

## ЙИГИРИШ ТЕХНОЛОГИК ЖАРАЁНЛАРИДА ҲОСИЛ БЎЛАДИГАН ЧИҚИНДИЛАР ВА УЛАРНИНГ ИП СИФАТИГА ТАСИРИ.

**Жуманиязов Қадам Жуманиязович**

“Пахтасаноат илмий маркази”

АЖ т.ф.д., профессор.

**Эгамбердиев Фазлиддин Отақулович**

Жиззах Политехника институти доцент.

**Анорбоев Достон Рахматулло ўғди**

Жиззах Политехника институти ассистенти

***Аннотация:** Ушбу мақолада ип ишлаб чиқариш корхоналарида ҳосил бўладиган чиқиндиларнинг махсулот сифат кўрсаткичларига тасири. Чиқиндиларнинг ҳосил бўлиш манбалари тайёр ва ярим тайёр махсулотлар сифатига тасири ҳақида маълумотлар келтирилган.*

Ҳар қандай технология, у қанчалик мукамал бўлмасин чиқинди ҳосил бўлишини йўқотиш мумкин эмас. Пахта толаларидан тўқимачилик махсулотлари ишлаб чиқаришда корхонага келтирилган хомашёнинг маълум қисми чиқиндига ажралиб чиқади. Жумладан, ип йиғиришда йиғириш тизимига мувофиқ чиқиндининг миқдори келтирилган аралашмага нисбатан ўртача 20 % атрофида бўлиб, кард (оддий) йиғириш тизимида 12–18%, қайта тараш тизимида 32% гача боради. Иплардан газламалар тўқишда эса чиқинди миқдори 5% гача бўлади. Агарда матони охорлаш ва бўяш–пардозлаш жараёнларида, матодан тикув буюмлари ишлаб чиқаришда ҳосил бўладиган чиқиндиларни ҳам ҳисобга олсак ўртача бир йилда ҳосил бўладиган чиқиндиларнинг миқдори бир неча ўн минг тонналарни ташкил этиши мумкин.

Маълумки ип йиғириш корхоналарида пахта толасига ишлов бериш натижасида толали чиқиндилар ҳосил бўлади. Ушбу чиқиндиларнинг физик–механик хоссаларига кўра ип йиғириш корхоналарининг чиқиндиларидан оддий тараш ва аппарат ипларини ишлаб чиқариш учун хомашё сифатида фойдаланиш мумкин. Ушбу чиқиндиларни асосий сараланмага қўшишдан олдин дастлабки тозалаш жараёнларида тозалаш зарур [1]. Чиқиндиларни тури, физик–механик хоссалари ва уларни қаерда ҳосил бўлишига қараб рақамлар бўйича бўлинади. Уларнинг физик–механик хоссалари ва ишлатилишига қараб гуруҳларга ажратилади.

Йиғириладиган гуруҳга оддий тараш системасида ип йиғиришга яроқли, махсус ишлов беришни талаб этмайдиган чиқиндилар киритилган.

Йиғириладиган гуруҳга махсус ишлов берилгандан сўнг оддий тараш ёки аппарат системаларда ип йиғириш учун, нотўқима мато ишлаб чиқаришга яроқли чиқиндилар киритилган [2].



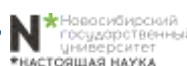
Тўқимачилик корхоналарида фойдаланилаётган жиҳозлар қанчалик мукамал бўлишидан катъий назар, уларда амалга ошириладиган технологик жараёнлар натижасида маълум миқдорда хас – чўп ва чиқиндилар ажралиб чиқади.

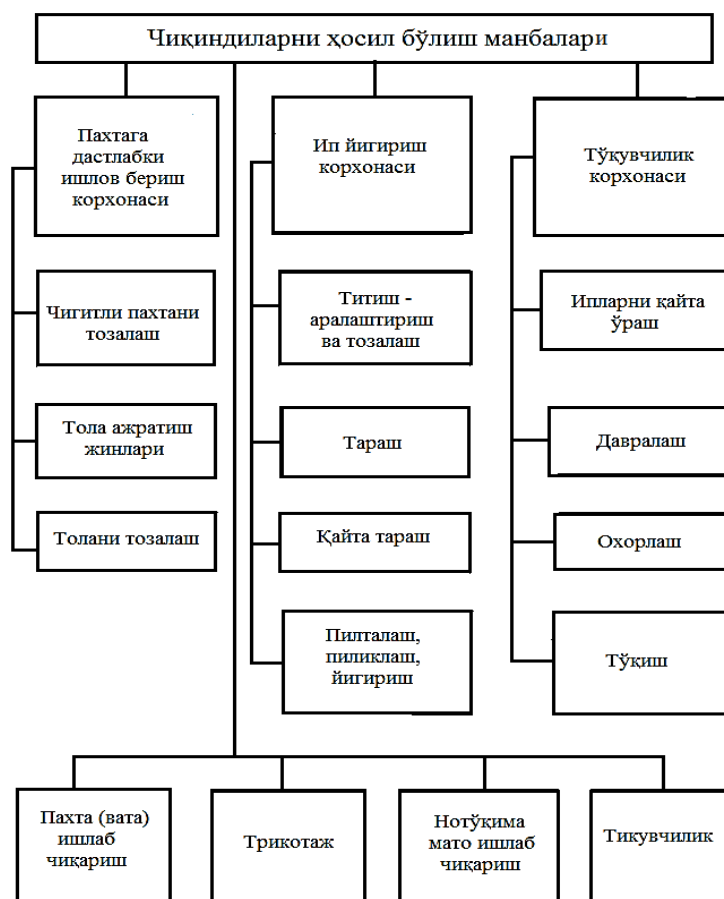
Тўқимачилик саноатида толали чиқиндилар билан бир қаторда иккиламчи хомашё сифатида трикотаж матолари, тўқувчилик корхонаси чиқиндиларини титиш йўли билан тола олишда уларни қандай технологик босқичлардан ўтганлиги билан бир қаторда матони тузилиши ҳам олинадиган толали масса сифатига таъсир кўрсатади [3-5].

Ип газлама ишлаб чиқариш саноати чиқиндиларини энг кўп қисми ип ишлаб чиқариш корхоналари ҳисобига тўғри келади. Чунки йиғириш корхоналарига келтирилган пахта толаси таркибида турли хилдаги нуқсонлар, хас–чўплар, калта тола–момиқлар ва чанг ҳамда ёт аралашмалар бўлади. Ушбу хас–чўп ва бошқа нуқсонлардан тозаламай туриб, ундан юқори сифатли мустаҳкам ип ишлаб чиқариш мумкин эмас[4].

Маълумки ип йиғириш корхоналарига келтирилган пахта толасига куч таъсир эттириш орқали унинг таркибидаги ёт аралашмалардан тозалаш амалга оширилади. Хомашёга турли русумли титиш–тозалаш ва тараш машиналари ишчи аъзолари таъсири жараёнида нуқсонлардан, хас–чўп ва бошқа ёт аралашмалардан тозаланади. Толали хомашёдан ип йиғириш жараёни кетма–кетлигида тола таркибидаги яроқсиз ёт аралашмалар билан бир қаторда яроқли толалар, айниқса ип йиғиришга яроқли толалар ҳам қўшилиб чиқади.

Мамлакатимизда асосий ишлаб чиқариш корхоналарининг чиқиндиларидан, яъни иккиламчи хом ашёдан самарали фойдаланиш орқали тайёр маҳсулот ишлаб чиқаришга эътиборни кучайтириш зарур. Чунки мамлакатимизда фаолият кўрсатаётган тўқимачилик ва енгил саноат корхоналарида ишлаб чиқараётган маҳсулотлар асосан пахта толасидан иборат бўлиб, уларни қайта ишлашда турли ёт аралашмалар билан бирга яроқли толалар ҳам чиқинди сифатида ажралиб чиқади. Ушбу чиқиндилар таркибидаги йиғиришга яроқли толалар улушини камайтириш орқали ипнинг чиқиш миқдорини ошириш ёки уларни қайта ишлаш орқали йиғиришга яроқли толаларни ажратиб олиш ва ундан аҳоли эҳтиёжи учун зарур бўлган маҳсулот ишлаб чиқаришни йўлга қўйиш зарур. Чиқиндилар таркибидан ажратиб олинган толалардан ўзига хос хусусиятга эга бўлган, аҳоли истеъмоли учун зарур бўлган маҳсулот ишлаб чиқариш орқали корхона самарадорлигини оширишга эришиш мумкин.





1 – расм. Чиқиндиларнинг ҳосил бўлиш манбалари

Корхонани иқтисодий салоҳиятини оширишда арзон толали чиқиндилардан самарали фойдаланиш, ихтисослашган жиҳозларни ўрнатиш муҳим ўрин тутди. Амалдаги корхоналарда ўрнатилган жиҳозларни эскириши, замон талабидан ортда қолиши, жиҳозларни эксплуатация қилиш учун зарур эҳтиёт қисмларни етишмаслиги сабабли технологик талабларни кондиритиш, ҳамда чиқинди меъёрини таъминлаш имконияти камайиб бормокда. Оқибатда чиқинди миқдори кўп бўлиб, хомашё бирлигидан тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш улуши камайиб боради.

Бу эса ўз навбатида маҳсулот таннархини ортиб кетишига сабаб бўлади Шунингдек титиш-тозалаш ва тараш жараёнида ажратиб олинаётган чиқиндилар таркибида ярқоли, айниқса йиғиришга ярқоли толаларни улуши ортиб бориши хомашёдан фойдаланиш самарадорлигини камайитириб, тайёр ип чиқиш миқдорини камайишига олиб келади [6].

Нуфузли фан арбоблари ва муҳандис ходимлар томонидан илмий назарий тадқиқотлар ва илғор корхоналарда илмий–амалий тажрибалар олиб борилган. Илмий ва амалий тадқиқотлар натижасини умумлаштириш асосида бир қатор илмий текшириш олимлари томонидан ип газлама саноати чиқиндиларнинг ҳосил бўлиш манбаи, таркиби ва қўлланиш кўлами бўйича классификация ва тавсиялар ишлаб чиқилган. Технологик нуқтаи назардан кўрсатилганда тўқимачиликда ишлатишга ярқоли чиқиндиларни

фойдаланиш йўналишларини ип йигириш, нотўқима мато тайёрлаш, момик пахта ва майда атторлик буюмлари ишлаб чиқаришдек катта гуруҳларга ажратиш мақсадга мувофиқ. Лекин, таъкидлаш лозимки, тўқимачилик корхоналарини у ёки бу турдаги маҳсулотни ишлаб чиқаришга ихтисослашуви шу корхонада ҳосил бўлган чиқиндидан яна бирон турдаги маҳсулот тайёрлашга қўшимча техника ва технологияни жорий қилишни тақозо этади.

Бундан кўриниб турибдики йигириш технологик жараёнларидан ажралиб чиқаётган чиқинди миқдорини камайтириш маҳсулот сифатини ошириш зарур. Бундан ташқари чиқиндилардан турли хил мақсадларда сифатли рақобатбардош маҳсулотлар олиш хажмини кўпайтириш ҳамда уларни қайта ишлайдиган замонавий ускуналарни йигириш корхонасига канг жорий этиш зарур. Бу чиқиндилардан самарали фойдаланиш имкониятини янада оширади.

### Фойданалилган адабиётлар

1. К.Ж. Жуманиязов, Ф.О. Эгамбердиев, И.З Аббазов. Турли хил пахта териш машиналарида ва қўлда терилган пахталарнинг сифат кўрсаткичлари// Илмий-техника журнали, Фарғона, 24 том, №1, 2020 йил, 24 б.
2. O'zDst 632-2015. Пахта толаси. Нуқсонлар ва ифлос аралашмалар миқдорини аниқлаш усуллари.
3. Cotton Outlook. Special Feature. International Cotton and Textile Conference Tashkent 24-25 may 2005.- Tashkent, 2005. 90 p.
4. МТ Юлдашева, ФО Эгамбердиев, ФС Садиков, ЗФ Валиева. Изменение качественных показателей нитей, выработанных из волокон с различными показателями верхней средней длины Наука и мир, 76-78
5. КЖ Жуманиязов, Ф.О Эгамбердиев, С А Каримов // Пахта терими турининг ип сифатига таъсири Сиенсе анд эдусатион 3 (4), 232-240
6. Ф.О Эгамбердиев, З.Ф Валиева Влияние состава типовой сортировки и технологических процессов на механическое повреждение волокон Молодой ученый, 97-100

