



PAXTA TOZALASH KORXONALARIDA QURITISH BARABANINING TUTGAN O'RNI

Dadamirzayev Doniyorbek Baxtiyor o'g'li

Namangan muhandislik-texnologiya instituti magistranti,
doniyorbek.media.uz@gmail.com

Kayumov Abdul-malik Xamidovich

t.f.d., Namangan muhandislik-texnologiya instituti professori

O'rinboyeva Muattar Muhammadali qizi

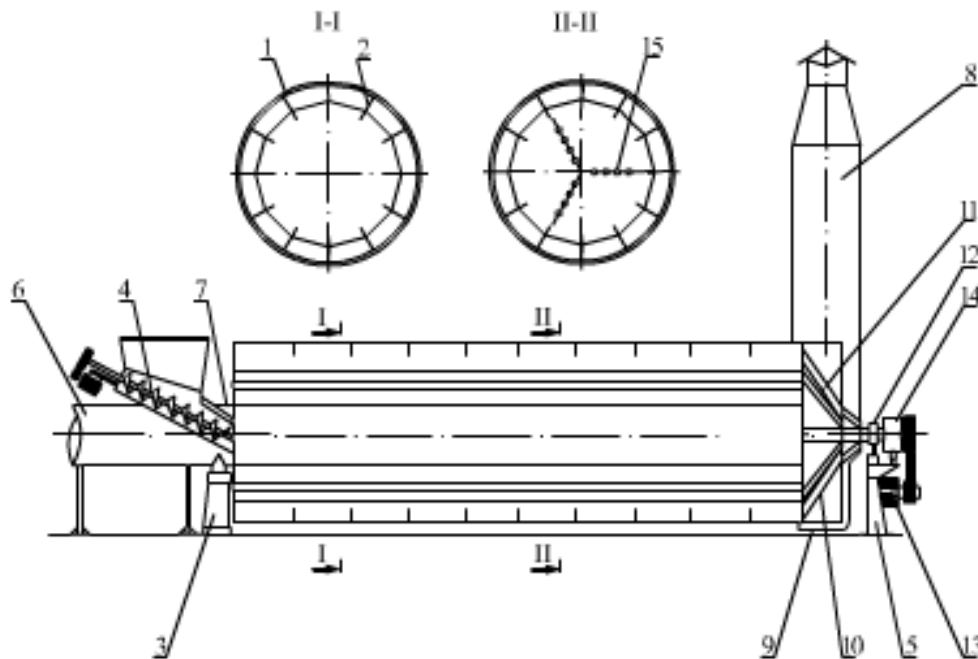
Namangan muhandislik texnologiya instituti talabasi,

Annotatsiya: *Ushbu maqolada paxta tozalash korxonalariga qabul qilingan paxta xom ashyosining tarkibida bo'lgan namligini quritishning o'rni hamda tozalash samaradorligiga ta'siri o'rganilgan.*

Kalit so'zlar: *paxta xomashyosi, quritish barabani, issiqlik, namlik, tola, chigit.*

Paxta tozalash sanoatini izchil va barqaror rivojlantirish, tarmoq korxonalarida zamonaviy asbob-uskunalarni joriy etish, ishlab chiqarish quvvatlaridan samarali va oqilona foydalanish darajasini oshirish, jahon paxta bozorida raqobatbardosh mahsulotlar ishlab chiqarish asosi hisoblanadi. Jahon bozorida zamonaviy texnika va texnologiya asosida chigitli paxtaning miqdori va sifati yo'qolishini kamaytirish hamda tolani yigiriluvchanlik xususiyatlarida son va sifatini saqlab qolgan holda qayta ishlashni talab etmoqda. Sifatli tola olish birinchi navbatda paxtani mineral va organik iflos aralashmalardan hamda paxta xom ashyosi tarkibidagi chang zarralaridan tozalash samaradorligiga bog'liqdir. Korxonalarining ishlab chiqarish rejasida olinadigan mahsulotlar miqdori belgilangan bo'lib, paxtani mayda va yirik iflosliklardan qayta tozalashlar bosqichlari ko'rsatiladi, paxtani iflosligi paxtani tozalash korxonalarida maksimal 22% gacha belgilanadi. Ma'lumki, buni maksimal darajagacha yetkazish uchun paxta xom ashyosini yetarli darajada quritish talab etiladi. Hozirgi kunda paxta tozalashda korxonalarida quritish uchun 2SB-10, SBO qurilmalaridan foydalaniladi. Quritish barabani (texnikada) — paxta xom ashyosi tarkibidagi namlikni issiqlik agenti ta'sirida quritish uchun mo'ljallangan qurilma.

2SB-10 markali quritgich ko'tarish kuraklari bilan jihozlangan barabanli va to'g'ri oqimli bo'lib, uning nam olish darajasi va ish unumli boshqa tipdagi quritgichlarnikiga qaraganda ancha yuqori. Quritgichning 1.1- rasmda asosiy qismlari qiya shnekli ta'minlagich 3, oldingi ichi bo'sh sapfa 1 va to'rtta stoykaga sharikli birlashtirilgan po'lat roliklarga o'rnatilgan baraban 4 dan iborat. Paxta qiya o'rnatilgan shnek 3 yordamida quritgich ichiga kiritiladi. Shnek ponasimon tasmali uzatma yordamida quvvati 2,4 kVt li elektrovigateli bilan aylantiriladi. quritish barabani 4 qobiq 5 ichiga joylashtirilgan. Quritilgan paxta baraban ichida radius bo'yicha joylashgan kurak 6 lar orqali teshik 7 dan chiqib yig'uvchi shnekga tushadi. Ishlatilgan qurilish agenti truba 8 orqali tashqariga chiqariladi.



1.1-rasm. 2SB-10 markali quritish baraban sxemasi.

1-quritish barabani; 2-kurakcha; 3- oldingi sapfa, 5-karkaslar; 4-ta'minlovchi shnek; 6-quvur; 7-sapfa; 8-mo'ri; 9-chiqish joyi; 10,11-chiqaruchi kurakchalar; 12-val; 13-yuritma; 14- reduktor; 15-to'zitkich.

Quritish agenti sapfa 7 orqali o'tayotganda qisman atrofidagi xavoni tortib ketganligi uchun baraban ichiga shnek 4 bilan kiritilayotgan paxtaning to'kilishiga yo'l qo'ymaydi va paxta xavo oqimida oldinga suriladi. Baraban vali elektromotor 13 va reduktor 14 bilan aylantiriladi. Bu quritgichda tola va chigitning ortiqcha qizish xavfi bo'lmaganligi uchun quritish agentining xarorati 280°S gacha ko'tarish mumkin. Paxta xomashyosini yetarli darajada quritmaslik, undan keyingi bo'ladigan jarayonlarga ya'ni tozalash va jinlashga salbiy ta'sir ko'rsatadi. Paxta tozalash korxonalarida paxta xomashyosini bir yoki ikki karra quritish imkoniyati mavjud bo'lib, paxta xomashyosini boshlang'ich namligiga qarab quritish barabanlariga issiqlik berish bo'yicha muammolar to'la bartaraf etilmagan.

Bu kamchilikni bartaraf etish uchun quritish barabaniga kelayotgan paxta namligini oldindan bilib, shu bo'yicha bir yoki ikki karraliga mo'ljallab issiqlik berish lozim. Bu esa ortiqcha issiqlik sarfini oldini oladi va paxta xomashyosini sifatli bo'lishini ta'minlaydi.

Xo'jaliklardan transportlarda tashib keltirilgan paxta hosili kontraktasiya shartnomasiga binoan paxta tozalash korxonalarida qoshidagi va korxonada tashqarisida joylashgan paxta tayyorlov punktlarida qabul qilib olinadi. Har yilgi paxta tayyorlash davlat rejasini bajarish uchun, dalalardan keltirilgan paxtani o'z vaqtida qabul qilib olish, markazlashgan usulda quritish-tozalash, yaxshi saqlash uchun paxta tayyorlash punktlari, (paxta tozalash korxonalarida) quyidagi talablarni bajarishlari kerak:



- paxta yetishtiradigan klasterlar, fermer xo'jaliklar bilan har yili hamma hosilni davlatga sotish uchun kontrakt shartnoma tuzishi va uning bajarilishini tekshirish;
- qo'lda va mashinada terilgan chigitli paxtaning sifatini qanday qilib saqlash, navlarga to'g'ri ajratish haqida tushuntirish o'tkazish;
- chigitli paxtani qabul qilishda davlat standartida belgilangan qoida va me'yorlariga qat'iy rioya qilish;
- quritish-tozalash bo'limlarining to'xtovsiz va umumli ishlashini ta'minlash;
- qabul qilingan chigitli paxta uchun, to'g'ri va o'z vaqtida hisob-kitobni amalga oshirish;
- qabul qilingan paxtani seleksion va sanoat navlari bo'yicha uning terim turiga qarab alohida to'daga ajratish;
- urug'lik paxtalarni ham reproduksiya bo'yicha alohida to'dalarga ajratish;
- saqlanayotgan paxtaning sifatini o'z vaqtida nazorat qilish va korxonaga rejasiga muvofiq jo'natib turish;
- paxtani saqlash, quritish, tozalash va paxta tozalash korxonasiga jo'natish vaqtlarida uning sifatini buzmaslik va isrof bo'lishiga yo'l qo'ymaslik;
- paxta tayyorlash punktida saqlanayotgan paxtaning hisobini to'g'ri olib borish;
- paxtani qabul qilish, saqlash, quritish va tozalash hamda korxonaga yetkazib berish uchun sarflangan harajatlarni kamaytirish choralarini ko'rish;
- yong'indan saqlash va xavfsizlik texnikasi qoidalariga muvofiq tadbirlarni tashkil etish;
- paxtani tayyorlash punktlarida ishlatiladigan hamma mexanizmlardan umumli foydalanish va ishlatiladigan har bir xo'jalik, extiyot qismlarini tejab-tergab sarflash choralarini ko'rish;
- paxta tozalash korxonasidan keltirilgan urug'lik chigitni saqlash va o'z vaqtida xo'jaliklarga, shirkatlarga qoidaga muvofiq tarqatish.

Paxtani qabul qilish davrida korxonada direktorining (rahbarining) buyrug'iga muvofiq paxta tayyorlash punkti territoriyasi ikki yoki uchta shartli qismga (zonaga) bo'linadi. Qabul qilinib maxsus guruhlariga ajratib buntlangan paxtalar pnevmotransportlarda, transpartiyorlarda hamda bunt buzgichlar orqali qayta ishlash uchun texnologik jarayonga yo'naltiriladi.

Xulosa: Umumiy xulosa qilib aytganda paxta tozalash korxonalarida quritish barabani bo'lmasligi yoki soz holatda bo'lmasligi keying jarayonlarni samardorligini pasaytirib, mahsulot sifatini buzilishiga olib keladi.

FOYDALANILADIGAN ADABIYOTLAR:

1. E. Zikriyoyev "Paxtani dastlabki qayta ishlash", Toshkent-2002.
2. M.Omonov. "Paxtani dastlabki ishlash spravochnik" Toshkent-2008 y.
- . Baltabayev S. D., Parpiyev A.P. Sushka xlopka-syrsa. Tashkent: O'qituvchi, 1981



4. Kayumov A.X. Paxtani quritish jarayonini modellashtirish asosida tola sifatini yaxshilash // texnika fanlari doktori (DSs) dissertasiyasi. Toshkent. 2020.