

PAXTA XOM ASHYOSINI QAYTA ISHLASHDA NAMLIKNI ANIQLASH USULLARI VA TAHLIL QILISH

Zafarova Nozimaxon Xushyorjon qizi

Guliston davlat universiteti talabasi

Otaboyev Muhammad Faxriddin o'g'li

Guliston davlat universiteti o'qituvchisi

Annotatsiya: *Paxta tozalash zavodlarda eng birinchi bosqichlardan bittasi bu quritish va tozalash hisoblanadi. Paxta xom ashyosini saqlashda Zamonaviy asbob uskunalarning ahamiyati yuqori hisoblanadi. Ushbu maqola Sirdaryo viloyati Mirzaobod tumanida tashkil e'tilgan "Bek cluster" QK paxta tozalash zavodida ishlatilayotgan zamonaviy texnologiyalar, paxtani qayta ishlash jarayonida namlikning tola sifatiga ko'rsatadigan ta'siri haqida.*

Kalit so'zlar: *Termanamo'lchagich, Tozalash qurilmasi- LKM, Cluster, tabiiy tola, saqlash omborlar, g'aramlar, innovatsion loyihalar, zamonaviy uskunal, namlik, harorat, zichlik, jinlash, DP-130 arrali jin, momiq.*

Paxta tolasining fizik-mexanik ko'rsatkichlari: shtapel, vazn, paxtaning namligi va iflosligi uning sifatini belgilaydigan ko'rsatkichlardan biri hisoblanadi. Paxtadagi nam miqdorining uning absolyut quruq massasiga bo'lgan foiz hisobidagi nisbati paxtaning namligi deb yuritiladi.

Asosan paxtaning namligi hisobiy va chegaralangan namligi bilan farq qiladi.

Hisobiy namlik bu standartda ko'rsatilgan asosiy me'yor, chegaralangan namlik esa namlikning eng yuqori me'yori bo'lib, har bir nav uchun alohida belgilangan namlikdagi paxta qabul qilinadi.

Davlat standartida namlikning hisoblash ko'rsatkichi qo'lda va mashinada terilgan paxta uchun bir hil, chegaralangan namligi esa har bir nav uchun qabul qilingan

Qo'lda va mashinada terilgan paxtaning namlik me'yorlari, % .

Umumlashtirilgan namunadan chigitli paxtani namligini aniqlash uchun VXS-M-1 PRIBORIGA 1 ta 40 gr namuna olinadi. Namlik 22%dan ko'p bo'lsa 40 grammdan -2 ta namuna olinadi.

Labaratoriya asboblarida paxtani qabul qilishda har bir olib kelinadigan partiyadan namlik necha % bo'lishidan qat'iy nazar 1 ta 40 gr namuna olinadi.

Quritish asbobining yuqorigi va pastki plitalari (quritish) orasidagi issiqlik (195 ± 2 S) quritish plitalarining orasi $3,7 \pm 0,1$ mm ish tsikli $5 \text{ min} \pm 10$ * S quritishda issiqlikni boshqarish avtomatik bajariladi.

Namunani priborga qo'yishdan oldin, priborni ishga tayyorligini tekshirib ko'ramiz. Analizlar boshlanishidan 30-40 min oldin asbob elektr tarmog'iga ulanib, «Norma» degan ishchi holatiga kelgan bo'lishi kerak (195 ± 2) S.0

Olingan namuna bir xil qalinlikda mis plastinkaga yoyib qo'yiladi, priborning qopqog'i dastasidan ehtiyotkorlik bilan ushlab yo'li bilan yopiladi.

«Quritish» (sushka) tugmasi bosilib, pribor ishga tushiriladi 5 minutdan so'ng «sushka» chirog'i o'chib, signal chalinadi. Priborning dastasi yordamida qopqoq ochilib namuna buyuksga solinadi va qopqog'i yopilib tortiladi. Tarozining yo'l qo'yilish xatoligi 0,02 gr oshmasligi kerak.

Namunaning namligi (W) quyidagi formula bilan aniqlanadi.

W_q

Bunda: m – namunaning (dastlabki) quritmasidan oldingi vaqtidagi massasi, g;

m – namunani quritilgandagi massasi, g.– yoki chigitli paxta va

tolaning namligi quyidagi usul bilan aniqlaniladi.

0,6 - namlikni aniqlashdagi to'g'rilash koefitsienti.

Misol

Qo'lda terilgan paxtani namligini aniqlang

m – 40 gr. W_q

m – 37.90.

Sutkalik yoki birlashtirilgan namunani ikkitasining tahlil natijalarini tekshirganda, dastlabki namunaning og'irligi sutkalik namuna og'irligidan namlik 10% dan ko'p bo'lganda 5% dan oshmasligi kerak.

Namligi 20 foizdan yuqori bo'lgan paxtani quritish tozalash sexiga yaqin bo'lgan joyga jamlash kerak, chunki uni tezda quritish va qayta ishlash lozim bo'ladi.

Paxtani saqlash uchun yopiq omborlar, yarim ochiq yoki to'rt tomoni ochiq ombor (ayvonlar) va ochiq maxsus tayyorlangan maydonchalardan foydalaniladi.

Paxtani shibbalangan shag'al bilan yoki asfalt bilan qoplangan maydonlarga jamlashga ruxsat etiladi. G'aram maydonlarining o'lchamlari 25 x 14 m, balandligi yer sathidan 0,4 m bo'lishi va yog'in-sochin suvlarini chiqib ketishini ta'minlash uchun o'rtasini 0,05-0,07 m ga ko'tarish kerak.

Paxta g'aramlarga jamlanganda (cho'kishdan avval) balandligi quyida keltirilgan ko'rsatkichlardan oshib ketmasligi kerak .

Paxta g'aramlarining tayyorlov davrida ruxsat etilgan

balandliklari

Eslatma:* Past navli, iflosligi va namligi yuqori bo'lgan paxta maxsus kichkina g'aramga joylanadi. Bunday g'aramning uzunligi 14 m, kengligi 7 m, balandligi 4,0 – 4,5 m (to'g'ri to'rtburchak qismi 3,1 m, gumbazsimon qismining balandligi 1,5 m) qilib jamlanadi. Bitta 14 x 25 m standart g'aram maydoniga bunday g'aramlardan uchtasi joylashtiriladi.

Balandligi 1 m bo'lgan har qaysi paxta qatlami joylangandan keyin g'aram chekkalari 0,5 m dan kam bo'lmagan holda shibbalanadi. G'aram burchaklari 2,5-3,0 m kenglikda zichroq shibbalanadi. Bir kunda bir g'aramga 80 tonnadan ko'p bo'lmagan paxta joylanishi tavsiya etiladi.

Paxtani g'aramlarga joylashda uning cho'kishi hisobiga yon devorlari ko'tarilib qoladi, ularni tarab turish kerak bo'ladi.

G'aram devorlarining eng katta balandligi 7,5 m, g'aram tepasidagi konussimon qismi gumbazsimon shaklga ega bo'lib 2,5 m dan oshmasligi kerak. Konussimon qismining o'rtasi g'aram uzunligi bo'yicha uning o'rtasidan o'tishi kerak.

Paxta g'aramlarini yopish uchun o'lchami 8,5 x 7 m bo'lgan brezent chodirlar qo'llaniladi. O'lchami 25 x 14 m bo'lgan g'aram o'nta brezent bilan yopiladi. Brezentlar 7 m li tomonlari o'lchami 7 x 17 m bo'lgan chodir hosil qiladigan juft qilib tikiladi va 25 x 14 m maydondagi g'aramni 8 dona brezent bilan yopish zarur bo'lib qolganda, ularni juft-juft qilib 7 m li tomonlari bilan tikiladi. Keyin hosil bo'lgan chodirlarni yana juft-juft qilib 17 m li tomonlari bilan tikiladi. Shunday ikki brezent g'aramga ko'ndalangiga 17 m li tomoni bilan ikkinchi brezent birinchisining ustiga 1 m chiqadigan qilib yopiladi.

Brezent g'aramda halqalaridan o'tkazilgan arqon bilan tortib qo'yiladi. Arqonlar uchi g'aram atrofida yerga o'rnatilgan sim halqalarga bog'lab qo'yiladi. G'aram yopiladigan brezent 350-400 tonnadan oz bo'lmagan paxtani yopishi kerak.

Paxtaning iflosligini O'zRST 592-92 da ko'rsatilgan usullar asosida LKM, LKM-2, 2 L-12 qurilmasida aniqlaniladi.

Agarda ikkala o'rtacha namunaning ifloslik darajasi ko'rsatkichlari orasidagi farq 10% gacha bo'lgan paxta uchun 0,6% dan ortiq bo'lmasa paxtaning haqiqiy iflosligini topish uchun shu ko'rsatilgan chegaradan yuqori bo'lsa extiyot uchun belgilangan 3 chi namunani ham tekshirib, uchala ko'rsatkichning qiymati aniqlanadi.

Paxta gommoz bilan kasallanganda tolaning sifati pasayib ketadi. Gommoz bilan kasallangan tola sarg'ayadi, bir- biriga va chanoqqa yopishib qoladi. Gommoz bilan kasallangan chigitli paxta miqdorini aniqlashda laboratoriyaga keltirilgan namunadan 500 gr ajratib olinib, gommoz bilan kasallangan paxta qo'lda terilgan bo'lsa uning ichidan paxta pallalari, mashinada terilgan bo'lsa kasallangan letuchkalar ajratib olinadi va tarozida tortilib kasallangan paxtaning % da ifodalangan miqdori aniqlaniladi.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI:

1. Xodjiyev M. T., Tadjiyev U. S. Izucheniya izmeneniya peremesheniya xlopka-sirsa ot vneshney nagruzki pri yego uplotnenii. Dep. Vuz NKIINTI. №22591. Uz. 1996. 9 st.
2. Xodjiyev M. T., Tadjiyev U. S. O vozmojnosti uplotneniya xlopka-sirsa sposobom bokovogo uplotneniY. Dep. GFNTI GKNT RUz. №2592-Uz. 1996. 12 st.
3. Xodjiyev M. T., Tadjiyev U. S., Mubarakov A. Y. Obespecheniye ustoychivosti bunta pri minimodulnom bokovom uplotnenii xlopka . Tez. dokl. na mejdunarod. nauch. tex. konferensii Azerbaydjanskiy texn. institut. Respublika Azerbaydjan. 1999. 55-56 st
4. Xodjiyev M. T., Tadjiyev U. S., Mubarakov A. Y., Salimov A. M. Ustroystvo dlya uplotneniya voloknistogo materiala. Patent RUz. №1067.

5. Qodirov S. Q., To'xsinov M., Raxmonov Z. "Paxta xom-ashyosini tayyorlash, saqlashda dastlabki qayta ishlash texnologiyasi". (Uslubiy qo'llanma), Andijon, 1997y, 16 b. Internet saytlari
6. [www.steinertind.com\cotton](http://www.steinertind.com/cotton)
7. [www.ieguzexpo.com/dokuments/-](http://www.ieguzexpo.com/dokuments/)
8. www.icas.org/meeting/uzbek