

“ФАРҒОНАДОН” ОАЖ ДА ДОНЛАРНИ МАЙДАЛАШ ЖАРАЁНИ

Магистрант: Турсуналиев Ҳ. Т. М7-13.

Илмий раҳбар: доц: Хакимов М. У.

“Озиқ- овқат технологияси” кафедраси

“Фарғонадон” ОАЖ да майдалаш жараёнининг асосий вазифалари. Ун тортишга тайёрлашда буғдой ва жавдарнинг анатомик қисмларидаги структурали-механик фарқдан фойдаланган ҳолда, гидротермик ишлов бериш усуллари кўллаб, мағиз ва қобикнинг ўзаро фарқли хоссалари кучайтирилади. Навли ун тортишда кўп маротабали майдалашдан асосий мақсад максимал даражада қобикларсиз мағизни майдалаш. Шунинг учун навли ун тортишда сайлаб майдалаш усули кенг қўлланилади. Майдалаш ускуналарининг оптимал кўрсаткичларини мос тушиши донни юқори самарадорликда қўлланишини ва юқори навли уннинг максимал чиқишини таъминлайди,

Бошоқли экинларни майдалаш учун ун тортиш натижаларининг мақсадли қўлланилишидан боғлиқ ҳолда технологик жараённинг турли босқичларида турли майдаловчи машиналар қўлланилади.

“Фарғонадон” ОАЖ да майдалашнинг асосий муаммоларидан бири охирги маҳсулотни иложи борица гранулометрик таркиби бўйича юқори бир турлиликка эришишдадир. Бу маҳсулот сифат кўрсаткичини бир хил бўлиш заруриятига, шунингдек ун олишда солиштира энергия сифимини камайтириш талабларига асосланган. Ун, ёрма ва омукта ем ишлаб чиқишда майдаланган маҳсулотларни йириклиги бўйича саралаш ўзига зарур технологик операцияларни бириктирган.

П.Турсунхўжаевнинг [2009] ёзишича, ун ишлаб чиқаришда донларни валли дастгоҳларда майдалашда ҳосил бўладиган маҳсулотлар йириклиги бўйича кескин фарқ қилади. Бу уларнинг кейинги ишловчиларини қийинлаштиради. Буларни ҳаво ғалвирли машиналарда ва валли дастгоҳларда ишлов беришда операцияларнинг самарадорлиги бу маҳсулотларнинг гранулометрик таркибидан боғлиқ бўлиб, улар йириклиги бўйича қанча тенг бўлса, шунчалик мос технологик система иш режимини бошқариш аниқлиги юқори бўлади. Бундан ташқари майдаланган маҳсулотларни фракцияларга ажратиш уларни бойитиш имконини беради.

Майдаланган маҳсулотларни элакларда саралаш натижасида дондан олинадиган охирги маҳсулотлар ун ва кепакни ажратилади.

Ёрма ишлаб чиқариш саноатида саралаш асосий ролни ўйнайди. Элакларда маҳсулотни элаш натижасида ёрма таркибидаги ун ажратиб олинади ва ёрма йириклиги бўйича навларга ёки номерларга ажратилади.

“Фарғонадон” ОАЖ да майдаланган маҳсулотларни саралаш усуллари. Майдаланган дон маҳсулотлари йириклиги бўйича махсус ускуналарда элакдонларда сараланади. Уларнинг ишчи органлари элаклардир. Ишлатилиш мақсади ва материалидан боғлиқ ҳолда элаклар металматоли, ипак ипли (ёрма учун) ва синтетик иплардан тўқилган бўлади. Табиий ипакдан бўлган элак ўрнида синтетик материалдан бўлган, асосан капрон ва полиамиддан бўлган элаклар кенг қўлланилади.

Элаклар номерланиши билан фарқ қилади. Металматоли элак номери сифатида уларнинг тешик размерлари қабул қилинган. Агар элак номери 056 бўлса, демак тешик томонлари 0,56 мм. Ёрмабоп ипак элакларнинг номери 1 дм элак юзасидаги тешиклар миқдори билан аниқланади. Масалан, элак номери 270 бўлса, бунда демак 10 см элак юзасига шунча ячейка тўғри келади. Унбоп ипак элагининг номери 1 см элак юзасидаги тешиклар миқдорига мос келади. Яъни 1 смда 35 тешик бўлса, элак номери 35 бўлади.

Ун ишлаб чиқаришда маҳсулотларни йириклиги бўйича майдалашнинг махсус синфланиши қўлланилади. Технологик жараён майдаланган маҳсулотларни йириклиги бўйича ажратиш ва уларга алоҳида ишлов беришга асосланган.