

**ANALYSIS OF THE EFFECTIVENESS OF PROCESSING SEED COTTON
USING RESOURCE-EFFICIENT TECHNOLOGIES**

Askarov Khasanboy Kholdorovich

Scientific Leader

Q.x.f.f.d., Senior Teacher, QXMT chair FarPI

Abdusaidov Yorqinbek Azimjon ogli

Q.X.M.S and D.I.T Direction

M20 - 21 Group Masters Degree Student

ABSTRACT:

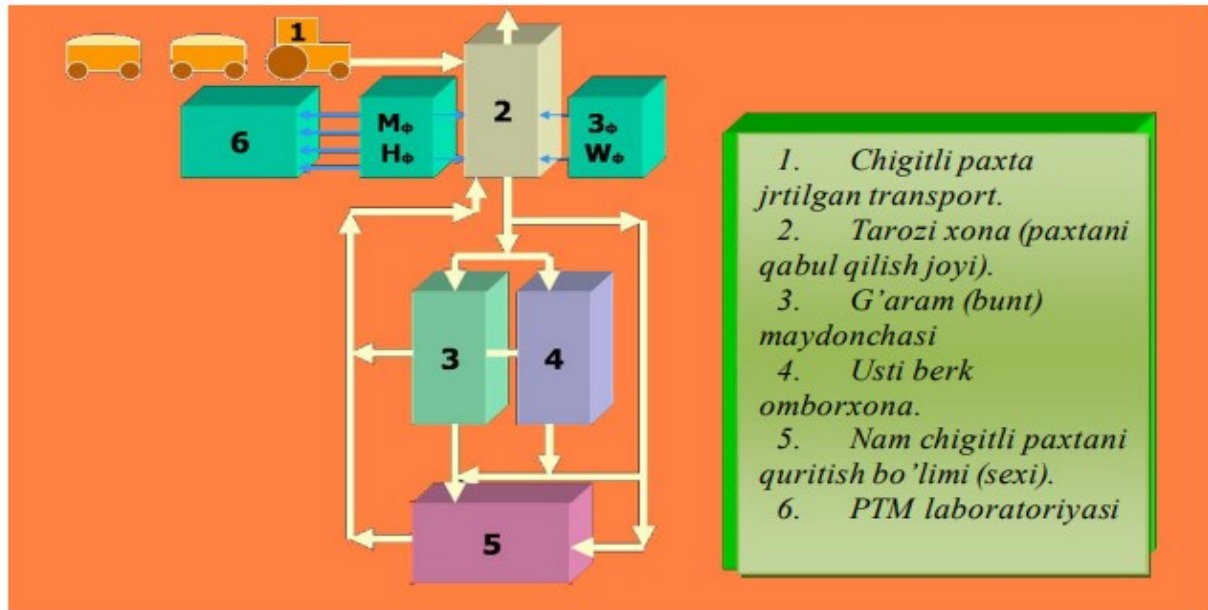
This article talks about the efficiency of cotton processing using resource-efficient technologies, cotton processing enterprises and technological processes.

Keywords: cotton preparation points, product cost, linting shop, garm fields tayyorlov punktlari, mahsulot tannarxi, linterlash sexi, g'aram maydonchalari

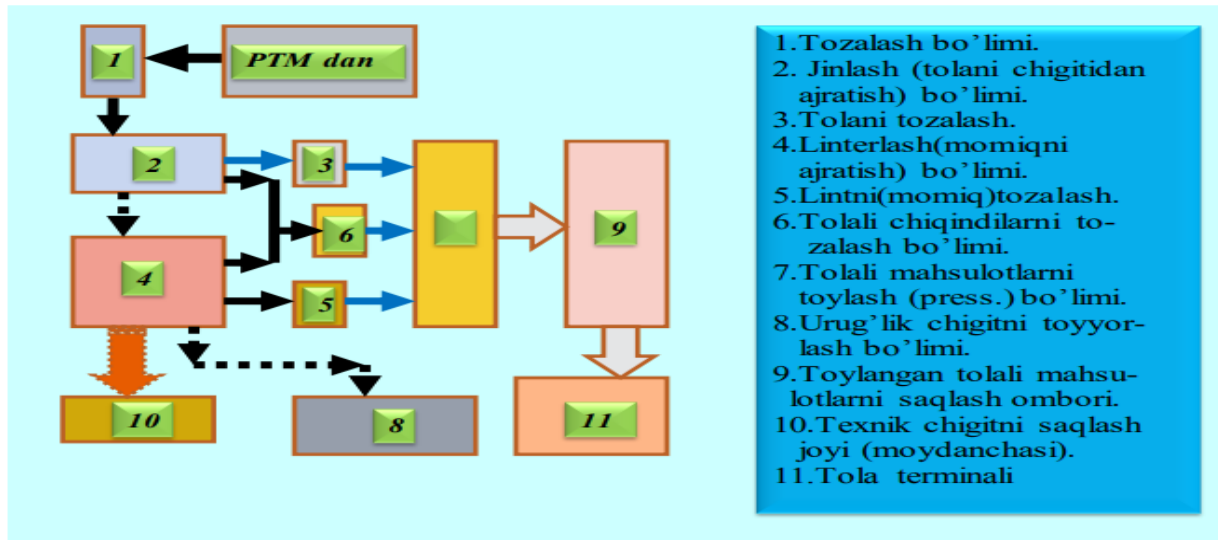
KIRISH

Har yilgi paxta hosili paxta tozalash korxonasi qoshidagi va korxonadan tashqaridagi paxta tayyorlov punktlarida qabul qilib olinadi va shu paxta tayyorlov punktlarida uzoq vaqt saqlanadi. PTP lari korxonaga nisbatan joylashishiga qarab, korxonaga qoshidagi yoki korxonadan tashqaridagi turlariga bo'linadi. Korxonaga qoshidagi tayyorlash maskanlari korxonaning umumiy territoriyasida joylashgan bo'lib, bu yerda chamasi 15 km. masofada joylashgan xo'jaliklarning, fermerlarning paxtasini, korxonadan tashqaridagi paxta tayyorlash maskanlari esa 15 km. dan uzoq joylashgan xo'jaliklarning paxtasini qabul qiladi. Paxta tayyorlash maskanlari har mavsumda paxtani qabul qilish hajmiga qarab, yirik, o'rtacha va mayda quvvatli turlarga ajratiladi (3- rasm). Yirik quvvatli paxta tayyorlash maskanlari o'z territoriyasiga 10000 t. paxtadan ziyod paxta hosilini qabul qiladigan bo'lsa, o'rtacha paxta tayyorlash maskani 6000 10000 t. gacha, mayda maskanlar o'z territoriyasida, odatda, 5000 t. dan kam paxta qabul qiladi.

Paxta tozalash korxonasining ma'lum bir vaqt ichida (masalan yil davomida) ishlab chiqargan asosiy mahsuloti, ya'ni tolaning eng ko'p miqdori korxonaning ishlab chiqarish quvvati deyiladi. Paxta tozalash korxonasining yillik tola ishlab chiqarish quvvati (Q_t) quyidagi formula bilan aniqlanadi: $Q_t = (K_m * K_a * P_R * T) * 10^{-3}$ tonna. Paxta tozalash korxonalarida chigitli paxtadan sifatli mahsulot olish uchun texnologik jarayon to'g'ri tanlanishi lozim. Agar korxonaning texnologik jarayoni to'liq quvvat bilan ishlasa, olinayotgan mahsulot tannarxi va ishlab chiqarishga ketadigan sarf-harajatlar kamayib, korxonaga yaxshi foyda ko'radi. Quyidagi rasmda hozirgi vaqtda ko'p tarqagan namunaviy (tipovoy) paxta tayyorlash punkting umumiy texnologik jarayon sxemasi ko'rsatilgan.



Texnologik jarayon sxemasidan ko'rinib turibdiki, tayyorlov maskaniga keltirilgan paxtaning namligi 13 % gacha bo'lsa to'g'ridan-to'g'ri ochiq g'aram maydonchalariga yoki yopiq omborlarga uzoq vaqt saqlash uchun joylashtiriladi. Keltirilgan paxtaning namligi 13 % dan yuqori bo'lsa tayyorlov maskanining quritish-tozalash bo'limida paxtaning namligi 12-13 % gacha quritilgandan so'ng g'aram maydonchalariga yoki yopiq omborlarga saqlash uchun joylashtiriladi. Quyidagi rasmda paxta tozalash korxonasining umumiy texnologik jarayon sxemasi berilgan.



Daladan yoki paxta tayyorlash punktlaridan avtotransportlarda tashib kelingan chigitli paxta tozalash bo'limiga uzatiladi. Tozalash bo'limida (1) iflosliklardan to'liq tozalangandan keyin, chigitli paxta tolasini ajratish uchun bosh binoga (2) o'tadi. Unda birinchi navbatda chigitli paxta jinlash jarayoniga (tolasini ajratish) beriladi, ajratilgan tola, tola tozalash mashinasida (3) tozalanadi va toylash uchun (7) presslash sexiga yo'naltiriladi. Chigit bo'lsa, linterlash sexida (4) momiqini (lint) ajratishga

beriladi. Ajratilgan momiq tozalash (5) va toylash uchun presslash sexiga (7) keltiriladi. Jinlash va linterlash jarayonida paydo bo'lgan tolali chiqindilarni tozalashdan (6) o'tgandan keyin toylash uchun presslash sexiga (7) beriladi. Toylangan tayyor mahsulotlar va urug'lik, texnik chigitlar hisob-kitobdan, nazoratdan to'liq o'tkazilgandan keyin saqlash va sotish uchun (9,10) omborlarga, hamda tola terminalga (11) jo'natiladi.

XULOSA

Mamlakatimiz iqtisodiyotida paxta muhim o`rin egallaydi. Jahon andozalariga mos keladigan yuqori sifatli tola ishlab chiqarish paxtani qayta ishlash sohasi mutaxassislari va olimlari oldiga texnika va texnologiyani takomillashtirishdek muhim vazifa hisoblanadi. Paxtaga ishlov berish jarayonlarida ko'pdan-ko'p mexanik zarbalar ta'sirida tolaning tabiiy sifat ko'rsatgichlari sezilarli darajada pasayadi. Jahon bozorida esa tola sifat ko'rsatgichlari bo'yicha baholanadi.

ADABIYOTLAR

1. Azizov I.R., Jumaniyazov Q., Erkinov Z.E. "Tolalarni chiqitsiz qayta ishlash texnologiyasi" TOSHKENT – 2021.
2. Жуманиязов Қ.Ж., Ғофуров В.Ғ., Матисмаилов С.Л. Тўқимачилик маҳсулотлари технологияси ва жиҳозлари. –Т.: «Инновацион ривожланиш нашриёт – матбаа уйи», 2020.
3. Павлов, Ю.В. и др. Теория процессов, технология и оборудование предприятия хлопка и химических волокон: Учебник. - Иваново: ИГТА, 2007. - 536 с.
4. Пахтани дастлабки қайта ишлаш/ Э. Зикриёевнинг умумий таҳрири остида Ўқув қўлланма.–Т "Меҳнат", 2002.- 408 б.