



BEGONA ARALASHMALARNING TOLA VA MOMIQ SIFATIGA TASIRI.

Ungarov Azizbek Abdumo'min o'g'li
Guliston davlat universiteti, o'qituvchisi
Maxmudov Islom Rustam o'g'li
Guliston davlat universiteti, o'qituvchisi
Kamolov Behruzбек Iskandar o'g'li
Guliston davlat universiteti talabasi
<https://doi.org/10.5281/zenodo.14375571>

ARTICLE INFO

Received: 9th December 2024
Accepted: 10th December 2024
Published: 11th December 2024

KEYWORDS

Tola, momiq, yengil sanoat, eksport, linter, konstruktsiya, limt, regeneratorlar.

ABSTRACT

Paxta tozalash zavodlarida jinlash davomida toladan ajratilgan chigitlar yirik qum, xas-cho'plar, metall parchalari va mayda toshlar bilan ifloslanadi. Bundan tashqari puch va etilmagan chigitlar bo'ladi. Ayniqsa mashinada terilgan paxtaning chigitida ko'p iflosliklar uchraydi. Shu sababi chigitni linterlashdan oldin u yaxshilab tozalanadi. Bu esa lintning iflosligini kamaytiradi. Maqolada begona aralashmalarning tola va momiq sifatiga tasiri haqida so'z yuritilgan.

KIRISH.

Tolasi to'liq ajratilgan chigitlarni tozalash texnologik jarayondagi uskunalarning ish unumdorligi, mahsulot sifatini oshirish masalasi bo'yicha tadqiqotchilar tomonidan tahlillar olib borilgan bo'lsada, lekin bu masala to'laligicha o'z yechimini topmagan. Ma'lumki linterlash jarayonidan keyin momiq tarkibida iflos aralashmalar miqdori ko'p bo'lib, undan olinadigan mahsulotlarning sifatini pasaytirishga olib keladi. Momiq tozalash jarayonini amalga oshirish murakkab va tozalash samaradorligi past ekanligini hisobga olib, linterlash jarayonidan oldin chigitni tozalash orqali ishlab chiqarilayotgan momiq tarkibidagi iflos aralashmalar miqdorini kamaytirish mumkin. Jinlash jarayonidan keyin chigitni tozalash bo'yicha yetarlicha ilmiy tadqiqotlar olib borilmagan yoki e'tiborga olinmagan jihatlari mavjud.

Dunyo bozorida mahsulotlarni sotish katta imkoniyatlar berish bilan birga, ishlab chiqaruvchi zimmasiga mas'ul vazifa, ya'ni ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarni raqobatbardoshligini ta'minlashni ham yuklaydi. Paxta tozalash, to'qimachilik va yengil sanoat korxonalari tomonidan ishlab chiqarilayotgan paxta tolasi va uning mahsulotlari sifat ko'rsatkichlari yuqori bo'lishi, dunyo standartlari talablariga javob berishi ularning jahonda xaridorgir bo'lishining asosiy omilidir.

Ma'lumki paxta tolasi — to'qimachilik va yengil sanoat mahsulotlarining asosiy xomashyosi hisoblanadi. Shuning uchun ham O'zbekistonda paxta tolasi ishlab chiqarishga katta ahamiyat beriladi. Shu bilan birga, chet elga sotiladigan paxta tolasi va uning mahsulotlari mamlakatimiz valuta tushumining asosiy manbalaridan hisoblanadi.

Respublikamizda ishlab chiqarilayotgan paxta tolasi dunyoning ko'pchilik mamlakatlariga, shu jumladan, AQSH, Gretsiya, Rossiya, Angliya, Janubiy Koreya, Italiya, Germaniya, Gollandiya, Yaponiya va boshqalarga eksport ham qilinadi.

Hozirda, mamlakatimizda tayyorlanayotgan paxta tolasini 2020 yildan boshlab 100% o'zimizda qayta ishlab tayyor mahsulotni eksport qilish masalasi dolzarb hisoblanadi. Dunyo

bozorida tolaning oqligi, ifloslanish darajasi va ayniqsa, mikroneyr ko'rsatkichiga alohida e'tibor beriladi. Mikroneyr ko'rsatkichi 4,8-4,9 dan yuqori bo'lsa tola dag'al hisoblanadi va jahon bozorida raqobat qila olmaydi. Dag'al tolaning xarid narxi ham past bo'ladi. Paxta tolasiga narx belgilashda asosiy va maqbul ko'rsatkich 23,5-26,4 gk/teks uning solishtirma uzilish kuchi hisoblanadi.

Shunday ekan, tolaning sifatli bo'lishi nafaqat seleksioner olimlar va etishtiruvchiga, balki uni qayta ishlovchi korxonalarning ishlarshi to'g'ri tashkillashtirishiga hamda standart talablariga amal qilishlariga bog'liq bo'ladi. Ya'ni, sifatli tola ishlab chiqarishda uning tabiiy sifat ko'rsatkichlari (uzunligi, rangi, qalinligi, pishib etilganligi va) bilan birga, paxtani qayta ishlashda to'g'ri texnologik jarayon o'rnatish, unda ishlatiladigan dastgohlarning texnik holati alohida ahamiyatga ega. Sifatli ta'mirlangan, ishchi organlarning harakat rejimlari, texnologik oraliq masofalari to'g'ri o'rnatilib, yaxshilab sozlangan dastgohlarning texnologiyada ishlatilishi, sifatli mahsulot ishlab chiqarishga kafolat beradi, deb aytish mumkin.

MUHOKAMA VA NATIJALAR.

Lintning sifatli bo'lishi chigitning yaxshi tozalanishiga bog'liqdir. Shuning uchun linterlash jarayonidan oldin chigitni tozalashga katta ahamiyat berish kerak. Jinlashda, chigitli paxta tarkibidagi iflosliklarning bir qismi tola bilan qo'shib, qolgan qismi esa chigitga aralashgan holda lintning ish kamerasiga tushadi. Jindan chiqayotgan chigit tarkibida yirik qum, mayda toshchalar va tasodifan qo'shib qolgan metall qismlari bo'lishi mumkin. Bundan tashqari, chigit tarkibida puch va pishib etilmagan chigitlar bo'lganligi uchun bular texnologik jarayonda mashina qismlarining ta'siri bilan maydalanib, bo'linib ketadi va arra tishlariga ilinib qolganlari lintga aralashgan holda ajralib chiqib, lintni ifloslantiradi. Ayrim hollarda chigitga tolasi to'la ajratilmagan yakka chigitli paxta ham qo'shilishi mumkin.

Chigitni tozalash natijasida linterlash jarayoni yaxshilanadi, lint sifatli bo'lib, tola isrof bo'lmaydi va chigit uzoq vaqt saqlanganda ham sifati buzilmay, uni keyingi ishlash, ya'ni saralash, dorilash va moy sanoatida ishlatish osonlashadi.

Lint ishlatiladigan sellyuloza sanoati va shu kabi boshqa sanoat tarmoqlarida ham uning sifati yuqori bo'lishi talab etiladi.

Linterlash jarayonidan keyin lintni tozalash joriy qilinmaganligi va bu masala yuzasidan yaqin vaqtlardan boshlab ilmiy tekshirish ishlari olib borilayotganligi sababali hozir chigitni linterlashdan oldin tozalashga asosiy e'tibor berilyabti.

Shuning uchun bugungi kunda chigit tozalash texnika va texnologiyasini takomillashtirish, tola, momiq, chigitni unumli hamda sifatli chiqishini ta'minlash borasida ilmiy izlanishlarni amalga oshirish maqsadga muvofiqdir.

Paxta tarkibidagi yot aralashmalarining bir qismi jinlash jarayonida tolaga qo'shib ketadi, bir qismi esa chigitlar tarkibiga qo'shib, ularni ifloslantiradi. Jinlashdan keyingi chigitlar tarkibida qum, mayda iflosliklar, barglar, metall jismlar bo'lishi mumkin. Bundan tashqari, chigitli massada chigitlarning yaxshi rivojlanmagan, pishib yetilmagan maydalari xam uchraydi. Bular turli jarayonlar vaqtida ezilib, maydalanadi hamda momiq va chigit iflosligining oshishiga olib keladi. Bundan tashqari chigitlar tarkibida tolasi to'liq ajratib olinmagan chigitlar xam mavjud bo'lib, ularni saralab olish orqali tola chiqishini oshirish imkoniyati yaratiladi. Jinlangan tukdor chigitlarni qayta ishlash uchun keyingi texnologik jarayonga o'tkazishda sifat ko'rsatkichlarining muhimligini hisobga olgan holda, bundan tashqari oxirgi yillarda ishlab chiqarishga yangi spetsifik fizik-mexanik xossalarga ega paxta navlarining joriy qilinayotganligi e'tiborga olib ishlab chiqarish sharoitida tukdor chigitlarni fraksion tarkibini o'rganish maqsadida tadqiqotlar o'tkazildi. Paxta xomashyosini yetishtirish, qoldiq tukdorli chigitdan tolani ajratish (linterlash), sifatli tola ishlab chiqarish va yetkazib

berish xalq xo'jaligining negizi hisoblanadi Paxtani dastlabki ishlashda qoldiq tukdorli chigitdan tolani ajratish, chigitni yetarli darajada tozalanmayotganini ko'rsatmoqda. Shu sababli linterlarning xorijiy texnika va texnologiyalarini chuqur o'rganib, yutuqlar va tajribalar asosida Respublikamizda mavjud linterlarni takomillashtirish va ularning samaradorligini oshirish dolzarb vazifalardan biri bo'lib kelmoqda. Paxtani linterlashda texnika va texnologiyani takomillashtirish, jumladan yuqori sifatli momiq olish asosiy muammolaridandir. Shuning uchun momiq olishda, chigitni to'liq ajratib sifatli momiq olish, linter sifatini oshirish bo'yicha qilinadigan ilmiy izlanishlar alohida ahamiyatga ega bo'lmoqda. Jinlash jarayonidan so'ng chigit sirtida muayyan miqdorda asosan kalta bo'lgan tola qoladi. Bu tolalarni momiq deb aytiladi. Momiqni, ma'lumki chigit sirtidan «qirib» olish yo'li bilan ajratib olinadi. Qirib oluvchi texnologik mashinani linter deb aytiladi. Momiqning uzunligi 6 mm dan 26 mm gacha bo'ladi. Agarda tolani uzunligi 6 mm dan kalta bo'lsa, u holda buni tuk deb aytiladi. Tukni esa maxsus tuk ajratgich - delinter mashinalarida ajratib olinadi.

XULOSA

Shuni ta'kidlash lozimki, barcha konstruksiyadagi regeneratorlar bajarilishi kerak bo'lgan ishni to'la-to'kis bajarmaydi. Umumiy chigitli aralashma miqdoridan qisman tolasi to'liq jinlanmagan chigitlarni va kam miqdorda yigiruvga yaroqli tolasi bor chigitlarni ajratishi hisobiga tola nobudgarchiligiga yo'l qo'yilmoqda.

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati

1. Ungarov, A., & Xolmatova, O. (2024). PAXTA MOMIG 'INI CHIGITIDAN AJRATISH USKUNALARI KONSTRUKSIYASINI TAKOMILLASHTIRISH. *Инновационные исследования в современном мире: теория и практика*, 3(4), 53-55.
2. Унгаров, А., & Жўрабоев, И. (2024). PAXTA TOZALASH KORXONALARIDA CHIGITNI SAMARALI LINTERLASH TEXNOLOGIYASI TAHLILI. *Евразийский журнал академических исследований*, 4(4), 125-128.
3. Қабулов И., Юлдошева Д., Унгаров А. ПАХТАНИ ЕТИШТИРИШ АГРОТЕХНИКАСИ, ТЕРИМГА ТАЙЁРЛАШНИ ТАШКИЛЛАШТИРИШ ТАРТИБИ //Евразийский журнал академических исследований. – 2024. – Т. 4. – №. 1 Part 2. – С. 88-92.
4. Ungarov A., Yuldasheva D. EFFECT OF TEMPERATURE CHANGES ON FIBER QUALITY DURING STORAGE OF COTTON RAW MATERIALS //Journal of Agriculture & Horticulture. – 2024. – Т. 4. – №. 1. – С. 17-20.
5. Ungarov A., Xudayberdiev R. IMPROVING INFRARED DRYING OF AGRICULTURAL PRODUCTS //Евразийский журнал академических исследований. – 2023. – Т. 3. – №. 12 Part 2. – С. 230-233.
6. Qabulov I., Maxmudov I. COTTON RECEIVING RULES IN COTTON MILLS AND COTTON RECEIVING PLACES //Евразийский журнал академических исследований. – 2024. – Т. 4. – №. 1 Part 2. – С. 93-96.
7. Qabulov I., Yuldosheva D. DETERMINATION OF IMPURITY AND MOISTURE OF RECEIVED COTTON AND CONTROL OF THE QUALITY OF COTTON STORED AT THE PREPARATION POINT //International Bulletin of Applied Science and Technology. – 2023. – Т. 3. – №. 6. – С. 745-748.