

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ К,ИШЛОК, ВА СУВ  
ХЎЖАЛИГИ ВАЗИРЛИГИ

# ПАХТАНИ ТАЙЁРЛАШ ВА САҚЛАШ ТЕХНОЛОГИЯСИ

*(Маъруза матнлари)*

Тошкент—2004

## МАЪРУЗА МАВЗУЛАРИ

№	Маъруза манзулари	Соат
1.	Кириш. Тукимачилик саноатининг пахта толасига булган талаби.	2
2.	Табийий ва сунъий толалар туғрисида асосий тушунча	2
3.	Тола ва унинг ривожланиши.	2
4.	Далаларин пахта хосилини й игиб териб олишга тай ёрлаш, териб. Далада кусак чувиш ва тозалаш.	2
5.	Пахтани лда па машиналарда терши ноидалари	2
0.	Чигитли пахтани тай ёрлаш ва топшириш. Пахта тй ёрлаш пунктлари.	^2
7.	Пахтани пахта пунктларида па пахта тозалаш заводларида кабул килнб олиш ноидаларн	2
8.	Пахтани пахта пунктларида саклаш ноидаларн	2
9.	Пахта тозалаш заводларида чигитли пахтани дастлабке ишлашнинг технологик схемаси.	2
10.	Чигитли пахтаниннг сифат к^рсатгичларн туғрисида тушунча.	2
11.	'Голанинг асосий технологик курсатгичлари туғрисида тушунча	2
12.	Топширилаётган пахтаниннг кондицион (тоза) огирлигини ва пунга боглик сифат курсатгичларин н аниқлаш.	2
13.	Тай ер лов пункта кабул цилиб олган пахтага хак тулаш ва гай ёрлов пунктида Ҳисоб китоб.	2
ЖАМИ:		26

### АДАБИЁТЛАР:

- 1 И. А. Каримов «Қишлоқ хушдаши тараққиётн ту'кнн сочин қаёт манбаи» Ўзбекистан Республикаси Президентга ни иг 1997 й ил 26 декабр куни Олий Мажлиснинг X сессиясида сузлаган нутқи.\*Ватаишпарвар» руномаси № 155, 27 декабр Т.: 1997.
- 2 Ўзбекистон Республикасининг Вазирлар Ма'камасининг «Қишлоқ хушдашида ислоҳларн чу!;урлашгврншга дой р козун па меъёрий .Ҳужжатлар туп ламп» 1-2 томлар. Т.: «Шарқ» 1998.
- 3, Т, Шай хов ва бош^алар «Пахтачилик», Т.: «Меънат» 1990.
- 1 Муаллифлар жамоаси «Пахтачилик спраочниги»Т.: «Мехнат» 1989.
- :5. К.Ж.Жабборов, Т.У.Отаметов, А.Х.Ҳамидов «Чигитли пахтани ишлаш технологиям!» Т.: «Уқитувчн», 1987.

### 1- Мавзу: ТУКИМЛЧ ИЛИК САНОАТИНИНГ ПАХТА ТОЛ АСИ ГА БУЛ ГАН ТАЛАБИ

Режа

11. Пахта толасининг тузимачилик саноатидаги урни.
2. Тола тишлари буй ича белгнланган талаблар.
3. Тола тишларига кура тай ёрланадиган махсулотлар.
4. Голлага цуй илгнн талабининг тукимачилик саноатмдаги аҲамияти.

#### Адабиётлар: 1,3,5.

1. Маълумки гуза асоса» толаси учун экилади. Дунё Мишёнснда бугунги кунга келиб пахта толасига булган талаб огаиб бормоқда. Фан ва техникнинг ривожланиши туфай ли пахта толасига ухшаш турли хил толалар ,Ҳам шилаб чицилмовда. Лекин

бундай толалар сунъип оулганлиш саоали уьдли иццлладш'ан кий им-кечак махсулотлари инсои организмга салбий \* таъсир курсатади. Кий имда электр зарядлари \*осил килади хамда терининг нафас олишини кий инлаштириад и. Иссивда исиб, совувда ута совуб организмга нохушлик келтиради.

Табийий холдаги пахта толаси эса кий им-кечак учун \*ом- ашё ва бошца маъсадлар учуй хам бемалол фой даланавериш мумкин булган гигиена ва медицина томонидан фой дали, шу билан бирга универсал махсулот хисобланади. ҒуЗа усимлиги инсои эхти- ёжига хизмат кила бошлагандан буён ундан тай ёрланган маХсу- лотга талаб тобора ошиб бормовда. 'Голанинг нишик б.улиши унинг бир канча технологик хусусиятларнинг сифатли булишига боглик.

Хукуматимиз пахта толасишиг кимматбахо махсулот эканлигини хисобга олинб, республикаимизда пахтачликни ривожлантиришга катта эътибор бериб келмовда. Кей няги й илларда селекционерлар томонидан олдинги навлардан анча фарц Киладиган янги комплекс навлар яратилмовда. Улар бошца курсатгичлари билан бпрга толасишиг юцори технологик хусусиятларга эга эканлиги билан хам ажралиб туради.

Пахтадан тукнлган газламанинг сифатли булиши, биринчи навбатда толанинг муай ян даражада -мослашган технологик хусусиятларига, яъни унинг узуилигига, пшнцлигига, ингичкалишга, нисбнн узилиш узуилигига боглик. Тола цанчалнк ингчкка, пиш.Щ ва узун булса, шуичалнк цимматлн булади, ундан энг яхши газламалар ту килади.

Пахта толасй Дан турли хил махсулот олинишини кузда тутган холда текстил саноатн толага ва ундан олинадиган махсу- лотга бир канча талаблар куй гаи. Текстил саноати уз режасига биноан толага сифат курсатгичлари буй ича буюртма берадн.

Етиштирилаётган пахта толаси сифатли жихатдан туккизга тип га ажратилади. X,ар бир тин учун алохида узилиш ва штаиел узунлиги курсаткнчлари белгиланган. Бу икки курсатгич толани типларга- ажратншда асосий белги хисобланади. Бундан таишчари хар бир тола типига калинлиги (метрик номерй ) ва узулиш кучи курсаткичлари мос келиши керак.

Дастлабки 5 та (I<sup>a</sup>, 1<sup>b</sup>, 1,2,3) типдаги тола гузанинг G, barbadense туридан олинадиган булиб, ундан етишгириладиган навлар иигичка толалн гуза турига киради. Долган 4 та (4,5,6,7) тип тола эса урта толали G.hirsutum гуза турига мансуб.

Хозирги эхтиёжларинг 60-65% У-типдаги тола хисобидан таъминланмокда. Бу тукумачилик саноатида фой даландиган аосснй

ташки л этади.

Пахта голасининг физик-механик курсаткичлари

Ку-рсаткич-ларнинг воми	Пахтадаги толанинг типига оид меъёо								
	1 а	1 б	1	2	3	4	5	6	7
Штапел вази узунлиги, мм, камида	40,2	39,2	38,2	37,2	35,2	33,2	31*2	30,2	29,2
. Чизикли э in лик, м текс кфши билан	125	135	144	150	165.	180	190	190	200
Солиштарма узилиш кучи 1 вае, асосга СН текс	35.3 36.3	34.5- 35.3	33.3- 34,3	31.4- 32,4	29.4- 30,4	25.5 26.5	24.0- 25,0	24.0- 25,0	23,0 24
	36,0- 37,0	35,0- 36,0	34,0- 35,0	32,0- 33,0	30,0- 31,0	26,0- 27,0	24,5- 25,5	24,5- 25,5	23,5 24,5
II нав, камида: СН текс (гс, ■ текс)	34,3	33,3	32,4	30,1	28,4	25	23,5	23,0	22,5
	35,0	34,0	33,0	31,0	29,0	25.5	24,0	23,5	23,0

3. Янги туза авлари толасининг (1нав) сифатини олдига тузимачилик саноати томонидан цуй иладиган талаблар ва улاردан тай ёрланадиган махсулот турлари.

Тола иштапелнинг тип	Штапел масса узунлиги, камида мм	Линей ний тигизлиги M/ г.текс (метрик номер)	Узилиш кучи гс. Сам.	Нисбий узилиш кучи, гс. текс	Тола типига булган талаб	Толанинг ишлатилиши (калава номер)
I	40-41	127(7900)	4.7	37.0	4.0	№ 200.170.150.134. Парашот газламаси Пахмон матолар тартиб, вуаль, экстра, юкори сифатли корд, Ют.Жуда катти киний афзал тикишда ишлатилади.
II	38.39	137(7300)	4.7.	34.0	5.5	№135.120.100 Теркаль юкори сифатли ип духоб а, экстра, намсул каби пахмок материал.
III	37-38	147(6800)	4.7	32.0	4.5	№91.85.76.71. Махсус ишлар, олабула ру иол лик ип, духоба, юкори сифатли сатин ва бошка.
IV	35 36	167(600)	4.7	28.0	камида 20	№85.60 Шифон, зефир, поплин, трикатаж калаваси ва бошқалар.
V	32-33	179(5600)	4.7	26.5	60	№54.40.Энг куп таркалган товарлар литкал, чит, сатин, репс, дока, диагональ ва бошқалар
VI	32-33	купи билан 200(500)	4.7	6	25.5	№40.28.20 -Меланис ва пахмок матолар ва бошқалар.



махсулотлар сифатининг ошишига олиб келади бу эса халд хужалигп учун муҳим аҳамиятга эгалнр.

Саволлар:

1. ( аноат навларп дей илганда нмнани тушпасиз ва улар орасидаги фарвлар?
2. Тола синфи лей илгаяда нмнани тушунасиз ва улар орасидаги фарклар?
3. Пахта толасндан нималар олинадп?

2- Мавзу: ДАЛАНИ ПАХТА ХОСИЛИНИ ЙИГИБ -  
ТЕРИБ ОЛИШГА ТАЙЁРЛАШ ТЕРИШ. ДАЛАДА КУСАК  
ЧУВИШ ВА ТОЗАЛАШ

Режа:

- 1- Пахта хосилини й нтиб териб олишга тай ёргарлик
2. Далани тай ёрлаш
- 3, Пахтани териб олиш машиналарн

Адабиётлар:3,4,5.

1. Fv3a усимлигининг нишиб етнлнши худди гуллашдаги- дек маълум донуният асосида пастки конусига дараб аста-секни кусаклар очила боради. Шунинг учун улар бирданига очлмай ди. Уз вадтида эрта пшииб етилган дастлабки кусаклар вазмин ва сифатли булади. Умуман совуд чушгунча очилган кусаклардаги пахталар яхши булади. Пастки кусак билан юдориғи кусакларнинг очилшии уртасидаги вадт 1.5-2 ой ва ундан купрод вадгни талаб дилади. Нагижада пахтани бир неча марта теришга тугри келади.

Ғуза кусаклари август охирнда очила бошлаб, сентябрнинг охири ва октябрнинг бошларига келиб, ёшпасига очила бошлай ди.Теримчиларнинг иш унумини ошириш, теримга сарф буладшан меҳнатни камай тириш ва терилган пахтанннг сифагинн яхшилаш мадсадида пахтани 3-4 марта терши тавсия эти л ад и. Очилган пахта дул билан ёки пахта териш машиналарида

<sup>1</sup>терилади. Дул билан терилган пахтани дабу л дилинг ва уларни офтобда дуритиш учуй битта пахтачилк бригадасида 3-4 та махсус май дончалар булиши керак. Терилган пахтани нфлос дилмаслик ва у и га тош-тупродлар аралашиб кетмаслиги учун май донларнн асфалтлаш ёки самоили лой билан суваш керак.

2. Пахта хосилини териб олишга тай ёргарлик чораларига дуь идаги тадбнрлдар киради:

- *пеуёғ ресурсларгнцан унуилтрон фой дуланиш ва етшиштирилган эрслини й птпб- териб олишшмуддатда тутатини мадсуддада теримчиларни ва маокуд техниками тулри таъсирлаш:*
- *пахта теримчилар ораида инструкторга утказиш, пахтани чоп-цанорюэ ташши учун керакли транспорт воситаларини, далаларда пахта куригидатан май донларни тай ёрлаш:*
- *пахтани кфл билан териш учуй керакли агакларни тай ёрлаб г&й иш:*
- *пахта па курак терил/ машиналарини, уамда бошча техникаларни ?зга\*тида ремонт циллиш:*

• дулла куракларнинг тартиб-созилиш

\* дала иши текширишда пахтазорларга яхши меҳнатчи ва маънавий мазмун курси тилиш шартлиги яратилиш шун билан бир га йеъми тилишдаги тадбирларнинг тилиш ЧШДШШ жезим

Пахтаси машинада териладиган далалар гуза экишдан олднн белгилаб олинади, чунки буидай далалар й ирик ва яхши текисланган булишш керак. Fysamr уз вадтида дефолиация ва десикация дилиш кусакларнинг очилишини тезлаштиради, натижада совуд гушгунча териладиган пахта мшудори купаеди. Бу тадбирлар курилганла г за туларининг остки цисмларига цуёш нуриининг етиб бориш ва у ерларшшг шамолланиши осойлашади, натижада пастки кусакларнинг чириб кетиши холлари на терилган пахтанинг ифлосланиши камаеди. Хамда пахта териш машиналарининг ишлашш осонлашади.

3. Дефолиация цилпнган май донларда 5-7 кун утгач гузаларнинг барги дуриб тукила бошлай ди ва 10-12 кун утгач 60-67 % барглар тукилиб тушади. Гузани дефолиантлар билан тугри ишланганда пахта кусаклари 8-12 куп нлгари пишиб етилади. Пахтани нобуд цилмай днсда муддатда териб олиш учун пахта териш машиналаридан кенг мицёсда ва у ну мл и фой даланиш зарур.

4. Пахта териш машиналари шилаш принципларига кура учта асосий тип: механик, пневматик ва пневмомеханик турга ажратилади. Пахтаси машинада териладиган далалар бегоиа утлардан тоза, ударидлар текисланган, гуза баргларннинг 75-80% сунъий равишда туктнрилган булиши керак.

Хозирги кунда бизда ишлаб чидарилган вертикал шпинделли турли маркадаги терим машиналари ишлатилмодда - улар ХВН-1.2 А, ХВБ-1.8, ХВА-1.2, ХПП-1.8 ва Американинг горизонтал шпинделли «Кей с» терим машиналари кенг дулланилмовда.

Пахта териш машин ас и бир утишда очилган кусаклардаги пахтанинг 90-95% ини тернши, ерга 2% дан ортид тукмаслити; хом кусакларни хар 10 м да 3 донадаи оршц тукмаслигшш, уларни шикастланмаслиги; терилган пахтада гуза поя толаси, шохлар ва хом кусаклар булмаслиги лозим

Кусак териш машиналари билан терилган пахта далада Курилади ва тозалаб, унинг иамлмги ва ифлослик даражаси купи билан 22% га келтирилади.

ХВБ-1,8 ва ХВА -1.2 пахта териш машиналари нкки даторли 17хВ- 1.8 Б машииасн ассосй да яратилган булиб, улар датор оралари 90 ва 60 см днлиб экнлган гузаларлан уруглик пахта (пастки ярусдан) ва техник пахтани (юдориги ярусдан) ай рим-

ай рим теришга мулжалланган. Пастки ва юдориги яруслардан терилган пахта толаларнинг пухталиги бир-бирдан 0.2-0.3 г ёки 5% фард килади. Яруслаб терадигаи машина ва дулда терилган пахта чигитларига нисбатаи гектарига 2-4 ц мутгасил душимча Хосил беради. Биринчи машина терими тушларидаги камида 60% кусаклар пахтаси очилгандан кей ин бошлаиади, иккинчи терим эса биринчи теримдан 12-15 кундан сунг, яъни душимча равишда яна 25-30% кусаклар очилгандан кей ин бошлаиади.

Уруглик чигитли пахтани икки ярусли терадигаи ХВБ-1.8 ва ХВА-1.2 машиналари билан териб олиш учун II ва III репродукцияли пахта май дони ажратилади. Уруглик пахта кундузи териладй ва улар ай рим. хисобга олинади. Уруглик пахта гуза барглари камида 80% тукилгаиандаи ва гушлардагн кусакларнинг 70-75 % очилгандан кей ин машина бир марта терилади. Уруглиш пахта тай ёрлов цунктга ёки пахта тозалаш заводига кундаланг й угон яшил чизид туширилган (пастей ярусдан терилган пахта учун) белгиланган формуладаги (№ ЗХ-1) юк хати билан жунати- лади. Бу юк хати гузаларнинг говори ярусдан терилган техник пахтани жунашшга мулжалланган юк хагидан фард дилади./

Пахта хосили машинада ёки ишда териб рлшкандан кей ин гуза тушларнда долган пахта булаклари, чала очилган ва очилмаган кусаклар СКО-2.4 ёки СКО-3.6 кусак териш машиналари билан й иштирилади. Кусак териш машиналари уч хил технологик схемада шилаш мумкин. Терилган кусакларни чувиб, хас-чупдан тозалай ди; терилган кусакларни чадиб бункерга узатади ёки терилган кусакларни тозаламай бункерга узатади. Терилгаи кусакларни чадиш ва турлихас-чуплардан тозалаш учун машиннага барабанли тозалагич урнатилгаи.

Машинада гуза тушларидан хамда ердан терилган пахта, шунингдек дулда ва машина билан терилган кусаклар дала шароитларида УПХ-1.5 В универсал пахта тозалагичда тозаланади ва бир й ула трактор прицеяларига ортилади.

Бу тозалагич машинада барабанлар орасидаги ва удлар билан турлар орасидаги технологик зарарлар оралиги 11+3 мм булиши лозим.Чуткалари барабаиларнинг хиллари артали барабанлар срнтага урпагиб ёки купи билан 1 мм богиб туриши керак. Машина соатига 1500 кг кусак чувиб тозалай ди. Тозалаш эффекта 75-85%. Кусаклар машин ага дулда ёки Wаво ёрдамида суриб олинади ва барабанларига узатилади.

Кул билан ва машинада терилган пахтал ар тай ёрлов пунктларига УзРСТ стандарта талаблари буй ича дабул



длинади. Қулда терилганда I нав пахта учун ифлослик меъри 3% гача, II нав учун 5%, III нав учун 8% ва IV нав учун 12% дан ортиқ булмаслиги бўйича – 10%, 10%, 11%, 13% дан ошмаслиги лозим.

Чигитли пахта узилиш кучи (баъзан толанинг пишидлиги деб ҳам аталади) ва ташди қуриниши, ранги, етилганлиги, эластиклиги, пахта булакларининг зичлигига да раб бешта саноат навиға булинадн

*I нав узилиш кучи 4. ■ сН етилган ва нормал очилган қусаклардан терилган, булда сиқиб қурилганда эластиклиги ва зичлиги хши сезиллади.*

*II. Нав – узилиш кучи 3.9 сН. етарля даражада шаклланган ва тула очилган қусаклардан терилган. Пахтанинг бир қисми грезаниг қуриб қоллиши, қоржонд туфайли эрта очилган қусаклардан терилган I қулда с/иқиб қурилганда эластиклиги ун чалик сезилмайди.*

*III. нав – узилиш кучи 3.2 сН. очилган ва чала очилган қусаклардан терилган, асосан унчалик етилмаган пахта бўлиб, гига хом пахта ҳам аралашган.*

*IV. нав узилиш кучи 3.2 сН дан кам. чала шаклланган, суст очилган ва очилмаган қусаклардан терилган пахта: пишидлли пахта териш машиналаридан кейин ердан терилган пахта ва қусак териш машиналари билан терилган пахталар олинади.*

Машинада терилган пахта ифлослиги 17 тур л и навлар учун 10.10.12.16%, намлиги эса 12.13.15 ва 17% гача й ул дуй илади. Терилган пахтада тош, кесак, хом қусак, шох, қук барглар, утлар, мой теккан пахта булаклари аралашмаган булиши керак. Қасалланган пахталар алоҳида териб топширилади.

Саволлар:

1. Пахта даласи доилиш й игиб олиш учун қандай гай ёрланади?
2. Далани машина теримига қандай тай ёрланади?
3. Қул теримига булган талаб қандай ?

### 3-Мавзу : ПАХТАНИ ҚУЛДЛ ВА МАШИНАДА ТЕРИШ ҚОИДАЛАРИ

Режа:

1. Далани теримига тай ёрлаш.
  2. Пахтани қулда оа машинада териш тартиби
  3. Уруклик пахтани териш тартиби.
- Адабиётлар: 1, 2, 3.

Пахтани й игим-терим мавсуми бошланишидаи аввал бир данча чора-тадбирлар амалга оширилиши зарур:

*1) Пахта қабул қилиш заводлари (пунктлари)– янги .Ҳосилни қабул қилиш учун май донлар, схемалар, тарозлар ва зарур бўл... а оғозлари олдидан тай ёрлаб қутилиши керак:*

*2) Пахта етти/тирган хужалиқларда пахта қуритиладиган хирмоилар (асфалт) тозаланиб, дала пишинонлари, ташини ёсенталари, фертуклар, пахтани топшириш учун бланкалар, тахт қилинади. Далалар бегона ртлардан тозаланади, пахта машинада териладиган бўлса у'ариқлар қумлиб, дала четлари териш машинаси қай қилиш учун 10-12м кенликда текисланади*

Хужалиқда данча теримчи бор, данча гашиш техникаси бор, данча қулда, данча машинада терилади. Агар уруглик пахта

етиштириладиган булса, далалар апробация куригидан утган булиши, бунда комиссия уруглик пахта териб олиш учун махсус рухсатнома беради. Уруглик пахталар алохида тошширилади.

Пахта даласидан хосил 4 мартагача териб олинади. Пахталар тез ва дисда кунда нишиб егилиши учун дефолиация ва десикация дилинади. Пахта терими бошланнши олдидан гуза туп лари да камида 2-3 тадан тулид пишгаы (соглом) кусак булиши керак. Пахтани газа иишгаи, кусаклардан териш, шунингдек соглом, турли хас-чуп аралашмаларнснз териб олиш, шу хужаликка душимча идтисодий фой да булади.

I- терим-20-25% (2-3) кW'сак очилганда;

II- терим долган хосилнинг 35-40°» очилганда терилади.

III- терим II теримдан 10-15 кун утгач терилади (ёки совуд тушгаидаи сунг)

I ва II терим пахталари I саюат навнга тошширилади.

III- терим яхши (сифатли) булса I саюат навнга, нишмаган хом пахталар булса II саюат навнга олинади.

Туртинчи теримда кусак ва курак иахтаиниг чидишига дараб III ёки IV навга дабу л дилинади.

Терим уюшдодлик билан утказилса пахтаннг 85-90% ни I навга тошшириш мумкин.

Уругчилик хужаликларида уруглик пахта даласи апробация комиссиясининг хулосасига кура ёки уругликка, яродсиз деб топилган булсак умумий пахта хисобида териб тошширилади. Уруглик участкаларида гуза тупида уртача 3-5 тагача кусак очилганда I терим бажарилади. Уруглик учун пахта I-II марта яъни 10-15 октябргача териб олинади. Колгани техник пахтага тошширилади Барча терилган пахталар хох у техник ёки уруглик булсии, дабул дилинган Давлат Стандарта талабига жавоб бериши шарт. Кулда терилган пахта Wam машинада терилган пахтаннг ухшаш турна навдаи иборат булиб, унинг белгиларн дуй идагича:

I-нав пахтаси дулда сидиб дуй иб юборнлганда, укиарланиб асли шаклига дай гади, толалари яхши етилган, бадуват долька (чанод) пахтаси куд!чиб туради.Толасининг узулиши кучи 4.4 г/ х ва ундан ортид. Ранги гуза навнга ва парвариши шарoitига дараб од ёки оч новвот рангли булади. Шудринг ва ёмгнр таъсирида тола сифатида май да сарид доглар учраши мумкин.

II нав якка чанод пахтаси [навникидан кичикрод, камрод укиарланиб туради.Толасининг узулиш кучи 3,9-4,3 г./к, сув етишмаслиги иатижасида тезрод очилган ёки етилмаган бу?isa хам паст хароратда-совуд тушгаидаи кей ин очилган кусаклардан териб

олинади. Ранги навига ва нарвариш шароитига дараб од ёки оч ёввой и рангли булади. Шудринг ёки емгир натижаснда тола сиртида унча катта булмаган сарид доғлар хосил булади.

III нав- якка чанод пахтаси II навникидан кичкинарод ва кам укиарланиб туради, асосам очилган ва чала очилган кусаклардан териб олинади. III нав пахтанннг толаси- тулишиб етилмагаи, баъзан хом, ранги оч хира равгдан оч новвот ранггача товланади. Тола сиртида сарид доғлар булади. Унинг узилиш кучи 3.2-3.8 г/к.

IV нав- Давлат стандартига мувофид, совуд уриб ривожланишдаи тухтаган, етилмагаи кусак ва кураклардан чувиб олинади. IV нав пахта таркибида кушлаб улик толалар булади. Бу хилдаги пахтанннг ранги оч новвот рангдан то новот ранггача товланади, дуигар доғларн булади, толаси узулиш кучи 2.1 г/к ва ундан хам камрод булади.

Пахта машина ёки дулда терилиб, унинг намлигн ва ифлосланишш тош, шагал ип газлама парчалари, кум-кук кусак й ирик барг (сатхи 4 см<sup>2</sup> ортид булгап) кум-кук бегона утлар аралашган булса дабул дилимай ди. Агарда тошпирувчи билан дабул дилувчи (пункт, заводнннг классифи-катори) уртасида баъзи нав буй ича келишмовчилик булса, бунда и хол-ларда махсус асбоб. ЛПС-4 ордалн толанинг узулиш кучи га дараб лаборатория шароптида анализ утказилади ва шу асосида нав дабул дилинади. Хар бир хужалик пахтаси тай ёрлов нуиктнга тошпирилаётган пахта нави, машина терими ва дул терими буй ича алохида-алохида гарамларда садланади.

Руудда терилган нахтанинг ифлослиги ва намлиги

Пах	Пахтанинг сифатлари буй ича ифлос аралашмаларнинг вазний улуши ва намлиги нисбати меъёрларн					
	1-синф		2-синф		3-синф	
	Ифлос аралаш. Вазний улуши	Намлик. Вазний нисбати	Ифлос аралаш. Вазний улуши	Намлик. Ва.чний нисбати	Ифлос. аралаш. Вазний улуши	Намлик. Вазний нисбати
I	3	10	10.0	12.0	16.0	14.0
II	5	10	10.0	13.0	16.0	16.0
III	8	11.0	12.0	15.0	18.0	18.0
IV	12	13.0	16.0	17.0	20.0	20.0
V					22.0	. 22.0

Стандарт буй ича машинада пахта терилгаида дуй идаги дондаларга риюа дилиниши шарт ингичка толали нахтадан урутли чигит тай ёрлана-ётгаида ва урта толали нахтанинг элита ва 1

репродукция хосилини тераётганда машинадан фой даланишга рухсат этилмайдиган /\*

3. /Уруглик чигит тай ёрланадиган май донлардаги гузани дефолиация дилиш учун фадат усимликка юмшод таъсир этувчи препарат ишлатилади. Уруглик пахта икки ярусли пахта териш машинаси билан фадат бир маротаба терилади. Бунда гуза барги 80% ортид тукилган ва гуза тупидаги хосилнинг урта хисобда 70-75% очилган булиши керак. Чигитнинг механик шикастланиши 1% дан ошмаслиги керак / Пахтани тай ярлов пуиктига тошширишда хамма хужжатларга дулда терилган пахта сифатига дараб, масалан: биринчи навга-I, иккинчи навга-II, ва хоказо ёзилади. Агар тошпирилаётган пахта машинада терилган булса юк хатга «М\* харфи ёзилади. Тукилган пахта д^лда ва машинада терилган булса «П» (подбор) харфи ёзилади. Тукилган пахта дулда терилса, тукилган пахта машинада терилса III- нав -«ШП» ёзилади. Тукилган пахта ва курак кусак дулда терилиб, дала шароитида кусак чивий диган машинада тозаланса тегишли стандарт нав буй ича дулда терилган деб дабул дилинади.

Машина терими пахта навлари буй ича дабул дилиш шартлари дуй идагича: (урта толали гуза навлари учун).

I-нав пахтаси дулда сидиб дуй иб юборилганда укиарланиб асл шаклига дай тади. Гузанинг навига, парваришлаш шароитига дараб I-нав пахта од новвот рангда булади. Тола узулиш кучи 4.4 г/к ва ундан юдори. Шудринг ва ёмгирдан сунг тола устида сарид доглар пай до булиши мумкин. Пахтаси якка чигит пахта булиб, булакчаси (чаноддаги пахта) бир оз чузилган булиб, толалари салгина буралган.

II-нав пахтаси I-навга нисбатан камрод укпарланади, асосан тулид етилган. Кам сувликда паст ^ароратда ва бошда нодулай шароитда очилган кусаклардан териб олинади. Бу навли пахтанинг ранги навига ва парваришлаш шароитига дараб од ёки оч новвот рангли (ингичка толали навларда хирарод) булади. Шудринг ёки ёмгирдан кей ин толасида сарид доглар булиши мумкин. Толанинг узилиш кучи 3.9-4.3 г/к. Пахтаси алохида I дона чигитли пахта ва булакчасай да чузилган толалар учраши мумкин. Бу хилдаги толанинг сирти й илтираб, жилоланиб туради.

III- нав очилган ва чала очилган кусаклардан териб олинади, пахтаси асосан етилмаган, ичида хом лари хам аралашган булади. Бу навга мансуб пахта II- навга нисбатан хам камрод укпарланади. Кулда сидилганда асл шаклига кам дай тади. Ранги одпш хирадан оч новвот ранггача булиб, тола сиртида туд сарид доглар учрай ди. Булакчаси чузилган, толалари буралган . Унда

алохида- алохида етилмаган ва чузлмагаи булакчалар аралашган булади. Пахтаси ялтирод, силлшч чаюдлардаги дар хил катта- ликдаги хом пахтани эслагади. Толанинг узилиш кучи 3.2-3.8г к.

IV- нав хом тулид етилмаган,чала очилган ва очилмаган курак-лардан териб олинади. Пахтаси дулда сидй лгаида купчимаи ди, укпарланмай ди,асл холига дай тмай ди, ранги од хира ёки оч новвот рангдан, туд новвот ранггача товланади, тола сиртида д'орамтир (ингичка толали гуза навларида пахтанннг ранги оч новвот рангдан сарид новвот ранггача булиб, толасида туд сарид) доглар булади. У ид а улик толалар III- иавдагига нисбатан куп булиб, ялтнраб товланнб булакчасини деярли доилаб туради. Бу хилдаги пахта асосан, кусак ва кураклар териб олингандан кей ин кусак чувий диган машиналардан утказилади ва тозаланиб чидариладн. Бу навда толанинг узулиш кучи 3.1 г/к дан ва ундан паст булади.

Терши машииасн -4XB-2, ХНП-1.8, ХВА-1,2, ХВВ-1,8 АКШ(Кей с); Кусак терувчи - СКО-3,6, СКО-2.4; Тележка - ПТС-4- 793; ВОРОХ - УПХ-1.5; Г'одборшикГ'ЛХС-3.6,ПХ-2.4; Корчевка - КВ-4А, КВ-3.6 А; Тудалагич -BLUK -3.6; Юклагич -ПГ'Х-0.5; Fysanoa май далагнч-КП-1.2, КП-1.8, КПВ-4;

Саволлар;

1. Пахта **дулда терилгаида унинг намлик на ифлослик даражаси қандай булиши керак?**
2. **Пахта териш мапаналари турлари қандай ?**
3. **Машина терими учун дала қандай тай срлападж?**

4- Мавзу; **ЧИГИТЛИ ПАХТАНИ ТАЙЁРЛАШ ВА С А КЛАН!**

**Режа:**

**Т'Пишиб етилган пахтани териш ва уия тошпириш.**

2. **Тошпнриладиган пахтага ку'й илган талаблар.**
3. **Кабул цилиб олнган пахтани саклаш дойддалари.**
4. **Уруглик пахтани саклаш коидалари.**

Адабиётлар: 3,4,5.

1. Жамоа ва бошда хужалнкларда етиштирилган пахта досили шартнома асосида пахта заводи ва унга дарашли пахта тай ёрлаш пунктларига тошпирилади (ёки сотилади). Пахта тай ёрлаш пунктлари заводга нисбатан жОй лашинига дараб завод дошидагн ёки заводдан ташдаригн пунктларга булинадн. Завод дошпдаги тай ёрлаш пунктлари заводнинг умумий атрофида жой лашган булиб, бу ердан 15 км масцаф чамасида жой лашган х^'жаликларшшг, заводдан ташдариги пунктлари эса 15 км дан узод жой лашган хужалнкларшшг пахтасини дабул дилади. Уртача каггаликдаги пахта тай ёрлаш пунктлари дар мавсумда 10000 т гача пахта дабул дилади. Одатда 6000 т дан кам пахта дабул диладиган

кичик тай ёрлаш пунктларини ташкил қилиш иқтисодий жиҳатдан мақсадга мувофиқ бўлмади, чунки бундай пунктлар уз харажатларини узи қоплай олмай ди.

Тай ёрлаш пунктини алоҳида электр энергия билан таъминлаш учун 560 кВА трансформатор урнатилади. Пункт лабораториясида, уллагичлар ифлослигини ашқилай диган микроскоплар, I ва II классли техник торозилар ва бошқа асбоб-ускуналар булади. Шунииндек хар бир пункт хар юмийги т пахта учун 12 дона қабул қилиш механизма, 12 дона 18 м лик транспортер, 10 дона нарвои, бунт бузувчи ва пахта қовловчи машиналар билан таъминлашан бўлиши керак.

Қулда ва машинада терилган пахтанинг сифатини яхшилаш ва навларга ажратиш ҳақида тушунтариш утказиши:

- пахтани қабул қилишда давлат стандартларида белгиланган қолда ва норвоиларга қатъий риом қилтиш;
- ~ фритиш-тозалаш пехларининг тархтовсиз ва унумли ишлашини таъминлаш;
- Кабул қилинган пахта учун пахта тоширувчилар билан йўл ва йа вақтида шқоб қитқоб қилиш;
- қабул /қилинган пахтани селекция ва саноат навлари брийича унинг усулига ва дала гуруҳларига қараб алоҳида партияларга ажратиш ва уруглик пахталарини ҳам репродукцияли шийта алоҳида партияларга ажратиш; сакланаётган пахтанинг сифатини йа вақтида текшириб туриш; ва завод қилинган мувофиқ ўқлаб жузатиб туриш; ■■■■■ -и саклаш, қуритиш, тозалаш ва заводга жузатиш вақтларида унинг (шрқитиш бузмаслик ва исроф) бўлмақлиши Пул гуй маслик керак; заводга юборилмаётган пахтани тай ёрлаш пунктига ва заводга таровида гортиш ва унинг сифатини ашқилаш пули билан тай ёрлаш пунктида сакланаётган пахтанинг шқобинча турри олиб бориш;
- пахта қабул қилиш, саклаш, қуритиш ва тозалаш дамда заводга етказиб бериш учун сарфланган арижатларни камайтириш чораларини қуритиш;
- пахта тай ёрлаш нишининг уамма босиқларида шпнида саклаш ва шқобинчалик тешиқжи қолдаларига мувофиқ тадбирларни қилиш;
- пахтали қабул қилиш, ошборларга жойлаш ва ударна гашитиш чораларини қуритиш;
- пахта тай ёрлаш дорада ишлатилдишши транспорт ускуналари, брезентлар, қолқ-Қанорлар, лаборатория жиҳозлари ва бошқа хужалик материалларини тежаб тергаб сарфлаш чораларини қуритиш;
- пахта тай ёрлаш пунктларининг везифасига пахта тозалаш заводдан келтирилган уруглик қилтиш вақтинча саклаш ва ударна уз вақтида хужаликларига қолдага мувофиқ тарқатиш везифаси қилинган.

Пахта тозалаш заводларида ишлаш чқариладиган пахта толаси Давлат стандартига мувофиқ етган навга булинади. Шу сабабли қилтиш пахтани қабул қилувчи қл ассификаторлар хар бир нав пахта ичидан унинг тай ну! қуритишга қараб яхши сифатли гола берадиган қисминини қуидагича ажратиб олиниб, алоҳида партияга туилаб берадн.

I- нав пахтадан – паллаларнинг й ириклигига, рам гит», яхши очилганлигига, вазминлигига цараб аъло нав гола берадиган Кисмини;

III нав пахта – кунрок IV нав тола берадиган кисмини;

IV нав пахта – кунрок; IV ва V нав тола берадиган кисмини,

Машинада терилган пахта ичидан эса кунроқ кисми

алохида ажралиб олинади. Пахта асосан сентябрь, октябрь ва ноябрь ой ларида тай ёрланади. Пахта тозалаш заводлари шу уч ой давомида бир мавсумда тай ёрланган пахтанинг тахминан 20% ии ишлаб олади. Колгани узок сакланади.

Пахта узок вақт сакланганда тола ва чигининг габийй хусусиятларининг бузилмаслигига яхши эътибор бериш керак. Пахтани яхши саклаш учуй керакли шартларнинг асосий си уни ом- борларга жой лаш вақтидаги намлигн УзРСТ га мувофик учун 10,0 ; III иав учун 11.0 ва IV нав учун 13.0% дан ошмаслиги керак

Машиналар билан терилган ва намлигн рухсат этилган нормадан юкори булган чигитли пахта вак'гинча (5 куйгача) саклаш учун қабул дилинади. Буидай пахтани жой лашда унинг баландлигн I ва II навлар учун 4 м дан «а цолган навларники 3 м. дан ошмаслиги керак.

Чигитли пахтани саклаш учун сигими 750,1500,3000,4500 ва 6000 т ва темир-бетон деталлардан й игилгаи, гшчок ёки хом гишдан цурилган ёшщ омборлар, турт гомони очик ший поилар ёки бутунлай очик мандончалардан фоидаланилади. Сакланаётган пахтага ер ости сувларининг таъсири булмаслиги учуй омбор поллари 50 мм калинликда асфалтланади ёки 150 мм калинликда й ирик тош териб ораси май да шагал билан тулдирилади, ёки 25 'гм Калинликда сомонли лой билан сувй лади, агар ер ости сувлари анча чуқур жой лашган булса ту про қ, яхшилаиб текисланиб суваб куй иладн. Чигитли пахтани ёпик омборларда саклаш вақтидаги зичлиги, намлиги 10...И % гача булган I ва II нав пахта учун 150- 190 кг/м<sup>3</sup> ва намлигн 12... 14% булган III ва IV иав пахта учун 130-160 кг/м<sup>3</sup> булиши керак \_\_\_\_/

Пахтани очик холда саклаш учуй пахта тай ёрлаш пуикпи терри гориясида ер юзидаи 400 мм i v .прилган махсус бунтлаш май дончаларн тартиб равнида кУРНлади.Бушлаш май доьчалари- иинг улчамларн 25x14, 22x11 ва 11x10 м булади. Сакланьдцгаг; пахтанинг уртача зичлиги 2000 кг/м<sup>3</sup> 6JW4 ганда 25x14x3 м лм бунтга 560 т ва 22x11x8 м ли бунтга 380 т I, II ва III нав пахта жой лаш мумкин. IV нав пахтанинг намлиги юкори кучи кам лиги ва толаларнинг илашиш кучи кам булгаилиги учун одатда ёпик омборларда сакланади.

I ва II нав пахта бунтлангандан 12-15 кун утгач узунасига бир ва кундалангига бир тоннель, III ва IV нав пахта учун узунасига бир ва кундалангига хар 5 м га бир тоннель ковланадн. Тоннелларнинг баландлнгн 1.5 м, :>ни 06 м булиши керак. Ёпик омборларда сакланадиган пахта учун хар бир булим уртасида битта К.УДУК ковланади ёки ораси очиб куй илади/

4. С а к л а н аётган д а пахта кизиб кетмаслиги учун I ва II навлар .угр 5 кунда лаборантлар текшириб туради. Температураси махсус термошупда улчанади Бундг термошуп бунтнинг 8 .нч-ктасида-3 м чуқурдикка, ёпик омбор ва ший понларда эса 4 'Ктада пахта гарамлигининг ярмигача кнритклиб улчанади. Бунда 'Б-мперя гур'а сентябр окгябр обларида 30° гача булса нормал хнсобол-мадя. Кей инпт ^лчовда 2-3° ошпк булса совутиш чораснни :уриш ,к«рак. Агар бунтга вентилятор-сургич 5'риатилса нахтанинг ткший сифати 5-6 ой гача бузилмай ди. I ва II нав пахтанинг намлиги  $t\%$  гача ва паст навларники эса 16% гача булса урнатма булмасн хам бундан нам хавони торгаш мумкин. Бунда бунтдаги тоинелнинг бир томонига диаметри 400 мм ва узунлиги 4 м ли груба билан ВЦ-10 маркали вентилятор урнатилади. Тоинелнинг иккинчи гомони шолчага уралган пахта билан яхшлаб бериктирилади, сунгра нам хаво сурнб олинади.

Агар бунт ёки пахта ҒараМии пормадан анча юкорп даражада кизиб кетса буидай пахталар тезда кай та ишлашга жунатпададн.

Саволлар:

- 1.Чигитла пахтани хирмонда саклаш кондалари кайдай ?
2. Пахта тапилишига рухсат этилган транспорт гурлри цандай ?
3. Пахта саклаш омборлар тури ва удардаги шароит кандай булиши керак?

5- Мавзу: ТОЛА ВА УНИНГ РИВОЖЛАНИШИ

Режа •

- 1.Толанинг лйй до булиши
2. Толанинг ривожланиши
3. Пицлан на пишмаган голалар.
4. У луж го.ia.iaр ва улариинг пай до бУлиши сабабларн

Адабиётлар: 1,5.

1 Пахта голасн чигит кобигидагн ташки эиндермисииинг буй ига чузилган ай рим хужай расидан иборат булиб, хар бир тола битта хужай ра хисобланади.

Шуинингдек, чигит тукинииинг хар бир чигит кобигидаги ташки зиндсрмиснинг битта хужай расидан вужудга келади. Зеро, бу хам биты хужай радир, леки и у буй ига унчалик чузилиб кегмай ди.



Асосий толаларинг пай до булиши гуза гулга кирган кундан бошлаб, баъзи навлариди (*Gossypium barbadense*) ва шулар билан чаптиштирилган баъзи дурагайларда гуллаш олдидан бошлади. Гул очиладиган кундан то тугунчадаги уругкуртак уруаннигача уругураткиниг таиши эиндермисидаги баъзи хужайраларнинг таиши деворчаси буртиб чща бошлайди, натижада эиндермисиниг бошча хужайраларидан таишарига чициб турадиган уащ иай до булади. Уругкуртак уруглаигач, халиги буртиб чивдак хужайралар буй ича тез чузила бошлайди, диаметри хам са. катталашади, сунгра деворлари цалинлашади ва шу тарифа хужайра толлага айланади Уругкуртакдаги таиши эиндермисиниг толлага айланадиган хужайрасини актив хужайра дей илади.

Эиндермисиниг актив хужайраларидан у«щ пай до була бошлаши билан бирга чигит ривожланишининг дастлабки куиларида эпидермис хужайралардан булинади, яъни хужайралар кушадн. Мала шу булиниш натнжасида иай до булган хужайранинг баъзиси актив хужайраларга айланаиб, тола хоснл цилади.Натижада урутланган уругкуртак сиртида толлага айланадиган усацларнинг хаммасн бир вацтда пай до булмайди. Буидан таишари, бу усацлар уругкуртак сиртида бир текисда жойлашмайди ва буларнинг ривожланиши тезлиги хам хар хил булади. М: чигитнинг халаза цисмнда толлага айланадиган усац; гуллашнинг биринчи кунда (*G. barbadense*), айрим гуза формаларида гуллаш олдидан пай до булабошлайди Бу ерда уащлар бирмунча цалинроц жойлашади. Чигитнинг микропила томонида толлага айланадиган уащлар кейинроц; шакллаииб сийракроц жойлашади ва секинроц усади. Эпидермисиниг айрим хужайралари сугориладиган дехончилш шароитида гуза гуллаганда 6-10 кун утгач, лалмикор дехончилик шароитида эса 4 кун утгач буртиб чициб, буйига уса бошлайди. Лекин жуда суст усади, сунгра асосан линтер пахта деб айгиладиган чигит тукига айланади.

2. Тола ривожланиши икки босцнча булинади, хар бир босци шароитида 25-30 кун давом этади. Биринчи босцида тола асосан буйига усаиб, гузанинг тегишли тур ва навига хос катталikka етиб олади. Асосий тола жуда тез усаиб 15-16 кун ичида узининг Хациций узунлигининг тахминий ярмига етади, 25-30 кун деганда унинг буйига усаиб деярли тухтайди.

Тола пай до булган кундан бошлаб то 12-15 кунгача унинг диаметри катталашаверади. Толанинг диаметри бошдан оец бир хил булмайди. Унинг асоси еки уртасинтшг диаметри бирмунча каттароц Толанинг юдори цисмининг диаметри ас га секин цисцарнб боради. Шу сабабли унинг уч томони сезиларли даражада ингичка лекч:

учи тумток булади. Гола буй ига чузилаётгаида унинг деворчалари Хамма вақт югшалигича олаверади ва улар мой -мум модда-кутин аралашган клей чаткадан ташкил топади, бу мой -мум моддаларининг миадори t-уза формаларига қараб кескин даражада узгаради. Толанинг мана шу кица деворчаеи кутикула деб аталадн.

Тола ривожланшшнинг иккинчи босқичидЯ унинг ички (уисмл ташкил топади, яъни деворчалари (кутикула девори) нинг ички томонида целюлоза цатлами пай до булиб, гола деворчалари цалинлашади. Тола деворчаларида целюлоза аватининг хосил булиш жараёни г>за сугориладиган ерларда устирилганда, биринчи ривожланиш босқичининг охирида тола иай до булишшшнг 20-25 кунидан бошлаб, ламикор ерларда устирилганда эса гахминан 10 кундан бошлаб соднр булади ва у кусак пишиб, тола хамда к^сак Куригунча давом этади. Целюлозашшг жадал хосил булиш жараёни толанинг 40-45 кунлигидан бошлаб аста секнн сусая бошлай ди.

Толанинг ривожланиш даврида целюлоза деворчалари атлам-цатламлин мураккаб структурага эга булади. Бу цатямлар 25-30 та целюлоза наватларидан иборат булади. Гуза етнштирилган

■ шароитга т\$араб толадаги целюлоза цаватлари гурлича булади.

3. Тола ичида бошца усимлшс хужай раларидаги каби ядро ва хужай ра шираси булади. Толанинг пишиб етилиш жараёида хужанра шшрасининг химиявий таркиби узгаради. М: 35 кунлигида унинг таркибида шакар куп туплаиади, маълум мивдорда тана ичидаги бушливда ва кеннрот\* боркб эса Wатто унинг ту.им; етилганида хам шакар борлигн кузатилади.

Тола деворчалари тола ривожлашшшининг бошланишидан туда етилгуига цадар целюлоза тузшлишида булади Тола ршоя ланишидан т^хтагандаи кей ин у чигят ва кусак билан бирга !,урнб бошлай ди. Бунда хужанра шираси богланиб кетади, протоплазма колдш; эса гола деворчаларида курий ди. Тола кусак ёрилаётгандан кей ин ай шцеа тез курий ди. Мана шу жараёнлар нагажасида тола таранглашишдан тухтаиди, унинг деворчалари пучай иб, тола пачацланганга ухшаб лента шаклига киради. Шу билан бирга тола буралиб сииралга ухгаб цолади.

Баъзан шуидай толалар хам учрай дики, унинг деворчалари хаддан таицарн калнн.гашган ва ривожланган булиб, гола цуриганда бу доворчалар нучай май ди. Тола деворчалари иучай магач, унинг кундаланг кесими думало^ шаклда булади. Бундай тола нормал етилмаган, ривожланган ва нормал етилган толадан маълум даражада фарк цилиб, у одагда, ?та пишиб кетган тола дей иладн. Лекин уни у га ривожланган дениш тугри булади.

Нормал ривожланиб, етилган гола цуригапда. унинг деворчалари тРла пучай май ди, натижада деворчалари уртасида тирчишга умна га н ковакча цоладн, Я'ъш i пакли узгаргаи каналча ^оси.1 булади. Яхши етилган тола турига план кей ин, унинг деворчалари шунчалнк кучли нучаядики, нагнжада деворчаларининг ички томони бир-бирига зич тегиб, каналча бутунлай й уг; булиб кетади. Курнган тола ичида ковак (тпрцлт) нинг булиши, толаларвн буяигда, амалий жпхатдан капа ахамиятга эга. Яхши етилиб пишгаи тола ялтирок булади, хомлари аса ялтирамай ди. Хар бир чигитли уштг толалари билан бирга ботаникада летучка (ч"тгит пахта) дсй нлади Летучка кусак чаногида жой тор булганлшидан War бирмнинг толаси ривожланиш жараёнида цисилиб, буралиб, букнлиб бир-бири ва ёиндаги летучка толаси билан чалкашиб кетади.

4. Нормал ривожланган кусакнтшг баъзи чаиоцляридагп ай рим толалар яхши ривожланмаган булиши мумкин. Толаларлшп меъёрнда ривожланмаслнги гугунмалаги ай рим уругуртак.таршшг уругланиб глипта натпжаснда содир булади. Тола асосан гул очилган кундан бошлаб рнпожланади. Лскнн шу паелла уруланган у ру {урта к хамда уидаги гола ривожланишига киршшанда, уругланмаган уругуртак ва ундан уса бошлагаи тола .Wам ривожланишини давом эггариб, сунгра тезда ривожланшпдан тухтай ди ва нобуд булади. Бундай улик уругкуртак пахта куригаида цис^а толада тугунча булиб услади, бунн май да улик дей илади.

Уругкуртакнинг урутланмай колшлп, унянг етарлн даражада чангланмаслигн еки чангчп ва у руг чаш грубкаеишшг усиши учун таиши шароит (температура, .Wаво намлипОшшг нокулай булиши, шуннигдек ай рим уругкуртаклар яхгац ривожлана олмай уруглаянгага цобилшшсизлиги (цопчида муртак й уцлиги) натижасида рун беради. Улик пахта мш;дори хар бир гуза навининг биологик ва бошца прсий хусуснатларша кура хар хил булади. Куза навига нараб WvllK пахта мтцдори массаспга кура 1% дан кам рок булади. Улик нахтам'чг пай до булигши хосил ни камай тнриб юборади ва толадан о. лднган махсулот снфатшш пасай тириб юборади.

Саволлар:

1. Пахтани пукжглрлг мг'.азшп па кабул ца.жп качдай амалга ошприллди?
2. Топшрилаётгаи нахтаниинг шфати каидай аиикланадн?
3. Пахтани пукжглрларда кандай а.ой лаштирн лади ?

6- Мавзу: ЧИГИТЛИ ПАХТАННИГ СИФАТ КУРСАТКИЧЛАРИ  
ТУГРИСИДА ТУШУНЧА

Рож,!:

1. Бхташнг гехнолопк хусусиятлари тугрисида тушунча ва уларннг а.амняти.
  2. Тола чнқиши.
  3. Тола индексн.
  4. Уругншг а^нций о пир лиги.
  5. дона уруг отирлшгн.
- в. Пахтадаги улик пахта миадори.
- 7.. Намлиги. ва ифлос лиги.
  8. Тола ранги ва соноат нави.

Адабиётлар: 1,3,5.

Пахтанннг асосий технологик хусусиятларига , куй идаги курсаткичлар киради:- тола чцшнн, %.

*ю.й тлененг:*

*-1000 дона уруг отирлшг, гр*

*чигташг цаццна отирлшг*

*-тог ринги- пахтанннг сойбог нави.*

Толанинг чнқиши маълум мивдордаги чигитли пахта массасида.; олинган соф (чигитсиз) тола массасининг шу тола олинган чигитли пахта мивдорига булган процент хисобидаги иисбатидир. Бинобарнн, толанинг чқиши бир томондан соф толанинг массаснга боглцц булса, иккннчи томондан чигит массасига (подпушкаси билан бирга) чигит массаси унинг пуч ёки тувдиги ва й приклигига *боглцц*.

Маданий гуза форма шарида толанинг чқиши 20-50 % атрофида узгарнб туради . Ишлаб чицаришда тола чи^иш хажми 3 категорияга булиш кабул цилинган: тола чқишй 30 % кам булса наст, 30-33 % булса уртача, ва 33 % говори булса юкори деб хисобланади. Мамлакатимизда устирилаётган гуза навларида толанинг мицдори чуй идагича: урта толали гуза навларида тахминан 35-38 %, ингичка толали навларда эса 28-34 % булади.

Нахтанинг технологии хусусияти гузанннг "йур ва навларининг фа^ат ирснй хусусиятларигашна эмас, балки хар бир тур донрасида кусакнинг жой лашинш урнига, шунингдек хар бир кусакда чигит марказини уруг банднинг цаерида жой лашганлигига ва War бир булакча тола чигит сиргининг *цяй си* ерида урнашганлигига цараб узгарнб туради. М: Бухоро-6 нави тола чқиши -35,6 % , С- 9070 -34 %, Ташкент-1 -36-38 %, Чимбой - 3010-37,6 % ва х.к.

Ингичка толали -С-6037- 30-31 %, Термез-14 да -31-32 % ва х.к. Тола чқиш мивдорига асосан гузанннг селекцион нави ва саиоат нави у ёки бу жихагдан таъсир к}'рсатнши мумкин. Пахтанннг саиоат нави 1 ва 4 га цараб тушиб бориши билан тола чқиш мивдори хам камай иб боради. Чигитли пахтадаи толанинг Чқишини гинцлашда куй идаги формуладан фой даланилади . Тола массаси G,

нинг чигитли пахта массаси  $G_i$ , га нисбати толанинг чизиши деб аталади (%), яъни  $C_i$

$$B = \frac{G_i}{G} \cdot 100$$

3. Тола чицишини аицловчи курсаткич сифатида чигитли пахтанинг толалилик даражаси тола индекси хизмат дилади. Чигитли пахтанинг толалилик даражаси деб 100 дона чигитдан ажратиб олинган толанинг грамм хисобидаги массасига ай тилади.

Толанинг индекси  $I_B$  билан, толанинг чициши орасида маълум боғланиш булиб унн куй идаги формула билан ифодалаш мумкин:

$$I_B = \frac{GB}{100 - B}$$

$G_B$  - 100 дона чигит массаси.

$B$  - толанинг Ч.Ц.И.И.И.

Уругнинг абсолют огирлиги деганда туксиз, чигитни 130 градус да 1 соат мобанида цуририлгандан кей инги ошрлигига ай тилади.

Бунинг учун 100 та уругдан 2 та намуна олинб уртачаси тортиш усули билан аицланилади ва 10 га купаи тириб хисоб- ланади. Уругнинг абсолют огирлиги унинг хакиций огирлигини аницрок курсатувчи асосий белгидир. Бунда уругнинг намлиги ва ундаги туклар олиб ташланади фа<sup>ат</sup> соф уругнинг узи <sup>о</sup>лади

5. 1000 дона чигит огирлиги уругнинг й ириклиги ва тулшушгини курсатади. Бу курсаткич мухим курсаткичлардан бири булиб, уругни алохида партиялари сифати аицланади. Турли тупроц-цлим, агротехник шароитда цандай уруглар етилиши урганилиб бунда гузага курсатиладиган турли тадбирларнинг ахамияти аицланади.

Уругни экишдаи олдин сараланиб, калибрланади. Бунда уругмассасининг юкори булиши мухим курсаткич хисобланади. Массаси юкори булган уруглардан бир хил ва куп мивдорда экишга яроцли уруглик махсулоти тай ёрланади. Яхши пишиб етилган уругда эса тола мивдори ва сифати хам юдори булади

6. Бундан 'лшщари нормал ривожланган кусакнинг баъзи чаюклариди уруг куртакларининг яхши ривожлаимай цолиши окибатида тола ичида улик толалар хам булади. Бундай улик уругкуртак пахта цуриганда цисца толали тугунча булиб цолади, бунни май да \$лик дей илади.

Пахта тозалаш заводларида чигитли пахтани дастлабки ишлаш процессида чиқадиган толали чиқиндилар УзРСТ талабига мувофик маълум сифатга ажратилган холда, толали улик, қай тарилган пахта толаси ва пахта тукларига булинади. Пахта заводида толали улик деб жинлар тола тозалагичлар, тола конденсерлари атрофига й игилган ва тозаланган толали чиқиндиларга ай тилади. Толали улик таиши курунишидан туклилик даражаси ҳар хил булган хом луч чигит (улуклар, уларга илашган толалар, тола нуқсонлари ва ифлосликлар) й игиндисидан иборат.

Толали у лук ишланаётган чигитли пахташшг нави, толалик даражаси, ифлослиги ва раигига қараб икки типга булинади:

1 тип-1 ва II нав чигитли пахталар ишланганда ва

2 тип - III ва IV нав чигитли пахталар ишланганда олинади.

Толали улукнинг сифат курсаткичлари куй идаги жадвалда курсатилган нормаларга мувофик булиши керак.

Толали улукнинг сифат курсаткичлари.

Курсаткичлар	Характеристика ва типлар нормаси	
	1 - тип	2 - тип
Умумий толалар ранги Тола тола кнсмшшг миқдори, камида. % Ифлослик базис нормаси, % Абсолют курук массага нисбатан намлик базис нормаси, % У лук чигитлар миқдорн.	Оғдан он саршдача 40 14 10 Нормаланмақдн	Қизгиш сариадан Қорамтаргача 30 20 14 Нормаланмай дн

РВай тарилган пахта толаси толали улукни регенерация машинасида канта ишлаб олинади. Бундай тола уз таркибида чу к с он. тар ва ифлосликларнинг қуплиги ва ҳар хил узунликда булиши ҳам да штапел узунлигининг асосий толада 2,6 мм қисқалиги билан характерланади.

Қай тарилган тола узилиш кучи жихатидан 2 навга булинади:

1 навга узилиш кучи камида 3,92 ва 2 навга узилиш кучи қупи билан 3,8 г булганлари қиради. Ту^имачилик саноатида толанинг намлиги ва ифлослиги ҳам муҳим аҳамиятга эга. Толанинг намлиги чигитли пахта намлигига ухшаб топилади:

Толанинг уртача намунаси узгармас массагача курутилади, унинг намлигини ажралган намнинг толанинг КУРУК массасига нисбати билан ҳисобланади. Бунинг учун курутиш шкафи, иссиқлик нам улчагичи (Кондицион ашпарат) ёки ВТС каби замонавий термовлагомер ишлатилади.

Пахта толасига деярлик ҳамма ва^т органик ва оиорганик жисмлар аралашган булади: Булардан таишари пахта толалаларида

табиий пай до булган (гажаклак, мураккаб гажаклик, пишмаган толасининг ялтирок парчаси, пишмаган ва май даланган тукли чигит, улук толали ва тукли чигит қобиғи, тугунчалар қабн) нуксонлар ҳам булади.

Толада нуксонлар ва бегона жисмларнинг булиши унинг й игирув сифатларини пасай тиради. Ундан ясалган ишларнинг узилишини кундай тиради ва ниҳоят туқимага утиши унинг сифатини пасай тиради. Пахтани дастлабки ишлаш процессида ифлосликларни толадан деярлик бутунлай бажратиш, улукнинг мивдорини қамай тириш ва ҳар хил технологик нуксонларнинг пай до булишини анча қамай тириш мумкин.

Тук ва толали чигит қобиғи ҳамда тугунақлар май да ва уларни тоза толадан ажратиш қий ин булганлигидан улар ту^има- чилик соноати учун зарарли нуксон ҳисобланади. Пахта тозалаш заводлари лабораторияларида толанинг нуксонлар ва ифлослик й игиндисини аниқлашда ҚУ<sup>1</sup> билан ажратиш ва механизация- лаштирилган усулда таҳлил қилиш усуллари қулланилади.

Саволлар:

1. Пахта қабул қилиш пунктларида қимлар ишлай ди ва нима учун намуналар олинади?
2. Сақланаётган пахтадан нима учун намуналар олинади?
3. 1^Ҳай си курсатқичлари асосида пахта пунктларда сақланади?
4. Сақланаётган пахтанинг сифат курсатқичлари қандай булиши керак?

7- Мавзу: ПАХТАНИ ПАХТА ЗАВОДИ ВА ПУИКТЛАРИДА- ҚАБУЛ ҚИЛИБ ОЛИШ ҚОИДАЛАРИ

Режа:

1. Пахтани қабул қилувчиларнинг асосий вазифалари.
2. Пахтани қабул қ.т.лш тартиби ва намуналар олиш.
3. Тошпириладиган пахтага белгиланган \$%РСТ талаблари.
4. Қабул қилиш тартибнинг бажарилишини назорат қилиш.

Адабиётлар: 3,5.

1. Хужалик томонидан заводга топишириладиган пахтани **Қабул** қилиш олдиндан тузилган шартномалар асосида Ўзбекистан пахтани қай та ишлаш ва пахта маҳсулотини сотиш давлат акционерлик уюшмаси тизимининг "••"й ёрлов пунктлари орқали амалга оширади. Классификатор пахали қабул қилишни бошлаш олдиндан тай ёрлов пункта ва хужаликларнинг пахта тошпирувчилари иштароқида ҳар қуши тарозини текшириши лозим. Тарози текширилганлиги махсус журналга қай д этилади ва текширув утказган шахсларнинг имзоси билан тасдиқланади.

Пахтани қабул қилиш, унинг сифатини аниқлаш учун намуна олиш ва толшириш хужалик пахта тошпирувчисининг

иштирокида утказилади. Пахта топширувчи кулида хужалик томонидан берилган ёзма ишонч ёрлиги булиши керак. Пахта топширувчисиз келтирилган пахта кабул килинмай ди. Тай ёрлов пункта транспортини ушлаб турганлик хакида далолатнома тузади ва бу какда хужаликка хабар килади.

2. Пахта унга ёзилган ф- 1-сх /пахта/туридаги товар- транспорт юк когози асосида кабул килинади. Юк когозининг барча байдлари тулдирнлган булиши керак. Бу юк когозлари катъий хисоб-китоб хужжатлари хисобланади.

Хужалклар бундай юк ^огозларини уюшма ёки вилоят махкамасидан оладилар. Хужалклар битта юк когози билан барча сифат курсатгичлари бир хил пахтани юборишлари керак. Куй идаги Холларда:

*-битта селекция, аптолг нави ва синфига оид;*

*-ав тодн ва дала гуру; Ўн бир .у г/т урутлик пахта;*

*-дуржилган пахта;*

*-циклол хужалик лархужунадалару ва кжалликларн билан заррланган пахта та/ёрлов пунктига алохида- алохида тоширилади.*

{ 3. Тай ёрлов пунктида пахта УзРСТ 615-94 республика стандартига киритилган узгартиришларни хисобга олган талаблар асосида кабул килинади ва жамгарилади. Тай ёрлов пунктида пахтани классификатор кабул килади. Пахтани кабул килиш, унинг нави, синфи, вазни, намлиги ва ифлослигини аниқлашга пахта тай ёрлов тизимининг эгаллаб турган лавозими жихатидан бу ишларни бажаришга ХУКУКИ бор ходимлардан ташцари бoшкa бир шахсни куй иш таъкидланади.

Тай ёрлов пункта ва пахта заводи ходимларини пахта учун белшгланган республика стандартлар ва пахта кабул килиш коидаларини бузишга мажбур этган ай бдор шахслар каттик жазога тортиладилар. Тай ёрлов пункта мудирн, классификатор ёки лаборантнинг аризаси (огзаки ёки ёзма) буй ича пахтани республика стандартлари ва белгиланган коидаларнн бузиб кабул килишга даъват этаётган шахслар хакида завод директорига хабар килади. Тай ёрлов пунктида классификатор ёки лаборантларидан тушаётган маълумот хатлар кай д этаб бориладиган дафтар булиши керак. Дафтарда кай д этилган маълумот хати буй ича тай ёрлов пункта мудирн ёки завод директорн тегишли чоралар курмаган тавдирда классификатор ёки лаборант бевосита «Пахтасаноатсоташ» вилоят давлат акциоперлик бирлашмасига «Уздавпахта саноатсотиш» уюшмасига мурожаат этади.

Нотугри фармоишлар ёки талабларни бажарганлик ва бунинг окибатида пахта кабул килишда белгиланган коидалар ва



республика стандартлари бузилганлиги учун тай ёрлов пунктлари мудирлари ҳамда тегишли равишда ноқонуний фармойишни берган ва бажарган шахслар жавоб берадилар.

4. Тай ёрлов пункти лабораториясининг мудирлари (катта лаборант) классификатор томонидан пахтани қабул қилиш белгиланган республика стандартлари талабларига мувофиқ олиб борилишини, намуна олиш, шунингдек жамғариш, қурилиш, тозалаш ва пахтани тай ёрлов пунктида сақлаш қоидаларига риоя этилишини мунтазам назорат қилиб боради.

Лаборатория мудирлари (катта лаборант) классификатор пахтани республика стандартига ҳилоф равишда қабул қилганлигини аниқлаганда тай ёрлов пункти мудирларига дарҳол ахборот бериши, стандартни бузиш такрорланганда эса техника назорати бўлими (ТНБ) бошлиғига ёки завод директоринга ахборот бериши лозим. Лаборатория мудирлари (катта лаборант) катта классификатор ва зона классификатори пахтани қабул қилишда (навни ва сифатни баҳолашда) йўл қўйган хатоларни пахта гудасини жамғариш даврида тузатиб олишлари учун улар қабул қилган пахталарнинг лаборатория натижалари ҳақида уларга лаборатория раҳбарларида қай деган ҳолда бир кеча-кундуз ичида хабар бериши керак.

Лаборатория мудирлари (катта лаборант) пахтани қабул қилишда унинг ифлослиги ва намлиги аниқлаш, жамғариш ва уни пахта заводига жунатиш, шунингдек унинг нави, синфи, намлиги ва ифлослиги юзасидан баҳо очилган тавдирда пахта гудасини жамғариш бўйича пахта нави ва синфини аниқлашга бевосита жавобгардир.

Тай ёрлов пункти лабораторияси ишини пахта заводи техника назорати бўлими бевосита текшириб туради. Тай ёрлов пунктларида классификатор пахтанинг навини қўллашга тўғрилик стандарт бўйича танлаб олинган, бирлаштирилган намунанинг ташқи қурилиши иштирокида белгиланган тартибда тасдиқланган намунанинг ташқи қурилиши билан солиштириш орқали аниқлайди. Тошқариш, қабул қилиш ва жунатиш расмий тасдиқланган ҳужжатларнинг ҳаммасида пахта нави, синф ибораси билан Қ.В.Й идагича белгиланади:

1/1- биринчи нав биринчи синф, 1/2 биринчи нав иккинчи синф, 1/3-биринчи нав учинчи синф;

II. /1 - иккинчи нав биринчи синф, ва ҳоказо Худди шундай III, IV, V навларда ҳам такрорланади.

Нахтанинг ифлослиги ва намлиги пахта тай ерлов пунктларининг лабораториясида пахта топширувчи иштирокида тудадан куллаиилаётган стандарт буй ича танлаб олинган уртача кунлик ва бирлаштирилган намуна срдмида аницланади.

Келишмовчилик содир булган лолларда худди шу уртача кунлик ёки бирлаштирилган намуна ёрдамида пахтанннг ифлослиги ва намлиги буй ича кай тадан утказилган синашлар натижаси хал килувчи хисобланади. Агар *i* ёки 2 синфлар пахтасининг ифлослиги меъёрларидан юкори булса , ифлослиги буй ича мос келган сифга утказилади, агар намлик меъёридан юкори булса махсус тартибда нархи пасай тирилади. Масалан, кулда терилган 1 нав пахтанннг ифлослиги 4.0% булса, у 1 нав «А» синф буй ича кабул дилинади. Машинада терилган пахта ташки куруниши ва пишиб етилганлик коэффициента буй ича I нчи синфга мос булиб, ифлослиги П52 % ни ташкил этади. Унда бу пахта II ва - 3 синф буй ича кабул Килинади. Бошка навлар буй ича хам пахтанннг ифлослиги белгиланган жадвалда курсатилган меъёрлардан юкори булса, шу тартибда паст синфларга утказилади.

I, II, III ва IV навлар буй ича ифлослик ёки намлик 3 синф учун белгиланган меъёрлардан ошган холларда пахта топширувчига **Кайтарилади** ёки паст нав буй ича кабул килинади. Ифлослик ёки намлик курсатгичлари 22% дан ошиб кетса', пахта топширувчига Кай тарилади ёки **нархи** пасай тирилиб белгиланган тартибда кабул килинади.

Пахта тудашда хар хил селекция ва саноат нави, типи ва с-инфига маисуб пахталар аралашган булса, бундай нахтанинг сифати пасай тирилади ва у шу тудадаги энг паст тип, нав ёки синф буй ича кабул килинади ва бу хавда ф- № 1-ск (пахта) товар- транспорт юк когозига кай д этиб куй илади хамда пахта заводи директори ва хужалик рахбарига маълум килинади. Кулда ва машинада терилган зом, шунингдек к°вжираган, димиккан, тош, газлама кий кимлари ёки брезент парчалари билан ифлосланган, кук кусаклар ёки шохшаббалапр, яшил барглар (катталиги 4см<sup>2</sup>дан), кук бегона утлар аралашмаган пахтани топширишга ва кабул Килишга й ул куй илмай ди.

Бундай пахта биринчи зона классифкаторининг карорига кура, курсатилган камчиликлар гула бартар^ . этилгунга кадар ъужаликка кай тарилади. Пахтани кабул килмай кай таришинг хар бир холати алохида дафтарда ой и, куши,хужалик юк когозида ёзилган вазни, кай тарй лиш сабаби, намлиги ва ифлослиги буй ича лаборатория текшируви натижалари курсатилган холда кай д этиб

борилади. Хужаликдаги топшириш учуй олиб келинаётган пахтанинг намланиши, ифлосланиши ва нобуд булишининг олдини олиш учун усти мато билан ёнилади. Ёгингарчилик куиларида пахта фадат ёпид жой ларда дабул дилинади. Пахта туширилаётганда иамланмаслиги учун ом бор олдига берзентдаи вадтинчалик ай вон дуриш керак.

Пахта икки-уч зонали тартибида дабул дилинади. И к к и ёки уч зонали тарти и дабул тартиби хар бир пунктда пахта заводи директоршиш буй руги билан амалга оширилади.

Уч зонали дабулда тай ёрлов пункти дудуди учта зонага булинади. Биринчи зонада хужаликдаги келтирилган пахтанинг сифати анидланади, иккинчи зонада пахта тортилади учинчи зонада пахта туширилиб , гарамлаш май дончалари ва омборларга жой ланади. Куритиш-тозалаш цехи хам учинчи зонага киради.

Биринчи зонада классификатор топширилаётган пахтадан намуна олиш ва уни стандарт иамунага слиштириш й ули билан нави, синфи ва намлиги буй ича республика стандарта меъёрларига мос келишини анидлай ди.

Шубдалн долларда классификатор пахтани нави ва синфиини бадолаш учун лабораторияга мурожаат илиши керак. Бунда пахта лаборатория текшируви белгиланган нав ва синф буй ича дабул дилинади. Кей ин классификатор хужалик юк догозига «дабул дилинади» деб ёзиб, унинг икки нуксхасини топширувчига бериб, пахтани иккинчи зонага тафтишга жунатади. Юк догозининг иккинчи нухсаси унг теиасида «нухса» деган ёзув булади. Бундай ёзув булмаган таддирда капа классификатор уни дулда – ёзиб дуяди. Тай ёрлов пункта лабораторияси тахлинларининг натижалари пахтани топширувчи ва дабул дилувчи классификатор учун мажбурий маълумотдир.

Агар топширувчи классификаторнинг келтиришган пахтанинг нави, синфи, намлиги ва ифлослиги буй ича чидарган натижаларидан рози булмаса, бу бадо тай ёрлов пункти лабораторияси томонидан дал этилади. Бунинг учун лаборатория вакили пахта сифатини асбоблар воситасида анидлаш учун бахслашувчи гомонлар иштирокида >'ртача намуна олади. Пахта ортилган транспорт воситаси тадлили натижалари маълум булгунча тай ёрлов пунктда ажрагилган алодида жой да туради.

Топширувчининг пахтани топшириши рад этиш ва бадс оцибатида лаборатория апидаган нав, синф, намлик ва ифлослик буй ича дабул дилинаётган пахтани тай ёрлов пукнктидан дай таркб олиб кетишга дади й уд.

Ф.№11К-17 дабул квитанцияларининг маълумотларига асосан « Узистнқболстат» органлари пахта тай ёрлашнинг бориши тугрисида кундалик ҳисобот тузадилар. Харид режасининг бажарилганлиги хақида ҳисоботда ҳар бир ҳужалик томонидан Кабул квитанциялари асосида топширилган пахтанинг кондицион вазни эътиборга олинади.

12 минг тоннадан зиёд тай ёрлов ҳажмига эга булга!! ёки иккита алоҳида ҳудуди бор тай ёрлов пунктларида юқори ташкилотларнинг руҳсати билан пахтани икки оқимда кабул қилишни ташкил этиш мумкин.

Бунда ҳар бир оқимга катта классификатор бошчилик Қилиши зарур. Бундай ҳолатда пахта заводи раҳбариятининг курсатмасига биноан тай ёрлов пунктида ҳар бир оқимга олдиндан маълум ҳужалшқлар бириктирилиб қуй илади. Тай ёрлов пунктини фаолиятини бунта **ХУСУКИ** бор шахслар ва ташкилотлар томонидан назорат қилиш жараёнида юзага келадиган таклифлар ва мулоҳазалар ижрочилар, пахта заводи директори ва вилоят «Пахтасаноатсотиш» давлат акционерлик уюшмаси бошлиғи эътиборига ёзма ҳолда етказилади.

Саволлар:

1. Пахтани кабул қилувчиларнинг асосий вазифалари.
2. Пахтани кабул қилиш тартиби ва намуналар олиш, ,
3. Топширилаётган пахтага белгиланган УзРСТ талаблари.
4. Дабул қилиш тартибининг бажариллигини назорат қилиш.

8- Мавзу: ПАХТАНИ ГИЛЛА ПУНКТЛАРИДА САҚЛАШ ҲАМ  
' ҚОИДАЛАРИ

( Режа:

1. Пахта гарамларини ташкил этиш тартиби.
2. Пахтани сақлаш ва уни назорат қилиш.
3. Омборлардан фойдаланиш қоидалари.
4. Пахта бунтларида тунеллар қизитиш.

Адабиётлар: 4,5.

1. Пахта гарамлари ташкил этиш ва профилактик тадбирлар утказиш дастлабки тадбирлардан бири ҳисобланади. Пахтани уз вақтида яхши ҳолатда сақлаш ва ундан сифатли тола олиш учун пахтанинг нави ва сифатини ҳисоблаган ҳолда қуй идаги жадвалда курсатилганда табақалаб туалаш зарур.

Завод қошидаги тай ёрлов пунктида қуритиш-тозалаш цехининг қай та ишлаш оқимида ишлашини ҳисобга олиб, намлиги 14 фоизгача, булган пахтани тозалаш цехининг қай та олиб, намлиги 14 фо<sup>изга</sup>ча, булган пахтани тозалаш цехи зонасига, намлиги 14

фоиздаш юкори булган пахтани аса цуритиш – тозалаш цехи зонасига тукиш максасида мувофивдир,

Пахта гарамлари кутарилгач, уларнинг атрофи уз вактида ЧУ л ёки механизмлар ёрдамида тараб чикилади

Гарамлардагн пахтани намланганлигини уз вактида аниклаш учун тай ёрлов пункти лабораторияси сакланаётган пахтанинг хароратини текшириб туради.

1 ва II нав пахтанинг бир кунлик намлиги тегишлича 9–13, III ва V нав пахтанинг намлиги 15–17 фоиздан ортмаган тудаларда хар 5 кунда, намлиги катта тудаларда эса хар уч кунда текширилади.

Пахта нави	Намлиги, (%)	Чукиши .Унсобга олиниганида й ул Куй иладиган карам балавдлиги гсуши билан,м.		Бир турдаги май – дончадаги пахтанинг тахминий
		Хапо сургичсиз	Ха и о сургич цулланиб	вазни.т
I	9 гача	-	8	400
	9.1-12.0	-	8	350
	12.1-14.0	-	7	300
	14.0 дан ортик	-	6	250
II	10 гача	8		370
	10.1-13.0	-	8	300
	13-16	-	7	250
	16 дан ортик	-	6	200
III	11 гача	7	-	350
	11.1-15.0	-	7	300
	15.1-18.0	-	6	250
	18 дан ортик	-	6	230
IV	13 гача	6	-	300
	13.1-17.0	5	-	250
	17.1-20	-	4	200
	22.0 гача	-	3	150

Гарамлардагн харорат 8 жой да (4 та булакчалар томондан, 4 таен эса ён, олди ва орка томонларидан) метр чукурликда улчанади. Омборларда сацлагаи пахта тарам ичида камида 30 минут туриши лозим. Улчанган харорат пахта саклаш дафтарида кай д этилади. Иссиц пай тларда (сентябрь-октябр) тай ёрланган пахта учун нормал харорат агар у 2–3 кун ичида бир хил турса, 25°C ортмаслиги керак.

2. Сакланаётган пахта тудаларидаги харорат бирицци улчашда 35°C дан ортик булса ёки кей инги улчашларда бир

нудтанинг узида 2-3 даражага ортиб кетса, гарамдаги иссид ва нам давонисуриб чидариб ташлаш й ули билан уни совитиш керак.

III-V нав пахта садланганда.

13-15°	7-10°	10°	15°	75%
15-18°	5-8°	8°	10°	85%
18-20°	3-5°	5°	8°	95%
22° дан юдори 3-4°		5°	7°	95%

Хавонинг нисбий намлигини тай ёрлов пункти лабораторияси анидлай ди.

Хаво иссид кунларда (Харорат 25-30°C дан ортид булганда) ҒараМ ичидаги давони кечаси ёки эрта тонгда суриб олиш мадсадга мувофиддир. Хавонинг нисбий намлиги юдори (95 фоиздан ортид) булганда профилактик тадбирлар утказилмай ди. Бундай пай итда садланаётган пахтанинг дарорати кескин кутарилганлигига хаво сурилади. Юдори намликдаги пахта хароратини пасай тириш самарадорлиги ва пахтанинг яхши садланишини таъминлаш, гарамнинг тугри кутарилганлигига ҳамда банланд- пастлиги бир хиллигига боғлиддир. ҒараМ баландлиги бутун узунлиги буй лаб бир хил булиши лозим.

Пахтани гарамлашда профилактика тарзида давони суриб олишда бу иш 6-8 соатдан кам давом этмаслиги керак. Пахтани уз- узидан дизиган холларда хаво суриш жараёни тарам харорати улчанаётган саккизта жой да унинг иссидлиги\* атроф даво дарорати даражасига етгунча давом эттирилади. Пахтанинг уз-узидан дизиб кетишининг олдини олиш учун даво пунктлардаги даво сурувчи дурилмалар ёрдамида чидариб ташланади.

Тарам кутарилгандан ва тегишлича чуққандан кей ин дулда ёки мехаизмлар ёрдамида унинг узунаси буй лаб эни 0.8-1.0 баландлиги эса 1.8-2 метрли туннель очилади. Хаво суриб олинисдан завод туннель 2.8-3 м далинликда пахта билан тусилади ва устига

III ва IV даражали березент билан 2 дават дилиб ёпилади. Хаво суриш учун УВУ-10 м вентиляция дулланилади. Намлиги ортидча булган пахтанинг табиий хусусиятларини садлаб долиш учун, ҒараМ дандай долатдалнгидан датъий назар, даво суриб ташланиши керак. Куй идаги жадвалда даво суришнинг тахмиий муддатлари курсатилган.

Хаво сурилганда илгари улчанган жой ларда дар 6-8 соатда назорат улчови утказиб турилиши керак. Гарамдаги давони туннель орда л и чидариб гашлашда дарорат секинлик билан пасай ганида туннельнинг ён ва орда томонларидаги атмосфера давосининг сурилаётганлиги текширилади. Бундай дол анидланса, зарурий чоралар курилади.

Пахта намлиги	Профилактика (даво, с <sup>ъ</sup> рыш) хай си кундан бошлаидаи.			Хавонинг нимсибнй намлиги,%дан оргц
	Т <sup>ъ</sup> илаш бошлангандан пай тидан	биринчи дан кей ин шунча кундан кей ин	кей ингилари шунча кундан с)шг	
	I - II нав пахта сакланганда			
12-14	7-10	15	20	75
14-16	5-8	10	15	85
16дан ортиц	5	8	10	95

Хомлиги 11% гача булган биринчи нав пахта ва намлиги 13% гача булган паст нав пахтани саклаш да тола ва чигитнинг табиий хусусиятларини саклаб қолиш тадбирлари утказилмасе Хам булади. Бирок амалда шундай доллар хам булдики, гарамларга намлиги жуда юкори пахта кам тушиб қолади. Бу колда гарамнинг ай рим жой ларида пахтанинг уз-уздан кизиш коллари юз беради.

Шунинг учун намлиги 11 фоизгача булган I-II нав, намлиги 13 фоизгача булган паст навли пахтани узок в акт саклашда туннеллар очиш ва иссик кавони чикариб ташлаш максасида мувофикдир. Пахта заводи тай ёрлов кол и да техник назорат булимлари бошликлари камида кар ун кунда бир марта гарамлар тугри босилаётганлигини, омборлардан фой даланишни ва заводдан ташкаридаги тай ёрлов пунктларида хом ашё ва тай ёр максулотни, техник назорат булимлари бошликлари эса пахта заводи қошидаги тай ёрлов пунктларида сакланаётган пахта сифатини текшириб туришлари керак.

Хар бир текшириш натижаси тай ёрлаш пуиктларининг махсус дафтарига ёзиб куй илади. Пахта колатини текширишда Куй идагилар аникланади.

- *чакка ртнинг в<> бошда сабаблар туйфай ин намлик ортиб кетмагилити*
- *р-тидан шевини жардени бошланмаганлигити- брезентларда чора доллар пай до булганми (пахтанинг Рз-уздай чизини жой шп билдиреди)*

Туннеллар бошка нам й уклиги (шу жой якинида хул пахта борлигидан дарак беради)

- *гаряда узгарини тар юз бермаганлигити*

Пахта заводи ва тай ёрлов пункти лабораторияси 1-11 нав пахта колатини кар 10 кунда, III-V навлар колатини эса кар 5 кунда текшириб туради. Уруглик пахтанинг кандай сакланаётганлигини текширишга пахта заводининг катта агрономи ва уруглик лабораторияси мудире жалб этилади.

Хар бир тудадаги пахтанинг колатини текширишш якунлари дафтарига ёзиб куй илади. Пахтанинг дарорати аввалги текширишдан локал I даражага ортиб кетмаганлиги ашцланса

унинг хароратини хар куши улчаб туриш талабэтилади. Агар кей инги 2-3 улчада хароратнинг тобора ортиб бораётганлиги кузатилса, бу холда вентилятор ёрдамида хавони суриб ташлаш й ули билан пахтанинг уз-уздан цизишига чек қўй илади. Тай ёрлов пунктида пахта <sup>коницарсия</sup> олатда сакланган тавдирда тай ёрлов пункти мудири ва классификатор аниқланган камчилй кни тугатиш чораларини курадилар ва дархол бу хақда пахта заводи директорига хабар берадилар.

Пахта заводи ҳамда тай ёрлов пункти вақилларидан иборат комиссия бир ой да камида 2 марта пахта қандай сакланаётганлигини биргалиқда текшири, текшириш натижаларини № 10-ХЛ форма асосида расмий лаштиради, Чакка утаётганлиги ва пахта намланганлиги ашқланган холларда нам тортиш қалинлигини ашқлаш мақсадида гарамни цуруксимон килиб тешиш ва намланган пахтани куриштиш учун олиш лозим.

Ёгингарчилик булиб утгандан сунг барча омборхона, бостирма ва гарамлардаги пахта холати текшириб қчилади. Брезент ёки томдан сув утган тавдирда намланган пахта олинйб, куритилади, томнинг бузилган жой и зудлик билан тузатилади. Хар бир тай ёрлов пункти узунлиги 6-9 м ли кучма шоти ҳамда кучма металл шотилар билан таъминланган булиши керак.

3. Пахта омборларидан фой даланиш. Пахтани заводларда, тай ёрлов пунктларида саклаш учун ёпик омборлар, бостирмалар ва очик май донларда фой даланилади. Омборлар, бостирмалар, **ФараМ** май донларн тартиб ракамларига эса булади. Ёпик омборлар, биринчи навбатда, урутлик пахтани саклашга мулжалланади.

Ёпик биноларда пахта куй идаги зичликда босилиши керак:

- намлиги 12% гаца бутн 1-Л нав пахта учун - 150-190 кг/м<sup>3</sup>;

- намлиги 18% гаца бълган пакт пакли пахта учун 130-160 кг/м<sup>3</sup>.

Пахта омборларидан тугри фой даланиш тай ёрлов пунктида пункт мудири, заводда катта классификатор зиммасига юклатилади. Омборхоналар, бостирмалар ва **ФараМ** май донларн лой ихалаш ташкилотларининг техник хужжатлари асосида кушилади. Тарам май донининг улчами 14x25 м булиши керак, май дон уртасининг юзаси ёмгир сувлари окиб кетиш учун 5-7 см баландрок булиши лозим. Боица улчамдаги тарам май донларини курнш тавсия этилмай ди.

Пахтани гарамга бссйш. Б'арам май дончалари ер сатхидан 40 см баланд килиб кутарилиши, асфальт ёткизлиб, мустахамлаиғгириш керак. **ФараМ** май донининг уртасидан туннельни тугри ковлаш учун махсус чизик тортиб куй илади. ■

Пахта гарамга хаво очик кунларда ёй иб босилади.



Ёгангарчилик пай тларида пахтани гарамга босиш ман этилади.

Ғарамга бир текисликда жой лаштириши лозим.

Ғарамлаш пай тида пахта кушимча ифлослиги учун гарамнинг турт томонига 1.5 гм кенгликда эски брезент ёки мато солинади.

Пахтани гарамга механизм ёрдамида узатишда транспортнинг икки ёнига ҳам брезент солиб қуй илади. Ғарамда кей инчалик узгариш холлари булмаслиги учун пахта тушамасини

0. 8-1.М дан ортмасдан туриб яхшилаб шиббалай бошлаш керак. Бир кунда битта май донга 80 тоннадан ортик пахта босиш тавсия этилмай ди.

Ғарамлашда пахтани тарам четидан камида 0.5 м ичкарида 2.5-3 м кенгликда зичлай бошлаш керак. Ғарамнинг урта кисми шиббаламай ди, бу ердаги пахта уз вақтида ва у ерда ишлаётган одамларнинг огирлиги билан аста-секин зичлашаверади. Ғарамнинг бурчаклари алохида эътибор билан яхшилаб зичланади, чунки унинг мустахамлиги бурчаклар тугри чиқарилиши ва пишик зичланишига боглик- Пахтанинг гарамга тукилган кисми яхши зичланмагунча устига янги пахта катлами тукилмай ди.

Пахтани гарамлашда гарамнинг хамма жой ига бир текис ёй илишига ва яхши шиббаланишига алохида эътибор бериш керак. Ғарамнинг зичланган кисми (чекка кисми) доимо урта кисмидан пастрок булиши зарур. Ғарамлар қуй идаги холларда мустахам булмай ди ва кулай ди. Пахтани пастки кисми ва кей инги катламлари яхши зичланмаганда; пахта гарамининг тепа кисмида булиб-булиб, бир-бирига кириштирмай босилганда.

Ғарам босиш унинг юкори кисми 2-2.5 м баландликка, гарамнинг бутун узунлиги булиб гумбаз шакллантирилгандан сунг тугалланади. Пахта гарамга босиб булингач аста-секин чукалцц ва 10-15 кунда 1-1.5 метрга пасаяди. Тарам кутариб булингач атро-фида осилиб колган, бош зичланган пахта териб олиншни керак.

Ғарамларни брезент билан ёпиш. Очик май донларда сакланаётган пахтанинг устини ёпиш учун улчами 8.5x7 м ли березентлардан фоедаланилади. Уруглик пахта факат биринчи даражали брезент билан ёпилиши керак

Ғарамлар қуй идаги тартибда ... илади. Брезентнинг улчами 5x7 м булса 25x14 м май дондаги гарамни ёпиш учун унта брезент керак булади, бунда тургга брезентдан иккита брезент тикилади, иккита брезент алохида килиб калта 7 метрли томонидан тикилади.

Шу тарика тикилган брезентнинг улчами 17x7 м булади. Тикилган брезент 17 м ли томони билан тахланади. Ғарам кенглиги 14 м, гумбаз исми 2.5 м булганда кенглиги буй ича 2 м ли асос

Холади. Букдай холда брезент 0.5 м томонга тикилади. ҒараМ узунлиги буй лаб эса 5 та брезент ёпилади. 25x14 м ли гарамни 8 та брезент билан ёпишда туртта брезент 7 м ли томонидан тикилади. Гарамга 17 м ли томони билан ёпилади. Брезент гарамга архон билан тортиб ёпилади. Бунинг учун узунлиги 15 м ли сим иккига булинади, унинг цуй и томонига юк билан бирга ерга 40 см чуқурликка кумилади. ёки ерни ковуламай юксиз холда бетон хуй илмага богланади.

Битта брезент билан ёпилган гарамда уртача 30 тонна пахта булиши керак. Гарамни 11.6.2 бандда курсатилгандан ортқ брезент билан ёпиш таъхихланади.

Туннель ковлаш. Намлиги меъёрида булган пахта гарамларга уй илгач орадан 8–10 кун, орти^ча намликдаги гарам тиклангач эса 3–5 кун утгандан кей ин узунасига битта туннель очиш лозим. Туннельда халтачалар ва хаво суришга хала^ит берувчи боища нарсалар холдирилмаслик керак. Омборхоналар ва бостирмалар остига боснлган пахтадан хам гарамлардаги каби туннеллар очилади Куртиш, тозалаш – цехида ^тказилган пахтани саклаш. Куритиш, тозалаш– цехидан утказилган пахтани саклаш. Пахта хуритиб– тозалангандан сунг бир хил калинликда гарамнинг бутун юзаси буй лаб ёй илади. Куритилган пахта гарамга ёки омборхонага босилгач, лаборатория ходими пахта хароратини улчай ди. Кей инги тадбирлар ва хароратни улчаш мазкур й урцноманинг хамда 11.1.7– бандларида курсатилган тартибда амалга оширилади. Куритилган ва саклаш учун холдирилган пахта гарамлари тиклангандан кей ин орадан 10 кун утгшач, узунасига битта туннеллар очилади ва зарур булганда хаво суриш учун вентилятор урнатилади

Саволлар:

1. Пахтани қабул кклиб олиш жараёндари нандай кечади?
2. Пахтани қабул килиш хужжатларн ким томонидан берилади?
3. Пахтани ким ва каерда кнмга топширади?
4. Чигитли пахтага биринчи марта цандай ишлов беради?

9– Мавзу: ПАХТА ТОЗАЛАШ ЗАВОДЛАРИДА ЧИГИТЛИ  
ПАХТАНИ ДАСТ Л АБ К И ИШЛАШНИНГ ТЕХНОЛОГИК  
СХЕМАСИ.

Режа:

1. Пахта заводининг асосий вазвфаларн
2. Техник процесс ва пахта тозалаш режаси
3. Пахта заводларида куллинвладнгаи технологик процесс схемалари
4. Оцим ляннияли технологик процесс схемалари

Адабиётлар: 3,4,5.

1. Пахта тозалаш заводларнинг асосий фазнфасп .хар й идн чабул ни чит ан чигитли пахтадан унинг табиий хусусиятларини сақлаган хо.'йда юқори сифатли тола, лннт на чигит ишлаб чиқаришдан иборат. Бундай таищарн ишлаб чиқариш Ч1ЩИНДИ триип цай та тозалаш улар таркибидаги толаларни ажратиб олиш ҳамда уруглик чнгитларни касалликларга чарнш доридаш билан ҳам шугулланади.

Пахта тозалаш заводларишшг асосий технологии машинаси икки хил ■ аррали жин ва валиили бу либ, аррали жинлар урнатишган заводларда урта толали пахта ва валикли жинлар урнатишган заводларда эса ингичка толали пахта ишланади. Республикамизда 4- 5 аррали жинлар урнатишган бир батереяди ва икки батереяли (8- 10 жинли) заводлар бор. Валикли жинлар ҳам батерея тарэида жой лагатиришчиб хар батереяда 12 дондан машена булади. Пахта заводинишг маълум бир ва^т ичида ишлаб чмцаргин асосий махсулот - толанишг эиш куп мивдори заводинишг ишлаб чиқариш кувваги дей илади. Заводларда урнатишган жинлар сони >:ар хил булганк учун уларишшг ишлаб чиқариш куввати кам чар хил булади. Пахта заводинишг й иллик тола ишлаб чиқариш ]£уш<атм (тWЙ ) цуй идаги тсиглама билан ашчланади:

$$Go = I / N \cdot sequtmk$$

**a-** ялн. тир сони:

*бир аррали жиндаги нрхш> сонида, г.т.т жинлар урнатишган завод шручун в-1 д-у.чр бир арратог бар сонли ишлаб чиқаргн толани, к/ Wcoat п- Wip суткадаги OeUit.Vip сонит-,%ар сменил-»!!! иш свати п-бир.Лгтат иш i унмри сони к-машиналарни ишлатиш коэффициенти.*

Заводинишг бир й илда ишлаб берадиган чигитли пахтасииншг миадори (TWЙ ).

$$G_c = G_c \cdot 100BV * \text{чигитли}$$

пахтадан уртача тола пирини, %

Бир й илда тай ёрланадиган чигитли пахта 30000 т дан ортит? булганда завод цошида жой лашган пахта пункти май доии етарли булмайдн. Бундам холларда пахтачилик рай рнларида ҳам тай ерлаш пунктлари ташкил этилади. Тай ёрланадиган пахта мицдори кам булганда завбд к.ошиданшг тай ёрлаш пункти етарли булиб, ,Wзмма пахта шу пунктда Кабул сплина дм.

2. Технологик процесс схемасини ва''объ^тларни яхши жой лаштириш учун хар бир заводинишг бот нлани цуй идаги зонадарга буллинади. Хом ашё, ишлаб чиқариш, тай ер махсулотлар ва маъмурний бино зоиналари. Янги пахта, заводлари лой ихасини

тузин! вақтида ажратилгаи май дондан рациона.” па тежамкорлик билин  
фоидаланншни, транспорт ускуналарнинг киска на кури-лиш ишлариниш-  
мумкин кадар кам булишини кузда тутиш керак.

Чигитли пахтани гай ёр махс-улотга айлаптириш учун  
бажарилдиган Wamma ишлар йигиндиси пахтани дастлабки ишлаш  
технологии жарасни деб аталиб, бу жараён цуй ндагнлэрни уз ичига олади.  
Пахта тай ерлаш пунктининг курилиш-гозалаш цехида шпитли пахтани  
курутиш, ва тозалаш, пахта тозалаш заводининг тозалаш цехида чигитли  
пахтани курутиш ва уни хас-чунлардан тозалаш, пахта тозалаш заводиниинг  
бош корпусида чигитли пахтани жй ндаш ва толани тозалаш, чигитии  
линтерлаш ва линтни, толали «шцидиларии тозалаш, тола, линт ва  
толали чицидиларни иресслаб жойлаш.

Чигитли пахтани дастлабки ишлаш технологии процессини  
бажаришда пахта толаси ва чигитнинг табиий физик-механикавий  
хусусиятларини саклаш ва уларни Давлат стандартига мувофик булишини  
таъминлаш керак. Бу вазифани бажаришда пахтани дастлабки ишлашни  
тугри тузаш мухим акамиятга эга.

Пахта союоти Марказий илмий текшириш института тавсия  
этган технологии жараён схемаси буй ича чигитли пахтани, унинг сифатлга  
кариб 3 хил вариантда ишлаш мумкин.

1 -вариантда намлиги 14 % дан юкори булиб, машинада терилган  
I1-IV навга, кулда терилган I11-IV на» пахталар кай та ишланади.

2- вариантда намлиги 14 % дан кам булган, хам машинада, Хам  
кулда терилган I ва II сорт пахта ишланади.

Бунда технологии процесс схемасидан аррали тозалагнчларнинг  
2- батареясини ажратиб куй иш кузда тутилади. Пахта заводларида  
дастлабки ишланадиган чигитли пахта толасининг хусусиятларига караб у  
2 груинага - урта ва ингичка голалиларга булинади, шунинг учун уни  
кай та ишлаш технологик процесс охемаси хам бир-биридан фарк килади.

4. Схема буй ича чигитли пахта жинлаш процессигача 3 хил  
вариантда кай та ишланади.

*1. вариант-машинада терилган , намлиги 14 % дан юкори чигитли пахтаниннг I-IV нав. при схемасига киритилган  
машина, ёрнинг хаммагидан Утказилмади.*

*2. вариант-машинада терилган, намлиги 14 % дан кам чигитли пахтаниннг I-IV навгами ка кулда терилган чигитли  
пахтаниннг I1-IV навлари тай ерлаш пунктда Срнаги. иган технологи машинилардин Утказилмади.*

*3. вариант- кулда, п-ришги чигитли пахтаниннг I-IV навлари йёрли: хас-чунлардан тозалай диган машиниларининг 2 ичи  
батареясидан Утказилмади.*

Жинлаш процессида чихарилаётган толаларнинг хаммаси махсус тола тозалаш машиналарида охириги марта тозаланиб гидравлик прессларда той ланиб сим ёки ленталар билан бой ланади.

Техник чигитлар 2,3,4- тип линт олиш учун 3 марта линтерланади ва хар бир тип линт алохида прессланиб, той шаклига келтирилади. Уруглик чигитлар иккинчи линтерлашдан кей ин уруглик чигитни ишлай диган махсус цехга юборилади, у ерда сараланади, туксизлантй рилади ва махсус химиявий дорилар билан ишланиб зарарсизлантйрилади.

Толанинг чихиндиларининг хаммаси махсус цехга юборилиб, ифлосликлард'ш тозаланади, регенерацион машиналарда ишлаб, й игариш учун ярай диган толалар ажратиб олингач пресслаб, той шаклига келтирилади.

Пахта тозалаш заводида машинада терилган пахтани кай та ишлаш учун хаб'л хилинган технологик процесс схемалари пахта-ни етарли даражада тозалашга, толанинг сифати эса УзРСТ тала-бига жавоб берадиган килиб чихарингга имкон берадиган булди.

Лекин хозирги замон тухимачилик соноати узлуксиз й игириш технологиясига утаётганлиги учун толаларнинг тозалиги ва сифатига янада оширилган талаблар нуй илмовда. Пахта тозалаш заводларида батарея тарзида машиналарнй урнатиш ва ишлатиш тартиби ортихча куп металл ва энергия истемол хилиш билан бир хаторда ишлаб чицаринш цехларининг май донини катта булишини Хам талаб этади.

Тозалаш машиналари бу тартибда урнатилганда транспорт тахсимлаш мосламаларининг сони куп булганидан толада душимча нухсонлар пай до булиб, унинг й игариш хусусиятлари ёмонлашади.

Бундан татцари, тозалаш машиналари батареяда жой лашганда чигитли пахтанинг бошлангич ифлослик даражасига хараб керакли технологик схемани белгилаш имкониятини чегаралаб хуяди. Бу камчиликларни бартараф этишни самарали ва тугри усулларида бири - ички органларнинг узунлиги ва орлих транспорт мосламаларини мумкин цадар хисха хилиб, бир линияга урнатишдир. Шу махсадда пахта -озалаш буй ича ГСКБ ва ЦНИИХПром пахта тай ёрлаш нуй: лари учун ПЛПХ-ВМ-0,2 маркали ва пахта заводлари учун ЛХ-2 маркали охим линияли технологик процесс схемаларини яратиб, синовдан утказди ва пахта тозалаш заводларида тадбих этишга кенг й ул берилган, хозирда улар кенг хулланилмовда.

Саволлар:

1. Пахта заводларикинг асосий ваяифаси нимадан иборат?
2. Кандай технологик процесс схемаси заводларда цулланилади?

3. Оқим линия ли технологик процесс схемаси деганда нмага тушнасиз?
4. Заводда бир й влда ишлаб чиқарган пахтаси хажмини ҳисоблаш тенгламаси қандай ёзилади?

10- Мавзу: ТОПШИРИЛАЁТГАН ПАХТАНИНГ КОНДИЦИОН (ТОЗА) ОГИРЛИГИ НИ ВА ШУНГА БОГЛГЎЦ БОПЎЦА СИФАТ ҚУРСАТГИЧЛАРЛАРИНИ АНИҚЛАШ.

Режа:

1. Кондицион (тоза) вазини аниқлаш.
2. Пахтанинг сифат на мивдор кўрсаткичларини назорат қилиш.
3. Пахтанинг .Ҳарид нархнини аниқлаш ва мисол ечиш.

Адабиётлар: 5.

1. Тай ёрлов пункти лабораторияси томонидан тудалар (хужалиқлар булимлар, бригада ва фермалар) буй ича пахтанинг намлиги ва ифлослигини аниқлаш учун утказилган таҳлил натижалари унинг қондицион вазкига ҳақ тулаш учун якуний ҳулоса ҳисобланади. Пахта қабул қилиб олингандан сўнг тўпланган ва ҳали тулдирилмаган тудалардан олинган намуналар асосида пахта навини, намлиги ва ифлослигини аниқлаш учун утказилган таҳлил натижалари хужалиқ, булим ва бригадалардан пахта қабул қилиб олинаётган пай итда аниқланган сифат қўрсаткичларини ўзгартиришга асос була олмай ди.

Шунга қура хужалиқлар билан пул ҳисоб қитоблари ҳамда режани бажариш ҳисоблари пахтанинг ҳар қуни аниқлаб берилган қондицион вазни асосида амалга оширилади. Пахта бир хил нав ҳисоб меъёрига қелтирилган ифлос аралашмаларининг вазни умумий (20%) ва намлигининг вазний нисбати (90%) булган қондицион вазн буй ича қабул қилинади ва ҳисобга олинади. Пахтанинг қилограммдаги қондицион ҳисобидаги вазни (м) қуй идаги формула асосида ҳисобланади:

$$M_k \ll M_p \cdot 100 + W_p / 100 f W_p; \text{ бу ерда}$$

*M<sub>p</sub>* - пахтанинг ифлос аралашмалари ҳисобий меъёрга қелтирилгандаги вазни, кг; *W<sub>p</sub>* - нимқизнинг 9% га тенг булган вазний нисбатимол ҳисобий меъри, *W<sub>уф</sub>* - намликнинг ҳаққий вазний нисбати, %

Ҳисобий вазни (м) қуй идаги формула буй ича аниқланади:

$$M_p = M_p \cdot (100 - 3f) / (100 - 3p); \text{ бу ерда}$$

*M<sub>ф</sub>* - топширилаётган пахтанинг вазни, кг

*3f* - пахтадаги ифлос аралашмаларнинг қизғици *Т* вазний улуши, %

*3p* - ифлос аралашмаларнинг 20% га тенг булган ҳисобий вазний улуши меъри.

Эслатма намликнинг вазний нисбати намлик деб, ифлос аралашмаларнинг вазний улуши ифлослик деб тушунилади.

1 мис-ол: Хужалиқ 240 кг 1 нав иккинчи синф пахта топширди. Пахтанинг ифлослиги 7.2 %, намлиги эса 10.6 фоиз, УЗРСТ 615-94 стандарт буй ича намликнинг ифлосланганлик меъёри

2.0% ва намлик меъёри 9.0% Демак, пахтанинг меъёрдаги ифлосланиш даражасига келтирилган хисобий вази:

$$M_p = 4240 \cdot (100 - 7.2) / (100 - 2.0) = 4240 \cdot 92.8 = 4240 \cdot 0.947 = 4015 \text{ кг}$$

Шу пахтанинг кондицион вази:

$$M_k = 4015 \cdot (100 + 90) / (100 + 90.6) = 4015 \cdot 190 / 110.6 = 4015 \cdot 0.985 = 3995 \text{ кг}$$

2. Пахтанинг сифати ва мивдор курсатгичларини назорат қилиш. Классификатор ва лабортаория томонидан намуна олиш ва олингаи намуна асосида пахтанинг нави, синфи, ифлослиги, намлигини тугри нацлаш юзасидан хар куни лаборатория назорати урнатиладя. Бунинг учун пахта кабул қилинган куннинг эртасига тай ёрлов пунктидаги хар бир тудадан бир кунлик тошширқлган пахтанинг умумлаштирилган намунаси олинади. Бу намуналар буй ича амалдаги усуллар асосида пахтанинг намлиги, ифлослиги асбоблар ёрдамида тахлил қилинади. Намуналарни лаборант одади бунда пахта сифати учун жавобгар классификатор албатта иштирок этиши зарур.

Умумлашган намунага пахтанинг селекцион ва саиоат на в я, синфи, намуна олинган туда ёки тарам раками пахта кабул қилиб олинган кун ёзилган ёрлиц ёпиштирилади. Намлик, ифлослик, нав ва синфини аниқлаш учун ту да л ар хамда хар куни кабул Қилинаётган пахта буй ича тахлил утказилгандан сунг лаборатория мудирини ва пункт мукосибини биргаликда уртача кунлик курсатгичларни хисоб-китоб қиладилар. Намлик ва ифлослик буй ича турлараро кунлик тахлил натижаларининг умумлаштирилган курсатгичлари билан солиштириб чиқадилар ва солиштирилган уртача курсатгичларни ; 8-ХЛ формага ёзиб, натижалар хақид? пункт мудирига хабар қиладилар.

Кабул пай тидаги ва пахта гарамларга туплангандан кей ин тахлил натижаларида фарк катта булса, пункт мудирини бундай холга й ул куй маслиги чораларини куриши керак. I ва II- зона классификатори иштирокида кундалик намунанинг колган к.исмида намлик ва ифлослик буй ича 8.6- бандга мувофиқ текшириш утказиш лозим. Агар уртача намунада утказилган такрорий тахлил натижалари, аввалгисига мос келса ёки й ул куй илиши мумкин деб Хисобланган даражада фарк қилса, тай ёрлов пункти лабораторияси пахта сифатини тугри аниқланган демакдир. Бинобарин, жамлаштириш буй ича ва кабул пай тидаги курсатгичлар уртасидаги фарк пахтани кабул қилиб олиш пай тида классификатор натури олганлигини курсатади.

Агар такрорий текшириш натижалари й ул куй илкши мумкин булган фарада тугри келмаса ёки доимо бир темоилама

фарк килса (датто й ул куй иладиган даражада ҳам, бу лабораториянинг нотурги ишлаганлиги деб баҳоланади. Шунинг учун тупланган пахтани намлик ва ифлослик курсаткичлари қабул пай тидагидан камроқ булиши ёки ай рим холларда, жумладан ҳаво намлиги юқори булган пай итларда пахтанинг намлиги ортиб кетиши ҳам мумкин. Фарқ борлиги аниқлангандан ҳар бир ҳолатда тай ёрлов пункти м'.дири завод директориға ёзма ахборот бериши зарур. Директор эса, уз навбатида, \$ша тай ёрлов пунктиға тай ёрлов булими мудир, ёки техник назорат булимининг бошлигини текшириш учун жунатади.

Текшириш натижаларига кура ай бдор шахслар ишдан бушатиш ва жавобгарликка тортилишигача жазоланадилар. Пахтадан тола, чигит чиқишини чанг-гардга чиқиш ҳажмини аниқлаш учун пахта заводларида мунтазам равишда назорат олиб бориши лозим. Бунда қай та ишлаш учун асосан пахтани қабул цилиндрдаги ва туплашдаги дастлабки ва такрорий тахлилларда фарқ аниқланган туда танлаб олинади.

Ишлаб чиқариш ва қай та ишлашда завод ёки тай ёрлов ;,абул қилиб олган пахтани қай та ишлашда тола чиқишда .рК аниқланса, заход директори бош муҳандис, режалаштириш булими, техник назорат булими, тай ёрлов булими бошлиқлари Ҳамда бош муҳосиб шлтнроқида бунинг сабабларини урганади ҳамда ай бдорларни жавобгарликка тортишгача булган даражада чора куради.

Тай ёрлов пунктларида ҳужалиқлардан қабул қилиб олинаётган пахтани тугри баҳолашни назорат қилишни қучай тириш, тудаларға тупланаётган пахтанинг нави, синфи, намлиги ва ифлослигини тугри аниқлаш мақсадида техника назорати булими бошлиги ёки завод лабораторияси вақиллари қуй идагиларға миъсулдирлар. Бир ой да қамида 2 марта ҳар сафарги таъмирлаш ва тузатишлардан сунг асбобларнинг тугри ишлашини назорат қилиш, текшириш натижаларининг завод ёки тай ёрлов пункти журналиға ёзиб қуй иш.

Қабул қилинаётган пахтанинг нави, синфи, ифлослик ва намлик даражасини аниқлашни мунтазам назорат қилиб бориш, шунингдек, лаборатория тахлиллари утқизишни (қунлик қабул қилинаётган ҳамда бир қунда тудаларға тупланган пахтадан олинган намуналар буй ича) текшириш. Текшириш пай тида тай ёрлов



пунктида хужаликлардан қабул қилиб олинаётган пахта сифатини нотугри белгиланган доллар аниқланса, жой ларнинг узида камчиликларни бартараф этиш чораларини қуриш ва бу ҳолда директорга ахборот бериш.

Пахта тай ёрлаш пунктларида пахта сифатини ашщлаш Ёа лаборатория ишлари техника назорати булимининг бошлиғи томонидан пахтадан намуна олиш ва синаш усуллари республика стандарта талабларига жавоб берган ҳолда утказилади. Намуна олиш ва пахта сифатини ашщлаш ишлари лаборатория мудирини (катта лаб) иштирокида амалга оширилади.

Пахтани омборлар ёки гарамларга босишда тай ёрлов пункти лабораториясй хар бир гуда ; 8-хл форма икки нусхада паспорт ёзади. Унда пахтанинг ту л и-т; сифат характериастикаси курсатилади. ҒараМ ёки омборхонага урнатишган яшиққа пахтанинг куй идағи курсатғичлари ёзилган паспортдан кучирма куй илади: счелекцион ва саноат нави, синфи, пахтанинг қабул қилиш пай тидағи намлиғи, ифлослиғини, толасининг текширишда аниқланган нави, омборхона (бостирма, май дони) нинг рақами, тудани тулдириш бошланган ва тугалланган вақти, тулдириб булинган ту'данинг кодицион вазни ва классификаторнинг фамилияси.паспортининг бир нусхаси тай ёрлов пункти лабораториясида сақланади, иккинчиси эсэ тай ёрланган пахтанинг сифат баҳоларини аниқлаш учун олинган намуна билан биргалиқда пахта заводига жунатилади. Тай ёрлов пунктида пахтанинг сифат курсаткичларини аниқлаш мақсадида завод лабораториясида утказилган текширув учуй хар бир тупланган тудани куй идағи тартибда уртача намуна олинади. Хужалқлар буй ича қабул Қилинган ва тупланган тудалар кундаланг намуна қолдигидан хар 10 тонна пхтадан 200г умумлаштирилган намуна олинади. Бу умумлаштирилган намуналар хар бир тупланаётган туда буй ича туплаш тугагунча олинади. Ортикча намлик билан қабул қилишган пахтани халтага солишдан аввал қуритиш керак. Умумлаштирилган намуна солинадиган хар бир халтачага куй идағилар ёзиб куй илади: Тай ёрлов пунктининг номи, туда рақам-: пахтанинг селекцион навк; саноат нави: синфи: туплаш бошлангак „а тугалланган вақти.

Мисол: № 1 тудаси 330 тонна пахта куй идағи муддат ва мивдорда қабул қилинади. (тонна)

« Муста^илллк» жамоа х^я:алғи

	1/IX	2/IX	3/IX	4/ IX	5/IX
	20	30	30	30	30
	30	25	35	30	25
	5	10	7	5	to
<b>Жами:</b>	55	65	70	65	75

Табий ки, хар куни куй идаги миадорда умумлаштирилган намуна олинши керак (грамми)

Шундай килиб мазкур туд-кадан нисбатга амал цилинган Холда Уртача 6600 грамм намуна олингиши керак.

<b>«Мустациллик» жамоа хўжалиги 1/IX 2/IX 3/ IX №IX 5/IX</b>			
400	600	680 600	800
600	500	700 Г,00	500
100 200 100 100 200	<b>Жами:</b>		1100 1300 1400 1300

1500

Тудани тушлаш тугаллангандан кей ин уртача намуна яхшилаб аралаштирши, унинг ярми икки нусхада тулдирилган паспорт билан пахта заводига жунаталиши, ярми эса туда тай ёрлов пунктидан пишиб етилгунча сакланиши лозим. Пахта заводи лабораторияси уртача намунадан пахта нави ва сифатини аницлаб олгач, пишиб етилганлик коэффициента курсатилган паспортининг бир нусхасини тай ёрлов пунктига кай тарилади. Пахта заводининг Хар бир тудага берган сифат бахоси ва хулоса тай ёрлов пунктида мухокама килиниши керак. Пахтанинг текширув Утказилган пай тидаги сифатига уни саклаш пай тида пасай ганлиги учун маълумот тай ёрлов пункти мудири, катта классификатори ва саклаш зонаси классификатори зиммасига юклатилади.

Саволлар:

1. Кондицион хац тулаш огирлигини топиш тенгламаси кундан?
2. Тай ёрлов пунктининг ^исоботи ким томонидан тай ёрланади?
3. Ифлослик ва намлик нормаларига булган талаб нандай ?

## 11- Мавзу: ТОЛАНИНГ АСОСИЙ ТЕХНОЛОГИК ХУСУСИЯТЛАРИ ТУГРИСИДА ТУШУНЧА.

Режа:

1. Тола стандартга, намуна олиш.
2. Толанинг узилиш кучи ва чизикли зичлиги.
3. Толанинг пиши^лиши.
4. Толанинг нуцсонлари ва х..с-чуплар й игвндисн.

Адабиётлар: 3,4,5.

1. Тола стандартга, намуна олиш тартиби-пахта толаси ГОСТ га мувофик штапел вазн узунлиги чизикли зичлик ва солиштирма узунлиш кучига караб куй идаги 1а, 1б, 1, 2, 3, 4, 5, 6 ва 7-типга булинади. Пахта толаси 9 та типга булинади. Хар бир тип тола учун белгиланган ГОСТ талаблари бор ана шу талабларга жавоб бериши керак. Заводда ишлаётган технологик машиналарнинг иш сифатини текшириб туриш учун конденсердан ёки хар бир жиндан чицаётган толадан намуна олинади. Намунанинг биринчи шечи (100 г га якин) смена бошлангандан кей ин 10-20 минут утгач

ва кей инги кисмлари хар бир соатда бир марта 1 кг дан купрок й игилади.

2. Толанинг узилиш кучи ва чизикли зичлиги- тола ишланиш даврида ва тай ёр махсулот сифатида фой даланиш даврида ций мати ва й уналиши узгарувчан кучлар таъсирида ва кунинча узунасига чузувчи кучлар таъсирида булади. Бу кучлар ций мати толанинг узилиш пай тида улчаиганидан у узилиш кучи деб аталади ва толанинг асосий механикавий хусусияти хисобланади.

Толанинг навлари буй ича пишганлик группасидаги толалар фоизи.

Тола навн	Fv3a тури		
	Урта толали пахта 1-группа	Ингичка толали пахта 1- группа	Ингичка ва урта толали пахта учун пишганлик группалари
			2. 3 4
Сара	77,1 ва ундан юкори	73,1 ва ундан <small>говори</small>	1 20 0...7 П 2
I	77.0- 69,1	73.0- 65,1	15....25 17 26 1 10
И	69.0- 55,5	65.0- 49,5	23 45 28 , 30 5 23 5 25 5
III	55.4- 43,5	49.4- 40,5	30 60 30 ва 30 5 35 10
IV	43.4- 35,5	40.4- 35,5	ундан кщори ва ундан
V	35.4- 28,5	35.4- 28,5 28,4	юкори ва ундан
VI	28,4 ва ундан кам	ва ундан кам	ва ундан юкори

Толанинг узилиш кучи кискичлари орасида 3 мм ли ДТ1Т-ЯМ маркали такомиллаштирилган динамометрда ашчланади. Халцаро бирликлар системаси буй ича толанинг ингичкалигини тавсифлаш учун тексларда ифодаланиб чизикли зичлик тушунчаси киритилган.Текслар сони 1 км узунликдаги толанинг огирлиги неча грамм эканлигини курсатади:  $T=m/L_l=1000 \cdot m/L$  текс( $г \cdot Укм$ ) бунда-т-тола массаск, L] ва L- тола узунлиги, тегишлича км ва м.

Текс системасидан номер системасига утиш учун куй идаги формуладан фой даланилади:  $N_T= 1000/T$  бунда  $N_T$  - толанинг метрик номерй булиб, куй идагича ифодаланади:  $N_T=10n/Gf$

бунда: 10- шгатель уртасидан ширитиб олинган шксминг узунлиги, мм;  
п - толалар сони; Gf - шгатель уртасидан ширитиб олинган шксминг массаси, мг.

Толанинг пишганлиги- пахта толасининг пишиб етилиш даврида унинг каналининг ички деворларига целюлоза цагламлари й игилиши натижасида усиш халкалари пай до булиб, канали торая бошлай ди. Пишмаган толанинг й игирлиш хусусиятлари паст булиб, буюкни хам яхши кабул килмай ди. Пишиб етилган толанинг хусусиятлари, ундан ншланган иш ва тукималарининг сифати яхши булади. Тола лентаси кенглигининг унинг канали кенглигига нисбати толанинг пишганлигини характер лай д и. Шартли равишда пахта

толасининг пишганлик даражасини белгилаш учун уни 2 группага булиш кабул килинган. У та пишган толалар целлюлоза куп й игилиши натижасида шакли хам цилиндрга ухшаб долган, буралиши й уколганлиги учун унинг пишганлик коэффициента 5,0 деб кабул килинган ва бутунлай пишмай колган толада целлюлоза деярли булмагани учун деворлари жуда юпка булганлигидан унинг пишганлик коэффициента 0,0 деб кабул килинган.

Толанинг пишганлигини аниклаш учун 250 дона пахта толаси., 300–400 марта катталаштирилган микроскопда караб чикилади, эталон расмда курсатилганларга таккослаб уларнинг пишганлик коэффициентлари аникланади сунг, . шу коэффициентларнинг уртачасини хисоблаб текшириляётган тола партиясининг уртача пишганлик коэффициента топилади.

Пахта толасининг пишганлигини микроскопда кутбланган ёруглик оркалн караб тезрок топиш мумкин. Бу усул тукумачилик толалари оркали ёруглик утказилганда кутбланиб ва интерференцияланнш хусусияти пай до булишига асосланган. Бунинг учун поляроид деб аталадиган махсус мослама билан кар кандай микроскопии ишлатиш мумкин. Нима учун олинган тола лентасидан 25–30 мг ни ажратиб, кулда штапель ясалади ва ундан 4 та ой нага препарат ясаб, хар бир препаратни микроскопда 80–120 марта катталаштириб каралганда кузга 35–50 дона тола куринадиган булиши керак. Толанинг пишганлигини ашчлаш учун хаммаси булиб 300–400 дона толани куриб чикиб хар хил пишганлик группадаги толалар поцентини хисоблаш керак.

Толалар поляроид оркали кутбланган ёругликда каралганда умумий кизил ранг ичида улур пишганлик даражасига караб турли рангда куринади. Бу ранглар куй идаги 4 группага булинган.

Пишган лик группаси	Толанинг пишганлик даражаси	Толанинг куриниш ранги	Тола каналининг шакли.
1	Якши пишган	Заргалдог, ранг ва пуштгрок гунафша ранг долари булган сариц- олтнн ранг, яшил доглари булган яшилсимон - сариц ранг	Канали тор
2	Пишиб етилмаган	Кук-Вабо ранг, сариц ва Вабо ранг хам кук доглари булган яшил ранг.	Лентасимон шаклли, каналн кеңг.
3	Хом	Гунафша ранг ва гунафша ранг доглари булган кук ранг.	Лентасимон шаклли каналн кеңг.
4	Бутунлай хом	Оч кизил доглари булган гунафша ранг, оч кизил ранг	Лентасимон, каналн кеңг -

Толанинг нави 1-группа толаларини фозизга караб белгиланади. Бунда 2,3, ва 6-группа толаларининг мивдори шу нав учун курсатилган микдордан ортик булмаслиги керак, акс холда анализ кай тадан бажарилиши керак.

4. Толанинг нуксонлари ва хас чуллар й игиндиси. Пахта толасига деярлик хамма вақт органик ва анорганик жисмлар аралашган булади, булардан танщари пахта толаларида табиий пай до булган (гажаклик, мураккаб гажаклик, пишмаган толасишшг ялтирок парчаси, пишмаган ва май даланган тукли чигит, улик толали ва тукли чигит кобиги, тугунчалар каби) нуксонлар хам булади, Толада нуксонлар ва бегона жисмларнинг булиши унинг й игирув сифатларини пасай тиради, ундан й игирилган ипларнинг узилишини купаё тиради ва ниҳоят тукимага утиши уни сифатини пасай тиради, Пахтани дастлабки ишлаш процессида ифлосликларни толадан деярлик бутунлай ажратиш, уликнинг микдорини камай тириш ва кар хил технологик нуксонларнинг пай до булишини анча камай тириш мумкин.

Толанинг нуксонлари куй идаги ташки куруниши билан бир биридан фарк килади. Гажаклик – бунда бирнеча унлаб ва юзлаб толалар хар хил шаклда буралиб – тортилиб, бир биридан ажралмай диган булиб қолади. Гажакликларнинг бир кисми й игирув фабрикаларида ишлаганда таралиб, ажралиб сифатли толага Кушилса, бир кисми тугилиб, чикинди ва таралган лентанинг чикиш фозизини камай тиради.

Мураккаб гажаклик – бир неча донга гажакликлар бирлашиб, бир биридан ажралмай диган булиб қолади, шунинг учун хам й игирув процессида таралиб й ук булиб кетмай деярлик хаммаси чикиндига чикиб кетади.

Пишмаган толанинг ялтирок парчаси – бу пишмаган толалар й игиндисидан иборат булиб, ёругликни яхши акс эттирадиган сарик лента шаклига кириб колган булади. Ялтирок парча ипнинг пишиклигини камай тиради, тукимага ' утиб колса, буёкни кабул ^илмай уни бракка чикаради.

Хом ва май даланган чигитлар (улик) – устида тола булиб пишиб етилмаган пуч ва май даланган .игит булакларидан иборат. Улар пахтани дастлабки ишлаш жараёнида ажралмай , кисман толага утиб кетади. Тоза толалар орасида толали уликларнинг булиши й игирув фабрикаларида ишланган вақтда янада май даланиб толали чигит кобигани купаё тиради.

Тук ва толали чигит кобиги – хар хил узунликдаги узунликдаги ва тукидан ажралмаган чигит парчасидан иборат.

Нуксонларни ажратишда унинг бу турига факат май да (2мм кв. Гача) кисмларигина киритилади. Бундан й ирик булса, май даланган чигит нуксонига кушилади. Май да чигит нобигини толадан ажратиш кий ин булгани учун улар купинча ипна ва тукимага утиб, пардозлаш вақтида унингш сиртида буёк кабул цилмай кора нуцта шаклида куриниб қолади.

Тугунақлар- бир нечта толалар чигалланиб, бир тугунчак ташкил цилган булади. Агар тугунақдаги толаларни ажратишга интилса улар узилиб қцади- Шунинг учун ҳам тугунчакларни тоза толадан ажратиб олиш кий ин булади ва пахтани дастлабки ишлаш процессида улар ажралмай ди. Ва иш ҳамда тукимага утиб кетиб, уларнинг сифатини пасай тиради. Тук ва толали чигит кобиги ҳамда тугунчаклар май да ва уларни тоза толадан ажратиш кий ин булганидан улар тукимачилик саноати учун энг зарарли нуксон Хисобланади. Пахта тозалаш заводлари лабораторияларида толанинг нуксонлар ва ифлослик й игиндисини анцлашда кул билан аждратиш ва механизациялаштирилган усулда тахлил килиш усуллари кулланилади. Толанинг нуксонлари ва ифлослигини кул билан аниқлаганда 0,1 ва 2 навлан учун 50 г ва 3,4,5,6 навлар учун 10 г огирликдаги уртача намуна 3 марта тахлил килинади.

Биринчи текширишда й ирик ифлосликлар, гажакликлар, мураккаб гажакликлар, у лук, май даланган Чигитлар ва пишмаган толанинг ялтирок парчаси ажратиб олинади.

Иккинчи текширишда колган тоза толадан юкори навлар учун 1/20 кисмини ва паст навлар учун 1/10 кисмини ажратиб, бу намунадан толали чигит кобиги ва май да ифлослик ажратилади. Учинчи марта текширишда иккинчи текширишдан қцқан тоза толанинг юкори навлари учун 1/5 кисмини ва паст навлар учун 1/2 кисмини ажратиб, бу намунадан факат тугунчаклар ажратилади. Шундан кей ин ажратилган ифлосликлар ва нуксонлар алохида тарозида тортилиб, бошлангич намунанинг огирлигига (50г ёкиЮ г) нисбатан фой изи аниқланади.

Саволлар:

1. Пахта толасининг таркқбп нимадан иборат?
2. Толанинг қандай технологик хусусиятлар бор?
3. Тола қандай ривожланиб шакланади?
4. Толанинг пишганлик даражаси деганда нимага тушунасиз?

12- Мавзу: ТАЙЁРЛОВ ПУНКТИ КАБУЛ КИЛИБ ОЛГАН  
ПАХТ АГА ХАК ТУЛАШ ВА ТАЙЁРЛОВ ПУНКТИДА ХИСОБОТ.

Режа:

1. Пахта қабул цилишнинг қвтанция билан расмий лаштқрилши.

2. Амалдаги пахта харид нархлари преи скуранта буй ича харид нархларини куриб чқиш.
3. Пахтанинг тай ёрлов баъси.
4. Устамалар.
5. Хисоб ва маъсуботни ташкил этиш.

Адабиётлар: 4,5.

1. Пахта заводи ёки пунктида кабул килиб олинган пахтанинг микдори ва сифати хакидаги гувоҳлик берувчи ва шу асосида тай ёрлов пункти хужалик билан хисоб-китоб килладиган хужжат пахта харид килишга оид хисобланади (№ ПК-17 форма).

Пахта кабул килиш учун мулжалланган № ПК-17 формали кабул кванциясини катта классификатор ёки классификатор тарозибон тулдирати. Кун давомида кабул кванциянинг 1-булимида хар бир Mel-CX (Пахта) формали накладной саноат навлари ва синфларига караб алохида-алохида кабул килинган пахтанинг хакикий микдорини ёзиб боради. Кун охирида кванциянинг 1-булимини расмий лаштириш тугалланади, навлар, синфлар ва тудалар буй ича яқунлар хисоблаб чикилади. Тай ёрлов пунктида №3-ХЛ формаси буй ича кабул килинган пахта учун кванциялар руй хати тузилади, № ПК-17 формали барча уч нухсадаги кванциялар руй хати имзоланади ва №1-CX (Пахта) формадаги накладной лар билан хисоб-китоб килиш учун тай ёрлов пункти мухосибатга жунатилади.

2. Кабул килиб олинган пахтага хак тулашда амалдаги пахта харид нархлари куриб чикилади ва кабул килинган пахта суммаси белгиланади,

Кабул кванциясининг 3-булимидаги «Кабул килинган пахта учун туланадиган хак» деган жой га тай ёрлов пунктишнг катта мухосиби кушимча хак, ушлаб колинган суммаларни ёзиб чиқади, ва тулашга тегишли бутун суммани аниқлай ди.

Мухосиба кабул кванциясининг иккинчи нухасини «Узистикболстат» кумитасининг туман вакилига юборади, учинчи нухасини пахта тоштирувчига такдим этади, биринчи нухаси №1- CX (Пахта) формадаги барча накладной лар лаборатория тахлиллари натижалари тугрисидаги №2-ХЛ формали маълумотномалар, худуддан чикиб ке ш учун берилган № 5-ХЛ формали рухматнома билан биргаликда пахта буй ича бундан кей ингн хисоб-китоб утказиш ва уни хисобга олиш учун тай ёрлов пунктида колади.

Тоштирувчиларнинг накладной лари, пахта тахлили натижалари тугрисидаги маълумотномалар ва худуддан чикиш учун

рухсатнома илова қилинмаган қабул қвитанцияларини ҳисоб-китоб учун дабул қилиш май этилади.

Ўзбекистан Республикаси Молия Вазирлигининг буй руги билан ясамоа хужалик лари, бошқа кишлок хужалик ширкат уюшмалари ва ташкилотлари, ижарачи ҳамда фермер хужаликлари томонидан топширилган пахтанинг харид нархлари тасдиқланган бўлади.

3. Топширилган пахта учун барча ҳисоб-китоблар шу асосда амалга оширилади. Харид нархлар пахта толасининг типига, пахтанинг саноат нави ва синфига қараб белгиланади.

Пахтанинг янги селекцион навлари учун харид нархлари Ўзбекистан Республикаси Зазирлар Маҳкамаси томонидан Ўзбекистан Республикаси Молия вазирлиги тавдимига қура ва Ўзбекистан Республикаси Кишлоқ ва Сув Хужалиги Вазирлига билан қелишилган ҳолда тасдиқланади.

Турли даражада шира билан, ҳамда кам даражада бактериал замбуруглар билан зарарланган пахтага урнатиш тартибда паст нархда ҳақ туланади.

4. Устамалар – тасдиқланган « Пахтанинг харид нархлари» преј скурантига мувофиқ пахта заводлари биринчи ва иккинчи даражали уруглик қигит учун хужалиқларга, шунинг дек пахта селеқцияси билан шугулланувчи илмий тадқикот муассаларининг тажриба уругчилик ва бошқа хужалиқларига пахтанинг харид нархларига белгиланган тартибда қушимча равишда устама т<sup>^</sup>лай дилар.

Экиш учун учу-нчи даражали уруглик қигит тай ёрлаш зарур бўлиб қолганда унга биринчи даражали белгиланган нархларда 30% қегирма билан қушимча ҳақ туланади.

Қабул қилиб олинган пахта учун ҳақ тулаш тартиби – унинг нави, синфи, ва типига қараб ҳақ тулаш икки босқичда амалга оширилади.

Биринчи босқичда қун давомида қабул қилиб олинган пахта учун хужалиқларга ҳақ уни қабул қилиш қогида аниқланган саноат нави синфи ва типига қараб «пахтанинг харид нархлари деган» прескурантида белгиланган амалдаги нархларда қий матнинг 90% миадорнда туланади.

Иккинчи босқичда пахта хом-ашёсини қай та ишлаш I тугаллангандан сунг тола қикишига қараб тасдиқланган тартиб асосида узил қесил ҳисоб китоб қилинади.

Қай та ишлаш тугалланган пахта тудалари буй ича ишлаб қикариш топшириклари белгиланаётган пай тда пахта заводи ишлар



булимнинг мухосиби олинган пахта толасининг тиши ва навларига эътибор бермоги керак.

Олинган толанинг тиши билан мазкур тудадаги пахтанинг уни тай ёрлаш чогида ашцланган тиши уртасида фарк; булган тавдирда пахта заводининг мухосиби ана шу пахта тудасини кай та ишлаш натижаларини илова этилаётган биринчи формадаги хисоботга ёзиб куй иш ва тип курсаткичи буй ича пахта кий матй даги фаркни анцлаши лозим.

Пахта заводи товар махсулоти таннархи курсаткичининг нотугри ёзилишига й ул куй маслик максатида бундай хисоботларни Кай та ишлаш тугалланган барча тип, нав ва синфдаги пахта тудалари буй ича хар ой да тузиб бориши зарур.

Пахта кий матидаги биринчи форма хисоботни 15 бандида аниқланган фарк суммасининг пахта заводи хужаликка хисобот имзоланган кундан бошлаб 10 кун муддатда утказилиши шарт.

Хужаликдан кабул килиб олинган хамма пахта кай та ишлаб булингандан кей ин пахта заводи пахтанинг говори ва пастрок тишга утиши муносабати билан унинг кий матидаги фарклар хакида хисобот тузиб бу хам текшириб чикилади ва хужалик рахбари ва бош мухосибот томонидан тасдиқланади. У узаро хисоб-китобларни назорат этиш ва текшириш учун хизмат килади.

5. Кабул килиб олинган пахтага как тулаш Узбек и стон Республикаси Вазирлар Махкамаси томонидан тасдиқланган «Пахта экувчи хужаликларнинг пахта тозалаш заводларига топширадиган пахта толасининг сифати ва мивдорига боғлиқ хисоб-китоб килиш тартиби ва шартлари» деган хужжат оркали бажарилади.

Тай ёрлов пункти пахта тоиширган хужалик билан нақд пул сиз, Узбекистан Республикаси Агросаноат банки оркали пахта кабул килиб олинган кукнинг эртасига Узбекистон Республикаси Агросаноат банкидан узовда жой лашган тай ёрлов пункта эса хар 5 кунда бир марта хисоб-китоб килади. Тай ёрлов пункта кабул килиб олинган пахта учун хужаликка тегишли пулни унинг жорий ёки хисоб счётига пунктига хизмат курсатувчи банк оркали утказиб беради.

Топширилгин пахта учун хужаликнинг жорий хисобига тегишли формада пул утказилади. Уша квитанция асосида пахта Хақ» ёзилади.

Топширувчи билан хисоб-китобни тугри назорат килиш- пахтани харид килганлиги учун ёзиладиган форма квитанцияси Кагъий хисобот банкаси хисобланади. Бу хужжатларни тулдиришда хеч кандай учуришларга, дог туширишларга ва тузатишларга й ул

Куй илмай ди. Тай ёрлов пунктнинг каша мухосиби кабул килинган пахтага ҳақ тулаш ҳужжатларини имзолашдан аввал ҳар бир жараён буй ича ҳисоб-китобнинг тугрилигини пухта текшириб чиқиши лозим.

Пахта заводиниинг директори ва бош мухосиби кабул қвитанциялари тугри ёзилиши устидан катъш назоратни ташкил Қилишлари ҳамда пахта топширувчилар билан ҳисоб-қй тоб, пахтани ташиганлик, қиёмига етказилган уруглик, қуритиш тозалаш цехида пахтани қуритиш тозалаш учун ҳақ олиш тугрилигин ҳар ой да камида 2 марта текшириб туришлари керак. Текшириш натижалари буй ича далолатнома тузилади ва бунинг бир донасини пахта заводи директори томонидан аниқланган ортсқча тулаб юборилган ҳақ ундириб олинади. Қам ҳақ туланган булса уларга белгиланган тартибда пул талаб қилинади. Тай ёрлов мансабдор шахслар қелганда улар томонидан пахтани кабул қилиш, тай ёрлаш, тулаш, сақлаш ҳамда пахта текширувчилар билан ҳисоб-китоб қилиш юзасидан берилган барча қурсатмалар «мулоҳазалар» китобига ёзиб қуй илади.

Ҳисоб-ҳисоботни ташкил этиш-пахта тай ёрлаш, Қабул қилиш, тушлаш, сақлаш, жунатиш ва қай та ишлаш ҳисоблари «Уздавпахтасаноатсотиш» уюшмаси томонидан тасдиқланган пахта заводларида, шунингдек пахта маҳсулотини истемол қилувчилар билан бевосита мулоқотга утган пахтақор дастлабки ҳисоб ва ҳисобот олиб бориш буй ича й уриқномада қувда тутилга форм ал ар орқали амалга оширилади. Пахтани ҳисобга олишни ташкил этиш ва унинг ҳолати бирлашмалари пахта заводлари ва тай ёрлов пунктларининг бош ра қатта мухосиблари жавоб берадилар.

Ҳисоб маълумотларининг нотугри булган лиги учун ай бдорлар белгиланган тартибда жаобгарликка тортиладилар. Тасдиқланган ва ҳисоботда қувда тутилмаган ташкилот ва шахсларга пахта тай ёрлаш ва унинг қай та ишлашининг бориши т>трисидаги маълумотларни бериши тақиқланади. Агар сураб қолса пахта саноати Республика илмий марказига ҳизмат юзасидан фой даланиш учун ҳисобот маълумотларини беришга руҳсат этилади.

Пахтани тортмай ва далолатнома расмий лаштирилмай туриб утказнишга й ул қуй илмай ди.

Пахтани тай ёрлов пунктда ҳисоблаш- топширувчилардан Қабул қилиб олинган бутун пахта, пахтани харид қилганлик ҳусусидаги № ПК-17 формали кабул қвитанциялари билан расмий лаштирилади. Бу қвитанциялар билан иккинчи булимида пахтаниннг кабул қилинган ҳар бир тудаси буй ича ёзилган қунлик жами маълумотлар пахтаниннг тай ёрлов пунктдаги ҳаракатини ҳисобга олади.

Хисобот тай ёрлов пункти му<sup>о</sup>сибасида 2 нусхада ёзили 1- нусхаси пахта заводига юборилади ва уша ерда директорнинг сейфида сацланади.

Саволлар:

1. Сақланаётган пахтанинг хац тулаш учун намлиги кандай аницланади?
2. Кондицион хац т<sup>с</sup>лаш огирлиги кандай аницланади?
3. Хац т<sup>ф</sup>лаш нормалари ва навлар буй ича нарх катталнклари кандай ?

### 13- Мавзу: ТАБИИЙ ВА, СУНЪИЙ ТОЛАЛАР ТУГРИСИДА АСОСИЙ ТУШУНЧА.

Режа:

1. Тола деб нимага ай тилади?
2. Толанинг классификация\*://.
3. Тола олинадиган махсулот турлари.
4. Толанинг санитария ва гигиеник ахамияти.

Адабиётлар: 3,4,5.

1. Тола деб, унинг узуилигига нисбатан эни жуда цисца булиб, механик мустахамликка эга, й игирилиш, ип булиш, бирор бир материал турини тай ёрлаш хусусиятнга хос булган махсулотга ай тилади.

Унинг улчами одатда бирликлар системасидаги микронгача булган сонда урганилади. Масалан: турли гуза навлари уз хусусиятларига кура толасининг тузилиши ;ар хил булади, яъни уларнинг узунлиги 20 мм дан 50 мм гача булиб, диаметри 8 микрондан 25 микронгачани ташкил этади.

Ингичка толали гуза навлари толасининг диаметри уртача  $d=8-12$ , урта толали гуза навлариники эса 18-20 микрон, эски дунё гузасини эса 25 ва ундан ам куп микронгача булади.

Табиатда тола асосан усимлик ва ай вон ма<sup>с</sup>улотларидан тай ёрланади.

Хозирги ва<sup>т</sup>да химиявий усулда сунъий толалар хам ишлаб чицарилмоада ва купгина со<sup>а</sup>ларда фой даланилмовда.

Ту<sup>и</sup>мачилик толаси яхши механик хусусиятга эга булиб, эластиклиги, май инлиги, бирмунча чузилувчанлиги, рангни узига яхши олиши ва турли таъсирларга нисбатан чидамли булиши билан боцца турдаги толалардан кескин фар силади.

Пахта толаси урта хисобда 5-10 % га, жундан тай ёрланган толалар эса 40 % гача дастлабки курсаткичига нисбатан чузилиш хусусиятнга эга.

КУРУ К холда жундан тай ёрланган толани дастлабки улчамига нисбатан 20 % гача чузиш мумкин. Нам холда эса 35-40 %, сувда эса 60 % гача чузилиш хусусиятнга эга, Демак жундан тай ёрланган тола ута чузилувчан хусусиятга эга экан.

Олдинги мавзуларда ай тиб утилганидек, толалар асосан туцимачилик саноатида ии-калава ва турли кий им-кечак махсулотлари учун материаллар тай ёрлашда ишлатилади. Шунингдек харбий мацсадларда, овчиликда хам кенг кулланилади.

Тола келиб чциши, тай ёрлаш усули, химиявий тузилиши ва бопца бир канча курсаткичларига цараб маълум классификацияга булинади.

ТЎцимачилик толаларини 2 тигга ажратиш мумкин:

2. Табий толалар бундай толаларга табий жараёнда пишиб етиладиган ва инсон аралашувисиз хосил буладиган толалар киради. Бунга масалан, усимликнинг баъзи бир турида, хай вон терисида шунингдек ерда минерал сифатида хосил буладиган толалар киради

Химиявий толаларга эса инсоннинг аралашуви асосида турли химиявий ва физикавий усуллар таъсирида хосил булган толалар киради.

Уз хусусиятнга кура табий толалар органик ва ноорганик толаларга булинади.

Табий органик толалар хам уз навбатида 2 га булинади:

*1. усимликни хосил булиши:*

*2. хай волларда хосил булиши.*

Тола усимликларда хосил булишига араб бир нечта гурухчаларга булинади: яъни усимликнинг цай си кисмида етилган- уруF, мева, шох, барг;

3. Капоп-текстил толасидан бири булиб 40 микрон диаметрга эга. Узилиш кучи 1,5-2 гр. У й игирувга ярохсиз. Уни фаат уй жихозларидан диван ва бонца мебелларнинг юмшоч исмларини ёпишга ишлатилади.

Шохдан олинадиган голалар-кеиафдан, жутдан ва бопца хил техник усимликлардан олинадиган тола турларидир.

Сунъий толалар- сунъий органик толани тай ёрлаш учун хар хил хом-ашёлардан фой даланилади: пахта пухи, дарахтларнинг хар хил цисимлари, кумир смоласи, хархил химиявий моддалар, ерёнгок; овеяли ва бонца табий газлар ишлатилади. Сунъий органик толалар ичида эиг куп ишлатиладигани вискозли, азотли, ацетат, ва боицалар Улар целлюлоза (кцори углеводлардан)

тай ёрлаидилар. Хай вонлардан олинадиган сунъий толаларда ! протеин каби юдори бирикмали хим. моддалар булади. Сунъий толалардан яримефирлилларни таъкидлаб утиш жоиздир. Улардан олинадиган махсулотлар хаммага таниш (лавсан ва бонц). Сунъий ноорганик толалардан яъни, кремний дан олинадиган дотишмалар- пиша ва кварцли (кремний ва металларнинг дотишмалари).

Бундай толалардан яна бири «шлак» дир. У металлар дотишмаси булиб (мис ва алюминий лар) киради.