

**PAXTA XOM-ASHYOSININING NAMLIGINI NAMLIGINING
TOLA SIFATIGA TA'SIRI VA UNI NAZORAT QILISH**

Ubaydullayev Ziynatullo Ziyodullo o'g'li

Andijon mashinasozlik institute

“Intellektual boshqaruvi va kompyuter tizimlari”

fakulteti 4-bosqich Talabasi

Havoning namligi “nisbiy namlik” sifatida o‘lchanadi. Bu havo namunasidagi suv miqdori havoning bir xil haroratda ushlab turishi mumkin bo‘lgan maksimal suv miqdori bilan taqqoslanadi. U 0 dan 100% gacha bo‘lgan shaklda ifodalanadi. Sovuq havo iliq havoga qaraganda kamroq namlikni ushlab turishi mumkin, shuning uchun havo namligi uning haroratiga nisbatan "nisbiy". Masalan, 10 ° C haroratdagi havo namunasi 20 ° C da bir xil havo namunasiga qaraganda kamroq namlikni ushlab turishi mumkin. Ikkala namunada ham bir xil miqdordagi suv mavjud bo‘lsa ham, iliqroq namunaning nisbiy namligi pastroq, chunki u sovuq havo namunasiga qaraganda ko‘proq namlikni ushlab turishi mumkin. Barcha matolar gigroskopikdir. Ya'ni, ular atrofdagi havoning nisbiy namligiga qarab namlikni yutadi yoki chiqaradi. Agar atmosfera to‘qimachilik muvozanatining nisbiy namligidan quruqroq bo‘lsa, to‘qimachilik o‘z namligini havoga beradi. Agar havo juda nam bo‘lsa, to‘qimachilikning namligi oshadi. Bu namlikning yo‘qolishi va ortishi tolalarni dastlabki qayta ishlashdan tortib to yakuniy kiyim ishlab chiqarish, tarqatish va iste'molchi tomonidan foydalanishgacha bo‘lgan har bir bosqichda sodir bo‘ladi. Namlik tarkibidagi bu o‘zgarish to‘qimachilikning cho‘zilish kuchi, elastikligi, tola diametri va ishqalanish kabi xususiyatlariga bevosita ta'sir qiladi. To‘qimachilikning muvozanatli nisbiy namligining pasayishi uning zaifroq, yupqaroq, kamroq elastik va shuning uchun mo‘rt bo‘lishiga olib kelishi mumkin. Bundan tashqari, u ko‘proq kamchiliklarga ega bo‘ladi. Tolalarni qayta ishlash jarayonida havo namligini saqlab turish orqali atmosferaga namlikning yo‘qolishi

minimallashtiriladi. Qayta ishlash jarayonida namlikni yo‘qotishni butunlay yo‘q qilib bo‘lmaydi, chunki ishlov berish harakati materialning haroratini oshiradi, bu esa uning quruqlashishiga olib keladi. Biroq, ishlov berishdan keyin to‘g‘ridanto‘g‘ri to‘qimachilikni o‘rab turgan havo namligini oshirib, material "qayta tiklanadi". Namlik to‘qimachilik tomonidan qayta so‘riladi, shuning uchun matoning sifati va ishlashi yaxshilanadi. Bu qayta tiklanish ham to‘qimachilikning og‘irligiga bevosita ta'sir qiladi. To‘qimachilik iplari og‘irlik bo‘yicha sotilganligi sababli, namlikning pasayishi og‘irlikning 4% ga kamayishiga olib keladigan bo‘lsa, bu sotiladigan mahsulotga 4% ko‘proq tolani kiritishni talab qiladi. Kuniga 80 tonna to‘qimachilik ishlab chiqaradigan tegirmon uchun bu namlikni noto‘g‘ri nazorat qilish tufayli kuniga 3200 kg mahsulot yo‘qolishiga olib kelishi mumkin.

Terib olingan paxta xomashyosini to‘g‘ri quritish va saqlash muhim omil bo‘lmoqda. Ushbu jarayonning to‘g‘ri bajarilishi tolaning sifatiga aniq ta’sir qiladi. Paxtani quritish turli joylarda amalga oshirilishi mumkin. Masalan, bo‘sh joylar, ochiq joylar va yopiq binolar. Agar paxta quritilmasa va nam bo‘lsa, ba’zi kamchiliklar paydo bo‘lishi mumkin:

- Qizish paydo bo‘ladi;
- Issiqlik tolaning zaiflashishiga va parchalanishiga olib keladi;
- Tola rangi sariq rangga aylanadi;
- Tolalar bir-biriga yopishadi va eskiradi.

Paxta xomashyosi namligi 10 foizgacha tushguncha quritiladi. Odatda paxta xomashyosi 10 sm qalinlikda dumalab yoki yabaga aylantirib quritiladi. Agar paxta yomg‘irli havoda yig‘ilsa, ayniqsa quritish moslamalari bo‘lgan binolarda quritiladi. Bu binolarda harorat 60-80 0 C bo‘lishi mumkin. Agar ko‘rsatilgan harorat bu me’yordan yuqori bo‘lsa, mahsulotni qayta isitish va qovurish mumkin. Xom paxtani quritish har xil. Agar paxta chigitining namligi yuqori bo‘lsa, uni quyoshda quritgan ma’qul. Maxsus xonalarda, ya’ni 60 0 C gacha quritilganda somon unib chiqish qobiliyatini yo‘qotadi va ekish uchun

yaroqsiz holga keladi. Qayta ishlangan paxta xom ashyosining sifati uchun quyidagilar e'tiborga olinishi kerak:

- Paxta xom ashyosini ochiq omborlarda yoki ochiq qoplarda saqlash mumkin emas. Bunday holda, chang paxta ichiga tushadi va ifloslanish paydo bo'ladi. Bundan tashqari, shu tarzda saqlangan paxta namlikni yutadi va tolaning sifati yomonlashadi;

- Ham tola ishlab chiqarish, ham urug'chilik uchun paxta xomashyosi saqlanadigan binoni to'g'ri tanlash kerak;

- Tanlangan binoning devorlari, zamini va shipi paxta xom ashyosi namlik va issiqlik o'tishiga yo'l qo'ymasligi uchun mos materialdan tayyorlanishi kerak. Ombor shiftlari shag'al, tol va yog'och bilan qoplangan bo'lishi kerak;

- Paxta xom ashyosi quritilishi va omborlarda yoki yopiq shiyponlarda saqlanishi kerak;

- Saqlash poydevori yerdan kamida 25 sm balandlikda bo'lishi kerak;

- Shiyponning tomi beton yoki issiqlikka chidamli materialdan yasalgan bo'lishi kerak;

- Paxta saqlash joylarida yong'in xavfsizligini hisobga olish kerak;

- Agar paxta chigit uchun saqlansa, saqlashning nisbiy namligi 75 foizdan oshmasligi kerak.

- Xom ashyoning namligi 10 foizdan oshmasligi kerak. Saqlash sharoitlari mos bo'lmasa, kasalliklar paydo bo'lishi va mahsulot yomonlashishi mumkin;

- Saqlash joyidagi harorat ko'tarilsa va paxta issiq bo'lsa, shamollatish tizimlarini ishga tushirish kerak. Shuning uchun omborlarda yuqori sifatli shamollatish tizimlari o'rnatilishi kerak.

- Yig'ilgan paxtani to'g'ri quritish va saqlash muhim omil hisoblanadi. Ushbu jarayonning to'g'ri bajarilishi tolaning sifatiga aniq ta'sir qiladi. Paxtani quritish turli joylarda amalga oshirilishi mumkin.

Fermer xo'jaliklaridan paxta xomashyosini xarid qilish yagona davlat narxlarida xarid qilish tartibida paxta tozalash zavodlarining davlat tayyorlov

markazlari tomonidan amalga oshiriladi [1]. Zavod paxta tayyorlash punktida paxta xomashyosi quritilgan va aralashmalardan tozalangandan so‘ng, yig‘ilgan partiyalarda to‘g‘ridan-to‘g‘ri asosiy ishlab chiqarishga o‘tkaziladi. Paxta xomashyosi zavod tashqarisidan markazlashtirilgan paxta tayyorlash punktlaridan muntazam ravishda paxta tozalash zavodiga tashiladi, u yerda ham bir hil partiyalarga yig‘iladi, so‘ngra asosiy ishlab chiqarishga qayta ishlash uchun jo‘natiladi. Paxta xomashyosi paxta tolasining tabiiy xossalari va chigitning sifati to‘liq saqlanib qolgan sharoitda saqlanishi kerak. Bu yerda asosiy shart paxta xomashyosini normal namlikda saqlashdir [4, 5]. Qabul qilingan paxta xomashyosi qadoqlanadi va tayyorlov punktlarida va paxta tozalash zavodlarida yopiq omborlarda (omborlarda), ochiq yoki yarim ochiq xonalarda va tartib raqamlari bilan belgilangan maydonchalarda (tartibsizliklarda) saqlanadi. Bunt joylari 25x14 m o‘lchamlari bilan amalga oshiriladi; paxta xomashyosini yotqizish balandligi 7 m (buntning balandligi - to‘plamning yuqori oval qismi - 2,5 m dan oshmaydi). Kuniga 60-80 tonnadan ko‘p bo‘lmagan paxta xomashyosini bir bo‘lakka yig‘ish tavsiya etiladi. Paxtani o‘rnatish tugallangach, g‘alayon 24x14 m o‘lchamdagi brezent, 8,5x7 m o‘lchamdagi o‘nta yoki 9,5x7 m o‘lchamdagi sakkizta brezent bilan qoplangan. Paxta xomashyosini yig‘ish platformasi va oqava suv uchun kanal Atmosfera namligi uzoq davom etmasligini doimo ta’minlash kerak, aks holda paxta namlanadi. 25x14 m o‘lchamdagi sayt uchun 2800 m³ hajmli va og‘irligi 500 - 600 tonnagacha bo‘lgan rulon. G‘o‘zani ventilyatsiya qilish va uning namligini nazorat qilish uchun g‘alayonlar paydo bo‘lganidan 12-15 kun o‘tgach (agar ulardagi paxtani 2-3 oydan ortiq uzoq muddatli saqlash bilan), balandligi 1,5 m, kengligi 0,6 m bo‘lgan tunnellar orqali bir-biridan 7-8 m masofada qaziladi.

XULOSA

Men ushbu tezisni tayyorlash jarayonida namlni paxta xomashyosiga ta’sirini qanchalik muhim ekanligini bilib oldim. Havoning namligi “nisbiy namlik” sifatida o‘lchanishini va bu havo namunasidagi suv miqdori havoning bir xil haroratda ushlab turishi mumkin bo‘lgan maksimal suv miqdori bilan

taqqoslanishini o'rgandim. U 0 dan 100% gacha bo'lgan shaklda ifodalanadi. Sovuq havo iliq havoga qaraganda kamroq namlikni ushlab turishi mumkin, shuning uchun havo namligi uning haroratiga nisbatan "nisbiy" bo'lar ekan. Paxta xomashyosi namligi 10 foizgacha tushguncha quritiladi. Agar paxta yomg'irli havoda namligi ortsa, unda quritish moslamalari orqali quritilar ekan. Qabul qilingan paxta xomashyosi qadoqlanadi va tayyorlov punktlarida va paxta tozalash zavodlarida yopiq omborlarda, ochiq yoki yarim ochiq xonalarda va tartib raqamlari bilan belgilangan maydonchalarda saqlanadi.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Dimitrovsk K, Zupin Z (1981) Mechanical Properties of Fabrics from Cotton and Biodegradable Yarns Bamboo, SPF, PLA in Weft. Woven Fabric Engineering: 28-46.
2. Ippolitov YY (1960) Influence of air and moisture parameters of raw cotton on the spinning process. Moscow.
3. Kakade RH, Das H, Ali S (2011) Performance evaluation of a double drum dryer for potato flake production. J Food Sci Technol 48: 432–439.
4. Khalikova D., Negmatova S. GERMINATION DYNAMICS OF CROTALARIA SEEDS IN TYPICAL GRAY SOILS OF TASHKENT REGION //International Conference on Science, Engineering & Technology. – 2023. – T. 1. – №. 2. – C. 18-21.
5. Khalmuminova G. K., Islomov F. S. Alternaria diseases in seeds of vegetable crops in the condition of Uzbekistan //Journal of actual problems of modern science. – 2019. – №. 5. – C. 166.
6. Kushokovna K. M., Kulmuminovna K. G. INFLUENCE OF A COMPOSITION BASED ON MICROORGANISMS ON WHEAT AND POTATO PRODUCTS //Galaxy International Interdisciplinary Research Journal. – 2022. – T. 10. – №. 12. – C. 657-660.
7. Negmatova S. et al. The role of soybean cultivation in increasing soil fertility //Збірник наукових праць ЛОГОΣ. – 2020. – С. 105-108.

8. Negmatova S. T., Khalikov B. M., Izbasarov B. E. The Effectiveness Of Deep Processing Between Rows Of Cotton //European Journal of Molecular & Clinical Medicine. – 2020. – T. 7. – №. 03. – С. 2020.

9. Ochola J, Kisato J, Kinuthia L, Mwasiagi J, Waithaka A (2012) Study on the Influence of Fiber Properties on Yarn Imperfections in Ring Spun Yarns. Asian Journal of Textile 2: 32-43.

10. Rahmonberdiev V. K. et al. Study of the chemical composition of the spring leaf and the productivity of mulberry varieties in the conditions of the navai region steppe //European International Journal of Multidisciplinary Research and Management Studies. – 2022. – T. 2. – №. 05. – С. 125-129.

11. Saidov S (1989) Increasing the efficiency of drum dryers using two-stage drying of raw cotton: PhD thesis. Tashkent.

12. Sevostyanov AG (2007) Methods and means of researching the processes of the textile industry. MSTU after named AN Kosigin, Moscow.

13. Sharma (2014) New trends in cotton ginning & cotton seed processing, Dhaka, Bangladesh.

14. Sokhibova N. S. et al. Effect of mulberry silkworm feeding on diseased mulberry leaves on worm viability and cocoon productivity //European International Journal of Multidisciplinary Research and Management Studies. – 2022. – T. 2. – №. 06. – С. 111-114.

15. Sokhibova N. S. et al. STUDYING THE ECONOMIC CHARACTERISTICS OF MULBERRY SEEDLINGS PROPAGATED IN A NEW WAY IN THE TASHKENT REGION //European International Journal of Multidisciplinary Research and Management Studies. – 2022. – T. 2. – №. 06. – С. 106-110.

16. Бобоева Н. Т., Негматова С. Т. Ингичка толали ғўза навларини парваришлашда қандалалар зарарига агротехник тадбирларнинг таъсири //INTERNATIONAL CONFERENCES. – 2022. – Т. 1. – №. 5. – С. 64-69.

17. Рахмонбердиев В. К., Сохибова Н. С., Нуров М. М. Химическая оценка осеннего листа в условиях Навоийской области “Интернаука” //Москва. – 2022.

18. Хужаназарова М. К., Халмуминова Г. К. ТЕХНОЛОГИЯ ВЫРАЩИВАНИЯ НЕМОБИЛЬНОЙ СУХОЙ ФОРМЫ ХЛОПЧАТНИКА С ПОМОЩЬЮ ФЛОКУЛЯНТА ГИПАН БИОПРЕПАРАТА «ЗАМИН-М» //Universum: химия и биология. – 2022. – №. 1 (91). – С. 3741.