



I.D.Madumarov



PAXTA TOVARSHUNOSLIGI

fanidan

5541700 “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi”
va 5540500 “To'qimachilik sanoati mahsulotlari
texnologiyasi” yo'nalishi, “Paxtani dastlabki
ishlash” ixtisosligi bo'yicha ta'lim oladigan
talabalar uchun

MA'RUZA KURSI

Toshkent-2010

Annotatsiya

“Paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va jixozlari” fani bo'yicha tuzilgan ma'ruza kursida paxtachilik haqida umumiy ma'lumotlar g'o'za biologiyasi, selektsiyasi va urug'chiligi hamda paxta xom ashyosini qabul qilish va saqlash, paxta va undan olinadigan maxsulotlarni dastlabki ishlash.

Paxta tayyorlov maskanlarini paxta xom ashyosini qabul qilib olishga tayyorlash, paxta xom ashyosini tayyorlov maskanlariga qabul qilish tartiblari, paxta xom ashyosidan namuna olish va ularni sifat ko'rsatkichlarini aniqlash, chigitli paxtani ikki va uch zonali qabul va g'aram maydonlariga joylashtirish, g'aramlangan paxta xom ashyosni saqlash va nazorat qilish bo'yicha ma'lumotlar berilgan.

Ushbu ma'ruza kursi 5541700 “Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash texnologiyasi” va 5540500 “To'qimachilik sanoati mahsulotlari texnologiyasi” yo'nalishi, “Paxtani dastlabki ishlash” ixtisosligi bo'yicha ta'lim oluvchi bakalavrlarga mo'ljallangan.

Ma'ruza kursi “Paxtani dastlabki ishlash” kafedrasida tayyorlangan.

Tuzuvchi: Madumarov I.D – “Paxtani dastlabki ishlash” kafedراس dotsenti, t.f.n.

Taqrizchilar: Nosirov B. – Toshkent “Paxta sanoat” XAB tayyorlov bo'limi boshlig'i
Salimov A.M. – TTESI, “Paxtani dastlabki ishlash” kafedراس dotsenti, t.f.n.

TTYESI ilmiy-uslubiy kengashida muhokama qilgan va chop etishga tavsiya etilgan 12 mart 2010 yil 4 - sonli bayonnoma.

TTYESI bosmaxonasida 15 nusxada ko'paytirilgan

1- MAVZU: O'ZBEKISTONDA PAXTACHILIKNI RIVOJLANISH YO'NALISHLARI

Reja:

1. Paxtachilikning xalq xo'jaligidagi tutgan o'rni.
2. Dunyo bo'yicha paxta tolasini etishtirilishi.
3. Paxta universal xom ashyo.
4. O'zbekistonda paxta tozalash sanoatining rivojlanish yo'nalishi.

Adabiyotlar:

1. «Paxtachilik spravochnigi», Toshkent - «Mehnat»-1989. 9÷15; 497÷498 bet.
2. G'.J.Jabborov va boshqalar «Chigitli paxtani ishlash texnologiyasi., Darslik, Toshkent - «O'qituvchi»- 1987. 5÷10 betlar.
3. A.C.Sodikov «Хлопчатник - чудо растение». Москва. 1985. 8÷36 bet.

1. Paxtachilikning xalq xo'jaligidagi tutgan o'rni

Respublikada paxtachilik – xalq xo'jaligining eng yirik tarmoqlaridan biri bo'lib, mamlakat iqtisodida, xalqning moddiy farovonligini yuksaltirishda katta ahamiyatga ega. Respublika iste'mol fondining katta qismi paxtachilik xom ashyosidan ishlab chiqariladigan sanoat mollaridan tashkil topadi.

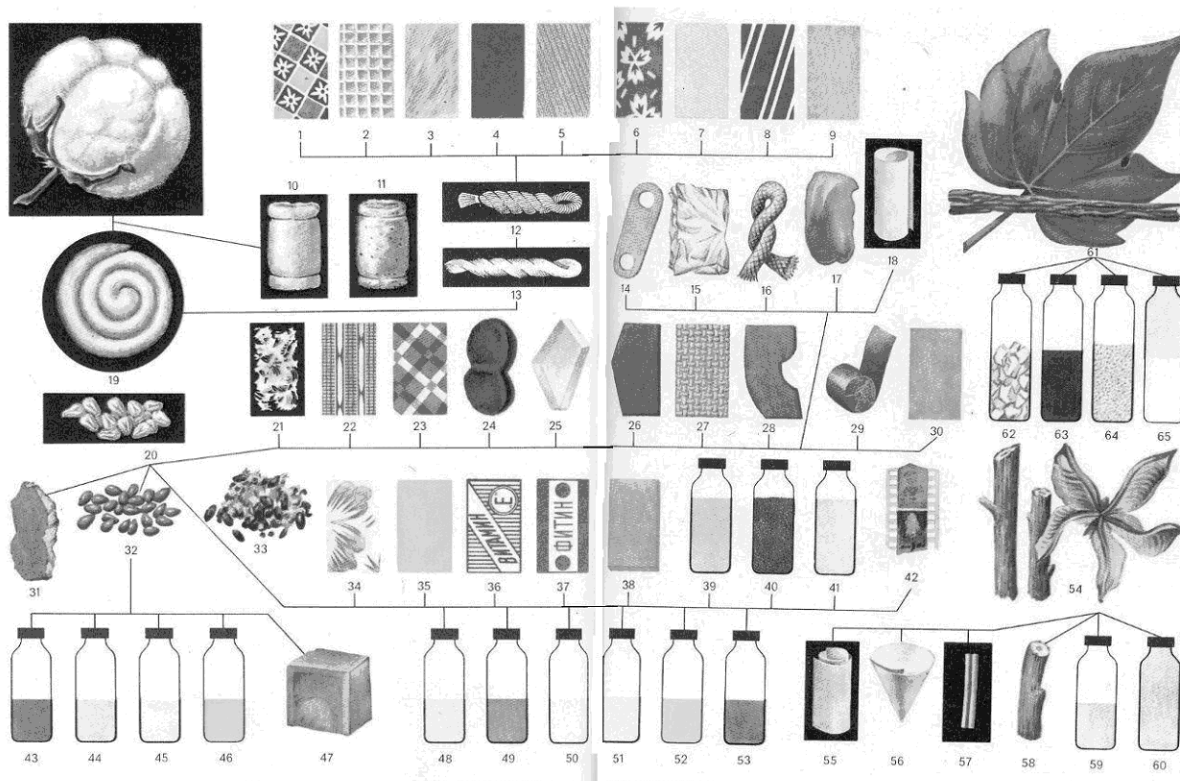
Sanoat va oziq-ovqat mollarini ishlab chiqarishda chigitli paxta eng kerakli xom ashyo turlaridan biri hisoblanadi. U o'zining ahamiyati jihatidan davlat iqtisodiyotida g'alla, oltin, neft va boshqa g'oyat muhim xom ashyo turlari bilan bir qatorda turadi.

Chigitli paxta - paxta tozalash korxonalarini uchun xom ashyo, tolasi esa to'qimachilik, trikotaj, poyafzal, engil sanoat va boshqa tarmoqlar uchun yarim-fabrikat mahsuloti sifatida xizmat qiladi (1-rasm).

Chigitdan – xalq iste'moli uchun tozalangan xar xil moy, uning chiqitlaridan glitserin hamda yog' kislotalari ishlab chiqariladi. Bulardan o'z navbatida sovun, kir yuvish poroshoklari, linolium, izolyatsiya lentalari, kinoplenka, klyonka, suv o'tkazmaydigan mato, sun'iy teri va sun'iy kauchuk olinadi. Maxsus kimyoviyusulda ishlangan paxta momiqidan (lintdan) selluloza, undan esa sun'iy

ipak olinadi.

Gidroliz sanoatida shulxadan foydalaniladi: 1 tonna shulxadan 150 kg fufurola olish mumkin, bu esa smola va plastik massa sintetik tola, dori preparatlari uchun xom ashyo bo'lib hisobladi.



1- rasm. Paxta g'o'zasidan olinadigan mahsulotlar

1-flanel; 2-sochiqbop gazlama; 3-viskoza; 4-satin; 5-trikotaj; 6-chit;7-kiyimbop gazlama; 8-shtapel; 9-tukli gazlama; 10-paxta;11-momiq (lint); 12-ip; 13-kalava; 14-fibra; 15-tsello Fan; 16-shnur; 17-tsel lyuloza; 18-qog'oz; 19-tola; 20- chigit; 21-atsetil-tsellyuloza; 22-sun'iy shoyi; 23-atsetat shoyi; 24-sun'iy fetr; 25-sinmaydigan oyna; 26-linoleum; 27- brezent shlanga; 28-sun'iy charm; 29-izolenta; 30-karton; 31-kunjara; 32-chigit mag'izi; 33-shulxa; 34-kapron; 35-neylon; 36-vitamin «E»;37-fitin; 38-sun'iy kauchuk; 39-kallodiy;40-portlovchi modda;41-samolyot laki;42-fotoplyonka; 43-alif; 44-steorin; 45-glitserin; 46-moy; 47-sovun;48-glyukoza; 49-ligin; 50-vino spirti; 51-endotal; 52-polivilvanli smola; 53-furforal; 54-qog'oz; 55-filtr qog'oz; 56-elekt shnuri; 57-yonilg'i; 58-spirt; 59-uglekislota; 60-poya va chanoq; 61-barg va po'stlog'; 62-kaltsiy oksalat; 63-smola; 64-limon kislotasi; 65-kraxmal.

G'o'za barglari - organik kislotalar uchun, poyalari esa har xil nav qog'oz va boshqa ba'zi materiallar ishlab chiqarish uchun manba hisoblanadi.

Hozirgi davrda ishlab chiqarish sanoati tarmoqlari uzluksiz rivojlanishi natijasida chigitli paxtadan olinadigan mahsulotlar assortimenti ko'payib bormoqda, hamda sanoat tarmoqlarida: avtomobil, aviatsiya, elektrotexnika va kimyo sanoatlarida ulardan foydalanish ko'lami tobora ortmoqda. Shu tariqa paxtachilik sanoati tarmog'lar kompleksining xom ashyo bazasi bo'lib, ixtisoslashtirilgan regionlarning yuksalishi va uzluksiz rivojlanishi uchun xizmat qilmoqda.

Bu noyob, unversal o'simlikdan kompleks ravishda foydalanish yo'li bilan paxtachilikni chiqitsiz tarmoqqa aylantirish masalasi qo'yilmoqda.

2. Dunyo bo'yicha paxta tolasini etishtirish

Paxta dunyoning besh qit'asida - Osiyo, Amerika, Afrika, Evropa va Avstraliyada o'stiriladi. G'o'za o'stirishning shimoliy kenglikning 38(470 parallelidan (Qoraqalpoqiston), Janubiy chegarasi kenglikning 350 paralleli (Avstraliya) dan o'tadi. Jahon paxtachiligining asosiy regionlari Shimoliy kenglikning 37 va 430 o'rtasidadir. Hozirgi vaqtda dunyoning 90 mamlakati paxta etishtirish bilan shug'ullanadi (Osiyoda – 25; Evropada – 6; Afrikada – 35; Amerakada – 21; Avstraliya, Yangi Zellandiya va Okeaniyada paxta etishtiriladi).

Dunyo bo'yicha eng ko'p paxta tolasini Xitoy Xalq Respublikasi ishlab chiqaradi. Xitoyda paxta etishtirishda bunchalik katta odim tashlashga ekin maydonlarini ko'paytirish va paxta hosildorligini oshirish bilan erishildi.

hozirgi vaqtda butun dunyodagi paxtaning 63% dan ko'prog'i Osiyo qit'asiga to'qri keladi (**jadval-1**).

Amerika qit'asida jami paxtaning qariyb 27% i etishtiriladi. Bu qit'adagi barcha mamlakatlarga nisbatan Amerika qo'shma Shtatlarida eng ko'p paxta tolasini olinmoqda.

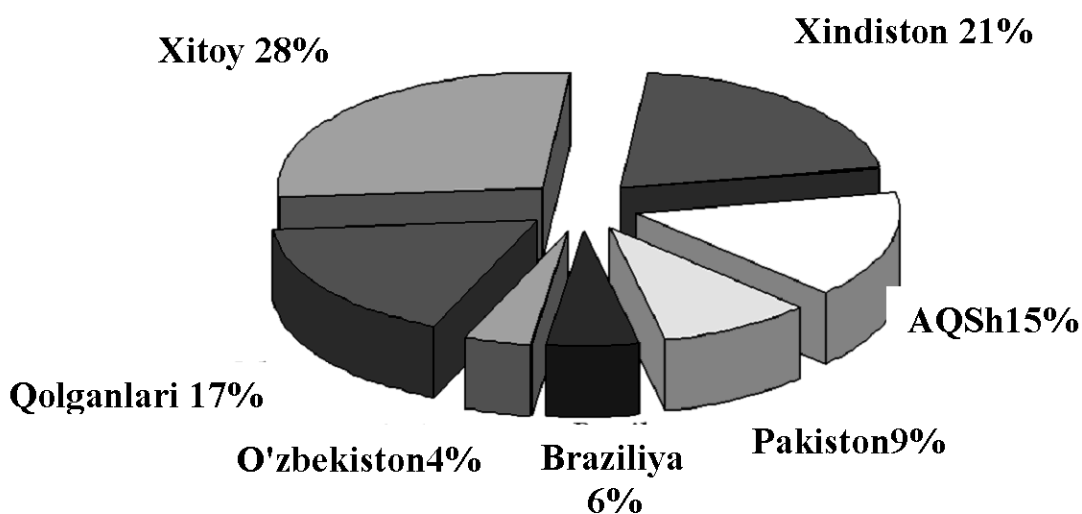
Afrikada paxta etishtiriladigan asosiy mamlakatlar Misr va Sudan bo'lib, shu qit'ada etishtiriladigan paxtaning 55% i mazkur mamlakatlar ulushiga tushadi.

Duniyoda eng katta miqdorda paxta tolasini ishlab chiqaradigan 10 ta davlat (2007) quyidagilar

jadval-1

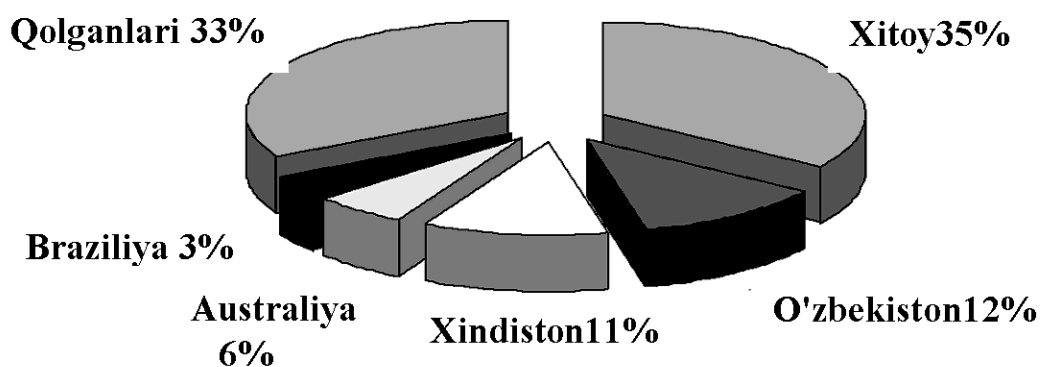
 Xitoy	25.3 mln. kip
 Xindiston	20.5 mln. kip
 Amerika	19,2 mln. kip
 Pokiston	11.7 mln. kip
 Braziliya	7,2 mln. kip
 O'zbekiston	5,5 mln. kip
 Turkiya	3,2 mln. kip
 Gretsiya	1,4 mln. kip
 Turkmaniston	1,3 mln. kip
 Suriya	1,2 mln. kip

Paxtachilik Avstraliyada tez sur'atlar bilan rivojlana bordi. Ekin maydonlarini kengaytirish va hosildorlikni oshirish yo'li bilan tobora ko'p paxta olinmoqda. Avstraliyada gektaridan tola chiqishi bo'yicha, ya'ni hosildorlik jihatidan u dunyoda faqat Isroildan keyin ikkinchi o'rinni egallaydi.



2-rasm. O'zbekiston Respublikasi paxta etishtirish bo'yicha dunyoda 6-o'rinda turadi

Dunyo davlatlarini tola ishlab chiqarish bo'yicha ko'rsatkichlari (ming tonna) : Xitoy- 7100, Xindiston- 4760, Amerika- 4696, Pakiston-2075, Braziliya- 1524, O'zbekiston- 1167(2, 3-rasmlar), Turkiya- 875.



3-rasm. O'zbekiston Respublikasi paxta tolasini eksport qilish bo'yicha dunyoda 2- o'rinda turadi

3. Paxta – xammobop (universal) xom ashyo

G'o'za juda bebaho texnika ekini. Paxta xammobop (universal) xom ashyo bo'lib, undan 300 xilgacha keng iste'mol mollari va texnikabop mahsulotlar olinadi. Masalan: 1 tonna chigitli paxta xom ashyosidan: 320÷340 kg tola; 40÷80 kg. momiq (lint); 560÷580 kg. chigit; 8÷10 kg. ulyuk va 30 kg. tolali chiqindilar ishlab chiqariladi.

580 kg chigitdan esa 112 kg. yog'; 10 kg sovun; 270 kg kunjara, 170 kg. sheluxa va 80 kg momiq olish mumkin. 340 kg. toladan – 3500 m² gazmol ishlab chiqariladi. 1 kg. paxta tolasidan–20 m. batist, ya'ni 12 m. sitets, ya'ni 40÷140 katushka ip ishlab chiqarsa bo'ladi.

O'rta tolali chigitli paxta tolasini uzunligi 30÷38 mm. bo'ladigan bo'lsa, uzun tolali paxta tolasini uzunligi esa 37÷40 mm. bo'ladi.

Paxta chigiti ustida 10÷15 minggacha tola bo'lib, chigitning ustini doiraday yopib turadi. Bu tolalar birinchi navbatda erdagi ortiqcha namlik natijasida chigitning shishib va chirib ketmasligidan saqlasa, ikkinchidan chigit o'sish davrida

uning qobig'idagi (po'slog'idagi) namlikni saqlab qolishga sharoit yaratadi va xar xil tashqi mexanik ta'sirlardan saqlaydi.

Paxta tolasi tarkibiga quyidagilar kiradi:

tsellyuloza	- 97,0(98,5%);
pektin	- 0,8(1,0);
yog' va vosk	- 0,3(1,0%);
azot va oqsillar	- 0,2(0,3)%.

To'qimachilik sanoatida foydalaniladigan tolalar o'rtasida paxta tolasi birinchi o'rinni egallaydi, ya'ni 60 % ni tashkil etadi.

Tolaning navi, sinfi, shtapel vazn uzunligi (mm), yo'nalishli zichligi (mteks), solishtirma uzunligi, pishiqligi va uzulish kuchi fizik-mexanik yoki bo'lmasa, texnologik xususiyatlari deb ataladi.

Paxta tolasidan ko'plab har xil ip ishlab chiqariladi. Yigirilgan iplardan gazmollar to'qiladi va boshqa to'qimachilik mollari tayyorlanadi. Paxta tolasidan tayyorlanadigan gazmollar turi 2500 dan ortiqni tashkil etadi.

Paxta momiqi 6-14 mm. uzunlikda bo'lib, asosan selyuloza tayyorlashda ishlatiladi. Tayyorangan sellyulozadan yuqori sifatli sun'iy tola va plastmassalar ishlab chiqariladi. Lint (momiq) tibbiy vata, filtr, karton, elektroizolyator, yuqori sifatli qog'oz, sun'iy teri, foto-kino tasmalar, portlatish materiallari tayyorlashda xom ashyo sifatida ishlatiladi.

Paxta chigitidan asosan yog'-moy korxonalarida presslash yoki ekstraksiyalash asosida paxta yog'ini ishlab chiqariladi. 100 g paxta yog'ida 99 mg tokoferol -vitamin E aralashmasi bo'ladi.

Paxta yog'idan stearin, har xil navli margarinlar, gletsirin va moyli kislota ishlab chiqariladi.

Paxta barglari eng zarur kimyoviy xom ashyo bo'lib hisoblanadi, asosan limon va olma kislotari uchun xom ashyo hisoblanadi.

4. O'zbekiston paxta tozalash sanoatining rivojlanish yo'nalishi

Xozirgi kunlarda O'zbekiston paxta tozalash sanoati korxonalari "Bozor iqtisodiyotiga" o'tish davrida uchraydigan qonuniy qiyinchiliklarga qaramasdan,

paxta tozalash sanoati korxonalari uchun kerakli ilmiy-texnik bazasining yangi progressiv texnologiyasini yaratishda va zamon talablariga to'g'ri keladigan uskunalar, agregatlar, komplekslar, asboblardan va apparatlar bilan ta'minlash yo'lida katta faoliyat ko'rsatmoqda.

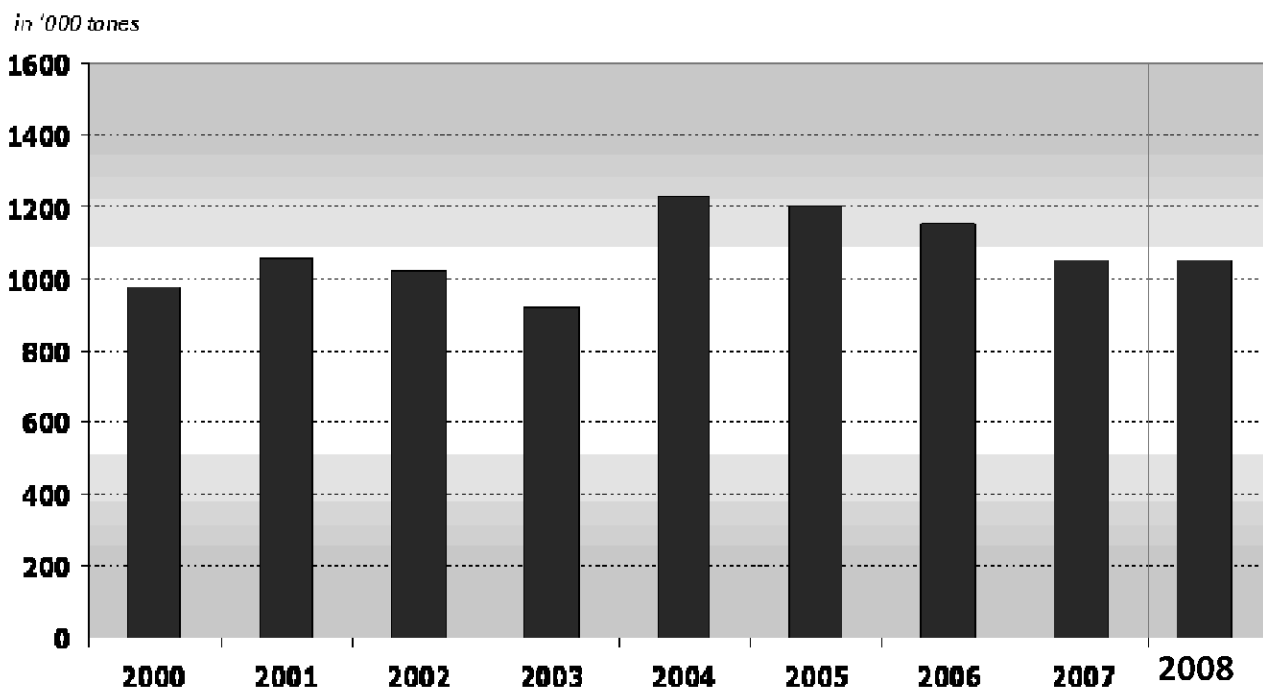
So'ngi o'tgan 10÷12 yil davomida O'zbekistonda paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi va texnika yo'nalishida juda katta o'zgarishlar bo'ldi.

Paxta tozalash korxonalarining umumiy ishlab chiqarish quvvati anchaga ko'paydi(4, 5, 6-rasmlar). Paxta tayyorlash maskanlarida mehnatni ko'proq talab qiladigan va qo'l bilan bajariladigan ishlar operatsiyalari mexanizatsiyalashtirildi.

Yangidan yaratilgan zamonaviy texnologik uskunalar asosida mashina va qo'l terimi paxtalarini ishlab chiqarishda uning (paxta tolasi, chigiti) tabiiy xususiyatlarini saqlab qolishni ta'minlaydigan ilg'or texnologik jarayon ishlab chiqarishga joriy etilmoqda.



4-rasm. O'zbekiston Respublikasida 2009 yilgacha faoliyat ko'rsatgan paxta tozalash korxonalari



5-rasm. O'zbekiston Respublikasida paxta tolasini ishlab chiqarish dinamikasi

Bu taklif etilgan progressiv texnologik jarayon hozirgi kunda, paxta tozalash korxonalarini tayyorlaydigan mahsulotlari sifatini davlat standartlari talabiga javob beradigan darajada ishlab chiqarishga ega.



6-rasm. O'zbekiston Respublikasida faoliyat ko'rsatayotgan tola terminallari-26 ta, 6-ta erkin omborxonalar

***Dunyo davlatlarining tolaga bo'lgan talab ko'rsatkichlari (ming tonna):
Xitoy- 10250, Xindiston- 3995, Pakiston-2650, Turkiya- 1550, Amerika- 1078,
Braziliya-900, Indoneziya-490, Bangladesh- 440, Meksika-426, Tailand-430,
O'zbekiston- 300, Rossiya-290, Tayvan-263, Janubiy Koreya-240.***

Xozirgi vaqtda progressiv texnologiyani ishlab chiqarishga joriy etilishi sababli paxta tozalash sanoati korxonalarida ko'plab yuqori samaradorli mashinalar, agregatlar, komplekslar va butun bir texnologik liniyalar ma'naviy eskirgan uskunalar o'rnini bosmoqda.

Masalan:

-nam paxtani quritishda katta foiz namlik ajratishga ega CBO, MC va CBT rusumli paxtani quritish barabanlari;

-paxtadan mayda va yirik ifloslikni ajratadigan 1XK, CЧ-02, 1XII va ЧX-5 rusumli mashinalari, YXK- agregatlari, ПППХ 6KXO. 02 va КОГТ uskunalar majmualari (kompleksi);

-o'rta tolali chigitli paxtadan tolani ajratishda 4ДП-130, 5ДП-130 va 3XДДМ-УМППД arrali jin mashinalari; uzun tolali chigitli paxta uchun – ДБ-1М va 2ДБ valikli jinlari;

-jinlashda ajratilgan tolani tozalash maqsadida 1БПУ, 2БП, ОН-6-4 va БТМ1 rusumli tozalash mashinalari;

-momiqni (lintni) ajratish uchun yangi 5JII, 6JII rusumli linterlash mashinalar;

-havo yordamida (pnevмотransport) hom ashyoni va tolali tayyor mahsulotlarni tashishda CX separatori va 5KB, KJI kondensorlari;

-paxta tolasini va momiqni (lintni) toylashda kuchli quvvatga ega zamonaviy ДБ-8237 va avtomatlashtirilgan АК ДБ-8238.31 gidropresslar majmualari (kompleksi) ishlab chiqarishga joriy qilinmoqda.

Paxta tayyorlash maskanlari uchun: ПБА (ППХС-1) rusumli g'aramni buzish mashinasi, ПП (ППХС-2) rusumli buntni buzish – ta'minlash (paxtani tashish moslamalari) mexanizmi; KJII-650 lentali transporterlar, XIIII rusumli uzligidan yuradigan paxtani transportlarga qayta yuklash (ortish) moslamalari;

TT rusumli paxta buntlarida tunnel qazish mashinalarini ishlatish keng joriy etilgan.

Yuqorida ko'rsatilgan zamonaviy mexanizm va moslamalarni foydalanishni qo'llanilishi sababli, paxtani qabul qilish maskanlarida, hom ashyoni qabul qilish, g'aram maydonchalariga va yopiq omborxonalarga yig'ish va uzoq saqlash davrida qo'l bilan bajariladigan ishlar operatsiyalarini va mehnatni ko'proq talab qiladigan jarayonlarni to'liq mexanizatsiyalashga erishildi.

Paxta tayyorlash maskanlari va paxta tozalash korxonalaridagi texnologik laboratoriyalar ham, paxta va paxta mahsulotlari uchun yangi davlat standartlarini (O'zDst) joriy etilishi (1994 yildan) sababli zamonaviy, foydalanishda qulay asboblari va apparatlar bilan ta'minlanmoqda.

Ilmiy izlanish ishlarining yutuqlarini va paxta tozalash korxonalarining ishlab chiqarishdagi ilg'or tajribalarini o'rgangan qolda, hozirgi kunda, yangi "Paxtani dastlabki ishlashning ***muvofiglashtirilgan texnologiyasi***" 2007 yildan ***ishlab chiqarishga joriy qilindi.***

Paxtani dastlabki ishlash sanoatining asosiy ilmiy-texnik yig'inalishlaridan biri, texnologik jarayonlarni yoki mashinalar majmualarini (kompleksini) avtomatlashtirilgan sistema yordamida boshqarish bo'lib hisoblanadi.

Avtomat boshqarish sistemalaridan foydalanishda:

-uskunalarning ish unumdorligini ko'paytirishga;

-ishlab chiqarishda ishni ratsional tashkil qilishga;

-xom ashyoning va chiqariladigan mahsulotlarning sifatini, miqdorini nazorat qilishga;

-ishlab chiqarish bo'limlarida texnologik jarayon parametrlarini

(ko'rsatkichlarini) nazorat qilishga va boshqarishga imkoniyat beradi.

Paxtani dastlabki ishlash korxonalarining rivojlanishini, ularning quvvatini ko'paytirish uchun quyidagi yo'nalish asosida amalga oshirish mumkin:

-ishlab turgan korxonalarni qayta qurish, ya'ni qaytadan takomillashtirish yo'li bilan;

-korxonadagi ma'naviy (moralno) eskirgan uskunalarni zamonaviy ishla tishda samaradorligi yuqori mashinalar bilan almashtirish yo'li bilan;

-ekologiya talablariga javob bermaydigan shahar yoki katta qishloq markazida joylashgan korxonalarini boshqa regionga (joyga) ko'chirilishi sababi bilan;

-tayyorlangan hom ashyoning katta hajmini ishlab chiqarish mumkinligi kam regionda (tumanda) yangidan ishlab chiqarish korxonasini qurishi bilan. Lekin, paxtani dastlabki ishlash sanoatining kelajagi, uning rivojlanishi uchun ishlab chiqarish korxonalarini malakali va bilimli kadrlar bilan ta'minlash eng asosiy omil bo'lib qisoblanadi.

Nazorat savollari

1. Chigitli paxta tolasi xalq xo'jaligini qaysi tarmoqlarida ishlatiladi?
2. Chigitli paxta chigiti xalq xo'jaligi qaysi tarmoqlariga xom ashyo bo'lib hisoblanadi?
3. G'o'za barglarida, poyalaridan foydalanishda xalq xo'jaligiga kerakli qanday materiallar olish mumkin?
4. Paxtachilik bilan dunyoning qaysi qit'alarida shug'ullanishadi, qit'alar bo'yicha paxta etishtiruvchi asosiy mamlakatlarni ko'rsating?
5. Dunyo bo'yicha eng ko'p paxta etishtiradigan qit'ani va mamlakatlarni ko'rsating?
6. Bir tonna chigitli paxta xom ashyosidan necha xil mahsulot olish mumkin, ularning tahminiy ulush sonini ko'rsating?
7. Bir kg. paxta tolasida olinadigan mahsulotlar hajmini ko'rsating?
8. Paxta tolasi tarkibiga nimalar kiradi?
9. O'zbekistonda paxta tozalash sanoatining hozirgi davrdagi xolati
10. Paxta tozalash sanoatining rivojlanish yo'nalishi?

2-MAVZU: TABIIY TOLALAR HAQIDA UMUMIY MA'LUMOTLAR

Reja:

1. G'o'za turlari haqida umumiy ma'lumotlar.
2. Chigitli paxtani qabul qilish, tayyorlash va saqlash.
3. Chigitli paxtadan olinadigan mahsulotlar va davlat ctandartlari.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», “Справочник по первичной обработке хлопка” (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. “Paxtachilik spravochnigi”, T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

1. G'o'za turlari haqida umumiy ma'lumot

G'o'za eng qadimgi dehqonchilik ekinlaridan biri bo'lib, insoniyat bu o'simliklardan juda qadim zamonlardan foydalanib kelmoqda.

O'ziri vaqtda g'o'zaning 35 turi ma'lum bo'lib, bulardan sanoat ahamiyatiga ega bo'lgan besh turi ekiladi :

- 1. Gossipium xerbatseum-Afrika-Osiyo g'o'zasi.***
- 2. Gossipium-arbareum-Xindi-Xitoy g'o'zasi.***
- 3. Gossipium-trikuspdatum-Vest-Indiya g'o'zasi.***
- 4. Gossipium-xirzitum-Meksika g'o'zasi.***
- 5. Gossipium-barbadenze-Peru g'o'zasi.***

Mamlakatimiz paxtachiligida yuqorida ko'rsatib o'tilgan turlaridan ikki turi ekiladi:

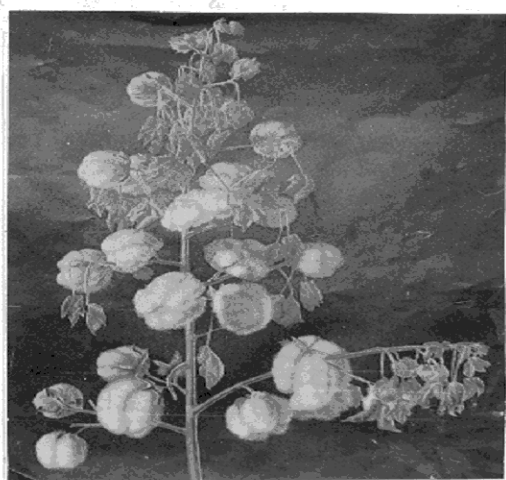
- gossipium - xirzitung - (108-F, S-4727, Namangan-77, Omad, S-6524, S-6530, Oqqo'rg'on-2, Xorazm-127) o'rta tolali selektsion navlari.
- gossipium - barbadenze - (8768-I, S-6030, 6465-V, T-7) uzun (ingichka) tolali selektsion navlari (1-rasm).

G'o'za o'simligining balandligi $0,7\div 1,5$ metrgacha bo'lib, yaxshi shoxlangan, shoxlarida barglar, keyinchalik ko'sakka aylanadigan gul shonalari joylashadi.

Ekilgan chigit unib chiqqach, 10-12 kun o'tgandan so'ng birinchi barglari paydo bo'ladi. Vegetatsiya davrida 5-8 barg paydo bo'lgach, tanadagi barglar qo'ltig'idan avvalo monopodial (o'suv), so'ngra simpodial (hosil) kurtakchalari paydo bo'lib, g'o'za normal shoxlana boshlaydi.

G'o'za unib chiqqandan so'ng $45\div 50$ kun o'tgach shonalash va yana $25\div 30$ kun o'tgach gullash boshlanadi. G'o'zaning ko'sagi esa yana $45\div 50$ kun o'tgach ochila boshlaydi, paxtaning umumiy etilish davri, turiga qarab $140\div 160$ kunni tashkil etadi.

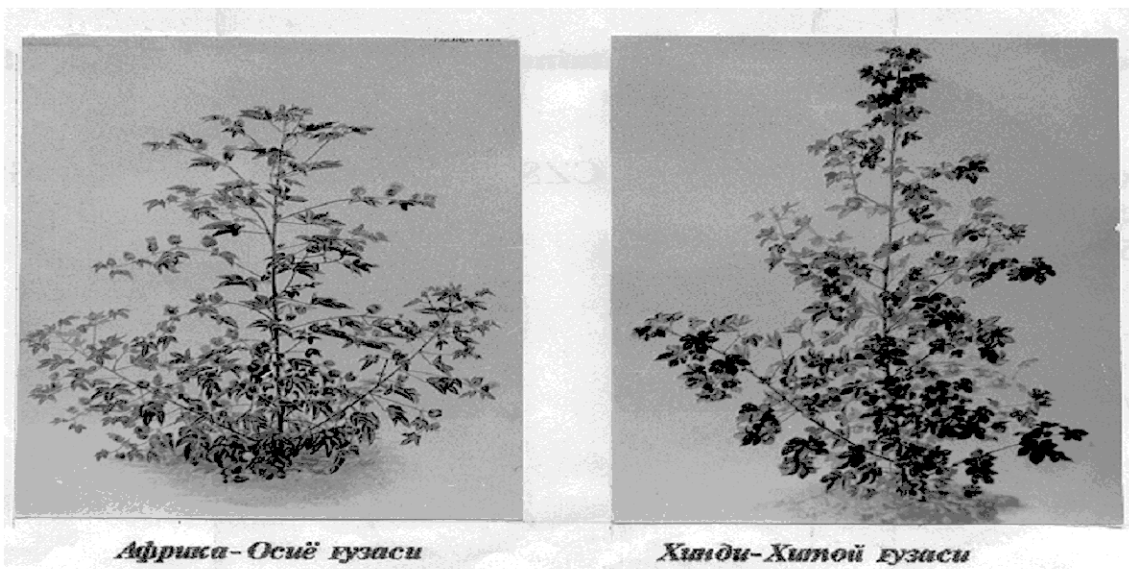
G'o'zaning ko'sagi xar shaklida yoki uzunligi 60 mm va eni 50 mm bo'lgan tuxum shaklida bo'lib, uning ichida $4\div 5$ g o'rta tolali paxta yoki $3\div 4$ g uzun tolali paxta bo'ladi. Paxtaning har chigitida $7\div 15$ ming dona tola bo'ladi.



U'rta tolali Mexika g'uzasi



Uzun tolali Peru g'uzasi



Rasm-1. O'rta Osiyoda madaniylashtirilgan g'o'za turlari

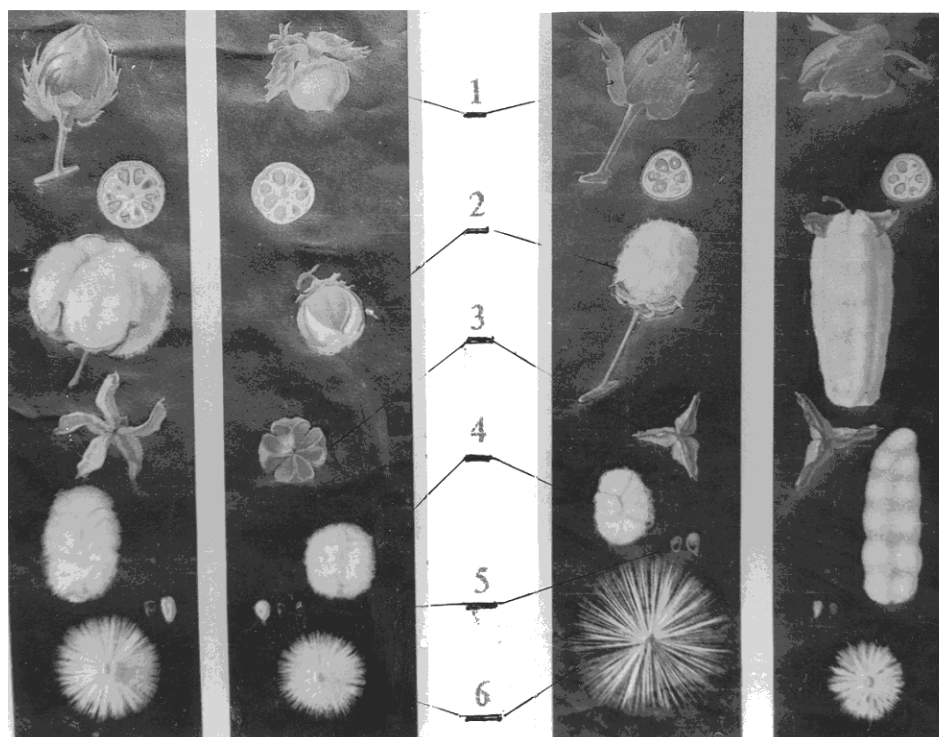
G'o'za turining har bir navi o'zining morfologik va xo'jalik belgilari bilan bir-biridan ajralib turadi. Bir nasldan tarqalgan va morfologik hamda xo'jalik ko'rsatkichlari bir xil bo'lgan g'o'za o'simliklari turkumi g'o'za seleksion navi deb ataladi.

G'o'zaning morfologik belgilariga uning umumiy tashqi ko'rinishini (tupi, bargi, guli, ko'sagi va chigitning tashqi ko'rinishi) belgilovchi ko'rsatkichlar kiradi. Xo'jalik belgilariga esa ko'sagining yirikligi, tolasining chiqishi, uzunligi, pishiqligi, ingichkaligi, o'simlikning kasalliklarga chidamliligi, vegetatsiya davrining uzunligini ifodalovchi ko'rsatkichlar kiradi (2-rasm).

G'o'zaning kasalliklari - Gommoz kasalligi parazit bakteriyalar orqali tarqaydi. Bu kasallik g'o'zaning butun tanasiga tarqalishi mumkin, agar ko'sak gommoz bilan kasallansa, uning tolalari bir-biriga yopishib qolib yaxshi ochilmaydi va g'o'za hosilini kamayishiga olib keladi. Vilt kasalligi ildiz orqali g'o'za tanasiga kirishi natijasida paydo bo'ladi. Paxta tolasini qisqa, chirigansimon va chigiti yaxshi etilmagan bo'lib yog' berishi kamayadi.

Ildiz chirish kasalligi urug'ni chuqur ekishdan, havo sovuq bo'lganda, er yuzi qatqaloq bo'lib qolgan paytlarda ildiz chirishi kasalligi kelib chiqadi.

G'o'zaning zarakunandalari - o'rgimchakkana, paxta biti, ko'sak qurti va hokazo.



a)

b)

v)

g)

Rasm 2. G'o'za turlarining hosil beruvchi organining tarkibi.

1-ko'sak va uning ko'ndalang qirqimi; 2-to'liq ochilgan g'o'za chanog'i; 3-paxtasi olingan chanoq; 4-chigitli paxta bo'lakchasi; 5-tukli va tuki olingan chigit; 6-tolasi taralgan chigitli paxta.

2. Chigitli paxtani qabul qilish, tayyorlash va saqlash

G'o'za ko'saklari avgust oyida ochila boshlab, sentyabr oyining o'rtalariga kelib yoppasiga ochiladi. Ochilgan paxta qo'l bilan yoki paxta terish mashinalari yordamida teriladi. Qo'l bilan terishni g'o'za tupida 30÷40 foiz (%) ko'sagi ochilishi bilan boshlash mumkin bo'lsa, mashina terimi uchun avvalo paxta dalasida defolyatsiya ishlari o'tkazilgandan keyin, g'o'za barglari to'kilib 90% dan ziyod ko'saklar ochilgandan so'ng boshlash mumkin. Paxta terish mashinasi bir o'tishda ochilgan ko'saklardagi paxtaning 90÷95% ni terib, erga 2% dan ortiq to'kmasligi kerak.

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

-paxta ekadigan shirkatlar, xo'jaliklar bilan har yili hamma hosilni davlatga sotish uchun kontraktatsiya shartnoma tuzishi va uning bajarilishini tekshirish;

-qo'lda va mashinada terilgan paxtaning sifatini qanday qilib saqlash va navlarga to'g'ri ajratish haqida tushuntirish o'tkazish;

-paxtani qabul qilishda davlat standartida belgilangan qoida va normalarga qat'iy rioya qilish;

-quritish-tozalash bo'limlarining to'xtovsiz va unumli ish-lashini ta'minlash:

-qabul qilingan paxta uchun, to'g'ri va o'z vaqtida hisob-kitob qilish;

-qabul qilingan paxtani seleksion va sanoat navlari bo'yicha uning terim turiga qarab alohida to'daga ajratish;

-urug'lik paxtalarni ham reproduksiya buyicha alohida to'dalarga ajratish;

-saqlanayotgan paxtaning sifatini o'z vaqtida nazorat qilish va korxonada 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 etkazib 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 unumli 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 zavod direktorining (raxbarining) buyrug'iga muvofiq paxta tayyorlash punkti territoriyasi ikki yoki uchta shartli qismga (zonaga) bo'linadi.

Uch qismlik (zona) tayyorlash punktlarining **1-zonada** paxta tayyorlov punktlarida paxtaning sifatini aniqlash va laboratoriya uchun kerakli miqdorda namunalar oladi.

2-zonada katta klassifikator chigitli paxtani tarozida tortib, massasini aniqlaydi va 3 –zona klassifikatoriga jo'natadi.

3-zonada klassifikator qabul qilingan paxtani selektsion navi, sanoat navi va sinflari bo'yicha ochiq g'aram maydonchalariga va yopiq omborlarga joylashtiradi.

Paxtani qabul qilish ikki qismlik sistemada bajarilsa, katta klassifikator 1-qismda turib paxtaning sifatini tekshiradi va tarozida tortadi. Agar keltirilgan chigitli paxtaning sifati davlat standarti talabiga javob bermasa 1-qismdan nariga o'tkazilmaydi.

Paxta PTP da yopiq va ochiq omborlarda saqlanadi. Paxtani qabul qilishdan oldin uning massasi, namligi, iflosligi va sanoat navlari davlat standartlari asosida aniqlanadi.

Paxta sotib olishda, uning konditsion massasi hisobida pul to'lanishi sababli, uning konditsion massasi aniqlanadi. Paxtaning konditsion massasi quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$M_K = M_P \frac{100 + W_P}{100 + W_\Phi}, \text{ \textit{kg}}; \quad M_P = M_\Phi \frac{100 - 3_\Phi}{100 - 3_P}, \text{ \textit{kg}};$$

Bu erda: M_Φ qabul qilib olingan paxtaning vazni, kg;

W_Φ haqiqiy namlikning vazniy nisbati, %;

W_P namligi 9% ga teng bo'lgan vazniy nisbatining hisobiy me'yori, %;

Z_Φ paxtadagi iflos aralashmalarining haqiqiy vazn ulushi, %;

Z_r - iflos aralashmalarining 2,0% ga teng bo'lgan hisob vazn ulushi me'yori, %.

Paxtaning namligini quyidagi formula yordamida topamiz:

$$W = \frac{m_H - m_C}{m_C} * 100 - 0,6 \%$$

m_n - namunaning quritishdan oldingi massasi, g;

m_s - namunaning quritishdan keyingi massasi, g.

Paxtaning iflosligini quyidagi formula yordamida aniqlaymiz:

$$3 = \frac{m_C * 100 * k_1 * k_2}{m_n} \%$$

m_c - ajratilgan ifloslikning vazni, g;

m_n - paxta namunasining vazni, g;

$k_1=1,0$ -tozalangan namunada qolgan ifloslikni hisobga oluvchi koeffitsient;

$k_2=0,98$ -ifloslikdagi namlikni hisobga oluvchi koeffitsient.

Paxta seleksion, sanoat navlari va sinflari bo'yicha, alohida to'dalar holida maxsus ochiq maydonchalarda usti brizent bilan yopilgan g'aramlarda, usti yopiq omborlarda maxsus tartibda saqlanadi. Chigitli paxtani saqlash uchun ochiq maydonchalar erdan 40 sm. baland bo'lib ularning yuzasi 25x14 m. yoki 22x11 m. bo'ladi. Bunday ochiq maydonchalarda 150-400 tonnagacha chigitli paxtani saqlash mumkin.

Chigitli paxta saqlanadigan yopiq omborlarning gabarit o'lchamlari 54x18x8 m. 54x24x8 m. bo'lib, ularning sig'imi 600÷750 t. va temir beton bo'lakchalaridan (bloklaridan) yig'ilgan yoki pishiq g'ishtdan qurilgan bo'ladi. To'rt tomoni ochiq shiyponlardan, bostirmalardan foydalanish xam mumkin. Namligi 20 % dan ortiq paxta QTS yonida joylanadi, chunki u zudlik bilan quritili va qayta ishlanishi lozim. Namligi 14% gacha bo'lgan paxtani TTS mintaqasida, 14 % dan ortiq bo'lganini esa QTS mintaqasida joylash kerak.

Yuqori namlikdagi paxta g'aramida (buntida) mahsulot sifatini saqlash

ma'qsadida nam havoni so'rish uchun tunnel qaziladi. Tunnel qazish qo'lda yoki OBT va TT mashinalarida amalga oshiriladi. Tunnel paxta g'aramining uzun o'qi bo'yicha qaziladi. Tunnel o'lchami: eni $0,8 \div 1,0$ metr, balandligi $1,8 \div 2,0$ metr. Paxtadan (massasidan) tunnel orqali havoni so'rib olishda UVTS-10M yoki UVP markali ko'chma shamollatish (ventilyator) qurilmasidan foydalaniladi.

O'rtacha namligi 9-10 % dan ortiq bo'lmagan I va II navlarni 1- va 2- sinfli, namligi 11-13 %ni tashkil etadigan III, V navlarni barcha sinflaridagi saqlanayotgan paxta to'dasining harorati 5 kunda bir marta, namligi yuqori bo'lgan to'dalarning harorati esa har 3 kunda o'lchanadi. Havo iliq paytlarda (sentyabr, oktyabr) tayyorlangan paxtaning harorati 35°S dan yuqori bo'lmay, 2-3 kun ichida o'zgarmasa, u holda harorat me'yoriy hisoblanadi. Agar paxtaning harorati dastlabki o'lchovga nisbatan ortib ketsa, havoni so'rish yo'li bilan o'z-o'zidan qizishni to'xtatish choralarini ko'rish lozim.

3. Chigitli paxtadan olinadigan mahsulotlar, davlat standartlari

Paxta tozalash zavodida chigitli paxtani qayta ishlashda undan olinadigan asosiy mahsulot - paxta tolasi. Lekin shu tola bilan bir qatorda ishlab chiqarish jarayonida qo'shimcha ravishda lint (momiq), chigit, tolali chiqindilar olinadi. Paxta tozalash korxonalarida paxtani qayta ishlash vaqtida qo'yidagi mahsulotlar olinadi: tola 30-35%, chigit 58-65%, momiq 2-8%, tolali chiqindi 0,1-1,5%. Bulardan tola va chigit asosiy mahsulot hisoblanadi.

Paxta tolasi- esa to'qimachilik, trikotaj, poyafzal, engil sanoat va boshqa tarmoqlar uchun xom ashyo sifatida xizmat qiladi.

Paxta chigitidan- momiq (lint) hamda xalq iste'moli uchun tozalangan paxta yog'i, uning chiqitlaridan glitserin hamda yog' kislotalari ishlab chiqariladi, bulardan o'z navbatida sovun, kir yuvish kukunlari, linolium, izolyatsiya lentalari, kinoplenka, klyonka, suv o'tkazmaydigan mato, sun'iy teri va sun'iy kauchuk olinadi.

Maxsus kimyoviy usulda ishlangan **paxta momig'idan** (lintdan) tsellyuloza,

undan esa sun'iy ipak olinadi.

Mustaqil O'zbekiston 1992 yildan boshlab yangi milliy iqtisodiyotni shakllantirish jarayonida mahsulotlarga shu jumladan: paxta, paxta tolasi, momiq va paxtaning texnik chigitiga respublika standartlarini joriy etdi.

O'zDst615-94 «Paxta. Texnik shartlar» ga binoan paxta tolasining fizik va mexanik xossalariga qarab, paxta tolasini 9 tipga bo'ladi va chigitli paxtani 3 ta sinfga ajratadi.

O'zDst 643-95 tayyorlov punktlarida paxtani qabul qilib olish va to'dalarga jamlashda, g'aramlarda saqlanayotgan paxta sifatini baholashda uni paxta punktidan jo'natishda va PTZda qabul qilishda paxtadan namuna olish qoidalarini muvofiqlashtiradi.

O'zDst592-92 paxtani iflosligini aniqlashni muvofiqlashtiradi.

O'zDst593-92 paxta tolasining sifat xususiyatlarini aniqlashning tezkor usullarini muvofiqlashtiradi.

O'zDst644-95 Respublika standartida USX-1 va VXS-1 qurilmalarida chigitli paxta namligini aniqlash usullari bayon etilgan.

O'zDst604:2001 to'qimachilik sanoati korxonalarida, shu jumladan, eksport uchun xom-ashyo sifatida etkazib beriladigan paxta tolasini aniqlashga mo'ljallangan.

O'zDst 596-93 asosida paxta chigitini 4- sanoat naviga ajratiladi.

O'zDst 645-95 asosida paxta momig'ini shtapel uzunligi bo'yicha: Tip-A; Tip-V, 2 sanoat naviga, 3 sinfga ajratiladi.

Nazorat savollar

1. O'ziri davrgacha g'o'zaning qancha turlari ma'lum, ularning ichida qaysi turlari sanoat ahamiyatiga ega?
2. Uzun va o'rta tolali turlarini bir - biridan farqini ko'rsating?
3. G'o'za o'simligining morfologik xususiyatlariga nimalar kiradi?
4. G'o'zaning vegetatsion (umumiy etilish) davri to'g'risida tushuntirish bering?
5. G'o'za kasalliklari va zararkunandalarini asosiylarini ko'rsating?
6. Paxtani qo'l bilan terish?

7. Paxtani mashina bilan terish?
8. Chigitli paxtaning namligini aniqlash formulasiga tushuntirish bering?
9. Chigitli paxtani iflosligini aniqlash formulasi?
10. Paxtaning konditsion massasini (m_k) aniqlashdan maqsad va uni hisoblash formulasi?
11. Chigitli paxtadan ishlab chiqarishda olinadigan mahsulotlar?
12. Paxta va uning mahsulotlari uchun davlat standartlari?

3-MAVZU: PAXTANI TERISHGA TAYYORGARLIK KO'RISH

Reja:

1. Yo'llar, xirmonlar, yopiq omborlar va g'aram maydonlarini tayyorlash.
2. Paxtani mashinada terishni tashkil etish.
3. Paxtani qo'lda terishni tashkil etish.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», «Справочник по первичной обработке хлопка» (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

1. Yo'llar, xirmonlar, yopiq omborlar va g'aram maydonlarini tayyorlash.

Paxta etishtiruvchi fermer, ijara xo'jaliklari, shirkat uyushmalari va boshqa qishloq xo'jalik korxonalarini paxta terimiga kirishishdan 10-15 kun avval quyidagi ishlarni bajarishlari shart:

yo'llar, xirmonlar, yopiq ayvonlarni tayyorlash, eski mavjud maydonchalarni ta'mirlash, yangilarini qurib tugallash, etaklar, tosh va tarozilar bilan ta'minlash;

terimchi - xasharchilar va mexaniq-xaydovchilarni yotoqxonalar bilan ta'minlash va ularni sanitariya-gigienik talablariga javob bera oladigan darajada tayyorlash;

har bir dala maydonidagi g'o'za so'nggi marta kimyoviy preparatlar bilan qayta ishlangan muddatlarini, qo'llanilgan preparatlar, xar gektar maydonga sarflangan suyuq yoki quruq preparat me'yorini ko'rsatgan holda dalolatnoma tuzish;

xo'jalik rahbarlari, mutaxassislar va fermerlar g'o'zalarni zaharli ximikatlar bilan ishlashning belgilangan muddatlariga qat'iy amal qilishlari lozim. Dalolatnoma xo'jalik rahbarlari va fermerlar tomonidan o'simliklarni himoya qilish buyicha agronom ishtirokida imzolanishi kerak;

Hosilning pishib etilishini hisobga olib, mashina va qo'l terimini o'tkazish yuzasidan xar bir fermer xo'jaliklari bo'yicha ish rejasi va jadval tuzib chiqilishi zarur.

Paxta terish va ko'sak chuvish mashinalari, mexanik podborshiklar, texnik xizmat ko'rsatishning mexanizatsiya vositalari, yuk ortish va tushirish vositalarini tayyorlash belgilangan muddatlarda tugallanishi lozim. Tegishli terim traktorlari, ham xuddi shu muddat ichida tayyorlangan bo'lishi kerak.

Tuman qishloq va suv xo'jaligi bo'limi va xo'jalik mutaxassislari paxta terimi boshlanguncha terimchilar, fermerlar, paxta topshiruvchilar, qabul qilib oluvchilar bo'lamda paxtani qo'lda va mashinada terish, quritish, tashish va topshirish bilan bog'liq bo'lgan xodimlar o'rtasida tushuntirish ishlarini o'tkazishlari, ularni belgilangan standart talablari, namunalari hamda mazkur yo'riqnoma bilan tanishtirishlari zarur. Paxta terish mashinalari mexaniq-haydovchilarini tayyorlash va ularga mashina va uchastkalarini biriktirib qo'yish ishlari mashina terimiga tushishdan kamida 10-15 kun avval tugallanishi kerak.

Tuman, qishloq va suv xo'jaligi boshqarmasi xodimlari mashina terimi boshlangunga qadar mexaniq-xaydovchilar uchun paxta terish texnikasidan unumli

foydalanish, paxta nobudgarchiligiga yul qo'ymaslik, paxtani mashinada terish ustalari ishtirokida amaliy ko'rgazmali kengash o'tkazishlari zarur.

Uzun va o'rta tolali navlarning elita va birinchi avlodi hosilili mashinada terib olishga ruxsat berilmaydi.

Terimni boshlashdan avval mashina terimiga ajratilgan maydonchalardagi begona o'tlardan to'la tozalanib, o'qariqlar tekislanadi va mashinani dalaga kiradigan yullari tayyorlanadi.

Defoliatsiya boshlangunga qadar dalalarning mashina terimi talablariga mosligi tekshirilib, aniqlangan kamchiliklar bartaraf etiladi.

Samolyotlar qo'nadigan maydonlar, kerakli ximikatlar aralashmasi va eritmasi tayyorlanadigan idishlar, shuningdek xo'jalikdagi paxtaga defoliantlar bilan berish uchun zarur er usti mexanizmlari o'z vaqtida tayyorlanadi.

Defoliatsiya o'tkazishda qatnashuvchi barcha xodimlarni xavfsizlik texnikasi buyicha yuriqnoma bilan tanishtiriladi. Zaharli ximikatlar bilan bevosita ishlaydigan xodimlar shaxsiy himoya vositalari: maxsus kiyimbosh, respirator, kuzoynak hokazalar bilan ta'minlanishlari shart.

Defoliatsiya paxta ekiladigan shimoliy rayonlarda g'o'za tupida ikkita ko'sak, markaziy rayonlarda 50 % ko'sak, janubiy rayonlar - Qashqadaryo, Buxoro, Surxondaryo viloyatida 3-4 ko'sak ochilganda o'tkaziladi. Uzun tolali g'o'zalarni 60 % ko'sagi ochilgandan so'ng defoliatsiya qilinadi. Defoliatsiya o'tkazish muddatlari, defoliantlarning turlari bo'lamda ularni qo'llanish me'yorlari, tabiiy-iqlim sharoitlari va g'o'za rivojining holatiga qarab belgilanadi.

Mashina terimi talablariga javob bermaydigan begona o'tlar bor, g'o'zadagi barglarning 75-80 foizi tukilmagan, barglarning qayta o'sishi kuzatilayotgan va hokazalar dalalarda paxtani mashinada terish qattiyman etiladi.

Mashina terimiga ajratilgan dalalarda yoppasiga defoliatsiya o'tkazishdan avval mashina buriladigan 7-8 metr kenglikdagi maydon purkovchi traktorlar bilan dorilanish lozim. Bu erda g'o'za tuplaridagi ochilgan paxta qo'lda terib olinadi va bir chekkaga uyib quyiladi. Keyin er greyder yoki buldozer bilan tekislanadi.

2. Paxtani mashinada terishni tashkil etish

Paxtani mashinada terishda ishning ilg'or usulidan, ya'ni dala - bunker - telejka - tayyorlov punkti oqimi texnologiyasidan foydalaniladi. Dalani mashina terimiga tayyorlash, paxtani terish, tashish va texnik xizmat ko'rsatish zvenolaridan iborat terim-transport otryadlarini tashkil qilish tavsiya etiladi.

Mashinalarda terilgan urug'lik paxta chigitning bir foizgacha mexanik shikastlanishga (zararlanishga) ruxsat beriladi.

Urug'lik uchastkalarda mashina terimi boshlangunga qadar, vilt va boshqa kasalliklarga chalingan barcha paxtalarni qo'l bilan terib olish zarur. Bunday paxta tayyorlov punktiga texnik xom ashyo sifatida topshiriladi.

Paxta terish mashinalari bunkeridan telejkalarga to'kilgan paxtaning usti mato bilan yopilib, tayyorlov punktlariga jo'natiladi.

Paxta terish mashinalari va transport vositalarining ishini shunday tashkil etish kerakki, paxtani tashish va tayyorlov punktiga topshirish texnologiyasi buzilmasin. Mashinada terilgan paxta o'sha kuni tayyorlov punktiga jo'natilmagan bo'lsa, tirkamaga yuklangan va usti mato bilan yopilgan xolida qoldiriladi hamda ertasi kuni ertalab tayyorlov punktiga jo'natiladi.

Mashinaning sifatli ishlashini, ochilgan paxtalarni tuliq terib olishini va erga to'kmasligini ta'minlash choralarini ko'rish kerak.

Mashina terimi paytida paxtaning moy bilan ifloslanmasligi uchun moylash materiallarining g'o'za tupiga, shpindellarning ustki qismiga, cho'tkalarga va ventilyator tasmalariga oqmasligini ta'minlash zarur.

Ko'sak uzish mashinalari va mexanik podborshiklarda terilgan paxta namligi va iflosligi 22 foizdan yuqori bo'lmagan holga kelguncha, dala sharoitida quritilishi va tozalanishi zarur.

Mexanik podborshiklarda yig'ilgan podbor quyosh nuri yaxshi tushadigan maydonchaga yupqa qilib yoyib qo'yilishi hamda tezroq qurishi uchun tez-tez ag'darib turilishi darkor.

Quritilgan podbor daladagi ko'sak chuvish mashinasida tozalanib, tayyorlov punktlariga belgilangan tartibda jo'natiladi.

Mashina terimidan keyingi qo'lda erdan yig'ishtirib olingan paxta ham xuddi shu tartibda quritiladi va tozalanadi. Mashinada va qo'lda terilgan paxtani markaziy xirmonda quritish va tozalash ham mumkin.

3. Paxtani qo'lda terishni tashkil etish

Qo'l terimi begona o'tlardan tozalangan dalalarda o'tkaziladi.

Birinchi terim g'o'za tupida 35-40 foiz ko'saklar to'la ochilgan paytdan boshlanadi.

Ikkinchi terimda g'o'zaning o'sish davri tugaguncha to'la ochilgan paxta terib olinadi.

Birinchi va ikkinchi terimda xali yaxshi ochilmagan ko'saklardan xom paxtani chuviib olishga, shuningdek, shudring tushganda paxta terishga yul qo'yilmaydi.

Uchinchi va turtinchi terimlarda o'zishda tupida qolgan barcha paxta terib olinadi.

Urug'lik paxta o'rta tolali navlarda sakkizta, uzun tolalida o'nta hosil shoxigacha birinchi va ikkinchi o'rinda joylashgan chanoqlardagi paxtani qo'lda terib olinadi. Birinchi terimga har bir o'simlikda o'rtacha 5-6 ta etuk, yaxshi ochilgan paxta bo'lganida kirishish kerak. Urug'lik paxta 10 oktyabrgacha, Qoraqalpog'iston Respublikasida va Samarqand viloyatida 15 oktyabrgacha terib olinishi kerak.

Urug'lik paxta terimi yoppasiga boshlanguncha barcha suvsizlikdan qurigan zararkunanda va kasalliklarga chalingan navga xos bo'lmagan tuplardagi paxta terib olinishi kerak. Bunday paxta to'dalari alohida texnik paxta sifatida topshiriladi.

Pishib etilmagan paxtani xamda paxtani yomg'irli kunda terish qat'iyman etiladi.

YOg'ingarchilikdan keyin terimga g'o'zalar yaxshi shamollagandan keyin kirishiladi. Xo'l paxta asfalt yoki boshqa qattiq tushama yotqizilgan maydonlarga yoyib, quyoshda quritiladi.

Paxtani yo'llarda va quritishga moslanmagan joylarda quritish taqiqlanadi.

Paxta nobudgarchiligi bilan bog'liq kamchiliklar aniqlanganda: paxta chanoqda qoldirilganda, ifloslangan, kasallikka chalingan paxta sog'lom paxtaga aralashtirib yuborilganda, shuningdek xom paxta terilganda, yo'l qo'ygan kamchiliklarini aybdorlarning o'zlari tuzatadilar.

Paxta terimida me'yor belgilashda terimchilarning yuksak unumli mehnatini va terim sifatini ta'minlash zaruratidan kelib chiqishi lozim. Urug'lik paxtani terishda ish me'yorini 20-25 foizga qisqartirish lozim. Xo'jaliklarda urug'lik paxtani qabul qilish va quritish uchun alohida maydonlar ajratilishi zarur. Urug'lik paxtani qo'lda terishda paxtadagi chigitning faqat 0,5 foizgacha shikastlanishga yo'l qo'yiladi.

Terimchilardan paxta bevosita dalada qabul qilib olinadi hamda tuxtovsiz ravishda xirmonga jo'natiladi.

Paxta tayyorlov punktlariga traktor tirkamalarida yoki moslashtirilgan yuk avtomashinalarida keltiriladi. Urug'lik elita paxta yangi qoplarda olib kelinadi va yopiq omborlarda saqlanadi.

Tashilayotgan paxtaning usti mato bilan yopilgan bo'lishi kerak.

Terimda va tashishda paxta nobudgarchiligiga yul qo'yilmaslik lozim.

Xirmonlarni imkoni boricha ariqlar va boshqa suv manbalari yoniga joylashtirish kerak.

Agar bunday imkoniyat bo'lmasa, suv tuldirilgan bochka yoki chelaklar hozirlab qo'yiladi. Xirmonlarda chekish, unga yaqin joyda gulxan yoqish, yoritish uchun sham, mash'ala va gugurtdan foydalanish qatiyan man etiladi.

Tirkama va ko'sak chuvish mashinalari bilan ishlayotgan barcha traktorlar, paxta terish va ko'sak uzish mashinalari uchqun o'chirgich bilan ta'minlangan bo'lishi kerak.

Xirmonlarga xavfsizlik texnikasi va yong'inga qarshi kurash buyicha ogohlantiruvchi yozuvlar osib qo'yiladi.

Nazorat savollari

1. Paxtani terishdan avval qanday chora tadbirlar ko'riladi?
2. Paxtani terishdan avval paxta etishtiruvchi xo'jaliklar tomonidan qanday dalolatnomalar tuzilishi kerak?
3. Tuman, qishloq va suv xujaligi bo'limi tomonidan mashina terimi boshlanmasdan avval qanday tushintirish ishlari olib boradilar?
4. Paxta maydonlarini mashina terimiga qanday tayyorlanadi?
5. Paxta maydonlarida qo'l terimi qanday amalga oshiriladi?
6. Mashina terimi maydonlarida defolyatsiya ishlari qachon amalga oshiriladi?
7. Paxtani mashinada terishning ilg'or usuli qanday?
8. Urug'lik paxta maydonlarida mashina terimi qanday amalga oshiriladi?
9. Paxtani mashina yordamida terib olishda nimalarga etibor berilishi kerak?
10. Paxtani qo'l bilan terib olishda birinchi terim qachon bajariladi?
11. Paxtani qo'l bilan terib olishda ikkinchi va uchunchi va turtinchi terimlar qachon bajariladi?
12. Paxta xirmonlari qanday joylarga joylashtiriladi?

4-MAVZU: TAYYORLOV PUNKTLARIDA PAXTA TAYYORLASHNI TASHKIL ETISH

Reja:

1. Paxta tayyorlov maskanlarining vazifalari.
2. Kontraktatsiya shartnomalari tuzish va rasmiylashtirish.
3. Chigitli paxtani g'aram maydonlariga joylash tartiblari.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», «Справочник по первичной обработке хлопка» (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.

3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

Chigitli paxtani o'z vaqtida qabul qilib olish, to'g'ri jamlash, quritish va tozalash xamda yaxshi saqlashni ta'minlash maqsadlarida paxta tozalash korxonalari va tayyorlov punktlariga qo'yidagi vazifalar yuklanadi:

- paxtani sotib olish uchun xo'jaliklar bilan kontraktatsiya shartnomasi tuzish va bu shartnomaning bajarilishini nazorat qilish;
- xo'jaliklarda paxtani mashinada yoki qo'lda sifatli terishni tashkil etish va uni to'g'ri saralash buyicha tushuntirish ishlarini o'tkazish;
- xo'jaliklarni amaldagi davlat standartlari, paxta xarid narxlari bo'yicha narxnomalar va boshqa me'yoriy xujjatlar bilan ta'minlash;
- davlat standartlari, paxtaning xarid narxlari bo'yicha asosiy qoidalarni, xavfsizlik texnikasi va yong'inga qarshi kurash buyicha ogohlantiruvchi yozuvlarni davlat tilida yozib, ko'rinadigan joylarga osib qo'yish;
- paxtani qabul qilish, jamlash, tashish va saqlashda mexanizatsiya vositalaridan oqilona foydalanish;
- transport vositalari, omborlar, maydonchalar, tarozi xo'jaligi, brezentlar, laboratoriya jihozlari, asbob uskunalar va boshqa xo'jalik materiallaridan unumli va tejab foydalanish;
- paxtani davlat standarta talablariga qat'iy rioya etgan holda o'z vaqtida va uzluksiz qabul qilish;
- qabul qilingan paxtani seleksion va sanoat navlari, sinflari bo'yicha, urug'lik paxtani avlodi va dala guruhlari ko'rsatilgan holda aloxida tudalarga g'aramlash;
- quritish-tozalash tsexlarining unumli ishlashini ta'minlash;

- qabul qilingan paxta uchun xo'jaliklar bilan hisob-kitobni o'z vaqtida va to'g'ri amalga oshirish;

- tayyorlangan paxtani sifatli saqlash va tayyorlov punktidan paxta tozalash korxonasiga zarur miqdorda va assortimentdagi paxtani o'z vaqtida jo'natishni tashkil etish;

- paxtani tayyorlov punktida qabul qilish, saqlash, quritish, tozalash hamda uni korxonaga jo'natish bilan bog'liq xarajatlarni kamaytirish tadbirlarni ko'rish;

- butun tayyorlov ishlari davrida maxsus yuriqnomalarga asoslanib, yong'inga tsarshi va xavfsizlik texnikasi ko'oidalari rioya etish buyicha tadbirlarni o'tkazish;

- qabul qilingan va saqlanayotgan paxtani tayyorlov punktidan korxonaga jo'natishda albatta tortish va uning sifatini to'g'ri aniqlash orqali xisob-kitobni olib borish.

Tayyorlov punkta xo'jalik rahbarlari va xodimlarini amaldagi qonunlar, davlat standartlari, standart namunalar va paxtaga haq to'lash tartiblari bilan tanishtirishlari lozim. SHu maqsadlarda yig'im-terim boshlanishdan kamida 10-15 kun avval xo'jaliklarda brigada boshliqlari, fermerlar, ijarachilar, mexanizatorlar va paxta topshiruvchilar ishtirokida paxtani sifatli terish hamda uni tayyorlov punktiga topshirish buyicha maslahat-kengash o'tkazilishi kerak.

Maslahat-kengash qatnashchilariga:

- Viloyat «Paxtasanoat» xududiy aktsiyadorlik birlashmasi tayyorlov punktlariga standartga mos paxta topshirish uchun paxta sifatini oshirish chora tadbirlarini ko'rishga majburligi;

- tayyorlov punktlariga qo'lda terilgan xom, shuningdek namligi me'yordan ortiq paxtani qabul qilish taqiqlanishi tushuntirish lozim.

Maslahat-kengashda xo'jalik xodimlarining diqqat -e'tibori begona o'tlardan tozalanmagan, barglari yaxshi tukilmagan maydonlarda mashina terimi o'tkazish, paxtani ko'k barglari bilan topshirish, shuningdek, sifati turli paxtalarni aralashtirib yuborish mumkin emasligi tushintirilishi zarur.

Xo'jalik I va II navli paxtani xomligicha hulda terib topshirsa, paxta ichida tosh, ko'k ko'saklar, shox-shabbalar bo'lsa, tayyorlov punkta paxtani qayta

saralash uchun xo'jalikka kaytarib yuboradi.

Qaytarilgan paxtani ko'rsatilgan kamchiliklar bartaraf etilmasdan, takror keltirilgan takdirda tayyorlov punkty paxtani qabul qilishni rad etishdan tashkdri, uni standart me'yoriga etkazish yuzasidan talablar qyadi xamda xo'jalik rahbarlarga paxta sifatini yaxshilash zarurligi to'g'risida yozma ma'lumot beradi.

Agar xo'jalik rahbariyati paxtani sifati buyicha zarur choralarini kurmasa, tayyorlov punkta yoki paxta tozalash korxonasi bu masalani choralar ko'rish uchun tegishli tuman va viloyat tashkilotlari oldiga qyadi.

Nazorat savollari

1. Kontraktatsiya shartnomasi nima va u qanday tuziladi?
2. CHigitli paxtani qabul qilishda paxta tayyorlov maskanlariga qanday vazifalar yuklanadi?
3. Paxta tayyorlov maskanlarida chigitli paxtani g'aram maydonchalariga qanday jaylashtiriladi?
4. Paxtani nes nobud bo'lmasligi uchun qanday chora-tadbirlar ko'rilishi zarur?
5. Maslaxat-kengash a'zolariga kimlar kiradi va ularning vazifalari nimalardan iborat?
6. Qanday paxtalar qabul qilinmay, fermer xo'jaliklariga qaytariladi?
7. CHigitli paxtani sifatli terib olib tayyorlov maskanlariga topshirishda xo'jalik raxbarlarining vazifalari nimalardan iborat bo'ladi?

5-MAVZU: TAYYORLOV MASKANLARIDA PAXTANI QABUL QILISH VA JAMLASH TARTIBLARI XAMDA MANSABDOR SHAXSLARNING PAXTA STANDARTI TALABLARIGA RIOYA ETISH BORASIDAGI MAS'ULIYATLARI

Reja:

1. Paxta xom ashyosini qabul qilish tartibi.
2. Paxta xom ashyosini tiplarga bo'linishi.
3. Paxta xom ashyosini navlari va sinflari.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», «Справочник по первичной обработке хлопка» (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

1. Paxta xom ashyosini qabul qilish tartibi

Xo'jaliklar tomonidan etishtirilgan paxta hosilini qabul qilish oldindan tuzilgan kontraktatsiya shartnomalari asosida Paxta tozalash korxonalarining tayyorlov maskanlarida amalga oshiriladi.

Paxta xom ashyosini qabul qiluvchi (katta tovarshunos, lavozim kodi 17282)* paxtani qabul qilishni boshlashdan oldin tayyorlov punkti va xo'jaliklarning paxta topshiruvchilari (vakillari) ishtirokida har kuni tarozini tekshirilib maxsus daftarchada qayd etiladi va tekshiruvni o'tkazgan shaxslarning imzolari bilan

tasdiqlanadi.

Paxtani qabul qilish, uning sifatini aniqlash uchun namuna olish va tortish xo'jalik paxta topshiruvchisining ishtirokida o'tkaziladi.

Paxta topshiruvchi ishonchli vakil qo'lida xo'jalik tomonidan berilgan yozma ishonch yorlig'i (doverennost) bo'lishi kerak. Xo'jalik vakilisiz keltirilgan paxta qabul qilinmaydi. Tayyorlov punkti transportni ushlab turganlik haqida dalolatnoma tuzadi va bu hakda xo'jalikka habar qiladi.

Tayyorlov punkti paxtani qabul qilishda terim (mashinada) jarayonini hisobga olib "dala-bunker-telejka-tayyorlov punkti" texnologiyasini qo'llanishi ya'ni, paxta tashib keltirgan transport vositalarini uzok, vaqtga ushlab turmaslik chora tadbirlarini amalga oshirishi lozim.

Paxta xom ashyosi I-CX /paxta/ shakldagi tovartransport nakladnoy asosida qabul qilinadi. Nakladnoyning barcha bandlari tuldirilgan bo'lishi kerak Bu nakladnoylar qat'iy hisob-kitob xujjatlari hisoblanadi. Xo'jaliklar bunday nakladnoylarni viloyat qishloq xo'jaligi boshqarmasidan oladilar.

Xo'jaliklar bitta nakladnoy bilan jo'natgan paxta xom ashyosining barcha sifat ko'rsatkichlari bir xil bo'lishi kerak.

Qishloq xo'jalik zararkunandalari va kasalliklari bilan zararlangan paxta xom ashyosi tayyorlov maskanlarida alohida-alohida qilinadi.

Tayyorlov punktida paxta xom ashyosi O'z DSt 615:2007, O'z DSt 642:2007 davlat standartlari talablari asosida qabul qilinadi va g'aram maydonlariga joylashtiriladi.

Paxta xom ashyosini qabul qilish uning navi, sinfi, vazni, namligi va iflosligini aniqlashga paxta tayyorlov maskanining egallab turgan lavozimi jihatidan bu ishlarni bajarishga haqqi bor xodimlar ro'xsat beriladi.

Tayyorlov punkti va paxta tozalash korxonasi xodimlarini paxta xom ashyosi uchun belgilangan davlat standartlari va paxta qabul qilish qoidalarini buzishga majbur etgan aybdor shaxslar qattiq jazolanadilar.

Tayyorlov punktining mudiri, qabul qiluvchisi yoki laborantning arizasiga /og'zaki yoki yozma/ ko'ra paxtani davlat standartlari va belgilangan qoidalarni

buzib qabul qilishga da'vat etayotgan shaxslar hakida korxonalar rahbariga xabar qiladi. Tayyorlov punktida qabul qiluvchi va laborantlaridan tushayotgan ma'lumot xatlari qayd etib boriladigan daftar yuritiladi. Daftarda qayd etilgan ma'lumotlar buyicha tayyorlov punkti mudiri yoki korxonalar direktori tegishli choralar ko'rmagan xollarda qabul qiluvchi yoki laborant bevosita viloyat «Paxtasanoat» xududiy aktsiyadorlik birlashmasiga murojaat etadi.

Noqonuniy farmoyishlar yoki talablarni bajarganlik va buning oqibatida paxta qabul qilishda belgilangan qoidalar va davlat standartlari buzilganligi uchun tayyorlov punkt mudiri xamda tegishli ravishda noqonuniy farmoyishni bergan va bajargan shaxslar javob beradilar.

Paxtani qabul qilish belgilangan davlat standartlari talablariga muvofiq olib borilishini, namuna olish, shuningdek jamg'arish, quritish, tozalash va paxtani tayyorlov punktida saqlash qoidalariga rioya etilishini tayyorlov punkti laboratoriyasining mudiri tomonidan muntazam nazorat qilib boriladi.

Laboratoriya mudiri /katta laborant/, qabul qiluvchi tomonidan paxtani davlat standartiga xilof ravishda qabul qilinayotganligini aniqlaganda tayyorlov punkt mudiriga darhol axborot berishi, standartni buzish takrorlanganda esa korxonalar texnika nazorati bo'limi /TNB/ boshlig'iga yoki rahbariga axborot berishi lozim.

Laboratoriya mudiri /katta laborant/ paxta xom ashyosini qabul qilishda uning iflosligi va namligini aniqlash, jamg'arish uni paxta tozalash korxonasiga jo'natishda, uning navi, sinfi, namligi va iflosligi yuzasidan nizolar paydo bo'lsa, paxta to'ldasini jamg'arish buyicha paxta navi va sinfi buyicha aniqlangan tafovutga bevosita javobgardir.

Tayyorlov punkt laboratoriyasi ishini paxta tozalash korxonasi texnika nazorati bo'limi bevosita tekshirib turadi.

2. Paxta xom ashyosining tiplarga bo'linishi

Qo'lda va mashinada terilgan paxta tolasining fizik-mexanik ko'rsatkichlari, shtapel massa uzunligi, chiziqli zichligi va solishtirma uzilish kuchiga (I va II nav) ko'ra to'qqizta tipga bo'linadi: 1a, 1b, 1, 2, 3, 4, 5, 6 va 7. Bunda paxta tolasining

tipi shtapel massa uzunligi yoki chiziqli zichligining eng yomon ko'rsatkichi buyicha aniqlanadi.

1 a, 1 b, 1, 2, 3 tiplari esa paxta uzun tolali, 4, 5, 6, 7 tiplardagisi o'rta tolali paxtaga tegishlidir.

Har bir tipdagi paxta tashqi ko'rinishi, pishib etilganlik koeffitsienti buyicha beshta navga bo'linadi: I, II, SH, IV, V.

Paxta navi tashqi ko'rinishi va pishib etilganlik koeffitsientining eng yomon ko'rsatkichlari buyicha aniqlanib 6.1-jadval talablariga javob berishi kerak.

Paxta 6.1-jadval talablariga javob berishi kerak.

6.1 - jadval

Tipi	Shtapel massa uzunligi, mm kamida	Chiziqli zichlik, mteks, ko'ni hilan	I va II navlar uchun solishtirma uzulish kuchi,gs
1a	40,2	125	29,0 va undan ortiq
16	39,2	135	
1	38,2	144	
2	37,2	150	
3	35,2	165	23,0-27,0
4	33,2	180	
5	31,2	190	
6	30,2	200	
7	29,2	200 dan ortiq	

Paxtaning pishib etilganlik koeffitsienti, tipi va navi buyicha 6.2-jadvaldagi talablarga javob berishi kerak.

6.2 - jadval

Paxta tipi	Paxta navi				
	I	II	III	IV	V
1a, 16,1,2, 3	2,0	1,7	1,4	1,2	1,2 dan kam
4,5,6,7	1,8	1,6	1,4	1,2	1,2 dan kam

Paxtani qabul qilish vaqtida, zaruriyat tug'ilganda, paxta tolasining shtapel massa uzunligi va chiziqli zichligi ko'rsatkichlari paxta tozalash korxonasi laboratoriyasida olingan namuna buyicha nazorat qilinadi.

Tola tipi paxta tozalash korxonasi paxta tudasi qayta ishlangandan so'ng

tolaning shtapel massa uzunligi va chiziqli zichligi ko'rsatkichlari buyicha baholanadi.

Paxtaning I va II navlari uchun tolaning solishtirma uzilish kuchining qiymatlari belgilangan me'yordan (6.1-jadval) past bo'lgan holda narx pasaytiriladi, I nav asosiy me'yordan oshgan holda esa narx oshiriladi.

Bu to'g'risida hisob-kitob ishlari paxta tudasi qayta ishlangandan so'ng bajariladi.

Paxta navi iflos aralashmalarining miqdori (iflos aralashmalarining massaviy ulushi) va namligi (namlikning massaviy nisbati) ga qarab 3 ta sinfga bo'linadi.

Paxtadagi iflos aralashmalar miqdori va uning namligi 6.3-jadvadda ko'rsatilgan me'yorlardan oshmasligi kerak.

3. Paxta xom ashyosining navlari va sinflari.

6.3-jadval

Paxta navi	Paxtaning sinflari buyicha iflos aralashmalarining vazniy ulushi va namlikning vazniy nisbati me'yorlari, %, ko'pi bilan					
	1 -sinf		2-sinf		3-sinf	
	iflos. aralash. vazniy ulushi	namlikning vazniy nisbati	iflos. aralash. vazniy ulushi	namlikning vazniy nisbati	iflos. aralash. vazniy ulushi	namlikning vazniy nisbati
I	3,0	9,0	10,0	12,0	16,0	14,0
P	5,0	10,0	10,0	13,0	16,0	16,0
III	8,0	11,0	12,0	15,0	18,0	18,0
IV	12,0	13,0	16,0	17,0	20,0	20,0
V	-	-	-	-	22,0	22,0

Tayyorlov punktlarida namuna oluvchi paxtaning navini qo'llanilayotgan standart buyicha tanlab olingan birlashtirilgan namunaning tashqi ko'rinishini paxta topshiruvchi ishtirokida belgilangan tartibda tasdiqlangan standart namunaning tashqi ko'rinishi bilan solishtirish orqali aniqlaydi.

Paxta topshiruvchi norozi hollarda paxta navi tayyorlov punkti

laboratoriyasida asboblar yordamida paxta topshiruvchi ishtirokida qaytadan tanlab olingan, birlashtirilgan namuna yordamida paxtaning rangi va pishib etilganlik koeffitsenti buyicha aniqlanadi. Sinash natijasida olingan natija xal kiluvchi hisoblanadi.

Topshirish, qabul qilish va jo'natish rasmiylashtirilgan hujjatlarning hammasida paxta nav/sinf iborasi bilan qo'yidagicha belgilanadi:

1/1 - birinchi nav, birinchi sinf; 1/2 - birinchi nav, ikkinchi sinf;

1/3 - birinchi nav, uchinchi sinf;

2/1 - ikkinchi nav birinchi sinf, 2/2 - ikkinchi nav ikkinchi sinf, 2/3 - ikkinchi nav uchinchi sinf; 3/1 - uchinchi nav birinchi sinf, 3/2 - uchinchi nav ikkinchi sinf, 3/3 - uchinchi nav uchinchi sinf; 4/1 - to'rtinchi nav birinchi sinf, 4/2 - to'rtinchi nav ikkinchi sinf; 4/3 - to'rtinchi nav uchinchi sinf, 5/3 - beshinchi nav uchinchi sinf.

Paxtaning iflosligi va namligi paxta tayyorlov punktlarining laboratoriyasida paxta topshiruvchi ishtirokida tudadan qo'lanilayotgan standart buyicha tanlab olingan o'rtacha kunlik va birlashtirilgan namuna yordamida aniqlanadi.

Kelishmovchilik sodir bo'lgan hollarda xuddi shu o'rtacha kunlik yoki birlashtirilgan namuna yordamida paxtaning iflosligi va namligi buyicha tegishli mutaxassislar ishtirokida qaytadan o'tkazilgan sinashlar hal qiluvchi hisoblanadi.

Agar 1-nchi yoki 2-nchi sinflar paxtasining iflosligi 6.3-jadvalda ko'rsatilgan me'yorlardan yuqori bo'lsa, iflosligi buyicha mos kelgan sinfga o'tkaziladi, agar namlik me'yoridan yuqori bo'lsa maxsus tartibda narxi pasaytiriladi. Masalan, qo'lda terilgan 1 nav iflosligi 4,0 % bo'lsa, u 1 nav 2-sinf buyicha qabul qilinadi. Mashinada terilgan paxta tashkoy kurinish va pishib etilganlik koeffitsenti buyicha 2-nchi navga moe bo'lib, iflosligi 11,5 % ni tashkil etadi. Unda bu paxta 2-nchi nav 3-sinf buyicha qabul qilinadi. Boinga navlar buyicha ham paxtaning iflosligi 6.3-jadvalda ko'rsatilgan me'yorlardan yuqori bo'lsa, shu tartibda past sinflarga o'tkaziladi.

1, 2, 3 va 4 navlar buyicha ifloslik yoki namlik 3-sinf uchun belgilangan me'yorlardan oshgan hollarda, paxta topshiruvchiga qaytariladn yoki past nav

buyicha qabul qilinadi.

Ifloslik yoki namlik ko'rsatkichlari 22 % dan oshib ketsa, paxta topshiruvchiga qaytariladi yoki narxi pasaytirilib belgilangan tartibda qabul qilinadi.

Paxta to'dasida xar xil seleksion va sanoat navi, tipi va sinfiga mansub paxtalar aralashgan bo'lsa, bunday paxtaning sifati pasaytiriladi va u shu to'dadagi eng past tip, nav yoki sinf buyicha qabo'l qilinadi va bu haqda 1-SX (paxta) shakldagi tovar-transport nakladnoyiga qayd etib quyiladi xamda paxta tozalash korxonasi rahbari va xo'jalik rahbariga ma'lum qilinadi.

Paxta tayyorlov punktlarida paxta soat 22 gacha qabul qilinadi, paxtaning tashqi ko'rinishini aniqlashda yorug'lik kamida 300 lyuks bo'lishi kerak.

Nazorat savollari

1. Paxta xom-ashyosini qabul qilish tartibi qanday?
2. 1-SX shaklini rasmiylashtirish tartibini tushuntirib bering?
3. Kasallangan chigitli paxtani qabul qilish tartibi qanday?
4. Chigitli paxtaning navi va sinfi qanday aniqlanadi?
5. Davlat standartlari deganda nimani tushunasiz?
6. Chigitli paxtaning tiplari haqida nimani bilasiz?
7. Chigitli paxtaning nechta sanoat navlari va sinflari mavjud?
8. Chigitli paxta g'aramlarga qanday tartibda joylashtiriladi?

6-MAVZU: CHIGITLI PAXTANI IKKI VA UCH ZONALI QABUL QILISH TARTIBI

Reja:

1. Chigitli paxtani qabul qilish tartiblari.
2. Chigitli paxtani ikki zonali qabul qilish.
3. Chigitli paxtani uch zonali qabul qilish.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», "Справочник по первичной обработке хлопка" (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

Paxta tozalash korxonalarida chigitli paxta ikki-uch zonali tarkibda qabul qilinadi. Ikki yoki uch zonali tarkibda qabul tartibi xar bir punktda paxta tozalash korxonasi rahbarining bo'yrug'i bilan amalga oshiriladi.

Uch zonali qabulda tayyorlov punkti hududi uchta zonaga bo'linadi. Birinchi zonada xo'jalikdan keltirilgan paxtaning sifat kursatkichlari aniqlanadi, ikkinchi zonada paxta tortiladi, uchinchi zonada paxta seleksion va sanoat navlari xamda sinflarini inobatga olgan holda g'aramlash maydonchalari va yopiq omborlarga joylashtiriladi.

Birinchi zonada namuna oluvchi topshirilayotgan paxtadan namuna olish va

uni standart namunaga solishtirish yo'li bilan paxtaning navi, sinfi va namliklarini davlat standarti me'yorlariga mos kelishini aniqlaydi.

Shubxali hollarda qabul qiluvchi paxta navi va sinfini baholash uchun laboratoriyaga murojaat qilishi kerak. Bunda paxta laboratoriya tekshiruvi belgilagan nav va sinf buyicha qabul qilinadi. Keyin qabul qiluvchi xo'jalik nakladnoyiga qabul qilindi" deb yozib, uning ikki nusxasini topshiruvchiga berib, paxtani ikkinchi zonaga tortishga jo'natadi. Nakladnoyning ikkinchi nusxasi o'ng tepasida "Nusxa" degan yozuv bo'ladi. Bunday yozuv bo'lmagan taqdirda qabul qiluvchi uni qo'lda yozib quyadi.

Paxtani qabul qilishda sifati xususida chiqadigan barcha nizolar tayyorlov punkti laboratoriyasi tomonidan faqat qabul vaqtining o'zida xal qilinadi.

Qabul qiluvchi laboratoriya natijalariga ishonmasa, tekshirishni qayta o'tkazishni talab qilishga xaqlidir. Bu haqda qabul paytida namunalar oluvchi, qabul qiluvchi yoki namuna oluvchi laboratoriya kayd daftariga yozib quyadi. Bunday holda laboratoriya qabul qiluvchi ishtirokida qayta taxlil qilishga majburdir. Chiqarilgan natija daftarga "takroriy" deb yozib quyiladi.

Agar topshiruvchi qabul qiluvchining keltirilgan paxtaning navi, sinfi, namligi va iflosligi buyicha chiqargan natijalaridan rozi bo'lmasa, bu bahs tayyorlov punkti laboratoriyasi tomonidan hal etiladi. Buning uchun laboratoriya vakili paxta sifatini asboblari vositasida aniqlash uchun baxslashuvchi tomonlar ishtirokida o'rtacha namuna oladi. Paxta ortilgan transport vositasi taxlil natijalari ma'lum bo'lguncha tayyorlov punktida ajratilgan alohida joyda o'shlab turiladi.

Keltirilgan paxta namuna oluvchi tomonidan sifati baholangach, yoki bahsli hollarda laboratoriya tekshiruvidan so'ng ikkinchi zonaga tortish uchun o'tkaziladi.

Topshiruvchi (xo'jalik vakili) tayyorlov punkti laboratoriyasi chiqargan taxlil natijalaridan norozi bo'lgan hollarda (baxo berilgandan boshlab 24 soat ichida) paxta topshiruvchi ishtirokida takror taxlil qilinadi, uning natijasi topshiruvchi uchun ham, tayyorlovchi uchun xam yakuniy hisoblanadi.

Topshiruvchining paxtani topshirishini rad etish va bahs oqibatida laboratoriya aniqlagan nav, sinf, namlik va ifloslik buyicha qabul qilinayotgan paxtani tayyorlov punktidan qaytarib olib ketishiga haqi yuq.

5-XL shaklli ro'xsatnomasisiz va xo'jalik nakladnoyida qabul qiluvchining yozuvisiz transportning tayyorlov punkti xududidan chiqarib ketishi taqiqlanadi.

Transport o'zboshimchalik bilan chiqib ketgan xollarda tayyorlov punktida bu xaqda dalolatnoma tuzilib, chora ko'rish uchun xo'jalik rahbariga va paxta tozalash korxonasi rahbariga jo'natiladi.

Qabul qiluvchi avtomobil tarozilarida paxtani tortib yuk tortish 14-XL shakldagi daftariga brutto vazni yozib bo'lgach, xo'jalik nakladnoyining ikki nusxasiga "brutto vazni" bandini tuldiradi, uning nusxasini o'zida qoldirib, birinchi nusxaga paxta tushiriladigan joyni ko'rsatib transport xaydovchisiga beradi xamda paxtani uchinchi zonaga yo'llaydi.

Uchinchi zona tovarshunosi paxtani g'aram maydonlariga joylashtirish joyida transportdan tushirilayotganda yana ko'zdan kechiradi hamda unda biror begona narsa aralashgani yoki namligi va iflosligi cheklangan me'yordan ortiqchaligini payqab qolsa, paxtani ikkinchi zonaga qaytaradi, nakladnoyning "g'aramlash" degan bandiga qaytarilgan bu paxtani tortilgan paxta umumiy miqdoridan chiqarib tashlash uchun tegishli belgi yozib qoladi.

Uchinchi zonada tovarshunos tomonidan qabul qilingan paxta g'apamlapga (omborxonaga) joylanadi. Dispetcher xo'jalik nakladnoyida "G'aramlash" bandini to'ldirib, uni imzolaydi. Transport haydovchisi shundan so'ng transport vositasini tortish xamda qabul xo'jjatlarini rasmiylashtirish uchun yana ikkinchi zonaga boradi.

Ikkinchi zonada qabul qiluvchi transport vositasini tortib, qabul qilingan paxtaning netto vaznini aniqlaydi xamda buni transport nakladnoyining "qabul" bandiga va PK-17 shaklli qabul kvitantsiyasiga yozadi. Tovar-transport nakladnoyisiz yoki bandleri tuldirilmagan nakladnoy bilan jo'natilgan paxtani qabul qilish va unga qabul kvitantsiyasi berish man qilinadi.

Nakladnoyning qabul qiluvchi xamda namuna oluvchi va tovarshunoslar

tomonidan imzolangan birinchi nusxasi qabul kvitantsiyasiga tirkalib, xo'jalik bilan hisob-kitob qilish uchun tayyorlov punkti buxgalteriga beriladi, nakladnoyning qabul qiluvchi tomonidan tasdiqlangan nusxasi esa paxta topshiruvchiga beriladi.

Transport haydovchisi paxtani topshirib bo'lgandan so'ng tayyorlov punkti xududidan 5-XL shakldagi chiqish ruxsatnomasi bilan chiqib ketadi.

Chiqib ketish ruxsatnomasi 5-XL shakldagi ruxsatnoma qorovulxonadagi navbatchida qoladi va u kun oxirida bu ruxsatnomalarni ruyxatga tirkagan holda tayyorlov punkti buxgalteriga chektirib topshiradi.

Ikki zonali qabulda qabul qilinayotgan paxtaning sifatini aniqlash va tortish I-nchi zonada ya'ni II nchi zonadagi qabul qiluvchi tomonidan amalga oshiriladi.

Paxtani transportdan tushirish paytida uning sifatini qo'shimcha tekshirib ko'rish, paxtani g'aramlarga va yopiq omborxonalariga joylash ishlari IP-nchi zona tovarshunos tomonidan amalga oshiriladi.

Qabul qiluvchi moddiy javobgar shaxs sifatida uch zonali va ikki zonali tizimda xam paxtani qabul qilish, jamgarish, saqlash, jo'natish, yuklash va tushirish ishlarini uyushtiradi.

Uch zonali va ikki zonali tizimlarda I-nchi zona namuna oluvchi qabul qilinayotgan paxtaning navi, sinfi, namligi va iflosligini ko'zda aniqlash va namuna olish to'g'riligiga bevosita javob beradi.

Uch zonali paxtani qabul qilish sistemasida SH-nchi zona tovarshunos qabul qilib olingan chigitli paxtani to'dalarga to'plash, g'aramra yotqizish, omborga joylash, shunindek qabul qilingan paxtaning saqlanishini ta'minlash, uni paxta tozalash korxonasiga jo'natish, transportning ortiqcha turib qolishga yo'l quymaslik, shu zonada borayotgan ishlar paytida xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya etish, mavjud mexanizatsiya vositalaridan to'g'ri foydalansh buyicha ishlarga bevosita javobgardir. Namuna oluvchi va dispetcherlar qabul qiluvchiga buysinadilar.

Nazorat savollari

1. Chigitli paxta tarkibidagi iflos aralashmalarning vazniy ulushi va namlikning vazniy nisbati bo'yicha nechta nav va sinflarga bo'linadi?
2. Chigitli paxta qanday xollarda qabul qilinmay xo'jaliklarga qaytariladi?
3. Paxtaning konditsion vazni nima va u nima uchun aniqlanadi?
4. Paxta tayyorlov maskanlarida ikki va uch zonali paxtpni qabul qilish tartibi qanday?
5. 1-chi zona tovarshunosining vazifasiga nimalar kiradi?
6. 2-chi zona tovarshunosi qanday ishlarni bajaradi?
7. 3-chi zona tovarshunosining vazifasiga nimalar kiradi?
8. PK-17 shaklidagi qabul kvitantsiyasi qachon va kim tomonidan to'ldiriladi?

7-MAVZU: QABUL QILIB OLINGAN CHIGITLI PAXTA RASMIYLASHTIRISH TARTIBLARI

Reja:

1. Fermer xo'jaliklaridan chigitli paxtani qabul qilish tartibi.
2. Qabul qilib olingan chigitli paxtani rasmiylashtirish tartiblari.
3. Bir va ikki oqimli chigitli paxtani qabul qilish tartibi.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», «Справочник по первичной обработке хлопка» (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

Katta tovarshunos paxtani qabul qilib olishda barcha ko'rsatkichlar aniq, yozilishi zarur bo'lgan PK-17 shakldagi qabul kvitantsiyasini turt nusxada shaxsan to'ldiradi. Qabul kvitantsiyasini yuqorida aytilgan shaxslardan kishilarning tuldirishi man etiladi.

Xo'jalikdan kun davomida qabul qilingan bir xil selektsion, sanoat navi va sinfdagi barcha paxta umumiy qabul kvitantsiyasi bilan rasmiylashtiriladi va hisob-kitob qilish uchun buxgalteriyaga topshiriladi.

Buxgalter hisob-kitob ishlarini tugatgandan keyingi kuni qabul kvitantsiyasining birinchi nusxasini paxta topshiruvchiga beradi, ikkinchi nusxasini Davlat statistika qo'mitasining joylardagi tashkilotlariga yuboradi, bu paxta tayyorlash to'g'risida kunlik hisobot uchun asos bo'ladi, uchinchi nusxa tayyorlov punktida qoladi. To'rtinchi nusxasini viloyat Paxtasanoat XABga nazorat va hisob-kitob uchun yuboradi.

Tayyorlov punkti mudiri, qabul qiluvchi va katta buxgalter PK-17 shakldagi qabul kvitantsiyasida ko'rsatilgan ma'lumotlarning to'g'riligiga, paxtaning fizik va konditsion vaznining haqiqiy miqdori, selektsion va sanoat navi, sinfi va jamlash joylari buyicha qabul qilinganligiga shaxsan javobgardirlar. Tayyorlov punkti mudiri va katta buxgalter bulardan tashqari qabo'l qilingan paxtaning konditsion vazni va pul hisob-kitobi (chegirma va ustamalarni hisobga olgan xolda) to'g'riligiga xam javob beradilar.

PK-17 shakldagi qabul kvitantsiyalarining ma'lumotlariga asosan Davlat statistika qmitasining tashkilotlari paxta tayyorlashning borishi to'g'risida kundalik hisobot to'zadilar. Boshka xech kanday xujjat paxta tayyorlash to'g'risidagi hisobotlarni to'zish uchun asos bo'la olmaydi.

Xarid rejasining bajarilganligi haqidagi hisobotda bo'lar bir xo'jalik tomonidan qabul kvitantsiyalari asosida topshirilgan paxtaning konditsion vazni e'tiborga olinadi.

Xo'jalikdan paxtani tilxat asosida qabul qilishga yo'l quyilmaydi. Bu tartib paxtaning xammasiga, shu jumladan alohida saralab terilgan, oilaviy terim va tajribaviy urug'lik paxta namunalari uchun bo'lam taalluklidir.

12 ming tonnadan ziyod tayyorlov xajmiga ega bo'lgan yoki ikkita aloxida xududi bor tayyorlov punktlarida yuqori tashkilotlarning ruxsati bilan paxtani ikki oqimda qabul qilishni tashkil etish mumkin

Bunday holatda paxta tozalash korxonasi rahbariyatining ko'rsatmasiga binoan tayyorlov punktida bo'lar bir okimga oldindan ma'lum xo'jaliklar birkatib qyiladi.

Tayyorlov punkti faoliyatini bunga xuquqi bor shaxslar va tashkilotlar tomonidan nazorat qilish jarayonida yuzaga keladigan taklif va mulohazalar ijrochilar, paxta tozalash korxonalari rahbari va viloyat "Paxtasanoat" xududiy aktsiyadorlik birlashmasi boshlig'i e'tiboriga yozma holda (ma'lumotnoma holda yoki har bir tayyorlov punktida yuritiladigan mulohazalarni qayd etish daftariga yozish orqali) etkaziladi. Paxta tozalash korxonasining mansabdor shaxslari tayyorlov punktiga kelganlarida bu mulohazalarning bajarilishini albatta tekshiradilar.

Mulohaza va takliflarning amalga oshishi haqida yuqorida aytilgan daftarga tegishli yozuvlar yoziladi.

Qishloq xo'jaligi zararkunandalari va turli kasalliklar (gommoz, zamburug' kassaligi, shira) bilan zararlangan paxta alohida teriladi va tolaning fizik-mexaniq xususiyatlarini inobatga olgan holda aloxida to'dalarga jamlanadi.

Paxta terimiga qadar amaldagi metodik ko'rsatmalarga muvofiq paxtaning shiradorligini (shira va zambrug' kassalıkları bilan zararlanganligini) tekshirish uchun maxsus komissiya tomonidan aprobatsiya o'tkaziladi. Komissiya viloyat Qishloq va suv xo'jaligi boshqarmasi rahbarligida tuzilib uning tarkibiga viloyat "Paxtasanoat" birlashmasi, "Sifat" markazining xududiy laboratoriyasi, O'simliklarni ximoya qilish markazining mas'ul vakillari kiradi. Paxta shiradorligini tekshirish buyicha aprobatsiya natijalari asosida dalolatnoma tuziladi. Dalolatnoma viloyat qishloq va suv xo'jaligi boshqarmasi tomonidan tasdiqlanadi.

Paxta shiradorligi haqidagi dalolatnomasiz paxtani topshirish va qabul qilishga yo'l qo'yilmaydi.

Paxta shiradorligini aniqlash aprobatasiya o'tkazish davrida xamda paxtani topshirish va qabul qilish jarayonida amalga oshiriladi.

Kuchsiz va o'rta darajada zamburug' kasalligi yoki o'rta va kuchli darajadagi "shira" bilan zararlangan paxta belgilangan narxga nisbatan chegirim bilan qabul qilinadi. YAkuniy hisob-kitob, belgilangan tartibda ushbu paxtani qayta ishlab tolasi sotilganidan keyin amalga oshiriladi.

Kuchli darajada zamburug' kasalligi bilan zararlangan paxtani qabul qilishga yo'l qo'yilmaydi.

Qo'lda va mashinada terilgan paxtada qovjiragan, toshlar, gazlama kiykimlari yoki brezent kesimlari bilan ifloslangan, ko'k ko'saklar yoki shox-shabbalar, yashil barglar kattaligi 4 kvadrat santimetr dan ortiq, ko'k begona o'tlar aralashgan, moy tekkan pallaschalar mavjud bo'lgan hollarda ularni topshirilayotgan topshiruvchi tomonidan begona narsalarni paxtadan ajratib olinmaguncha paxtani topshirishga va qabul qilishga yo'l qo'yilmaydi.

Bunday paxta birinchi zona namuna oluvchining qaroriga ko'ra, ko'rsatilgan kamchiliklar to'la bartaraf etilgunga qadar xo'jalikka qaytariladi.

Paxta qabul qilinmay qaytarilganda qabul qiluvchi topshiruvchiniig nakladnoyi yuqori qismiga qaytarish sababini yozadi va imzo chekadi.

Yozuv namunalari:

Pishmagan paxta	"Xom paxta aralashgan"
Toshlar	"Tosh aralashgan"
Gazlama qiyqimlari	"Gazlama aralashgan"
Moyli tola	"Moyli tola bor"
Ko'kargan tola	"Ko'kargan tola bor"
Ko'k ko'sak	"Ko'k ko'sak aralashgan"
Yashil barglar	"Yashil barglar bor"

Paxtani qabul qilmay qaytarishning har bir holati alohida daftarda oyi, kuni, xo'jalikning nomi, bo'lim, brigada, paxtaning navi, sinfi, xo'jalik nakladnoyida yozilgan vazni, qaytarilish sababi, namligi va iflosligi buyicha laboratoriya tekshiruv natijalari ko'rsatilgan holda qayd etib boriladi.

Xar besh kunda, zarur bo'lsa har kuni tayyorlov punkti paxta tozalash korxonasi rahbariga, tuman, qishloq va suv xo'jaligi bo'limiga paxtani topshirish paytida davlat standarti talablarini buzuvchilarga nisbatan choralar ko'rish uchun qaytarilgan paxta qayd etilgan daftardan ko'chirma taqdim etadi.

Xo'jaliklardan tayyorlov maskaniga topshirish uchun olib ketilayotgan paxtaning namlanishi, ifloslanishi va nobud bo'lishining oldini olish uchun usti mato bilan yopiladi. YOg'ingarchilik kunlarida paxta fakat yopiq joylarda qabul qilinadi. Paxta tushirilayotganda namlanmasligi uchun ombor oldiga brezentdan vaqtinchalik ayvon qurish kerak bo'ladi.

Nazorat savollari

1. Terib olingan chigitli paxtani qabul qilish qaerda va kim tomonidan amalga oshiriladi?
2. Paxtani tortish avtomobil tarozilari kim tomonidan doimiy nazoratga olinadi?
3. Keltirilgan chigitli paxtadan namuna olish kimlar tomonidan amalga oshiriladi?
4. 1-SX shaklidagi yuk xati nima va qanday to'ldiriladi?
5. Tayyorlov maskanida chigitli paxta qaysi davlat sandartlari talablari asosida qabul qilinadi?
6. Chigitli paxtani qabul qilishda paxtaning qaysi ko'rsatkichlariga e'tibor beriladi?
7. Paxtaning sifat ko'satkichlarini aniqlash kimlarga ruxsat beriladi?
8. Tayyorlov maskan laboratoriya mudirining vazifalari namalardan iborat?
9. Paxta tolasi nechta tipga bo'linada va ular xaqida ma'lumot bering?
10. Paxtaning pishib etilganlik koeffitsienti, tipi va navi deganda nimani tushinasiz?

8-MAVZU: TAYYORLOV MASKANLARIDA URUG'LIK PAXTANI QABUL QILISH, G'ARAM MAYDONLARIGA JOYLASH, SAQLASH VA PAXTA TOZALASH KORXONASIGA TASHISH

Reja:

1. Paxta tayyorlov maskanlarida urug'lik paxtani qabul qilish tartibi.
2. Urug'lik paxtaning sifat ko'rsatkichlariga qo'yilgan talablar.
3. Urug'lik paxtani g'aram maydonlariga joylashtirish tartibi.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», «Справочник по первичной обработке хлопка» (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

Paxta tayyorlov maskanlarida urug'lik paxtani qabul qilib olish va jamlash O'z DSt 642:1995 "Urug'lik paxta. Texnikaviy shartlar" va O'z DSt 615:1994 "Paxta. Texnikaviy shartlar" davlat standartlari asosida amalga oshiriladi.

Paxta tozalash korxonasi va paxta tayyorlash punkti paxta terish mavsumi boshlangunga qadar urug'lik paxtani qabul qilib olish xamda saqlashga aloxida tayyorgarlik ko'radi.

Ana shu davrda tayyorlov punkti va paxta tozalash korxonasi xududi, omborxonalar o'tgan yillardan qolgan paxta va chigit qoldiklaridan tozalanadi,

urug'lik paxta va ekish uchun mo'ljallangan chigit saqlanadigan joylar dezinfektsiya qilinadi.

Paxta maydonlarida o'tkazilgan aprobatsiya natijalariga muvofiq urug'lik paxtaning navi, sinfi va avlodlari buyicha tayyorlash rejaları ishlab chiqiladi. Bu rejalar "O'z paxtasanoat" uyushmasi tomonidan O'zbekiston Respublikasi Qishloq va suv xo'jaligi vazirligi bilan birgalikda "Paxtasanoat" xududiy aksionerlik birlashmalari, viloyat Qishloq va suv xo'jaligi boshvharماسi, paxta tozalash korxonaları va paxta ururchiligi laboratoriyalariga har yili 1 sentyabrgacha etkaziladi.

Urug'lik paxtani qabul qilib olish va uni to'dalarga tuplash tayyorlov punkti va paxta tozalash korxonasi tomonidan paxta tayyorlash rejasi xamda paxta maydonlarida o'tkazilgan aprobatsiyaga muvofiq ravishda amalga oshiriladi.

Urug'lik paxtani qabul qilib olishda qabul qiluvchi 1-SX (paxta) shaklli nakladnoydagi yozuvlarning to'g'riligini va ularning aprobatsiya dalolatnomasiga to'g'ri kelish-kelmasligini tekshirib chiqadi. Nakladnoyi bo'lmasa yoki undagi yozuvlar aprobatsiya dalolatnomasiga to'g'ri kelmasa, urug'lik paxta aprobatsiya o'tkazgan agronom tomonidan uning sifati va xarakteristikasi aniqlanmaguncha qabul qilib olinmaydi.

Urug'lik paxta quyidagilar bilan tasvirlanadi:

- seleksion navi
- tola tipi
- paxta navi va sinfi -avlodi.

Urug'lik paxta tolası tipi buyicha O'z DSt 615:1994 davlat standartiga qarab bo'linadi.

Urug'lik paxta pishib etilganlik koeffitsienti (1,9 dan kam bo'lmagan holda), rangi va tashqi kurinishi buyicha O'z DSt 615:19941 nav paxta talablariga muvofiq kelishi kerak.

Urug'lik paxtada tosh, ko'k ko'sak yoki uning chanoqlari, 4 sm² gacha bo'lgan go'zaning ko'k barglari, ko'k o'tlar hamda ko'kargan va moylangan paxta pallachasi kurinishidagi tur li xil begona narsalar bo'lmasligi kerak.

Urug'lik paxta konditsion massasiga ko'ra O'z DSt 615:1994 talabiga asosan to'da buyicha habo'l qilinadi.

Urug'lik paxta tayyorlov punktida namligi, iflosligi va chigitning mexaniq shikastlanishiga ko'ra O'z DSt 642:1995 davlat standartida ko'zda tutilgan me'yorlardan ortiq bo'lmagan holda qabul qilinadi (7.1-jadval).

Urug'lik paxtani tayyorlashda xom terilgan va kasallikga uchragan paxtani qabul qilishga mutloqo yo'l quyilmaydi.

7.1-jadval Urug'lik paxtaning namligi, iflosligi va mexanik shikastlanganligi buyicha cheklangan me'yorlar

Ko'rsatkichlar nomi	1-sinf	2-sinf
Ifloslik (iflos aralashmalarining massaviy ulushi), % ko'pi bilan	3,0	8,0
Namlik (namlikning massaviy nisbati), % ko'pi bilan	8,0	9,5
CHigitlarning mexaniq shikastlanishi, % ko'pi bilan	0,5	1,0

Xo'jaliklardan qabul qilib olingan urug'lik paxta 250-300 tonnadan qilib quyidagi belgilariga qarab aloxida-aloxida to'dalarga tuplanadi: selektsion navi, avlodi, nav tozaligi, dala guruxi, sanoat navi, kelib chiqishi, sinfi.

Urug'chilik xo'jaligida ekinlarni joylashtirish rejasiga muvofiq ravishda rayonlashtirilgan navlardan faqat bitta selektsion nav ekiladi.

Bir xil urug'lik chigit olish uchun sentyabr oyida terilgan urug'lik paxta to'dasi oktyabr oyida terilganidan aloxida tuplanadi.

Sentyabr oyida terilgan urug'lik paxtani bitta to'daga jamlash esa 10-15 kundan ortmasligi lozim. Urug'lik paxtaning ikki to'dasini bita maydonchada tuplashga yo'l quyilmaydi.

Nav sinash uchastkasida etishtirilgan urug'lik paxtani qabul qilib olish va to'dalarga tuplash davlat nav sinash uchastkasi vakili ishtirokida amalga oshiriladi.

Urug'lik paxtani jamgarish tugalanmagan to'dalarni paxta tozalash korxonasiga tashishga ruxsat etilmaydi.

Paxta tozalash korxonasida urug'lik paxtani to'dalarga tuplash korxonasi

agronomi va paxta urug'chiligi laboratoriyasi mudiri rahbarligida amalga oshiriladi. Tayyorlov punktida ikki va undan ortiq xo'jalikdan keltirilgan bir xil urug'lik paxta to'dalari seleksion va sanoat navi bir xil ko'rsatkichlarga ega bo'lgan hollardagina paxta urug'chiligi laboratoriyasi mudirining ruxsati bilan qo'shib to'dalarga tuplanishi mumkin.

Paxta tozalash korxonasiga turli tayyorlov punktlaridan olib kelingan urug'lik paxtaning bir xil to'dalarida tuplash faqat qo'shib yuborilayotgan to'dalardagi chigit laboratoriya taxlili natijalariga ko'ra bir xil unib chiqish klassiga mansub bo'lsagina, paxta urug'chiligi laboratoriyasi mudirining ruxsati bilan amalga oshiriladi.

Paxta tozalash korxonasi texnika nazorat bo'limi urug'lik paxtaning xar bir to'dasini tuplash bilan bir paytda tayyorlov punktlari laborantlari orqali xar kuni qabul qilinayotgan paxtadan o'rnatilgan usul asosida namunalar tanlab olishini yo'lga quyadi. SHuningdek, uni qayta ishlashni tashkil etadi. Namunalar olingandan so'ng uch kun ichida paxta urug'chiligi laboratoriyasiga 1 kg paxta chigiti uning mexanik shikastlanganlik darajasini aniqlash uchun beriladi. Paxtaning qolgan qismidan laboratoriyada tola ajratiladi, olingan chigit esa etilganligi va unuvchashshgini aniqlash uchun paxta urug'chiligi laboratoriyasiga jo'natiladi.

Urug'lik paxta to'dasining xajmiga qarab to'dadan yoki uning bir qismidan namuna olinadi. Namuna olishga mo'ljallangan paxta miqdori elita urug'i uchun - 15 t, birinchi avlod uchun - 30 t, ikkinchi avlod uchun - 60 t, uchinchi va keyingi avlodlar uchun -150 tonnani tashkil etadi.

Olingan har bir namunaga tayyorlov punkti laboranta imzolagan to'da raqami, paxtaning seleksion navi, avlodi, sanoat navi, sinfi, to'dani tuplash boshlangan vaqti va uning vazni namuna olish muddati ko'rsatilgan yorliq yopishtiriladi.

Rayonlashtirilgan va yangi navlarning elita avlodining urug'lik paxtasi yangi qop-qanorlarga solinib quruq, toza va yopiq omborxonalarda saqlanadi. Qoplar esa taxtadan qilingan taglik ustiga taxlab quyiladi.

Urug'lik paxtaning birinchi avlodi yoyiq holda va imkoniyat darajasida quruq binoda saqlanadi.

Urug'lik paxtaning birinchi avlodga mansub rayonlashtirilgan navining 200 tonna gachasini ochiq maydonchalarda g'aramlab, yangi brezent bilan yopib saqlashga ruxsat etiladi.

Urug'lik paxtaning ikkinchi va undan past avlodli har bir tuplangan to'dalari boshqa to'dalardan aloxida ajratib, maydonchalarda g'aram holda yangi brezent bilan yopib, namlanishga va urug'lik materialning bo'zilishiga yo'l qymagan sharoitda saqlanadi.

Urug'lik paxta saqlanayotgan har bir ombor yoki g'aramga paxtaning 8-XL shaklli pasportidan kuchirma yopishtirib qo'yiladi. Unda to'da raqami va vazni, seleksion va sanoat navi, sinfi, avlodi, nav tozaligi, aprobatsiya o'tkazilgandan keyin aniqdangan dala guruxi, omborxonasi yoki g'aram raqami, qabul qiluvchining familiyasi ko'rsatiladi.

Pasportdagi yozuvlarning o'z vaqtida va to'g'ri to'ldirilishi uchun mas'uliyat qabul qiluvchi va korxonasi yoki punktning kata laboranti zimmasiga yuklanadi. Paxta tozalash korxonasi agronomi va paxta urug'chiligi laboratoriyasi mudiri urug'lik paxta pasportidagi yozuvlarning to'g'riligini tekshiradi.

Urug'lik paxtaning rayonlashtirilgan va yangi navlarning elitasi tayyorlov punktidan paxta tozalash korxonasiga qoplarda, har bir to'plangan to'da buyicha aloxida- aloxida jo'natiladi.

Jo'natilayotgan paxtaning har bir to'dasiga 1-TXL shaklli tovar-transport nakladnoyi "urug'lik paxta" belgisi bilan yuboriladi.

Turli tayyorlov punktlaridan kelayotgan urug'lik paxta to'dalarini paxta tozalash korxonasida jamlash korxonasi agronomi rahbarligida paxta urug'chiligi laboratoriyasi mudiri bilan kelishilgan holda amalga oshiriladi. Bo'zilgan urug'lik paxta umumiy miqdordan ajratib olinadi va texnik xom ashyo deb belgilanadi.

O'zbekiston Respublikasi qishloq va suv xo'jaligi vazirligi, "O'zpaxtasanoat" uyushmasi, Respublika g'o'za urug'chiligi boshqarmasi, paxta seleksiyasi bilan shug'ullanadigan ilmiy tekshirish institutlari ishtirokida

paxtaning rayonlashtirilgan navlarini joylashtirish va urug'lik chigit tayyorlash rejalari loyihalarini ishlab chiqadi. Loyixa Qishlok, va suv xo'jaligi vazirligi tomonidan tasdiqlangach, viloyat kishloq va suv xo'jalik boshqarmasi va tuman Qishloq va suv xo'jaligi bo'linmasiga, "Paxtasanoat" xududiy aktsiyadorlik birlashmasiga, paxta tozalash korxonalariga etkazib beriladi.

Nazorat savollari

1. Urug'lik paxta etishtirilgan paxta maydonlarida aprobatsiya ishlari qanday o'tkaziladi?
2. 1-SX shaklidagi yuk xati urug'lik paxta uchun qanday to'ldiriladi?
3. Urug'lik paxtaning namligi, iflosligi va mexanik shkastlanganligi bo'yicha cheklangan me'yorlari qancha?
4. Urug'lik paxta g'aram maydonlariga necha tonnadan qilib joylashtiriladi ?
5. Urug'lik paxtani g'aram maydoniga joylashtirish muddat qancha ?
6. Urug'lik paxtani g'aram maydonlariga kimlar ishtirokida joylashtiriladi ?
7. Urug'lik paxtadan namuna olish tartibi qanday amalga oshiriladi ?
8. Urug'lik paxtaning saqlash usullari xaqida ma'lumot bering ?

9-MAVZU: QABUL QILIB OLINGAN PAXTA SIFATINI ANIQLASH UCHUN NAMUNALAR OLISH VA LABORATORIYA TEKSHIRUVLARI O'TKAZISH

Reja:

1. Namunalar tanlab olish tartib-qoidalari.
2. Ajratib olingan namunalarni saqlash qoidalari.
3. Tayyorlov maskani laboratoriyasidagi jixozlar.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», "Справочник по первичной обработке хлопка" (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

Paxtaning sifatini aniqlash uchun namuna olish O'z DSt 643:1995 davlat standarti "Paxta. Namuna olish usullari" asosida amalga oshiriladi.

Namuna tayyorlov punktida paxtani tortish oldidan olinadi. Namunani paxta tushirish paytida xam olish mumkin.

Olingan namunaning namligi va iflosligini aniqlash, namuna solinadigan tunuka bankalarni saqlash uchun bostirma ostida quyosh nurlari tushmaydigan, chang va yog'in - sochindan himoyalangan aloxida joy ajratish zarur.

Sifat ko'rsatkichlarini aniqlash uchun olib kelingan paxta to'dasining turli joylaridan namuna olinib tekshiriladi.

Sifat ko'rsatkichlari buyicha bitta xujjat bilan rasmiylashtirilgan, bir xil seleksion va sanoat navli, tip va sinfdagi paxta miqdori to'da hisoblanadi.

Tashib keltirilgan paxta to'dalaridan namuna oluvchi yoki qabul qiluvchi tomonidan topshiruvchi ishtirokida xar 2 tonna paxta hisobidan qo'l bilan olinadi. Namuna kamida uch joydan, turli qatlamlardan taxminan 100-150 grammdan olinadi.

Paxtaning namligi, ifloslanish darajasi tayyorlov punkti laboratoriyasida har bir xo'jalik (shirkat, fermer) buyicha o'rtacha kunlik namuna olish yo'li bilan aniqlanadi. Kunlik o'rtacha namuna olish tartibi quyidagicha: namlik va ifloslik darajasini aniqlash uchun olingan paxtaning instrumental taxlil namunasi qopqog'a maxkam yopiladigan bitta kichik (1 kg li) bankaga solinadi. Bankaga paxtani topshirgan xo'jalikning nomi, to'da raqami, navi, sinfi yozilgan yorliq yopishtiriladi. Mana shunday kichkina bankachalarga solingan namunalar xajmi 6-8 kilogrammli katta (balandligi 0,7 m, diametri 0,4 m li) bankalarga joylashtiriladi. Katta bankadagi yorliqda paxtani topshirgan xo'jalik nomi paxtaning seleksion va sanoat navi, sinfi, to'planayotgan to'da raqami aks ettiriladi.

Yorliqdagi yozuvlar namunasi

To'da № 1 texnik paxta	To'da № 4 urug'lik paxta
"Mustaqillik" shirkat uyushmasi	"Mustahillik" shirkat uyushmasi
S-6524	S-6524
1/2 – nav	1/1 - nav
22LX	Urug'lik, 2 avlod 12LX

Katta bankalar laboratoriya yoki maxsus ajratilgan joyda isitish-qizdirish jixozlaridan o'zokroqda saqlanadi.

O'rtacha bir kunlik olingan namuna miqdori 3-4 kg dan kam bo'lmasligi, u butun kun davomida to'planishi kerak. Paxtaning namlik va ifloslik darajasi har bir xo'jalik buyicha paxtaning sinfi, seleksion va sanoat navi xamda boshqa belgilarini hisobga olgan xolda usha namuna asosida laboratoriya taxlilidan

o'tkaziladi.

Qabul qilib olingan paxtaning namlik va iflosligini tekshirishdan avval har bir katta bankadan kichik bankalarga taxminan 400-500 g paxta olinadi va zarur hollarda yana qayta tekshirib ko'rish maqsadida 1 kun davomida saqlab turiladi. Saqlash vaqti paxtaning namunasi (kichik bankada namlikni aniqlash uchun) banka yoki polietilen xaltachaga (iflosligini aniqlash uchun) solingan paytdan boshlanadi.

Paxta navi va iflosligini qayta tekshirish uchun kundalik olinayotgan namuna qoldig'i kifoya qiladi. Qoldik paxtani kog'oz xaltachada ham saqlash mumkin. Kichik banka va xaltachaga yuqorida qayd etilgan yozuvlardan tashqari, paxta to'dasining tuplangan vaqti, xo'jalik nomi, shirkat, ferma seleksion va sanoat navi hamda sinfi yozib quyilgan yorliq yopishtiriladi. Bir kun muddat o'ttacha o'rtacha olingan namuna paxta to'dasiga qo'shib yuboriladi.

Qabul qilib olingan paxtaning navi, sinfi, namlik va ifloslik darajasi O'z DSt 592:1992, O'z DSt 593:1992, O'z DSt 644:1995 davlat standartlari buyicha aniqlanadi.

Paxtaning navi, sinfi, namlik va ifloslik darajasi amaldagi usullar, sozlangan jixoz va uskunalar yordamida aniqlanadi.

Namuna oluvchi tomonidan namuna olishning to'g'riligi, laborantlarning ishlari, laboratoriyadagi jihoz va uskunalarning sozligini muntazam ravimda nazorat qilib turish paxta tozalash korxonasi texnika nazorati bo'limi boshlig'i hamda laboratoriya mudiri (katta laborant) zimmasiga yuklatiladi.

Tayyorlov punkti laboratoriyasida quyidagi jihozlar bo'lishi tavsiya etiladi:

- O'z-7M (O'Z-8 yoki ShSX-1) markali quritish shkafi;
- USX-1 yodsi VXS-1M rusumli namlik o'lchagich;
- paxtaning ifloslik darajasini aniqlash uchun LKM qurilmasi;
- paxta tolasining pishib etilganlik koeffitsentini aniqlash uchun ASX-1,LPS-4 asboblari;
- SXL-3 markali paxta quritkich va xar xil tosh tarozilar;
- mikroskop;

-mikroskopning P-2 kugblanuvchi moslamasi;

-eksikator;

- tayyorlov punktiga birkirilgan xo'jalik (shirkat, ferma) dan keltirilgan xar bir seleksion navdan olingan paxta namunalari solinadigan katta va kichik bankalar.

Asboblarning soni tayyorlov punktining paxta qabul qilish yillik rejasining kuniga 3 - 4 foiz xajmda paxta sifatini asboblarning vositasida tekshiruv o'tkazish imkoniyatidan kelib chiqib belgilanadi. Paxtaning namligi va iflosligini aniqlash uchun namuna olish (ularni ajratish, qo'shish va x.k), shuningdek uni taxlil qilishdan oldin va keyin vaznini tortib ko'rish tekshiruvlar o'tkaziladigan xonada juda tez amalga oshirilishi lozim.

Nazorat tekshirishlarida xamma paytlarda ikki parallel namunalarning taxlillari natijalari orasidagi absolyut ruxsat etilgan tafovut (usulning uxshashligi) quyidagidan oshmasligi kerak.

- iflos aralashmalarining vazniy ulushi 10,0 foizgacha bo'lganda- 0,6 foiz;

- iflos aralashmalarining vazniy ulushi 10,0 foizdan yuqori bo'lganda -1,0 foiz.

Namlik buyicha tafovut uch marta takroriy tekshirishda -5,0 foizdan (nisbiy) oshmasligi kerak.

Agar dastlabki va qayta tekshirishlar orasidagi ko'rsatkichlarning farqi yuqoridagidan ortmasa, dastlabki taxlil natijalari to'g'ri deb hisoblanadi;

- paxtaning ifloslik darajasi birinchi tekshirishda 9,3 foiz deb belgilandi. Takroriy tekshirishda (nazorat tartibida) 8,8 foiz chiqdi. Farqi - 0,5 foiz. Yo'l qo'yilishi mumkin bo'lgan farqi ko'rsatkichi 0,5 foiz. Demak, birinchi tekshirish natijasi - 9,3 foiz to'g'ri deb hisoblanadi;

- paxtaning iflosligi birinchi tekshirishda 11,8 foiz deb belgilandi. Takroriy tekshirishda esa 10,5 foiz, farq -1,3 foiz. Yo'l qo'yilishi mumkin bo'lgan farq 1,0 foiz; demak birinchi tekshirish natijasi noto'g'ri deb topiladi;

- paxtaning namligi birinchi tekshirishda 10,5 foiz bo'ldi. Qolgan uchta takroriy tekshirishlarda o'rtacha 10,0 foizni tashkil etdi, farq 0,5 foiz. Yo'l

qo'yulishi mumkin bo'lgan farq ko'rsatkichi esa 5,0 foiz (nisbiy), demak, birinchi tekshirish natijasi to'g'ri;

- birinchi tekshirishda paxtaning namligi 13,0 foiz deb belgilandi. Keyingi uch marta qayta tekshirishda namligi 14,2 foiz chikdi, farki 1,2 foiz. Yo'l qo'yilishi mumkin bo'lgan farq ko'rsatkichi 5 foiz (nisbiy), 13,0 foizdan 0,65 foizni tashkil etadi. Demak, taxlil noto'g'ri o'tkazilgan. Namlik darajasi past qilib ko'rsatilgan.

Paxta tozalash korxonasi rahbari tayyorlov punktlarida namlik va ifloslik uchun taxlillarning to'g'ri o'tkazilishini ta'minlash choralarini ko'rishi kerak.

Kelishmovchiliklar sodir bo'lgan paytlarda tayyorlov punkti laboranti, namuna oluvchi va paxta topshiruvchi bilan birgalikda tekshirish uchun har bir navdan xar 2 tonna paxtaning uch eridan namuna oladilar. Olingan hamma namunaning umumiy vazni 1 kilogrammdan kam bo'lmasligi kerak.

Namuna oluvchi kunlik o'rtacha namunalar solingan har bir katta bankaga taxlil natijalari yozilgan 2-XL shaklli ma'lumotnomani yopishtiradi. Bu ma'lumotnomaga namuna olgan namuna oluvchi va xo'jalik vakili imzo chekadi.

Laborant paxtaning navi, sinfi, namligi va iflosligi uchun taxlil o'tkazgandan so'ng natijalarni 2-XL shaklli ma'lumotnomaga va laboratoriya jurnaliga kayd etib imzo chekadi. Demak bu yakuniy xulosa hisoblanadi.

Ma'lumotnomaning old tomoniga qabul qiluvchi va paxta topshiruvchi, orqa tomoniga namuna olgan namuna oluvchi, qabul qiluvchi, laboratoriya mudiri (katta laborant) imzo chekadilar.

Ma'lumotnoma tulg'azilgandan so'ng buxgalterga topshiriladi.

Agar ma'lumotnomaning old va orqa tomonlarida qabul qiluvchi ishtirokida qayta tekshirish o'tkazilganligi xaqida tomonlarning imzolari qo'yilmagan bo'lsa, buxgalter ma'lumotnomani haq to'lash uchun qabul qilmaydi.

Tayyorlov punktidagi 7-XL shakldagi hisobga olish daftariga qo'yidagilar yoziladi:

- paxtani qabul qilib olish paytida namuna oluvchi tomonidan aniqlangan navi va sinfi;

- paxtaning xo'jalikdan qabul hilib olinayotganida laboratoriya

tekshiruvlarida ma'lum to'da buyicha aniqlangan, buxgalter hisob-kitoblariga asoslangan o'rtacha namligi va iflosligi.

Kunlik o'rtacha olingan namunalar paxtani qabul qilish tugagach, xo'jalik kun buyi topshirgan paxtaning umumiy hisobiga qo'shiladi. Paxtani tushirish paytida olingan namunalar esa hisobga qo'shilmaydi.

S-6524, S-6530, Namangan-77, An-Bayovut-2, kabi qiyin tozalanadigan" selektsion navlarning paxtasini ifloslanganligi LKM qurilmasida O'zbekistan davlat standarti O'z DSt 592:1992 buyicha aniqlanganda tozalangan paxtada qolib ketgan ifloslik hisobiga muntazam ravishda hatolik mavjud bo'ladi.

O'z DSt 592:1992 standartiga 1 va 2-raqamli o'zgarishlar bilan paxtaning konditsion vaznini aniqlashda bu qolgan ifloslikni hisobga olinadigan to'zatisht koeffitsientlari kiritilgan.

To'zatisht koeffitsientlari iflos aralashmalarning vazniy ulushi 7,0 foizdan yuqori bo'lgan paxta uchun qo'llaniladi.

Paxtadagi iflos aralashmalarning massaviy ulushi (3) quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$Z = \frac{M_{uf} * 100 * K_1 * K_2}{M_n}, \text{ foiz};$$

bu erda; M_{if} - ajratilgan ifloslik (yirik va mayda) ning vazni, g;

M_n -paxta namunasining iflosligi bilan birga tortilgan vazni, g;

K_1 - tozalangan namunada qoldiq ifloslikni hisobga oluvchi to'zatisht koeffitsient;

K_2 - 1,0 - 8.1-jadvalda ko'rsatilganidan boshqa bo'lamma selektsion navlar uchun

8.1-jadval

Selektsion nav	K_1 koeffitsientining qiymata	K_2 qo'llaniladigan ifloslik ko'rsatkich, foiz
S-6524	1,16	7 va undan yuqori
S-6530	1,14	7 va undan yuqori
S-6532	1,07	7 va undan yuqori
Namangon-77, An-Bayovut-2	1,12	7 va undan yuqori

K_2 - iflosliklardagi namlikni hisobga oluvchi koeffitsient (O'z DSt 592:1992 standarti buyicha belgilanadi).

1-MISOL. Namunaning vazni $M_n=300$ g, ajratilgan iflos aralashmalarning vazni $M_{if}=36,0$ g, namligi 13 foiz bo'lgan laboratoriya kuritkichida quritilgan S-6524 seleksion nav paxtaning iflosligini aniqlash lozim.

Namuna tozalashdan avval laboratoriya quritkichida quritilganligi uchun O'z DSt 592:92 standartiga binoan $K_2=1,0$ qabul qilamiz. Paxtaning iflosligini aniqlaymiz.

$$3 = \frac{M_{u\phi} * 100 * K_1 * K_2}{M_n} = \frac{36,0 * 100 * 1,0 * 1,0}{300} = 12,0 \text{ foiz}$$

Olingan ifloslikning qiymati 7,0 foizdan kup bo'lgani uchun 8.1-jadvaldan S-6524 seleksion nav uchun $K_1=1,16$ ni tanlab, hisobnn formula buyicha qaytaramiz.

Formulaga $K_1=1,16$ ni qo'yib qo'yidagi natijani olamiz.

$$3 = \frac{M_{u\phi} * 100 * K_1 * K_2}{M_n} = \frac{36,0 * 100 * 1,16 * 1,0}{300} = 13,92 \text{ foiz}$$

ya'ni, ushbu to'dadagi S-6524 paxtaning iflosligi 13,9 foiz.

2-MISOL. Namunaning vazni $M_n=300$ g, namligi 10 foiz, LKM qurilmasida ajratilgan iflos aralashmalarning vazni $M_{if}=15,3$ g bo'lgan S-6524 seleksion nav paxtaning ifloslik ko'rsatkichini aniqlash lozim.

Namligi 12 foizdan kam bo'lganligi uchun namuna tozalashdan avval quritilmaydi va O'z DSt 592-92 standartiga binoan $K_1=0,98$ ga, $K_2=1,0$ ga teng bo'lgan holatda paxta namunasining iflosligini quyidagi formulaga asosan anklaymiz.

$$3 = \frac{M_{u\phi} * 100 * K_1 * K_2}{M_n} = \frac{15,3 * 100 * 0,98 * 0,1}{300} = 5 \text{ foiz}$$

Ifloslikning aniqlangan qiymati 7 foizdan kam bo'lganligi uchun hisoblashni tuxtatamiz va ushbu to'dadagi paxtaning ifloslik ko'rsatkichi deb 5,0 foizni qabul kilamiz.

YUqorida ko'rsatilgan va shu kabi rayonlashtirilgan qiyin tozalanadigan"

yangi seleksion navlar uchun tasdiqlangan to'zatish koeffitsientlarini amalda qo'llanish OAJ "Paxta tozalash IChB" tomonidan ishlab chiqilgan uslubiy qo'llanma asosida bajarilishi mumkin.

Nazorat savollari

1. Chigitli paxtaning sifat ko'rsatkichlarini aniqlash uchun ajratilgan namunalar qanday saqlanadi?
2. Namuna tanlab olinishi uchun keltirilgan paxtaning miqdori qanchagacha bo'lishi kerak?
3. Namuna necha erdan va qanchadan olinadi?
4. Kunlik o'rtacha namuna qanday olinadi va miqdori qancha bo'lishi kerak?
5. Kunlik o'rtacha namunaning ifloslik va namligini aniqlash uchun qanchadan namuna ajratib olinadi ?
6. Paxta tozalash korxonasi nazorat bo'limi boshlig'i va laboratoriya mudirlari zimmasigi qanday vazifalar yuklanadi ?
7. Tayyorlov maskan laboratoriyasida qanday jixozlar bo'lishi kerak ?
8. Nazorat tekshirishlarda taxlillar natijalari orasidagi farq qancha bo'lishi kerak ?
9. Kelishmovchiliklar sodir paytlarda qayta tekshirishlar qanday amalga oshiriladi ?
10. 7-XL shaklidagi daftar qanday yuritiladi ?

10-MAVZU: PAXTANING KONDENTSION VAZNINI VA SIFAT KO'RSATKICHLARINI ANIQLASH

Reja:

1. Chigitli paxtaning iflosligini aniqlash.
2. Chigitli paxtaning namligini aniqlash.
3. Chigitli paxtaning konditsion vaznini aniqlash.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», «Справочник по первичной обработке хлопка» (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

Tayyorlov punkti laboratoriyasi tomonidan to'dalar (xo'jaliklar, shirkat uyushmalari, fermerlar) buyicha paxtaning namligi va iflosligini aniqlash uchun o'tkazilgan taxlil natijalari uning konditsion vazniga xaq to'lash uchun yakuniy xulosa hisoblanadi.

Paxta qabul qilib olingandan so'ng tuplangan va hali tuldirilmagan to'dalardan olingan namunalar asosida paxta navini, namligi va iflosligini aniqlash uchun o'tkazilgan taxlil natijalari xo'jalik, shirkatdan, fermerlardan paxta qabul qilib olinayotgan paytda aniqlangan sifat ko'rsatkichlarini o'zgartirishga asos bo'la olmaydi.

Shunga ko'ra xo'jaliklar bilan pul hisob-kitoblari hamda rejani bajarish hisoblari paxtaning xar kuni aniqlab berilgan konditsion vazni asosida amalga oshiriladi.

Paxta bir hil nav hisob me'yorlariga keltirilgan iflos aralashmalarning

massaviy ulushi (2,0 %) va namlikning massaviy nisbati (9,0 %) bo'lgan konditsion vazn buyicha qabul qilinadi va hisobga olinadi.

Paxtaning kilogrammlar hisobidagi konditsion vazni (M_k) quyidagi formula asosida hisoblanadi:

$$M_k = M_{xuc} * \frac{100 + W_{xuc}}{100 + W_{xak}},$$

bu erda: M_{his} - paxtaning iflos aralashmalari hisobiy me'yorga keltirilgandagi vazni, kg;

W_{his} - namlikning 9 % ga teng bo'lgan massaviy nisbatining hisobiy me'yori;

W_{xak} - namlikning xaqiqiy massaviy nisbati, %.

Chigitli pahtaning hisobiy vazni (M_{his}) quyidagi formula buyicha aniqlanadi:

$$M_{xuc} = M_{xak} * \frac{100 - Z_{xak}}{100 - Z_{xuc}},$$

bu erda: M_{xaq} - topshirilayotgan paxtaning vazni, kg

Z_{xaq} -paxtadagi iflos aralashmalaraing xaqiqiy massaviy ulushi, % Z xis-iflos aralashmalarning 2,0 % ga teng bo'lgan hisobiy massaviy ulushi me'yori.

ESLATMA: namlikning massaviy nisbati - namlik deb, iflos aralashmalarning massaviy ulushi- ifloslik deb tushiniladi.

1-MISOL:

Xo'jalik 4240 kg I nav 2-sinf paxta topshirdi. Paxtaning iflosligi 7,2 foiz, namligi esa 10,6 foiz. O'z DST 615:1994 davlat standarti buyicha paxtaning ifloslanganlik me'yori 2,0 foiz va namlik me'yori 9,0 foiz. Demak, paxtaning me'yordagi ifloslanish darajasiga keltirilgan hisobiy vazni;

$$M_{xuc} = M_{xak} * \frac{100 - Z_{xak}}{100 - Z_{xuc}} = 4240 * \frac{100 - 7,2}{100 - 2,0} = 4240 * 0,97 = 4015 \text{ kg}$$

SHu paxtaning konditsion vazni;

$$M_k = M_{xuc} * \frac{100 + W_{xuc}}{100 + W_{xak}} = 4015 * 0,985 = 3995 \text{ kg}$$

ESLATMA: paxtaning hisobiy va konditsion vazni, o'rtacha namligi va

iflosligini aniqlashda hisob-kitobni engillashtirish uchun formula urniga hisob-kitob jadvalaridan foydalanish mumkin.

Paxtaning sifat va miqdor ko'rsatkichlarini nazorat qilish.

Namuna oluvchi va laboratoriya tomonidan namuna olish va olingan namuna asosida paxtaning navi, sinfi, iflosligi, namligini to'g'ri aniqlash yuzasidan xar kuni laboratoriya nazorati o'rnatiladi. Buning uchun paxta qabul qilingan kunning ertasiga tayyorlov punktidagi xar bir to'dadan bir kunlik topshirilgan paxtaning umumlashtirilgan namunasi olinadi. Bu namunalar buyicha amaldagi usullar asosida paxtaning namligi, iflosligi va navi asboblari yordamida taxlil qilinadi. Namunalarni laborant oladi, bunda paxta sifati uchun javobgar namuna oluvchi albatta ishtirok etishi zarur.

Umumlashgan namunaga paxtaning seleksion va sanoat navi, sinfi, namuna olingan to'da yoki taram rakami, paxta qabul kilib olingan kun yozilgan yorliq yopishtiriladi.

Namlik, ifloslik, nav va sinfini aniqlash uchun to'dalar xamda xar kuni qabul qilinayotgan paxta buyicha taxlil o'tkazilgandan so'ng laboratoriya mudiri va punkt buxgalteri birgalikda o'rtacha kunlik ko'rsatkichlarni hisob-kitob qiladilar. Namlik va ifloslik buyicha to'dalararo kunlik taxlil natijalarining umumlashtirilgan ko'rsatkichlari bilan solishtirib chiqadilar va solishtirilgan ko'rsatkichlarni 8-XL shaklga yozib, natijalar xakida punkt mudiriga xabar kiladilar.

Agarda qabul paytidagi va paxta g'aramlarga tuplangandan keyingi taxlil natijalarida farq katta bo'lsa, u holda punkt mudiri bunday holga yo'l quygan xodimlarga bundan buyun bunday xatolarga yo'l qymaslik choralarini ko'rishi lozim.

Paxta mexanizmlar yordamida tushirib olinganda ifloslik darajasining birmuncha pasayishi ko'zatiladi, ob-havo kuruq bo'lsa, namligi pasayadi. SHuning uchun tuplangan paxtani namlik va ifloslik ko'rsatkichlari qabul paytidagidan kamroq bo'lishi yoki ayrim hollarda, jumladan xavo namligi yuqori bo'lgan paytlarda, paxtaning namligi ortib ketishi mumkinligini e'tiborga olish lozim.

Farq borligi aniqlangan har bir xolda tayyorlov punkti mudiri korxonah rahbariga yozma axborot berishi zarur. Rahbar esa, o'z navbatida, ush tayyorlov punktiga tayyorlov bo'limi mudiri yoki texnik nazorat bo'limining boshligini tekshirish uchun jo'natadi. Tekshirish natijalariga ko'ra aybdor xodimlar tegishli jazoga tortiladilar.

Paxtadan tola, chigit, lint, ulyukli va kalta momiqli chikit chiqishini, kuyindi hajmini aniqlash uchun paxta tozalash korxonalarida muntazam ravishda nazorat olib borilishi lozim. Bunda qayta ishlash uchun asosan paxtani qabul qilishdagi va tuplashdagi dastlabki va takroriy taxlillarda farq aniqlangan to' da tanlab olinadi.

Ishlab chiqarishda va qayta ishlashda korxonah yoki tayyorlov punkti qabul qilib olgan paxtani qayta ishlashda tola va boshka mahsulotlar chiqishda farki aniqlansa, korxonah rahbari, bosh muxdndis, iktisodiyot, texnik nazorat, tayyorlov bo'limlari boshliklari hamda bosh muhosib ishtirokida buning sabablarini urganadi xamda aybdorlarni javobgarlikka tortishgacha bo'lgan darajada chora ko'radi.

Bir kunda qabul qilingan yoki umumiy paxta to'dasining iflosligi va namligi buyicha o'rtacha solishtirma hisob-kitoblar kuyidagi formulalar asosida amalga oshiriladi:

Ifloslikka
$$3_{xak} = 100 - \frac{M_{xuc} * (100 - 3_{xuc})}{M_{xak}}, \text{ foiz}$$

$$W_{xak} = \frac{M_{xuc} * (100 + W_{xuc})}{M_k} - 100, \text{ foiz}$$

bu erda: 3_{xaq} - iflos aralashmalarning xakikiy massaviy ulushi, foiz;

Z_{his} - iflos aralashmalar massaviy ulushining barcha sanoat navlari uchun 2,0 foizga teng bo'lgan hisobiy me'yori;

W_{xis} - namlik massaviy nisbatining barcha sanoat navlari uchun 9,0 foizga teng bo'lgan hisobiy me'yori;

W_{xaq} - paxtadagi namlikning xaqiqiy massaviy nisbati, foiz;

M_{xaq} - paxtaning xaqiqiy vazni kg;

M_{his} - paxtaning iflos aralashmalari hisobiy me'yorga

keltirilgandagi vazni, kg;

M_k -paxtaning konditsion vazni, kg;

MISOL:

To'daning xakikiy vazni $M_w = 187950$ kg IV nav 2- sinf paxtadan jamlangan. Uning ifloslik darajasi hisobiy me'yorga keltirilgandan keyingi vazni $M_{his} = 165396$ kg va konditsion vazni $M_k = 155472$ kg. Paxtaning xdkikiy ifloslik va namlik darajasini aniqlash kerak.

IV nav paxtaning ifloslik darajasi hisobiy me'yori davlat standarta buyicha 2,0 foiz va namligining me'yori 9,0 foiz.

Bunda paxtaning o'rtacha haqiqiy iflosligi quyidagicha bo'ladi.

$$z_{xak} = 100 - \frac{165396 * (100 - 2,0)}{187950} = 100 - 86,2 = 13,8 \text{ foiz}$$

Mana shu paxtaning haqiqiy o'rtacha namligi quyidagini tashkil etadi:

$$W_{xak} = \frac{165396 * (100 + 9,0)}{155472} - 100 = 115,9 - 100 = 15,9 \text{ foiz}$$

Tayyorlov punktlarida xo'jaliklardan qabul qilib olinayotgan paxtani to'g'ri baholashni nazorat qilishni kuchaytirish, to'dalarga to'planayotgan paxtaning navi, sinfi, namligi va iflosligini to'g'ri aniqlash maqsadida texnika nazorati bo'limi boshlig'i yoki korxonalar laboratoriyasi vakillari quyidagilarga mas'uldirlar.

Bir oyda kamida 2 marta xar safargi ta'mirlash va to'zatishtlardan so'ng asboblarning to'g'ri ishlashini nazorat qilish, tekshirish natijalarini korxonalar yoki tayyorlov punkti jurnaliga yozib qo'yish.

Qabul qilinayotgan paxtaning navi, sinfi, ifloslik va namlik darajasini aniqlashni muntazam nazorat qilib borish, shuningdek, laboratoriya taxlillari o'tkazishni (kunlik qabul qilinayotgan hamda bir kunda to'dalarga to'plangan paxtadan olingan namunalar buyicha) tekshirish.

Tekshirish paytida tayyorlov punktida xo'jaliklardan qabul qilib olinayotgan paxta sifati noto'g'ri belgilangan xollar aniqlansa, joylarning o'zida kamchiliklarni bartaraf etish choralarini ko'rish va bu xakda rahbarga axborot berish.

Paxta tayyorlash punktlarida paxta sifatini aniqlash va laboratoriya ishlari

texnika nazorati bo'limining boshligi tomonidan paxtadan namuna olish va sinash usullari davlat standarti talablariga javob bergan xolda o'tkaziladi. Namuna olish va paxta sifatini aniqlash ishlari laboratoriya mudiri (katta laborant) ishtirokida amalga oshiriladi.

Paxtani omborlar yoki g'aramlarga bosishda tayyorlov punkti laboratoriyasi har bir to'daga 8-XL shaklda ikki nusxada pasport yozadi. Unda paxtaning to'liq sifat qrsatkichlari yoziladi. G'aram yoki omborxonaga o'rnatilgan yashikka paxtaning kuyidagi ko'rsatkichlari yozilgan pasportdan kuchirma qo'yiladi; seleksion va sanoat navi, sinfi, paxtaning qabul qilish paytidagi namligi, iflosligi, omborxonona (bostirma, maydon)ning raqami, to'dani tuldirish boshlangan va tugallangan vaqti tuldirib bo'lingan to'daning konditsion vazni va qabul qiluvchining familiyasi. shuningdek paxtaning saqlanish xolati buyicha o'zgartirishlar xam qayd etib boriladi.

Pasportning bir nusxasi tayyorlov punkti laboratoriyasida saqlanadi, ikkinchisi esa paxtani jamlangan g'aramga yoki omborga oynali ramka yoki tsellofan paketga urab, yolingarchilik tegmaydigan joyga berkitib qyiladi.

Pasportdagi ma'lumotlarning o'z vaqtida yozilishi va to'g'riligi uchun mas'uliyat laboratoriya mudiri (katta laborant) zimmasiga yuklanadi.

Nazorat savollari

1. Paxtaning konditsion vazni deganda nimani tushinasiz ?
2. Chigitli paxta iflos aralashmalirining massoviy ulushi va namlikning massaviy nisbatiga belgilangan me'yorlari deganda nimani tushinasiz ?
3. Paxtaning konditsion vaznini qanday aniqlanadi ?
4. Paxtaning xisobiy og'irligi deganda nimani tushinasiz ?
5. Paxtaning fizik og'irligi nima ?
6. Chigitli paxtaning iflosligini qanday aniqlanadi ?
7. Chigitli paxtaning namligi qanday aniqlanadi ?
8. Chigitli paxtaning navini aniqlashning qanday usullari mavjud ?
9. Paxta to'dasining namligi va iflosligi qanday aniqlanadi ?

11-MAVZU: PAXTANI QURITISH-TOZALASH TSEXLARI BO'LGAN TAYYORLOV PUNKTLARIDA QABUL QILIB OLISH, QURITISH VA TOZALASHNI TASHKIL ETISH

Reja:

1. Quritish-tozalash bo'limlarining vazifalari.
2. Quritish-tozalash bo'limidagi texnologik mashinalar.
3. Qayta ishlangan chigitli paxtaning taxlili.

Paxtani quritish-tozalash tsexlari bo'lgan tayyorlov punktlarida qabul qilib olish va bu paxta uchun hisob-kitob qilish mazkur yo'riqnomada bayon etilgan tartiblarga kiritilgan qo'shimchalarni hisobga olgan holda amalga oshiriladi.

Paxtani quritish-tozalash tsexida quritish va tozalash uning tabiiy xususiyatlarining saqlanishini ta'minlashda va paxta tozalash korxonasida yuqori sifatli tola, chigit va momiq olinishida muxim ahamiyat kasb etadi.

Tayyorlov punktlaridagi quritish-tozalash tsexining yuqori samara bilan ishlashi paxta etishtiruvchi xo'jaliklar bilan to'zilgan shartnomaga binoan ajratiladigan ishchi kuchi bilan amalga oshiriladi.

Quritish va tozalash lozim bo'lgan chigitli paxta tayyorlov punktining quritish-tozalash tsexi yaqiniga, pnevmotransport zonasiga tukiladi.

Paxta quritish-tozalashga to'dalab jo'natiladi.

Quritish-tozalash tsexining quritish va tozalash buyicha ishini nazorat qilib turish tayyorlov punkti laboratoriyasining smena laborantlari zimmasiga yuklanadi.

Quritish-tozalash tsexiga berilayotgan va undan chiqayotgan paxta to'dasining haqiqiy namligi va ifloslik darajasini aniqlash uchun xar ikki soatda namuna olinadi. SHu bilan bir vaqtda chiqindi bilan qo'shib chiqib ketayotgan paxta miqdorini aniqlash maqsadida chiqindidan ham namunalari olinadi.

Smena oxirida taxlil ko'rsatkichlari asosida to'dadagi paxtannng quritish-

tozalash tsexiga jo'natilmasdan avvalgi namligi, iflosligi, quritib va tozalangach qolgan namlik va ifloslik, chiqindilardagi paxta xajmi smena buyicha aniqlanadi.

To'dalar va smenalar buyicha yakuniy ko'rsatkichlar quritish va tozalash natijalari taxlillarining yig'ma kartasiga (22-XL shakl) yoziladi. Vaqt-i-vaqti bilan (xar 2 soatda) aniqlangan (namlik va iflos darajasi buyicha) ko'rsatkichlar esa taxlillar kartasiga (21XL shakl) yozilib, smena masteriga taqdim etiladi. U o'z navbatida ish jarayonida jihozlarning to'g'ri ishlashini, paxtani quritish va tozalash rejimini muvofiqlashtirib turadi.

Agar bir smenada bir necha to'dadagi paxta quritib va tozalansa, namlik va ifloslikni aniqlash uchun namuna xar bir to'dadan aloxida olinadi.

Agar bir to'dadagi paxta bir necha smena davomida quritilsa, namuna har bir smenada olinadi. To'daning umumiy ko'rsatkichlari esa har bir smenada aloxida olingan namlik va ifloslik darajasi buyicha o'rtacha chiqariladi.

Paxtaning namligi va iflosligi buyicha olingan laboratoriya taxlillari natijasi laboratoriya jurnali va quritish va tozalash buyicha taxlillarning yig'im kartasiga (22-XL shakl) yozib, tayyorlov punkta muhosibasiga tozalangan va quritilgan paxtaning konditsion vaznini aniqlash uchun beriladi.

Yig'ma kartada, shuningdek, laboratoriya tomonidan to'dadagi xamma paxta quritib va tozalangandan keyingi chiqindidagi paxta miqdori, paxta tozalagichlar o'rnatilgan tsexlarda esa chiqindini ular orqali o'tkazgandan keyingi paxta miqdori ko'rsatiladi. Bu ko'rsatkich tsex ishini baxolash, shuningdek quritish-tozalash tsexida qancha paxta yuqotilganligini aniqlash uchun xizmat qiladi.

Tozalagichlardan o'tkazilgan chiqindilardan olingan paxta tortib kuriladi va umumiy paxta to'dasiga qo'shib yuboriladi.

Quritish-tozalash tsexi masteri quritilgan paxtani tarozida tortish uchun qabul qiluvchiga yuboradi.

Agar paxta quritish-tozalash tsexidan texnologik oqim buyicha tuppa - to'g'ri qayta ishlash uchun ishlab chiqarish korpusiga o'tkazilsa, tsexdan yuborilgan paxtaning vazni sifatida 19-XL shaklda ko'rsatilgan konditsion vazn (me'yordagi kuyindi chiqarib tashlanib) hisobga olinadi. Bunda 19-XL shakldagi vazn 28-XL

shaklga o'tkazib quyiladi.

Paxtaga quritish-tozalash tsexida ishlov berish natijalari har bir to'da tamomlangach, zudlik bilan punkt mudiri tomonidan ko'rib chiqiladi. Kuyindilar me'yoridan oshirib yuborilgan taqdirda bu xaqda korxonah rahbariga xabar qilinadi. Rahbar esa ko'pi bilan besh kun ichida me'yordan tashqari kuyindi sabablarini tekshiradi va paxta nobudgarchiligiga yo'l quygan shaxslarga nisbatan zarur choralar ko'radi.

Nazorat savollari

1. Paxtaga quritish-tozalash tsexlarida ishlov berish tartibi qanday ?
2. YUqori namlikdagi paxtalarni tayyorlov maskaniga joylashtirish tartibini tushintirib bering ?
3. Quritish-tozalash bo'limida qanday texnologik mashinalar joylashtiriladi ?
4. 21-XL va 22-XL shaklidagi blankalar qachon va nima uchun yuritiladi?
5. Qayta ishlangan paxtaning taxlili qanday yuritiladi ?
6. 19-XL shaklidagi blankalar kim tomonidan qachon to'ldiriladi ?
7. 28-XL shaklidagi ishlab chiqarish topshirig'i qanday xollarda yuritiladi ?
8. Tayyorlov maskani mudiriga qanday vazifalar yuklatiladi ?

12-MAVZU: PAXTA XOM ASHYOSINI SAQLASH

Reja:

1. Chigitli paxtani g'aram maydonlariga joylashtirish tartibi.
2. Paxta g'aramini tashkil etish.
3. G'aramdagi paxtalarda profilaktik ishlar olib borish.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», «Справочник по первичной обработке хлопка» (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

"Paxtasanoat" xududiy aksionerlik birlashmalarining boshliqlari, paxta tozalash korxonalarining rahbarlari, tayyorlov punktlari mudirlari qo'l va mashinada terilgan, dalaning o'zida quritilmagan paxtaning saqlanishi va undan standart tola olinishi uchun javobgardirlar.

1. Paxta g'aramlarini tashkil etish.

Paxtani uzoq vaqt saqlash va undan sifatli tola olish uchun paxtaning navi va sinfini inobatga olgan holda tabaqalab g'aramlash zarur.

Paxta navi	Sinfi	Paxtani aloxida g'aramlash va saqlashdagi me'yoriy namliklari, foiz
1	2	3
I	1	10 gacha
	2	12 gacha, 12 dan ortiq
	3	14 gacha, 14 dan ortiq
II	1	11 gacha
	2	13 gacha, 13 dan ortiq
	3	16 gacha, 16 dan ortiq
III	1	12 gacha
	2	15 gacha, 15 dan ortiq
	3	18 gacha, 18 dan ortiq
1	2	3
IV	1	13 gacha
	2	17 gacha, 17 dan ortiq
	3	20 gacha
V	3	22 gacha

Paxtani g'aramlash balandligi paxta navi, sinfi va namligini hisobga olgan holda jadvalda ko'rsatilgan me'yorlardan ortmasligi kerak.

Namligi 20-25 foiz bo'lgan paxta quritish-tozalash tsexi yaqiniga jamlab quyiladi va tezda ko'ritilib, paxta tozalash korxonasi qayta ishlash uchun jo'natiladi.

11.1.2-jadval

Paxta navi	Namligi, foiz	Cho'kishi hisobga olinganida yo'l quyiladigan g'aram balandligi, kupi bilan, m		Bir turdagi maydonchadagi paxtaning taxminiy vazni, t
		Havo surg'ichsiz	Havo surg'ich qo'llanib	
I	10 gacha	-	8	400
	10,1 -12,0		8	350
	12,1-14,0		7	300
	14,0 dag ortiq		6	250

II	11 gacha	8	8	370
	11,1-13,0		7	300
	13-16		6	250
	16 dan ortiq			200
III	12 gacha	7	7	350
	12,1-15,0		6	300
	15,1-18,0		6	250
	18 dan ortiq			230
IV	13 gacha	6	4	300
	13,1-17,0		5	250
	17,1-20			200
V	22,0 gacha		3	150
	22,0 dan ortiq			

Paxta tozalash korxonasi qoshidagi tayyorlov punktida quritish-tozalash tsexining qayta ishlash okimida ishlashini bo'lisobga olib, namligi 14 foizgacha bo'lgan paxtani tozalash tsexi zonasiga, namligi 14 foizdan yuqori bo'lgan paxtani esa quritish-tozalash tsexi zonasiga tukish maqsadga muvofiqdir.

Korxonadan tashkaridagi paxtani tayyorlov punktida quritish-tozalash tsexi bo'lmasa, paxta etishtiruvchi "xo'jaliklar" dan qabul qilib olinayotgan namligi yuqori bo'lgan paxtalarni tayyorlov punktidagi maxsus paxta tashish traktor tirkamasiga yoki avtopoezdlarga jamlanib, zudlik bilan korxonada krshidagi tayyorlov punktiga jo'natiladi va uning "qabul qiluvchisi" qabul qilib olib, paxtani g'aramlashni PDQI 41-2002 rakamli "Paxtani qayta ishlashning muvofiqlashtirilgan texnologiyasi" ni 2.14. bandiga asosan amalga oshiriladi. Bu ishlar paxta tozalash korxonasi rahbarining bo'yrug'i bilan paxta tayyorlov mavsumi boshlanishidan avval rasmiylashtirilib quyiladi

Paxta g'aramlari ko'tarilgach, ularning atrofi o'z vaqtida tarab chiqiladi.

G'aramlangan paxtalarda profilaktika ishlarini olib borish.

G'aramlardagi paxtaning namligini o'z vaqtida aniqlash uchun tayyorlov punkti laboratoriyasi saqlanayotgan paxtaning haroratini quyidagi muddatlarda tekshirib turadi.

I va II nav paxtaning bir kunlik namligi tegishlicha 9-13foizdan, III va IV

nav paxtaning namligi 15-17 foizdan ortmagan toʻdalarda xar besh kunda, namligi katta toʻdalarda esa xar uch kunda tekshiriladi.

Gʻaramlardagi harorat 8 joyda (4 ta burchaklar tomondan, 4 tasi esa yon, old va orqa tomonlardan) 4 metr chuqurlikda oʻlchanadi. Omborlarda saqlangan paxta gʻaramlarining esa eshik tomonidan bitta joyda, tepa qismidan 4-6 joyda oʻlchanadi. harorat oʻlchagich gʻaram ichida kamida 30 minut turishi lozim.

Oʻlchangan harorat paxta saqlash daftarida qayd etiladi.

Issiq paytlarda (sentyabr-oktyabr) tayyorlangan paxta uchun normal harorat agar u 2-3 kun ichida bir xil tursa, 35 °C dan ortmasligi kerak.

Saqlanayotgan paxta toʻdalaridagi harorat birinchi oʻlchashda 35 °C dan ortiq boʻlsa yoki keyingi oʻlchashlarda bir nuqtaning oʻzida 2-3 darajaga ortib ketsa, gʻaramdagi issiq va nam havoni surib chiqarib tashlash yoʻli bilan uni sovutish kerak.

Paxtaning oʻz-oʻzidan qizib ketishining oldini olish uchun havo tunnelerde havo suruvchi qurilmalar yordamida chiqarib tashlanadi.

Fapam koʻtarilgandan va tegishli choʻkkandan keyin qoʻlda yoki mexanizmlar yordamida uning uzunasi buylab eni 0,8-1,0; balandligi esa 1,8-2,0 metrli tunnel ochiladi. Hoʻl havo surib olinishidan avval bir tarafi tunnelning 1,5-2,0 m uzunligida paxta bilan tusiladi va ustiga III va IV darajali brezent bilan 2 qavat qilib yopiladi.

Havo surish uchun UVTS-10M ventilyatori qoʻllaniladi.

Namligi ortiqcha boʻlgan paxtaning tabiiy xususiyatlarini saqlab qolish uchun, gʻaram qanday holatdaligidan qatʻiy nazar, havo surib tashlanishi kerak. 11.1.3-jadvalda havo surishning muddatlari koʻrsatilgan.

11.1.3-jadval

Paxta namligi, foiz	Proflaktika (havo surish) qaysi kundan boshlanadi		
		gʻaramlash tugagandan keyin-birinchi	birinchidan soʻng shuncha kundan keyin-ikkinchi

I - II nav paxta saqlanganda			
12-14	7-10	10	15
14,1-16	5-8	8	12
16,1 dan	5	5	8
III - V nav paxta saqlanganda			
13-15	7-8	10	15
15,1-18	5-6	8	10
18,1-20	3-5	5	8

Havo issiq kunlarda (harorat 25-30 °C dan ortiq bo'lganda) g'apam ichidagi havoni kechasi yoki erta tongda surib olish maqsadga muvofiqdir.

Yuqori namlikdagi paxta haroratini pasaytirish samaradorligi va paxtaning yaxshi saqlanishini ta'minlash g'aramning to'g'ri ko'tarilganligiga hamda baland-pastligi bir xilligiga bog'liqdir. G'aram balandligi butun uzunligi buylab bir xil bo'lishi lozim.

Paxtani g'aramlashda profilaktik tarzda havoni surib olishda bu ish 6-8 soatdan kam davom etmasligi kerak. Paxta o'z-o'zidan qizigan hollarda havo surish jarayoni g'apam harorati o'lchanayotgan sakkizta joyda uning issiqligi atrof havo harorati darajasiga etguncha davom ettiriladi.

Havo surilgan va ilgari o'lchangan joylarda har 6-8 soatda nazorat o'lchovi o'tkazib turilishi kerak.

G'aramdagi havo tunnel orqali chiqarib tashlashda harorat sekinlik bilan pasayganida tunnelning yon va orqa tomonlaridagi atmosfera havosining surilayotganligi tekshiriladi. Bunday hol aniqlansa, zaruriy choralar ko'riladi.

Namligi 11,0 foizgacha bo'lgan birinchi nav paxta va namligi 13,0 foizgacha bo'lgan past nav paxtani saqlashda tola va chigitning tabiiy xususiyatlarni saqlab qolish tadbirlari o'tkazilmasa ham bo'ladi. Biroq amalda shunday hollar ham bo'ladiki, g'aramlarga namligi juda yuqori paxta xam tushib qoladi. Bu holda g'aramning ayrim joylarida paxtaning o'z-o'zidan qizish hollari yuz beradi. Shuning uchun namligi 11,0 foizgacha bo'lgan I-P nav, namligi 13,0 foizgacha bo'lgan past navli paxtani uzoq vaqt saqlashda tunnellar ochish va issiq havoni chiqarib tashlash maqsadga muvofiqdir.

Nazorat savollari

1. Paxta g'aramlari qanday tashkil etiladi?
2. Paxta g'aramlashdagi meyoriy namliklar qancha bo'lishi kerak?
3. Chigitli paxtaning navi va namligi bo'yicha g'aramning balandligi qancha bo'ladi?
4. Chigitli paxtaning navi va namligi bo'yicha g'aramdagi chigitli paxtaning vazni qancha bo'ladi?
5. G'aramlangan paxtalarda profilaktik ishlarini olib borish tartibi qanday?
6. Paxtaning o'z-o'zidan qizishi deganda nimani tushunasiz?
7. G'aram tayyor bo'lgandan so'ng birinchi porfilaktika ishlari qachon amalga oshiriladi?
8. Ikkinchi va uchinchi porfilaktika ishlarichi?

13-MAVZU: PAXTA XOM ASHYOSINING SAQLANISHINI NAZORAT QILISH

Reja:

1. Tayyorlov maskani laboratoriyalari.
2. Paxta g'aramlarini o'z-o'zidan qizishi va uni oldini olish.
3. Tayyorlov maskanlarida urug'lik paxtalarni nazorat qilish.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», «Справочник по первичной обработке хлопка» (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.

5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

Paxta tozalash korxonasi tayyorlov hamda texnik nazorat bo'limlari boshliqlari kamida har un kunda bir marta g'aramlar to'g'ri bosilayotganini, omborlardan foydalanishni va korxonadan tashqaridagi tayyorlov punktlarida, xom ashyo va tayyor maxsulot, texnik nazorat bo'limlari boshliqlari esa paxta tozalash korxonasi qoshidagi tayyorlov punktlarida saqlanayotgan paxta sifatini tekshirib turishlari lozim. Har bir tekshirish natijasi tayyorlov punktlarining maxsus daftariga yozib quyiladi.

Paxta xolatini tekshirishda quyidagilar aniqlanadi:

- chakka o'tishi va boshqa sabablar tufayli namlikning ortib ketmasligi?
- o'z-o'zidan qizish jarayoni boshlanmaganmi?
- brezentlarda qora dog'lar paydo bo'lmaganmi (paxtaning o'z-o'zidan qizish joyini bildiradi)?
- tunnellar boshida nam yuqmi (agar nam bo'lsa shu joy yaqinida ho'l paxta borligidan darak beradi)?

-g'aramda o'zgarishlar yuz bermaganmi? (g'aramning cho'kishi?)

Paxta tozalash korxonasi va tayyorlov punkta laboratoriyasi I-II nav paxta holatini har 10 kunda, III-V navlar holatini esa har 5 kunda tekshirib turadi.

Urug'lik paxtaning qanday saqlanayotganligini tekshirishga paxta tozalash korxonasining katta agronomi va urug'chilik laboratoriyasi mudiri jalb etiladi. Xar bir to'dadagi paxtaning holatini tekshirish yakunlari daftarga yozib quyiladi.

Paxtaning harorati avvalgi tekshirishdagidan loaqal 1,0 darajaga ortib ketganligi aniqlansa, uning haroratini har kuni o'lchab turish talab etildi. Agar keyingi 2-chi va 3-chi o'lchashda haroratni tobora ortib borayotganligi ko'zatsilsa, bu holda ventilyator yordamida havoni surib tashlash yo'li bilan paxtaning o'z-o'zidan qizishiga chek quyiladi.

Tayyorlov punktida paxta qoniqarsiz holatda saqlangan taqdirda tayyorlov

punkti mudiri va qabul qiluvchi aniqlangan kamchilikni tugatish choralarini ko'radilar va darhol bu haqida paxta tozalash korxonasi rahbariga xabar beradilar.

Paxta tozalash korxonasi hamda tayyorlov punkti vakillaridan iborat komissiya bir oyda kamida 2 marta paxta qanday saqlanayotganini birgalikda tekshirib, tekshirish natijalarini 10-XL shakl asosida rasmiylashtiradi.

CHakka o'tganligi va paxta namlanganligi aniqlangan hollarda g'aramni quduqsimon qilib kovlash va namlangan paxtani quritish uchun olish lozim.

YOg'ingarchilik bo'lib o'tgandan so'ng barcha omborxonada, bostirma va g'aramlardagi paxta holati tekshirib chiqiladi.

Brezent yoki tomndan suv o'tgan taqdirda namlangan paxta olinib, quritiladi, tomning buzilgan joyi zudlik bilan tuzatiladi.

Xar bir tayyorlov punkta uzunligi 6-9 m li kuchma shoti hamda kuchma metall shotilar bilan ta'minlangan bo'lishi kerak.

Paxta tozalash korxonasi bilan kelishilgan holda fermerlar tayyorlov punktidagi fermer xo'jaliklari paxtasidan jamlangan g'aramlarni saqlanish holatini tekshirishlari va bu g'aramlarni korxonada qayta ishlash jarayonida qatnashishlari mumkin.

Nazorat savollari

1. Tayyorlov maskan laboratoriyasining vazifalari?
2. O'z-o'zidan chigitli paxtani qizishi qanday sodir bo'ladi?
3. G'aramdagi chigitli paxta nima uchun shamollatiladi?
4. Chigitli paxta xolatini xar necha kunda nazorat qilish zarur?
5. G'aramdagi chigitli paxtani xarorati ortganini qanday bilish yo'llarini bilasiz?
6. G'aramdagi chigitli paxtani sifatini buzilishini oldini olish yo'llari?
7. Chigitli paxtani shamollatishni qanday usullarini bilasiz?
8. Yuqori namlikdagi chigitli paxtani g'aramlash va saqlash usullarini ayting?

14-MAVZU: CHIGITLI PAXTANI G'ARAM MAYDONLARIGA VA YOPIQ OMBORLARGA JOYLASHTIRISH

Reja:

1. Yopiq omborlarga chigitli paxtani joylashtirish.
2. Chigitli paxtani g'aram maydonlariga joylashtirish tartibi.
3. G'aramlarga tunnel kovlash.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», "Справочник по первичной обработке хлопка" (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

2. Paxta omborlaridan foydalanish

Paxtani tozalash korxonalarida, tayyorlov punktlarida saqlash uchun yopiq omborlar, bostirmalar va ochiq maydonlardan foydalaniladi.

Omborlar, bostirmalar, taram maydonlari tartib raqamlariga ega bo'ladi. Yopiq omborlar, birinchi navbatda, urug'lik paxtani saqlashga ajratiladi.

Yopiq binolarda paxta quyidagi zichlikda bosilishi kerak:

- namligi 12 foizgacha bo'lgan I-II nav paxta uchun - 160 - 170 kg/m³;
- namligi 18 foizgacha bo'lgan past navli paxta uchun - 130-160 kg/m³.

Paxta omborlaridan to'g'ri foydalanish tayyorlov punkt mudiri, qabul qiluvchi zimmasiga yuklatiladi.

Omborxonalar, bostirmalar va g'aram maydonlarining tuzilishi.

Omborxonalar, bostirmalar va g'aram maydonlari loyihalash tashkilotlarining texnik xujjatlari asosida ko'riladi.

G'aram maydonining o'lchami 14 x 25 m bo'lishi kerak, maydon o'rtasining yuzasi yomg'ir suvlari oqib ketishi uchun 5-7 sm balandroq bo'lishi lozim. Boshqa o'lchamdagi g'aram maydonlarini ko'rish tavsiya etilmaydi.

Yomg'ir suvlarini va er osti suvlarini chiqarib tashlash uchun g'aram maydonchasining atrofi (to'rt tomoni) da suv chiqib ketadigan ariqchalar ochiladi. Bu ariqchalar g'aram maydoni chetidan 0,7 m uzoklikda bo'lishi kerak. G'aram maydoni bilan ariqcha orasidagi masofa paxta buzilishining oldini olish uchun asfaltlanadi. Er osti suvlari yuqori joylashgan erlarda ariqchalar 20-25 sm chuqurlikda boshqa joylarda tuproq tarkibini hisobga olgan holda 50-60 sm chuqurlikda qoziladi.

Paxtani g'aramlarda saqlash davrida ariqchalar suv toshib ketmasligi uchun vaqti-vaqti bilan tozalab turiladi.

G'aram maydonlari yorilsa, ular berkitilish lozim. G'aram maydonchalarini ko'rishda va ta'mirlashda u erdagi turli o'simliklar ildizi bilan olib tashlanishi zarur.

3. Paxtani g'aramga bosish.

G'aram maydonchalari er satxidan 40 sm baland qilib ko'tarilishi, asfalt yotqazilib, mustaxkamlanishi kerak. g'aram maydonining o'rtasidan tunnelni to'g'ri kovlash uchun maxsus chiziq tortib quyiladi.

Paxta g'aramga havo ochiq kunlarda yoyib bosiladi. YOg'ingarchilik paytlarida paxtani g'aramga bosish man etiladi.

G'aramga tukilgan paxta maydonining xamma joyiga bir tekislikda va qalinlikda joylashtirilishi lozim.

G'aramda keyinchalik o'zgarish hollari bo'lmasligi uchun paxta tushamasini 0,9-1,0 m dan ortmay turib yaxshilab shibbalay boshlash kerak. Bir kunda bitta maydonga 80 tonnadan ortiq paxta bosish tavsiya etilmaydi.

G'aramlashda paxtani g'aram chetidan kamida 0,5 ichkarida, 3,5-5 m

kenglikda zichlay boshlash kerak.

G'aramning o'rta qismi shibbalanmaydi, bu erdagi paxta o'z vazni va u erda ishlayotgan odamlarning ogirligi bilan asta-sekin zichlashaveradi. G'aramning burchaklari aloxida e'tibor bilan yaxshilab zichlanadi, chunki uning mustaxkamligi burchaklar to'g'ri chiqarilishi va pishiq zichlanishiga bog'liq.

Paxtaning g'aramga tukilgan qismi yaxshi zichlanmaguncha ustiga yangi paxta qatlami tukilmaydi.

Paxtani g'aramlashda g'aramning hamma joyiga bir tekis yoyilishiga va yaxshi shibbalanishiga aloxida e'tibor berish kerak g'aramning zichlangan qism (chekka qismi) doimo o'rta qismidan pastroq bo'lishi zarur.

G'aramlap quyidagi hollarda mustaxkam bo'lmaydi va qulaydi:

- paxtaning pastki qismi va keyingi qatlamlari yaxshi zichlanmaganda;
- g'aram burchaklari to'g'ri bosilmagan va zichlanmaganda;
- paxta g'aramning tepa qismida bo'lib-bo'lib, bir-biriga kirishtirmay bosilganda.

G'aram bosish uning yuqori qismi 2-2,5 m balandlikka, g'aramning butun uzunligi buylab konussimon gumbaz shakllantirilgandan so'ng tugallanadi.

Paxta g'aramga bosib bo'lingach asta-sekin cho'kadi va 10-15 kunda 1-1,5 metrga pasayadi.

G'aram ko'tarib bo'lingach atrofida osilib qolgan, bo'sh zichlangan paxta terib olinishi kerak.

G'aramlarni brezent bilan yopish.

Ochiq maydonlarda saqlanayotgan paxtaning ustini yopish uchun o'lchami 8,5 x 7 m li brezentlardan foydalaniladi. Urug'lik paxta faqat birinchi darajali brezent bilan yopilishi kerak.

G'aramlap quyidagi tartibda yopiladi.

Brezentlarning o'lchami 8,5 x 7 m bo'lsa, 25 x 14 m maydondagi g'aramni yopish uchun unta brezent kerak bo'ladi, bunda to'rtta brezentdan ikkita brezent tikiladi, ikkita brezent aloxida qilib kalta 7 metrli tomonidan tikiladi. SHu tariqa tikilgan brezentning o'lchami 17 x 7 m bo'ladi.

Tikilgan brezent 17 m li tomoni bilan taxlanadi;

G'aram kengligi 14 m, gumbaz qismi 2,5 metr bo'lganda kengligi buyicha 2 m li asos qoladi. Bunday holda brezent 0,5 m tomonga tikiladi. G'aram uzunligi buylab esa 5 ta brezent yopiladi.

25 x 14 m li g'aramni 8 ta brezent bilan yopishda to'rtta brezent 7 m li tomonidan tikiladi. G'aramga 17 m li tomoni bilan yopiladi.

Yopilgan brezentlarda uydin-chuqurlar paydo bo'lmasligini doimo ko'zatiib turish kerak. Aks holda yomgar suvi tuplanib paxtaga utib ketishi mumkin. Shuning uchun paxta cho'kkandan keyin hosil bo'lgan past-balandlik to'g'rilab qo'yilishi lozim.

G'aramra yopilgan brezentni tortib turgan arqon bo'shab qolguday bo'lsa, o'z vaqtida taranglash lozim.

4. Tunnel kovlash.

Namligi me'yorda bo'lgan paxta g'aramlariga oradan 8-10 kun, ortiqcha namlikdagi g'aram tiklangach esa 3-5 kun o'tgandan keyin uzunasiga bitta tunnel ochish lozim. Tunnelda havo surishga xalaqit beruvchi narsalar qoldirmaslik kerak. Tunnel poli tozalangan bo'lib teshiklari havo kirish uchun doimo ochiq turishi lozim.

Omborxonalar va bostirmalar ostiga bosilgan paxtada ham g'aramlardagi kabi tunnellar ochiladi.

Quritish-tozalash tsexidan o'tkazilgan paxtani caqlash. Paxta quritib va tozalangandan so'ng bir xil qalinlikda g'aramning butun yuzasi buylab yoyiladi. Quritilgan paxta g'aramra yoki omborxonaga bosilgach, laboratoriya xodimi paxta haroratini o'lchaydi. Keyingi tadbirlar va haroratni o'lchash mazkur yo'riqnomaning 11.1.4 hamda 11.1.7-bandlarida ko'rsatilgan tartibda amalga oshiriladi.

Quritilgan va saqash uchun qoldirilgan paxta g'aramlari tiklangandan keyin oradan 10 kun o'tgach, uzunasiga bitta tunnel ochiladi va zarur bo'lganda havo surish uchun ventilyator o'rnatiladi.

Nazorat savollari

1. Chigitli paxtani g'aram maydonlariga joylashtirish tartibi qanday ?
2. Chigitli paxtani g'aram maydonlariga joylashtirishda paxtaning namliklari necha foizgacha bo'lishi ruxsat etiladi ?
3. Paxtaning namligig bo'yicha g'aramlarning ruxsat etilgan balandliklari qancha bo'ladi?
4. Yuqori namlikdagi paxtalarni saqlash tartibini tushuntirib bering ?
5. Paxta g'aramlarining xarorati qanday aniqlanadi ?
6. Paxta g'aramlariga tunel nima uchun ochiladi ?
7. Paxta g'aramlarida profilaktik ishlar qachon boshlanadi ?
8. Xavo so'rish ventilyatorlarini ishlash vaqti xaqida ma'lumot bering ?
9. Paxta g'aramlarini yopishda foydalaniladigan brezentlar xaqida ma'lumot bering ?
10. Chigitli paxtani saqlash jarayonida o'z-o'zidan qizish sabablarini tushuntirib bering ?

15-MAVZU: PAXTA XOM ASHYOSINI TAYYORLOV MASKANLARIDAN PAXTA TOZALASH KORXONALARIGA TASHISHNI TASHKIL ETISH

Reja:

1. Chigitli paxtani tashishni tashkil etish.
2. Elita va urug'lik paxtani tashish tartibi.
3. Ishlab chiqarish topshiriqlarini rasmiylashtirish.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», "Справочник по первичной обработке хлопка" (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. "Paxtachilik spravochnigi", T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

Paxta tozalash korxonasi rahbari va tayyorlov punkti mudiri paxta tashishni shunday tashkil etishlari kerakki, toki paxta tozalash korxonasida assortiment asosida 1,5-2 oy ishlashga, tola ishlab chiqarish rejasini bajarishga etadigan miqdorda paxta zaxirasi tuplansin. Birinchi navbatda havo ochiq kunlarda paxta tozalash korxonasi urug'lik paxta, shuningdek paxta tozalash korxonasi bilan tekis va ravon yo'llar orqali boriladigan punktlardagi paxta tashilishi kerak.

Paxtani korxonada tashqarisidagi tayyorlov punktlaridan paxta tozalash korxonasiga tashish, uni to'dalarga jamlash, saqlash, qayta ishlashga berish shu paxtani tayyorlov punkti xizmat ko'rsatadigan paxta ekuvchi xo'jaliklardan qabul qilib olgan shu operatsiyalarning bajarilishini ishongan namuna oluvchi va

dispatcher tomonidan bevosita va ular rahbarligi ostida amalga oshiriladi.

Paxta tozalash korxonasi xom ashyo va tayyor mahsulot, texnik nazorat va iqtisodiyot bo'limlari bilan birga navbatdagi oy boshlanishdan oldin paxta tolasini iste'molchilarga jo'natish uchun olingan naryadlarga muvofiq, korxonada tashqarisidagi tayyorlov punktidan paxta tozalash korxonasiga tashish grafigini tashilishi lozim bo'lgan paxta to'dalarining raqamlarini tuzadilar.

Paxtani paxta tozalash korxonasiga tashish va uni korxonada to'dalarga jamlash tayyorlov punktida jamlangan to'dalar buyicha alohida-alohida olib boriladi.

Tayyorlov punktida unga berilgan paxta to'dasining raqami, uni paxta tozalash korxonasida jamlangandagi to'daga xam beriladi.

Turli to'dalardagi paxtani paxta tozalash korxonasida bitta to'daga aralashtirishga ruxsat etilmaydi.

Paxta tozalash korxonasiga bir hil selektsion xamda sanoat naviga va bir sinfga mansub paxta to'dalari jo'natiladi.

Sifati bir xil bo'lgan, bitta tovar-transport nakladnoyi (1-TXL shakl) yozilgan ma'lum miqdordagi paxta, paxta to'dasi deb ataladi. Paxta tozalash korxonasida assortiment asosida 1,5-2 oy ishlashga, tola ishlab chiqarish rejasini bajarishga etadigan miqdorda paxta zaxirasi tuplansin.

Paxtani tayyorlov punktidan korxonaga jo'natishda uni mato yoki brezent bilan yaxshilab yopish lozim.

Elita paxta qanor qoplarda saqlanadi va tashiladi.

O'z-o'zidan qizish ehtimoli bo'lgan paxta punktning o'zida normal holga keltirilib, undan so'ng korxonaga jo'natiladi.

Agar punktning quritish-tozalash tsexi bo'lmasa, paxtaning o'z-o'zidan qizib buzilishining oldini olish uchun zudlik bilan quritish va qayta ishlash uchun paxta tozalash korxonasiga jo'natiladi.

Ishlab chiqarish sharoiti buyicha buni amalga oshirishni iloji bo'lmasa, unda yuqori namlikdagi paxta bo'sh g'aram maydonchasiga yoyiladi, ag'darilib turadi va havo uskunasi yordamida bir g'aram maydonchasidan ikkinchisiga o'tkazilishi

bilan vaqtinchalik saqlash imkoniyati yaratiladi.

Paxtani transport vositalarida paxta tozalash korxonasida tushirish, g'aramlarini shakllantirish va paxta saqlash ishlarini qayta ishlashga berguncha qadar paxta tozalash korxonasining xom ashyo va tayyor mahsulotlar bo'limining kuch va vositalari bilan qabul qiluvchi yoki paxtani xo'jalikdan qabul qilib olgan uning vakili ishtirokida bevosita bajariladi.

Tayyorlov punktlaridan paxta tozalash korxonasiga qayta ishlashga jo'natilgan paxta punktining qabul qiluvchi yoki namuna oluvchi yoki dispatcher tomonidan tortib olinishi kerak.

Jo'natiladigan to'da vaznini ruyxat qilish uchun ular tomonidan 13-XL shakli buyicha avtomobil tarozi o'lehoynomasi yoziladi. Bu o'lehoynoma tayyorlov punktidan paxtani jo'natish uchun tovar-transport nakladnoyi yozishga asos bo'ladi.

Har bir jo'natiladigan paxta to'dasi birligiga tayyorlov punktining buxgalteriyasi tomonidan 13-XL shakli o'lehoynomasi asosida 1-TXL tovar-transport nakladnoyi 3 nusxada yoziladi. Uning bir nusxasi paxtani jo'natuvchi punktda qoladi, bittasi paxtani qabul qilib oluvchi korxonaga, bir nusxasi esa transport tashkilotiga yuboriladi. Bu nakladnoylar aniq, hisob-kitob blankalari hisoblanadi.

Tovar-transport nakladnoyida ko'zda tutilgan yozuvlarni tuldirmay, miqdori, navi, sinfi ko'rsatilmay turib paxtani tayyorlov punktidan korxonaga jo'natish ta'qiklanadi. Jo'natishga tayyorlanayotgan paxtaning namlik va ifloslik ko'rsatkichlari oldindan aniqlanishi lozim.

Paxtaning nav va sinf ko'rsatkichi nakladnoyida 7-XL shakl buyicha tayyorlov punktida paxta xarakatini hisobga olish daftarining ma'lumotlari buyicha, paxtaning ifloslik va namlik ko'rsatkichi esa uni tayyorlov punktidan paxta tozalash korxonasiga jo'natish oldidagi taxlil ma'lumotlari buyicha ko'rsatiladi. Nakladnoyda shuningdek u tayyorlov punktida hisobga olingan paxta to'dasining raqami ko'rsatiladi.

Tayyorlov punkti laboratoriyasi barcha hollarda ham jo'natilayotgan paxtaning iflosligi va namligini tekshirishi kerak.

Boshlab quyilgan paxta to'dasini jo'natishni tuxtatish yoki uni tugatmay turib boshqa to'dani jo'nata boshlash ta'qiqlanadi.

Paxta to'dasi jo'natib bo'lingach 11-XJI shaklda uni qabul qilish, saqlash va jo'natish natijalari buyicha tekshiruv dalolatnomasi tuziladi.

Paxta tozalash korxonasida tayyorlov punktining qabul qiluvchisi yoki uning ishongan shaxsi transport birligida keltirilgan paxtani avtomobil tarozida tortib haqiqiy vaznini belgilaydi, 14-XL shakli buyicha o'lchanishi hisobga olish daftarini va tovar-transport nakladnoyining tegishli bo'limlarni tuldiradi.

Kirish nazoratini amalga oshirish uchun paxta tozalash korxonasiga kelgan paxtaning ifloslanishi va namligi korxonalar laboratoriyasi tomonidan ham aniqlanadi.

Jo'natilgan paxta nakladnoylarini ruyxatga olish uchun tayyorlov punktining katta muxosibi tomonidan jo'natilgan paxta uchun 16-XL shakli buyicha spetsifikatsiya tuzilib, u har bir xaftada 2 nusxada paxta tozalash korxonasiga jo'natiladi.

Spetsifikatsiyaning bir nusxasi paxta tozalash korxonasining muxosibasi tomonidan keltirilgan paxta haqidagi qaydi bilan tayyorlov punktiga qaytariladi.

Oy tugallanishi bilan tayyorlov punkti muxosibasida 25-XL shakli buyicha paxta xarakati to'g'risida hisobot tuziladi.

Hisobot ikki nusxada tayyorlov punktida jamlangan paxta to'dalari buyicha to'ziladi. Birinchi nusxasi paxta tozalash korxonasi muxosibasiga beriladi, ikkinchisi tayyorlov punktida qoldiriladi.

Paxta tozalash korxonasiga kelgan paxtaning hisob va konditsion vazni uni tayyorlov punktidan jo'natish paytidagi ifloslik va namlik buyicha laboratoriya taxlillari asosida hisoblab chiqiladi.

Paxtani qabul qilish va jamlash funksiyasi korxonalar tashqarisidagi tayyorlov punktlarining qabul qiluvchisiga topshirilishga muvofiq paxta tozalash korxonasining muxosibasi korxonalar tashqarisidagi punktlarining qabul qiluvchisiga moddiy javobgar shaxs sifatida 27-XL shakli buyicha paxta tozalash korxonasida paxta xarakatini hisobga olish daftarini ochadilar.

Paxta tozalash korxonasida paxta xarakatini hisobga olish daftari paxta tozalash korxonasining muxosibasida va paxtasi paxta tozalash korxonasida asosiy ishlab chiqarishda qayta ishlash uchun jamlanayotgan korxonada tashqarisidagi qabul qiluvchilar tomonidan olib boriladi. Daftarda korxonada paxtaning xar kunlik harakati, tayyorlov punktida paxta topshirgan xo'jaliklar buyicha tayyorlov punktida shu to'dalarni jo'natish qismida aks ettiriladi. Kirish grafalari 26-XL shakli buyicha bir kunda qabul qilingan paxta raportlari asosida tuldirladi.

Paxtani sarflash buyicha grafalar 28-XL shakli ishlab chiqarish topshiriqnomasi asosida tuldirladi.

Paxta tozalash korxonasida mazkur paxta to'dasini qabul qilish tugagandan keyin shu to'da paxtasining hisob va konditsion vazni hisoblanib, jamlanish buyicha o'rtacha namlik va ifloslik foizi aniqlanadi.

"Jami" qatoridan keyin paxta tozalash korxonasiga shu paxta to'dasiga ishlab chiqarish topshiriqnomasining sanasi va razami ko'rsatiladi.

Paxtani qayta ishlash uchun ishlab chiqarishga berish faqat tayyorlov punktida jamlangan va paxta tozalash korxonasiga keltirilgan tulik, to'dalar bilan olib boriladi.

Qayta ishlash uchun mo'ljallangan paxta to'dasi uchun javobgar tayyorlov punktining qabul qiluvchisi yoki uning ishongan shaxsi tomonidan olib boriladi.

To'da paxtasini paxta tozalash korxonasida qayta ishlash butun jarayoni va undan olingan mahsulotlarni hisobga olish jarayoni tayyorlov punkta qabul qiluvchisi yoki uning ishongan shaxsi nazorati ostida va smena masteri, texnik nazorat bo'limi va tayyor mahsulot tovarshunosi ishtirokida o'tishi kerak.

Xar bir paxta to'dasini qayta ishlashga berish uchun 28-XL shakli buyicha ishlab chiqarish topshiriqnomasi asos bo'ladi. Ishlab chiqarish topshiriqnomasi 28-XL shakli 5 nusxada shu paxta to'dasi tayyorlangan korxonada tashqarisidagi tayyorlov punktining moddiy javobgar shaxsi bo'lgan qabul qiluvchi tomonidan paxta tozalash korxonasida iqtisodiyot bo'limining boshlig'i bilan birgalikda yoziladi va bosh muxandis, xom ashyo va tayyor mahsulot bo'limi, texnik nazorat bo'limi, iqtisodiyot bo'limlarning boshliqlari, bosh muxosib, tayyorlov punktining

moddiy javobgar shaxsi qabul qiluvchi tomonidan imzolanadi.

Ishlab chiqarishdan chiqariladigan mahsulot xom ashyo va tayyor mahsulot bo'limining tovarshunosi tomonidan qabul qilinadi, paxta tolasi, tarkibida kalta momiq va ulyuk bo'lgan chigitlar har bir qayta ishlangan paxta to'dasi buyicha albatta alohida-alohida tortib olinadi.

Paxtani qayta ishlash jarayoni, ishlab chiqarishdan chikdan mahsulotlarni hisobga olish, har bir to'da buyicha tayyorlov punktining qabul qiluvchisi yoki uning ishongan shaxsining bevosita nazorat ostida bo'lishi kerak.

Tayyorlov punktining qabul qiluvchisi paxta tozalash korxonasiga keltirilgan hamda qayta ishlashga jo'natilgan paxta to'dasi tugallangandan keyin paxta tozalash korxonasi iqtisodiyot bo'limi boshlig'i bilan birga shu to'da paxtasini qayta ishlash umumiy natijalarini taxlil qilishi kerak. Haqiqiy tola chiqish ko'rsatkichi reja me'yorlaridan kam bo'lib, ishlab chiqarish kuyindilari esa me'yorlaridan ko'p bo'lsa, tayyorlov punktining qabul qiluvchisi shu og'ishlarga yozma ravishda tushintirish xati tayyorlashi kerak. Tushintirish xati 28-XL shakli buyicha ishlab chiqarish topshiriqnomasiga ilova qilinadi va paxta tozalash korxonasi rahbari tomonidan shu paxta to'dasini qayta ishlash natijalari ishlab chiqarish kengashida muxokama etish chog'ida ko'rib chiqiladi.

Tayyorlov punktining qabul qiluvchisi paxta tozalash korxonasining laboratoriyasi tomonidan tolasi, momiq va chigitning sifat ko'rsatkichlari aniqlanganda ishtirok etish huquqiga ega, bahsli hollarda esa takroriy taxlillar o'tkazishni talab qilish huquqiga ega.

Respublika xududidagi boshqa ma'muriyatlarga buysunadigan tayyorlov punktlaridan jo'natilayotgan paxta sifatini aniqlash tartibi viloyat "Paxtasanoat" birlashmasi bo'yruq'i bilan belgilab beriladi.

Paxtaning namligi va iflosligini aniqlash, uchun namuna olish qabul qilib olingan tartib buyicha O'z DSt 643:1995, O'z DSt 644:1995, O'z DSt 592:1992 va O'z DSt 593:1992 davlat standartlari asosida paxta jo'natuvchi punktda paxtani olayotgan korxonasi vakili yoki paxta olayotgan korxonada paxta jo'natuvchi ishtirokida amalga oshiriladi.

Jo'natish yoki qabul qilish joyida paxtaning navi, sinfi, namligi, iflosligi buyicha aniqlangan sifati xar ikki tomon uchun majburiy hisoblanadi.

Paxta jo'natuvchi va qabul qilib oluvchi o'rtasidagi kelishmovchiliklar viloyat "Paxtasanoat" birlashmasi tomonidan xal etiladi.

Nazorat savollari

1. CHigitli paxtani tayyorlov maskanlaridan paxta tozalash korxonalariga tashish qachon boshlanadi ?
2. CHigitli paxtani tashish qanday amalga oshiriladi ?
3. Paxta to'dasi deganda nimani tushinasiz ?
4. CHigitli paxtani tayyorlov maskanidan kim jo'natadi va paxta tozalash korxonasida kim qabul qilib oladi ?
5. 13-XL va 1- TXL shaklidagi blankalar qanday yuritiladi ?
6. Elita urug'lik paxtalar paxta tozalash korxonasiga qanday jo'natiladi ?
7. 7- XL shaklidagi blankalar qachon va nima uchun yuritiladi ?
8. 14-XL va 16-XL shaklidagi blankalarning to'ldirish tartibini tushintirib bering ?
9. 27-XL va 28-XL shaklidagi blankalar qachon va kim tomonidan yuritiladi ?
10. Ishlab chiqarish topshiriqnomasi deganda nimani tushinasiz ?

16-MAVZU: PAXTANI QABUL QILISH VA JO’NATISHDA MEXANIZMLARDAN FOYDALANISH

Reja:

1. Chigitli paxta qabul qilib oluvchi va uzatuvchi mexanizatsiya vositalari.
2. ПЛ va XIII rusumli chigitli paxtani qabul qilib oluvchi va uzatuvchi vositalar.
3. KЛП va TЛX chigitli paxta g’aramlarga uzatuvchi transportyorlar.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O’qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», “Справочник по первичной обработке хлопка" (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O’zDst615-94, O’zDst 604:2001, O’zDst 645-95, O’zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. “Paxtachilik spravochnigi”, T-1989.
5. O’zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

Tayyorlov punkti paxtani tuxtovsiz qabul qilib olish, g’aramlarga, omborxonalariga bosish va paxta tozalash korxonasiga jo’natish uchun quyidagi hisob-kitobdan kelib chiqqan holda mexanizatsiya vositalari bilan taminlanishi kerak.

Har 10 ming tonna paxta hisobiga quyidagidan kam bo’lmagan miqdorda:

- qabul qilish-uzatish qurilmalari 6 ta
- transportyorlar 6 -;
- RBA g’aram buzgichlar 1 -;
- kuchma metall shotilar 2 -;
- PU-05 yuklagich traktor bilan 1 -;

Bitta quritish-tozalash tsexi 2 ta traktor va 4 ta tirkamaga ega bo'lish kerak.

Tayyorlov punktiga kelayotgan xar bir paxta to'dasi tarozida tortib qabul qilib olingach, qabul qilish-uzatish qurilmasiga tukiladi. Bu qurilma paxtani transportyor yordamida g'aramra yoki omborxonaga uzatadi.

Paxtani traktor tirkamalaridan erga tukishga ruxsat etilmaydi.

Gidrosistemi nosos yoki moy oqadigan avtomobillar, avtopoezdlar, paxta tashuvchi traktor va tirkamalar tayyorlov punkti yoki paxta tozalash korxonasi kiritilmaydi.

Tayyorlov punktining paxtani qabul qilib olish zonasi, mexanizm o'rnatiladigan joylar asfaltlangan yoki qattiq qoplamali bo'lishi kerak.

Tayyorlov punkti xududida mexanizmlarning xatarsiz yurishni, texnika va yongan xavfsizligini ta'minlash maqsadida elektr kabellari er ostidan o'tkazilishi lozim.

Nazorat savollari

1. Paxtani qabul qilishda qanday mexanizatsiya vositalaridan foydalaniladi?
2. Paxtani transportyorlarga uzatishda qanday mexanizatsiya vositalaridan foydalaniladi?
3. Paxtani g'aram maydonlariga uzatishda qanday mexanizatsiya vositalaridan foydalaniladi?
4. RBA g'aram buzgichning ish unumdorligi qancha?
5. 10 000 tonna paxta qabul qiladigan tayyorlov maskanida qanday va qancha mexanizatsiya vositalari bo'lishi kerak?
6. Chigitli paxtani qabul qilish tartibi qanday?
7. Chigitli paxtani tayyorlov maskanidan paxta tozalash korxonasiga jo'natish tartibini ayting?
8. Tayyorlov maskanidan jo'natilgan chigitli paxtani paxta tozalash korxonasiga qabul qilish tartibi qanday?

17-MAVZU: TAYYORLOV PUNKTIDA QABUL QILIB OLINGAN PAXTAGA HAQ TO'LASH VA TAYYORLOV PUNKTIDA HISOBOT

Reja:

1. Qabul qilib olingan chigitli paxtaning miqdori va sifati.
2. Chigitli paxtaning tayyorlov baxosi, chigirib qolish va ustamalar.
3. Qabul qilib olingan chigitli paxtaga haq to'lash.

Adabiyotlar:

1. Djabbarov G.D. va boshqalar. "Chigitli paxtani dastlabki ishlash texnologiyasi", darslik, T."O'qituvchi" 1987y.
2. НПО «Хлопкопром», “Справочник по первичной обработке хлопка” (книга-1;2) Ташкент, "Мехнат" 1994г.
3. Davlat standartlari: O'zDst615-94, O'zDst 604:2001, O'zDst 645-95, O'zDst 592-93.
4. Miraxmedov va boshq. “Paxtachilik spravochnigi”, T-1989.
5. O'zbekiston paxta tozalash sanoati mustaqillikning 10 yilida. Islom universiteti, 2001.
6. E.Zikriyoev «Paxtani dastlabki qayta ishlash» T. 2002 y.

Paxta qabul qilishning kvitantsiya bilan rasmiylashtirilishi.

Qabul qilib olingan paxtaning miqdori va sifati haqida guvohlik beruvchi va shu asosda tayyorlov punkti xo'jalik bilan hisob-kitob qiladigan xujjat paxta xarid qilishga oid qabul kvitantsiyasi (PK-17 shakl) hisoblanadi.

Xo'jalikdan bir kun ichida qabul qilib olingan bir xil seleksion va sanoat naviga oid bir xil sinfdagi va bir xil maqsaddagi (urug'lik yoki texnikaviy) paxtaga besh nusxada bitta kvitantsiya yoziladi. Kvitantsiyaning barcha bo'limlari tartib bilan tushunarli qilib tuldirilishi kerak.

Paxta qabul qilish uchun mo'ljallangan PK-17 shaklli qabul kvitantsiyasini

qabul qiluvchi tuldiradi. Kun davomida qabul kvitantsiyasining 1-bo'limida xar bir 1-SX (paxta) shaklli nakladnoyi buyicha sanoat navlari va sinflariga qarab alohida-alohida qabul qilingan paxtaning vazniy miqdorini yozib boradi. Kun oxirida kvitantsiyaning 1-bo'limini rasmiylashtirish tugallanadi, navlar, sinflar va to'dalar buyicha yakunlar hisoblab chiqiladi. Tayyorlov punktida 3-XL shakli buyicha qabul qilingan paxta uchun kvitantsiyalar ruyxati tuziladi, PK-17 shaklli barcha besh nusxadagi kvitantsiyalar ruyxati imzolanadi va 1-SX (paxta) shakldagi nakladnoylar bilan hisob-kitob qilish uchun tayyorlov punkti muhosibasiga jo'natiladi.

Ayni vaqtda tayyorlov punktining laboratoriya mudiri (katta laborant) muhosibaga laboratoriya jurnaliga imzo chekish sharti bilan 2-XL shaklli paxtaning taxlil natijalari bo'lakida hap bir topshiruvchidan qabul qilingan paxta to'dasi doirasida ma'lumotnoma taqdim etadi.

Tayyorlov punktining katta muhosibi birinchi navbatda 1-SX (paxta) shaklli xar bir nakladnoy buyicha paxtaning sof vazni kanchalik to'g'ri hisoblanganini tekshiradi. Hatolik aniqlangan hollarda qabul qiluvchi yo'l quyilgan xatoni o'z qo'li bilan tuzatadi va buni o'z imzosi bilan tasdiqlaydi.

Tayyorlov punktining katta muhosibi qabul qiluvchining 3-XL shaklli qabul kvitantsiyalari ruyxati buyicha hisoblarini tekshirib chiqqach, ruyxatni imzolaydi va bir nusxasini qabul qiluvchiga qaytaradi.

So'ngra katta muhosib qabul kvitantsiyasining 1- bo'limidagi yakuniy ma'lumotlar qanchalik to'g'ri hisoblab chiqarilganligini tekshiradi va ularni kvitantsiyaning "Paxta navlari, sinflari va tuilash to'dalari buyicha qabul qilinadi" degan I-bo'limiga o'tkazadi.

Laboratoriya taxlillari ma'lumotlariga asoslanib, bo'lar bir sanoat navi va sinfi buyicha paxtaning amalda necha foiz ifloslanganligi va namligi yozib quyiladi hamda qabul qilingan paxtaning hisobiy va konditsion vazni aniqlanadi.

Amaldagi paxta xarid narxlari preysko'ranti buyicha xarid narxlari ko'rib chiqiladi va qabul qilingan paxta qiymatining summasi belgilanadi.

Tayyorlov punkti katta muhosibi paxta to'dalari, navlari va sinflari buyicha

hisoblarni tugatgach, kun mobaynidagi yakunlarni hisoblab chiqadi.

Qabul kvitantsiyasining Sh-bo'limidagi "Qabul qilingan paxta uchun to'lanadigan xaq" degan joyga tayyorlov punktining katta muhosibi qo'shimcha haq, ushlab qolingani pul summalarini yozib chiqadi va to'lashga tegishli* butun summani aniqlaydi.

PK-17 shaklida to'zilgan qabul kvitantsiyasini qabul qiluvchi, xo'jalik vakshsh, tayyorlov punktining mudiri va katta muhosib imzolaydilar.

Muhosiba qabul kvitantsiyasining 2-nchi nusxasini statistika kuhmitasining tuman vakiliga yuboradi, 3-nchi nusxasini paxta toppshruvchiga takdim etadi, 4-nchi nusxa paxta tozalash korxonasiga 5-nchi nusxa xizmat ko'rsatuvchi bankga topshiradi. 1-nchi nusxasi 1-SX (paxta) shaklidagi barcha nakladnoylar, laboratoriya taxlillari natijalari to'g'risidagi 2-XL shakli ma'lumotnomalar, xududdan chiqib ketish uchun berilgan 5-XL shaklli ruxsatnoma bilan birgalikda paxta buyicha bundan keyingi hisob-kitob o'tkazish va uni hisobga olish uchun tayyorlov punktida qoladi.

Topshiruvchilarning nakladnoylari, paxta taxlili natijalari to'g'risidagi ma'lumotnomalar va xududdan chiqish uchun ruxsatnoma ilova qilinmagan tsabo'l kvitantsiyalarini hisob-kitob uchun qabul hilish ma'n etiladi.

Paxtaning tayyorlov bahosi

O'zbekiston Respublikasi Moliya vazirligining bo'yrug'i bilan xar yili qishloq xo'jalik shirkat uyushmalari, tashkilotlari, ijarachi hamda fermer xo'jaliklari uchun davlatga sotiladigan paxtaning xarid narxlarini tasdiqlanadi. Topshirilgan paxta uchun barcha hisob-kitoblar shu tasdiqlangan narxnoma asosida amalga oshiriladi. Xarid narxlar paxta tolasining tipiga, paxtaning sanoat navi va sinfiga qarab belgilanadi.

Paxtaning yangi seleksion navlari uchun xarid narxlarini O'zbekiston Respublikasi Moliya vazirligi tomonidan O'zbekiston Respublikasi Qishloq va suv xo'jalik vazirligi bilan kelishilgan holda belgilanadi.

Turli darajada shira hamda bakterial zamburug'lar bilan zararlangan paxtaga o'rnatilgan tartibda past narxda haq to'lanadi.

Paxta bakterial zamburug' bilan kuchli zararlangan bo'lsa unga alohida shartnoma asosida kelishilgan narxda xaq to'lanadi.

Tayyorlov punkti va paxta tozalash korxonasi xo'jaliklarga ulardan konditsion vaznda qabul qilingan paxta uchun xaq to'laydilar.

Tasdiqlangan narxnomaga muvofiq paxta tozalash korxonasi xo'jaliklarga O'zbekiston Respublikasi Moliya va Qishloq va suv xo'jaligi vazirliklari tomonidan tirkamali traktorlar va avtomobil transporti bilan yuk tashish uchun belgilangan yagona tarif buyicha xo'jaliklardan tayyorlov punktigacha yuboriladigan paxtani tashish, jo'natish va tushirish xaqini u qanday turdagi transportda olib borilganiga qarab tulaydi.

Transport xarajatlari xar bir xo'jaliklardan tayyorlov punktigacha bo'lgan o'rtacha masofaga hamda topshirilgan paxta xajmiga qarab to'lanadi. Har bir tayyorlov punkti paxta tayyorlash boshlangunga qadar ana shu masofalar tug'risida tuman xokimiyati tasdiqlagan ma'lumotnomalarga ega bo'lmog'i zarur.

Paxtani tayyorlov punktiga tashib keltirish haqi uning haqiqiy miqdoriga qarab to'lanadi.

Paxtani xo'jaliklardan tayyorlov punktiga tashishda chetdan jalb etilgan transport uchun haq tovar-transport xujjatlari buyicha to'lanadi.

Xo'jalikka transport xarajatlari har kuni hisob qilib boriladi va PK-17 shaklli qabo'l kvitantsiyasining SH-bo'limida aks ettiriladi.

Chegirib qolish

Tayyorlov punktining muhosibasi kun davomida topshirilgan paxta uchun xo'jalikka tegishli summadan namlik va ifloslik darajasi belgilangan me'yordan yuqori bo'lgan paxtani, shu jumladan tayyorlov punktida va paxta tozalash korxonasi, uning uzluksiz texnologik oqimida qayta ishlanadigan paxtani quritish va tozalash uchun ketgan xarajatlarni O'zbekiston Respublikasi Moliya va Qishloq va suv xo'jaligi vazirliklari tomonidan tasdiqlangan narxlar buyicha (kuyindi qiymatini ham hisoblab) chegirib qoladi.

SHuningdek ilgari berilgan qarzarlar ham ushlab qolinadi.

Xo'jaliklarning yozma roziligisiz boshqa xech qanday chegirishlar bo'lmasligi

kerak.

Ustamalar

Tasdiqlangan "Paxtaning xarid narxlari" narxnomasiga muvofiq paxta tozalash korxonalari elita, birinchi, ikkinchi va uchinchi avlodli urug'lik paxta uchun xo'jaliklarga, shuningdek paxta seleksiyasi bilan shug'ullanuvchi ilmiy-tadqiqot muassalarining tajriba urug'chilik va boshqa xo'jaliklariga paxtaning xarid narxlariga belgilangan tartibda qshimcha ravishda ustama to'laydilar.

Agar urug'lik chigit etishtiruvchi uni korxonaga sotmay, faqat korxonaning qayta ishlashga doir xizmatidan foydalanadigan va o'zi qayta ishlangan mahsulotining egasi bo'lib qoladigan hollarda u har bir tonna urug'lik uchun korxonaga belgilangan tartibda qayta ishlash haqini tulaydi.

Bu: a) urug'likni toladan ajratish; b) urug'likni tuksizlantirish.

Birinchi va ikkinchi sinfli elita, I, II va III avlodli urug'lik chigit uchun paxtaning xarid narxlariga qo'shimcha ravishda to'lanadigan ustama xaq O'z DSt 642:1995 davlat standarti talablariga javob beradigan urug'lik paxta to'dalarining tuplanishiga ko'ra to'lanadi.

Urug'lik paxtaga xaq to'lash O'zbekiston Respublikasi Bosh vazirining o'rinbosari tomonidan 2003 yil 7 martda tasdiqlangan "Urug'lik chigit etishtiruvchi xo'jaliklar va ilmiy muassalarni raqobatlantirish tartibi" ga asosan ikki bosqichda to'lanadi:

- birinchi bosqichda ustama tulovlarning 50 foiz qismi urug'lik aloxida etishtiruvchi xo'jaliklarga alohida xom ashyosi sotib olish davrida bo'linadi;

- ikkinchi bosqichda ustama haqqining qolgan qismi 100 foiz hisoblanib, urug'lik chigitlarning sertifikatlangan va xo'jaliklarga tarqatilgan qismiga paxta tozalash korxonalari tomonidan urug'lik chigit etishtirishda qatnashgan sub'shetlarga 55-XL shakli buyicha belgilangan tartibda to'lanadi.

Yakka tartibda tanlangan, oilaviy tarzda terilgan paxtadan va tajriba namunalaridan olingan urug'lik chigitga qo'shimcha xaq to'lash hamda ana shu paxtani qabul qilib olish quyidagi tartibda amalga oshiriladi.

Paxta seleksiyasi bilan shugullanuvchi ilmiy-tadqiqot muassasalarining tajriba

urug'chilik xo'jaliklari, shirkat xo'jaliklarining elita urug'chilik xo'jaliklari Respublika va markaziy paxta stantsiyalari laboratoriya sharoitida yakka tartibda tanlangan, oilaviy tarzda terilgan paxta va tajriba namunalarini dastlabki qayta ishlovdan o'tkazadilar va paxta tozalash korxonasiga tolani toylanmagan holda konditsion vaznida "Paxta tolasining ulgurji narxlari" degan preysko'randda belgilangan narxlarda sotadilar.

Paxta tozalash korxonasi rejadagi urug'lik me'yoriga asoslanib, urug'likning miqdorini aniqlaydi va tola topshirgan xo'jalikka ma'lum qiladi. Rejada belgilangan urug'lik miqdori uchun qo'shimcha haq 1- va 2-darajadagi elita urug'ligiga mo'ljallangan miqdorda, ana shu miqdordagi urug'likning I nav ulgurji narxi buyicha qiymatini chegirib qolgan holda to'lanadi.

Yakka tartibda tanlangan, oilaviy tarzda terilgan va tajriba namuna tipidagi paxtani tayyorlash to'g'risidagi ma'lumot statistika qumitasining tuman vakiliga bevosita xo'jaliklar tomonidan PK-17 shaklli qabul kvitantsiyasiga binoan topshiriladi.

Qabul qilib olingan paxta uchun haq to'lash tartibi

Qabul qilib olingan paxta uchun uning navi, sinfi va tipiga qarab haq to'lash ikki bosqichda amalga oshiriladi.

Birinchi bosqichda kun davomida qabul qilib olingan paxta uchun xo'jaliklarga haq uni qabul qilish chog'ida aniqlangan sanoat navi, sinfi va tipiga qarab "Paxta xom ashyosining 70-03-04 - sonli xarid narxlari narxnomasi" da belgilangan narxlarda, qiymatining 80 foizi miqdorida to'lanadi.

Ikkinchi bosqichda - paxta xom ashyosini qayta ishlash tugallangach, tola chiqishiga ko'ra tasdiqlangan tartib asosida uzil-kesil hisob-kitob qilinadi.

Qayta ishlash tugallangan paxta to'dalari buyicha ishlab chikdrish topshiriqlarini yakunlash chog'ida paxta tozalash korxonasining laboratoriyasi olingan paxta tolasining navi, sinfi va tipini aniqlash uchun taxlil o'tkazadi. Taxlil natijalari ishlab chiqarish topshirig'i ikkinchi bo'limining 4-bandida "a" satrida aks ettiriladi va paxta qiymatining qolgan qismi to'lanadi.

Qayta ishlash tugallangan paxta to'dalari buyicha ishlab chiqarish

topshiriqlari belgilanayotgan paytda paxta tozalash korxonasi ishlab chiqarish bo'limining muhosibi olingan paxta tolasining tipi va naviga e'tibor bermog'i kerak.

Olingan tolaning tipi bilan mazkur to'dadagi paxtaning uni tayyorlash chog'ida aniqlangan tipi o'rtasida farq bo'lgan taqdirda paxta tozalash korxonasining muhosibi ana shu to'da paxtasini qayta ishlash natijalarini ilova etilayotgan 1 shakldagi hisobotga yozib quyish va tip ko'rsatkichi buyicha paxta qiymatidagi farqni aniqlashi lozim.

Paxta tozalash korxonasi tovar mahsuloti tannarxi ko'rsatkichining noto'g'ri yozilishiga yo'l qo'ymaslik maqsadida bunday hisobotlarni qayta ishlash tugallangan barcha tip, nav va sinfdagi paxta to'dalari buyicha har oyda tuzib borish zarur.

Bu hisobotlar xo'jalik rahbari va bosh muhosibi tomonidan tekshiriladi va tasdiqlanadi hamda xo'jaliklarga qabul qilib olingan paxtaga haq to'lashning ikkita bosiqichini amalga oshirish uchun asos bo'lib xizmat qiladi.

Paxta qiymatidagi 1-shakl hisobotining 15-bandida aniqlangan farq summasini paxta tozalash korxonasi xo'jalikka hisobot imzolangan kundan boshlab 10 kun muddatda o'tkazishi shart.

Xo'jalikdan qabul qilib olingan hamma paxta qayta ishlab bo'lingandan keyin paxta tozalash korxonasi paxtaning yuqori yoki pastrok, tipga o'tishi munosabati bilan uning qiymatidagi farqlar xasida hisob tuzib, bu xam tekshirib chiqiladi va xo'jalik rahbari, bosh muhosib tomonidan tasdiqlanadi u o'zaro hisob-kitoblarni nazorat etish va tekshirishga xizmat kiladi.

Tayyorlov punkti (korxonona) paxta topshirgan xo'jalik bilan naqd pulsiz, «Paxta banki» orqali paxta qabul qilib olingan kunning ertasiga, uzokda joylashgan tayyorlov punkti esa xar besh kunda bir marta hisob-kitob qiladi.

Tayyorlov punkti (korxonona) qabul qilib olgan paxta uchun xo'jalikka tegishli pulni uning hisob rakamiga punktga xizmat ko'rsatuvchi bank orqali o'tkazib beradi.

Topshirilgan paxta uchun xo'jalikning joriy hisobiga PK-17 shaklli

kvitantsiyasi asosida pul o'tkaziladi. Usha kvitantsiya asosida paxta haqi yoziladi.

Topshiruvchi bilan hisob-kitobning to'g'riligini nazorat qilish.

Paxtani xarid qilganlik uchun beriladigan PK-17 shaklli qabul kvitantsiyasi kat'iy hisobot blankasi hisoblanadi.

Bu xujjatlarni tuldirishda xech qanday uchirishlarga, dog' tushirishlarga va tuzatishlarga yo'l quyilmaydi.

Tayyorlov punktining katta muhosibi qabul qilingan paxtaga haq to'lash xujjatlarini imzolashda avval har bir jarayon buyicha hisob-kitobning to'g'riligini puxta tekshirib chiqishi lozim.

Hisob-kitob qilib bo'lingan qabul kvitantsiyalari kelasi kunda kechiktirmai tartib bilan ketma-ket tiqilishi kerak hamda ular belgilangan muddat davomida saqlanadi.

Paxta topshiruvchi bilan hisob-kitoblar buyicha bo'ladigan barcha joriy hisoblar kelasi kuniyoq ularning shaxsiy scheta hisob-kitob daftarida (6-XL shakl) o'z ifodasini topishi zarur.

Shaxsiy schyot- hisob-kitob daftariga yozuvlar siyoh bilan aniq va ravshan, xech qanday o'chirish-tuzatishlarsiz yozilish kerak. Yo'l quyilgan xatolar tuzatilganda esa u albatta izoxlab quyiladi.

Paxta topshiruvchi bilan hisob-kitoblar to'g'riligini tasdiqlash va o'zaro kelishmovchilik chiqmasligi uchun tayyorlov punkti yilda ikki marta - har bir paxta topshiruvchining hisob-kitoblar buyicha shaxsiy - hisob-kitob daftarlarini 1 iyul va 1 yanvar holatlari buyicha tekshirib turishi kerak.

Tekshirish natijalari maxsus dalolatnomalar bilan rasmiylash-tiriladi, nusxalari esa paxta topshiruvchilarga jo'natiladi.

Tayyorlov punkti muhosibasi qabul qilingan paxta uchun 4-XL shaklli hisob-kitoblarini har kuni tuzishi, bu hisob-kitob ko'rsatkichlarini tayyorlov punktida qabul qilingan paxta hisob-kitoblarning nazorat vedomostiga (18-XL shakl) yozib quyishi shart. Bu vedomost avgust-dekabr oylari davrida xar oyda ikki marta - 1 va 16 - kunlarda, keyinchalik oyiga bir marta ikki nusxada tuziladi. Vedomostning birinchi nusxasi paxta tozalash korxonasiga beriladi, ikkinchisi tayyorlov

punktida saqlanadi.

Hisob-kitob vedomostlari muhosibada paxtani qabul qilingan paxta qatoriga o'tkazish hamda qabul qilingan paxta uchun topshiruvchiga haq to'langanligini ifoda etish uchun asos bo'ladi.

Hisob-kitob vedomostlarining yakuni buyicha shaxsiy schyotlar 6-XL shaklli hisob-kitob daftaridagi yozuvlar va davriy yakun (17-XL) daftariga kiritilganligining to'g'riligi nazorat qilinadi.

Paxta tozalash korxonasining rahbari va bosh muhosibi qabul kvitantsiyalari to'g'ri yozilishi ustidan qa'tiy nazoratni tashkil qilishlari hamda paxta topshiruvchilar bilan Hisob-kitob, paxtani tashiganlik, qiyomiga etkazilgan urug'lik uchun xaq to'lash, quritish-tozalash tsexida paxtani quritish va tozalash uchun haq to'lash, ushlab qolish to'g'riligini har oyda kamida ikki marta tekshirib turishlari kerak.

Tekshirish natijalari buyicha dalolatnoma tuziladi va u paxta tozalash korxonasi rahbari tomonidan tasdiqlanadi: aniqlangan kamchilik ya'ni ortiqcha to'lab yuborilgan haq undirib olinadi, kam haq to'langan bo'lsa, ularga belgilangan tartibda mablag' o'tkaziladi.

Tayyorlov punktiga mansabdor shaxslar kelganida ular tomonidan paxtani qabul qilish, tayyorlash, tuplash, saqlash bo'lamda paxta topshiruvchilar bilan hisob-kitob qilish yuzasidan berilgan barcha ko'rsatmalar "Mulohazalar kitobi" ga yoziladi.

Paxta tozalash korxonasi rahbari "Mulohazalar kitobi" da qayd etilgan kamchiliklarni bartaraf etish yuzasidan muntazam nazorat o'rnatishi kerak.

Nazorat savollari

1. PK-17 shakli qachon va qanday to'ldiriladi?
2. 1-SX shaklini rasmiylashtirish tartibi?
3. Paxtani tayyorlov baxosi deganda nimani tushunasiz?
4. Moliya Vazirligi tomonidan qanday narxlar tasdiqlanadi?
5. Chigirib qolish nima?
6. Ustamalar deganda nimani tushunasiz?

7. Qabul qilib olingan paxtaga qanday haq to'lanadi?
8. Ishlab chiqarish topshiriqlari nima?
9. 4-XL shakli nima?
- 10.6-XL shakli nima?

