

## ПАХТА ТОЛАСИДАН ИП ЙИГИРИШ ЖАРАЁНЛАРИ ТЕХНОЛОГИЯСИДА ХОСИЛ БОЛАДИГАН ЧИҚИНДИЛАР ТАХЛИЛИ

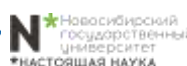
**Жуманиязов Қадам Жуманиязович**  
 Пахта соҳиби Жиззах Политехника институти  
 Тўқимачилик маҳсулотларини қайта  
 ишлаш кафедраси профессори.  
**Егамбердиев Фазлиддин Отақулович**  
 Жиззах Политехника институти  
 Табиий тоғалар ва матога ишлов бериш  
 кафедраси дотсенти.  
**Анорбоев Достон Раҳматулло ўғли**  
 Тўқимачилик маҳсулотларини қайта  
 ишлаш кафедраси ассистенти

***Аннотация:** Ушбу мақолада ишлаб чиқариш жараёнида ҳосил бўладиган чиқинди турлари уларнинг маҳсулот сифат кўрсаткичларига таъсири жараёни таҳлили ҳамда тола ва ип маҳсулотларига таъсири мўйича маълумотлар келтирилган.*

Тўқимачилик маҳсулотлари ишлаб чиқаришда биринчи галдаги вазифа уларнинг сифатини таъминлашдир. Турли мақсадларда ишлатиладиган тайёр маҳсулотнинг сифатини таъминлаш учун йиғириш корхоналарида асосий технологик жараёнлар жумласидан титиш–тозалаш, аралаштириш ва тараш жараёнлари муҳим аҳамиятга эга. Кейинги йилларда титиш–тозалаш агрегатлари ва тараш машиналарини такомиллаштириш ва модернизациялаш натижасида сезиларли ютуқларга эришилмоқда. Тўқимачилик ва энгил саноат маҳсулотлари ишлаб чиқаришда хомашё сарфи таннархни белгиловчи асосий омил ҳисобланади. Унинг улуши қарийиб 90 фоизгача бориши тажрибаларда кузатилган. Шунинг учун саноатда хомашёдан тўла ва самарали фойдаланишнинг барча имкониятларини излаб топиш, уларни илмий жиҳатдан асослаш ва тўғри фойдаланиш муҳим ва долзарб масала ҳисобланади.

Маълумки, ип йиғириш учун яроқли бўлган тоғали чиқиндиларнинг асосий қисми нотўқима мато ишлаб чиқариш учун ишлатилмоқда, бир қисми эса ип йиғириш корхоналарида фойдаланилмоқда. Техник мақсадларда ишлатишга мўлжалланган нотўқима матолар асосан паст навли тоғалар ва чиқиндилардан тайёрланади. Тоғаларни асосан самарали титиш ва тозалаш учун мавжуд агрегатлар бундай аралашмаларни қайта ишлашда чиқинди миқдорини ортиб кетишига олиб келади. Бундан келиб чиқадики маҳсулот сифатига таъсир қиладиган асосий кўрсаткичлардан бири чиқинди миқдори уни камайтириш маҳсулот сифатини яхшилаш ҳозирги куннинг долзарб муоммоларидан биридир.

Ишлаб чиқариш корхоналарида ҳосил бўладиган чиқиндилар миқдорини камайтириш муаммоси муҳим масалалардан бири бўлиб, буни амалга ошириш жараёни



имконият жиҳатдан чекланган. Чунки чиқинди ҳосил бўлиши объектив зарурат ва технологик муқаррар бўлиб, бу жараён мохияти билан боғлиқ. Ушбу зарурат чигитли пахтага дастлабки ишлов бериш жараёнида, толали хомашёни тозалаш, ярим тайёр маҳсулотларни улаш, ўрама ҳосил қилиш, матони буюм тайёрлаш учун белгиланган ўлчамда бичиш ва шунга ўхшаш талаблар туфайли юзага келади [ 1].

Агар маълум миқдордаги пахта толасидан намуна олиб, уни таркибини таҳлил қилинса, унда нормал этилиб пишган толалардан ташқари хар хил хас–чўплар ва нуқсонли толалар борлигини кўришимиз мумкин [ 2 ]. Бундай нуқсонлар биологик ва механикавий бўлиб, улар ғўзанинг ўсиб ривожланиш даврида, пахта тозалаш заводларида чигитли пахтани дастлабки ишлаш жараёнларида ва ип йигириш корхоналарида пахта толасидан ип олишда пайдо бўлади. Бундай нуқсонлар қанча кўп бўлса, пахта толасининг сифати пасаяди, унга ишлов бериш технологик жараёнлари мураккаблашиб чиқиндилар миқдорини кўпайишига, ипнинг чиқиш миқдорини эса камайишига олиб келади. Натижада йигирилган ипнинг сифати пасайиб, унинг таннархини ошишига, йигириш жараёнида ипларнинг узилишлар сонини кўпайишига олиб келади. Бу эса ўз навбатида йигириш машиналарининг иш унумини пасайишига олиб келади [3].

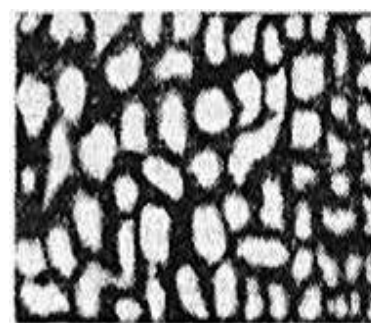
Пахтада қуйидаги асосий хас–чўп ва нуқсонлар мавжуд (1–расм):



Хас – чўплар



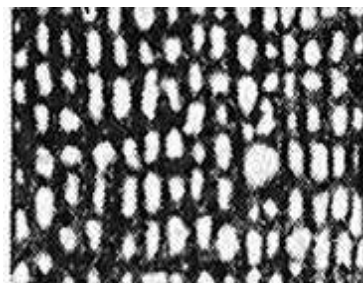
Толали ўлик



Касалланган ва зарарланган толалар



Жингалаклар



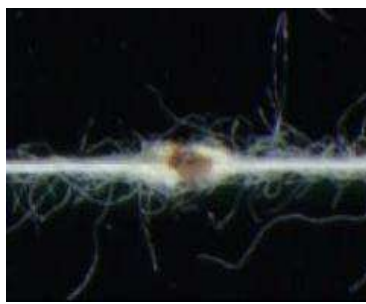
Майдаланган чигит



Жгутиклар



Толаларга ёпишган  
пўстчалар



Зарарли нуқсон



Чигит пўстлоғи

1–расм. Пахта таркибидаги хас–чўп ва нуқсонлар

*Хас–чўплар* – майдаланган ғўза барглари, чаноқлар, ғўза шохлари ва шу каби бошқа ёт қўшилмалар. Бундай ифлосликлар пахта толасига ёпишган ҳолда бўлиб, уларни ажратиш асосий муаммолардан бири бўлиб, сезиларли қийинчилик туғдиради;

*Толали ўлик* – чигитли пахтага дастлабки ишлов бериш жараёнида пайдо бўладиган узук толалар, майдаланган хас–чўплар, этилиб пишмаган ва толалари турлича пахтамайган чигитлардан иборат аралашмадан ташкил топган;

*Касалланган ва зарарланган толалар* – ғўза ўсимлиги ривожланиш даврида касалланган бўлса (биологик нуқсон) ва чигитли пахтага дастлабки ишлов бериш жараёнида ҳамда ип йгириш корхоналарида маҳсулот ишлаб чиқаришда (механикавий нуқсон) ҳосил бўлиши мумкин;

*Майдаланган чигит* – пахтани дастлабки ишлаш жараёнида, айниқса жинлаш жараёнида ҳосил бўлади. Толадаги бундай нуқсонлар технологик жараёнлар натижасида янада майдаланиб, толаларга ёпишган пўстчаларга айланиши ип йгириш корхоналари учун энг зарарли нуқсонлардан бири бўлиб, улар хатто йигирилган ипларда ҳам учраши мумкин;

*Толаларга ёпишган пўстчалар* – ип йгириш жараёни учун зарарли нуқсонлардан ҳисобланади. Улар пахтани дастлабки ишлаш жараёнида чигитларни майдаланиши натижасида, уларни титиш–тозалаш жараёнида қўлланиладиган машиналарда юзага келади. Бундай нуқсонлар толаларга маҳкам ёпишиб олганлиги сабабли уларни тола таркибидан ажратиш анча қийин бўлади. Шунинг учун бундай нуқсонларни келиб чиқиш сабабларини аниқлаш, унга таъсир этувчи омилларни таҳлил қилиш орқали уларнинг миқдорини пасайтириш зарур;

*Тугунчалар* – чигалланиб қолган толаларнинг кичик гуруҳи бўлиб, улар чигитли пахтани дастлабки ишлаш ва тозалаш–тараш жараёнларида ҳосил бўлади. Бундай турдаги

нуқсонлар ип йигириш жараёнида ҳам тўла йўқ бўлмай, ҳатто тайёр матони пардозлаш жараёнида ҳам салбий таъсир этади;

*Жингалаклар* – бир–бирига бўш ўралиб қолган толалар гуруҳи. Бундай нуқсонларни тараш жараёнида бартараф этиш мумкин;

*Жгутиклар* – бир–бирига маҳкам ўралашиб қолган толалар гуруҳи (ипчалар) бўлиб, улар ип йигириш жараёнида сезиларли қийинчиликлар туғдиради ва уларнинг бир қисми чиқиндига айланади, натижада тайёр ипнинг чиқиш миқдори камаяди.

Юқорида таърифланган нуқсонларнинг асосий қисми, асосан йигириш жараёнида ҳосил бўлади, чунки чигитли пахтага дастлабки ишлов бериш корхоналари учун асосий кўрсаткич толанинг чиқиш миқдори ва унинг таркибидаги ифлослик даражаси муҳим кўрсаткич ҳисобланади [4-5]. Шунинг учун чигитли пахтани тозалаш корхоналарининг ишини яхшилаш, толаларнинг йигирилувчанлик хоссаларини имкон қадар сақлаб қолиш, таркибида нуқсонлар кам бўлган тола ишлаб чиқариш муҳим аҳамиятга эга.

Ўтказилган таҳлил натижаларидан маълумки йигириш корхоналаридан чиқаётган чиқинди миқдорини камайтириш махсулот ишлаб чиқаришга ёроқли тола ва ярим тайёр махсулотларнинг ҳажмини ошириш бўйича таҳлиллар ўтказиш таҳлилларда эришилган ютуқларни ишлаб чиқаришларга кенг жорий қилиш зарурлигини кўрсатади.

#### **Фойданалилган адабиётлар рўйхати**

1. Фаулкнер *W.Б.*, Ҳекует *э.Ф.*, Ванжура *Ж.*, Боман *Р.* Релатионшипс оф соттон фибер пропертиес то ринг-спун ярн қуалитий он селестед Ҳигх Плаинс соттонс // *Техтиле Ресеарч Жоурнал*. – 82(4), 2012. П.400...414.
2. К Джуманиязов, Ф Эгамбердиев, И Аббазов, Н Гадоев . Инфлуенсе оф Дифферент метходс оф Соттон Пискинс он тхе Қуалитий оф Соттон Интернационал Жоурнал оф Псйчососиал Реҳабилитатион, ИССН, 1475-7192
3. МТ Юлдашева, ФО Эгамбердиев, ФС Садиқов, ЗФ Валиева. Изменение качественных показателей нитей, выработанных из волокон с различными показателями верхней средней длины *Наука и мир*, 76-78
4. КЖ Жуманиязов, Ф.О Эгамбердиев, С А Каримов // *Пахта терими турининг ип сифатига таъсири* Сиенсе анд эдусатион 3 (4), 232-240
5. Ф.О Эгамбердиев, З.Ф Валиева Влияние состава типовой сортировки и технологических процессов на механическое повреждение волокон *Молодой ученый*, 97-100

