

PAXTA TARKIBIDAGI IFLOS ARALASHMALAR VA ULARNING KLASSIFIKATSIYASI

Djurayev Muzaffar Gulamjonovich

Termiz davlat universiteti

muzaffar_2410@mail.ru

ANNOTATSIYA

Paxtani yetishtiruvchi va uni qayta ishlovchi xorijiy davlatlarda uni terib olish to'liq mexanizatsiyalashgan. Mamlakatimiz iqtisodiyotida paxta yetishtirishdan, tayyor mahsulot ishlab chiqarishgacha bo'lgan jarayonni o'z ichiga qamrab olgan klasster tizimidagi ishlab chiqarish zanjiri tadbiiq qilinishi bilan paxtani mexanizatsiya asosida terib olish kundan kunga oshib bormoqda.

Shuning bilan birgalikda bir qism paxta qo'lda terilmoqda. Qo'lda terilgan paxtaning katta foizi urug'lik chigit uchun tayyorlanadigan miqdorni tashkil etadi. Bu esa, ikki xil terim usulidagi paxtalarni tozalash jarayonini boshqarishni imkon beruvchi texnologiyani yaratish zarurligini taqqozo etadi.

***Kalit so'zlar:** Paxta to'dasi, Toladagi nuqsonlar, g'o'zapoya, paxta tarkibidagi iflosliklar, konditsion massa, chigit bo'laklari*

ABSTRACT

Cotton picking is fully mechanized in foreign countries that grow and process cotton. With the introduction of the production chain in the cluster system, covering the process from cotton cultivation to the production of finished products in our country's economy, the mechanized cotton harvest is increasing every day.

Therefore, part of the cotton is harvested by hand. A large percentage of hand-picked cotton is used to produce seeds. This necessitates the creation of a technology that makes it possible to control the cotton cleaning process with two different harvesting methods.

***Keywords:** Cotton lint, fiber defects, cotton stalks, impurities in cotton, conditioning mass, seed pieces*

KIRISH

Tolada meyoriy miqdorda nuqson va iflos aralashmalar bo'lishiga erishish maqsadida, paxta kerakli namlikgacha quritilgandan keyin mayda va yirik iflosliklardan tozalanadi. Paxtani iflosliklardan tozalash jarayoni ko'rsatkichlari tozalash mashinasi ishchi qismlarining ko'rsatkichlariga bog'liq.

Paxtani yetishtiruvchi va uni qayta ishlovchi xorijiy davlatlarda uni terib olish to'liq mexanizatsiyalashgan. Mamlakatimiz iqtisodiyotida paxta yetishtirishdan, tayyor mahsulot ishlab chiqarishgacha bo'lgan jarayonni o'z ichiga qamrab olgan klasster tizimidagi ishlab chiqarish zanjiri tadbiiq qilinishi bilan paxtani mexanizatsiya asosida terib olish kundan kunga oshib bormoqda. Shuning bilan birgalikda bir qism paxta qo'lda terilmoqda. Qo'lda terilgan paxtaning katta foizi urug'lik chigit uchun tayyorlanadigan miqdorni tashkil etadi. Bu esa, ikki xil terim usulidagi paxtalarni tozalash jarayonini boshqarishni imkon beruvchi texnologiyani yaratish zarurligini taqqozo etadi.

ADABIYOTLAR TAHLILI VA METODOLOGIYA

Paxta xomashyosiga ishlov beruvchi texnika va texnologiyalarni takomillashtirish, yirik hamda mayda iflosliklardan tozalash mashinalarining ishchi organlarini hisoblash va loyihalash metodlarini ishlab chiqish, yangi konstruksiyalarini yaratish hamda ushbu mashinalarni texnologik ko'rsatkichlari va tozalash jarayonini muqobillatirish bo'yicha chet chet el olimlaridan T.Daryl, B.Fred, K.Vasu, D. Christopher, B.Vikki, K.Martin, J.Gino, W. Anthony, S. Hughs, T.Valco, J. Williford va boshqa olimlar ilmiy ishlar olib borgan.

O'zbekistonda paxtani mayda va yirik iflosliklardan tozalash bo'yicha fundamental va amaliy tadqiqotlarni YE.F.Budin, G.D.Djabbarov, V.N.Guseynov, G.I.Miroshnichenko, R.V. Korobelnikov, G.P.Nestorov, A.J.Djurayev, P.N.Borodin, B.M.Mardonov, A.YE.Lugachev, I.D.Madumarov, Sh.SH.Xakimov va boshqa olimlar olib borishgan.

NATIJALAR

Paxtani fermer xo'jaliklardan qabul qilish ma'lum meyoriy hujjatlar asosida amalga oshiriladi [2]. Bu meyoriy hujjatlarda paxta iflos aralashmalarining va namlikning miqdoriga ko'ra sanoat navlari va sinflariga ajratiladi.

Paxta to'dasining konditsion massasini aniqlash uchun iflos aralashmalar hisob meyorining massaviy ulushi - 2,0 % va namlikning massaviy nisbati - 9,0 % deb olinadi. Paxta to'dalar bo'yicha qabul qilib olinadi. Sifat ko'rsatkichi bo'yicha bitta hujjat bilan rasmiylashtirilgan, bir xil seleksiyadagi va sanoat navli, tip va sinfdagi paxta miqdori to'da deb hisoblanadi. Agar bir to'dada har xil seleksiya va sanoat navli, tip va sinfli paxtalar aralashtirilgan bo'lsa, ular shu to'dada eng past tip, nav yoki sinf bo'yicha qabul qilinadi. Oxirgi yillarda Respublikamizda qo'lda terilgan paxtaning miqdori 90-95 % tashkil etardi. Qo'l mehnatini kamaytirish va paxtachilikda klaster tizimini joriy qilish bo'yicha hukumat qarorlariga ko'ra, paxtani terishni mexanizatsiyalashtirish bo'yicha keng ko'lamli ishlar qilinmoqda.

Terilgan paxta tarkibidagi iflosliklar miqdori, iflosliklar klassifikatsiyalanadi. **Iflosliklar bu klassifikatsiyada** a) Leaf - barg, b) Stem - shoxcha bo'laklari, c) Funiculi - g'ujjanaklar d) Seed coat - chigit bo'laklari, e) Shale - gul bo'laklari, f) Grass - o't bo'laklari, g) Steck - g'o'zapoya bo'laklari etib

Yuqorida keltirilgan izlanish uslubida Sirdaryo va Jizzax viloyatlarida mashinada va qo'lda terilgan paxtalardagi iflosliklar tarkibi o'rganildi. Izlanishda har-xil dalalarda terilgan paxtalar olindi.

1 va 2-jadvaldagi o'rtacha natijalar asosida diagramma 2-rasmda keltirilgan.

Natijadan ko'rinib turibdiki, mashinada terilgan paxta O'z DSt 615 davlat standarti talablariga ko'ra ifloslik miqdori bo'yicha past sanoat naviga o'tib ketmoqda. Bu esa paxta yetishtiruvchi xo'jalik va qabul qiluvchi tashkilot o'rtasida bahslarni va qabul qilingan paxtani qayta ishlashda texnologik qiyinchiliklar keltirib chiqarmoqda.

Mashinada terilgan paxtadan olingan tolada yuqorida ko'rsatilgan iflosliklar mos ravishda saqlanib qolishi kuzatildi. Undan tashqari mashinada terilgan paxtani qayta ishlash davrida tozalash va boshqa uskunalarning samaradorligi pasayganligi kuzatildi.

Mashinada terilgan paxtada iflosliklarning taqsimlanishi

1-jadval

Iflosliklar turi bo'yicha miqdori, %							Iflosliklar umumiy miqdori, %
Leaf	Stem	Funiculi	Seed-coat	Shale	Grass	Sick	
4,4	0,5	1,8	1,4	2,8	2,7	2,2	15,8

Qo'lda terilgan paxtada iflosliklarning taqsimlanishi

2-jadval

Iflosliklar turi bo'yicha miqdori, %							Iflosliklar umumiy miqdori, %
Leaf	Stem	Funiculi	Seed-coat	Shale	Grass	Sick	
1,9	0,1	0,7	0	0,4	0,3	0	3,4

MUHOKAMA

Tajriba va tahlil olib borilgan korxonalarda 2022 yil mavsumda paxta xomashyosini tayyorlash umumiy hajmida mashinada terilgan paxta miqdori 27 %, qo'lda terilgan miqdor 73 % tashkil etgan. Shuni ta'kidlash lozim, mashinada terilgan paxta qayta ishlanganda tarkibidagi iflosliklar hisobiga tola past sinflarga o'tib ketmoqda. Bu esa korxonaning iqtisodiy ko'rsatkichlariga katta ta'sir qiladi. Shuning bilan birgalikda, mashinada va qo'lda terilgan paxtada iflosliklar miqdori o'rtasida katta tafovut bo'lishi sababli, ularni qayta ishlash uchun muqobil uskunalarni yaratish va ular ustida ilmiy izlanishlar olib borish dolzarbdir.

XULOSA

Bu izlanishda ajratib olingan paxta bo'laklari nusxalari qo'lda terilgan paxta, mashinada terilgan paxta, stripper usulida terilgan paxta qo'lda tolasi ajratilib, mashinada terilgan paxta, stripper usulida terilgan paxta mashinada jinlanib tola sifati va iflosliklar turi va miqdori o'rganilgan. Mashina terimidagi paxta tarkibidagi iflosliklar miqdori aniqlangan. Mashina terimi ta'sirida passiv iflosliklarning aktiv iflosliklarga o'tishi kuchayishi ta'kidlangan.

ADABIYOTLAR RO‘YXATI**Kitoblar.**

Zikriyoyev E.Z. Paxta xomashyosini dastlabki ishlash. // Toshkent, “Mehnat”, 2002 y.

Jurnallar

Xakimov Sh.SH. Paxta xomashyosi xom ashyosini tozalagichining yuqori ishonchli raqabotbardosh texnologiyasi // “Fan, ta’lim va ishlab chiqarish integratsiyalashuvi sharoitida innovatsion texnologiyalarning dolzarb muammolari” Respublika ilmiy-amaliy konferensiyasi ilmiy maqolalar to‘plami. - Toshkent. 2014. - b. 4-5

Vebsayt

www.ziyonet.uz