

ANJUMAN | КОНФЕРЕНЦИЯ | CONFERENCES

O'ZBEKISTONDA ILMIY TADQIQOTLAR: DAVRIY ANJUMANLAR

DAVRIYLI: 2018 | 2022

2022



Nocturne No. 20 in C Sharp Minor, Op. posth
Frédéric François Chopin



FRIDERIK SHOPEN
(1810-1849)

NOYABR

№46



CONFERENCES.UZ

Toshkent shahar, Amir
Temur ko'chasi, pr.1, 2-uy.

+998 97 420 88 81

+998 94 404 00 00

www.taqiqot.uz

www.conferences.uz



**ЎЗБЕКИСТОНДА ИЛМИЙ
ТАДҚИҚОТЛАР: ДАВРИЙ
АНЖУМАНЛАР:
16-ҚИСМ**

**НАЦИОНАЛЬНЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ
УЗБЕКИСТАНА: СЕРИЯ
КОНФЕРЕНЦИЙ:
ЧАСТЬ-16**

**NATIONAL RESEARCHES OF
UZBEKISTAN: CONFERENCES
SERIES:
PART-16**

ТОШКЕНТ-2022



УУК 001 (062)
КБК 72я43

“Ўзбекистонда илмий тадқиқотлар: Даврий анжуманлар:” [Тошкент; 2022]

“Ўзбекистонда илмий тадқиқотлар: Даврий анжуманлар:” мавзусидаги республика 46-қўп тармоқли илмий масофавий онлайн конференция материаллари тўплами, 30 ноябрь 2022 йил. - Тошкент: «Tadqiqot», 2022. - 17 б.

Ушбу Республика-илмий онлайн даврий анжуманлар Ўзбекистон Республикасини ривожлантиришнинг бешта устувор йўналишлари бўйича Ҳаракатлар стратегиясида кўзда тутилган вазифа - илмий изланиш ютуқларини амалиётга жорий этиш йўли билан фан соҳаларини ривожлантиришга бағишланган.

Ушбу Республика илмий анжуманлари таълим соҳасида меҳнат қилиб келаётган профессор - ўқитувчи ва талаба-ўқувчилар томонидан тайёрланган илмий тезислар киритилган бўлиб, унда таълим тизимида илғор замонавий ютуқлар, натижалар, муаммолар, ечимини кутаётган вазифалар ва илм-фан тараққиётининг истиқболдаги режалари таҳтил қилинган конференцияси.

Масъул муҳаррир: Файзиев Шохруд Фармонович, ю.ф.д., доцент.

1. Ҳуқуқий тадқиқотлар йўналиши

Профессор в.б., ю.ф.н. Юсувалиева Рахима (Жахон иқтисодиёти ва дипломатия университети)

2. Фалсафа ва ҳаёт соҳасидаги қарашлар

Доцент Норматова Дилдора Эсоналиевна (Фарғона давлат университети)

3. Тарих саҳифаларидаги изланишлар

Исмаилов Ҳусанбой Маҳаммадқосим ўғли (Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси ҳузуридаги Таълим сифатини назорат қилиш давлат инспекцияси)

4. Социология ва политологиянинг жамиятимизда тутган ўрни

Доцент Уринбоев Хошимжон Бунатович (Наманган муҳандислик-қурилиш институти)

5. Давлат бошқаруви

Доцент Шакирова Шоҳида Юсуповна «Тараққиёт стратегияси» маркази муҳаррири

6. Журналистика

Тошбоева Барнохон Одилжоновна (Андижон давлат университети)

7. Филология фанларини ривожлантириш йўлидаги тадқиқотлар

Самигова Умида Ҳамидуллаевна (Тошкент вилоят халқ таълими ходимларини қайта тайёрлаш ва уларнинг малакасини ошириш ҳудудий маркази)



8.Адабиёт

PhD Абдумажидова Дилдора Рахматуллаевна (Тошкент Молия институти)

9.Иқтисодиётда инновацияларнинг тутган ўрни

Phd Вохидова Мехри Хасанова (Тошкент давлат шарқшунослик институти)

10.Педагогика ва психология соҳаларидаги инновациялар

Турсунназарова Эльвира Тахировна (Навоий вилоят халқ таълими ходимларини қайта тайёрлаш ва уларнинг малакасини ошириш ҳудудий маркази)

11.Жисмоний тарбия ва спорт

Усмонова Дилфузахон Иброхимовна (Жисмоний тарбия ва спорт университети)

12.Маданият ва санъат соҳаларини ривожлантириш

Тоштемиров Отабек Абидович (Фарғона политехника институти)

13.Архитектура ва дизайн йўналиши ривожланиши

Бобохонов Олтибой Рахмонович (Сурхандарё вилояти техника филиали)

14.Тасвирий санъат ва дизайн

Доцент Чариев Турсун Хуваевич (Ўзбекистон давлат консерваторияси)

15.Муסיқа ва ҳаёт

Доцент Чариев Турсун Хуваевич (Ўзбекистон давлат консерваторияси)

16.Техника ва технология соҳасидаги инновациялар

Доцент Нормирзаев Абдуқайом Раҳимбердиевич (Наманган муҳандислик-қурилиш институти)

17.Физика-математика фанлари ютуқлари

Доцент Соҳадалиев Абдурашид Мамадалиевич (Наманган муҳандислик-технология институти)

18.Биомедицина ва амалиёт соҳасидаги илмий изланишлар

Т.ф.д., доцент Маматова Нодира Мухтаровна (Тошкент давлат стоматология институти)

19.Фармацевтика

Жалилов Фазлиддин Содиқович, фарм.ф.н., доцент, Тошкент фармацевтика институти, Дори воситаларини стандартлаштириш ва сифат менежменти кафедраси мудири

20.Ветеринария

Жалилов Фазлиддин Содиқович, фарм.ф.н., доцент, Тошкент фармацевтика институти, Дори воситаларини стандартлаштириш ва сифат менежменти кафедраси мудири

21.Кимё фанлари ютуқлари

Рахмонова Доно Қаххоровна (Навоий вилояти табиий фанлар методисти)



22.Биология ва экология соҳасидаги инновациялар

Йўлдошев Лазиз Толибович (Бухоро давлат университети)

23.Агропроцессинг ривожланиш йўналишлари

Проф. Хамидов Мухаммадхон Хамидович «ТИИМСХ»

24.Геология-минерология соҳасидаги инновациялар

Phd доцент Қаҳҳоров Ўктам Абдурахимович (Тошкент ирригация ва қишлоқ хўжалигини механизациялаш муҳандислари институти)

25.География

Йўлдошев Лазиз Толибович (Бухоро давлат университети)

Тўпламга киритилган тезислардаги маълумотларнинг ҳаққонийлиги ва иқтибосларнинг тўғрилигига муаллифлар масъулдир.

© Муаллифлар жамоаси

© Tadqiqot.uz

PageMaker\Верстка\Саҳифаловчи: Шахрам Файзиев

Контакт редакций научных журналов. tadqiqot.uz
ООО Tadqiqot, город Ташкент,
улица Амира Темура пр.1, дом-2.
Web: <http://www.tadqiqot.uz/>; Email: info@tadqiqot.uz
Тел: (+998-94) 404-0000

Editorial staff of the journals of tadqiqot.uz
Tadqiqot LLC The city of Tashkent,
Amir Temur Street pr.1, House 2.
Web: <http://www.tadqiqot.uz/>; Email: info@tadqiqot.uz
Phone: (+998-94) 404-0000

ТЕХНИКА ВА ТЕХНОЛОГИЯ СОҲАСИДАГИ ИННОВАЦИЯЛАР

1. Majidova Iroda Ibrohimovna, Yuldoshev Sarvarbek Mavlon og'li SULFIDLI OLTIN SAQLAGAN RUDALARNI OKSIDLOVCHI KUYDIRISH ORQALI QAYTA ISHLASH USULLARI.....	7
2. Abdusamatova Shaxodat Xojakbar qizi, Mannonov Asliddin Akbar o'g'li BIOMETRIK IDENTIFIKATORNING O'ZIGA XOS XUSUSIYATLARI VA QO'LLANILISH ISTIQBOLLARI.....	10
3. Muhammadiyev Umarali Sheraliyevich GAZ BALLONLI USKUNALAR BILAN JIHOZLANGAN AVTOMOBILLARGA TEXNIK XIZMAT KO'RSATISH	12
4. Xudayberganova Shukurjon Rahimovna, Safayev Otabek Shonazarovich TEKNOLOGIYA DARSLARINI TASHKIL QILISH BO'YICHA AYRIM MULOHAZALAR.....	15



ТЕХНИКА ВА ТЕХНОЛОГИЯ СОҲАСИДАГИ ИННОВАЦИЯЛАР

SULFIDLI OLTIN SAQLAGAN RUDALARNI OKSIDLOVCHI KUYDIRISH ORQALI QAYTA ISHLASH USULLARI

Majidova Iroda Ibrohimovna,

NDKTU, “Metallurgiya” kafedrası assistenti

Телефон: +998997515197

Irodamajidova97@gmail.com

Yuldoshev Sarvarbek Mavlon og’li

NDKTU, “Metallurgiya” kafedrası assistenti

Телефон: +998999433536

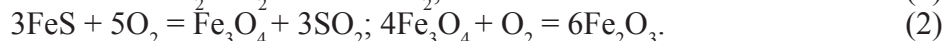
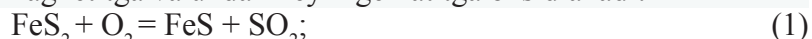
Sarvarbek5775@gmail.com

ANNOTATSIYA: Bugungi kunda dunyoda murakkab tarkibli oltin rudalari va kontsentratlarni qayta ishlashga alohida e’tibor qaratilmoqda. Mahsulot tannarxini pasaytirish, asosiy metallni oxirigacha ajratib olishni ko’paytirish va qayta ishlash xarajatlarini kamaytirish uchun yangi usullar va texnologik yechimlar ishlab chiqilmoqda. Shuningdek, xomashyodan kompleks foydalanish va qo’shimcha mahsulotlar olishga alohida e’tibor qaratilmoqda. Shu munosabat bilan samarali texnologiyalarni ishlab chiqish va qimmatbaho tarkibiy qismlarni qazib olishni yaxshilash uchun mavjudlarini takomillashtirish.

KALIT SO‘ZLAR: oltin, oltin qazib olish, rudalarni qayta ishlash, murakkab tarkibli rudalar, aralash rudalar, kuydirish, pirit, pirrotin, arsenopirit, sianid eritmasi, shlak, evtektik aralashma, trioksid, pentoksid, ikki bosqichli kuydirish.

Oksidlovchi kuydirish va undan keying sianlash sulfidli oltin kontsentratlarini aniqlashning eng keng tarqalgan usullaridan biridir. Oksidlanish bilan kuydirish jarayonida oltin saqlovchi sulfidlar oksidlanadi va sianid eritmalari uchun g’ovak, yaxshi o’tkazuvchan oksidlar massasiga aylanadi. Kuyindining keyingi tanlab eritilishi, oltinning ochilishini va sianid eritmasiga o’tkazish imkonini beradi.

Piritning oksidlanishi 450-500°C da boshlanadi, jarayon oraliq mahsulot sifatida pirotning hosil bo’lishi bilan davom etadi, u magnetitga va undan keyin gematitga oksidlanadi:



600°C dan yuqori haroratlarda piritning oksidlanishidan oldin uning pirotit hosil bo’lishi bilan dissotsiatsiyasi sodir bo’ladi:



keyinchalik gematitgacha oksidlanadi.

Oksidlovchi kuydirish ko’rsatkichlari harorat eng muhim bo’lgan bir qator parametrlarga bog’liq. Olovning yetarlicha yuqori bo’lmagan haroratida (500 °C dan past) oksidlanish reaksiyalarining tezligi past bo’ladi va shlakda to’liq oksidlanmagan pirit zarralarining sezilarli miqdori bo’lishi mumkin. Bunday shlakning sianlanishi yetarli darajada to’liq ochilmasligi sababli oltinning katta yo’qotishlari bilan birga keladi. Kuydirish haroratining oshishi bilan piritning oksidlanishi tezroq va to’liqroq davom etadi. Shu bilan birga, 900-950 °C dan yuqori haroratlarda nisbatan past eriydigan evtektik aralashmalar hosil bo’lishi sababli shlakning qisman erishi mumkin. Kuyindining eriy boshlashi materialning qizdirilib yopishishiga va siyanlanishga yaroqsiz, kamg’ovkli zich kuyindilar hosil bo’lishiga olib keladi.

Gaz fazasidagi kislorod kontsentratsiyasi kuydirish ko’rsatkichlariga sezilarli ta’sir qiladi. Kislorodning past konsentratsiyasida piritning oksidlanish darajasi pasayadi, bu esa oltinning to’liq ochilmay qolishiga olib kelishi mumkin. Shu bilan birga, kislorodning haddan tashqari yuqori konsentratsiyasi bilan jarayonning tezligi shunchalik yuqori bo’lishi mumkinki, yetarli darajada

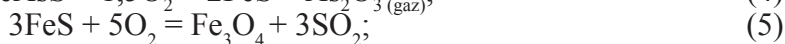
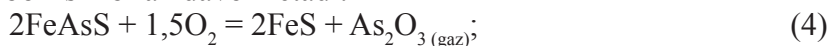


yaxshi issiqlik uzatish sharoitida ekzotermik reaksiyalarning issiqligi atrof muhitda tarqalishga vaqt topolmaydi va kuygan donalarning harorati xavfli chegaradan oshadi (900-950 °C). Natijada, kuyindi eriydi va uning tuzilishi yetarlicha g'ovakli bo'lmaydi.

Pirit kontsentratlarning optimal kuyish harorati ularning haqiqiy tarkibiga bog'liqligi va 500-700 °C oralig'ida ekanligi amaliyotda aniqlangan. Hisob-kitoblar va eksperimental tadqiqotlar shuni ko'rsatadiki, kuyindining “haddan tashqari qizishi” natijasida uning harorati pechdagi haroratdan 300-400 °C ga oshishi mumkin. Piritning oksidlanish darajasi va uning donalarining harorati o'rtasidagi bog'liqlik shuni ko'rsatadiki, g'ovakli kuyindi hosil qilish uchun oksidlanish reaksiyalarining tezligi kuyish paytida zarrachalarning harorati 900-950 °C dan oshmasligi uchun sozlanishi kerak. Bunga erishish uchun pechga yetkazib beriladigan havo miqdorini kamaytirish yoki gaz fazasida kislorod konsentratsiyasini kamaytirish kerak. Shu bilan birga, material va atrof-muhit o'rtasida issiqlik uzatish sharoitlarini yaxshilash orqali kuygan zarralarning “haddan tashqari qizishini” kamaytirish mumkin. Ushbu yo'l yanada oqilona, chunki u pechda materialning optimal haroratini, yonish tezligini mos ravishda kamaytirmasdan ushlab turishga imkon beradi.

Kuydiriladigan kontsentratlar va atrof-muhit o'rtasidagi issiqlik uzatish shartlari materialni pechda kuchli aralashtirish bilan yaxshilanadi. Shu sababli, materialni nisbatan past darajada aralashtirish sharoitida kuyish jarayonini amalga oshirish shlakning “haddan tashqari qizishi” va uning qisman erishi uchun katta xavf tug'diradi. Jarayonni qaynar qatlam pechlarida o'tkazish, bu yerda intensiv aralashtirish tufayli issiqlik uzatish shartlari juda qulay bo'lib, olovning harorat rejimiga sezilarli darajada bardosh berishga imkon beradi, bu esa shlakning oqishiga yo'l qo'ymaydi.

Oksidlovchi kuyish paytida arsenopiritning xususiyatlari ko'p jihatdan piritning xususiyatlariga o'xshaydi. Arsenopiritning intensiv oksidlanishi taxminan 450 °C da boshlanadi va oraliq moddalar sifatida pirotin va magnetit hosil bo'lishi bilan davom etadi:



600 °C dan yuqori haroratlarda arsenopiritning oksidlanishidan oldin uning dissotsiatsiyasi sodir bo'ladi:



Gaz ko'rinishidagi mishyak mishyak (III) oksidigacha oksidlanadi



pirrotin esa gematitgacha.

Natijada paydo bo'lgan mishyak trioksidi yuqori uchuvchanlikka ega. 457 °C da As_2O_3 bug'larining elastikligi 105 Pa (760 mm simob ustuni)ga teng. Shuning uchun As_2O_3 ga oksidlangan mishyak gaz fazasiga o'tadi.

Ammo ortiqcha kislorod bilan mishyak trioksidi pentoksidgacha oksidlanishi mumkin:



Kuydirish sharoitlariga va kuydirilayotgan materialning modda tarkibiga qarab, mishyak pentoksidi kuyindida o'zgarishsiz qolishi yoki temir (II) va (III) arsenatlarini hosil qilish uchun temir oksidlari bilan o'zaro ta'sir qilishi mumkin: $\text{Fe}_3(\text{AsO}_4)_2$ va FeAsO_4 . Mishyak pentoksidi va temir arsenatlari uchuvchan bo'lmaganligi sababli, As(V) gacha oksidlangan mishyak kuyindida qoladi. Bu istalmagan holat, chunki shlakning keyingi sianlanishi bilan mishyak qisman eritmaga aylanadi va oltinning rux bilan cho'kishiga to'sqinlik qiladi. Bu holda dezinfektsiyalangan sianid eritmalaridan qayta foydalanish deyarli imkonsiz bo'lib qoladi. Bundan tashqari, shlakda mishyak (V) birikmalarining mavjudligi oltin zarrachalar yuzasida plyonkalarining paydo bo'lishiga olib keladi, bu esa sianlanish paytida ularning erishini qiyinlashtiradi.

Shu sababli, arsenopirit o'z ichiga olgan kontsentratlarni kuydirishda mishyakni gaz fazasiga o'tkazish kerak. Shu maqsadda mishyak kontsentratlarini kuydirish oksidlovchi atmosferada amalga oshirilishi kerak, bu uchuvchi trioksid hosil bo'lishiga yordam beradi va mishyakning besh valentli holatga oksidlanishini minimallashtiradi.

Biroq, mishyakni yo'qotishga yordam beradigan kuchsiz oksidlantiruvchi muhit sulfidli oltingugurtning maksimal oksidlanish sharoitlariga mos kelmaydi, uni olib tashlash uchun yuqori oksidlovchi atmosfera talab qilinadi. Shu munosabat bilan oltin-mishyak kontsentratlarini oksidlashning eng oqilona usuli bu ikki bosqichli kuydirishdir. Havoning cheklangan sharoitida amalga oshiriladigan kuydirishning birinchi bosqichi mishyakni As_2O_3 shaklida gaz fazasiga



o‘tkazishga qaratilgan. Olingan kuyindi ikkinchi bosqichga o‘tadi, bu erda kislorodning sezilarli darajada ko‘payishi bilan sulfidli oltingugurt oksidlanadi. Bunday ikki bosqichli kuydirish oltingugurt va mishyak miqdori past bo‘lgan sianlanish uchun qulay g‘ovkli kuyindini olish imkonini beradi.

Hozirgi vaqtda dunyodagi ko‘plab oltin qazib olish korxonalarida flotatsion pirit-arsenopirit konsentratlarini kuydirish qo‘llanilmoqda. Dastlabki konsentratlarda 18-25% S, 5-10% As, 50-250 g/t Au mavjud.

Sulfid konsentratlarini oksidlovchi kuydirish va kuyindini sianizatsiya qilish bilan qayta ishlashning ko‘rib chiqilgan usuli ma’lum kamchiliklarga ega. Bulardan asosiysi, sianizatsiya chiqindilari bilan oltin yo‘qotishlarining ko‘payishi. Qabul qilingan barcha choralarga qaramay, oksidlovchi kuydirish muqarrar ravishda materialning qisman erib yopishib qolishiga va oltin yuzasida past eriydigan birikmalar plyonkalarining shakllanishi bilan birga keladi.

Foydalanilgan adabiyotlar ro‘yxati

1. Sanakulov K.S., Ergashev U.A. Теория и практика освоения переработки золотосодержащих упорных руд Кызылкумов. Toshkent. 2014y. 297b.
2. Sanakulov K.S., Madaminov Sh.A., Valiev M.V. Проблемы развития инновационной деятельности Навоийского горно-металлургического комбината. Вухоро. 2011y., 404b.
3. Petuxov O.F., Sanakulov K.S., Xasanov A.S., Mustaikmov O.M. Окислительно-восстановительные процессы в металлургии. Istiqlol nuri. 2013y. 416b.



BIOMETRIK IDENTIFIKATORNING O'ZIGA XOS XUSUSIYATLARI VA QO'LLANILISH ISTIQBOLLARI

Mualiflar: Abdusamatova Shaxodat Xojiakbar qizi¹,
Mannonov Asliddin Akbar o'g'li²

¹Islom Karimov nomidagi TDTU Olmaliq filiali
qoshidag akademik litsey informatika va
axborot texnologiyalari o'qituvchisi
tel: +998(93) 375 – 42 - 15 e-mail:
abdusamatovashahodat@gmail.com,

²Al Xorazimiy nomidagi TATU
kiberxavsizlik fakulteti talabasi
tel: +998(97) 960- 03 - 02,
e-mail: asliddinmannonov0980@gmail.com .

Annotatsiya

Ushbu maqolada biometrik identifikatorlarning o'ziga xos xususiyatlar va ularni qayta ishlash texnologiyalari keltirilgan.

Kalit so'zlar: foydalanuvchining biometrik ma'lumotlari, identifikatsiya, biometrik testlash qurilmalar

Hamma davrlarda ham axborot xavfsizligi muhim tushuncha hisoblangan, uning xavfsizligini ta'minlash uchun turli fizik, jismoniy, kimyoviy va shu kabi ishlov berish orqali yoki texnologiyalar rivojlangani sari raqamli ishlov berish kabi xavfsizlik tizimlari ishlab chiqildi. Axborotning raqamli shakli paydo bo'lishi bilan uning xavfsizligi bir qadar yangi bosqichga ko'tarildi va takomillashdi. Endilikda xavfsizlikni ta'minlash sohasida nafaqat ayni axborotni himoyalash balki uni foydalanuvchisi shaxsiy ma'lumotlarini himoyalash va haqiqiy ekanligini tekashirish kabi bir qator yangi masalalar ham qo'shildi.

Axborot foydalanuvchi biror sayt xizmatlaridan foydalanar ekan avvalo xizmatlarning sifatli bo'lishini istaydi va shu bilan birgaxavfsizlik ham yuqorida bo'lishi muhim. Axborotdan xavfsiz foydalanishning dastlabki sharti bu albatta undan foydalanuvchilar haqiqiyliigi yani idenf ekanligi bilan bog'li sohadir. Foydalanuvchi o'zining haqiqiy ekanligini tasdiqlash uchun o'zida mavjud bo'lgan yoki maxfiylikni tasdiqlash uchun berilgan turli identifikatorlardan foydalanishi mumkin masalan maxsus parol, maxfiy so'z, telefon raqami shaxsini tasdilovchi hujjati seriya raqamlari yoki boshqalardan foydalanishi mumkin. Manashunday foydalanuvchining idenf ekanigini tekshirish mumkin bo'lgan identifikatorlardan biri bu biometrik identifikatorlardir. Biometrik ma'lumotlardan foydalanish juda ko'p afzalliklarga ega, eng asosiysi, u kafolatlaydigan xavfsizlik va aniqlik darajasi. parollar, maxfiy so'zlar yoki hujjatlardan farqli o'laroq, biometrik ma'lumotlarni unutish, almashtirish, o'g'irlash yoki qalbakilashtirish mumkin emas va bu uning xavfsizlik ko'rsatkichini oshiradi.

Tarixiy jihatdan, biometrik ma'lumotlardan foydalangan holda maxfiy ma'lumotlarga harbiy kirishni nazorat qilish, jinoiy yoki fuqarolik shaxsini aniqlash uchun hukumat tomonidan qat'iy tartibga solinadigan huquqiy va texnik asosda boshlangan. Bugungi kunda sektorlar, jumladan, bank ishi, chakana savdo va mobil tijorat ta'lim, sog'liqni saqlash kabi sohalarda biometrik identifikatorlar afzalliklaridan keng foydalanilmoqda. Biometrik identifikatorlardan foydalanishning eng tipik holatlar sifatida quyidagilarni keltirishimiz mumkin:

- Huquqni muhofaza qilish va jamoat xavfsizligi (jinoiyatchi/gumonlanuvchini aniqlash)
- Harbiy (dushman/ittifoqchini aniqlash)
- Chegara, sayohat va migratsiya nazorati (sayohatchi/migrant/yo'lovchi identifikatsiyasi)
- Fuqarolik identifikatsiyasi (fuqaro/rezident/saylovchi identifikatsiyasi)
- Sog'liqni saqlash va subsidiyalar (benefitsiar/sog'liqni saqlash mutaxassisi identifikatsiyasi)
- Jismoniy va mantiqiy kirish (egasi/foydalanuvchi/xodim/pudratchi/sherik identifikatsiyasi)
- Tijorat ilovalari (iste'molchi/mijozni identifikatsiya qilish)

1 Huquqni muhofaza qilish va jamoat xavfsizligi. Huquqni muhofaza qilish organlarining biometrikasi huquqni muhofaza qilish organlarini qo'llab-quvvatlovchi biometrik tizimlarning qo'llanilishini anglatadi. Ushbu toifaga avtomatlashtirilgan barmoq izi (va kaft izi) identifikatsiya



tizimlari (AFIS) kabi jinoiy identifikator echimlari kirishi mumkin. Ular barmoq izlari tasvirlari va mavzu yozuvlarini saqlaydi, qidiradi va oladi

2 Harbiy - Dushmaningizni biling. Dunyo bo'ylab mudofaa idoralari biometrik ma'lumotlardan qanday foydalanishi haqida ko'p narsa noma'lum.

3 Chegara nazorati, sayohat va migratsiya. Elektron pasport (e-pasport) tanish biometrik sayohat hujjatidir. Biometrik pasportlar deb ham ataladigan bunday hujjatlarning ikkinchi avlodi saqlanadigan ikkita barmoq izi va pasport fotosuratini o'z ichiga oladi.

4 Sog'liqni saqlash va subsidiyalar. Boshqa ilovalar, asosan milliy identifikatorlar, Evropa va Yaqin Sharq mamlakatlarida yoki Afrikada shaxsiy guvohnoma va tibbiy sug'urta dasturlari uchun keng tarqalgan, masalan, Gabonda. Ushbu biometrik identifikatorlar bilan barmoq izlari davlat xizmatlari yoki sog'liqni saqlash xizmatlariga kirishdan oldin uning shaxsini tasdiqlash uchun ishlatiladi.

5 Fuqarolik identifikatori, aholini ro'yxatga olish va saylovchilarni ro'yxatga olish. Ko'pincha fuqarolik holati dalolatnomalari ma'lumotlar bazasi bilan bog'langan AFIS ma'lumotlar bazalari (avtomatlashtirilgan barmoq izini identifikatsiya qilish tizimi) ishonchli, tezkor va avtomatlashtirilgan tarzda fuqarolarning shaxsini va aholining qolgan qismiga o'ziga xosligini ta'minlaydi.

6 Jismoniy va mantiqiy kirishni boshqarish. Biometrik kirishni boshqarish tizimlari ruxsatsiz shaxslarning kirishini oldini olishga yordam beradi masalan ob'ektlar (jismoniy kirishni boshqarish) biometrik autentifikatsiyaga asoslangan kompyuter tizimlari va tarmoqlari (mantiqiy kirishni boshqarish).

7.Tijorat ilovalari. Mijozlar tekshiruv hisob ochishda va vaqti-vaqti bilan mijozning shaxsini aniqlash va tekshirish jarayonida qo'llaniladigan ilovalar

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Maykl Kobb “GDPR muvofiqligini ta'minlash uchun 7 ta eng yaxshi amaliyot”
2. “Kiberjinoyatchilikka qarshi kiberxavfsizlik” Abdurasul IMINOV, IIV Akademiyasi Axborot texnologiyalari kafedrasi boshlig'i, podpolkovnik
3. “Xavfsizlik texnologiyalari bo'yicha qo'llanma va 2022 yilgi tendentsiyalar” elektron qo'llanma



GAZ BALLONLI USKUNALAR BILAN JIHOZLANGAN AVTOMOBILLARGA TEXNIK XIZMAT KO'RSATISH

Muhammadiyev Umarali Sheraliyevich

Shayxontohur tumani kasb-hunar

maktabi maxsus fan o'qituvchisi

Telefon +998902664404

umarali19971028@gmail.com

Annotatsiya: Ushbu maqolada avtomobilga o'rnatilgan gaz uskunalariga texnik xizmat ko'rsatish, gaz yonilgisida ishlaydigan avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda havfsizlik qoidalari.

Kalit so'zlar: : avtomobil, siqilgan gaz, suyultirilgan gaz, gaz baloni, texnik xizmat ko'rsatish, reduktor, dvigatel, rostlash, bosim.

Avtomobil yoki uni tashkil etuvchi qismlarga issiqlayin ta'sir etish usullari qo'llanilsa, masalan, payvandlash ishlari bilan bog'liq ochiq olovli ishlar, quritish kameralarida avtomobilni quritish va shu kabilar, quyidagi ishlar bajarilishi talab qilinadi bular:

- 1) gaz ballonidan gazlar chiqarilib yuboriladi;
- 2) dvigatel va gaz jihozlari qismlarida qogan qoldiq gazlar chiqarib tashlanadi;
- 3) ballonlar neytral gaz bilan shamollatiladi;
- 4) barcha jumraklar yopiladi;
- 5) ta'mirlash ishlari tugatilgandan so'ng gaz asboblari to'liq tekshirilib chiqiladi.

Avtomobil elektr jihozlarini ta'mirlash va ularga texnik ko'rsatish ishlarini bajarishda quyidagishlar bajariladi: ballondagi barcha jumraklar yopiladi; dvigateldagi qoldiq gazlar chiqariladi va kapot yuklar solinadigan orqa qism qopqog'i ochilib gaz hidi bo'lmasligi tekshiriladi

Boshqa ishlar avtomobillarga bajariladigan jarayonlar asoslarida olib boriladi.

Suyultirilgan va siqilgan gazlar uchun mo'ljallangan gaz uskunalariga texnik xizmat ko'rsatish ko'pgina umumiylikka ega. Ballondagi bosimi 20 MPa bo'lgan, siqilgan gazda ishlaydigan avtomobillarning gaz qurilmalariga xizmat ko'rsatish birmuncha murakkabroq. Gaz ballonli uskunalariga texnik xizmat ko'rsatishni maxsus tayyorgarlikdan o'tgan va guvohnomaga ega bo'lgan malakali chilangarlar o'tkazishi mumkin. Quyida misol tariqasida, Kobalt avtomobilining gaz ballonli uskunasiga texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha ish turlarini keltiriamiz.

Asosiy nosozliklar. Ular birinchi navbatda tizim germetikligining buzilishiga va gazning sizib chiqishiga bog'liq. Reduksiyalovchi uzelnig klapanini va korpus detallarining birikmalarini germetik emasligi - yuqori bosim reduktorining asosiy nosozliklaridan biri hisoblanadi. Drossel zaslonkalari ochilganda reduktorning chiqishida bosimning keskin pasayishi filtni ifloslanganligidan dalolat beradi.

Past bosimli gaz reduktorining asosiy nosozliklari - dvigatel ishlamayotganda klapanlar orqali gazni qo'yib yuborishi hamda gazni umuman yoki etarli darajada uzatmasligi hisoblanadi.

Birinchi bosqich klapanining nogermetikligini past bosim manometri yoki eshitish orqali aniqlash mumkin. Ikkinchi bosqich klapanining nogermetikligi dvigatel benzin yoqilg'isida o't olgandan so'ng gaz yonilgisiga o'tganda dvigatelning ishlashi qiyinlashtiradi, salt ishlash rejimida dvigatelning ishlashini yomonlashtiradi, dvigatel to'xtagach gaz klaponi yopmay qoladi natijada gaz sizib chiqadi.

Birinchi bosqich diafragmasi germetikligining buzilishi natijasida birinchi bosqich prujinasining rostlash gaykasidagi teshik orqali gazning sizib chiqishi hosil bo'ladi. Ikkinchi bosqich diafragmasining germetikligi buzilganda, gaz, shu bosqichni rostlash nippelining qopqog'i orqali sizib chiqadi.

Texnik xizmat ko'rsatish. Kundalik xizmat ko'rsatishda, gaz ballonlarining mahkamlanishi va gaz tizimining hamma birikmalari germetikligi ko'rish orqali tekshiriladi. Ish kunining oxirida esa ballonlar armaturalari va sarflash ventillari germetikligi tekshiriladi. Past bosimli gaz reduktoridan quyqum to'kiladi. Benzin o'tkazuvchi birikmalarda va elektromagnitli klapan-filtrda benzinning



tomchilashi bor yoki yo'qligi tekshiriladi.

Gaz ballonli uskunalar bilan jihozlangan avtomobil gaz o'tkazgichlar va birikmalarni nogermetikligi quyidagicha bartaraf etiladi:

Suyultirilgan va siqilgan gazlar uchun mo'ljallangan gaz uskunalariga texnik xizmat ko'rsatish ko'pgina umumiylikka ega. Ballondagi bosimi 20 MPa bo'lgan, siqilgan gazda ishlaydigan avtomobillarning gaz qurilmalariga xizmat ko'rsatish birmuncha murakkabroq. Gaz ballonli uskunalariga texnik xizmat ko'rsatishni maxsus tayyorgarlikdan o'tgan va guvohnomaga ega bo'lgan malakali chilangarlar o'tkazishi mumkin. Quyida misol tariqasida, Kobalt avtomobilining gaz ballonli uskunasiga texnik xizmat ko'rsatish bo'yicha gaz o'tkazgichlar va birikmalarni nogermetikligi ish turlarini keltiribamiz.

1. Yuqori bosimli reduktor va ballonlar orasidagi trubkani ta'mirlash yoki almashtirish uchun (tashqi tomoni qizil bo'yoq bilan bo'yalgan) ballonlarni sarflash ventillari berkitiladi, tizimdagi gaz ishlatib bo'lingandan yoki chiqarib yuborilgandan so'ng qismlarga ajratiladi va trubka almashtiriladi.

2. Birikmalarning nogermetikligi gaykalarni qo'shimcha burash bilan tuzatiladi. Agar bu natija bermasa, u holda birikma qismlarga ajratiladi, trubka uchini nippel bilan birgalikda kesib tashlanadi

3. Shikastlangan rezinali shlanglar almashtiriladi.

Yuqori bosimli reduktor gazning bosimini reduktordan chiqishda 1,2 MPa bo'lishini ta'minlashi kerak. Rostlash ishlarini bajarishda bosimni ko'paytirish uchun vint soat strekasi bo'yicha aylantiriladi.

Past bosimli reduktor filtrining to'rini tozalash uchun krestovinadagi magistral ventil berkitiladi, gazni ishlatib bo'lib o't oldirish tizimi o'chiriladi, filtrlovchi elementni bo'shatib chiqariladi, to'rni echib olinadi va uni benzinda, asetonda yoki boshqa qandaydir erituvchida yuviladi, so'ng siqilgan havo bilan purkaladi. Reduktorni avtomobilda rostlash mumkin, buning uchun qisqa chiqarish quvurining teshigiga, pezometrni ulaydigan trubkasi bo'lgan tiqin o'rnatiladi. Birinchi bosqich bo'shlig'ini kirish joyiga filtr shtuseriga ulangan shlang orqali, kompressorda 0,22 - 0,6 MPa bosimgacha siqilgan havo uzatiladi. Birinchi bosqich bo'shlig'idagi gaz bosimi 0,18 - 0,20 MPa bo'lishi lozim.

So'ngra ikkinchi bosqich klapanining ochilishi rostlanadi. Buning uchun qopqoq echib olinadi, kontrgayka bo'shatiladi va rostlash vintini, ikkinchi bosqich klapanidan havo chiqishi boshlanguncha bo'shatiladi (eshitish bilan aniqlanadi). Rostlash vintini 1/8 - 1/4 marta aylantirib qotiriladi, klapan orqali chiqayotgan havoni to'xtashini eshitish orqali aniqlab, so'ng kontrgayka qotirib qo'yiladi.

Reduktorni rostlashda, avval, ikkinchi bosqich klapan tekshiriladi: tekshirishni ikkinchi bosqich diafragmasining sterjeni bo'yicha amalga oshiriladi.

Gaz dvigatelini yurgazish paytida yuqori bosim manometri bo'yicha ballondagi gaz miqdori tekshiriladi (bosim 1,2 MPa dan ko'p bo'lishi lozim), ballonlardagi sarflash ventillari va krestovinadagi magistral ventil ochiladi. Yonilg'i turini almashlab ulagichi " gaz " holatiga qo'yiladi, drossel zaslonkasini qo'l bilan boshqariladigan tugmachasini esa shunday holatga qo'yish lozimki, bunda qizigan dvigatel 700 - 800 ayl/min aylanish chastotasini hosil qilinsin. O't oldirish tizimi va starter ulanadi (aylantirish vaqti 5 sekunddan dan oshmasligi lozim). Dvigatel ishlay boshlashi bilanoq starter uziladi va 1 - 2 daqiqadan so'ng drossel zaslonkasini sekin-asta bir oz ochiladi hamda valning 800 - 1000 ayl/min aylanishlar chastotasida dvigatel qizdiriladi. Drossel zaslonkasini qo'l bilan boshqariladigan tugmachasi to'la ochiq holatga keltiriladi. Dvigatelni gaz bilan o't oldirishda havo zaslonkalarini berkitish tavsiya etilmaydi, chunki bunda aralashma quyuqlashib, dvigatelni o't oldirish qiyinlashadi.

Agar dvigatel o't olgan yoki benzinda ishlayotgan bo'lsa, u holda uni gazga o'tkazish uchun ballonlardagi va krestovinadagi ventillar ochiladi, yonilg'i turini almashlab-ulagichini "O" holatiga, so'ngra qalqili kameradagi benzin ishlatib bo'lingandan keyin (dvigatel notekis ishlay boshlaydi) almashlab-ulagichni "gaz" holatiga o'tkaziladi va shu bilan dvigatel gazda ishlay boshlaydi. Gazdan benzingga o'tishni teskari tartibda amalga oshiriladi.



Gazda salt ishlashni rostlash, faqatgina toza qizigan dvigatelda amalga oshiriladi. Dvigatel gazda o't oldiriladi va bir maromda drossel zaslonkasi ochiladi. Agar tirsakli valning aylanishlar chastotasi 1300 - 1400 ayl/min bo'lsa, rostlash bajarilmaydi, aks holda vintni burab gaz berilishini o'zgartiriladi. Dvigatel to'xtatiladi, aralashtirgich-o'tkazgich flanesi ostidagi qistirma teshikka ega bo'lgan qistirma bilan almashtiriladi va yana dvigatel yurgizilib, tirak vint yordamida valni turg'un aylanish chastotasi o'rnatiladi (500 - 600 ayl/min).

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Исамухамедов В.С. "Влияние диффузионно-тепловых явлений при использовании метана в качестве топлива". Аврореф. дисс. канд. тех. наук. Москва 1993.
2. Gijmar I. Gasmotorkonzepte und die Schodstoffemissia. Gas-Wasser- adwasser. 1988. 68.N4. p.175-179.
3. Dubuis I.P., Touli M. Carburazion automobile Contribuzion and Letude gazeuse. Rev. Inst. Fr. du Petyer. 1987. -42. N



TEKNOLOGIYA DARSLARINI TASHKIL QILISH BO‘YICHA AYRIM MULOHAZALAR

Xudayberganova Shukurjon Rahimovna

Safayev Otabek Shonazarovich

Xorazm viloyati Xonqa tumani

12-son maktabning Texnologiya fani o‘qituvchilari

Annotatsiya: Ushbu maqolada bugungi yosh avlodga to‘g‘ri ta’lim-tarbiya berish, texnologiya darslarida o‘quvchini kasb-hunarga yo‘naltirish, shuningdek texnologiya darslarini tashkil etishning tamoyillari haqida mulohaza yuritilgan.

Kalit so‘zlar: tamoyil, texnologiya, pedagogika, dars, ilm, tizim, amaliyot, hamkorlik.

Pedagogik texnologiya nazariyasining markazida ta’lim jarayonining rahbari, ayni vaqtda, ushbu jarayonning ham sub’yekti, ham ob’yekti bo‘lgan o‘qituvchi va o‘quvchilar turadilar. Shunday ekan, ushbu sub’yektlar o‘rtasidagi o‘zaro hamkorlik, o‘zaro muloqot, ularning bir-birlariga nisbatan ko‘rsatadigan aks ta’sirlari eng zamonaviy talablarga javob bera olishi zarur. Buning uchun o‘qituvchi, eng avvalo, ta’lim-tarbiya jarayonini tashkil etishga nisbatan qo‘yiluvchi talablar, ta’limni tashkil etish va boshqarish tamoyillari, yo‘llari, o‘quvchini aqliy va jismoniy jihatdan rivojlantirishga xizmat qiluvchi usullar, u bilan hamkorlik qilish, uni o‘qish va o‘rganishga yo‘naltirish, o‘quvchi shaxsi faoliyatini to‘g‘ri tashkil etish, ular bilan muloqotga kirishish, pedagogik faoliyatni tashkil etish jarayonida yuzaga keluvchi muammo va kelishmovchiliklarni birgalikda bartaraf etish, auditoriyada ijodiy, ishchanlik muhitini hosil qilish, o‘quvchi faoliyatini aniq va to‘g‘ri baholashga imkon beruvchi metodlar bilan qurollangan bo‘lishi lozim. Texnologiya fanini o‘qitishning didaktik tamoyillari va ularning mohiyatini bilish mazkur jarayon borasida aniq tasavvurga ega bo‘lishimizga imkon yaratadi. Umumiy o‘rta ta’lim muassasalarida texnologiya fani quyidagi tamoyillarga asoslanib o‘qitiladi.

Texnologiya darslarini onglik va faollik tamoyili asosida o‘qitish - o‘quvchilarda ilmiy bilimlarni hamda ularni amalda qo‘llash metodlarini ongli va faol egallab oladigan, ularda ijodiy tashabbuskorlik va o‘quv faoliyatida mustaqillik, tafakkur, nutqi rivojlanadigan bo‘ladi. O‘qitishdagi onglik tamoyili o‘quvchilardagi ta’lim jarayonining aniq maqsadlarini tushunish, o‘rganilayotgan dalil, hodisa, jarayonlar va ular o‘rtasidagi bog‘lanishni tushungan holda o‘zlashtirib olish, o‘zlashtirilgan bilimlarni amaliy faoliyatda qo‘llay bilish kabi me‘yorlarni anglatadi.

Texnologiya darslarida ilmiylik va tizimlilik tamoyili - o‘quvchilarga o‘rgatish uchun ilmiy jihatdan asoslangan, amalda sinab ko‘rilgan ma’lumotlar berilishini talab etadi. Ularni tanlab olishda fan va texnikaning eng so‘nggi yutuqlari va kashfiyotlaridan foydalanish kerak. Ilmiy bilimlarni egallash jarayonida o‘quvchilarda ilmiy dunyoqarash, tafakkur rivojlanadi. Har bir darsda o‘qitiladigan o‘quv materialining ilmiy mazmuni keng va chuqur bo‘lishi o‘quvchida nafaqat bilim, balki tafakkur hosil qilishi hamda uning ijodiy qobiliyatini shakllantirishi kerak. Buning uchun esa o‘qituvchi o‘z ilmiy saviyasini izchil ravishda oshirib borishi zamonaviy pedagogik texnologiyalar, kashfiyotlar va ilmiy yangiliklardan xabardor bo‘lishi lozim. O‘quvchi o‘rganayotgan bilimlar, albatta nazariy tasdiqlangan va amalda sinalgan bo‘lishi kerak. Tizimlilik va izchillik tamoyili asosida o‘qitish o‘qitishni shunday tashkil etishni talab etadiki, bunda o‘quv fanlarini o‘qitish qat’iy mantiqiy tartibda olib boriladi. O‘quvchilar bilim ko‘nikma va malakalarini izchillik bilan egallab boradilar va ayni paytda amaliy vazifalarni hal qilish uchun ulardan foydalanishni o‘rganadilar. Tizimlilik va izchillik tamoyili pedagogik jarayonning hamma bo‘g‘inlarida amalga oshiriladi. Uning talablari darsliklar va dasturlarni tuzishda o‘z aksini topadi. O‘quv materialini to‘g‘ri taqsimlash ya’ni oddiydan murakkabga, oddiy operatsiyalardan qiyinroq operatsiyalarni bajarishga o‘tishni talab qiladi.

Texnologiya darslarida nazariya bilan amaliyot birligi tamoyili asosida tashkil etish - ilmiy bilimlar kishilarning ishlab chiqarish faoliyati ehtiyojlari asosida paydo bo‘lib, ana shu faoliyatga xizmat qilganligi va hayot bilan bog‘langanligi sababli, bu bilimlarni egallash uchun ularni mazmunan o‘zlashtirish va amalda qo‘llash lozim.

O‘quvchilarni amaliy faoliyatga tayyorlash nazariy bilimlarni egallash jarayonidan boshlanadi. Keyinchalik u tajriba va amaliy mashg‘ulotlarda davom ettiriladi. Bu mashg‘ulotlarda o‘quvchilar



o'qituvchi rahbarligida tajriba sharoitida olingan bilimlarini tekshiradilar, mustahkamlaydilar, chuqurlashtiradilar. Ularni amalda qo'llanish ko'nikma va malakalarini hosil qiladilar.

Texnologiya darslarini ko'rsatmalilik tamoyili asosida tashkil etish - o'qitishning ko'rsatmaliligi shuni tasdiqlaydiki, agar o'quvchilarda o'rganilayotgan jarayonlarni narsa va hodisalarni bevosita idrok qilish bilan bog'liq muayyan hissiy amaliy tajriba bo'lgan taqdirdagina ular bilimlarni ongli ravishda o'zlashtiradilar hamda ularda ilmiy tasavvur va tushunchalar hosil qilish mumkun. Bu tamoyilo'qitish jarayonida turli sezgilardan: ko'rish, eshitish, badan bilan sezish va boshqalardan foydalanishni talab etadi. O'qitish jarayonida o'quvchilarda malaka va ko'nikmalar hosil qilish uchun mehnat usuli va operatsiyalarini ko'rsatish keng qo'llaniladi. Ko'rsatmalilik o'quvchilarning qiziqishini orttiradi va qiziqtiradi, o'tilayotgan darsni yaxshi esda saqlab qolishga yordamlashadi.

Mustahkam va puxta o'zlashtirish tamoyili asosida tashkil etish - mustahkam va puxta o'zlashtirish tamoyilda barcha ilg'or o'qituvchilar va pedagog olimlarning ko'p yillik izlanishlari o'z ifodasini topgan. Unda nazariy bilimlar bilan empirik bilimlar birlashib mustahkamlangan bo'ladi.

Politeknik tamoyili asosida tashkil etish - texnologiya fani bosqichlari orasidagi izchillik politeknik tamoyili katta ahamiyatga ega. Ustaxonalardagi mashg'ulotlarda o'smirlar quyi sinflarda o'zlashtirgan qator politeknik malakalarni qo'llashi va takomillashtirishi juda muhim hisoblanadi.

Texnologiya darslarini unumli mehnat asosida o'qitish tamoyili - o'quvchi o'z mehnatining yakunini ko'rgandagina unda mehnatga qiziqish hamda mehnat kishisiga hurmat ortishi isbotlangan. Shuning uchun ham texnologiya darslari unumli mehnat asosida olib borish maqsadga muvofiq hisoblanadi.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Umumiy o'rta ta'lim maktablarining texnologiya fani darsliklari.
2. www.google.com
3. www.cyberleninka.ru
4. Internet materiallari.

ЎЗБЕКИСТОНДА ИЛМИЙ ТАДКИКОТЛАР: ДАВРИЙ АНЖУМАНЛАР: 16-ҚИСМ

Масъул муҳаррир: Файзиев Шохруд Фармонович
Мусахҳиҳ: Файзиев Фаррух Фармонович
Саҳифаловчи: Шахрам Файзиев

Эълон қилиш муддати: 30.11.2022

Контакт редакций научных журналов. tadqiqot.uz
ООО Tadqiqot, город Ташкент,
улица Амира Темура пр.1, дом-2.
Web: <http://www.tadqiqot.uz/>; Email: info@tadqiqot.uz
Тел: (+998-94) 404-0000

Editorial staff of the journals of tadqiqot.uz
Tadqiqot LLC The city of Tashkent,
Amir Temur Street pr.1, House 2.
Web: <http://www.tadqiqot.uz/>; Email: info@tadqiqot.uz
Phone: (+998-94) 404-0000