

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС
ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ
ТОШКЕНТ КИМЁ-ТЕХНОЛОГИЯ ИНСТИТУТИ

“ОЗИҚ-ОВҚАТ МАҲСУЛОТЛАРИ ТЕХНОЛОГИЯСИ” ФАКУЛЬТЕТИ
“ЁҒ, МОЙ ВА ДОН МАҲСУЛОТЛАРИ ТЕХНОЛОГИЯСИ” КАФЕДРАСИ

“ЁҒ – МОЙ КОРХОНАЛАРИНИ ЛОЙИҲАЛАШ АСОСЛАРИ”
ФАНИДАН 2- АМАЛИЙ МАШҒУЛОТЛАР

**Мавзу: Пахта чигитини бир марта пресслаш усули билан қайта
ишлашда маҳсулот чиқишини ва чиқиндиларни ҳисоблаш**

ТОШКЕНТ – 2007

Тузувчи: Қодиров Ю.Қ.

Услубий қўлланмада ўсимлик мойлари ишлаб чиқаришда маҳсулот чиқиши ва чиқиндиларни ҳисоблаш бўйича моддий ҳисоблар келтирилган. Шунингдек қўшимча материаллар, сув ва буғ сарфини ҳисоблаш берилган. Услубий қўлланма магистратурани 5А541103 – “Ўсимлик мойлари ишлаб чиқариш технологияси” мутахассислигида таълим олаётган магистрантлар учун мўлжалланган.

КИРИШ

Курс лойиҳасининг ҳисоб қисми моддий ҳисоблардан бошланади. Бу ерда ҳомашё, асосий ва қўшимча материаллар сарфлари аниқланади (1 тонна мой учун).

Бундан ташқари ҳомашё ва материаллар вақт бирлигига (соат, сутка, йил) нисбатан ҳам ҳисобланади.

Ҳомашё ва материаллар сарфини ҳисоблаш саноатнинг маълумотларига ва назарий ҳисобларга асосланади.

Агар бир хил ҳомашёдан бир неча хил маҳсулот ишлаб чиқарилса, у ҳолда ҳомашё сарфи ҳар бир ишлаб чиқарилган маҳсулотга нисбатан ҳисобланади.

Ишлаб чиқаришдаги қайтмас исрофлар ҳомашё ва тайёр маҳсулотни чиқиш орасидаги фарқдан ҳисобланади.

Лойиҳада қайтмас исрофлар илғор корхоналарнинг тажрибасига асосан олинади.

Ҳомашё, материалла, исрофлар сарфини ҳисоблаш натижалари қулай бўлиши учун жадвалда келтирилади. Бу жадвал моддий баланс деб аталади.

Буғ, сув, энергия ва хоказоларни сарфи ва ҳомашё ва материалларнинг сарф бўладиган миқдорига боғлиқ бўлади.

2 – машғулот

Пахта чигитини бир марта преслаш усули билан қайта ишлашда маҳсулот чиқишини ва чиқиндиларни ҳисоблаш

2.1. Асосий маълумотлар, (%) да:

Дастлабки намлик ва тозаланмаган ҳолдаги чигит мойлилиги (Mo)	20,35
Тозаланмаган ҳолдаги чигитни намлиги (Bo)	10,80
Тозалашдан олдин чигитдаги пўч чигитлар миқдори (To)	1,07
Тозалашдан олдин чигитдаги минерал ва органик аралашмалар миқдори (Co) 0,35	
Дастлабки намлик ва ифлослик ҳолдаги чигитдаги шулха миқдори (Lo) 44,36	
Тоza чигитдаги шулха миқдори (L ₁)	44,52
Тоza чиигитдаги мағиз миқдори (M ₁)	55,48
Чигитдаги мағиз намлиги (B ₃)	8,50
Тозалашдан кейин чигитдаги пуч чигитлар миқдори (T ₁)	0,33
Тозалашдан кейин чигитдаги минерал ва органик аралашмалар миқдори (C ₁) 0,15	
Аралашмалар намлиги чигит намлигига (B ₁)	10,80
Мағизнинг шулхага ўтиши (M ₂)	0,60
Мағиздаги шулха миқдори (L ₂)	15,00
Ажралаётган шулханинг намлиги (B ₂)	12,72
Ажралаётган шулханинг мойлилиги (M ₁)	1,50
Чақиш ва сепарациялаш жараёнида тозаланган чигитдаги аралашмаларни шулхага ўтиш миқдори (C ₄)	40,00
Пуч чигитнинг ўртача мойлилиги (M ₇)	3,10
Кунжара мойлилиги (M ₇)	6,56
Кунжара намлиги (B ₇)	4,02
Олинадиган мой миқдори (Ф)	16,85

2.2. Ҳисоб

1. Ажратилган минерал ва органик аралашмалар ва пуч чигитларни умумий миқдори:

$$C_2 + T_2 = 100 [(C_0 + T_0) - (C_1 + T_1)] / 100 - (C_1 + T_1) = 100 [(0,35 + 1,07) - (0,15 + 0,53)] / 100 - (0,15 + 0,53) = 75 \%$$

2. Минерал ва органик чиқиндиларни ажралиши:

$$C_2 = 100 (C_0 - C_1) + C_1 (C_2 + T_2) / 100 = 100(0,35 - 0,15) + 0,15 \cdot 0,75 / 100 = 0,20 \%$$

3. Пуч чигитлар ажралиши:

$$T_2 = (C_2 + T_2) - C_2 = 0,75 - 0,20 = 0,55 \%$$

4. Гозаланмаган чигитлар оғирлигига нисбатан (% да) чигитдаги шулха миқдори:

$$Л_3 = Л_0 - Т_2 = 44,36 - 0,55 = 43,81 \%$$

5. Шулхадаги чиқиндилар миқдори:

$$С_3 = С_1 С_4 / 100 = 0,1540,00 / 100 = 0,06 \%$$

6. Ишлаб чиқаришда намлик исрофини ҳисобга олмаган ҳолда, шулхани чиқиш миқдори: $Л_4 = 100(Л_3 - Л_2) + Л_2(С_2 + Т_2) / 100 - (Л_2 + Я_2 + С_3) = 100(43,81 - 15,00) + 15,00(0,20 + 0,55) / 100 - (15,00 + 0,60 + 0,06) = 34,29 \%$

7. Чигитдаги шулха намлиги:

$$В_8 = 100 \cdot В_0 - Я_1 \cdot В_3 / Л_1 = 100 \cdot 10,80 - 55,48 \cdot 8,50 / 44,52 = 13,67 \%$$

8. Намлик исрофини ҳисобга олган ҳолда шулхани чиқиш миқдори:

$$Л_5 = Л_4 \cdot (100 - В_8 / 100 - В_2) = 34,29 \cdot (100 - 13,67 / 100 - 12,72) = 33,92 \%$$

9. Кунжарани чиқиш миқдори:

$$Ж_2 = 10000 - 100(М_0 + В_0 + Л_5 + Т_2 + С_2) + Л_5(М_1 - В_2) / 100 - (М_7 + В_7) + Т_2(М_5 + В_2) + С_2 В_1 / 100 - (М_7 + В_7)$$

$$Ж_2 = 10000 - 100(20,35 + 10,80 + 33,92 + 0,55 + 0,20) + 33,92(1,50 + 12,72) + 0,55(3,10 + 12,72) + 0,20 \cdot 10,80 / 100 - (6,56 + 4,02) = 43,74 \%$$

10. Мой йўқотилиши:

а) кунжарада: $П_1 = Ж_2 М_7 / 100 = 43,74 \cdot 6,56 / 100 = 2,87 \%$

б) шулхада: $П_2 = Л_5 \cdot М_1 / 100 = 33,92 \cdot 1,50 / 100 = 0,51 \%$

в) пуч чигитда: $П_3 = Т_2 \cdot М_5 / 100 = 0,55 \cdot 3,10 / 100 = 0,02 \%$

11. Мой чиқиши миқдори:

$$Р_4 = М_0 - (П_1 + П_2 + П_3) = 20,35 - (2,87 + 0,51 + 0,02) = 16,95 \%$$

12. Намликни йўқотилиши:

$$П_5 = В_0 - Ж_2 В_7 + Л_5 В_2 + Т_2 В_3 + С_2 В_1 / 100 = 10,80 - (43,74 \cdot 4,02 + 33,92 + 12,72 + 0,55 \cdot 12,72 + 0,20 \cdot 10,80) / 100 = 4,64 \%$$

2.3. Хомашё баланси (% да):

Мой чиқиши ($Р_4$)	16,95
Жмых чиқиши ($Ж_3$)	43,74
Шулха чиқиши ($Л_5$)	33,92
Пуч чигитни ажралиши ($Т_2$)	0,55
Минерал ва органик аралашмалар ажралиши ($С_2$)	0,20
Намлик йўқотилиши ($П_5$)	4,64
	100,00

1.4. Мой баланси (% да):

Чигитдаги мой (M_0)	20,35
Мойни чиқиши (P_4)	16,95

Мой йўқотилиши:

- кунжарада (P_1)	2,87
- шулхада (P_2)	0,51
- пуч чигитда (P_3)	0,02

2.5. Ишлаб чиқаришда олинмаган мойини йўқотилиши:

$$H = \Phi - P_4 = 16,85 - 16,95 = -0,10 \%$$

Пахта чигитини икки марта пресслаш усули билан қайта ишлашда маҳсулот чиқишини ва чиқиндиларини ҳисоблаш.

Фойдаланилган адабиётлар

1. Руководство по методам исследования, теххимическому контролю и учёту производства в масложировой промышленности. Л., ВНИИЖ, том 5, 1969.

2. Методы расчетов материальных и энергетических затрат по технологии производства растительных масел. (Сост: доц. Кадиров Ю.К. и др.) Т. 1990

3. «Методические указания к курсовому и дипломному проектированию. Методы расчетов материальных и энергетических затрат по технологии переработки жиров» (Сост: доц. Кадиров Ю.К.) Т., 1986