

“ФАРҒОНАДОН” ОАЖ ДАГИ ЖАРАЁНЛАРНИНГ УМУМИЙ ТАВСИФИ

Магистрант: Турсуналиев Ҳ. Т М7-13.

Илмий раҳбар: доц: Хакимов М. У.

“Озиқ-овқат технологияси” кафедраси

Дон — қишлоқ хўжалик ишлаб чиқаришнинг маҳсулоти, инсон озуқасининг асоси ҳисобланади. Донда куруқ моддалардан етилган дон массасининг 85% ни қилиб, юқори қийматга эга бўлган оксил моддалари, хазим бўладиган углеводлар мавжуд.

Шуниси аниқки ҳар бир экин донининг хоссалари кўп сонли омиллар таъсири остида шаклланади: биологик хусусиятлари (тип, нав), ўстирилган районнинг тупроқ — иқлим шароити, йиғиштириш усули (ажратиб йиғиб ёки тўғридан —тўғри комбайн орқали), йиғимдан кейинги ишлов бериш (қуришти), сақлаш шароити ва бошқалар. “Фарғонадон” ОАЖ га асосан бугдой донини Қўштепа, Олтиариқ, Ёзёвон туманлардан келтирилади.

Буларни барчаси ун заводига келиб тушаётган дон туркумларининг технологик хоссалари бўйича кенг сурада ўзгарувчанлигини белгилайди. Кўрсаткичлардан ташқари, доннинг унбоплик хоссаларини намлик, 1000 та дон массаси, қаттиқлиги, шаффофлиги, ҳажмий оғирлиги, аралашмалар миқдори ва шунингдек доннинг майда фракцияси белгилайди. Уннинг технологик хоссаларига клейковина миқдори ва сифати, механик бузилган крахмал гранулаларининг ундаги миқдори, уннинг амилолептик активлиги таъсир кўрсатади. Доннинг технологик хоссаларига мағзининг нисбий миқдори таъсир кўрсатади. Шунинг учун доннинг оптимал технологик хоссаларини таъминлаш учун асосий технологик операцияларни алоҳида режимларини қўллаган ҳолда ҳар бир туркумдан алоҳида ун тортиш зарур чоралар ўрганиб. Бугдойдан нон маҳсулотлари учун ун кўп навли ун тортишда ун тортиш аралашма компонентларини ажратиб тайёрлаш умумий ун чиқимини 0,5 % гача, юқори навли унларни 5 % гача ошиши кўрсаткичи эталон сифатида олинди. Шу билан бирга навли ун тортишда ун фақат доннинг мағзининг крахмалли қисми ҳисобидан шаклланган бўлиши керак. Қобиклар алейрон қатлам ва муртак кепакка юборилади. Шунингдек муртак алоҳида маҳсулот кўринишида ҳам ажратиб олинади. Ун заводларининг тайёрлов бўлимига келиб тушаётган дон массасида ҳар хил бегона

аралашмалар ажратилади. Уларнинг дастлабки миқдори қуйидаги меъёрлар билан чегараланган. Ифлослантирувчи аралашмалар – 2,0 % дан кўп эмас, донли аралашмалар – 5,0 % дан кўп эмас. Тозалашдан кейин, тайёрлов бўлимидан чиқишда уларнинг қолдиқ миқдори ифлослантирувчи аралашмалар учун – 0,3 %, донли аралашмалар учун – 3,0 % дан ошмаслиги эталон сифатида олинди.

Доннинг қобиқларида ҳар хил ифлосланишлар учраши мумкинлиги аниқланди. Бу кўрсаткичлар – ифлослантирувчи аралашмалар буларни тозалашда доннинг юзасига махсус операциялар, яъни айрим ҳолларда донга енгил қобиқ ажратиш амалга оширилади, бунда қисман унинг мева қобиғи олиб ташланади. Доннинг дастлабки структурали – механик ва технологик хоссаларини йўналтирилган ўзгартириш муҳим аҳамиятга эга бўлиб – бунга гидротермик ишлов бериш жараёнини олиб бориш йўли билан эришилади. Бундан ташқари дон хоссаларини барқарорлаштириш учун ун тортиш жараёнларини шакллантириш ҳам олиб борилади. Тайёрлов бўлими жараёнлари майдалашда юқори қаршилиқ кўрсатишни кучайтириш учун дон қобиқларини намлаш билан якунланади; бу майдаланган маҳсулотларни саралашда ун бўлакчалари енгил ажралишини ва йирик кепак ҳосил бўлишини таъминлайди. Ун заводларининг майдалаш бўлимида майдалаш, йириклиги ва сифати бўйича майдаланган маҳсулотларни саралаш жараёнлари амалга оширилади. Бу жараёнлар кўп марта такрорланади. Бу жараёнларнинг самарадорлиги ҳар бир майдалаш системасига ўлчами ва сифати бўйича бир хил маҳсулотлар юборилса ошади. Агар ҳар хил навли унлар олиш вазифаси қўйилган бўлса, уларни шакллантириш жараёнлари олиб борилади: у ёки бу навли ун алоҳида технологик системалардан ун оқимларини бирлаштириш ва аралаштириш йўли билан олинади.