgan hamda mustaqil fikr mulohazalar va xulosalar bilan boyitilgan bo‘lsa 43 – 50 gacha miqdorda ball qo‘yiladi.
4 (Yaxshi)	Qo‘yilgan savollarga to‘liq javob berishga harakat qilgan, nazariy jihatdan to‘g‘ri va ijodiy yondoshgan holda ilmiy qarashlar bilan ifodalangan, lekin ularning mohiyatini, xususiyatini, u bilan bog‘liq tushunchalarni, hamda ta’sir etuvchi omillarni bayon etishda kamchiliklarga yo‘l qo‘ygan yoki bildirilgan fikrlarni va masalani yechimini to‘la asoslay olmagan holda 35 -42 ball qo‘yiladi.
3 (Qoniqarli)	Da’vogar qo‘yilgan savollar mohiyatini yuzaki(yoki qisman) ochib bergan va masalani yechishga urinish qilgan bo‘lsa, lekin u bilan bog‘liq bo‘lgan tusshnchalar xaqida to‘liq ma’lumotni yoritmagan bo‘lsa, shuningdek fikr-muloxazalar va xulosalar bayon etilmagan bo‘lsa 28 – 34 ball qo‘yiladi.

Qoniqarsiz	Da’vogar savollarga va masalaga yechim topmagan va ularga izox bermagan bo‘lsa 0 – 27 ball qo‘yiladi

05.06.02 – “To‘qimachilik materiallari texnologiyasi va xomashyoga dastlabki ishlov berish” ixtisosligi bo‘yicha doktarantura (DSc), tayanch doktorantura (PhD) hamda mustaqil izlanuvchilikka kirish sinovidagi namunaviy savollar ro‘yxati

“Tabiiy tolani dastlabki ishlash texnologiyasi” fanidan

1. **Paxtani quritishga ta’sir etuvchi omillar haqida ma’lumot bering?**
   Tayanch iboralar: Zichlik, terim turi, xajm, namlik, to‘da, ilashish, ichki ishqalanish.
2. **Quritish agenti tayyorlashning sxemasi va jarayonini taxlilini asoslab bering?**
   Tayanch iboralar: filtr, yoqilg‘i nasos,uchqun, manometr, xavo quvuri.
3. **Quritish agentini asosiy funksiyasi nimadan iborat va unga qanday talabalar qo‘yiladi?**
   Tayanch iboralar: Issiqlik, xavo, temperatura, issiqlik miqdori, quritish barabani, vaqt, xavo tezligi.
4. **Paxtani va uning tolasini namlash jaryonini tushuntiring?**
   Tayanch iboralar: Ifloslanganlik, tozalash, namlik, suv bo‘g‘i, kondensor, tola tozalash.
5. **Paxta va tola texnologik jarayonlarni qaysi nuqtalarida namlanadi, sxemasini ayting?**
   Tayanch iboralar: Quvur, tarnov, tola tozalagich, tirsak, tola.
6. **Paxtani tozalashgga ta’sir etuvchi omillar haqida ma’lumot bering?**
   Tayanch iboralar:Mayda iflosliklar, Yirik iflosliklar,qoziqli baraban,tirqishlar.
7. **Arrali jinlarni ta’minlagichlari sxemalarini chizing, texnik xarakteristikasi va farqlarini ayting?**
   Tayanch iboralar: Variator, setka, qoziqchalar, titish darajasi, paxta bo‘lakchalari, tozalash samaradorligi.
8. **Jinlarni asosiy ishchi elementlari nimalardan iborat va ular qanday funksiyalarni bajaradi?**
   Tayanch iboralar: Fartuk, xomashyo valigi, zichlik, tezlik, ulyuk kazerogi, saplo.
9. **Paxtani jinlash jarayonida nuqson aralashmalar hosil bo‘lishi va unga ta’sir etuvchi qanday omillar mavjud?**

Tayanch iboralar: Namlik, arra, kolosnik, zichlik, xomashyo valigi,tuganaklar, po‘stloq.

10. **Jin ishlash 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 iboralar: Chigit, chigit tarog‘i, paxta, burchak xolati, arra, kolosnik, tirqishlar.
11. **Xorijiy jin uskunalarining turlari, konstruksiyalari va ishlash tartibini tushuntiring?**
Tayanch iboralar: Ishchi kamera, cho‘tka, ta’minlagich, arra, kolosnikli panjara.
12. **Texnologik jarayonlarda tolali chiqindilar chiqadigan nuqtalar sxemasini yoritib bering?**
Tayanch iboralar: Separatorlar, paxta tozalagichlar,momiq,ulyuk,kalta tolalar, linter, kondensor.
13. **Tola tozalash sifatiga ta’sir etuvchi omillar haqida ma’lumot bering?**
Tayanch iboralar: Tola namligi,birikish kuchi,ifloslik turlari, Tozalash samaradorligi, Tituvchi baraban.
14. **Paxta tozalash korxonalarida tolali chiqindilar maxsulot sifatida 3 ta turga bo‘linadi, bularni batafsil ta’riflab bering?**
Tayanch iboralar: Tolali o‘lik, Regeneratsiyalangan tola Paxta momig‘i, puch maydalangan chigit , tolali chigit mag‘zi.
15. **Tolani toylash jarayoni, diagrammasi, ta’sir etuvchi asosiy omillar haqida ma’lumot bering?**
Tayanch iboralar: preslash zichligi, bosim, plunjer yuli, toy balandligi, tola, shibbalash..
16. **AQSh va O‘zbekiston PTKlari qanday ko‘rsatkichlari bo‘yicha farqlanadi?**
Tayanch iboralar: Chigit, linterlash, ishchi kamera, Paxta tayyorlash maskanlari, modul, toylash.
17. **PTM ng umumiy texnologik jarayon sxemasini bayon qiling?**
Tayanch iboralar: texnologik jarayon, qabul jarayoni, uskunalar.
18. **Paxtaning kondision vaznini hisoblash nima uchun kerak?**
Tayanch iboralar: tara, brutto, netto, tarozi, formula.
19. **LKM asbobida chigitli paxtaning iflosligini aniqlash tartibini tushuntiring?**
Tayanch iboralar: vaqti, vazifasi, uzellar harakati.
20. **PTK turlari, ularda ishlatiladigan asosiy texnologik uskunalar rusumi, birbiridan ishlashdagi farqi?**

Tayanch iboralar: quritish, tozalash, jinlash.

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

Tayanch iboralar: namlik, chirish, qizish, sovutish.

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

Tayanch iboralar: namlik, qizish, ifloslik, sifat.

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

Tayanch iboralar: tayyor mahsulotlar, namlik formulasi, tuzatish koyeffitsenti.

24. Arrali barabanli tozalagich uskunalarning asosiy ish organlari ishlash jarayonini tushuntiring?

Tayanch iboralar: barabanning gabarit o‘lchami, ishlash prinspi.

25. Kolosniklarning turlari va ularning paxta tozalashda bajaradigan vazifasi?

Tayanch iboralar: kolosnik turlari, farqi, kamchiligi

26. Chigitli paxtani jinlashda qo‘yiladigan texnologik talablar?

Tayanch iboralar: toladorlik, samaradorlik, sifat

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

Tayanch iboralar: nuqsonlar turlari, kelib chiqishi va ularni bartaraf etish

28. Ishchi kamerada hosil bo‘ladigan xom ashyo valigi harakatiga tushuntirish bering?

Tayanch iboralar: tezligi, harakatga keltiruvchi mexanizm, zichlik

29. Arrali jinning konstruktsion tuzilishi qanday ish organlaridan iborat?

Tayanch iboralar: detallar, materiali, konstruksiya, uzellar.

30. Arralar tishini tolaga salbiy ta’sir qilmasligi uchun nimalarni amalga oshirish kerak?

Tayanch iboralar: detallar, materiali, konstruksiya, uzellar.

31. Tolani tozalash usullariga bog‘liq qanday tozalash mashinalari bor?

Tayanch iboralar: tozalash, usullari, uzatmalari, turlari.

32. Kondensorlarning ish unumdorligi qanday xisoblanadi va uning ko‘rsatkichlari haqidagi tushunchangiz?

Tayanch iboralar: farqi, ishlash jarayoni, uzellari, kamchilik va afzalliklari

33. Seporatorlarning qanday turlarini bilasiz va ularning farqi nimada?

Tayanch iboralar: turlari, vazifasi, ish prinspi

34. Texnologik qurilmalarning uzatmalari haqida bayon qiling?

Tayanch iboralar: uzatmalar turlari, qo‘llanilishi, tanlanishi

35. Transportyorlar haqida bayon qiling?

Tayanch iboralar: tashish turlari, usullari, tanlanishi, afzalligi, kamchiligi

36. Jinlashdan chiqqan tola qanday usul bilan arra tishlaridan ajratib olinishini to‘liq bayon qiling?
Tayanch iboralar: usullari, tanlanishi, kuchlar, tezlik, afzallik, kamchilik

37. Paxtani tayyorlash va saqlashda joriy qilinayotgan yangi texnologiyalarni hom ashyo sifatiga ta’sirini ayting?
Tayanch iboralar: kompaniyalar, zamonaviy texnikalar, ta’sir, ijobiy va salbiy.

38. Paxta tayorlash maskanlari xom ashyoni qabul qilishi va joylashishiga bog‘liq qanday turlarini bilasiz?
Tayanch iboralar: turi, nomi, sig‘imi.

39. Paxta tayorlash maskani xududida xom ashyoni qabul qilishda qanday shartli qismlarga(zonalarga) ajratiladi?
Tayanch iboralar: turi, nomi, vazifasi.

40. Paxtaning kondision vaznini hisoblash nima uchun kerak?
(maqsad, aniqlash usuli, sababi)

41. Chigitli paxtani g‘aram maydonchasiga joylashtirishda qaysi mashina- mexanizmlardan foydalaniladi?
(nomlari, bir biridan farqi)

42. Qanday yopiq omborlar va g‘aram maydonchalari mavjud, ularning ulchamlari, paxtani saqlash bo‘yicha xajmi.
(o‘lchami, sig‘imi, g‘aramlash jarayoni)

43. PTM ng umumiy texnologik jarayon sxemasini tushuntirib bering.
(bo‘limlari, joylashishi.)

44. Chigitli paxtani qabul qilishda etalonlarning tutgan o‘rni.
(etalon nima, solishtirish, tahlillash)

45. USX-1 va VXS-M1 asboblarida namlikni o‘lchash tartibini tushuntiring.
(farqi, ishlashi, harorat)

46. LKM asbobida chigitli paxtaning iflosligini aniqlash tartibini tushuntiring.
(vaqti, vazifasi, uzellar harakati)

47. Chigitli paxta iflosligini aniqlash formulasini izohlab, tushuntiring.
(koeffitsientlar, tarozi rusumi, namuna)

48. PTK ning asosiy vazifalari nimalardan tashkil topgan?
(PTK, PTM, jixozlari)

49. PTK turlari, ularda ishlatiladigan asosiy texnologik uskunalar rusumi, birbiridan ishlashdagi farqi?
(quritish, tozalash, jinlash)

50. PTK ning tola bo‘yicha ishlab chiqarish quvvatini belgilaydigan omil haqida bayon qiling.
(yillik qabul miqdori, uskunalar soni)

51.Korxonaning yil davomida ishlash vaqtini hisoblashda qaysi ko‘rsatkichlar ta’sir etadi?

(soat, quvvat, paxta)

52.PTK da chigitli paxtadan qanday mahsulotlar olinadi, ularning tarkibiy ulishini ko‘rsating?

(component, foiz, maxsulot)

53.Quritish va tozalash bo‘limida ishlatiladigan texnologik uskunalar rusumini va vazifasini bayon qiling.

(turlari, vazifasi, afzakllik va kamchiligi)

54.PTK bosh binosida qaysi ishlab chiqarish bo‘limlari joylashtirilgan, ularning asosiy vazifasi nimalardan iborat?

(uskuna, vazifasi, kamchiliklari)

55.Jinlash bo‘liminig vazifasi, jinlash jarayonida olinadigan mahsulotlar?

(jin mashinasi, turlari, bir biridan farqi)

56.Linterlashva toylash bo‘limlariningvazifasi, linterlash jarayonida olinadigan mahsulotlar?

(linter rusumi, ish unumdorligi, momiq)

57.PTK ning umumiy texnologik jarayon sxemasini chizing va tushintiring.

(bo‘limlar, sexlar, umumiy jarayon)

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

(namlik, chirish, qizish, sovutish)

59.CHigitli paxta namligi ishlab-chiqarish jarayoniga salbiy ta’siri nimadan iborat?

(namlik, qizish, ifloslik, sifat)

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

(quritish, harorat, namlik)

61.Quritish uskunalariga qo‘yiladigan talablar.

(Nosozlik, ta’mirlash, SBO)

62.Quritilgan chigitli paxtaning massasini hisoblash tenglamasini tushuntirib bering.

(koeffitsentlar, formulaning aniqliligi)

63.Quritishda bug‘ga aylangan namlikni aniqlash tenglamasini tushuntirib bering.

(foiz, o‘zgarmas son, bug‘)

64.SB-10 quritish barabanining texnologik jarayon sxemasini chizing va ishlash prinsipini tushuntiring.

(baraban, konvektiv, issiq havo)

65.SBO-quritish barabanining texnologik jarayon sxemasini chizing va va ishlash prinsipini tushintiring.
(barabanlarning farqi, rusumi, issiqlik agenti)

66.Paxta sanoatida ishlatiladigan issiqlik o‘txonalarining turlarini, afzallik va kamchiliklarini bayon qiling.
(generatorlarning rusumlari, bir biridan farqi)

67.TG-1,5 rusumli issiqlik generatorining sxemasini chizing, ishlash uslubini qisqacha tushuntiring.
(yoqilg‘i, issiqlik agenti, yo‘qotilish)

68.Iflosliklar kelib chiqishi jihatidan qanday turlarga bo‘linadi, ularning tarkibi?
(ifloslik, kelib chiqishi, tarkibi)

69.Mayda iflosliklardan tozalashda qanday ishchi organlar ishlatiladi?
(o‘lchami, uzellar, samaradorlik)

70.Uskunalarning tozalash samaradorligiga ta’sir etuvchi faktorlar?
(omillar, iflosliklar, samaradorlikni oshirish)

71.Qoziqchali barabanlar tuzilishi qanday?
(o‘lchami, materiali, vazifasi)

72.1XK- rusumli uskunaning texnologik jarayon sxemasini chizing (ko‘ndalang qirqimi).
(qoziqchali baraban, to‘rli yuza, ifloslik)

73.UXK- rusumli uskunaning texnologik jarayon sxemasini chizing (eni bo‘yicha qirqimi).
(arrali baraban, cho‘tkali bararban, regeneratsiyalash)

74.Yirik ifloslik aralashmalarni texnologik uskunalarining ishlashiga ta’siri?
(yirik ifloslik, ilashuvchalik, namlik)

75.Arrali barabanli tozalagich uskunalarning asosiy ish organlari ishlash jarayonini tushuntiring?
(barabanning gabarit o‘lchami ishlash prinspi)

76.Arrali barabanning paxtani tozalash jarayonidagi vazifasini bayon qiling?
(vazifasi, afzallik va kamchiligi)

77.Kolosniklarning turlari va ularning paxta tozalashda bajaradigan vazifasi?
(kolosnik, turlari, farqi)

78.Cho‘tkali barabanning vazifasi va ishlash jarayoni?
(o‘lchami, vazifasi, aylanish tezligi)

79.1XP tozalagichning ko‘ndalang qirqimi ko‘rinishi sxemasini chizing?
(ifloslik, regeneratsiya, arrali baraban)

80.ChX-3M2 tozalagichining texnologik jarayon sxemasini chizing?

(uzellari, yirik ifloslik, tozalash)

81. ChX-5 tozalagichining texnologik jarayon sxemasini chizing?
(kamchilik, afzallik, regeneratsiya)

82. CHigitli paxtani jinlashda qo‘yiladigan texnologik talablar?
(toladorlik, samaradorlik, sifat)

83. Jinlash jarayonida tolada qo‘shimcha qanday nuqsonlar bo‘lishi mumkin?
(nuqsonlar turlari, kelib chiqishi va ularni bartaraf etish)

84. Jinni ta’minlash uskunasining asosiy vazifasiga nimalar kiradi?
(taminlagich rusumi, ish unumi, samaradorlik)

85. Ishchi kamerada hosil bo‘ladigan xom ashyo valigi harakatiga tushuntirish bering?
(tezligi, harakatga keltiruvchi mexanizm, zichlik)

86. PD-rusumli ta’minlash uskunasining ishlash jarayoni va uning ko‘ndalang qirqimdagi texnologik jarayon sxemasi?
(taminlagich, afzallik, vazifasi)

87. Arrali jinning konstruktsion tuzilishi qanday ish organlaridan iborat?
(ishchi organlari, vazifalari, takomillashtirish)

88. Arrali jinning ish kamerasining texnologik sxemasi va ishlash jarayoni?
(kolosnik, arra, tola)

89. Arrali tsilindrning tuzilishi va vazifasi?
(arra, xom ashyo, qistirma)

90. Arrali tsilindrdan tolani ajratib oluvchi moslamalar?
(xavo, tola, cho‘tka)

91. Ulyuk kozerogi va CHigit tarog`ining asosiy vazifasi?
(ulyuk, tarog`, tukdorlik)

92. Jinlash jarayoni tola sifatiga qanday ta’sir qiladi, uni bartaraf qilish usullari?
(sifat, saqlab qolish, ta’sir etuvchi kuchlar)

93. Arralar tishini tolaga salbiy ta’sir qilmasligi uchun nimalarni amalga oshirish kerak?
(sozlik, arra tishlari, namlik)

94. Uzun tolali chigitli paxta tolasini valikli jinlarda ajratish sababi nimada?
(shtapel uzunlik, tola, uzilish kuchi)

95. Valikli jinlash jarayonini tashkil etuvchi asosiy ish organlari.
(organlar nomi, vazifasi, materiali)

96. Jinlangan tolalardagi iflosliklarning paydo bo‘lish sabablari, ularning tarkibi?
(jinlash, ifloslik, nuqsonlar)

97. Paxta tozalash korxonalarida tolani tozalashning ijobiy tomonlari.

(samaradorlik, tozalashdan maqsad, texnologiya)

98. Tolani tozalash usullariga bog‘liq qanday tozalash mashinalari bor?
(tozalash mashinalari, ularning bir biridan farqi, ifloslik)

99. Tolani mexanik usulda tozalashda qanday ish organlaridan foydalaniladi?
(uzellar, vazifasi, tola sigfatiga ta’siri)

“Xomashyoni to‘quvchilikka tayyorlash” fanidan

1. **Qayta o‘rash jarayoniga qanday talablar qo‘yiladi?**
(iplar, nuqsonlar, bikirlik,)
2. **Qayta o‘rash jarayonining maqsadi nimadan iborat?**
(tig‘, ulagich,chiqindi.)
3. **Qayta o‘rash mashinasining asosiv yo‘naltiruvchi moslamalarini sanab o‘ting?**
(naycha, buram,yo‘naltiruvchi)
4. **Ballon so‘ndirgichlarning turlarini sanab o‘ting va zamonaviy qayta o‘rash avtomatlarida qanday ballon so‘ndirgichlar o‘rnatilgan?**
(ballon, tozalagich, naychadagi ip)
5. **Taranglovchi moslamalarning turlarini sanab o‘ting vadiskali tarangiovchi moslamada taranglіknima hisobidan hosil qilinadi?**
(avtomat, naychaband, ogohlantiruvchi moslama)
6. **Qayta o‘rash avtomatlarida qaysi turdagi taranglovchi moslamalar o‘rnatiladi?**
(urchuq, richag, balon so‘ndirgich)
7. **Pnevmatik taranglovchi moslama qanday ishlaydi?**
(saplo, taranglik, datchik)
8. **Mexanik nazorat tozalovchi moslamaning ishlash prinsipi, afzalligi va kamchiliklarini tushuntirib yoritib o‘ting?**
(ip ulagich, yashik tuftaklar uchun, urchuq)
9. **Qayta o‘rash jarayonida “Uster” nazorat-tozalovchi moslamasiga qanday ko‘rsatkichlarnio‘rnatish va nazorat qilish mumkin?**
(aroq va tanda iplari, kalava urchug‘, naycha o‘rnatkich)
10. **Qa‘ysi hollarda sig‘imli nazorat-tozalovchi moslamalarning ishi to‘quv dastgohining unumdorligi kamayib ketishiga sabab bo‘ladi?**
(to‘xtatuvchi ilgak, kalava, yo‘naltiruvchi)
11. **O‘ramning qanday turlarini bilasiz?**
(bobina, gardish zichlik,)
12. **1pm o‘ramga joylashishini belgilovchi qanday ko‘rsatkichlarni bilasiz?**
(ip, parallelsimon, chiziq qadami)

13. **Bobinadagi tutashgan va tutashmagan ip o‘ramlarining farqi nimadan iborat?**
(parallel, teks, o‘rama diametrik)
14. **Bobinadagi o‘ram zichligi qanday aniqlanadi?**
(ip nomeri, ip chuvatish, aylanish tezligi)
15. **Konussimon bobinaning yuzasi bo‘yicha zichlik qanday o‘zgaradi?**
(baraban, gardish, ga‘ltak eni)
16. **Parallel o‘ram deganda nimani tushunasiz? Uning afzalliklari va kamchiliklari nimadan iborat?**
(parallelsimon karetsimon,parallel)
17. **Bobinadagi o‘ram zichligini oshirish usullari haqida ma‘lumot bering?**
(ip nomeri, o‘rama turi,to‘qima zichligi)
18. **Uzilgan ipning uchlarini tugunsiz birlashtirish qanday amalga oshiriladi?**
(ulash, sochma ulash,tugunli ulash.)
19. **Pretsizion qayta o‘rash mashinalarining o‘ziga xos xususiyatlari nimalardan iborat?**
(avtomat, taranglik sozlovchi moslama, ballon so‘ndirgich)
20. **Qayta o‘rash avtomatlarida qaysi texnologik ko‘rsatkichlar nazorat qilinadi?**
(To‘xtatuvchi ilgak, O‘ram, fizik xususiyat)
21. **Qayta o‘rash jarayonini takomillashtirishning asosiy yo‘nalishlarini sanab o‘ting?**
(yuqori tezlik, o‘ram diametr, divigatel)
22. **Tandalash jarayoniga qanday talablar qo‘yiladi?**
(tanda g‘altagi, rom, tekislik)
23. **Guruhlab va pillalab tandalash usullari qaysi hollarda qo‘llaniladi?**
(ipak, jun, kimyoviy tola, konussimon baraban)
24. **Uzlukli va uzluksiz tandalash romlari bir-biridan qanday farq qiladi?**
(aylanuvchi rom, babina tutkich, yo‘naltiruvchi)
25. **Tanda romiga iplarni taxlash tartibini tushuntiring?**
(bobina sig‘imi, V simon rom, gardish diametri)
26. **Guruhlab tandalashning afzalliklari nimadan iborat?**
(paxta, ohor, g‘altaklar)
27. **Nima hisobidan guruhlab tandalash mashinasining tezligi piltalab tandalashnikidan yuqori?**
(rom, barbanlar, konussimon)
28. **Tandalash jarayonida qanday o‘ramlar qo‘llaniladi?**
(parallel, gardishli baraban, tanda zichligi)
29. **Guruhlab tandalash mashinasining texnologik chizmasini izohlang?**

(Aravachali rom. Barber Coleman, Kapron)

30.Piltalab tandalash mashinasining texnologik chizmasini izohlang?
(kassetali rom, ip tozalash moslamasi, zichlik)

31.To‘quv va tanda g‘altaklari qanday o‘lchamlar bilan belgilanadi?
(mato eni, dastgoh susumi,to‘qima zichligi)

32.Guruh g‘altaklaridagi iplarning uzunligi bir xil bo‘lmasligi chiqindilar miqdoriga qanday ta’sir etadi?
(gardishli g‘altak, zichlik, ip xossalari)

33.Tandalash jarayonida chiqindilarni kamaytirish usullarini sanab o‘ting?
(zanjirli rom, bobina tutgich, uziqlar)

34.Tandalash jarayonida iplarning uzilish sabablari va uni kamaytirish usullari?
(taranglik, bikrlik, buramlar soni)

35.Tandalash mashinasining muqobil taxlash omillariga amal qilish qanday ahamiyatga ega?
(tezlik, richak, bobina tutgich)

36.Nazorat tozalash moslamalariga qo‘yilgan vazifalar nimalardan iborat?
(ip yo‘naltirgich, tiglar, lamellar)

37.Elektron nazorat tozalash moslamalariga qo‘yilgan vazifalar nimalardan iborat?
(xabar beruvchi chiroq, havoli purkash moslamasi,chang.)

38.Optik elektron nazorat tozalash moslamasiga qo‘yilgan vazifalar nimalardan iborat?
(ip nuqsonlari, kopyuter boshqaruv, avtomat to‘xtatish.)

39.«Uster» firmasining elektron ip tozalagichi qanday vazifani bajaradi?
(siqish kuchi, shakldor shaybalar, xakob.,)

40.Iplarni ulash jarayonining ahamiyatini tushuntiring?
(ulash mashinasi, lamel, gula.)

41.To‘quv tugunlari usullarini gapirib bering?
(qo‘zg‘almas, igna, skalo.)

42.Tugunsiz ip ulashning ahamiyatini gapirib bering?
(cho‘ntakli,qisqichlar, ulash karetasi.)

43.Ip uchlarini pnevmatik usulda ulashning ahamiyatini gapirib bering?
(saplo, komperossor, texnik iplar.)

44.Ohorga qanday talablar qo‘yiladi?
(ohor retsepti, ip tolaviy tarkibi, oxorlash vaqti.)

45.Ohorlash jarayonida ohorni shimib olish nima hisobidan sodir bo‘ladi?
(ohor miqdori, ohor tog’orasi, ip nomeri.)

46.Ohorlash jarayonida iplarning fizik-mexanik xususiyatlari qanday

o‘zgaradi?

(mexanik, taranglik, ishqalanish.)

47. Ohorlash uchun qo‘llaniladigan yelimlovchi moddalani sanab o‘ting?

(kartoshka kraxmali, suv, maxsus idish.)

48. Kraxmal PYS va KMS dan ohor tayyorlashning farqi nimadari iborat?

(miqdori, tarkibi, ohorlash vaqti.)

49. Ohor tarkibiga kiruvchi moddalar va ularning vazifasi?

(ip tukdorligi, plyonka, tabiiy polimer.)

50. Ohorning qovushqoqligi deganda nimani tushunasizvau qanday aniqlanadi?

(sintetik polimer, bug‘doy, sanoat chiqindilari.)

51. Ohorning konsentratsiyasi qanday hisoblanadiva uni aniqlash usullarini sanab o‘ting?

(akustik, ohor konsentratsiyasi, siqish darajasi.)

52. Ohorlanish miqdori deganda nimani tushunasiz?

(viskoza, paxta, termomexanik.)

53. Turli xom iplar uchun yuzaki va haqiqiy ohorlanish miqdori qanday hisoblanadi?

(ohorxona, 100%, saqlash xarorati.)

54. Ohorlanish miqdoriga ohoriashning qaysi omillari ta’sir etadi?

(yuzaki ohorlanish, ip navi,zichli.,)

55. Ohorlash jarayonidagi cho‘zilish iplarning fizik-mexanik xususiyatlariga qanday ta’sir etadi?

(chozilishi, ishqalanish, quritish zonasi.)

56. Ohorlash mashinalarining turlarini sanab o‘ting?

(Sucker Muller, Hacoba, (Germaniya), Tsudakoma(Yaponiya), Ramallumin (Italiya))

57. Ohorlash mashinasining qism va mexanizmiari, ularning vazifalari nimalardan iborat?

(ohor tog‘orasi, baraban, ohor retsepti.)

58. Ohorlash tezligiga qanday omillar ta’sir etadi?

(uzayish, SHK–180,issiq havo)

59. Ohorlash jarayonida iplarni cho‘zilishi nima yordamida rostlanadi?

(quritish barabani, quritish tezligi,tortish vallari)

60. Nima hisobidan iplarni to‘quv g‘altagiga o‘rash zichligi hosil qilinadi?

(ohor tog’orasi, ajratuvchi chiviqlar, cho‘ktiruvchi val)

61. Qaysi uskunalar yordamida ohorlash jarayonining omillari nazorat qilinadi va rostlanadi?

(kompyuterli boshqaruv, ohor tog’orasi, qiya tirgovuch.)

62.Ohorlanmagan 6 % namlikdagi ipning og‘irligi 1,05 kg. Ohorlangandan so‘ng shu ipning namiigi 8.1 %.og‘irligi 1,17 kg ni tashkii etsa, haqiqiy va yuzaki ohorlanish miqdorini aniqlang?

(paxta, kimyoviy, yuqorigi siquvchi val, issiq bug‘ quvuri)

63.67.1000 litr tayyor ohorga 80 kg kraxmal solingan bo‘lsa, ohordagi kraxmalning konsentratsiyasini aniqlang?

(ohor tog‘orasi, bug‘doy, sanoat chiqindilari.)

64.68.25 teks ipni ohorlashda ohorlanish miqdori 4,87, kraxmalning namiigi 20 %, ohorni ipga singish miqdori 94 *gm* teng bo‘lsa, 1000 litr ohorga solinishi kerak bo‘lgan kraxmal miqdorini aniqlang?

(Tanda namligi, Ohor harorati, quritish qobilyati)

65.Ohorlash tezligi 30 m/min, tandadagi iplar soni 2800, iplarning chiziqli zichligi 18,5 teks. mashinaning FVK = 0,83 bo‘lsa, mashinaning unumdorligni aniqlang?

(ohor tog’orasi, kartoshka kraxmali, avtomatik)

66.Arqoq iplarini to‘quvchilikka tayyorlash jarayonining maqsadi nimadan iborat?

(taranglik, sifat, arqoq zichligi.)

67.Arqoq ipini qayta o‘rash jarayoniga qanday talablar qo‘yiladi?

(nuqson, ballon, babina.)

68.Arqoq o‘rami qanday ko‘rsatkichlar bilan ta’riflanadi?

(parallelsimon, karetkasimon, zichlik, buram.)

69.Arqoq o‘rami shakilanayotgan paytda ipni differensial taxlash qanday maqsadda amalga oshiriladi?

(konissimon, naycha, gardish.)

70.Arqoq o‘ramidagi ustki va ostki zahira o‘ramlar nima uchun kerak?

(lamellar, uzliksiz arqoq ipi bn taminlash, taxogenerator.)

71.Arqoq o‘ramning muvozanatlashgan holati qanday omillarga bog‘liq?

(pnevmatik, gidravlik, rapirali.)

72.Arqoqni qayta o‘rash avtomatlari qaysi ko‘rsatkichlar bo‘yicha turlanadi?

(2.5 % unumdorlik, tugun, ballon so‘ndirgich.)

73.Arqoqni qayta o‘rash avtomatlarida ipning tarangligi nimalarga bog‘liq?

(tarnglovchi moslama, tezlik, deformatsiya)

74.Arqoq ipini o‘q yo‘nalishida o‘rashda uning tarangligiga qanday omillar ta’sir etadi?

(ip teksti, bobina, parallel.)

75.Taranglovchi moslamaning vazifasi nimadan iborat?

(tanda nazoratchisi, lamellar, tig‘lar.)

76.Ikki zonali taranglovchi moslama hosil qilayotgan taranglikni hisoblang?

(majburan xaraklanuvchi, pozitiv, valyan.)

77. Arqoqni qayta o‘rash urchuqlarining afzallik va kamchiliklari nimalardan iborat?

(arqoq bobinasi,naychaband, babina .)

78. Iplarni to‘quvchilikka tayyorlash jarayoni bo‘yicha umumiy ma’lumotlar berib o‘ting?

(qayta o‘rash, ohorlash, tandalash, taxtlash dasturi .)

79. To‘qima ishlab chiqarish texnologik jarayonlari qanday tanlanadi?

(to’qima retsepti, matematik model, texnalogik chizmasi.)

80. Paxtali to‘qimalar ishlab chiqarish umumiy texnologik zanjiri nimalardan iborat?

(paxta ipi, ohorlash, lamel, gula.)

81. Shoyi gazlamalar ishlab chiqarishning qanday texnologik jarayonlari mavjud?

(ipak ipi, tanda g‘altagi, bug‘lash mashinasi.)

82. Iplarni nima maqsadda qayta o‘raladi?

(nuqsonlar, buram, tuftak, tugun.)

83. Iplarni to‘quvchilikka tayyorlash jarayoni bo‘yicha umumiyma’lumotlar berib o‘ting?

(tandalash, rom, divigatel, imutsya.)

84. Paxtali to‘qimalar ishlab chiqarish umumiy texnologik ketma-ketligini qanday aniqlanadi?

(polotno, paxta tolasi, gulalar, batan to‘sini.)

85. Shoyi gazlamalar ishlab chiqarish texnologik jarayonlari o‘ziga hosligini tushuntiring?

(ipak, siljish, raport, yuza zichligi.)

86. Tig‘ nomeri qanday aniqlanadi?

(ip teksti, zichligi, to‘qima eni.)

87. Paxta, jun va ipak tandalarni bog‘lash uchun qanay omillarga asoslanib tanlanadi?

(merinos, lamellar , shoda soni, iplar tarkibi.)

88. O‘zbekistonda to‘qimachilik sanoatining rivojlanishibo‘yicha ta’rif bering?

(atlas, adras, shoyi, qo‘l to‘quv dastgohi, marg‘ilon.)

89. To‘quvchilikda necha hil to‘qima turlari mavjud?

(tukli, noto‘qima, murakkab rogojka, sarja satin, tukli.)

90. To‘qima deb nimaga aytiladi?

(tanda, arqoq, to’quv mashinalari, trikotaj.)

91. Homuza hosil qilish usullari nimalardan iborat?

(karetka, jakkart, kulachok, aralash, arkad shnurlari.)

92. Ip mahsulotlarini ishlab chiqarish jarayoni nimalarga bog‘liq?
(tola tarkibi, titish tozalash agregati, tekst, buram.)

93. Jakkart mashinalari qanday to‘qimalar ishlab chiqaradi?
sochiq, arkat shnuri, ko‘p xomuzali.)

94. Rom sig‘imi nimaga bog’liq?
(nazoratchi, bobina tutgich, tanda zichligi, g‘altak.)

95. Tolalarnig tuzilishini tushuntiring?
(elementar, tabiiy, sintetik.)

96. Qayta o‘rash mashinalari turlarini aytib o‘ting?
(shaybali, diskli, purjinali, electron, pnevmatik.)

To‘qimachilik materialshunosligi

1. **To‘qimachilik tola va iplarining tasniflanishining tushuntirib bering?**
   Tayanch iboralar: tabiiy va kimyoviy tolalar, mono iplar, yigirilgan iplar, eshilgan ip,tanxo iplar, shakldor iplar. ikkilamchi iplar.
2. **To‘qimachilik tola va iplari xususiyatlarini izohlang?**
   Tayanch iboralar: tola va iplarni uzilishi, ishqalanishi, yemirilishi, deformatsiyalanishi, uzunligi, titlishi, cho‘zilishi.
3. **Trikotaj matolarining tuzilishi va xossalarini tushuntirib bering?**
   Tayanch iboralar: trikotaj turlari, lastik, interlok, atlas, halqa qadami, halqa balandligi, ko‘ndalangiga va bo‘ylamasiga, cho‘ziluvchanlik, qalinligi, kirishishi, zichligi, buraluvchanligi.
4. **Paxta tolalali gazlamalar assortimentlarini izohlang?**
   Tayanch iboralar: kostyumbop, ko‘ylakbop, chit, satin, adras.
5. **Noto‘qima matolarining tuzilishi va xossalarini izohlab bering?**
   Tayanch iboralar: mexanikaviy usul, fizik –kimyoviy, aralash usulda ,ignali usulda, xolst tarkibi, cho‘zilishi, uzilish kuchi, deformatsiyalanishi.
6. **To‘qimachilik materiallarining fizik xossalarini izohlang?**
   Tayanch iboralar: gigroskopiklik, haqiqiy namlik, havo o‘tkazuvchanlik, bug‘ o‘tkazuvchanlik, issiqni saqlash xossalari, chang oluvchanlik, elektrlanuvchanlik, ranglarining mustahkamligi.
7. **To‘qimachilik materiallarining mexanik xossalarini izohlang?**
   Tayanch iboralar: to‘qimaning pishiqligi, tola tarkibi, qayishqoqligi, g‘ijimlanuvchanligi, draplanuvchanligi.
8. **To‘qimachilik tolalarining uzunligi va ahamiyatini tushuntirib bering?**
   Tayanch iboralar: tola uzunligi, modal uzunlik, shtapel uzunlik, o‘rtacha uzunlik, o‘rtacha kvadratik og‘ish.
9. **Suniiy va sintetik tolalarining olinishi, tuzilishi va xususiyatlarini**

tushuntiring?

Tayanch iboralar: organik va noorganik tolalar, kapron, naylon, enant, viskoza, miss-ammiak, atsetat, yigiruv eritmasi, poliamidli tolalar, poliefirli tolalar, poliakrilnitrilli tolalar, poliolefin tolalar

10. **To‘qimachilik tola, iplarning nuqsonlarini turlari va ularni bartaraf etish yo’llarini tushuntiring?**

Tayanch iboralar: tolali nuqsonlar, chiqindili nuqsonlar, zararli nuqsonlar, o‘simlik qoldig‘i, tuguncha, tolali po‘stloq texnologik nuqsonlar, iplarning tozalik.

11. **To‘qimachilik iplarining eshilishi va eshilishdagi ko‘rsatkichlarini ilmiy asoslang?**

Tayanch iboralar: pilta, pilik, ipning eshilish, o‘ng va chap eshish, eshilishdagi qisqarish koeffitsienti, ko‘p davrli cho’zilish deformatsiya, ipning diametri, eshilish darajasi , ikki marta eshish uslubi.

12. **To‘qimachilik tola va iplarining siqilish, egilish va yemirilish deformatsiyalarini aniqlashning ilmiy muommolari?**

Tayanch iboralar: siqilish deformatsiyasi, yarim, bir davrli siqilish deformatsiya, elastik deformatsiyada, plastik deformatsiya, bir va ko‘p davrli egilish deformatsiya, iplarning bikrligi, tola, iplarning yemirilishi

13. **To‘qimachilik gazlamalarining olinishi, tuzilishi va xususiyatlarini tushuntiring?**

Tayanch iboralar: gazlamaning o‘rilishi, oddiy o‘rilishlar, sarja o‘rilishli, satin va atlas o‘rilishi , mayda gulli o‘rilish, murakkab o‘rilishlar, yirik gulli o‘rilishlar.

14. **Jun gazlamalarning assortimenti tahlilini misollar bilan yoritib bering?**

Tayanch iboralar: mayin movut, dag‘al movut, kamvol, kostyumlik, shevnot, dioganal, draplar va paltoli gazlamalar.

15. **To‘qimachilik tola va iplarning yo‘g‘onligi va ingichkaligini avfzalligi va kamchiliklari?**

Tayanch iboralar: ko‘ndalang kesimining yuzasi, massa, uzunlik, chiziqiy zichlik, modda zichligi, yo‘g‘onlik va ingichkalik ko‘rsatkichlari, iplarning tuzilishi, tolshinomer, gravmetrik usul.

16. **Ip yigirish usullari texnik xarakteristikasini tushuntiring?**

Tayanch iboralar: karda usuli, tarash usuli, apparat usuli, pilta tayyorlash, piliklash,tarash , qayta o‘rash, bug‘lash.

17. **Iplarni to‘qishga tayyorlash texnologiyasini bosqichma-bosqich tushuntiring?**

Tayanch iboralar: arqoq va tanda to‘quvchilik ipi, ohorlash, qayta o‘rash, tandalash, qo‘shish.

18. **To‘quv dastgohining asosiy mexanizmlari turlari va vazifalarini tushuntirib bering?**

Tayanch iboralar: zev hosil qiluvchi mexanizmlar, batan mexanizmi, zarba mexanizmi, kluchokli mexanizmlar.

19. Kanop o‘simligini kelib chiqishi, turlari va olinishi texnologiyasini izohlang?

Tayanch iboralar: o‘sish sharoiti, po‘stloq; yog‘ochlik va o‘zak, kanop agrotexnikasi.

20. Tabiiy va kimoviy tolalarni olinishi va tuzilishi ilmiy asoslab bering?

Tayanch iboralar: kapron, sellyuloza, viskoza, nitron, suniiy va sintetik tolalar.

ADABIYOTLAR RO‘YXATI

1. Mirziyoyev Sh.M. Erkin va farovon, demokratik O‘zbekiston davlatini birgalikda barpo etamiz. O‘zbekiston Respublikasi Prezidentining lavozimiga kirishish tantanali marosimiga bag‘ishlangan Oliy Majlis palatalarining qo‘shma majlisidagi nutqi. T.: “O‘zbekiston” NMIU, 2016. – 56

2. Mirziyoyev Sh.M. Qonun ustuvorligi va inson manfaatlarini ta’minglash – yurt taraqqiyoti va xalq farovonligining garovi. O‘zbekiston Respublikasi Konstitusiyasi qabul qilinganining 24 yilligiga bag‘ishlangan tantanali marosimdagi ma’ruza 2016 yil 7 dekabr. – t.: “O‘zbekiston” NMIU, 2016. – 48

3. Mirziyoyev Sh.M. buyuk kelajagimizni mard va olijanob xalqimiz bilan birga quramiz. – T.: “O‘zbekiston” NMIU, 2017. – 488 b.

4. Jabbarov G.J. va boshqalar “Chigitli paxtani ishlash texnologiyasi” Toshkent, O‘qituvchi - 1987 yil.

5. Omonov F.B. umumiy taxriri ostida. Paxtani dastlabki ishlash bo‘yicha spravochnik. Toshkent “Voris nashriyot”, 2008 y.

6. Babadjanov M.A. Texnologik jarayonlarni loyihalash. Darslik Toshkent, Cho‘lpon, 2009 yil.

7. Parpiyev A.P., Axmatov M.A., Usmonkulov AD. Paxta xomashyosini quritish. Darslik, Toshkent, Cho‘lpon, 2009 y.

8. Zikriyoyev E.Z. Paxtani dastlabki qayta ishlash. O‘quv qo‘llanma. Toshkent, «Mehnat» 2002 y.

9. Paxtani terish va tayyorlash bo‘yicha yo‘riqnoma. Toshkent, 2005.

10. Справочник по первичной обработке хлопка (1 и ИИ книга) под редакцией Максудова И.Т. и Нуралиева А.Н. Ташкент, “Меҳнат” - 1994,1995.

11. Omonov F.B. Umumiy taxriri ostida. Paxtani dastlabki ishlashnimuvofiqlashtirilgan.

12. Сборник инструкций и методик по техническому контролю и осенке ачества хлопка-сырца и продукции его переработки в хлопкоочести-телной промышленности Ташкент, "Меҳнат", 1992
13. Каталог запасных узлов и деталей оборудований хлопкоочистителной промммшленности. М. 1990.
14. Qalandarov R. “Paxta tozalash sanoati ishchisining spravochnigi”. Toshkent, “Mexnat”. 1990 y.
15. Сборник инструкций и методик по техническому контролю и отсенке качества хлопка-сырца и продукции его переработки в хлопкоочистителной промышленности Ташкент, “Меҳнат”, 1992 й.
16. 14.O‘quv metodik qo‘llanmalar, O‘zbekiston Respublikasining mutaxassislikka oid yangi standartlar, dissertatsiyalar, ilmiy ishlar natijalari va boshqamateriallar.
17. O‘zbekiston «Sifat» paxta mahsulotlarini standartlash va sertifikatlash markazi.
18. Internet ma’lumotlari.

Internet saytlari

1. http://www.ziyonet.uz - Ta’lim portali
2. http://titli.uz - Toshkent to’qimachilik va yengil sanoati instituti sayti.
3. gov.uz – O‘zbekiston Respublikasi hukumati portali
4. www.uzpaxta.uz.