

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI O'LIY VA O'RTA MAXSUS
TA'LIM VAZIRLIGI

TOSHKENT KIMYO-TEXNOLOGIYA INSTITUTI
«OZIQ-OVQAT MAHSULOTLARI TEXNOLOGIYASI» FAKULTETI

«OZIQ-OVQAT XAVFSIZLIGI» KAFEDRASI

*«Bioqo'shimchalar qo'shilgan sut mahsulotlari ishlab chiqarish minisexini
loyihalash va xavfsizlik mezonlarini belgilash» mavzusidagi bitiruv malaka
ishining*

TUSHUNTIRISH XATI

«Oziq-ovqat xavfsizligi»
kafedrasi mudiri

dos. Choriyev A.J.

Bitiruv malaka ishining rahbari:

k.o'q. Ismoilov T.A.

Bitiruv malaka ishini bajaruvchi:

36-12 guruhi talabasi
Zufarov Shuxrat
Zoxidovich

MUNDARIJA

1.	Kirish	-
2.	Xom ashyo tavsifi	-
3.	Texnologik sxemani tanlash va asoslash	-
4.	Mahsulot hisobi	-
5.	Jihoz tanlash	-
6.	Mahsulot expertizasi va xavfsizligi	-
7.	Iqtisodiy qism	-
8.	Texnologik jarayonlarni avtomatlashtirish	-
9.	Atrof-muhit muhofazasi	-
10.	Mehnat muhofazasi	-
11.	Fuqaro muhofazasi	-
12.	Foydalanilgan adabiyotlar ro'yhati	-

KIRISH

Sut – juda qimmatli oziq-ovqat mahsuloti hisoblanadi.

U dispers muhit (plazma, qaysikim bunda mineral tuz va sut qandi erigan holda bo'ladi), kolloid faza (oqsil va tuzlar) va kichik dispers faza (sut yog'i) dan tashkil topgan.

Sut tarkibida o'rtacha 3,8 % sut yog'i; 4,7 % sut qandi; 3,3 % oqsil; 0,7 % mineral moddalar va 87,5 % suv uchraydi.

Bolalarning sog'lom bo'lishi, ularning aqliy va jismoniy jihatdan rivojlanishi uchun sut va sut mahsulotlarining ahamiyati ulkan ekanligini vrachlar va olimlar ilmiy jihatdan isbotlaganlar. Shuning uchun yosh avlodni bunday mahsulotlar bilan ta'minlash ularning kuchli va aqlan sog'lom bo'lib o'sib, mamlakatimiz taraqqiyotiga ishtirok etishiga qaratilgan muhim vosita deb qarash mumkin.

Sut juda qadimdan ma'lum. Uning xilma-xil turlari va assortimentlari mavjud.

Hozirgi vaqtda sut sanoati xalq xo'jaligida oziq-ovqat mahsulotlarini qayta ishlab chiqarish tarmoqlari orasida eng muhim tarmoqlardan biri hisoblanadi.

Sut va sut mahsulotlari ishlab chiqarish sanoatining paydo bo'lishi va texnologik asoslarning ilmiy jihatdan taraqqiyotiga bog'lik. Sut va sut mahsulotlari texnologiyasi fani bir qator fanlar bilan o'zviy bog'langandir. Bular kimyo, mikrobiologiya, biokimyo, sut kimyosi va fizikasi. Sut va sut mahsulotlari ishini A.A.Kalantar va N.V.Vereshaginlar ilmiy jihatdan asoslashdi. S.A.Korolev, A.F.Voytkovich, V.M.Bogdanov, A.M.Skorodumova, N.S.Korolevalar sut mikrobiologiyasi oblastida tekshirishlar olib borishdi. S.M.Kochergin, M.M.Kazanskiy, A.P.Belousov, A.D.Grishenkolar sariyog' ishlab chiqarishda, S.V.Parashuk, A.N.Korolev, D.A.Granikov, A.I.Chebotaryov, Z.X.Dilyananlar

qishloq mahsulotlari ishlab chiqarishda, M.S.Kovalenko, S.F.Kivenqo, V.V.Straxov va boshqalar sut konservalari ishlab chiqarishda ilmiy tekshirishlar olib borishdi.

Sut va sut mahsulotlari ishlab chiqarish sanoati quyidagi asosiy tarmoqlarga ega: sut mahsulotlari, pishloq mahsulotlari, sariyog' va sut konservalari ishlab chiqarish.

Sut mahsulotlari ishlab chiqarish tarmog'i aholini turli tuman pastertlangan va sterillangan sut va qaymoq, sut-achitqi ichimliklari, tvorog va tvorogli mahsulot, smetana bilan ta'minlaydi.

Birinchi shahar sut ishlab chiqarish korxonasini 1910 yilda Rossiyada A.V.Chichkin qurgan. A.V.Chichkin Moskva va Rossiyaning boshqa shaharlarini birinchi bo'lib sut bilan ta'minlashni yo'lga qo'ygan.

Sut ishlab chiqarish korxonasini qurishdan oldin A.V.Chichkin yordamchisi bo'lgan professor A.A.Popovni Evropadagi eng yaxshi sut zavodlariga yuboradi. A.A.Popov Myunxen, Syurix va Londondagi eng yirik uchta sut ishlab chiqarish korxonalarida bo'ladi. U safari davomida eng yaxshi deb hisoblangan bu sut ishlab chiqarish korxonalarining rejalaridan nusxa ko'chiradi va sut ishlab chiqarish ishlarida tajriba ortiradi.

Professor A.A.Popov tomonidan loyihalashtirilgan va qurilgan sut ishlab chiqarish korxonasi o'zining tozaligi, shinamligi, tabiiy yorug'lik tushishi, ishlab chiqarish xonalarining texnologik jihatidan joylashishi, zamonaviy texnikasi va ishlab chiqarish quvvati bilan Evropadagi boshqa sut ishlab chiqarish korxonadan farqlanardi. O'sha paytda Evropaning sut ishlab chiqarish korxonalarida kunida 10-30 tonna sut va sut mahsulotlari ishlab chiqilsa, A.A.Popov qurgan korxonada 100-150 tonna sut qayta ishlab chiqarilar edi.

Keyingi yillarda sut va sut mahsulotlarining yangi turlari va assortimentlarini ishlab chiqishga e'tibor berilmoqda. Buning uchun esa sut ishlab chiqarish korxonalarini rekonstruksiyalash, ularni yangi takomillashgan texnika va texnologiyalar bilan boyitish kerak bo'ladi.

XOM ASHYO TAVSIFI

Sutning asosiy fizik-kimyoviy holati

Yangi sog'ilgan sut bir vaqtning o'zida kislota va ishqorli reaksiyaga ega bo'ladi.

Sutning kislotaliligi undagi tuz, oqsil, uglekislota, limon kislotasi va boshqalarga bog'lik bo'ladi. Sutda sut kislotasi bakteriyalar ta'sirida sut qandining bijg'ishi natijasida to'planadi. Kislotalilik Turner gradusi ($^{\circ}\text{T}$) bilan belgilanadi va 100 ml sutni neytrallashtirish uchun ketgan ishqor eritmasining millilitrlar soni bilan aniqlanadi. Kislotaligiga qarab sutning yangiligiga baho beriladi. Yangi sog'ilgan sutning kislotaliligi 16-18 $^{\circ}\text{T}$ bo'lishi kerak.

Sut sig'imi - sut sifatini xarakterlovchi asosiy ko'rsatkichlardan biri hisoblanadi. U bir xil hajmda suv massasidan sut massasining qancha miqdorda og'irligini ko'rsatadi. Sutning o'rtacha zichligi 1030 kg/m³ ga teng. Sut zichligi sut tarkibidagi quruq moddalar (yog', qand, oqsil) miqdoriga bog'lik. Sutdagi quruq moddalar miqdorining ko'payishi bilan uning zichligi oshadi.

Sutdan qaymoqni ajratish yoki unga qo'shishda sut zichligi oshadi, suv qo'shganda esa zichlik pasayadi.

Sutning qaynash harorati suvga nisbatan sal yuqori – 100,2 $^{\circ}\text{S}$ ga teng. Isitish haroratiga qarab sutning fizik va biologik holati o'zgaradi. Ya'ni, sut 50-60 $^{\circ}\text{S}$ haroratgacha isitilganda, uning ustki qismida, asosan, yog' va oqsildan iborat qatlam paydo bo'ladi; ba'zi bir fermentlar faoliyati o'zgara boshlaydi. 60 $^{\circ}\text{S}$ harorat ta'siriga chidamsiz bo'lgan sut oqsillari esa cho'kmaga tushadi.

Sutni qabul qilish va unga dastlabki ishlov berish

Sutning tarkibiy qismlarini inson foydalanishi uchun to'liq saqlash va undan yuqori sifatli sut mahsulotlari ishlab chiqarish maqsadida uning sifatini ko'tarish kerak bo'ladi.

Sutning sifati uni to'g'ri qabul qilib olish va unga dastlabki ishlov berishga bog'lik.

Sifati yuqori bo'lgan qaynatilmagan sutdan yuqori navli sut mahsulotlari ishlab chiqarish mumkin. Sifatli qaynatilmagan sut deb, sutning qayta ishlashga layoqatliligini aniqlovchi kimyoviy tarkibi, fizik-kimyoviy va mikrobiologik ko'rsatkichlar majmuasiga aytiladi.

Sut qabul qilib olingach, unga ishlov beriladi. Sutga ishlov berish quyidagi jarayonlarni o'z ichiga oladi: xom ashyoni qabul qilish, tozalash, issiqlik ishlov berish, sovutish, qadoqlash va ma'lum muddatda saqlash.

Qabul qilingan sutning standart talabiga javob beruvchi kimyoviy ko'rsatkichlari va miqdori hisobga olinadi. Sutni qabul qilishda standart talablariga rioya qilinadi. «Sigir suti, sotib olish paytidagi talablar» standartiga ko'ra sut qabul qilib olinadi. Bu standart talabiga ko'ra sigir suti sog'lom sigirdan sog'ib olingan, sog'gandan so'ng 2 soat orasida 2°S haroratgacha sovutilib filtrlangan bo'lishi kerak. Sutni qabul qilish vaqtida uning harorati 10°S dan oshmagan bo'lishi lozim.

Qabul qilib olingan sut tarkibiga tushib qolgan chiqindilardan tozalash maqsadida filtrlanadi. Sutni tozalash uchun har xil filtrlardan foydalanish mumkin: paxtali fil'tr, disklar, doka, sintetik materiallar, metalli elak va boshqalar. Mikroorganizmlar faoliyatini to'xtatish maqsadida tozalangan sut tezda sovutiladi. Kichik korxonalarda sutni sovutish uchun suvdan foydalaniladi. Keyingi paytda sutni sovutish uchun plastinkali sovutgichlar qo'llaniladi. Kislotaliligi $19-20^{\circ}\text{T}$ bo'lgan sut ma'lum muddatda (6 soat) saqlanishi mumkin. U holda bunday sutga issiqlik ishlovi beriladi. Sutga issiqlik ishlov berish 76°S haroratda 15-20 sekund davomida olib boriladi. Issiqlik ishlov berilgach, sut plastinkali sovutgich jihozida $4-6^{\circ}\text{S}$ haroratgacha tezda sovutiladi.

Sovutilgan va harorati 10°S dan oshmagan sut yirik sut va sut mahsulotlari ishlab chiqarish korxonalariga flyagalar yoki sisternalarda jo'natiladi.

Tashqi ko'rinishi va konsistensiyasi jihatidan sut bir jinsli suyuqlik, rangi sarg'ishroq-oq, cho'kmasiz, zichligi 1027 kg/m^3 ga teng bo'lishi kerak.

Fizik-kimyoviy va mikrobiologik ko'rsatkichlariga qarab sut uch navga: oliy, birinchi va ikkinchi navlarga bo'linadi.

Sutni qabul qilish vaqtida har bir partiyadan namuna olinadi va unga organoleptik jihatdan baho beriladi. Bundan tashqari, sutning harorati, zichligi, tarkibidagi yog' miqdori va kislotaliligi aniqlanadi.

Sutning bu ko'rsatkichlari quyidagi 1-jadvalda keltirilgan.

1-jadval

Sutning fizik-kimyoviy ko'rsatkichlari.

Ko'rsatkichlar	Navlar uchun miqdori		
	Oliy	1	2
Kislotaligi, °T	16-18	16-18	16-20
Etalon buyicha tozaliligi	1	1	2
Bakterial urug'langanligi, mg/sm ³	300 gacha	300 dan 500 gacha	500 dan 4000 gacha
Somatik hujayralar miqdori, mg/sm ³	1000	1000	1000

Sutni tozalash sharoiti va usullari

Qabul qilingan sut tabiiy chiqindilar (mikroorganizmlar) va mexanik iflosliklardan yo'qotish maqsadida tozalanadi.

Bunday tozalash og'irlik kuchi yoki bosim va markazdan qochma kuchlar yordamida harakatlanuvchi separator - sut tozalash jihozlarida olib boriladi. Filtrlash paytida sut metall va matodan tayyorlangan filtr to'siqlarining qarshiligiga dosh berishi kerak. Suyuqlik filtr to'siqlaridan o'tgach, bu to'siqlarda sut tarkibida bo'lgan chiqindilar ushlab qolinadi. Shuning uchun har 15-20 minutdan so'ng filtrdagi chiqindilar ajratib olinadi. Sutni mexanik chiqindilardan tozalash maqsadida bosim ostida ishlaydigan sut tozalash uskunalari qo'llaniladi. Sutning qanchalik effektli tozalanishi shu bosimga bog'lik bo'ladi.

Sut tozalash jihoziga $2 \cdot 10^5$ Pa bosimda kelib tushadi.

TEXNOLOGIK SXEMANI TANLASH VA BAYONI

SUT VA SUT MAHSULOTLARIGA MEXANIK ISHLOV BERISH

Sut va sut mahsulotlariga mexanik ishlov berish deganda, sutni mexanik va biologik iflosliklardan tozalash; sutni separatlash; sut mahsulotlari va sutli aralashmalarni gomogenizasiyalash va ko'p komponentli sutli aralashmalarni dispergasiyalashga tushuniladi.

Sutni tozalash

Sutni tozalash dag'al tozalash filtrlari yordamida yoki separator-sut tozalash jihozida olib boriladi. Sut ko'p miqdordagi bakterial to'qima va mikroorganizmlar ko'rinishidagi biologik iflosliklardan tozalanadi. Sut tarkibidagi bunday mikroorganizmlardan to'lik tozalanishi uchun qo'shimcha pasterizasiya va sterilizasiyalanadi.

Separator-sut tozalagich jihozi markazdan qochma kuch ta'sirida harakatlanib mexanik chiqindilarni ajratadi. Separator jihozida sutni tozalash 3-4 soat davom etishi mumkin. Ish jarayonida uskunalar ketma-ketligining uzluksiz ishlashini ta'minlash maqsadida separator-sut tozalagich jihozlari parallel o'rnatiladi.

Sut tarkibida sut plazmasi va begona chiqindi zarrachalari bo'ladi. Mana shu zarrachalar zichligi orasidagi farq hisobidan bu jihozlarda sutni tozalash amalga oshiriladi. Begona chiqindilarning zichligi sut plazmasiga qaraganda katta, shuning uchun ular markazdan qochma kuch ta'sirida baraban devoriga kelib tushadi. Separator – sut tozalash jihozida sutni tozalash quyidagicha olib boriladi.

Tozalash uchun keltirilgan sut jihozning markaziy trubasi orqali likopcha ushlagichga kelib tushadi. So'ngra sut likopcha ushlagich va likopchalar oralig'idagi bo'shlikdan o'tadi va likopchalar orqali yuqoriga ko'tariladi hamda

baraban qopqog'idagi teshikdan chiqadi. Sutni tozalash jarayoni likopcha ushlagichda boshlanib likopchalar orasidagi bo'shliklarda tugaydi.

Bu jihozlarda sutdagi mexanik chiqindilarning yanada ko'proq cho'kmaga tushirish uchun sut 30-45 °S haroratda tozalanadi. Hozirgi paytda sutni uzluksiz isitib beruvchi plastinkali isitgichlar keng qo'llaniladi.

Sutni sovutish.

Korxonaga kelib tushgan sut harorati 10°S gacha bo'ladi. Yangi sog'ilgan sut tarkibida alohida bir bakterisid moddalar bo'ladiki, bu moddalar faqatgina sut tarkibidagi bakteriyalar faoliyatini to'xtatib qolmasdan, balki ularni yo'qotadi. Bunday bakterisid moddalarga immunoglobulinlar (antitelalar), leykositlar, lizosim, lakteninlar va boshqalar kiradi. Lekin bunday bakterisid moddalar yuqori haroratga chidamsiz bo'ladi. Agar sut tezda sovutilmasa ular oson yo'qoladi. Natijada sovutilmagan sutda uni achishiga olib keluvchi mikroorganizmlar tez ko'payadi. Shuning uchun korxonaga keltirilgan sutni sovutish maqsadga muvofiqdir.

32 °S haroratda 10 soat ichida sutning kislotaliligi 2,8 baravar oshadi va bundagi bakteriyalar soni shuncha ko'payadi. Harorati 12°S gacha sovutilgan sutda 10 soat davomida kislotalilik va bakteriyalar soni o'zgarmaydi.

Saqlash jarayonida sut sifati pasayishining oldini olish maqsadida u 4-5 °S haroratgacha tezda sovutiladi.

Sutni sovutish uchun plastinkali sovutgich qo'llaniladi.

Bunda sovutuvchi sifatida suv, tuzli eritma yoki sovuq suv ishlatiladi.

Sutni separlash

Shved kashfiyotchisi Laval tomonidan birinchi marta maxsus sentrifuga kashf qilingach (qaysikim, u bunday sentrifugaga separator deb nom beradi), qaymoqni an'anaviy tindirish orqali olish usuli separlash bilan almashdi. Qabul qilingan sut tarkibidagi yog' miqdoriga qarab har xil bo'ladi. Sut o'ta yog'li, o'rtacha yog'li yoki yog'siz bo'lishi mumkin. Sut tarkibidagi yog' miqdorini me'yorlashtirish maqsadida unga mexanik ishlov beriladi. Ya'ni sut tarkibidagi

yog'ni ajratib olish uchun sut separatoridan o'tqaziladi va sut tarkibidagi yog' sharchalarini yanada kichik zarrachalarga parchalash uchun gomogenizasiyalanadi.

Separatlash-bu sutni zichligi turlicha bo'lgan ikki yuqori yog'li (qaymoq) va yog'i past (yog'siz sut) fraksiyalarga ajratish demakdir.

Sutni separatlash separator – qaymoq ajratuvchi jihozida olib boriladi. Sut 45-50⁰S haroratda separatlanadi. Separator barabanining aylanishi natijasida hosil bo'lgan markazdan qochma kuch ta'siri ostida sut plazmasidan yog'lar ajralib chiqadi. Maxsus mexanizm yordamida ajratilgan qaymoq va yog'sizlantirilgan sut separatoridan chiqariladi.

Bunda sut barabanning markaziy qismidan o'tadi va yupqa qatlamda likopchalar oralig'idagi bo'shliklarga tarqaladi. Yog' sharchalari sutga qaraganda past zichlikka ega, shuning uchun ular yuqoriga qarab suzishga harakatlanadi. Shuning uchun markazdan qochma kuch ta'siri ostida sutdagi yog' sharchalari likopchalar yuzasida to'planadi va barabanning harakatlanayotgan o'qiga qarab yuqoriga ko'tariladi.

Sutning og'irroq qismi shu kuch ta'sirida barabanning tashqi qismiga itariladi. Ajratilgan qaymoq barabanning ajratuvchi likopchalarning ichki qismi orqali maxsus chiqaruv teshigiga qarab harakatlanadi va teshikdan chiqarib olinadi. Yog'sizlantirilgan sut esa ajratuvchi likopchalarning ichki yuzasi orasidagi bo'shlikdan o'tadi va ularda o'rnatilgan teshikdan chiqariladi. Yog'sizlantirilgan sut tarkibida 0,05 % yog' bo'ladi.

Sutni yog'sizlantirish darajasi bir qator faktorlarga bog'liq bo'ladi. Bular:

1. Sutning toza va yangi bo'lishi. Sut tarkibida mexanik chiqindilar qancha kam va kislotaliligi qancha past bo'lsa, shuncha separator yaxshi ishlaydi. Sut tarkibida bunday chiqindilarning bo'lishi sutni yog'sizlantirish darajasini pasaytiradi.

2. Yog' sharchalarining o'lchami. Sut tarkibida yog' sharchalarining o'lchami qancha katta bo'lsa, undan shuncha ko'p qaymoq ajratib olinadi.

3. Sutdagi yog' sharchalarining o'lchami juda kichik bo'lishi kerak. Yog' sharchalarining o'lchami 1 nm ga yaqin bo'lsa, bunday sutdan qaymoq ajratib bo'lmaydi.

4. Sut harorati. Separatlash uchun optimal harorat 45-50⁰S hisoblanadi. Haroratning pasayishi sutdagi yog' sharchalarini separatlab ajralib olishni qiyinlashtiradi. Chunki separatlanuvchi sutning qovushqoqligi tez ko'tariladi. Natijada likopchalar orasidagi bo'shlikda qarshilik kuchining oshishiga olib keladi. Bu esa yog' sharchalari harakatiga to'sqinlik qiladi va sutning yog'sizlantirish darajasini pasayishiga olib keladi.

5. Barabanning chastota aylanishlar soni. Separator barabanining chastota aylanishlar soninig o'zgarishi, ya'ni pasayishi sutni separatlash effekti ko'rsatgichining kamayishiga olib keladi. Barabanning chastota aylanishi bir xilda bo'lishi kerak.

6. Sut tarkibidagi yog' miqdori. Sut tarkibida qancha yog' ko'p bo'lsa, separatlash natijasida shuncha ko'p qaymoq ajratib olinadi.

Sutga issiqlik ishlov berish

Kasallik ko'zg'atuvchi (patogen) mikroorganizmlarni yo'qotish maqsadida sutga issiqlik ishlovi beriladi. Issiqlik ishlov berish 65-145 ⁰S haroratda olib boriladi. Sut ishlab chiqarish korxonalarida sutga issiqlik ishlov berish ikki usulda olib boriladi.

Bular: yuqori (pasterlash va sterillash) va past (sovutish va muzlatish). Sutga issiqlik ishlov berish maxsus jihozlangan xonalarda olib boriladi.

Sutni pasterlash.

Pasterlash – bu sutni qaynash haroratidan past haroratda isitish demakdir. Sut 65-95⁰S haroratda 15-20 sekunddan 30 minutgacha pasterlanadi. Sutni pasterlash uchun rezervuarli, trubali va plastinkali pasterizatorlar qo'llaniladi.

Oziq-ovqat mahsulotlarini 100 ⁰S haroratsdan yuqori bo'lmagan (lekin 63 ⁰S dan past bo'lmagan) haroratda isitish va ular tarkibidagi patogen mikroorganizmlarni yo'qotish usuliga pasterlash deb ataladi. Pasterlash usulini

birinchi bo'lib fransuz mikrobiologi L.Paster tadbiq qilgan. SHuning uchun bu usul uning nomi bilan ataladi.

Pasterlash usuli oziq-ovqat mahsulotlarini (sut, qaymoq, sharbat va x.q.) konservalashda, keng qo'llaniladi. Pasterlash- sutni tozalashning juda ham oddiy va arzon usuli hisoblanadi. Pasterlash orqali sutning organoleptik holatini o'zgartirmasdan turib tuberkulez, brusellez va boshqa kasallik tug'diruvchi bakteriyalar yo'qotiladi.

Barcha sut mahsulotlari ishlab chiqarishda sut pasterlanadi.

Amaliyotda pasterlashning uch rejimi qo'llaniladi:

- uzoq muddat - sutni $63 - 65^{\circ}\text{S}$ haroratda 30 minut saqlash bilan qizdirish;
- qisqa muddat - sutni $72 - 75^{\circ}\text{S}$ haroratda 15—20 minut qizdirish;
- tez muddat - sutni $85 - 90^{\circ}\text{S}$ haroratda saqlamasdan qizdirish.

Harorati $8-10^{\circ}\text{S}$ bo'lgan xom sut (1) va (2) nasoslar yordamida trubali pasterizator jihozining pastki silindriga yuboriladi. Pastki silindrda sut harorati 50°S bo'lguncha bug' bilan isitiladi. Isitilgan sut pasterizator jihozining yuqori silindrlariga kelib tushadi. Bunda sut harorati $50^{\circ}\text{S}-90^{\circ}\text{S}$ ga ko'tarilguncha bug' yordamida isitiladi va apparatdan pasterlangan holda chiqariladi.

Sutga issiqlik ishlov berishda faqatgina pasterlash va sterillash emas, balki dezodorasiya jarayoni ham olib boriladi. Biz bilamizki, sut tarkibida oqsil, yog', uglevod va mineral moddalardan tashqari, uchuvchan moddalar va gazlar ham mavjud. Bunday moddalar va gazlar sutning ta'm va hidini yomonlashishiga olib keladi. Bundan tashqari, saqlash jarayonida sut tarkibidagi kislorod undagi yog' sharchalarining oksidlanishiga va vitaminlarning buzilishiga olib keladi. Sutning mana shu organoleptik ko'rsatkichlarini yaxshilash maqsadida sut pasterlashdan tashqari dezodorasiyaga uchraydi. Dezodorasiya vakuum – dezodorasion qurilmalarda $65-70^{\circ}\text{S}$ haroratda 0,04-0,06 MPa bosim ostida 4-5 sekund davomida olib boriladi. Bunday sharoitda sut qaynaydi va sutdan chiqqan bug' bilan birga chiqqan keraksiz gaz va uchuvchan moddalar yo'qotiladi.

Sutni sterillash.

Sterillash – sut tarkibidagi barcha sporali mikroorganizmlarni yo'qotish maqsadida unga 100 °S dan yuqori haroratda issiqlik ishlov berish demakdir.

Sut sog'ilganda, uni idishlarga quyish va tashishda uning tarkibiga mikroorganizmlar tushadi. Sut tarkibiga tushib qolgan bakteriyalarni hamda ularning sporalarini yo'qotish maqsadida sut sterillanadi va sterillangan sut hosil qilinadi. Sut yuqori bosim va 125-145 °S haroratda 2-10 sekund davomida sterillanadi. Sutning oziqaviy qimmatini oshirish uchun u sterillashdan oldin gomogenizasiyalanadi, ya'ni tarkibidagi yog sharchalari yanada ham kichik zarrachalarga parchalanadi. Sterillangan sut sovutiladi, so'ngra sterillash sharoitida qog'oz xaltachalarga qadoqlanadi. Agar sterillanmagan sut sovutilib shisha idishlarga quyib qadoqlansa, u holda sterillash jarayoni buziladi, shuning uchun shisha idishlarga quyib qadoqlangan sut 115-120 °S haroratda bir necha minut davomida qayta sterillanadi (bunday sut «Mojayskiy» suti deb ataladi).

Sutni sterillashning quyidagi rejimlari qo'llaniladi.

- 118 °S haroratda 15-20 minut davomida avtoklavlarda shisha idishlarga quyib qadoqlangan sutni sterillash.

- 120 °S haroratda 15-20 minut davomida uzluksiz harakatlanuvchi sterillizatorlarda shisha idishlarga quyib qadoqlangan sutni sterillash.

- 140-145 °S haroratda 3-4 sekund saqlab, so'ngra 20 °S haroratgacha sovutib qog'oz xaltachalarga quyib qadoqlash. Yoki boshqacha qilib aytganda ultrasterillash.

PASTERLANGAN SUT ISHLAB CHIQARISH TEXNOLOGIYASI

Bizning respublikamizda bevosita iste'mol uchun sutning keng assortimenti ishlab chiqariladi. Ular issiqlik bilan berilgan ishlov turlari, kimyoviy tarkibi, qo'shimcha mahsulotlar qo'shilgani yoki qo'shilmagani bilan farq qiladilar. Asosan yog' miqdori 3,2% dan kam bo'lmagan, shu bilan birga yog' miqdori yuqori va past miqdorda – 4,0; 6,0; 3,5; 2,5; 1,0% ga teng sut ishlab chiqariladi.

Pasterlangan sut ishlab chiqarish uchun uni tozalanadi, normallashtiriladi, gomogenlanadi, pasterlanadi, quyiladi.

Mahsulot ishlab chiqarish uchun mo'ljallangan xom ashyo va tayyorlanadigan sut yog' miqdoriga qarab, normallashtirish uchun yog'sizlantirilgan sut yoki qaymoqdan quruq modda miqdori uchun esa – quruq sutdan foydalaniladi. Amalda ko'pincha xom ashyo – sut yog' miqdorini kamaytirishga to'g'ri keladi.

Normallashtirishni oqim yoki aralashtirish yo'li bilan amalga oshirish mumkin. Oqimda normallashtirish uchun sutni to'xtovsiz normallashtirishni mexanik qo'shimchalardan tozalash bilan birga olib boriladigan separator – normalizatorlardan foydalanish qulay hisoblanadi. Sut-separator tozalagichga yuborilishidan oldin plastinkali pasterlash-sovutish qurilmasining rekuperasiya seksiyasida 40 – 45 °S haroratgacha isitiladi.

Quvvati kichik korxonalarda sut idishlarda (rezervuarlarda) aralashtirish yo'li bilan normallashtiriladi. Buning uchun ma'lum miqdordagi sutga yaxshilab aralashtirib turgan holda miqdor material balans yordamida yoki xom ashyoning har xil yog'liligini hisobga olib tuzilgan maxsus jadvallardan foydalanish yo'li bilan topilgan yog'sizlantirilgan sut yoki qaymoq qo'shiladi.

Qizdirilgan (toplenoe), tiklangan va yog' miqdori yuqori (3,5 – 6,0%) bo'lgan sut ishlab chiqarishda yog' ajralib qolmasligi uchun normallashtirilgan sut albatta 62 – 63 °S haroratda va 12,5 – 15 MPa bosim ostida gomogenlanishi zarur. So'ng plastinkali pasterlash sovitish uskunasida sut 76 °S (±2°S) haroratda 15 –

20 sek davomida pasterlanadi va 4 – 6 °S gacha (issiqlik almashtirgich yordamida) sovutiladi. Pasterlash harorati doim termograflar yordamida yozib boriladi va avtomatik ravishda boshqarib turiladi. Blokirovka tizimi apparatdan pasterlanmagan sut chiqishi oldini oladi. Bunday uskunalarda pasterlash samaradorligi 99, 98% ga etadi. So'ng sut 4 – 6 °S haroratda qadoqlashga yuboradigan oraliq idishga kelib tushadi. Qadoqlashdan avval mahsulot standart talablariga mos kelishi bo'yicha tekshiriladi.

Pasterlangan sut shisha (idishlarda) butillarda va qog'oz paketlarda, 0,25; 0,5; 1l hajmi polietilen xaltachalarda, hamda flyagalarda termoizolyasiyali sisternalarda, turli sig'imdagi konteynerlarda, 5 – 48 litrli polimer qoplarda, kartonlarda, plastmassa yashiklarga joylanib bolalar bog'chasi, oshxona va restoranlarga jo'natiladi. Mayda idishlarga qadoqlash avtomatlashtirilgan katta quvvatga ega o'zaro konveyerlar bilan bog'langan bir necha mashinalardan iborat liniyalarda amalga oshiriladi.

Pasterlangan sutni qadoqlashda bir marotaba foydalaniladigan idishlar polietilen xaltachalar, qog'oz paketlar keng qo'llanilmoqda. Bunday tara ancha engil, ixcham, yuvish jarayoni yo'q, gigienik, iste'molchi va tashish uchun qulay, kam ishlab chiqish maydoni mehnat va energetik sarflar talab qiladi.

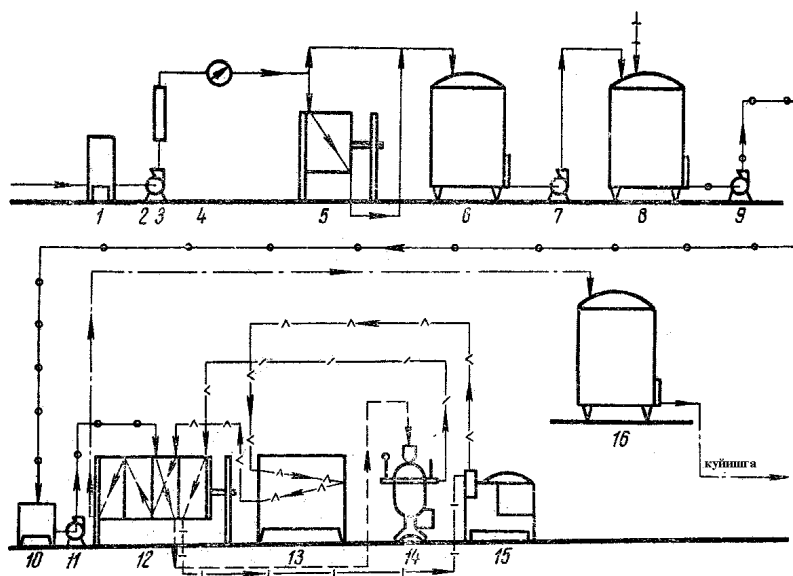
Sutni shisha butilkalarga quyish liniyalari soatiga 2000 dan 36000 butilka quvvatiga ega. Sutni me'yoriga qarab quyish karuselsimon (turdagi) qadoqlash mashinasida amalga oshiriladi, butilkalar og'zini amonim folgalar bilan yopish (ukuporlash) yopish mashinalarida bajariladi. Kreyter yordamida butilkalar avtomatik ravishda yashiklarga joylanadi.

Sutni flyagalarga quyish uchun hajm prinsipida dozirovkalaydigan mashinalar qo'llaniladi. Sisternalar maxsus belgilargacha yoki sut hisoblagichlar yordamida sut bilan to'ldiriladi.

Korxonalaridan pasterlangan sut solib jo'natiladigan idishlar albatta plombalanishi va markirovkalanishi shart. Plomba kapsulalarida, paketlarda flyaga va sisternalar uchun ishlatiladigan birkalarda yuvilmas bo'yoq bilan markirovka

qilinadi: ishlab chiqargan korxona nomi, mahsulot to'la nomi, litrdagi xajmi (paketlarda), oxirigi realizasiya sanasi yoki kuni, GOST yoki (standart) raqami (nomeri).

Pasterlangan sut ishlab chiqarish texnologik sxemasi quyidagi 1-rasmda keltirilgan.



1-rasm. Pasterlangan sut ishlab chiqarish texnologik sxemasi

1-filtr, 2,7,9 va 11-nasoslar, 3-havo ajratuvchi, 4 -o'lchagich, 5-plastinkali sovutgich, 6,8 va 16-idish, 10-bak, 12-plastinkali issiqlik almashinuvchi, 13-boshqarish pulti, 14-separator-sut tozalagich, 15-gomogenizator.

Oqsilli sut ishlab chiqarish texnologiyasi

Oqsilli sut tarkibidagi yog' va quruq moddalar miqdori me'yorida bo'lgan pasterlangan sutdan tayyorlanadi. Bunday sut sog'ligi jihatidan yog'li mahsulot iste'mol qilishi mumkin bo'lmagan kishilarga mo'ljallangan.

Oqsilli sut ishlab chiqarish uchun quyidagi xom-ashyolar qo'llaniladi:

- Kislotaligi 19°T bo'lgan II-navdan past bo'lmagan sigir suti.
- Kislotaligi 19°T dan yuqori bo'lmagan yog'sizlantirilgan sut.
- Oliy navli quritilgan, kislotaliligi 60 °T dan oshmagan oliy navli pasterlangan quyultirilgan sut.

- Kislotaligi 60°T dan oshmagan oliy navli pasterlangan quyultirilgan yog'sizlantirilgan sut.

Oqsilli sut tayyorlash texnologik jarayoni pasterlangan sut ishlab chiqarish texnologiyasiga o'xshash. Lekin oqsilli sutni saqlash muddati ko'p emas, shuning uchun bunday mahsulotni ishlab chiqarishda qo'llash bir qator qiyinchiliklarga olib keladi.

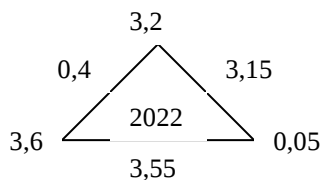
Oqsilli sut ishlab chiqarish uchun me'yorlashtirilgan aralashma reseptura bo'yicha tayyorlanadi. Agar me'yorlashtirish uchun yog'sizlantirilgan quruq sut ishlatilsa, u holda avval yog'sizlantirilgan sut bilan sof sut aralashtiriladi. So'ngra $38-65^{\circ}\text{S}$ haroratgacha isitilgan aralashmaning ma'lum bir qismiga yog'sizlantirilgan quruq sut solib eritiladi. Hosil qilingan eritma filtrlanadi, asosiy aralashmaga qo'shiladi va yaxshilab aralashtiriladi. Keyingi jarayonlar xuddi sof pasterlangan sut ishlab chiqarish jarayonlaridek boradi.

MAHSULOT HISOBI

Sutkada 2000 kg pasterlangan sut ishlab chiqarish talab etiladi. Yog' massa ulushi 3,2%, me'yoriy yo'qotish $N_r = 1011$ kg/tonna. Mavjud sut 3,6% yog'li.

$$K_{np} = \frac{2000 \cdot 1011}{1000} = 2022 \text{ kg aralashma tayyorlash talab etiladi.}$$

Grafik usul yordamida sarflanadigan xom ashyo miqdorini topamiz.



$$\frac{2022}{3,55} = \frac{K_m}{3,15} = \frac{K_o}{0,4} \text{ ifodasidan}$$

$$K_{mol} = \frac{2022 \cdot 3,15}{3,55} = 1794,169 \text{ kg}$$

$$K_{o.m.} = \frac{1794,169 \cdot 0,4}{3,15} = 227,83 \text{ kg}$$

Tekshiramiz:

$$\frac{K_{np} \cdot \mathcal{K}_{np}}{100} = \frac{K_m \cdot \mathcal{K}_m}{100} + \frac{K_o \cdot \mathcal{K}_o}{100}$$

$$\frac{2022 \cdot 3,2}{100} = \frac{1794,169 \cdot 3,6}{100} + \frac{227,83 \cdot 0,05}{100}$$

$$64,7 = 64,7$$

Demak: 1794,169 kg 3,6% yog'li sut va 227,83 kg yog'sizlantirilgan sut 2000 kg pasterlangan sut ishlab chiqarish uchun sarflanadi.

JIHOZ TANLASH

Pasterlangan sut asosidagi oqsilli sut uchun

№	Nomlanishi	Jixoz markasi	Soni
1.	Tank	V2-OMG-2	1
2.	Nasos	36-1S2	3
3.	Filtr		1
4.	Pasterlash-sovutish uskunasi	A1-ONS-2	1
5.	Gomogenizator	OGM-1	1
6.	Rezervuarlar		2
7.	Sovutish kompressori		1
8.	Schyotchik		1
9.	Boshqarish pulti		1
10.	Qadoqlash avtomati		1

TEXNOLOGIK QURILMALARI STRUKTURASI SINFLANISHI VA ASOSIY KO'RSATKICHLARI

Sut sanoati korxonalari qo'l mexanatini mexanizasiyalashtirish va uni boshqarishni avtomatlashtirishga xizmat qiladigan uskunalar bilan jixozlangan. Sut xom ashyosini oziq – ovqat va texnik mahsulotlarga qayta ishlashdagi operatsiyalarni bajarishga mo'ljallangan ishlab chiqarish uskunalari texnologik deb ataladi.

Ishlov berilayotgan mahsulot o'z fizik – mexanik va boshqa xossalarini saqlagan holda faqat shaklini, o'lchamlarini va shunga o'xshash jixatlarini o'zgartiradigan texnologik qurilma mashina deb ataladi. Mashinaning konstruktiv

jixatdan ajralib turishi–mahsulotga mexanik ta'sir ko'rsatuvchi xarakterlanadigan ishchi organlarining borligi.

Ishlov berilayotgan mahsulot o'z fizik–mexanik, biokimyoviy xossalarini yoki agregat xolatini o'zgartiridigan texnologik uskuna – apparat deb ataladi. Apparat konstruksiyasining o'ziga xosligi – mahsulot xususyatlarin o'zgartirish maqsadida ta'sir ko'rsatish imkonini beradigan reaksion bo'shliq (xajm) yoki ishchi kameraning (rezervuar) mavjudligi.

Bundan tashqari apparat faoliyat ko'rsatishi uchun issiqlik va sovuqlik tashuvchi har xil suyuqliklardan (issiq suv, sovuq, yaxna suv, bug' va boshqalar) foydalaniladi.

Ishchi suyuqlik va ishlov berilayotgan mahsulot apparat ichida bir – biri bilan bevosita kontaktda yoki yoki kontaktsiz holda bo'lishi mumkin. Ikkinchi holda, aksariyat o'zaro ta'sir ajratib turuvchi yuza (qism) orqali (metal devor) amalga oshiriladi.

Uskunalar strukturasi (tarkibi)

Har bir texnologik uskuna birligi qo'yidagi qismlardan iborat: staninalar (korpuslar, ramalar va b.x.k.), mahsulot soladigan (bo'shatiladigan) moslama yoki qism, ximoya (blokirovka), uzatish va ish mexanizmlar, ishchi bajaruvchi organ va nazorat – o'lchov asboblari. Uskuna texnik tasnifini belgilovchi asosiy qismlar uzatish qismi, ish mexanizm va ishchi organlarining o'zaro (bog'liqlikdagi) faoliyatidir.

Stanina uskunaning barcha qismlarini mahkamlash uchun, shu jumladan qushimcha moslamalarni (transportirovka qiluvchi, ko'taruvchi va x.k.) mo'ljallangan. Ba'zi bir uskuna turlarida (separatorlar va boshqalar) stanina asosiy vazifadan tashqari ishchi mexanizmni moylash uchun mo'ljallangan moy turadigan moslama (karter) vazifasini ham o'taydi.

Yuklash va bo'shatish moslamasi mahsulotni uskunaga davriy yoki uzluksiz ravishda solib turish, hamda texnologik jarayon talabidan kelib chiqib uni xajm yoki massasiga qarab dozirovka qilish imkonini beradi.

Himoya moslamasi (blokirovka) uskunaning ba'zi qismlarini noto'g'ri yoki bevaqt ishga tushib ketishi oldini olish yoki ularning avariya vaqtida buzilishidan saqlab qolish uchun xizmat qiladi.

Uzatish xarakatni ishchi mexanizm yoki ishchi organlar orqali uzatish uchun kerak. Uzatuvchi sifatida elektr, gidravlik va pnevmatik mexanizmlar qo'llaniladi.

Elektr uzatmalar eng keng tarqalgan mexanizmlardir. Uning asosiy qismi elektrodvigatel.

Elektr tokiga qarab elektrodvigatellar uch guruhga bo'linadi:

O'zgarmas tok o'zgarmas yoki boshqariladigan, kuchlanishli. Ularda val aylanish chastotasini keng miqiyosida silliq o'zgartirish imkoni bor;

Uch fazali o'zgaruvchan tok – nisbatan kam qo'llaniladigan sinxron va keng qo'llaniladigan asinxron. Sinxron elektrodvigatellar valning doimiy chastotasi bilan (perechuliruemoy) nagruzkadan bog'liq bo'lmagan holda ishlaydi. Asinxronlarga qaraganda ular ancha yuqori foydali ish ko'ffisientiga ega, yuqori yuklanishlarga chidamli. Asinxron elektrodvigatellar texnologik uskunalarni xarakatga keltirish uchun foydalaniladi, ular konstruktiv va xazmat ko'rsatish bo'yicha sodda, ularni setga bevosita, tok o'zgartirgichlarsiz ulash mumkin;

Kam quvvatli bir fazali asinxron. Ularni (aksariyat) ko'pincha, yordamchi qurilmalarda qo'llaniladi.

Uch fazali asinxron elektrodvigatellar bir va ko'p tezlikka ega bo'lishi mumkin (tezlik soni – maksimal to'rtta). Katta tezlikka ega elektrodvigatellarning qulayligi shundan iboratki, ular o'zgaruvchan tezlik (stupenchato) bilan ishlashi mumkin.

Uch fazali asinxron elektrodvigatellar yopiq (suyuqlik tomchilari va changdan) holda yopiq va (shamollatish) ellatiladigan (obduvasmom) holda, yopiq va ellatiladigan yuqori ishga tushirish momentiga ega holda, yuqori sirpalishli (skoliseniem) yopiq va boshqa holda ishlab chiqariladi.

Tayanchga (opora) maxkamlash konstruksiyasi bo'yicha elektrodvigatellar flanesli, chiqish qismi pastda joylashgan vertikal, siljiydigan (sirpaladigan) plitali va (vstraivaemye) o'rnatiladiganga ajratadilar. Elektr xarakatga keltiruvchi sifatida tizim elektrodvigatellari va solenoidlar ham xizmat qilishlari mumkin.

Gidravlik xarakatga keltiruvchi ishchi suyuqlikni gidrosistemaga va undagi bosim va sarf me'yorini ta'minlab turuvchi nasosdan uzatuvchi (mineral va kastor yog'i, gliserin, suv va boshqalar) (xarakatni ishchi mexanizmga uzatuvchi) gidrodvigateldan, nasos va gidrodvigatelni bog'lovchi quvurlardan, ishchi suyuqliklarni saqlovchi idishlardan; ishchi suyuqliklarni tozalash (filtr) va sovutish qurilmalaridan tashkil topgan. Ishchi suyuqlikni uzatish uchun (lopastli) shestrernyali, porshenli va boshqa turdagi nasoslar qo'llaniladi.

Gidrodvigatellar rotasion, buriladigan va porshenli (gidrosilindrlar) bo'ladilar. Birinchilari ish mexanizmini aylanma, ikkinchilari–burilish va uchinchilari–oldiga va orqaga xarakatga keltiradilar.

Pnevmatik xarakatga keltirishda ishchi vosita sifatida qisilgan havodan foydalaniladi. Uzatgich tarkibiga sistemaga havo puflaydigan kompressor, havo zahirasini hosil qilish uchun resiver (germetik idish); filtr; quvurlar; pnevmodvigatellar; nazorat va avtomatika asboblari kiradi. Pnevmodvigatellar rotasion, porshenli, membranali va boshqa turli bo'ladi. Porshenli keng tarqalgan.

Ishchi(uzatish) mexanizmi.

Harakatni xarakatlantiruvchidan texnologik uskunaning ishchi organlariga uzatish uchun hizmat qiladi.

Bu mexanizm privod bilan bog'langan etaklovchi zvenodan va ishchi organlar bilan bog'langan ergashuvchi zvenodan iborat. Ishchi mexanizm faoliyatini bag'olaydigan asosiy ko'rsatkich – uzatish (soni) nisbati.

U quyidagilar nisbati bilan ifodalanadi; tishli uzatkichlarda etaklovchi va ergashuvchi tishlar sonining etaklovchi va ergashuvchi shesternyalar diametriga; tishli va remenli uzatkichlarda ergashuvchi shesternya(shkiv) aylanish chastotasining etaklovchi shesternya (shkiv) aylanish chastotasiga.

Uzatish mexanizmi ishchi organlar ishlash sharoiti bilan baholanadi.

Quyidagi uzatish mexanizmlari mavjud:

Uzluksiz ishlaydigan – ish organlari ishlov berilayotgan mahsulot bilan mexanizmlarning butun sikli davrida doimiy kontaktda bo'ladilar;

Davriy ishlaydigan – ish organlari ishlov berilayotgan mahsulot bilan uzatish mexanizmi harakatining bir qismi davomida kontaktda bo'ladilar, qolgan vaqtda ishsiz holatda bo'ladilar.

Uzatish mexanizmlari qattiq va yumshoq bo'lishi mumkin. Tishli, chervyakli, richagli, krivoship-shatunli, sharnirli, krest ko'rinishli, prujinali, planetar, fraksion va differensial turdagilar qattiq uzatish mexanizmlariga kiradi. Yumshoq uzatish mexanizmlari – remenli, zanjirli, tasmali va x.k.lar kichik uzatish nisbatida, hamda qattiq mexanizmlar bilan birga ishlatiladi.

Ishchi organlar ishlov berilayotgan mahsulotga bevosita enargetik (mexanik, issiqlik) ta'sir ko'rsatish yoki ishlov berilayotgan mahsulotning ishchi vosita yoki energetik maydon bilan o'zaro ta'sirda bo'ladigan sharoit yaratish uchun xizmat qiladi. Bu organlart mahsulot hossalari, ularga beriladigan ishlov usuli, rejimi va yo'nalishidan kelib chiqqan holda har-xil konstruksiyada bo'ladilar.

Ishchi organlar konstruksiyasi bo'yicha shnek va vintli, barabanli, valsovyе, membranali va shlangli, tasmali, to'rli, fraksion, silindr-porshen juftligida, soplali, forsunkali va diskli bo'lishi mumkin.

Ko'rsatadigan ta'sir bo'yicha ishchi organlarni tozalaydigan, maydalaydigan, aralashtiradigan va issiqlik beruvchi, uzatadigan bo'lishi mumkin.

Tasnif (klassifikasiya)

Sut sanoati korxonalari texnologik uskunalari tuzilishi, ishlash prinsipi, bajaradigan texnologik operatsiyalari va ularni amalga oshirish usullariga qarab ajratiladi. Uskunalar o'zlariga tegishli bo'lgan umumiy xususiyatlariga qarab u yoki bu guruhga birlashtirilib tavsiflanishi mumkin: ish sikli xarakteri bilan, ishlab

chiqarish tizimiga mosligi bilan, mexanizmlanish va avtomatlashtirish darajasi bilan, funksional vazifasi bilan va boshqalar.

Ish sikli xarakteriga qarab uskunalar davriy va uzluksiz bo'ladi. Davriy ishlaydigan uskunada mahsulotga ma'lum vaqt davomida ishlov beriladi, so'ng bo'shatiladi. Uzluksiz ishlaydigan uskunada mahsulotni yuklash(ortish), ishlov berish va bo'shatish bir vaqtda amalga oshiriladi.

Uskunaning mexanizasiyalash va avtomatlashtirish darajasi u bajaradigan asosiy va yordamchi operatsiyalarning nisbati bilan belgilanadi. Bu nisbatdan elib chiqqan holda uskunalar avtomatlashtirilmagan, yarim avtomatlashtirilgan va avtomatlashtirilgan turlarga bo'linadi.

Avtomatlashtirilmagan uskunalarda yordamchi va asosiy operatsiyalarning bir qismi qo'l mehnati yordamida bajariladi. YArimavtomat uskunalarda asosiy operatsiyalarni uskuna, yordamchilarni esa odamlar bajaradi.tomatlarda hamma operatsiyalar uskunada bajariladi.

Texnologik uskunaning ishlab chiqarish tizimidagi tutgan o'rniga qarab alohida birliklari (bitta operatsiyani bajaradi), agregatlar (ketma-ket g'ar-xil operatsiyani bajaradi), uskunalar kombinatsiyasi (yakunlangan operatsiyalar siklini bajaradi) va potokli texnologik liniyalar (hamma operatsiyalar uzluksiz potokda bajariladi)

Sut xom ashyosiga ishlov berish usuli va ta'sir ko'rsatish prinsiplariga qarab uskunalar funksiyasi belgilanadi. Funksional belgisiga qarab uskunalar quyidagi umumiy guruhlarga bo'linadi: sutni qabul qilish, transportirovka qilish va saqlash uchun; sutga mexanik ishlov berish uchun; sutga issig'lik ishlovini berish uchun; quyultirish va quritish uchun; sut va sut mahsulotlarini quyish, qadoqlash va upakovka qilish uchun. Funksional alomatlariga qarab tasniflash uskuna ish prinsipini mexanika, gidromexanika, issiqlik fizikasi, fizikimyo, biokimyo va mikrobiologiya qonunlari bilan maxkamroq bog'lash imkonini beradi.

Bundan tashqari sut mahsulotlarining konkret turlarini ishlab chiqarish uchun qo'llaniladigan uskunalardan (sariyog' tayyorlovchi, sariyog' hosil qiluvchi, frizerlar, сыр uchun presslar) ham foydalaniladi)

Uskunalarining asosiy ko'rsatkichlari

Texnologik uskunalarining ishi texnik xarakteristikasini tashkil qiluvchi texnologik va texnik ko'rsatkichlari orqali ifodalanadi. Ularga odatda quyidagilar kiradi:

- Quvvati, ya'ni qayta ishlanadigan xom ashyo yoki ishlab chiqariladigan mahsulotning vaqt birligidagi miqdori;
- sarflanadigan energetik quvvat, vaqt birligidagi issiqlik yoki sovuqlik miqdori, elektr energiyasi bilan ifodalanadi;
- elektr energiyasi ko'rsatkichlari (kuchlanish, chastota, fazalar soni) issiqlik tashuvchi ko'rsatkichlari (harorati, bosimi). Sovuqlik tashuvchi ko'rsatkichlari (turi, harorati);
- xom-ashyo va ishlab chiqaradigan mahsulot ko'rsatkichlari;
- uskuna va uning ayrim elementlari va qismlari ishlash rejimi ko'rsatkichlari – bosim, harorat, aylanish chastotasi va boshqalar;
- uskuna gabarit o'lchamlari va massasi;
- ekspluatasiya sharoitlari (ishlab chiqarish binosi xarakteristikasi, harorati va havoning nisbiy namligi).

USKUNAGA QO'YILADIGAN ASOSIY TALABLAR

Sut sanoati korxonalari texnologik uskunalariga, hamma turdagi oziq-ovqat uskunalariga tegishli umumiy talablar bilan birga mahsus, ya'ni qayta ishlanadigan xom ashyoning hususiyatlariga qarab hamda havfsizlikni ta'minlovchi talablar qo'yiladi.

Sut korxonalari texnologik uskunalariga qo'yiladigan umumiy talablarga, kerak darajadagi quvvati, material va energiyaning minimal sarflanishi, mehnat hajmi va foydalanish havfsizligi, ishlab chiqariladigan mahsulot sifati, remont qilish imkoni, ishonchliligi, uzoq muddatliligi, ekologik havfsizligi kiradi.

Sut xom-ashyosini qayta ishlovchi texnologik uskunalarning o'ziga xosligi— bu uning konstruksiyasiga qo'yiladigan yuqori darajadagi sanitariya talablari. Texnologik uskunalarning ish organlari konstruksiyasi shunday bajarilgan bo'lishi kerakki, ekspluatatsiya sharoiti buzilgan noqulay sharoitda ham moylovchi yog'lar, zang yoki metall changlari va boshqa yot materiallar va predmetlar ish zonasiga tushib qolish extimoli bo'lmasin.

Texnologik uskunar konstruksion materiallari oziq-ovqat mahsulotlari bilan kontaktda bo'lganda, mahsulotni ifloslantirmaydigan va sifatini tushirmaydigan bo'lishi lozim. Ish zonasida qo'rg'oshindan, sinkdan, misdan, ularning qotishmalaridan yasalgan detallardan foydalanish hamda kadmiy, nikel, xrom, emal, penoplastlar, formaldegid asosida tayyorlangan plastmassalar, takibida oyna tolasi (steklovolokno) bo'lgan materiallar, asbest keramikadan, shishadan yasalgan qismlar qoplanishlar yordamida qo'llanilishi man etiladi.

Foydalaniladigan materiallar uskunalarni surunkali yuvish, tozalash va dezinfeksiyalar jarayonlaridagi kimyoviy, issiqlik va mexanik ta'sirlarga bardosh bera oladigan bo'lishi lozim. Konstruksion materiallarning ish zonasidagi rangi oziq-ovqat mahsuloti sifatini aniqlashga va tozaligini nazorat qilib turishga halal bermasligi kerak.

Metallokonstruksiyalar (ramalar, stanina, bog'lovchi va boshqalar) yasash uchun qirqim bo'yicha yopiq shakldagi profillardan foydalanish lozim.

Uskunar konstruksiyasi mahsulotni tashqi muhitdan ifloslanishdan himoya qila olishi kerak, mahsulotni yoki yordamchi materiallarni atrofga sochilish ehtimolini oldini olish, uskunaning to'la bo'shatilishi va sifatli tozalanishi, mahsulot qoldiqlari qolib chirishi jarayonini oldini olish imkonlarini berishi kerak. Hamma yog'i sanitar ishlovi berish va uni nazorat qilish uchun qulay bo'lishi shart. Mahsulotga ishlov berish zonasi konstruksiyasida, agar texnologik talablarga asosan ko'zda tutilmagan bo'lsa, yuvilmaydigan joylar, tor cho'ntaksimon chuqurlar, yoriqlar, to'siqlar, zinachalar (stupenka), keskin toraygan kesimli joylar bo'lmasligi kerak. Jumladan vannalar, metall idishlar va

qismlar oson yuvib tozalanadigan silliq, tozalashni qiyinlashtiradigan, halaqit beradigan do'nglik, tor oraliqlar, detallarsiz yuzaga ega bo'lishlari lozim.

Yopiq tizimda sanitar ishlovi(bezrazbornaya moyka) berishga mo'ljallangan mahsulot zonasida konstruksiyasi, vaqti – vaqtida echilib qo'l bilan yuvib tozalash va nazorat qilish imkonini bera oladigan bo'lishi kerak. Echiladigan va yig'iladigan qismlar va detallar oson bo'linadigan biriktiruvchilar bilan jihozlangan bo'lishi lozim.

Uskunaning mahsulot zonasida zaklepka, boltlar, nuqtali payvandlash, bir-biriga kiydirilib mahkamlangan bog'lanishlar qo'llanishi man etiladi. YUzalar ulangan joyi va burchak qirralari 6 mm dan ko'proq radius bo'yicha, mexanik yuvish qo'llanilganda 50 mm dan kam bo'lmagan radiusda bajarilgan bo'lishi lozim. Uskunadan chiqqan oqava suvlar to'kiladigan quvurlar kanalizasiya tizimiga sifonlar yordamida yopiq holda ulangan bo'lishi kerak. Vallarning zichlab mahkamlangan moslamalari xom-ashyo, yuvish vositalarining uzatish mexanizmlariga, moylovchi materiallarning esa, mahsulot zonasiga tushishi xollari oldini olish shart. Uskunaning joylashishi, uning quvurlar bilan ulanishi, kanalizasiyaga bog'lanishi sanitar ishlov berish va nazorat qilishga to'sqinlik bermasligi lozim. Armaturalar joylashuvi va quvurlar ulangan erlari mahsulotga boshqa narsalar (gidravlik yog', sovutish suyuqliklari va x.k) oqib tushib ifloslantirishi va uskunaga sanitar ishlov berishga xalaqit qilishi hollariga yo'l qo'ymaslik kerak.

Uskuna tashqarisi izolyasiyasi atrof muhitni va mahsulotni ifloslantirmaydigan, haroratni o'tkazmaydigan materiallardan bajarilgan bo'lishi kerak. Jumladan, har qanday yuzani steklovolokno yoki shlakovata tarkibli materiallar qo'llab izolyasiya qilish mumkin emas.

GOST 12.2.003 "Ishlab chiqarish uskunalari. Havfsizlik umumiy talablari" ishlab chiqarish uskunalari havfsizlik talablarini belgilaydi, jumladan konstruksiyalarga, ularni boshqaruv organlariga, himoya vositalariga, hamda montaj va ta'mirlash ishlari, ishlab chiqarish uskunalari transportirovka qilish va

saqlash hususiyatlari bilan belgilanadigan havfsizlik talablarini. Uskunalar montaj, ekspluatasiya, ta'mirlash, transportirovka va saqlashda havfsiz bo'lishlari, tashqi muhitni o'rnatilgan me'yordan ortiq zaharli moddalar chiqarib ifloslantirmasligi kerak. Uskunalar havfsizligi faoliyat prinsipini, konstruktiv sxemalarni, havfsiz konstruksion elementlarni tanlash va x.k., mexanizasiyalar, avtomatlashtirish, distansion boshqarish va himoya vositalarini qo'llash yordamida; ergonomika talablarini bajarish bilan; texnik xujjatlar tarkibiga montaj, ekspluatasiya, ta'mirlash, transportirovka qilish va saqlash jarayonlaridagi havfsizlik talablarini kiritish bilan ta'minlanadi. Uskunalar yong'in va portlashdan havfsiz, yuqori namlikka, harorat va bosim hzgarishiga, agressiv moddalar ta'siriga, shamol kuchiga, muzlashga chidamli bo'lishi kerak.

Uskunaning xarakatlanuvchi qismlari – sidiruvchi, vallarning uchlari va ularning elementlari (vintlar, shponkalar), valiklar, roliklar, ochiq uzatkichlar, konveyer tasmasi qayrilgan eridagi baraban yonlari, payvandlangan joylar, mahsulot solish bunkerlari(voronka) – to'siqlar yordamida o'ralgan bo'lishi lozim. Tishli uzatmalarning butunlay mahkamlab tashlanmagan to'siqlari (boltlar, vintlar va x.k.) mashina to'la to'xtagandan so'ng ochish imkonini beradigan yoki to'la yopilganda mashina ishga tusha oladigan moslama bilan jihozlangan bo'lishi kerak.

Ishchi xizmatchilar ish zonasi mexanizmlar, xom ashyo va tayyor mahsulotlar xarakterlanish zonasidan tashqarida bo'lishi kerak.

Uskunalar konstruksiyasida konveksion va nurli issiqlik (luchostogo tepla) ajralib chiqishini chegaralash choralarini ko'rish imkonini berishi lozim (teploizolyasiya). Belgilangan joyni sovutadigan mashinalarda, sovutish agenti (xladonositel) yo'q bo'lganda mashinani ishga tushishini blokirovkalovchi moslama o'rnatilgan bo'lishi lozim.

Namlik, gazlar chang va yot xidlarni ajratib chiqaruvchi uskunalar maksimal ravishda germetik yopilgan bo'lishi kerak.

Germetik etarlicha bo'lmasa, ventilyasion tizim yordamida havoni xaydashni ta'minlash lozim.

Uskuna tashqi qismidagi bo'rtiq qismlari 5 mm dan katta radiusda yumaloqlangan bo'lishi kerak. Ishlab chiqarish uskunasi ishga tushirish knopkasi korobka korpusidan 3 – 5 mm chuqurlikda o'rnatilgan bo'lishi kerak.

Doimiy ish joyidagi boshqaruv organlari (knopkalar, qo'luslagichlar, maxoviklar va x.k.) quyidagicha chegaralangan ish zonasida joylashgan bo'lishi kerak: uzunasiga 0,7 m gacha, 0,4 m gacha chuqurlikda, 0,6 m gacha balandlikda. Ko'rsatilgan boshqarish organlari pol yuzasidan (ploщadkadan) 0,9–1,5 m tik turib boshqarilganda va 0,6–1,2 o'tirib boshqarilganda balandlikda bo'lishi kerak. Barcha qo'luslagichlar, knopkalar, maxoviklar va boshqa boshqarish organlari ularning funksional vazifalarini bildiradigan belgilar yoki yozuvlarga ega bo'lishlari hamda mos ranglarga bo'yalgan bo'lishlari lozim:

Qizil – to'xtash; Axromatik (qora, kulrang yoki oq), ba'zida yashil – ishga tushirish; Sariq – avvriya xolatida ishga tushirish; Axromatik yoki ko'k – maxsus ulanish.

Yuqorida joylashgan mashina va uskunalarga xizmat ko'rsatish maydonlari to'siqlar va zinalar (qo'luslagichlari bilan) bilan jixozlangan bo'lishi kerak, hamda 0,7 m dan kam bo'lmagan o'tish yo'lkachalariga ega bo'lishi lozim.

Maydonchalar yuzasi sirpanchiq bo'lmasligi va chekka qismlari 0,15 m balandlikda bo'lishi kerak. To'siqlar va perilalar balandligi 1 m dan kam bo'lmasligi, maydonchasi (zina) yuzasidan 0,5–0,6 m balandlikda esa uzunastga qo'shimcha to'siq va har 1,2 m dan uzoq bo'lmagan oraliqda vertikal ustunlar o'rnatilmog'i lozim. Zinalar 3–5 m balandlikda o'tish maydonchalari bilan jixozlangan bo'lishi kerak; zina kengligi – 0,6 m dan kam bo'lmasligi; bosqichlar oralig'i – 0,2 m, bosqich kengligi – 0,12 m dan kam bo'lmasligi kerak. 1,5 m dan baland zinalar 45° dan kam bo'lmagan qiyalikka, kam balandlikdagilar–gorizontga nisbatan 60° gacha qiyaliqka ega bo'lishi kerak.

Uskunalarining oyoq yordamida boshqarish (pedillari) moslamalari to'siqlar bilan jixozlangan yoki uskunaning bexosdan to'xtab qolishi oldini oladigan (bexos pedal bosilishi, biror narsa tushib ketishi), saqlagichlar (predoxranitel) bilan jixozlangan bo'lishi kerak.

Pedal to'sig'i mustaxkam bo'lishi, qirralari tekislangan va oyoq xarakatiga xalil qilmaydigan bo'lishi lozim. Pedal yuzasi to'g'ri g'adur– budur yuzali va boshi yumaloqlangan va oyoqni tirash uchun to'siqli bo'lishi kerak. Pedal kengligi 80 mm dan kam bo'lmasligi tirash to'sig'igacha uzunlik esa – 110 – 130 mm kerak.

Pedal maydon (pol) yuzasidan 120 mm gacha balandlikda (ishga tushmasdan), bosilishi 60 mm (ishga tushgach) ni tashkil qilishi; o'tirib boshqarganda pedalga tushgan kuchlanish – 24,5 N, tik turganda – 34,5 N ni tashkil qilishi lozim.

Poldan 2 m balandlikda yoki chuqurlikda joylashgan zadvijkalar, ventillar va kranlar ish joyidan turib ochish va yopish imkonini beradigan moslamalarga ega bo'lishi kerak.

Ish joylariga o'rnatilgan stasionar nazorat o'lchash apparaturalari poldan 2 m gacha balandlikda bo'lishi kerak.

Uskunalarining tok o'tkazuvchi qismlari ishonchli qilib elektroizolyasiyalangan, to'silgan yoki odamlar tega olmaydigan joylarga bo'lishi kerak.

Texnologik uskunalariga o'rnatilgan elektr apparatlari, hada ularning erga ulangan simlari elektruskunalari qurilmalari qoidalari talablariga javob berishi lozim.

Uskunalar yuzasining ish joylaridagi to'siq va quvurlarning qizish darajasi 45 °S dan oshmasligi lozim. Vanna, baklar va boshqa ishchi idishlar kanalizasiya tizimi bilan yopiq usulda bog'langan to'kish, toshib quyilish moslamalari va yopib qo'yish moslamalari bilan jixozlangan bo'lishi kerak.

Bosim ostida ishlaydigan uskunalar (avtoklavlar, sterilizatorlar va b.) bosim ostida ishlaydigan idishlarni ekspluatatsiya qilish xavfsizligi va tuzilish qonunlariga asosan loyixalanadi va ekspluatatsiya qilinadi.

Bu qoidalar 0,07 Mpa dan ortiq bosimda ishlaydigan metall idishlarga tegishli.

Idishlar konstruksiyasi ishonchli, ekspluatatsiya qilishda xavfsiz, ko'zdan kechirish, sanitar ishlovchi va ta'mirlash imkonini beradigan bo'lishi lozim. Ich qismini ko'zdan kechirishga xalaqit qiladigan hamma narsa olinadigan bo'lishi kerak. Ichki diametri 800 mm katta bo'lgan idishlar soni etarlicha bo'lgan ta'mirlash va ko'zdan kechirish teshiklariga (tuynuk) ega bo'lishlari kerakki, ular xizmat ko'rsatish uchun qulay erlarda joylashgan bo'lsin. Tuynuklar yumaloq va oval shaklda bo'ladi. aylana shakldagi tuynuklar diametri 400 mm dan kam bo'lmasligi, oval shakldagilar kichik o'qi kamida 325 mm, kattasi – 400 mm bo'lishi kerak. Quvursimon issiqlik almashtirgichlar ko'rinishidagi idishlar lyuk va tuynuklarsiz yasalgan bo'lishi mumkin. To'ntariladigan idishlar o'z-o'zidan to'ntarilib ketish oldini oladigan moslamalarga ega bo'lishi kerak. Idishlar tagi odatda eliptik shaklda bo'ladi, lekin shar yoki shar segmenti ko'rinishida ham yasalgan bo'lishi mumkin. Idishlarning payvandlangan erlari faqat bir – biriga nisbatan bir tekislikda bajarilgan bo'lishi kerak. Har xil qalinlikdagi elementlar payvandlanganda bir elementdan ikkinchi elementga qirralarsiz, bir maromda o'tishi kerak. O'tish yuzasi qiyaligi 15° oshmasligi lozim.

Payvandlanadigan elementlar qalinligi nisbati 30% dan ko'p bo'lmasa va yupqa element qalinligi 5 mm dan ortiq bo'lmasa, qalin elementlarni yupqalamasdan payvandlashga ruxsat etiladi.

Pastki qismi ko'zdan kechirish uchun noqulay bo'lgan gorizontal idishlarda bo'yicha payvandlangan yo'l 140° ga teng pastki qismidagi markaziy burchakka to'g'ri kelmasligi lozim.

Tuynuk va lyuklar teshiklari payvandlash choklariga to'g'ri kelmaydigan (joylarda) erlarda qurilishi joylashgan bo'lishi kerak.

Idishlarni (sosudlarni) tayyorlash va ta'mirlash uchun bosim ostida ishlaydigan sosudlar tarkibi va xavfsizlik qonun va qoidalarida keltirilgan materiallardan foydalanish lozim.

Kichik korxonalar uskunalariga qo'yiladigan talablar

Kichik quvvatli korxonalarda katta quvvatga ega texnologik uskunalardan foydalanish, maksadga muvofiq emas, chunki ular qimmat narxga ega, ularni to'la quvvatda ekspluatasiya qilishga xom ashyo etishmaydi.

Har tomonlama universal (bajaridigan ishi bo'yicha) va ko'poperasiyalik uskuna qo'llash iqtisodiy qulaydir. U oson va tez o'zgartiriladigan, arzon, ishonchli va ko'p muddatli bo'lishi lozim. Bunday uskunani agregatlash prinsipiga asosan, umumiy uzatgichdan foydalanib, har xil operatsiyalarni bajaradigan o'zlashtiriladigan ishchi organlariga ega qilib yaratish mumkin. Detallarni va qismlari (unifisirovannye) almashtiriladigan va minimal o'lchamda bo'lishi mumkin.

Uskunalarining kichik korxonalarda ishlashi uchun, odatda, bug', siqilgan havo va gaz qo'llanilmaydi. Uskunalar va kichik korxona faoliyatining yuqori samaradorligi maxalliy issiqlik, suv, sovuqlik bilan ta'minlovchi manbalarga bog'liq. Ishlab chiqarish korxonalarini loyihalashda mahsulotlarni va xom ashyoni saqlash uchun tabiiy manbalardan foydalanish imkoniyatlarini hisobga olish kerak. Kichik korxonalardagi uskunalarini ekspluatasiya qilish uchun maxsus tayyorlangan mataxassislar – texnologlar, mexaniklar, laborantlar va ishchilar talab qilinadi.

MAHSULOT EKSPERTIZASI VA XAVFSIZLIGI

Majburiy sertifikatlashtiriladigan oziq-ovqat mahsulotlari KOD TIF

bo'yicha (Tashqi iqtisodiy faoliyatlar kodi) turlari

Sertifikatlashtirish ikki xil yahni, majburiy va ixtiyoriy xarakterga ega bo'ladi. Majburiy sertifikat siya qonunlar va qonuniy aktlar asosida amalga oshiriladi va tovar (jarayo'nlar, xizmatlarning), texnik reglamentlar talablariga va standartlarning majburiy talablariga mosligini isbotlashni tayominlaydi.

Ushbu normativ xujjatlarning majburiy talablari xavfsizlik insonlarning sogligini ximoya qilish va atrof - muxitni muxofaza qilishga qaratilganligi sababli majburiy sertifikat siyaning asosiy yunalishi bulib xavfsizlik va ekologiklik xisoblanadi.

Maxsulotni u yeki bu sertifikatlashtirishga oidligi, uni tashki muxitga, inson salomatligiga ta'siri asosiy mezon xisoblanadi. Ana shuning uchun tashki muxitga, inson salomatligiga tahsir kursatuvchi maxsulotlar albatta majburiy sertifikatlashtirishga mansub buladi, kolgan maxsulotlar esa sertifikatlashtirilishi ixtiyoriydir,

Majburiy sertifikatlashtirish deganda sertifikatlashtirish xukukiga ega bulgan idora tomonidan maxsulot jaraen xizmatining standartlaridagi majburiy talablariga muvofiqligini tasdiklash tushuniladi.

Ixtiyoriy sertifikatlashtirish deganda ishlab chiqaruvchi (bajaruvchi), sotuvchi (ta'minlovchi) yoki iste'molchi tashabbusi bilan ixtitoriy ravishda utkaziladigan sertifikatlashtirish tushuniladi.

Xozirgi sharoitda tashki mamlakatlar bilan savdoni, mamlakatlararo iqtisodiy aloqalarni, fan va texnikani rivojlanishi uchun xamda chiqarilayotgan maxsulotlarni sifatini yaxshilash, ularni raqobatbardoshlik qobiliyatini oshirish uchun muntazam ravishda sinovlardan o'tkazish extiyoji ortib bormoqda. Sinovlarni ko'inch a uchinchi tomon deb ataluvchi shaxs yoki tashkilot amalga oshiradi. U ko'riladigan masalada qatnashayotgan tomonlar odatda

tag'minlovchining (birinchi tomon) va xaridorning (ikkinchi tomon) manfaatlarini ximoya qilib, mutlakko mustakil ravishda ish ko'radilar. Uchinchi tomon tarafidan qilinadigan sertifikatlashtirish ishlab chiqaruvchilarining ishonchiga sazovor bo'lmoqda va shu sababli bunday yo'l keng qo'llanilib, salmoqli ravishda tarkalmoqda. Turli mamlakatlarda uchinchi tomon tarafidan bajarilayotgan sertifikatlashtirish tizimini tashkil etish amalda shuni ko'rsatmokdaki, uni turlicha tashkil kilish mumkin ekan: ishlab chiqaruvchi assotsiatsiyalar, yirik iste'molchilar, standartlashtirish milliy tashkilotlari tomonidan, masalan, Franiya va Angliyada 60-yillar boshida iste'molchilar tomonidan xarbiy maqsadlar uchun elektronika maxsulotlarini sertifikatlashtirish tizimi yaratildi.

Ayrim olingan mamlakat mikiesida yaratilgan milliy tizimlar majburiy bulgan standartlar doirasini qamrab oladi. Masalan: birinchilar qatorida milliy miqyosida qimmatbaxo toshlarni sertifikatlashtirish tizimlari qo'llanilgan.

Sertifikatlashtirish tushunchasi keng ma'noda uchinchi tomon tarafidan o'tkaziladigan texnikaviy mehyoriga, ish uslubiga, qoidaga muvofiqligini qamrab olgan xar qanday tekshiruvdir. Shuning uchun sertifikatlashtirishni tekshiruv deb xisoblab, bosim ostidagi idishlarni 'ortlash xavfidan ximoyalangan kurilmalarning, atom reaktorlarining va tog texnikasining ishlatishdagi xavsizligini ta'minlash uchun texnikaviy nazorat urgatuvchi idoralar shartli tekshiruvni amalga oshiradi.

Vazirlar Mahkamasining 2011 yil 28 a'reldagi 122-qarori 1-ilovasiga asosan, 77 turdagi mahsulot majburiy sertifikatlanishi belgilab berilgan. Unga ko'ra mahsulotlar KOD TIF 2007 versiyasiga asosan belgilab berilgan. Ushbu mahsulotlar ichiga oziq-ovqat mahsulotlari, qurilish mahsulotlari, yengil sanoat mahsulotlari, mashinasozlik jixozlari, yog'ochsozlik buyumlari, dori va dori vositalari kiradi. Har bir mahsulotning turi bo'yicha TIF KODlar belgilangan va ular asosida mahsulotlar klassifikatsiyalanadi. Umumjaxon klassifikatoriga asosan har bir mahsulot turi uchun kodlar beriladi. Ana shu kodlar asosida mahsulotlar im'ort va eks'ort qilishda identifikatsiyalanadi. Shu jumladan O'zbekiston Res'ublikasida ham TIF KODlari bo'yicha bojxonadan mahsulotlar o'tkazish

ishlari, ekspertiza ishlari hamda deklaratsiya ishlari olib boriladi. Quyida O'zbekiston Res'ublikasi sertifikatini e'tirof etuvchi (ta'n oluvchi) davlatlar ro'yhati keltirilgan.

1-jadval

№	Davlatlar nomi	№	Davlatlar nomi
1	Avstriya	26	Niderlandiya
2	Azerbaydjan	27	Yangi Zelandiya
3	Avstraliya	28	Norvegiya
4	Argentina	29	OAE
5	Belg'giya	30	'olg'sha
6	Belarus	31	'ortugaliya
7	Braziliya	32	Rossiyskaya Federatsiya
8	Velikobritaniya	33	Ruminiya
9	Vengriya	34	Singapur
10	Vg'etnam	35	Slovakiya
11	Germaniya	36	Sloveniya
12	Gonkong	37	AQSH
13	Gretsiya	38	Tayvan
14	Daniya	39	Turtsiya
15	Izrail	40	Ukraina
16	Indiya	41	Finlyandiya
17	Indoneziya	42	Frantsiya
18	Irlandiya	43	Xorvatiya
19	Ispaniya	44	Chexiya
20	Italiya	45	Chili
21	Kanada	46	Shveytsariya
22	Xitoy	47	Shvetsiya
23	Lyuksemburg	48	JAR
24	Malayziya	49	Janubiy Koreya
25	Meksika	50	Yaponiya

Sertifikatlashtirish tizmalari (sxemalari)

Sertifikatlashtirish bo'yicha ISO tarkibidagi kumita tomonidan tayyorlangan xujjatda uchinchi tomon taraftga oshiriladigan sertifikatlashtirishning to'qqizta sxemasi berilgan bulib, res'ublikamizda xam aynan shu 8 ta sxema tadbiiq etilgan:

Birinchi sxema. Bu sxema bilan faqat maxsulot namunalari turlarini standartlar talablariga muvofiqligini maxsus tasdiqlangan sinov tashkilotlarida sinovdan o'tkaziladi. Bu xildagi sertifikatlashtirishda sinovga taqdim etilgan namunani belgilangan talablarga muvofiqligi tasdiqlanadi, xalos. Bu yil uzining soddaligi va unga ko'p xarajat talab qilmasligi tufayli milliy va xalqaro savdo munosabatlarida muayyan darajada tarqalgan.

Ikkinchi sxema. Bu sxemada maxsulotning namuna turlarini maxsus tasdiqlangan sinov tashkilotlarida sinovdan utkazilib, sungra uning sifatini savdo shaxobchalaridan vaqti-vaqti bilan olinadigan namunalar asosida nazorat qilib boriladi. Bu usul taqdim etilgan namunalar sifatini baxolash bilan seriyali chiqayotgan maxsulotning sifatini xam baxolash imkonini beradi. Usulning afzalligi uning soddaligidadir. Uning kamchiligiga esa nazorat sinovlar natijasiga qarab, agar maxsulot standart talablariga nomuvofiqligi aniqlanilsa, baribir uni savdo shaxobchalaridan chiqarib tashlash mumkin bo'lmaydi yoki uni chiqarib tashlash uchun birmuncha qiyinchiliklar tug'iladi.

Uchinchi sxema. Maxsulot namunalarining turlarini maxsus tasdiqlangan sinov tashkilotlarida o'tkazish, so'ngra sotuvchi yoki iste'molchiga yubormasdan turib vaqti-vaqti bilan namunalarning tekshiruvini nazorat qilishga asoslanadi. Ikkinchi sxemadan farqlanuvchi tomoni shuki maxsulot savdo shaxobchalariga tushmasdan turib, sinov nazorati o'tkaziladi va standartga muvofiqligi aniqlansa, maxsulotning iste'molchiga junatilishi to'xtatiladi.

To'rtinchi sxema. Maxsulot namunalarining turlarini xuddi 1-3-sxemalardek sinovdan o'tkazishga assoslangan bo'lib, sungra savdo shaxobchasidagi xamda ishlab chiqarishdan olingan namunalarining tekshirish nazorati vaqti-vaqti bilan o'tkazish orkali maxsulotning sifati xisobga olinadi. Bu xolda maxsulot ishlab chiqarilgan bulib, uning chiqarilishiga mahlum xarajatlar bo'lgandan keyin standart talablariga nomuvofiqligi aniqlanadi.

Beshinchi sxema. Bu sxema maxsulot namuna turlarini tasdiqlangan sinov tashkilotlarida utkazishga va maxsulot ishlab chiqarishning sifatini baxolashga

asoslangan bulib, so'ngra savdo shaxobchasida va ishlab chiqarishda namunalar sifatini nazorat qilib boriladi. Bu sertifikatlashtirish usuli faqat maxsulotning sifatini nazorat qilibgina kolmay, balki korxonada chiqariladigan maxsulotning sifatini kerakli darajada bo'lishini xam nazorat qiladi. Tabiiyki, korxonada maxsulot sifatini ta'minlashda, tizimni baxolanishida va uning mezonini aniqlash muxim axamiyatga ega. Ushbu usul sanoati rivojlangan mamlakatlarida xamda xalqaro sertifikatlashtirish tizimlarida eng ko'p tarqalgan sxemadir. Birinchi-turtinchi sxemalariga qaraganda bu sxema eng murakkab va nisbatan qimmatroq turadigan sxema bo'lib, uning afzalligi iste'molchi maxsulot sifat darajasini yuqori ekanligiga ishonch xosil qiladi, bu esa asosiy mezon xisoblanadi.

Oltinchi sxema. Faqat korxonadagi maxsulotning sifatini tahminlash bilan tizimini baxolashini o'tkazishga mo'ljallangan. Bu usul ayrim vaqtda korxona-tayyorlovchini attestatlash deb xam yuritiladi. Bu xil sertifikatlashtirishda faqat korxonaning belgilangan sifat darajadagi maxsulotni chiqarish qobiliyati baxolanadi.

Ettinchi sxema. Maxsulotning xar bir tayyorlangan to'dasidan sinovlarga tanlab olishga assoslangan. Tanlab olish sinovlarning natijalariga qarab tudani ortish uchun qaror qabul qilinishi aniqlanadi. Bu xildagi sertifikatlashtirish uchun tanlanmaning xajmi aniqlanishi lozim, bu esa tayyorlangan to'daning katta-kichikligiga maqbul bo'ladigan sifat darajasiga bog'liq. Qabul qilingan qoidaga asosan tanlanmani to'plash vakolatlangan sinov tashkilotlari tomonidan amalga oshiriladi. Bu xil sertifikatlashtirish qo'llanilishi statistik usulni qo'llash bilan bogliqdir.

Sakkizinchi sxema. Xar bir tayyorlangan, ayrim buyumning standartlar talabiga muvofiqligi sinovlar o'tkazib aniqlashga assoslangan. Bu sertifikatlashtirish usulida yuqorida sxemalarga qaraganda ta'minlovchining masuliyati ancha yuqori. Tabiiyki muvaffaqiyatli sinovlardan o'tgan buyumlargina sertifikat yoki muvofiqlik belgisini oladi. 8-sxema maxsulotga nisbatan yuqori va qat'iyroq talablar qo'yilganda ishlatilishga asoslangan yoki maxsulotning

ishlatilishi natijasida standart talablarga mos kelmasligi iste'molchiga katta iqtisodiy zarar yetkazganida qo'llaniladi. Bu xil sertifikatlashtirish qimmatbaxo metallardan va qotishmalardan tayyorlanadigan buyumlarda ko'proq qo'llaniladi. Bundan asosiy maqsad qimmatbaxo metallarning belgilangan miqdorini, tarkibini va buyumning tozaligini tekshirishdir.

Buyuk Britaniya instituti tomonidan sertifikatlashtirishning yangi xili yaratilib, bu usul bilan faqat ishlab chiqarishdagi texnologik jarayonlarini tasdiqlanishi (attestatlanishi)ga asoslangan.

To'qqizinchi sxema. Bu sxema maxsulotni sertifikatlashtirishda qo'llaniladi va maxsulotning xavfsizlik talablariga muvofiqligini deklaratsiya qilishni nazarda tutadi. Mazkur sxemada, ishlab chiqaruvchining xoxishiga ko'ra, muvofiqlik belgisi qo'llanilishi mumkin.

Majburiy tartibda sertifikatlashtiriladigan, shuningdek ularning muvofiqligi muvofiqlik deklaratsiyasi bilan tasdiqlanishi mumkin bo'lgan maxsulotlar ro'yxati O'zbekiston Res'ublikasi Vazirlar Maxkamasi tomonidan belgilanadi.

Hozirgi zamon adabiyotida har bir sertifikatlashtirish sxemasining afzalligi va kamchiliklari tahlil etilgan. Bularning ichida eng mukammal va murakkabi beshinchi sxemadir. Bu sxema to'liq bo'lganligi uchun uni asos qilib olib, hozirgi zamon xalqaro sertifikatlashtirish tizimi yaratilmoqda.

3; 4; 5; 7; 8; 9; sxemalar bo'yicha sertifikatlashtirilgan maxsulot muvofiqlik belgisi bilan tamg'alanishi (markirovka qilinishi) mumkin.

Xozirgi zamon adabiyotida xar bir sertifikatlashtirish sxemasining afzalligi va kamchiliklari taxlil etilgan. Bularning ichida eng mukammal va murakkabi beshinchi sxemadir. Bu sxema to'liq bo'lganligi uchun uni asos qilib olib, xozirgi zamon xalqaro sertifikatlashtirish tizimini yaratilmoqda.

Sertifikatlashtirish tizimlarini boshqaruvchi idora muayyan turdagi maxsulot sifatining nazoratini tashkil etish, standartlarga rioya qilishni majburiy talab etishini, iste'molchi va savdo talablarini e'tiborga olib, mamlakatdagi amalda bo'lgan qonunlar va me'yoriy xujjatlar asosida o'z ishini tashkil etadi.

Sertifikatlashtirish idorasi sinovlarni o'tkazish, korxonadagi va savdo shaxobchasidagi maxsulotning sifatini nazorat qilish xamda nazoratni tashkil qilish va shunga o'xshashlarni bajarib uchinchi tomon vazifasini bajaradi.

Ishlab chiqarishda aniqlangan kamchiliklarni baxolash va sertifikatni bekor qilish tartibotlari

Maxsulot yoki buyum ma'lum tekshiruvdan o'tganligini, tekshiruvning xaqqoniyligini yoki sertifikatlashtirish idorasi tomonidan tekshirilganligini isbotlaydigan dalil – tamg'a, etiketka, sertifikat, ilova qilib yuboriladigan ro'yxat, sertifikatlashtirilgan maxsulotlar ro'yxati yoki korxona tayyorlovchilarning ro'yxati xisoblanadi.

Muvofiqlik sertifikatini sertifikatlashtirish idorasi yoki uning nomidan akkreditlangan idora tomonidan berilishi mumkin. ISO tahrifiga binoan:

Muvofiqlik sertifikat - "Tegishlicha belgilangan maxsulot, jarayon yoki xizmatlarning mahlum standartga yoki boshqa me'yoriy xujjatga mos kelishiga ishontiradigan va sertifikatlashtirish tizimi qoidalari asosida tashkil etilgan xujjat"dir.

Muvofiqlik belgisi deganda ushbu maxsulot, jarayon yoki xizmat ma'lum standartga yoki boshqa me'yoriy xujjatga mos kelishini kafolatlovchi sertifikatlashtirish tizimi qoidalari asosida berilgan yoki ishlatiladigan va ma'lum tartibda ximoya qilinadigan belgi tushuniladi.

Muvofiqlik belgisini faqat maxsulotning xamma tavsiflarini belgilangan standart bo'yicha qamrab olgan bo'lgan xollardagina ishlatish tavsiya etiladi.

Sertifikatni, xam maxsulot standartlarining to'liq texnikaviy talablariga, xam aloxida talablarni belgilovchi standartlar asosida berilishi mumkin.

Sertifikat berish tartibi va (yoki) muvofiqlik belgisini qo'yish, xamda uni amalda to'xtatish yoki bekor qilish, standart shakli va muvofiqlik belgisining ramzi, sertifikatlashtiriluvchi xujjatlarda belgilanadi va maxsulotning ushbu turini sertifikatlashtirish qoidasida ko'rsatiladi.

Sertifikatda qayd etiladigan mahlumotlar quyidagilardan iborat:

- sertifikatlashtirish idorasining nomi va manzili;
- tayyorlovchining nomi va manzili;
- maxsulotni va uning to'ldasini belgilanishi, seriya raqami, sertifikatlashtirishga tegishli bo'lgan model yoki maxsulot turi;
- tegishli standartga xavola;
- vakil-shaxsning imzosi va vazifasi.

Quyidagi keltirilgan xollarda sertifikat bekor qilinishi mumkin:

- agar maxsulot (buyum, mol)ning tarkibiga yoki uni ishlab chiqarish texnologiyasiga o'zgartirishlar kiritilsa, bu esa o'z navbatida sertifikatlashtirish bo'yicha qilinayotgan tekshiruvda uning tavsiflariga o'zgarishlar olib kelsa, xamda shu maxsulot namunalarining sinovlari qo'shimcha bayonnomadagi standart talablariga mosligi tasdiqlanmasa;

- ishlab chiqarish texnologiyasining buzilishi va korxona-tayyorlovchi maxsulotining sifati 'asaysa yoki material bilan ta'minlovchi tomonidan kom'lektlash detallari, yig'ish kismi tegishli standartlar talablarini buzilishiga olib kelsa.

Sertifikatlashtirish natijalarini, Tizim idorasi tomonidan sertifikatlashtirish ishlari to'grisidagi mahlumotlarni xar doim chop etilishi lozim. Bu ma'lumotlar quyidagilarni o'z ichiga oladi:

- sertifikatlashtirilgan maxsulot ro'yxati;
- akkreditlangan sinov tashkilotlarining ro'yxati;
- attestatlangan korxonalaridagi sertifikatlashtirilgan maxsulot ro'yxati;
- sertifikatlashtirish xujjatlarining ro'yxati.

Bu ro'yxatlarni sertifikatlashtirish milliy idorasi bo'yicha qilinadigan ishlarda qatnashuvchi vazirliklarga yuboriladi.

Sertifikatlashtirilgan maxsulotni davlat ro'yxatiga olish

Iste'molchilarni muayyan maxsulot sertifikatlashtirilganli to'grisida, uni ishlatilishida sertifikat yoki uning nusxasi xamda muvofiqlik belgisi bilan xabardor qilishni amalga oshiriladi.

Muvofiqlik sertifikati – bu kerakli ishonchlilik bilan maxsulot yoki xizmat, identifikatsiyalangan shaklda muayyan standart yoki boshqa me'yoriy xujjatlarga muvofiqligini bildirishini, ta'minlovchi sertifikatlashtirish milliy tizimi qoidalari bo'yicha berilgan xujjat. Sertifikat standartning barcha talablariga, xamda aloxida bo'limi yoki xujjatning o'zida aniq bayon qilingan maxsulotning muayyan tavsifiga, aloqador bo'lishi mumkin. Sertifikatda taqdim qilanayotgan ma'lumot, sinov, ishlab chiqarishni baxolash va boshqa tekshiruv natijalari bilan uni solishtirish imkoniyatini ta'minlab, u nima asosida berilganligini ma'lum qiladi.

XX. XXX. XX. XXX. XXXXX

					Ro'yxatga olingan ob'ektni tartib raqami
					Akkreditlashtirish idorasi yoki sertifikatlashtirish idorasi
				kodi	
					Ro'yxatga olingan ob'ekt kodi
					Muvofiqlikni baxolash tizimini xarfli belgilanishi
					O'zbekiston Res'ublikasiining belgisi

1 - rasm. Davlat reestrda ro'yxatga olish raqamining umumiy tuzilishi.

Xar bir sertifikat davlat reestrda rasmiy ro'yxatga olinishi shart. Sertifikatlashtirish bo'yicha idora dastlabki ro'yxatga olinishini individual indentifikatsion raqami bo'lmish va qat'iy xisobot xujjatlari bo'lib xisoblangan, sertifikat blankasini to'ldirish vaqtida o'tkazadi. Sertifikatlarni yakuniy ro'yxatga olishni, sertifikatlashtirish bo'yicha idora kundalik taqdim qilayotgan xujjatlar asosida sertifikatlashtirish milliy idorasi o'tkazadi. Sertifikatda davlat reestri

bo'yicha tarkib to'gan ro'yxat raqami sertifikatlashtirish bo'yicha idora va arizachi xaqidagi ko'shimcha ma'lumotlarni beradi. Ob'ektlarni baxolash va muvofiqlikni tasdiqlashni ro'yxatga olish umumiy tartibi O'z RH 51-021:2004 da belgilangan. Davlat reestri bo'yicha baxolangan ob'ektlarni ro'yxat rakami tuzilmasi 1 - rasmda keltirilgan.

Shuningdek, ob'ektlarni ro'yxatga olish kodlari ro'yxati O'z RH 51-021:2004 belgilangan va 3-jadvalda keltirilgan.

Muvofiqlik sertifikatlarining ro'yxat raqamidan sertifikatlashtirish bo'yicha idora kodi sifatida, sertifikatlashtirishni o'tkazgan, sertifikatlashtirish bo'yicha idoraning akkreditlash xaqidagi shaxodatnoma tartib raqami qo'llaniladi.

Milliy akkreditlashtirish bo'yicha idora kodida **MAI** davlat tilida akkreditlashtirish milliy idora bosh xarflari bo'yicha belgisi mavjud.

Shunga o'xshash sertifikatlashtirish bo'yicha milliy idora **SMI**, milliy sertifikatlashtirish tizimi **SMT**, akkreditlashtirish milliy tizimi **AMT** belgilanadi.

3 - jadval

Ob'ektlarni ro'yxatga olish kodlari ro'yxati

№ t/r	Ruyxatga olinadigan ob'ektni nomlanishi	Kod
1	Maxsulotlarga sertifikat	01
2	Xizmatlarga sertifikat	02
3	Xorijiy sertifikatlar	03
4	Menejment tizimiga sertifikat	04
5	Menejment tizimlarini sertifikatlashtirish idoralarining akkreditlanganligi tugrisidagi guvoxnoma	05
6	Maxsulotlarni sertifikatlashtirish idoralarining akkreditlanganligi tugrisidagi guvoxnoma	06
7	Laboratoriyalarni (markaz) akkreditlanganligi tugrisidagi guvoxnoma	07
8	Sifat buyicha eks'erta-auditorlarni attestatlash	08

9	Trans'ort vositalarining turini makullash	09
10	Xorijiy davlatlardi attestanlangan sifat buyicha ekspert-auditorlarning attestati	10
11	Nazorat (ins'ektsiya) idoralarini akkreditlanganligi tugrisida guvoxnoma	11
12	Bir turdagi maxsulotlarni sertifikatlashtirish tizimini ro'yxatga olish guvoxnomasi	12
13	Xodimlarning layoqatliligi sertifikati	13
14	Muvofiqlik to'grisidagi deklaratsiya	14
15	Ekspert-metrologlar attestati	15
16	Putur yetkazmasdan nazorat soxasidagi xodimlarning layoqatliligi sertifikati	16

Quyida sertifikatlashtirilgan maxsulotlar, sifat tizimi va xizmatlarga sertifikatlarni ro'yxatga olingan raqamlari xamda akkreditatsiya guvoxnomalar ro'yxat raqamlariga misollar keltirilgan.

UZ. SMT. 01. 129. 00022 (sertifikatlashtirish idorasi maxsulotga bergan muvofiqlik sertifikati ro'yxat raqami)

UZ. SMT. 04. 001. 00011 (sertifikatlashtirish idorasi menejment tizimiga bergan muvofiqlik sertifikati ro'yxat raqami)

UZ. SMT. 02. SMI. 00011 (Sertifikatlashtirish milliy idorasi xizmatga bergan muvofiqlik sertifikati ro'yxat raqami)

UZ. AMT. 07. MAI. 043 (Akkreditlashtirish milliy idorasi laboratoriyani, akkreditlashtirish xaqidagi bergan guvoxnomani ro'yxat raqami).

Sertifikatlashtirish idoralari berilgan, bekor qilingan sertifikatlar xisobi tugrisida va sertifikatlashtirish faoliyati xaqidagi, mahlumotlarni sertifikatlashitirish milliy idorasiga taqdim qiladi. Ular uzining faoliyati va berilgan sertifikatlar xaqida qiziquvchi tashkilotlarni xabardor qilishi mumkin.

Xar bir ob'ektni ro'yxatga olish vaqtida 4 - jadvalda keltirilgan ma'lumot kartasini to'ldirish tavsiya etiladi.

4 - jadval

Ruyxatga olingan obhektlar tugrisida ma'lumotlarni qayd qilish
kartochkasida yozish misoli misoli

№	Yozuvlarning nomlanishi	Misol
1	Davlat reestri buyicha ro'yxatga olish raqami	UZ.AMT.06.MAI.055
2	Blankani qayd qilish raqami	—
3	Ro'yxatga olingan sanasi	21.11.2007
4	Amal qilish muddati	3 yil
5	Tashkilotning nomlanishi (to'liq)	«Uzbek – turk test markazi» Sertifikatlashtirish idorasi uzbekiston-turkiya qo'shma korxonasi
6	Tashkilotning nomlanishi (qisqacha)	«Uzbek – Turk test markazi» SI
7	Maxkamaga qarashliligi (mavjud bo'lganda)	—
8	Manzil	Toshkent, Cho'onota ko'chasi, 9V
9	Telefon	50-01-01
10	Elektron manzil	uzttm@yandex.ru
11	Raxbar F.I.SH. (arizachi)	Shukurlaev SH.M
12	Ob'ektning nomlanishi (SI, SL, menejment tizimi, xodim, maxsulot, ...)	Sertifikatlashtirish buyicha idora
13	Qo'llanish soxasi/akkreditatsiya	To'qimachilik, poyafzal va mebel maxsulotlari
14	Sertifikatlash/akkreditlash o'tkazishda, me'yoriy xujjatlarga muvofiqligi to'g'risida ma'lumot	O'z DSt 5.2
15	IN o'tkazishning davriyligi	12 oyda 1 marta
16	Akkreditlashtirish (sertifikatlashtirish) idorasining qarori sanasi	17.07.2000 yildagi akkreditlash to'g'risida qaror.
17	Akkreditlash, sertifikat tugrisidagi	Akkreditatsiya Kengashi

	guvixonmani tasdiqlash, faoliyatni to'xtatish yoki bekor qilish xaqida ma'lumotlar	nazorat dalolatnomasiga asosan 20.07.2006 yildagi № 35 qarori bilan tasdiqlagan
18	Davlat reestridan chikarish	

O'zstandart Agentligi sertifikatlashtirilgan maxsulotlarni reestrini boshqa ob'ektlarni ro'yxatga olish, bekor qilingan sertifikatlar to'g'risida ma'lumotlar bo'yicha umumiy ro'yxatga olishni ishlarini olib boradi. Masalan, akkreditlangan sertifikatlashtirish idoralar va laboratoriyalar sifat bo'yicha ekspert-auditorlarni attestatlanganligi Uzstandart Agentligining rasmiy saytida chop etiladi.

Arizachi maxsulotini reklama qilishda, mavjud muvofiqlik sertifikat va muvofiqlik belgisini, xamda sertifikatlashtirilgan sifat menejmenti tizimini yoki ishlab chiqarishni reklama qilish xuquqiga ega.

Majburiy sertifikatlashtirishda turgan maxsulotni, lekin, u muvofiqlik sertifikatiga ega bo'lmasa, reklama qilish qat'iy qat'iy taqiqlanadi.

Ishlab chiqarish jarayonida texnik-kimyoviy nazorat o'rni

Texnik-kimyoviy iazorat - bu korxonalarda mahsulot ishlab chiqarishda ularni standart talabiga (bo'yicha) asoslanganligini, texnikaviy sharoitlarini, texnologik reglamentini va instruktsiyaga asoslanganligini ta'minlovchi nazoratdir. Texnik-kimyoviy nazorat funksiyasiga quyidagilar kiradi:

a) kelayotgan xom-ashyoning sifatini, qo'llaniladigan idishlarni (tara), materiallarni joylanishini nazorat kiladi;

b) tayyor mahsulot sifatini, asboblarni (tara) joylashi-shini, markalar qo'yilishini va mahsulotni korhonadan chiqarish tartibini nazorat qiladi;

v)ketgan xom-ashyo xarajati va tayyor bo'lgan mahsulot miqdorining nazorati. (rasxod i vxod);

g) uskuna, apparat va idishlarni yuvib dezinfektsiyalash sifatini, rejimlarini, hamda ishlab chiqarishda (sanitarno-gigienik) tozalik xolatini nazorati;

d) ishlab chiqarilayotgan sut va sut mahsulotlariga ishlov berish texnologik jarayonlarini nazorati;

j) tekshirishlar (analiz) uchun foydalaniladigan reaktivlarni va ularni saqlash tartibini nazorati;

z) KIP xolatini nazorat qilish.

Ishlab chiqarish tsexlarining tozalik (sanitar-gigienik) xolatini baholashda quyidagilarga asoslanadi: ularning texnologik va mikrobiologik sifatini nazoratiga, apparat, inventar va idishlarning yuvilish sifatiga, hamda korxonaning va ishchilarning ish joylarini tozalik xolatlarini kuzatishga asoslanib baholanadi.

Sut va sut mahsulotlarining ozuqaviy, biologik qiymati va xavfsizligi

Sut yuqori biologik qiymatga ega va barcha yoshdagi aholii uchun ovqatlanilishda foydalaniladi. Uning tarkibidagi asosiy modda oqsil bo'lib, o'rtacha hisobda 3,2 % ni tashkil etadi (2,7% kazein va 0,5% albumin va globulin).

Yarim litr sut inson organizmining hayvon oqsiliga bo'lgan kundalik extiyojining 1/3 kismini qondiradi. Sut oqsili aminokislotalari balansi va singishi bo'yicha biologik qiymatga ega xisoblanadi. Tugri, oltingugurt tarkibli aminokislotalar kazeinda etishmaydi (asosan tsistin), lekin zardob oksillari tarkibi ularga boy, ular tarkibida boshka kamyob – lizin va triptofan aminokislotalari yukori mikdordadir. Sut oksillarining xazm bulish darajasi 96 – 98% ni tashkiletadi.

Sut yogi tarkibidagi almashtirilmaydigan poli tuyintirilmagan yog kislotalari kamrok, lekin 0,5 litr sut iste'mol kilinganda inson kundalik unga bo'lgan extiyojining 20% koplanadi.

Sut yogi tarkibidagi kamyob arixidon kislotasi kiska zanjirli yog' kislotalari, xamda kup mikdorda fosfolipidlar va A,E,D vitaminlarning bo'lishi uning biologik

kiymatini oshiradi. Bundan tashkari sutdagi yog' va oksil nisbati 1:1, optimalga yaqin.

Sut tarkibidagi uglevodlar asosan laktozadan iborat bulib, o'rtacha 4,5-5,0% ni tashkil etadi. Boshqa qandlardan farqli o'laroq u suvda nisbatan yomon eriydi, ichakka sekin so'riladi. Undagi sut kislotali tayoqchalar rivojlanishini jadallashtiradi. Buning natijasida sut kislotasi xosil bo'lib, chirituvchi mikroflora faoliyatini to'xtatadi va kaltsiy, fosfor yaxshi so'rilishini ta'minlaydi. Laktoza shirinligi saxarozaga nisbatan 5-6 marotaba kam bo'lganligi sababli sutdagi shirin ta'm sezilirlimas. Oshkozon va ichak fermentlari ta'sirida laktoza, glyukoza va galaktozaga parchalanadi, ular qonga so'rilib, energiya manbai sifatida xizmat qiladi.

Sut va sut maxsulotlari tarkibidagi kaltsiy va fosfor miqdori yuqoridir. Ularning o'zaro nisbati shu darajada yaxshiki, organizm ularni to'la singdira oladi. Kaltsiy va fosfor nisbati sutda 1:1-1,4:1 (tvorog va sirda 1:1,5-1:2) bo'lsa, go'sht va baliqda 1:13 va 1:11 ni tashkil etadi.

Inson organizmining kaltsiyga bo'lgan ehtiyojining 80% sut va sut maxsulotlari qondiradi. Shu bilan birga sutda ba'zi mikroelementlar: temir, mis, marganets, yod, fluor nisbatan ko'pdir.

Sut va sut maxsulotlari deyarli barcha vitaminlar manbai xisoblanidi. Ayniqsa ular tarkibi nisbatan kamyob hisoblangan riboflavinga boy bo'lib, inson kundalik ehtiyojining 50% ini qondiradi.

Sutning epidemiologik, radiatsion hamda kimyoviy zaharli moddalar bilan belgilanadigan xavfsizligi sanPIN talablariga mos kelishi lozim. Unga binoana sutdagi xavfsizlik mezonlari quyidagilar:

1. Mikrobiologik ko'rsatkichlar: KMAFAnM, ichak tayoqchvsi guruhi bakteriyalari (BGKP), sulfitedutsirlanuvchi klostridlar, S.aureus, patogen mikroorganizmlar, shu jumladan salmonellar va Listeria monocytogenes, mog'orlar va drojalar.

2. Toksik elementlar (qo'rg'oshin, margumush, kadmiy, simob, qalay, xrom)

3. Pestitsidlar – geksaxlortsiklogeksan (α, β, γ - izomerlari), DDT va uning metabolitlari.

4. mikotoksinlar (aflotoksin M_1).

5. Antibiotiklar (levomiyitin, tetratsiklin guruhi, streptomitsin, penitsilin).

6. Radionuklidlar (tseziy – 137 va strontsiy - 90).

7. Ingibirlovchi moddalar (ruxsat etilmaydi).

Quyida keltirilgan jadvalda insonga sut va sut mahsulotlarini iste'mol qilish orqali yuqishi mumkin bo'lgan kasalliklar ro'yxati keltirilgan.

Kasallik nomi	Infektsion kasalliklarning asosiy manbai		
	inson	xayvon	tashqi muhit
Ichterlama (tif)	+		
Paratiflar A va V	+	+	
YUrakburug'	+		
Xolera	+		
Kolli infeksiyasi	+	+	
Virusli gepatit A	+		
Brutsellez		+	
Leptospirozlar		+	
Tuberkulyoz (sil)	+	+	
Kuydirgi (sibirskaya yazva)		+	+
Botulizm			+
Stafilokokk infeksiyasi	+	+	
Shartli patogen mikroflora sababli kasalliklar			+
Listerioz		+	
Yashur		+	

Oziq-ovqat mahsulotlari sifatini tekshirish

Har bir mahsulot ma'lum bir sifatga ega. Mahsulot sifatiga baho berishda uning ko'rsatkichlari hisobga olinadi. Mahsulotning asosiy ko'rsatkichlariga uning energetik va biologik qimmati, organoleptik ko'rsatkichi kiradi. Umuman olganda mahsulotning sifati kompleks baholanadi.

Mahsulot sifati, odatda o'rtacha namuna tanlab olish yo'li bilan aniqlanadi. Mahsulot sifati organoleptik va tajriba usullari yordamida aniqlanadi.

Organoleptik usul mahsulot sifatini aniqlashda asosiy usul hisoblanadi. Organoleptik tekshirish kishining sezgi organlari vositalari yordamida olib boriladi. Bu usul bilan mahsulotlarning hidi, ta'mi, rangi, shakli, o'lchami, tashqi ko'rinishi, konsistentsiyasi aniqlanadi.

Ta'm. Har bir oziq-ovqat mahsulotining ta'mi o'ziga xos bo'ladi. Ba'zi bir mahsulotning ta'mi o'tkir, o'rtacha, kuchsiz va butunlay bo'lmasligi mumkin. Oziq-ovqat mahsulotlarining ta'mi qanchalik o'tkir bo'lsa, ular organizmda shunchalik yaxshi hazm bo'ladi. Ta'm bo'lishi mumkin shirin, achchiq, nordon va sho'r.

Hid. Hid oziq-ovqat mahsulotlarida bo'ladigan va asta-sekin atrof-muhitga tarqaluvchi hidli moddalardan kelib chiqadi. Hid turli xilda bo'ladi. Xushbo'y, meva va rezavor mevalar hidi, gul hidi, badbo'y hid, kuygan hid va h. q. Har bir oziq-ovqat mahsuloti o'ziga xos hidga ega bo'ladi.

Rang. Mahsulot rangi ularda rang beruvchi moddaga bog'liq. Masalan, meva, sabzavot, barg va o'simliklarga yashil rangni xlorofil bersa; savzi, o'rik, behi kabi mahsulotlarga sariq rangni karotin moddasi beradi. Rang xilma-xil bo'ladi. Har bir mahsulot o'z rangiga ega. Oziq-ovqat mahsulotlarining rangi ularni saqlash vaqtida o'zgaradi, xiralashadi, o'zining tiniqligini yo'qotadi.

Shakl. Oziq-ovqat mahsulotlarining shakli boshqa ko'rsatkichlar singari har xil bo'ladi. Ular yumaloq, yapaloq, aylana, konussimon, cho'ziqroq, tsilindirsimon shakllarga egadir.

Tashqi ko'rinishi. Bu ko'rsatkich mahsulot sifatini baholashda katta rol o'ynaydi. U mahsulotning sifatini belgilaydi. Tashqi ko'rinishi jihatidan mahsulot to'g'ri, silliq, tekis, qiyshiq, g'adir-budur va h. q. bo'ladi.

Tajriba usul olib borilayotgan analizga qarab kimyoviy, fizikaviy, optik, mikrobiologik va biologik turlarga bo'linadi.

Kimyoviy usul bilan mahsulot va xom ashyoning sifati va miqdori analiz qilinadi. Ular tarkibidagi qand, kraxmal, kletchatka, oqsil, yog', kislotalar, mineral moddalar, suv, tuzlar va boshqa moddalarning bor-yo'qligi aniqlanadi.

Fizikaviy usul mahsulotning zichligi, erish, qaynash va sovish harorati, gigroskopikligi, konsistentsiyasi, yopishqoqligi, chidamliligi va boshqalarni aniqlashga xizmat qiladi.

Optik usul - mahsulotlarning kimyoviy tarkibi, tuzilishi va turli xossalarni mikroskop, refraktometr, polyarimetr, kalorimetr singari asboblar bilan tekshirishda qo'llaniladi.

Mikrobiologik usul - mahsulotlarning mikroorganizmlar bilan urug'lanish darajasini aniqlashda foydalaniladi.

Biologik usul mahsulot namunasini tajriba uchun boqiladigan hayvonlarga edirib qo'rib sinashdan iborat.

SUT VA SUT MAHSULOTLARI XAVFSIZLIGIGA QO'YILADIGAN SANITAR-EPIDEMIOLOGIK TALABLAR

Indeks, mahsulotlar guruhi	Ko'rsatkichlar	Ruxsat etiladigan daraja, mg/kg(l), ortiq emas	Eslatma
Sut, xom va termik ishlangan qaymoq, qaymoq, ardob, sut zardobi, suyuq nordon sut mahsuloti, jumladan yogurt, smetana, ayron va sut asosidagi boshqa ichimliklar	Toksik elementlar:		
	Qo'rg'oshin	0,1	
	Mshyak	0,05	
	Kadmiy	0,03	
	Rtut	0,005	
	Rux	5,0	
	Simob	1,0	
	Melamin***	ruxsat etilmaydi	
	Mikotoksinlar: aflatoksin M ₁	0,0005	
	Antibiotiki*:		
	Levomitsetin	ruxsat etilmaydi	<0,01
	tetratsiklinovaya grupp	ruxsat etilmaydi	<0,01 birlik/g
	Streptomitsin	ruxsat etilmaydi	<0,5 birlik /g
	Penitsillin	ruxsat etilmaydi	<0,01 birlik /g

	Ingibirlovchi moddalar:	ruxsat etilmaydi	Sut va xom qaymoq
	Kislotalilik , ortiq emas	21 ⁰ T	
	Pestitsidlar **:		
	geksaxlortsiklogeksan (α,β,γ -izomer)	0,05	Sut, ardob, sut zardobi, suyuq nordon sut mahsulotlari, sut asosidagi boshqa ichimliklar
		1,25	qaymok, smetana, yog' hisobida
	DDT va uning metabolitlar	0,05	Sut, ardob, sut zardobi, suyuq nordon sut mahsulotlari, sut asosidagi boshqa ichimliklar
		1,0	qaymok, smetana, yog' hisobida
	Radionuklidlar:		
	tseziy-137	100	Bk/kg
	strontsiy-90	25	Bk/kg

Mikrobiologik ko'rsatkichlar

Indeks, mahsulotlar guruhi	Sut kislotali mikroorgan izmlar miqdori, KOE/sm ³ (g)	Mahsulot massasi (g, sm ³), ruxsat etilmaydi			Achitqilar, mog'orlar, KOE/sm ³ (g), ortiq emas	Eslatma
		BGKP (koli-shakllar)	S. aureus	Patogen, jumladan salmonellalar		
Sut						
- oliy nav	3·10 ⁵	-	-	25	-	Somatik hujayralar, 1 sm ³ dagi miqdori 5·10 ⁵
- birinchi nav	5·10 ⁵	-	-	25	-	Somatik hujayralar, 1 sm ³ dagi miqdori 5·10 ⁶
- ikkinchi nav	4·10 ⁶	-	-	25	-	to je
Suyuq nordon sut mahsulotlari, jumladan yaroqlilik muddati 72 soat ortiq bo'lmagan yogurt	-	0,01	1,0	25	-	
Suyuq nordon sut	1·10 ⁷ **ka	0,1	1,0	25	achitqilar -	* achitqilari mav-

mahsulotlari, jumladan yaroqlilik muddati 72 soat ortiq bo'lgan yogurt	m emas				50* mog'orlar - 50	jud tomizg'ilardan foydalanib tayyorlanadigan ichimliklardan tashqari ** termik ishlov berilgan mahsu- lotlar uchun me'yorlanmagan
--	--------	--	--	--	--------------------------	--

Eslatma:

* Grizin, batsitratsin va antibiotiklarni aniqlashda tetraksiklin guruhini haqiqiy miqdorini birlik/g-da hisoblashda standartning faolligi bo'yicha amalga oshiriladi.

** Tanlangan hududda qo'llaniladigan pestitsidlar va iste'mol xom ashyosi ishlab chiqarishda ishlatilgan pestitsidlar va ularning ortiqcha miqdorini nazorat qilish kerak.

*** Sut va sut mahsulotlaridagi melamin miqdorini nazorat qilish iste'mol xom ashyosidagi uni miqdori borligi taxmin qilingan holatda amalga oshiriladi.

IQTISODIY QISM

Loyihaning iqtisodiy qismi yakunlovchi hisoblanib, loyihalashtirilgan ishlab chiqarishning sarf harajatlari, ya'ni mahsulot tannarxining va ishlab chiqarishning samaradorligini belgilovchi asosiy texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlar hisobidan iboratdir.

Iqtisodiy qismi qo'yidagilardan iborat:

1. Ishlab chiqarish dasturi - loyiha bo'yicha ishlab chiqarilgan mahsulotning yillik hajmi (natural ifodada va qiymati bo'yicha, 1-jadval).

2. Mahsulot ishlab chiqarish tannarxidagi to'g'ri moddiy sarflarni ochish - xom ashyo va asosiy materiallar, quvvatlar va yoqilg'ilar sarflari (qayta ishlanadigan chiqindi ayrilgan holda). Bu sarflar texnologik reglament bo'yicha korxona ma'lumotlarga asoslangandir (2-jadval).

3. Mahsulot tannarxining kaTkulyatsiyasi - 1 o'lcham va yillik mahsulotning ishlab chiqarish tannarxi, foyda, rentabellik ko'rsatkichlari, mahsulotning ulgurji (QQS-siz) va erkin sotish (kelishilgan bahosi).

4. Ishlab chiqarishning asosiy texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlari - mahsulotning yillik hajmi (natural ifodada va qiymat bo'yicha) 1 o'lcham va yillik mahsulotning ishlab chiqarish tannarxi, foyda, rentabellik ko'rsatkichlari, oyligi, moddiy sarflarning tannarxidagi ulushi.

1. Ishlab chiqarish dasturi - mahsulotning ishlab chiqarish hajmi (natural va qiymat ifodasi)

1 -jadval

№	Mahsulot nomi	O'lcham	Bir o'lcham mahsulotning bahosi, so'm	Yillik ishlab chiqarish	
				Natural ifodasi	Qiymat ifodasi, mln so'm
1	Oqsilli sut	tonna	3193248	600	1915948,8

$2000 \text{ kg} * 300 = 600000 \text{ kg} = 600 \text{ t}$

Mahsulot ishlab chiqarish tannarxining kalkulyatsiyasi

Oqsilli sut

Yillik mahsulot hajmi – 600 t (mahsulotning o'lchami)

2-jadval

№	Sarf moddalari	Sarf hisobi	
		1 o'lcham mahsulot uchun, so'm	Yillik hajm uchun, ming so'm
1.	Materiallarga sarflangan to'g'ri harajatlar	1750000	1050100
2.	Mehnatga doir to'g'ri harajatlar, shu jumladan	243000	145800
a	Asosiy ishchilarni ish haqi	195000	117000
b	Ijtimoiy sug'urta ajratmasi	48000	28800
3.	Qo'shimcha (yondosh) moddiy sarflar	81500	48900
4.	Mehnatga doir yondosh sarflar	45400	27240
5.	Asosiy fondlar amortizatsiyasi	110100	66060
6.	Boshqa sarflar	64000	38400
7.	Ishlab chiqarish tannarxi (1+2+3+4+5 +6)	2294000	1376400
8.	Me'yoriy foyda	367040	220224
9.	Mahsulot rentabelligi	16	16
10.	Korxonaning ulgurji bahosi	2661040	1596624
11.	Kelishilgan (erkin sotish) bahosi (QQS bilan)	3193248	1915948,8

Asosiy iqtisodiy ko'rsatkichlar hisobi

Oqsilli sut

3-jadval

№	Ko'rsatkichlar	O'lcham	Loyiha bo'yicha
1.	Yillik mahsulot ishlab chiqarish hajmi:		
	A) natural ifodada	t	600
	B) tovar mahsulotning qiymati	m. so'm	1915948,8
2.	1 (bir) o'lcham mahsulotning tannarxi (ishlab chiqarish sarflari)	so'm	2294000
3.	Yillik mahsulot tannarxi	m. so'm	1376400
4.	Mahsulotning ulgurji sotish bahosi	m. so'm	1596624
5.	Yillik foyda	m. so'm	220224
6.	Mahsulot rentabelligi	%	16
7.	1 ishlovchining o'rtacha oylik ish haqi	m. so'm	1350
8.	1 ishchining o'rtacha oylik ish haqi	m. so'm	1010
9.	Moddiy sarflarning ishlab chiqarish tannarxidagi ulushi	%	82

TEXNOLOGIK JARAYONLARNI AVTOMATLASHTIRISH

ATROF-MUHIT MUHOFAZASI

O'zbekiston Respublikasi ekologik muammolar ekologik xavfsizlik asosiy o'rinlardan birinchini egallaydi. Ekologik muammolar ichida dolzarb tus oldi. Albatta kelajak ham asosiy ekologiya tayanadi. Kelajak avlod uchun biz ortimizdan musaffo osmon va toza (xavo) xayot qoldiramiz kerak. Zamonaviy rivojlanish bosqichida ma'lum bo'ldiki O'rta Osiyo mintaqasida izchil muammolarni bir necha quyidagi fraktsiyalarga bo'lishi mumkin.

Birinchidan, er muammosi – bu shunday ko'rinadiki chegaralanganligi va uning bir oz sifatga egaligi. Erning (chegaralanganligi va uning) ko'p maydoni cho'l zonalari egallaydi va yarim (cho'l) gul erdan iborat. Ekologiya xavf soluvchiomillardan yana biri tabiiy muxitning yomonlashuv jarayoni bo'lib, unda tuproq eroziyasi, erning sho'rlanishi va er suvlarining ifloslanishidir. SHu bilan birga saqlash tamoyillarining buzilishidir.

Transportlash mexanizitsiya va turli kimyoviy moddalarni erga ishlatish zararli o'g'itlar, sanoat va qurilish materiallarining oqibatida erning zararlantirsizlashiga olib kelmoqda.

Ikkinchidan, suvning sifati va miqdoriy resurs muammolari mavjud bo'lib etishmovchilik xollari xam sezilmoqda. Bunda er ustki va osti suvlari xam nazarda tutilmoqda. Xozirgi kunda ichimlik suvi xam asosiy muammo bo'lib xisoblanadi. Shuning uchun ichimlik suvidan xam tejamkorlik bilan joylanishi kerak.

Uchinchidan, ob – xavoni ifloslanishi muammosidir. Atmosfera tashlanayotgan zaxarli gazlar xavoning ifloslanishiga katta ta'sir ko'rsatmoqda. Xakr yili Respublika xavosi to'rt ming tonna turli zarali moddalar bilan zaxarlanadi. Ulardan yarmisini uglerod oksidlar tashkil qiladi.

15 % ni uglevodorodlarni chiqindilari,

14 % ni oltingugurt oksidlari,

8 % ni qattiq moddalar va yuqori toksin zararli moddalar tashkil qiladi. Bu moddalar atmosferaga salbiy ta'sir ko'rsatadi.

Ekologik muammolardan yana biri bu orol muammosidir. Orol suvining qurib tuz miqdori ko'payib erlarni sho'rlanishi kundan kunga kuchayib bormoqda. Orol muammosi xozirgi kunda nafaqat O'zbekistonning qolaversa butun O'rta Osiyo ekologik muammosiga aylanib bormoqda.

Ekologik muammolarni echish uchun Respublikada atrof muxitni saqlash undan oqilona foydalanish va tabiiy resurslardan foydalanib kelinmoqda.

Ishlab chiqarishda sut korxonalarida va oziq-ovqat zavodlaridan chiqayotgan chang gaz va oqova suvlar suv xavzalarigaga tushishi korxona oldi tuproqlarni yomonlashuviga olib keladi. Sutni qayta ishlash korxonalarida suv, par kameralari borligi sababli ko'mir, mazut ya'ni tabiiy gazda ishlovchi maxsus yoqilg'ilardan foydalaniladi.

Agarda o'choqxonada ko'mirdan foydalanilsa unda atmosferaga uglerod oksidi, oltingugurt oksidi ajralib chiqadi. Mazut ishlatilganda yuqorida sanab o'tilganlarga yana valodiy oksidi qo'shiladi.

Qolgan qattiq qismlari esa zang va kukunlardan iborat bo'ladi. Tabiiy gazni yoqilishida atmosferaga faqatgina uglevod bilan zararlanadi.

Suv bilan ta'minlash manbai	Suvdan foydalanish me'yori, m ³ / soat		Aylana xarakatdagi suvning xajmi	Toza suvni tejash
SHaxar suv ta'minoti	Loyixa bo'yicha	Aslida	0,25	77
	0,8	0,6		

Sut maxsulotlarini tayyorlashda unchalik gaz, chang, tutun chiqmaydi, faqat zardob va qayta ishlangan oqova suv xosil bo'ladi. Sutni qayta ishlash korxonalaridagi xususan kefir ishlab chiqarishda ishlatiladigan suvlarga

bo'linadi. Sutni qayta ishlash korxonalaridagi xususan kefir qoldiqlarini, fieta va vanna – tanklarni rezervuarni yuvganda xosil bo'ladigan oqova suvlardir. Yog'lanmagan oqova suvlarga va apparatlarni yuvganda va tsexni ichini yuvganda xosil bo'ladigan oqova suvlar.

Oqova suvlarni bunday bo'lishida tsex klassifikatsiyasiga xam bog'liq.

Kefir ishlab chiqarish tsexidvigi ishlatiladigan suv quyidagiga sarflanadi. Uskunalarini yuvishda 40-60 sm³ suvni qayta ishlab sarflansa qolgan 30-40 m³ suv toza suvni oqizib va asosiy apparatlarni to'vishda maiishiy xizmat ko'rsatish jarayonlrida ishlab sarflanadi.

Ushbu oqova suvlarni mexanik aralashmalardan va yog' moddalardan (sarflash) tozalash usuli yog' tutgichlardan tozalanib, so'ng oqsil va qolgan boshqa aralashmalardan biologik usul bilan tozalanadi.

Tozalangan suvni qaytadan tsexga foydalanish uchun teriladi. Oqova suvlarining turlari	Oqova suvlarning hajmi m ³ / soat 0,05 m ³ / soat		Iflosliklarni tortish	Tozalash usullari	Tozalagich uskunalar va moslamalar	Tozalangan suv yo'llari
	tozalana yotgan	Tashlab yuborilayotgan				
Jixozlar yuvish	0,3	0,2	Yog' xar xil oqsillar	Mexanik biologik	Yog' tutish biologik xavo	Qaytadi tsiklga beradi

Sutni qayta ishlovchi korxonalarda qattiq chiqindi xosil bo'lmaydi.

MEHNAT MUHOFAZASI

Mexnat muxofazasini yaxshilash davlatning muhim vazifalaridan biridir. Buning uchun fan va texnik yutuqlarni tadbir etishga katta e'tibor berildi. Natijada korxonalarda yilning madaniy va moddiy turmushi yaxshilanib bormoqda. Bundan tashqari sanoat oziq-ovqat korxonalarida normal sanitariya-gigiena sharoitlarini yaratish ishi bajariladi.

Mexnatni oshirish, sanoatda xarakatlana olish natijasida mexnat qilish fanini asosiy vazifasidir. Inson mexnatini muxofaza qilishni yaxshilash davlatimiz amalga oshirilayotgan oliy va muxim ommaviy vazifalardan biridir. Oziq-ovqat maxsulotlari ishlab chiqarishni kolxonalarida shroitni yaxshilash Respublikamizning asosiy maqsadlaridan biridir. Bizning sutni qayta ishlash zavodimiz sanitariya bo'yicha 5-chi sinfga kiradi. Chunki oziq-ovqat ishlab chiqarish korxonasi bo'lgani sababli fizikaviy faktor bu xarakatlanuvchi mashina va mexanizmlar yuqori changlanish va ishchi zona havosini gazlanish kabilar kiradi. Korxonani sanitar himoya zapasi deganda joylanish tartibga ko'ra unga qarab, undan chiqayotgan chang zararli moddalar aholi salomatligi uchun ta'sir bo'lmaydigan joyga joylashgan. Sut korxona ximoya zonasi 50 metrdan kam bo'lmasligi kerak, ya'ni SN- 245 – 71 SNIP – 201 – 02 – 96 amal qilinadi. Kasallik zaxarlanishi sodir bo'lmasligi uchun soniyani normasida belgilangan yo'l qo'yilishi muhim bo'lgan net kerak. «Toshkent sifat sut» zavodida ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarni ishlab chiqarishda sutni axamiyati katta. Shuning uchun zararli moddalardan va issiqlik ta'siridan achib buzilgan bo'lishi mumkin emas. Asosan sutni laboratoriyada yog'liligini tekshirishda (H_2SO_4) suyultirilgan sul'fat – kislota foydalaniladi. Bu modda maxsulotga qo'shilib ketishi kerak emas. Buni ishlatish faqat laboratoriya xonasida olib borilishi kerak. Shu kabi zaxarli inson organizmiga salbiy ta'sir ko'rsatadigan moddalar qo'shilmasligi kerak. «Toshkent sifat sut» zavodi tog'li rayonda joylashganligi sababli bo'layotgan shamol korxonadan chiqayotgan gaz, changlarni axolidan zararsiz tomonga olib tashlaydi. Korxonaning bosh loyixasini qurishda qurish

norma va qoidalariga asosan korxona joylashgan joyda shamol yunalishi yoni P – 2 – 09 – 02 – 85 ga asosan xisobga olishgan. Korxonani bosh loyixasida shamolni yonaltirishi hisobga olingan. Korxonada davriy usulda ikki ish tashkil etiladi.

Birinchi smenada sutni qabul qilish ikkinchi smenada esa mahsulot ishlab chiqarish korxonadagi ko'pgina uskunalari avtomatlashtirilgan. Bu esa insonni og'ir mexnatdan charchashdan zararli moddalar bilan to'qnashishdan halos etadi. Ishchilarni mexnatini engillashtirish maqchadida uzoqdan turib boshqariladigan elakris va kompleks uskunalari qo'llanilgan. Korxonada yangi zamonaviy texnologiyalar qo'llanilgan, bu texnologik jarayonni normal holatini ushlab turadigan parametrlar yordamida aniqlanadi. Zamonaviy texnologiyalar ish rejimini bir joyda turib komp'yuterlashtirilgan. Boshqarish pul'tida nazoratdan o'tkazib boriladi. Korxonada qo'llanilayotgan uskunalarni bosim ostida ishlaydigan kompressor, separator va pasterizatorlarni xavfsizligini ta'minlash maqsadida ularni avtomatlashtirilgan. Buni ostida ishlovchi kompressor qadoqlovchi uskunalarni kichikroq xajmdagi separatorlarni turib boshqariladi, uskunalarni krextililigini ta'minlangan apparatlar qizigan sog'liqlarni sovituvchi suv qabul bilan ta'minlangan. Korxonada apparat uskuna qurilmalarini tuzatish, sozlash uchun narvon maxsus maydonga ko'tarish krani va boshqa zarur bo'lgan ta'minlash vositalari bilan ta'minlangan.

Korxona ichida ishlayotgan separatorlar kompressor va nasoslar o'zidan sho'vqin va te'ranish hosil bo'ladi. Kamaytirish maqsadida kompressorlar va shovqin, tebranish ham qilinadigan uskunalar alohida xonalarga joylashgan. Tsex ichidagilari esa shovqinni kamaytiradigan Eplofgor bilan o'ralgan. Tebranishdan ximoya qilish uchun esa uskunalarni separat va pasterizatorlash tagiga rezina asos yuzasini tebranishini sotuvchi rezina xisoblanadi. Korxonadagi tsex ichida shovqin 100g bo'lishi kerak.

«Toshkent sifat sut» zavodida korxona ichidagi tsexlarni yorishish juda yaxshi yolga vo'yilgan. Bunda asosan tabiiy va sun'iy yoritish tizimlaridan foydalanilgan korxonani asosiy tsexlardan bu laboratoriya va zapovina

tayyorlovchi tsexlaridan bo'lib, bu tsexlar sun'iy yoritishi lampalar bilan jixozlangan. Bu erda xar xil zamburug'lar achitqilar tayyorlanadi va mahsulot ishlab chiqariladi va ishlatiladi. Asosiy tsex sun'iy tsexlar va katta – katta oynali derazalar bilan jixozlangan. Bu erda yorug'lik juda etarli va qurilish qoida va normalarga asosan SNiP – 2.06.05.08 qabul qilingan. Korxonada mehnat sharoitini yaxshilash maqsadida korxonada shamollatish va kesish moslamalari qo'llaniladi. Korxonadan ish boshlashdan oldin ishlatish qurilmalar ishga eushiriladi. Bu esa tsex ichidagi havoni tozalashda va sanitariya – gigiena talablariga ko'ra to'liq rioya qilishda muhim ahamiyat kasb etadi. Korxona ichida xizmatchilar doimo bo'ladigan ishlab chiqarish binolarini ma'lum haroratda ushlab tkrish uchun isitish qurilmalari o'rnatilgan. Bu isitish qurilmalari malkazlashgan holda bo'lib, par va issiq suv bilan amalga oshiriladi. Korxonani ishlatish sapin – 00 58 – 96 ga asosan olib borilgan va loyixalashtirilgan. Korxonalarda ishchilarni elektr tokidan shikastlanishning oldini olish ximoyalash maqsadida vositaxonalarda himoya vositalaridan foydalaniladi.

Ishchilar esa maxsus vositalar va anjomlar bilan ta'minlangan elektr toshdan shikastlanishning oldini olish va ogohlantirishda tsexda erga ulovchi ximoya simlari joylashtirilgan. Bu simlar erga yakka holda metri 8-10 mm bo'lgan yangi ushov meshni orqali zax va pastroq joyga qoqilgan, diametri 50mm bo'lgan quvur uzunligi 3-metr bo'lgan burchakli po'lat vosita bilan bog'langan.

Ishchilarni elektr toki yordamida shikastlanishdan himoya qilish uchun ishlab chiqarish sharoitida xavfsiz hisoblanadi. Bu esa ishchilarni yanada ish suratini oshirishda yordam beradi. Oziq-ovqat ishlab chiqarish sanoati korxonalarida asosiy va qo'shimcha texnologik jarayonlari amalga oshiruvchi (texnologik) barcha ishyurar shaxsiy xamma vositalaridagi foydalaniladilar.

Sut va sut mahsulotlarini qayta ishlovchi davrda ham ishlab chiqarish jarayonida qatnashuvchi ishchilar oq xalat rezina qalin qo'lqop va qalpoq kiyadilar. Korxonada yana bajariladigan ishning tezligiga qarab maxsus kastyum

va qolqoplar dimetrik poyonoz ko'pincha mis etarli ishlatiladi. Korxonada nam va zaxdan himoyalaniadi. Har bir sanoat korxonada dam olish ovqatlanish, ust va ish kiyimlarini yuvish va boshqa ma'daniy sanatoriya xizmatlariga mo'ljallangan qo'shimcha binolar bo'lishi kerak. «Toshkent sifat sut» sutini qayta ishlash korxonasida ham sanitar maishiy xizmat ko'rsatish mavjud.

Bu maishiy xizmat ko'rsatish xonalari SNI P – 2 04 – 04 – 87 va SNIP – 2. 04. 02 – 85 ga asosan loyixalashtirib qurilgan SNI P – 2.01.02 – 85 ga asosan qo'llaniladigan modda va materiallarning yong'in portlash havfsizligi ko'rsatkichlari bo'yicha bizning korxonamiz “V” kategoriyadagi binoan yonadigan, qiyin yonadigan suyuqliklarni, qattiq yonadigan xavo aralashmalari taralar qiyin yonadigan materiallar va moddalar ishlatiladigan korxona va xonalar kiradi. Bu korxona xonalari yong'in portlash V – 1a – sinfga kiradi. V – 1a sinfga normal ish jarayonida portlaydigan aralashmalar xosil bo'lmaydigan faqat avariya yoki nosozlik sabablari portlash bo'yicha binolar zapasi ta'mirlanadi. Bino inshootlarining o'tgan va xavfsizligi ularni o'ta chidamliligi – darajasi bilan aniqlanadi. O'tga chidamli bino dimiklarligi yopuvchanlik xususiyatiga bog'liq. Korxonadagi qurilish – materiallari va konstruktiviyalari yopuvchanlik bo'yicha er guruxga bo'lingan, ya'ni yonmaydigan, kiyim yonadigan xillari mavjud. Bu korxona materiallari temir – beton, eshik, shifor va kafellar bilan quriladigan tsexni ichi asosan marmar va yaxlit kafel' bo'lganligi bilan jixozlangan. O'tga jidamli bo'yicha, yuqori harorat yoki un manbasi ishtirokida yonadigan, teriladigan qiyin yonadigan materiallardir. Har bir ishlab chiqarish korxonasiga bo'lgani kabi yong'indan, portlashdan sodir bo'ladigan avariyalardagi sezonlarni boshqa xavfsiz joyga chiqarish uchun chiqish evakuatsiya yo'llari bo'ladi. Bu evakuatsiya yo'llari eshik yo'laklar bo'ladi. Bizning korxonamiz xonalari 60 ming kub metrdan iborat, ko'proq bo'lgani uchun va V – 1a yonida o'tga chidamliligi darajasi bo'yicha V natijasiga tegishli bo'lgani uchun korxona evakuatsiya yo'li azam oqimiga ko'ra 2000 m³ qilib belgilangan. Korxona yong'inga qarshi suv bilan ta'minlangan. Korxona xovlisida xajmi 20 tonnaga mo'ljallangan xovuz joylashgan. Korxona ichidagi

va yong'inga qarshi birinchi o't o'chirish moslamalari bilan jixozlangan. Korxona ichidagi va yonginga qarshi birinchi o't o'chirish moslamalari bilan jixozlangan. Bu ishonchli uzunligi 25 sm dan iborat.

Xovuzdan suv nasoslar orqali korxonaga avtomatik ravishda uzatib boriladi. Korxonada sodir bo'lgan yong'inni cheklash, bartaraf etish, uni oldini olish, yong'inni to'xtatish kerak. Buning uchun birlamchi o't o'chirgich vositalaridan foydalaniladi. Korxona o't o'chirish vositalari, qo'lda ishlatiladigan o't o'chirgichlar OXII-10, OP-5, OP-1a per, gidroturlar, chelok suvni bochka, belkurak, qumni yashik, yonmaydigan va boshqalar bilan jixozlangan. Yong'in fraktsiyalari va aloqa har bir korxonadagi SN i P- 2.04. – 84 ga asosan yong'in haqida tezda xabar berish uchun o'rnatiladi. Yong'in darajalari yong'in sodir bo'lgan joyni aniqlab o't o'chirib bo'limini chiqaradi. Shuningdek, yong'inni o'chirish vaqtida boshqarish aniq raxbarlikni uyushtirib xodim soni bartaraf etishda katta ahamiyatga egadir. Bu aloqa vositalari hisobga olish va ma'lumot berish turiga qarab tutun issiqlik poklanish turi ta'sirida ishlaydigan darakchilarga bo'linadi. Bu darakchilar kerakli joylarga o'rnatiladi. «Toshkent sifat sut» korxonasida ishchilarni xavfsizligini ta'minlash, yong'in haqida o'z vaqtida xabar berish va yong'inni oldini olish maqsadida sanoat korxonalarida birinchi va ikkinchi ta'siri natijasida sodir bo'ladigan yong'in portlash buzilish kabi hodisalarining oldini olish maqsadida SNiP - 2 – 01 – 02 85 ga asosan muhim tadbir choralar ko'rilgan.

FUQARO MUHOFAZASI

Respublikamiz Prezidenti Islom Karimov «O'zbekiston XXI asr bo'sag'asida: xavfsizlikka taxdid, barqarorlik shartlari va taraqqiyot kafolatlari» asarida umumiy xavfsizlikni va barqaror rivojlanishni ta'minlash muammolarini batafsil ochib berib, tabiat va jamiyat o'rtasidagi muvozanatni saqlash va uni boshqarishda amalga oshirilishi lozim bo'ladigan ishlarga oqilona yondoshishni qayta -qayta ta'kidlab o'tgan.

Shuning uchun fuqaro muhofazasi va uni boshqarishga alohida e'tibor berish muhim ahamiyat kasb etadi.

Fuqaro muhofazasiga Vazirlar Maxkamasi umumiy rahbarlik qiladi. U Fuqaro muhofazasiga oid vazifalarni bajarilishini ta'minlovchi tadbirlar hajmini va o'tkazilish muddatini belgilab beradi. Raxbarlik funksiyasini xukumat Favqulodda Vaziyatlar Vazirligi (FVV) orqali amalga oshiradi.

Fuqaro muhofazasiga favqulodda vaziyatlar (FV) dan muhofaza qilish bo'yicha maxsus vakolatli organ Favqulodda vaziyatlar vazirligi (FVV) bevosita rahbarlik qiladi.

Ob'ektdagi fuqaro muhofazasi bo'yicha qilinadigan ishlar (VMning 143 farmoni 11.04.96y. bo'yicha)

aloqa va xabardor qilish; jamoatchilik tartibi qo'riqchilari; panalanish va bekinish joylari; radiatsiya va kimyoviy zaxarlanishga qarshi himoya; yong'inga qarshi; avariya texnik; tibbiy; avtomobil xizmati; moddiy texnik ta'minot; elektr ta'minoti va yorug'lik niqobi;

Bundan tashqari joylarda boshqa xizmat turlari, masalan, oziq – ovqat va suvni, hayvonlar va o'simliklarni himoya qilish. Xizmat turlari sonini joylarda Fuqaro muhofazasi boshlig'i aniqlaydi.

Korxonda mavjud bo'lgan zaxarli moddalar uining miqdori, saqlash xolati, sanitar zonaning o'lchami

Davlat standarti buyicha sanoat korxona chikindilari zaxarliligi va tashki muxitga xavfliligi bilan turt guruxga bulinadi;

1) favkulodda xavfli; 2) juda xavfli; 3) urtacha xavfli; 4) kam xavfli;

Masalan, chikindilar tarkibida simob, margimush, xrom kurgoshinli azot, tuz va boshkalar uzining xavfliligi bilan 2 guruxga to'g'ri keladi.

Korxonada chikindi axlatlarida mis sul'fat, misning shavel kislotasi tuzlari, nikelning xlorli tuzi, kurgoshin oksidi va boshkalar uzining kishi sogligiga zarari buyicha 3-guruxga tug'ri keladi.

Chikindilarda fosfatlarni, marganets, ruxning sul'fat tuzlari va boshkalar xam xavfli zararli moddalarga, ya'ni 4-guruxga tegishlidir.

Korxona chikindilari ugit, kurilish materiallari va ba'zi bir maxsulotlarni tayyorlashda xom ashyo sifatida ishlatiladi. Sanoat chikindi suvlarini ma'lum normada kishlok xujaligi ekinlarini sugorish uchun ishlatsa xam buladi. Xulosa kilib aytganda, sanoat korxonalaridan chikadigan chikindilarni xalk xujaligining turli tarmoklarida ishlatish mumkin, bu gigienik va iktisodiy jixatdan katta axamiyatga egadir.

Poligonga olib kelinadigan xar bir chikindining pasporti, texnik xarakteristikasi, mikdori, tarkibi va ular bilan ishlash texnika xavfsizligini bajarish yuriklari kursatilishi kerak.

Poligonlarni loyixalash davrida uning pasporti tuziladi, unda tuprokning kimyoviy tarkibi, er osti suvlari, atmosfera xavosi va chikindilarning tarkibiy kismi, mikdori aks ettiriladi. Poligon ishga tushgach vakti-vaktida 3000 metr masofa radiusida uning atmosfera xavosiga, er osti suvlari, usimliklar tarkibi, poligon yaknidagi tuprok tarkibi tekshirib turiladi.

Uta zaxarli chikindilar - tarkibida simob, margimush, sinil' kislotasi, sarik fosfor va boshkalar betonli yoki metall konteynerlarda chukur uralarda kumiladi, bunda 2-5 metrli kalinlikda loy tuldiriladi, keyin usimlik ustirish uchun tortiladi.

Bo'lishi mumkin bo'lgan favqulotda vaziyatlar xaqida

Yong'in xavfi tug'ilganda va sodir bo'lganda

-oqilona va o'ylab tez harakat qilishlari;

-o't o'chirish xizmatiga xabar berishlari;

- mavjud vositalar yordamida yong'inni o'chirishga harakat qilish;
- odamlarni qutqarishga harakat qilishlari;
- yonayotgan odamga alangani ustiga qalin mato tashlab o'chirishlari;
- tutunli xonada erga egilib harakat qilishlari;
- yong'in kuchayib ketmasligi uchun eshik va derazalarni ochmasliklari;
- yonayotgan binodan tezlikda chiqib, ustiga namlangan choyshab tashlab olishlari;
- elektr asboblariidan chiqqan yong'inni o'chirishda, avval uni tok manbaidan uzib quyishlari lozim:

Radiaktiv zararalanish...

- xabar berish signalini eshitgach, xonadan tashqariga chiqmay, berilgan axborotni tinglashlari;
 - shaxsiy ximoya vositalari va badanni butkul yopuvchi kiyimlarni kiyishlari;
 - eshik, deraza, teshiklarni yopishlari, sovutish va isitish tarmoqlarini o'chirishlari;
 - davlat organlari ruxsatisiz xavfsiz joydan chiqmasliklari;
 - binodan tashqarida bo'lgan xolda, nafas olish organlarini namlangan ro'molcha bilan yopishlari, yaqin erdagi binoga kirib radiatsiyaga qarshi pana joy yoki erto'laga joylashishlari;
 - avtomobilda bo'lgan xolda, oynalarni yopib, vintelyatsiyani o'chirishlari;
 - Yod preparatlari yoki yodni 5 %li eritmasini qabul qilishlari;
 - Davlat organlari qutqaruvchilari ko'rsatmaliga amal qilishlari;
- Binodan chiqishga ruxsat berilgan bo'lsa buyumlar, ovqat va suvga qo'llarini tekkazmasliklari;
- Tekshirilgan manbalar ochiq suv xavzalaridagi suvlarni ichmasliklari;
 - qo'llarini sovunlab yuvishlari va og'iz bo'shliqlarini chayqashlari;
 - binodan chiqishdan avval kiyimlarni almashtirish «iflos» larini tashqarida qoldirish;
 - evakuatsiyaga tayyor turishlari;
 - buyumlarni dizaktivatsiya qilishlari va sanitariya ko'rigidan o'tishlari shart.

Kimyoviy zararlanishda...

- Diqqat barchaga! Signalini eshitgach, sarosimaga tushmay, oqilona va tez xarakat qilishlari. Televizor, radio, priyomniklarni yopishlari hamda kimyoviy zararlanish va aholi xarakati to'g'risidagi axborotni eshitishlari;
- Zudlik bilan shaxsiy himoya vositalarni kiyishlari va pana joyga berkinishlari;
- Panajoy mavjud bo'lmagan xollarda olgan xabarga ko'ra xarakat qilishlari;
- Eshik deraza darchalarini yopishlari, elektr asboblari va gazni o'chirishlari;
- Binodan chiqishda ko'rsatilgan yo'nalish bo'yicha yoki shamol yo'nalishiga ko'ndalang xarakat qilishlari;
- Uydan chiqib ketishning iloji bo'lmasa, xonani havo kirmaydigan qilib, deraza, darcha, eshik, teshik tirqishlari dud buronini leykoplaster, salafanlar bilan zich yopishlari;
- Ko'chada bo'lgan hollarda og'iz burin bo'shliqlarini ro'molcha bilan yopib yaqin erdagi binoga kirishlari;
- Evakuatsiya tadbirlari o'tkaziladigan bo'lsa eng zarur buyum va xujjatlarni olib yig'ilish punktlariga borishlari;
- Kimyoviy zaharlanish maydonidan chiqilgandan so'ng ustki kiyimlarni echib tashqarida qoldirishlari, badanni yaxshilab oqar suv ostida sovunlab yuvishlari, og'iz bo'shliqlarini chayishlari;
- Kimyoviy zararlanish xavfini bartaraf etish to'g'risidagi axborotdan xabardor bo'lishlari lozim bo'ladi;

Shaxsiy himoya vositalari.

Shaxsiy himoya vositalari fil'trovchi va ajratuvchi protivagazlar (gazniqoblar), respiratorlar va terini himoyalovchi vositalar (himoyalovchi kompleks kiyimlar, kostyumlar, kombinzonlar va boshqalar) ga bo'linadi. Bularning barchasi nafas a'zolarini, ko'z va teri qavatlarini radiaktiv, zaharlovchi moddalar va baktarialogik vositalar ta'siridan saqlaydi. Ularning hammasi o'zining himoyalash xususiyatiga ko'ra fil'trovchi va ajratuvchilarga bo'linadi. Fil'trovchi vositalarning himoyalash xususiyati havoni himoyalovchi materiallar orqali o'tkazishga asoslangan bo'lib, unda havo radiaktiv zaharlovchi

moddalar va bakterialogik vositalardan tozalanadi. Ajratuvchi vositalarning ximoyalash xususiyati odam organizmini tashqi muxitdan to'liq ajratishga qaratilgan bo'ladi. Nafas olish uchun kerak bo'lgan havo pnevmategon yoki pnevmatafor usulda ishlaydigan kislorod apparatlari yordamida olingan bo'ladi. Umumharbiy ximoya vositalari bilan butun harbiy qismlarning harbiy xizmatchilari ta'minlanadi.

Nafas a'zolarini himoyalovchi vositalarga fil'trovchi (umumharbiy, PMG, PMG-2, SHR, GP-5, DP-6, DP-6M), ajratuvchi (IP-4, IP-5) protivogazlar (gazniqoblar), respiratorlar (R-2, SHB-1) va qo'l ostida bo'lgan vositalar kiradi. RSH-4 markali umumharbiy fil'trovchi protivogaz (gazniqob). Bu protivogazlar nafas a'zolari, ko'z va yuzini zaharlovchi, radiaktiv moddalar va bakterial vositalardan himoya qilishning asosiy vositasi bo'lib hisoblanadi. Bu protivogazlar bilan harbiy qo'shnlarning harbiy xizmatlari ta'minlanadi. Protivogazlar (gazniqob) fil'trovchi-yutuvchi korobka, yuz qismi va xaltachadan iborat. Ajratuvchi protivogazlar. Ajratuvchi protivogazlar nafas a'zolarini tashqi havodan to'liq izalizatsiya qiladi. Ajratuvchi protivogazlarning xususiyati zaharlovchi moddalarning turiga, radiaktiv va bakterial vositalarning havodagi kontsentratsiyasiga bog'liq emas. Bunday protivogazlar havo tarkibidagi har qanday zaharlovchi modda va ularning yuqori kontsentratsiyasidan himoyalaydi va quyidagi hollarda ishlatiladi:

- havo tarkibida zaharlovchi va zararli moddalarning juda yuqori kontsentratsiyasi paydo bo'lganda;
- havo tarkibida kislorod qisman yoki to'liq bo'lmaganda;
- suv to'siqlaridan o'tishda yoki suv ostida ish bajarishda.

Ajratuvchi protivogazlar kishi nafas a'zolarini tashqi muxitdan to'liq ajratishga asoslangan bo'ladi, nafas olish uchun kerak bo'lgan havo pnevmatogen yoki pnematofor usulda ishlaydigan apparatlar yordamida olingan bo'ladi. Pnevmatofor ajratuvchi protivogazlarda, nafas uchun olingan kislorod balonlarida siqilgan bosimda bo'ladi, bunday apparatlarga KIP-5 kiradi. Pnevmatogen ajratuvchi protivogazlarga hozirgi vaqtda IP-4, IP-5lar kiradi,

bunda kislorod kimyoviy yo'l bilan olinadi. Ajratuvchi IP-4 protivogazi quruqliqda ishlash uchun mo'ljallangan. Bu apparat yuz qismidan, regenerativ patrondan, nafas xaltasi va ortiqcha bosimni chiqaruvchi klapandan iborat. Ajratuvchi IP-5 provogazi yuz qismi, regenerativ patron, nafas xaltasi (qopi), ko'krak fartugi va ortiqcha bosimni chiqaruvchi klapandan iborat.

Shlem-niqob (SHIM-M) korpus, ko'zoynaklar uzeli, obtyurator bog'lash moslamalari va shlem-niqobga maxkam qilib o'rnatilgan gofrlangan biriktiruvchi naychadan iborat. Biriktiruvchi naychaning ikkinchi uchida esa ko'chma gayka bo'lib, uning yordamida naycha nafas xaltasiga maxkam qilib ulanadi.

Regenerativ patron (RP-5) parallelepiped shaklida qilib tayyorlangan. Patronning yuqori qismida ikkita nippel uyasi bor, bular yordamida ular nafas xaltasiga ulanadi. Nippel uyasi o'rtasiga dastak shaklida tayyorlangan ishga soluvchi moslama o'rnatilgan, ishlatilmagan patronda ishga soluvchi moslama plonbalar qo'yilgan bo'ladi.

O'zining xuquqi doirasida tashkillash:

- Fuqaro muhofazasi bo'yicha tadbirlarni o'tkazishni tashkil etish va rejalash;

- harbiy davrda o'zining barqarorlik shakllarini qo'llash bo'yicha tadbirlarni o'tkazish;

- harbiy harakatlar yoki shu harakatlar oqibatida yuzaga keluvchi xavflardan yoki avariya bo'lganda, falokat va tabiiy ofatlardan o'zining ishchilarini himoya qilish yo'llarini o'rgatishni amalga oshirish;

- mahalliy xabarlash tizimini qo'llashni doimiy tayyorligi holatini qo'llash va barpo etish;

- ishchilarning majburiyatlarini Fuqaro muhofazasi doirasida zarur shart - sharoitlarni barpo etish;

- moddiy - texnik, tibiiy va boshqa vositalar zahirasini barpo etish.

Favqulodda vaziyatlar vaqtida qutqaruv ishlari

Evakuatsiya tadbirlarni o'tkazish xususiyatlari quyidagilarga qarab belgilanadi.

- favqulodda vaziyat manbaining tavsifi (tusi).
- favqulodda vaziyat manbaining ta'sir ko'rsatish doirasi, vaqti (tavsiflari).
- Transportda va piyoda olib chiqiladigan aholining soni va qamrab olishi;
- Transport vositalarining mavjudligi va ularning imkoniyatlari.
- Evakuatsiya (aholini ko'chirish) tadbirlarining o'tkazish vaqti va shoshilinchligi.

Evakuatsiya tadbirlarni o'tkazish vaqti va muddatiga qarab evakuatsiyaning 2 turga ajratsa bo'ladi. 1.Oldindan o'tkaziladigan evakuatsiyalar. 2.Shoshilinch evakuatsiyalar.

Favqulodda vaziyat rivojlana borishi va harbiy xarakatlarning tavsifiga qarab, favqulodda vaziyat yuzaga kelgan xududdan olib chiqiladigan, aholi soniga qarab, evakuatsiya 3 xilda bo'ladi: 1. Cheklangan evakuatsiyalar. 2. Maxalliy evakuatsiyalar. 3. Mintaqaviy evakuatsiyalar.

Er qimirlaganda (zilzila). Aholini evakuatsiya qilish mahalliy yoxud mintakaviy tusda bo'lishi mumkin. Evakuatsiyaning o'tkazish muddatlari yo'l transport imkoniyatlariga qarab belgilanadi. Shikastlangan joylardan aholni evakuatsiya qilish evakuatsiya qilingan aholini yig'ilish joyi yo'lga qo'yib, bir bosqichda, ishlab chiqarish xududiy printsip asosida amalga oshiriladi.

Radiaktiv zaharlanishda: Bunday favqulodda vaziyat aholini evakuatsiya qilish mahalliy, yoxud mintaqaviy bo'lib, alohida bolalar uyi psixonervologik tibbiyot muassasalari, bolalar va nogironlar uylaridan (internatlardan) tashqari ob'ektlarda xududiy printsipga asosan amalga oshiriladi. Aholini moddiy va madaniy boyliklarni evakuatsiya qilish 2 bosqichda o'tkaziladi.

Kimyoviy zaharlanish: Bevosita kimyoviy xavfli ob'ektlar (KXO) yaqinida yashab turgan aholi vaqt etmasligi sababli, odatda, xavfli xududdan olib chiqilmay balki jips yopiladigan panajoy va xonalarga joylashtiriladilar va nafas olish yo'llarini shaxsiy muhofaza vositalari bilan himoya qilish choralari

ko'riladi. Aholining qolgan qismi amalda yuzaga kelayotgan sharoitga qarab, eng qisqa muddatlarda, asosan aralash tartibda ko'chiriladi.

Xalokatli yong'in sodir bo'lganda. Aholni evakuatsiya qilishni uyushqoqlik bilan o'tkazish maqsadida ta'limotning quyidagi turlari rejalashtiriladi va amalga oshiriladi: tibbiyot; jamoat tartibini saqlash; transport; yo'l xarakati xavfsizligi ta'minlash; muxandislik; moddiy texnikaviy; aloqa va xabar berish; kuzatuv ta'minotlari.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YHATI

1. Г.В.Твердохлеб и др. «Технология молоко и молочных продуктов» Москва ВО «Агропромиздат» 1991 г.
2. В.П.Притыко и др. «Машины и аппараты молочной промышленности». Москва «Пищевая промышленность» 1979 г.
3. П.В.Кученев «Молоко и молочные продукты». Москва «Россельхозиздат», 1985 г.
4. Г.Н. Крусъ, В.Г. Храмцов, З.В. Волокитина, С.В. Карпычев. Технология молока и молочных продуктов. Москва «КолосС» 2007.
5. Z.M. Amonova. «Sut va sut mahsulotlari texnologiyasi asoslari». OO'Yu bakalavriatura talabalari uchun darslik. –Toshkent: 2004, -440 b.
6. T.A. Ismoilov. «Sut va sut mahsulotlari ishlab chiqarish korxonalari jihozlari». KHK o'quvchilari uchun o'quv qo'llanma. –T.:2012. -260 b.
7. T.A. Ismoilov. «Sut va sut mahsulotlari texnologiya va texnikasi». OO'Yu bakalavriatura talabalari uchun o'quv qo'llanma. –T.:2013. -300 b.
8. Полоцкий Л.М., Лапшенков Г.М. Автоматизация химических производств; Учебное пособие для Вузов.-М.: Химия, 1985.
9. Yusupbekov N.R., Muxamedov B.I., G'ulomov Sh.M. Texnologik jarayonlarni boshqarish tizimlari. Darslik, -T.:O'qituvchi, 1997.
10. Ortiqov A., Musayev A.K., Yunusov I.I. Texnologik jarayonlarni nazorat qilish va avtomatlashtirish. Uslubiy ko'rsatma. Toshkent. TKTI, 2004.
11. Банников А. Г., Вакулин Л. А., Рустамов А. К. Основы экологии и охраны окружающей среды. М.: Колос. 1999. 304 с.
12. Никитин В.С., Бурашников Ю.М. Охрана труда на предприятиях пищевой промышленности. -М.: Агропромиздат, 2009.
13. Белов С.В. Безопасность жизнедеятельности. -М.: «Высшая школа», 2007-485 с.
14. Гончаров Ю.М. Основы строительного дела / КрасГАУ. - Красноярск, 2008.