PAXTA CHIGITINI LABORATORIYA SHAROITIDA ANALIZLAR TAXLILI

Phd. Isaev Shaxboz Shavkatjonovich

isayevshahboz90@gmail.ru

ass. Inamova Maftuna Dedamirza qizi

inamova93@mail.ru

ass. Muxsinov Ibroxim Ismoiljon o‘g‘li

ibrohim14@mail.ru

Anotatsiya: Ilmiy maqola respublikamiz to’qimachilik sanoatining asosiy xomashyosi sifatida ishlatilishini xisobga olib, shu yo’nalishda mavjud texnika va texnalogiyalarni takomillashtirish dolzarb masalalardan xisoblanishi tadqiqotlar taxlili asosida aniqlanadi. Paxta tozalash korxonalarida jinlangan va jinlanmagan chigitlarni laboratoriya sharoitida chigitlarni iflosligini, namligini, tukdorligini va singan chigitlarning miqdori aniqlanadi.

Annotation: Taking into account that the scientific article is used as the main raw material of the textile industry of our republic, it is determined on the basis of research analysis that the improvement of existing techniques and technologies in this direction is one of the urgent issues. In cotton ginning enterprises, ginned and unginned seeds are tested for dirtiness, moisture, hairiness and the amount of broken seeds in laboratory conditions.

Аннотация: Учитывая, что научная статья используется в качестве основного сырья текстильной промышленности нашей республики, на основе анализа исследований определено, что совершенствование существующих приемов и технологий в этом направлении является одним из актуальных вопросов. На хлопкоочистительных предприятиях очищенные и неочищенные семена проверяют на засоренность, влажность, опушенность и количество битых семян в лабораторных условиях.

Kalit so’zlar: chigit, infraskan, O’zRST, yog’-moy olish, tolador chigitlar.

Paxta chigitlari yog’-moy kombinatlarida ishlash uchun mo’ljallangan texnik va ekish uchun qo’llaniladigan urug’lik chigitlarga bo’linadi. Texnik chigitlar turli ishlab chiqarish navlariga bo’linadi. Yetilgan paxtada uning og’irligiga bog’liq holda 52-56 % chigit bo’ladi. Ifloslik, toladorlik va namlik darajasi bo’yicha yog’-moy zavodlariga topshiriladigan chigitlar O’zRST 596-93, O’zRST 603-93 bo’yicha belgilangan normalarga javob berishi kerak. (2.2 va 2.1-jadvallar). 2.4-jadvaldan ko’rinib turibdiki

paxta chigitini qayta ishlashda uning to'liq toladorlik darajasini hamda unda qolgan tolalar Yog'-moy olish hamda ekish uchun chigitlar kamroq tolali bo'lishi zarur. Chunki tukdorlik darajasi kam bo'lsa ko'proq yog' olish mumkin hamda chigitning unib chiqishi tezroq sodir bo'ladi.

Chigit naviga bog'liq xususiyatlar normasi
1.jadval

Chigit navi	Paxta chigitini kesilganda ichki qatlamining rangi	
1	Paxtaning selektsion naviga bog'liq holda och moyli yashilsimon hamda boshqa rangdagi qatlam	
2	Paxtaning selektsion naviga bog'liq holda moyli qatlam	
3	Kulrangdan sariqgacha moyli qatlam	
4	Sariqdan och jigarranggacha bo'lgan rangli qatlam	

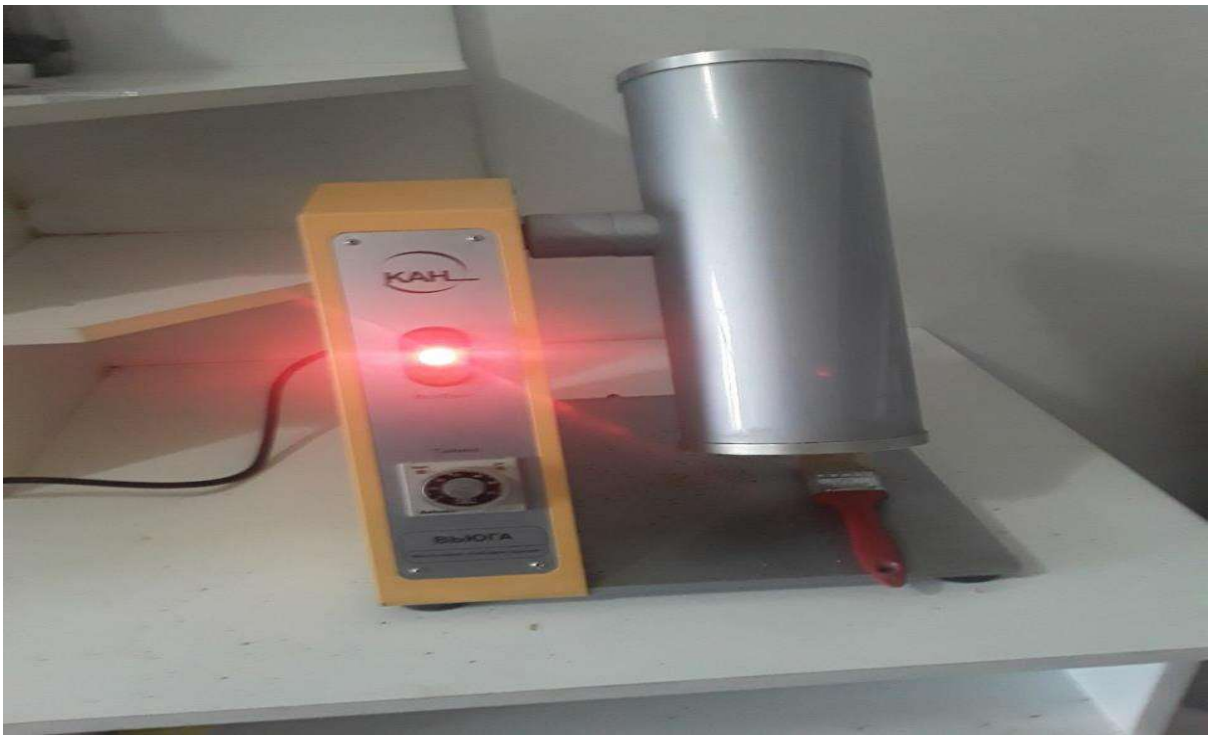
Yog'-moy olish hamda ekish uchun chigitlar kamroq tolali bo'lishi zarur. Chunki tukdorlik darajasi kam bo'lsa ko'proq yog' olish mumkin hamda chigitning unib chiqishi ham tezroq sodir bo'ladi.

Chigit naviga bog'liq holda uning ichki qatlami rangi.
2.Jadval.

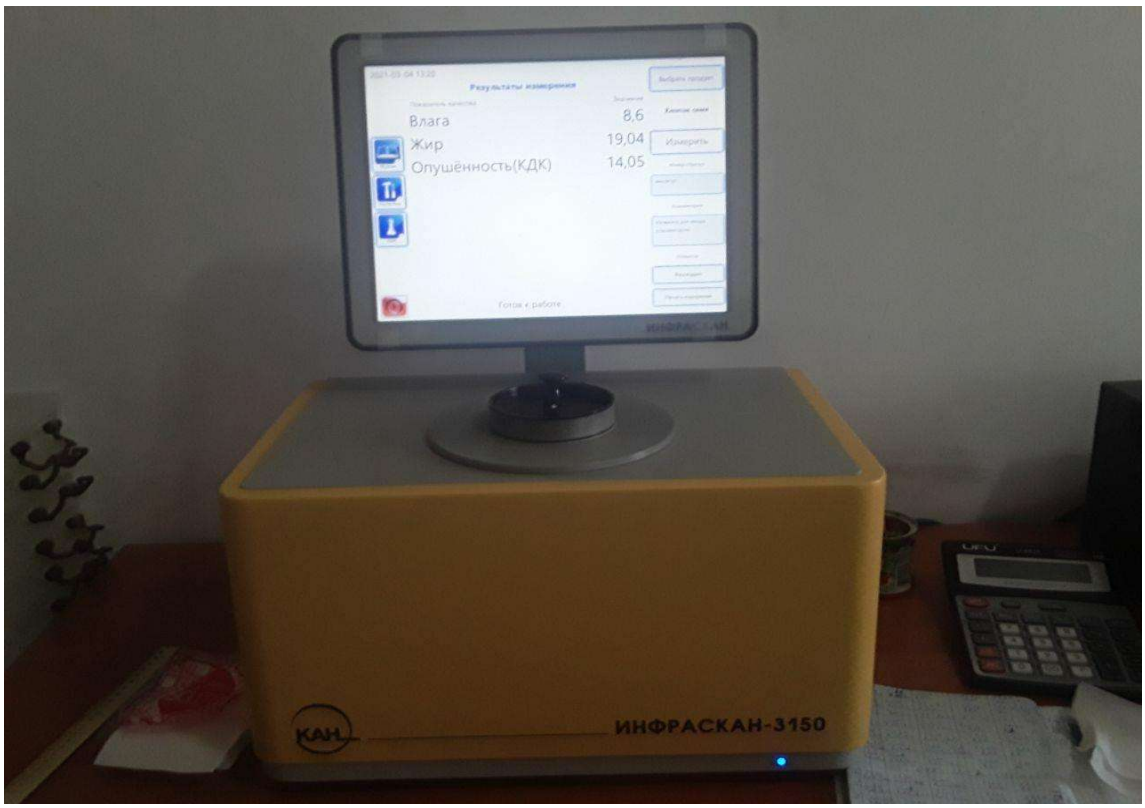
Chigit navi	Shikastlangan chigitlarning massasi %	**Chigit namligi** %	O'rta tolali navlarda	**Chigitning tukdorlik darajasi** %
1	1,5	10,0	5,0-10,5	1,5-7
2	3,0	11,0	6,0-10,5	3,0-7,5
3	11,0	12,0	7,0-11,0	4,0-8,5
4	33,0	13,0	8,0-13,0	4,5-9,0

Hozirda ekish uchun hududlashtirilgan, yangi va istiqbolli paxta navlarining elita, birinchi (R1), ikkinchi (R2) avl odli chigitlari qo'llaniladi, ular nav tozaligi bo'yicha mavjud talablarga mos kelishi kerak [6].Zarur bo'lganda O'zbekiston Respublikasi qishloq va suv xo'jaligi vazirligining ruxsati bilan R3 va undan keyingi avlodli chigitlardan ekish uchun foydalanish mumkin.Hozirgi kunda chigitlarning

xususiyatlariga qarab ularni tozalash va saralash jarayoni texnika va texnologiyasi ham turlicha. Tolador chigitlarni ajratib olish jarayoni bo'yicha ko'plab ilmiy tadqiqot ishlari olib borilgan. Ma'lumki texnik chigitlarni laboratoriya qilish jarayonida chigitni namligini,sortini iflosligini,tukdorligini,yogdorligini aniqlashimiz uchun ancha vaqtimiz ketadi.Mahalliy infraqizil analizatorlarni yaratish va ularning matralogik ta'minotini rivojlantirish firma 2016yilda tashkil topgan. Sank-Peturburgda ishlab chiqarilgan ИНФРАКСАН 3150 apparati ishlab chiqarilgan bulib, uni afzalliklari laboratoriya sharoitida smena 1 sutkada chiqaradigan analizlani tezda chiqarib beradi. Bitta chigitni emas balki don maxsulotlarini xam analiz qilib beroladi misol uchun chigit,bug'doy,soya kunjut,va boshqalar. Bu apparat namlik, yog'dorlik, tukdorlikni aniqlab,maxsulot sifatini tez va samarali baxolash uchun ko'p qirrali,ishonchli,aniq va foydalanishda qulay o'lchash aparati deb aytsak xam bo'ladi.Qurilma davlat ro'yxatidan o'tkazilgan.



1.1 rasm **INFRASKAN** - 3150 qurilmasining chigit va don maxsulotlarining maydalagichi



1.2-rasm **INFRASKAN** -3150 qurilmasining asosiy oynasi

1) Jindan chiqgan chigitni analiz qilsak.

Нав-11,92 Namlikni aniqlash formulasi W= $\frac{50-45.46}{50}$*100-0,5=8,58

Сор-0,35
пус-0,07
Деф-0,58

Namligi-8,3
Yog'dorligi-20,48
Tukdorligi-10,28

bu analizni BXC-M1 aparatida aniqlandi. Bu chigitimiz 1-sort chunki 0.58 chiqdi yuqoridagi1.1 jadvalda ko'rsatilganidek 1.5gacha bolsa 1sortga kiradi.

Yangi -INFRASKAN apparatida analiz qilganimda bu texnik chigitdan namlik-8.3, yog'dorligi-20.48, tukdorligi-10.28 chiqdi.

Etalonda tekshirganimizda chigit tukdorligi-11.00.

2) Linterdan keyingi chigitni analizi

Нав-10,79 Chigit namligini W= $\frac{50-45.42}{50}$*100-0,5=8,46

Сор-0,20
Пус-0,06
Деф- 0,55

Namligi-7.9
Yog'dorligi-21.49
Tukdorligi-6.94

yangi qurilmadagi analizi.

3) Jindan chiqgan chigit

Нав-11,66 $W=\frac{50-45.20}{50}*100-0,5=9.10$

Сор-0,58

Пус-0,07

Деф-0,60

Namligi-8,6 Yog'dorligi-19,04 Tukdorligi-14,05

yangi qurilmadagi analizi.

3-xil chigit analiz qilinganda 0.5 dan 1gacha farq qilindi.ishdan maqsad shuki bu aparatni laboratoriyaga jalb qilinib ishchi kuchini kamaytirish, vaqtdan xam tejash.xozirgi kunda shartnoma asosida bu aparatni olib kelinib chigitlarni tekshirishda foydalanilsa maqsadga muofiq bo'ladi.

Paxta tozalash korxonalarida jinlangan va jinlanmagan chigitlarni laboratoriya sharoitida chigitlarni iflosligini, namligini, tukdorligini va singan chigitlarning miqdori aniqlanadi.

Jinlash va linterlash jarayonlaridan keyin xam chigit ustidan tola-momiq va normal tolalar uzilmagan va atrofida o'ralgan xolda qoladi bu esa linterlash jarayonidan yaxshi linterlanmay qolgan chigitlar hisobiga chigit atrofidagi chigit tukdorligi ortib ketadi bu esa sifati pasayishiga olib keladi.

Chigitning to'liq tukliligi deb, chigit ustida qolgan momiq va tolalar massasining chigitning boshlang'ich massasiga prosent xisobidagi nisbatiga aytiladi.Chigitning to'la-tukliligini aniqlash uchun o'rtacha namunadan xar biri 30 gr og'irlikda kichik namuna olib,ularni quritish shkafi ichida kislotasining bugg'i bilan 130 S da 30 min davomida kuydiriladi shu tariqa chigit tukdorligi aniqlanadi.Chigit atrofidagi momiq va kalta tolalarning jinlash va linterlashda to'liq yechib olish va chigit hamda tolani sifatiga ta'sirini kamaytirish lozim

Foydalanilgan adabiyotlar ro'yxati:

1. R.M.Muradov., S.T.Rejabboyev., S.Xonto'rayev., M.Babeva Chigitni saralashda chiqindilarni teshiklardan chiqishini amaliy taqiq etuvchi dasturi taminot EXM dasturi bo'yicha DGU 2021 0836 raqamli

2. O'zbekiston Respublikasi Intelektual mulk agentligiga foydali modelga patent topshirilgan. FAP 20210023

3. M.A.Tojiboyev., M.Inamova., S.T.Rejabboyev Paxtani chigit sifat ko'rsatkichlarining laborotoriya sharoitida tahlili Namangan muhandislik texnologiya instituti Akademik innovatsiya fondi «Paxta, to'qimachilik va engil sanoati mahsulotlari sifatini taminlashning zamonaviy konsepsiyasi» Xalqaro ilmiy-amaliy konferensiya, 2020. №1.B. 197-199. nammti_ilmiy@bk.ru