



**NAMLIGI MEYORDAN YUQORI BO‘LGAN CHIGITLI
PAXTANI DASTLABKI ISHLASH JARAYONLARIDA
TEXNOLOGIK MASHINALARNING ISH UNUMDORLIGI VA
TOZALASH SAMARADORLIGI VA UNING TAHLILI**

“Mehnat muhofazasi va ekologiya” kafedrası assistenti

M.E.Narzulloyeva

Toshkent to‘qimachilik va yengil sanoat instituti

Annotatsiya: Ushbu maqolada mashinada terilgan va past navli paxtani dastlabki ishlashga tayyorlash texnologiyasini tadbiq etish orqali paxta mahsulotlari sifat ko‘rsatkichlarini saqlab qolish va raqobatbardosh mahsulot ishlab chiqarishni amalga oshirish takliflari berilgan.

Annotatsiya: V dannoy statye dani predlojeniya po soxraneniyu kachestvennix pokazateley xlopchatobumajnoy produkcii i osushestvleniyu proizvodstva konkurentosposobnoy produkcii za schet vnedreniya texnologii mashinnogo sbora i podgotovki nizkosortnogo xlopka k pervichnoy obrabotke.

Abstract: This article provides proposals for maintaining the quality of cotton products and producing competitive products through the introduction of machine harvesting technology and the preparation of low-grade cotton for primary processing.

Paxtaning asosiy xossalari undan olinadigan mahsulotlarning sifatiga bevosita ta’sir qiladi. Paxta tayyorlov maskanlariga qabul qilingan paxtaning sifat ko‘rsatkichlari uning tashqi ko‘rinishi va pishib yetilganligi bo‘yicha 5 ta navga va iflosligi, namligi bo‘yicha 3 ta sinflarga ajratiladi.



2016 yildan boshlab mashinada terilgan paxtani qabul qilishda guruhlariga bo‘lindi. O‘z DSt 615:2008 standartiga 2-sonli o‘zgartirishlar orqali mashinada terilgan paxtaning sinflar bo‘yicha iflos aralashmalarining massaviy ulushi va namlikning massaviy nisbati meyorlari belgilandi. O‘zbekiston hududi paxtani yetishtiradigan davlatlarning shimolida joylashganligi sababli, kuzda xosilning bir qismi (10-15%) to‘liq pishib ulgirmasdan ko‘sak xolida qoladi. Bundan tashqari, ochilgan paxtaning mashinalar yordamida terish jarayonida xosilning bir qismi (5-8%) yerga to‘kiladi. Shuning uchun ko‘saklarni va yerga to‘kilgan paxtani terib olish uchun turli xildagi organik va mineral chiqindilardan tozalash talab etiladi.

Ma’lumki, dalalardan terib keltirilgan paxta to‘g‘ridan-to‘g‘ri saqlashga va dastlabki ishlash uchun texnologik jarayonga beriladi. Ayniqsa, mashinada terilgan paxta tarkibida ifloslik darajasini va namlik miqdorini yuqori bo‘lganligi paxtani saqlashda va dastlabki ishlash jarayonlarida ishlab chiqarilgan mahsulotlarning sifat ko‘rsatkichlarini yuqori bo‘lishiga yo‘l qo‘ymaydi.

Namligi meyordan yuqori bo‘lgan chigitli paxtani dastlabki ishlan jarayonlarida texnologik mashinalarning ish unumdorligi va tozalash samaradorligi uning yuqori namligi xamda iflosligi xisobiga kamayadi, tolaning sifati pasayib, tashki ko‘rinishi yomonlashadi. Agarda I nav paxtaning namligi 10 % dan 12 % gacha ko‘tarilsa, bunday paxtadan ishlab chikarishda olingan tola tarkibida nuksonlar mikdori $0,25 \div 0,35$ % ga ko‘payadi. Past navli paxtani tarkibida namlik darajasi yuqori bo‘lsa kalta tolalar va nuqson aralashmalar miqdori belgilangan meyordan oshib ketadi. Paxta tarkibidagi iflosliklar ularni turlari va miqdoriga qarab, iflosliklarni ranglar sxemasi va miqdorlari bo‘yicha o‘zgarishini seleksiya navi S-6524, III sanoat navli va II-sinfga mansub bo‘lgan paxtada tahlil qilinganda, mashina terimida alohida paxta tolasi chigitlardan cho‘zilgan, qisman yeyilgan va alohida cho‘zilmagan va



pishmagan aralashma pallachalari, har xil kattalikdagi yaltiroq plastiklardan iboratligi kuzatilgan. Shu seleksiya navini IV sanoat naviga mansub bo'lgan II-sinf paxtani organoleptik usulda tahlil qilinganda paxta tolalarining asosiy qismi cho'zilgan, qisman aralashgan pallachalar, shuningdek cho'zilmagan pishmagan pallachalar, mashina terimida esa alohida tolali chigitlar guruhi har xil darajada yeyilgan, pallachalardan ko'pchilik qismi yaltiroq plastik tolalar tashkil qilinishi aniqlangan.

Paxtani yirik iflos aralashmalardan tozalash mashinasida kolosnikli panjaraga nisbatan arrali barabanlarning xarakati trayektoriyasi tenglamalari xamda yopishtiruvchi cho'tka va paxta xom-ashyosini yechib oluvchi cho'tkali barabanlarni o'rganib taxlil qilib chiqildi. Taxlilga yirik ifloslikdagi paxta xom-ashyosi kolosnikli panjaraning birinchi qatoridan o'tgandan keyin arrali baraban panjaradan uzoqlasha borishi aniqlandi. Barabandagi paxta o'rami maksimal uzoqlashishi bilan, ya'ni eng uzoq masofada unga nisbatan xech kanday tasir kursatmasligi sababli keyingi kolosniklarni o'rnatish maqsadga muvofiq bo'lishi kuzatildi.

O'rganishlar natijasida arrali barabanlarning chiziqli tezligi, tozalash samaradorligi aniqlanadi. Eng yuqori tozalash samaradorligini aniqlashda xamda barabanlarning chiziqli tezligini optimallashtirish maqsadida past navli paxta xomashyosi tanlab olinadi.

Olib borilgan tahlillar natijasida qoziqli barabanlarning chiziqli tezligi 7,5 dan kam bo'lganda va 11,5 dan yuqori bo'lganda tozalash samaradorligi pasayishi bilan bir qatorda chigitning mexanik shikastlanishi xam meyor darajasidan oshib ketishi aniqlandi.

Korxonalarda texnik-texnologik jihatdan yangilanish jarayonlarini amalga oshirish, ularning natijalarining yaxshilanishiga yo'naltirish va ishlab chiqarish jarayonlarining samaradorligini oshirish orqali paxta tozalash korxonalariga



qabul qilinayotgan ifloslik darajasi yuqori bo'lgan paxtalardan sifatli mahsulot olinishiga erishiladi.

Foydalanilgan adabiyotlar:

- 1.O'zbekiston davlat standarti O'z DSt 615:2008. "Paxta. Texnikaviy shartlar", rasmiy nashr, standartlashtirish, metrologiya va sertifikatlashtirish O'zbekiston agentligi, Toshkent.
- 2.Texnologicheskiy reglament pererabotki xlopka-sirsa (PDKI 0297), Tashkent - «Mexnat» - 1997 god. (Paxta xom ashyosini qayta ishlash texnologik reglamenti (PDKI 0297), Toshkent: – Mexnat. – 1997).
3. SH.SH.Xakimov. Tozalash va regeneratsiya bo'limlarida arralar orasidagi masofa hamda kolosniklar orasidagi masofa o'zgarishining tozalash samaradorligiga ta'siri. Diss.t.f.d.T. 2016.B 71-75.

