

Paxta tozalash zavodi xomashyosi yaranish jarayoni haqida umumiy ma'lumot

A.Mamasharipov
M.Maxmudova

Annotatsiya: Ushbu maqolada paxta tozalash zavodi xomashyosi yaranish jarayoni haqida umumiy ma'lumot keltirilgan.

Kalit so'zlar: paxta, zavod, xomashyo, jarayon

General information about the process of creating raw materials of the cotton gin

A.Mamasharipov
M.Makhmudova

Abstract: This article provides general information about the process of creating raw materials of a cotton gin.

Keywords: cotton, plant, raw material, process

Paxtani dastlabki ishlash sanoatining kelajagi, uning rivojlanishi uchun ishlab chiqarish korxonalarini malakali va bilimli kadrlar bilan ta'minlash eng asosiy omil bo'lib hisoblanadi.

Chigitli paxta jinlash protsessida undagi ifloslik va chet qo'shilmalarniing tola sifatiga zarar keltirmasligi uchun ular kuritish-tozalash va tozalash tsexlariga o'rnatilgan mashinalar yordamida oldindan tozalab olinadi.

Paxta g'o'za ko'saklarining yetishishi davrida barg va shohchalar quriy boshlaydi, mo'rt bo'lib, oson sinib maydalanadi va ochilgan paxtaga ilashib uni ifloslantiradi.

G'o'za faqat paxta xom ashyosi olish uchungina ekiladi. G'o'za ekiladigan hududlarning yalpi gazlashtirilishi tufayli Qishloq joylarda G'o'zapoyaning yoqilg'i sifatida ishlatilishi ilgari ahamiyatini yo'qotmoqda. Undan qurilish materiallari olish uchun g'o'zapoyasini qayta ishlash qisman yo'lga qo'yilmoqda.

Paxta xom ashyosidan ishlab chiqariladigan asosiy mahsulot paxta tolasini hisoblanadi. Shuning uchun dunyoda paxta tolasining sifati bo'yicha klassifikatsiyalanadi. O'zbekistonda paxtani tolasining sifati bo'yicha klassifikatsiyalash sistemasi qabul qilingan.

Xozirgi davrda to'qimachilik klasterlari haxtani qayta ishlash uchun xonashyoni ya'ni g'o'zani o'zi ekib, ytishtirib tayyorlamoqda. Klasterlar yz]ngi yashkil qilinganligi uchun g'o'zaning navlariga alohida e'tibor berish kerak bo'ladi.

G'o'zaning seleksion navi ma'lum morfologik va agroxo'jalik belgi-lariga ega bo'lib, ilmiy-tadqiqot muassasasida seleksiyaning ilmiy usul asosida yaratilib ishlab chiqarilgan va xo'jalik nuqtai nazaridan qiymat-ga ega bo'lgan g'o'za navidir. (Paxtachilik entsiklopediyasi 2 tom, 216 bet).

O'zbekiston Respublikasi hududlarida keyingi yillarda g'o'zaning 10 dan ortiqroq rayonlashtirilgan seleksion navlari ekilmoqda. Namangan 77 navi ko'proq Qashqadaryo viloyatida, Xorazm 127 navi - Xorazm viloyati-da, Buxoro 6, Namangan 77, S-6524 kabi navlar respublikaning ko'pgina viloyatlarida ekilib kelinmoqda.

Yangi navlarni ma'lum darajada cheklangan holda paxta ekiladigan xududlarga mo'ljallab yaratilishi maqsadga muvofiqdir, chunki har bir hudud sharoitiga moslashtirilib yaratilgan yangi navlar erta pisharligi, yuqori hosildorligi va tola chiqishining yuqoriligi, hamda kasalliklarga chidamliligi bilan amaldagi navlardan ustunligini ko'rsatsa maqsadga erishilgan hisoblanadi.

Asosiy maydonlarda ekilayotgan paxta navlarining ba'zi bir o'rtacha aniqliqdagi agroxo'jalik ko'rsatkichlari 1.4-jadvalda keltirilgan. Bu ko'rsatkichlar ma'lum miqdorda navlarni o'zaro taqqoslash imkonini beradi. Bunda tola chiqish ko'rsatkichi seleksiya sohasida qabul qilingan uslub bilan aniqlangan.

1-jadval

Paxtani davlat agroxo'jalik ekinlari ro'yxatiga kiritilib O'zbekiston Respublikasi hududida ekishga tavsiya etilgan navlarining ba'zi bir o'rtacha aniqlikdagi agroxo'jalik ko'rsatkichlari

Seleksion nav	Respublika bo'yicha ekiladigan maydon, ming ga	Vegeta tsion davri, kunlar	Hosildorlik, q/ha	Tola chiqishi foiz	Bir ko'-sakdagi paxtani massasi, g	Vilt bilan kasal lanish foiz	Davlat reestriga kirgan darajasi, sanasi, yil
S-4727	86,0	115-121	23,7-35,1	36,2-36,9	5,0-5,9	8,8	1961
Toshkent 6	18,1	111-117	32,8-38,0	35,6-36,3	4,7-5,7	25,5	1981
An-Boyovut 2	187,3	114-118	31,3- 48,2	34,7-35,5	5,0-6,1	2,9-9,0	1983
S-6524	291,1	110-123	34,0-37,1	34,3-36,2	4,9-5,5	4,1-1,4	1988
Buxoro 6	286,2	127-131	31,5-51,7	35,5-36,3	5,9-7,4	1,0-3,2	1990
Namangan 77	155,8	119-127	31,4-45,6	37,2-39,9	4,5-6,4	1,0-0,1	1994
Xorazm 127	68,9	109-131	40,8	37,0	5,2	-	1997
Termiz 31	13,0	119	41,0	32,9	2,8	9,0	1998
Omad	15,8	121	33,3-44,6	35,1-36,4	4,9-6,1	1,5-2,9	1999
Oqdaryo 6	204,8	117-128	38,1-44,5	35,1-36,9	5,0-6,0	2,3-3,5	2000
Oqqo'rg'on 2	23,2	104-128	38,9	35,5-37,1	4,9-6,1	1,0-5,0	2000
Mexnat	17,7	114-117	33,5-36,8	35,2-37,9	4,8-6,0	9,0	2001

Korxonada ishlab chiqarayotgan mahsulotlar sifatini laboratoriya bo'limi nazorat qiladi. Korxonada laboratoriyalari O'z davstandart laboratoriyalari tomonidan umumiy attestatsiyadan o'tkaziladi. Attestatsiya - bu kompleks tekshirish bo'lib, laboratoriyani metrologik ta'minoti va unda olib borilayotgan ishlarning spetsifikatsini baxolashdan iborat.

Xom-ashyo, polufabrikatlar, materiallar va tayyor mahsulotlarning kimyoviy tarkibi, fizik-kimyoviy xususiyatlarini o'lchashni bir xilliligini va ishonchligini ta'minlash maqsadida Uz davstandartning xududiy organlarining vakillari ishtirokida attestatsiya o'tkaziladi.

Attestatsiyadan o'tkazishning asosiy maqsadi, laboratoriya vazifasidan kelib chiqqan xolda, laboratoriyadagi zaruriy shart-sharoitlar mavjudligini tekshirish, baxolash va rasman tasdiqlashdan iboratdir. Ikki xil attestatsiya turi mavjud:

1. barcha ishlayotgan mavjud laboratoriyalarni 5 yilda bir marta tekshirishdan o'tkazish;

2. barcha ishlayotgan mavjud laboratoriyalarni va yangi tashkil qilinayotgan laboratoriyalarni 1 yilda bir marta attestatsiyadan o'tkazish;

Bir necha yillar davomida asosiy maydonlarda ekilayotgan paxta navlarining tolalari bo'yicha umumlashtirilgan texnologik xususiyatlari 5- jadvalda keltirilgan.

Paxta seleksion navlarining tolalari bo'yicha texnologik xususiyatlari

2-jadval

Seleksion navi	Shtapel massaviy uzunligi, mm	Chiziqli zichligi, m-tex	Nisbiy uzi lish kuchi,- gf/tex	Mikroneyr ko'rsat kichi	Tipi
Uzun tolali navlar					
Termiz 31	36,0	153	30,2	-	3
O'rta tolali navlar					
S-6524	33,5	159	25,8	4,2	4
S-4727	31,7	177	25,1	4,5	5
Toshkent 6	31,9	169	24,6	4,5	5
An-Boyovut 2	31,8	171	25,1	4,3	5
Buxoro 6	32,5	167	25,5	4,0	5
Namangan 77	32,4	176	25,0	4,1	5
Xorazm 127	33,6	179	25,3	4,4	4
Omad	32,6	185	24,4	4,3	5
Oqqo'rg'on 2	32,6	167	25,4	4,1	5
SHaraf 75	32,7	157	24,5	4,5	5
Mexnat	32,1	172	24,6	4,4	5
Oqdaryo 6	34,0	178	25,1	-	5

Фойдаланилган адабиётлар

1. Г.Ж.Жабборов. «Чигитли пахтани кайта ишлаш» Тошкент «Укитувчи» 1987 йил.

2. Э.Зикриёев. «Пахтани дастлабки кайта ишлаш» Тошкент «Мехнат» 2002

3. Г.И.Мирошниченко. «Основы проектирования хлопкоочистительных машин» Москва «Машиностроение» 1972 год.

4. Тиллаев М.Т. «Процесс пильного джинирования хлопка-сырца». Ташкент, ФАН, 2000, 144 стр.