



PAXTA SAQLASH DAVRIDA HARORAT O'ZGARISHINING TOLA SIFATIGA TASIRI

Kaxxorova Zamira Saydilla qizi¹,

Maxamadov Mirsayid Axmad o'g'li²

^{1,2} Guliston Davlat Universiteti 1-kurs magistranti

<https://doi.org/10.5281/zenodo.6585321>

MAQOLA TARIXI

Qabul qilindi: 10-may 2022

Ma'qullandi: 14- may 2022

Chop etildi: 27- may 2022

ANNOTATSIYA

Ushbu maqola paxta hosilini saqlash davrida kechadigan jarayonlar va haroratning tola sifatiga tasiri haqida.

KALIT SO'ZLAR

*Bremen, paxta tolasi,
To'qimachilik sanoati,
Gdansk, High Volume
Instrument, , texnologik
laboratoriyalar, Tayyorlov
punkt.*

O'zbekiston mustaqillikka erishgandan so'ng dunyo bozorida o'zbek paxtasini raqobatbardoshligini yanada oshirish maqsadida, paxta va paxta mahsulotlari sifatiga va paxtani qayta ishlash korxonalari qaratilayotgan ahamiyat sezilarli darajada o'zgardi. Hozirgi kunda barcha paxta tozalash korxonalarida zamonaviy, resurs tejaydigan texnika va texnologiyalar joriy qilinib, arzon tannarlarda, paxta xom ashyosi sarfini tejagan xolda yuqori sifatli mahsulotlar ishlab chiqarilmoqda. 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. Shuning uchun O'zbekiston Respublikasi Liverpool (Angliya), Bremen (Germaniya), Gdansk (Polsha) birjalari kabi xalqaro tashkilotlar va paxta bo'yicha xalqaro konsultativ qo'mitalarga a'zo bo'lgan. Ular bilan hamkorlikda respublikamizda har yili ishlab chiqarilayotgan 1,1—1,2 mln tonna paxta tolasi sifatini aniqlash va 0,81 mln tonna tola eksport qilish ishlari olib borilmoqda. Mamlakatimizda to'qimachilik va yengil sanoatni rivojlantirish hisobiga ishlab chiqarilayotgan paxta tolasining 50%ni qayta ishlash bo'yicha vazifalar belgilandi. Ushbu yo'nalishda «O'zbek yengil sanoat» aksionerlik kompaniyasi Yevropa ittifoqi, AQSH, Yaponiya, Turkiya, Xitoy va boshqa mamlakatlar bilan samarali



ishlar olib bormoqda. To'qimachilik sanoatiga investitsiya (sarmoya) kiritish hisobiga bir qancha qo'shma korxonalar qurildi. Umuman, paxta tolasini qayta ishlashni oshirish hisobiga milliy daromadimiz ham bir necha bor ko'paydi. Respublikamizda paxtachilikning eng ko'p iqtisodiy samara berishini ta'minlash uchun paxta tolasini va paxtani qayta ishlashdan olinadigan boshqa shu kabi mahsulotlar sifatini belgilash yo'nalishida Xalqaro tiklanish va taraqqiyot banki o'rtasida paxta loyihasi bo'yicha konkret tadbirlar ishlab chiqildi. O'zbekiston «Sifat» markazi va viloyatlarda uning hududiy laboratoriyalari tashkil qilindi. Ularda paxta tozalash korxonalarida ishlab chiqarilayotgan paxta tolasining toyma-toy sifat ko'rsatkichlari aniqlanib, sertifikat berilmoqda. Bu ishlarda zamonaviy tizimlardan— HVI (High Volume Instrument) va laboratoriya asboblardan foydalanilmoqda. Xuddi shunday ishlar, ya'ni paxta tolasini va uning mahsulotlari sifatini aniqlash paxta terminallarida va to'qimachilik korxonalarida ham amalga oshirilmoqda. Bunday zamonaviy markazlar va laboratoriyalar bilan tanishish barkamol avlod tarbiyasiga ijobiy ta'sir qiladi. Kasb-hunar kollej o'quvchilari, talabalar va shu soha xodimlari paxta va uning mahsulotlari sifatini aniqlash usullarini o'rganib, shu yo'nalish bo'yicha yetuk mutaxassis bo'lib yetishishlari uchun katta imkoniyatlar yaratilmoqda. Bunday vazifalarni bajarishda ushbu darslikdan foydalanish, shubhasiz, o'zining ijobiy samarasini beradi, deb o'ylaymiz.

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

va uning mahsulotlari mamlakatimiz valuta tushumining asosiy manbalaridan hisoblanadi. Paxta tozalash korxonalarida chigitli paxtani va undan olinadigan tayyor mahsulot sifatini aniqlash paxta tayyorlash punktlarining texnologik laboratoriyalarini birlashtirgan texnik nazorat bo'limining (TNB) vazifasiga kiradi. Texnik nazorat bo'limining asosiy vazifalari quyidagilardan iborat: korxona va tayyorlash punktlarida chigitli paxtani qabul qilish, to'dalarga bo'lish va uni saqlash ishlarini to'g'ri tashkil qilishni tekshirish, paxta tayyorlash punktlarida xo'jaliklardan qabul qilinayotgan va korxonaga tayyorlash punktidan kelayotgan chigitli paxtaning sifatini tekshirish; quritish-tozalash bo'limlarining ishini va ularda ishlanayotgan chigitli paxtaning sifatini tekshirish; paxta tolasini, momiq va tolali chiqindilar toylarining to'g'ri ishlashini va to'g'ri belgilanishini tekshirish; korxonada va tayyorlash punktlarida chigitli paxtaning va tayyor mahsulotning sifatini yaxshilash uchun hamma tadbirlar bajarilishini tekshirish; yangi standartlar va texnik shartlarni amalga oshirish bilan bog'liq bo'lgan tadbirlarning bajarilishini tekshirish, sifatsiz mahsulot chiqarilishining sabablarini aniqlash. Korxonaning texnik nazorat bo'limi paxta tayyorlash punktlarining ishiga rahbarlik qiladi va xo'jaliklarda bajariladigan ishlarga tashkiliy metodik jihatdan yordam beradi. Korxonaning har smenasida chiqariladigan mahsulotning sifatini va texnologik mashinalarning ish sifatini nazorat qilish korxona smena laborantining vazifasiga kiradi. Namligi 20—22% bo'lgan paxta quritish-tozalash bo'limi yaqiniga qo'yiladi va tezda quritilib, paxta zavodiga qayta ishlash uchun jo'natiladi. O'rtacha namligi 9—10 foizdan ortiq bo'lmagan I va II



navlarni 1 va 2-sinfli, namligi 11—13 foizni tashkil etadigan III, V navlarning barcha sinflaridagi saqlanayotgan paxta to'dasining harorati 5 kunda 1 marta, namligi yuqori bo'lgan paxta to'dalarining harorati esa har 3 kunda o'lchanadi. Tayyorlov punkt laboratoriyasi omborlarida saqlanayotgan paxtaning harorati tekshirib turiladi.

I va II nav paxtaning bir kunlik namligi tegishlicha 9—13%, III va IV nav paxtaning namligi 15—17% dan ortmagan to'dalarda har 5 kunda, namligi katta to'dalarda esa har 3 kunda tekshiriladi. G'aramdagi paxtaning harorati 8 joyda (4 ta burchaklar tomonidan), 4 tasi esa yon, old va orqa tomonlardan 4 metr chuqurlikda o'lchanadi. Omborlarda saqlangan paxta g'aramlarining esa eshik tomonidan bitta joyida — tepa qismida 4—6 joyda o'lchanadi. Harorat o'lchagich g'aram ichida kamida 30 daqiqa turishi lozim. O'lchangan harorat paxta saqlash daftarida qayd etiladi.

Issiq paytlarda (sentabr, oktabr oylarida) tayyorlangan paxtaning harorati 35°C dan yuqori bo'lmay, 2—3 kun ichida o'zgarmasa, u harorat me'yoriy hisoblanadi. Saqlanayotgan paxta to'dalaridagi harorat birinchi o'lchashda 35°C ortiq bo'lsa, keyingi o'lchashlarda bir nuqtaning o'zida 2—3 darajada ortib ketsa, g'aramdagi issiq va nam havoni so'rib chiqarib tashlash yo'li bilan uni sovitish kerak. Havo so'rish uchun UVS—10 M ventilatori qo'llaniladi. Namligi ortiqcha bo'lgan paxtaning tabiiy xususiyatlarini saqlab qolish uchun, g'aram qanday holatdaligidan qat'i nazar, havo so'rib tashlanishi kerak. Havoning nisbiy namligini tayyorlov punkti laboratoriyasi aniqlaydi. Paxta g'aramlaridan havoni so'rib olishda bu ish 6—8 soatdan kam davom etmasligi kerak. Paxta o'z-o'zidan qizigan hollarda havoni so'rish uning harorati atrofdagi harorat darajasiga yetguncha davom ettiriladi.

Foydalanilgan adabiyotlar:

1. A.Parpiyev, M.Axmatov, M.Mo'minov, A.Usmonqulov. Pahta hom
2. ashyosini quritish. Darslik. Toshkent, Cho'lpon, 2009.
3. M.A.Babadjanov. Tehnologik jarayonlarni loyihalash. Darslik. Toshkent, Cho'lpon, 2009.
4. Якубов М.Л., Хайдаров Ў.Ж. "Пахтачилик". Дарслик, Тошкент,
5. "Ўқитувчи" 2004.
6. Алиев М.А., Бекмухамедов А.Д. "Хлопок и его продукция" Ташкент,
7. "Ўқитувчи". 1991.
8. «Узпахтасаноат» уюшмаси. Пахтани дастлабки қайта ишлаш. Ўқув
9. қўлланма.
10. Tillayev M.T. Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jihozlari
11. fanidan o'quv uslubiy majmua. Toshkent, 2011 y. 350 b.
12. www. Ziyo.net