

ПАХТА ТОЗАЛАШ ЗАВОДИ ТУЗИЛМАСИ ВА БОШҚАРУВ АППАРАТИНИНГ ВАЗИФАЛАРИ

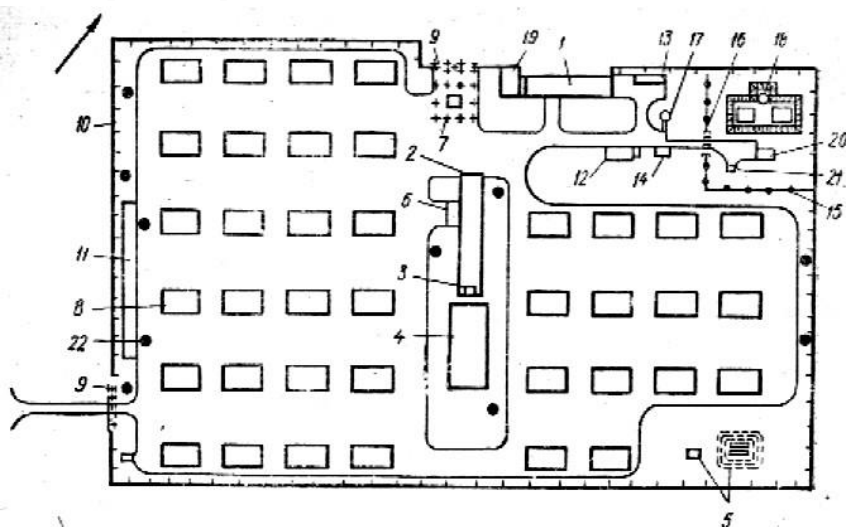
Зафарова Нозимахон Хушёржон қизи

Гулистон Давлат Университети талабаси

Аннотация: Пахтани қайта ишлашда унинг миқдор ва сифат кўрсаткичлари натижасини навбатдаги аниқлашда, шунга кўра қайта ишлашнинг технологик режасини мослашни йўлга қўйишни, пахта заводи пахтани қайта ишлаш учун хўжаликнинг вакили иштирокида пахтани кирим назоратидан ўтказиш бирмунча самарадорликни юзага келтиради.

Калит сўзлар: 1 ВЦ, УВЦ-22 М, УПВ ва Ц-7-25-12,8, Ц-6-35-9, ХДД-2М, ЗХДДМ, ДП-130, 4-ЧД-130, 5-ДП-130.

Корхона директорининг мажбуриятлари ва ҳуқуқлари ўз навбатида қонуний тартибга ва меъёрий актларга жавоб берадиган акциядорлар жамоасининг устави билан белгиланади. Корхона директори унга ишлаб чиқариш ва молиявий-хўжалик фаолиятига раҳбарлик қилиш юзасидан берилган ҳуқуқлар асосида қуйидагиларни таъминлаши лозим: ишлаб чиқариш ҳамда белгиланган номенклатура ва ассортиментда маҳсулот етказиб бериш режаларини бажариш, ишлаб чиқаришга янги техника ва технологияни жорий қилиш, ишлаб чиқариш ва меҳнатни ташкил этишни яхшилаш, мунтазам равишда меҳнат унумдорлигини ошириш ва маҳсулот таннархини камайтириш, ишлаб чиқариш фойда келтиришини ошириш, корхонанинг давлат бюджети, маҳсулот етказиб берувчилар ва банкирлар олдидаги барча мажбуриятларни ўз вақтида бажариш, шунингдек, корхона ишчи ва хизматчиларининг маданий-маиший шароитларини яхшилаш.



1-расм. Намунавий пахта тайёрлаш пункти схемаси.

1-маъмурий- маиший бинолар блоки; 2-қуритиш-тозалаш цехи; 3-ўтхона; 4-800 т сиғимли пахта омбори; 5-сууқ ёқилғи омбори; 6-трансформатор

подстанцияси; 7-автомобил тарозиси ўрнатилган пахта қабул қилиш пункти; 8-пахта ғарамлаш майдончлари; 9-дарвоза; 10-иҳота; 11-механизмлар турадиган майдон; 12-ўт ўчириш депоси; 13-қўмир сақланадиган майдонча; 14-хожатхона; 15-панжара; 16-дарвоза; 17-канализация насослари турадиган жой; 18-500 м сув сиғадиган резервуар; 19-ошхона; 20-хўжалик-ёнғинга қарши кўраш умумий насослар турадиган жой; 21- сув минораси; 22-прожекторлар устуни.

Пахта заводлари икки хилга – аррали жинлари ва валикли (ғўлали) жинлари бўлган заводларга бўлинади.

Аррали жинлари бўлган пахта заводларда чигитли пахтанинг ўрта толали (*G. hirsutum*) ва валикли жинлари бўлган заводларда эса ингичка толали (*G. barbadense*) пахтанинг I ва II-сортлари ишланади. Ингичка толали пахтанинг III ва IV-сортлари ҳам аррали жинларда ишланади. Шунинг учун валикли жинлари бўлган заводларда қўшимча бита батарея аррали жинлар ҳам ўрнатилади.

Валикли жинли заводларда машиналар бир неча батареяли бўлиб, ҳар бир батареяда 12 тадан жин ўрнатилади.

Пахта заводи маълум бир вақт ичида ишлаб чиқарган асосий маҳсулот – толанинг энг кўп миқдори заводнинг **ишлаб чиқариш қуввати** дейилади. Заводларда ўрнатилган жинлар сони ҳар хил бўлгани учун, заводларнинг қуввати ҳам ҳар хил бўлади.

Пахта заводининг йиллик тола ишлаб чиқариш қуввати (G_t) қуйидаги формула билан топилади:

$$A \cdot b \cdot g \cdot n \cdot t \cdot m \cdot k$$

$$G_t \text{ қ } \text{-----} \text{ м}$$

$$1000$$

бу ерда: **a** – жин сони;

b-ҳар бир аррали жиндаги арралар сони (валикли жинли заводлар қувватини ҳисоблашда бу қиймат формуладан тушириб қолдирилади);

g-аррали жинлари бўлган заводлар учун бир арранинг бир соатда ишлаб чиқарган толаси, **кг** ҳисобида ва валикли жинлари бўлган заводлар учун бир машинанинг бир соатда ишлаб чиқарган толаси, **кг** ҳисобида;

n-бир суткадаги сменалар сони;

t-ҳар сменадаги иш соати;

m-бир йилдаги иш кунлари сони;

k-машиналарни ишлатиш коэффициенти.

Ўрнатилган машиналарни ишлатиш коэффициенти ўз хўжалигида дизель электр станцияси бўлган заводларда 0,87-0,90 ва электр қуввати билан ишлайдиган заводларда 0,93-0,95 олинади.

Пахта заводи қуриш учун ажратилган майдоннинг юзаси заводнинг ишлаб чиқариш қувватига қараб олинади. Ажратилган ер участкасида завод цехлари ва

бошқа биноларни жойлаштириш ўша ернинг табиий шароитига қараб белгиланади.

Бугунги кунда республикамиздаги деярлик барча пахта заводлари янгидан яратилган ёки конструкцияси бирмунча такомиллаштирилган ускуналар билан таъминланган.

Пахта заводлари қуйидаги асосий цехлардан иборат:

- а) қуритиш - тозалаш цехи;
- б) тозалаш цехи;
- в) жинлаш цехи;
- г) линтерлаш цехи;
- д) пресслаш цехи;
- е) чиқиндиларни тозалаш цехи.

Булардан ташқари, асосий цехларнинг машиналарига керакли қисмлар тайёрлаб берувчи ва уларни ремонт қилувчи механика устахонаси, жин ва линтер арраларини ўткирлаб ва янги тишлар чиқарувчи арра цехи, уруғлик чигитни касалликларга қарши дорилаш цехи ва шунга ўхшаш бир қанча ёрдамчи цехлар бўлади.

қуритиш-тозалаш цехи - қабул қилинган чигитли пахта меъёрда кўрсатилган намлик даражасигача қуритилади ва хас-чўплардан тозаланади. Бу цехда ТГ-1,5, ТЖ-1,5, 2СБ-10, СБО русумли қуритгичлари ишлатилади. Бу цехнинг тозалаш бўлимида 1ХК, СЧ-2, УХК 6А-12М1 каби тозалаш машиналари ишлатилмоқда.

Тозалаш цехида - пахтанинг ифлослик даражасига қараб, тозаловчи машиналар танланади ва пахта қўшимча равишда тозаланади. Бу цехда оғир аралашмаларни (тоҳ, кесак, темир бўлаклари ва ҳоказоларни) ажратувчи 2-ЧТЛ, ЧХ-5, ЧХ-3М2, «Меҳнат», 1-ХП, РХ-1 каби такомиллашган механизмлар ўрнатилган.

Жинлаш цехида - чигитли пахтадан тола ажратиб олинади ва уни тозаланади. Бу цехда ХДД-2М, ЗХДДМ, ДП-130, 4-ЧД-130, 5-ДП-130 русумли арралаи жинлар ёки ДВ-1М, ХДВМ русумли валикли жинлар батареялари ўрнатилган бўлиб, ҳар бир жинга ВТМ, ОН-6-3 русумли тола тозалагич машиналари билан жиҳозланган.

Линтерлаш цехида - жинлардан чиққан чигитдан линт ажратиб олинади. Линтерлаш жараёни 2-3 қайта такрорланиб, бу иш ПО-160, ПМП-160 М, 5-ЛП, УМПЛ, 6-ЛП русумли ва бошқа хил арралаи линтерлар кенг қўлланилмоқда. Чигитни линтерлашдан аввал СМ, СХА, СХА-3 каби чигит тозалагич машиналарида тозаланади.

Пресслаш цехида - жин ва линтер батареяларида ажратилган ва КВ-0,3 тола конденсори, КВА вакуум тола конденсори, ЗКВ тола конденсори, 5-КВ тола конденсори, КПВ-8 вакуумли гард конденсори, КЛ момиқ конденсори каби

конденсорларда ҳаводан ажратилган тола ва линтлар, шунингдек, тозаланган бошқа чиқиндилар прессланиб, тойланади.

Аррали жини бўлган заводларда ҳар бир батарея учун песслаш қуввати 430-480 тоннали Б-374 А, Б-374 А, Д-8237, ДА-8237, ДБ-8237 русумли пресслар, МВН-10, Г-374, ГА-374, ГА-364 русумли каби насослар ўрнатилган. Лекин баъзи ишлаб чиқариш қуввати кам бўлган заводларда прессларнинг бошқа эски турлари ҳам ишлатилмоқда.

Валикли жинли заводларнинг ишлаб чиқариш қуввати кам бўлгани учун, валикли жинларнинг икки батареясига битта Б-374 ёки Б-374 А каби пресслар ўрнатилади.

Линтерларнинг ҳамма батареялари ва чиқиндилар учун битта умумий Б-374 русумли пресс ёки алоҳида кичик пресслар ўрнатилади.

Пахта заводларининг асосий цехларида юқорида кўрсатилган машиналар ва ускуналардан ташқари пневмотранспорт ускуналари (расм): ВЦ-8 М, ВЦ-10 М, ВЦ-12 М, У 1 ВЦ, 1 ВЦ, УВЦ-22 М, УПВ ва Ц-7-25-12,8, Ц-6-35-9 вентиляторлар ва СС-15 А, СХ сепараторлари ҳамда 2-ЧТЛ тош тутқичларлар билан жиҳозланган. Чиқиндини тозаловчи цехларда жин ва линтерлардан ажралган толали чиқиндилар (ўлик) ва чигит тозаловчи машина, чигитни узатувчи шнекли конвейер, жин ва линтер батареялари конденсорларидан сўнг ўрнатилган махсус циклонларда тўпланадиган толали чиқиндилар тозаланади.

Бу цехда барабанли машина ва тозаланган ўликдан ип қилишга ярайдиган узун толани ажратиб оладиган машиналар ўрнатилган.

қабул қилиниб олинаётган чигитли пахта сифати (намлиги, ифлослиги ва нави) ни аниқлаш, уни тўғри туркумлаш ҳамда завод ишлаб чиқарадиган маҳсулотлар – тола, линт ва чигитларнинг сифатини белгилаш учун завод қошида технологик ва чигитни синаш лабораториялари бўлади.

Бу лабораториялар заводнинг ишлаб чиқариш қувватига қараб қуйидаги асосий асбоб-ускуналар ва мосламалар билан таъминланган бўлиши керак:

1. ВЛ-10 ёки бошқа русумдаги 10 аррали лаборатория жини-1 дона.
2. Чигитли пахтанинг ифлослик даражасини Аниқлайдиган 2Л-12 М русумли машина-1 дона.
3. I ва II-синфли техник ва аналитик ҳамда электрон тарозилар, уларга тошлар тўплами-7-8 дона.
4. ДШ-3 русумли тола синаш динамометрии-2-3 дона.
5. Электр қуритгич шкафлари -2-3 дона.
6. электрнамўлчагич-1-2 дона.
7. АХ-2, АХ-3 ёки АХ-4 русумли тола анализаторлари-1-2 дона.
8. МИС-9 типдаги микроскоплар -5-6 дона.
9. Тола навини ва пишганлигини аниқлайдиган қутбланган нурли мослама-5-6 дона.

10. Толанинг узунлигини аниқлашда ишлатиладиган «Велвет» тахтачалар тўплами билан -3-4 дона.

11. Лента тайёрлашда ишлатиладиган чўзувчи прибор-2 дона.

12. Чигитли пахта ва толанинг навини аниқлайдиган ЛПС-4 русумли асбоб-1 дона.

Булардан ташқари лабораториялар ҳар хил синаш ускуналари, идишлар, мосламалар ва кимёвий моддалар билан таъминланган бўлиши керак.

Электр қувватини давлат энерготизимидан оладиган пахта заводларида кучланишни ростлаб берувчи подстанциялар қурилади.

Пахта заводининг асосий технологик ва бошқа ёрдамчи цехларидаги машиналар ва ускуналарнинг кундалик ва капитал таъмирланиши завод қошидаги механик устахонада амалга оширилади. Шунинг учун бу устахоналарда марказлари орасидаги масофа 750 мм дан 3000 мм гача ва диаметри 320 мм дан 615 мм гача бўлган қисмларни ишлайдиган винт қирқар токарлик станогини ҳар хил диаметрдаги тешиклар тешадиган станоклар, рандаловчи станок ва универсал фрезерлаш станоклари бўлиши лозим. Пахта заводининг технологик жараёнларида юк ортиш, тушириш ишлари механизация зиммасига юклатилган.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати:

1. Ходжиев М. Т., Таджиев У. С. Изучения изменения перемещения хлопка-сирса от внешней нагрузки при його уплотнении. Деп. Вуз НКИИТИ. №22591. Уз. 1996. 9 ст.

2. Ходжиев М. Т., Таджиев У. С. О возможности уплотнения хлопка-сирса способом бокового уплотнения. Деп. ГФНТИ ГКНТ РУз. №2592-Уз. 1996. 12 ст.

3. Ходжиев М. Т., Таджиев У. С., Мубараков А. Й. Обеспечение устойчивости бунта при минимодульном боковом уплотнении хлопка. Тез. докл. на международ. науч. тех. конференции Азербайджанский техн. институт. Республика Азербайджан. 1999. 55-56 ст

4. Ходжиев М. Т., Таджиев У. С., Мубараков А. Й., Салимов А. М. Устройство для уплотнения волокнистого материала. Патент РУз. №1067.

5. Қодиров С. Қ., Тоъхсинов М., Рахмонов З. “Пахта хом-ашёсини тайёрлаш, сақлашда дастлабки қайта ишлаш технологияси”. (Услубий қоъланма), Андижон, 1997й, 16 б.

Интернет сайтлари

6. www.стеинертинд.ком\соттон

7. www.иегузехпо.ком/докуменц/-

8. www.исас.орг/меетинг/узбек