



**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI QISHLOQ VA SUV XO'JALIGI
VAZIRLIGI**

SAMARQAND QISHLOQ XO'JALIK INSTITUTI

**“QISHLOQ XO'JALIGI MAHSULOTLARINI TAYYORLASH,
SAQLASH VA QAYTA ISHLASHNI TASHKIL ETISH”**

KAFEDRASI

5410500-Qishloq xo'jalik mahsulotlarini saqlash va
Dastlabki ishlash texnologiyasi bakalavriat yo'nalishi
talabasi Siddiqov Anvarning

BITIRUV MALAKAVIY IshI

**MAVZU: “Samarqand viloyati Oqaryo tumanida
paxtani saqlash tizimini loyihalash”**

Ilmiy rahbar: A. Yusupov
Bajardi A.Siddiqov.

Samarqand – 2015 yil.

MUNDARIJA

1.	K i r i s h	
2.	Texnik iqtisodiy asoslash	
3.	Texnologik qism	
4.	Ekologiya atrof muhitni muxofaza qilish	
5.	Standartlashtirish	
6.	Iqtisodiy qism	
7	Xulosa va takliflar	
8.	Internet ma'lumotlari	
9.	Foydalanilgan adabiyotlap	
10	Taqdimot	

KIRISH

Paxta tolasi o'zining afzalliklari tufayli XXI asrda ham to'qimachilik sanoati uchun muhim xom ashyo sifatida ishlatilayotgan tolalar ichida yetakchi bo'lib qoladi. Tahlillar shuni ko'rsatmoqdaki, agar 2000 yilgacha an'anaviy bozorda o'zbek tolasining 62 foizi Yevropa davlatlariga, 23 foizi MDXga, 15 foizi Osiyo mamlakatlariga yetkazib berilgan bo'lsa, keyingi yillarda dunyo bozoridagi iqtisodiy globallashtirish paxta sanoati faoliyatiga ham o'z ta'sirini ko'rsatdi.

Respublika paxta eksporti salohiyatini oshirishda paxtachilik sohasi bilan bir qatorda paxtani dastlabki ishlash sanoati muhim o'rin egallaydi. Keyingi yillarda paxta sanoati korxonalarida muvofiqlashtirilgan texnologiya talablariga javob beradigan yangidan-yangi paxtani dastlabki ishlash qurilma va dastgohlari joriy etilmoqda, ayniqsa O'zbekiston Respublikasi Prezidentining «2007-2011 yillarda paxta tozalash sanoatini rekonstruksiya va modernizatsiya qilish dasturi haqida» 03.04.2007 yildagi 70-sonli qarori tarmoqning hozirgi etapdagi rivojlanishida katta ahamiyatga ega bo'lib, tadbir etilayotgan texnikaviy va texnologik tadbirlar yig'ib–terib olingan paxtani nobudgarchilikka yo'l qo'ymay o'z vaqtida dastlabki ishlashni va iste'molchilarga mahsulotni uzluksiz yetkazib berishni ta'minlamoqda. Lekin an'anaviy texnologik tizimlar qancha takomillashtirilmasin, har bir navdan paxta tolasini to'liq ajratib olish muammosi hal etilmayapti. Tola nobudgarchiligiga yo'l qo'ymaslik borasida olimlar va mutaxassislar oldiga qo'yilgan tola chiqishini oshirish vazifasi noan'anaviy yondoshuvlar va ilmiy izlanishlar orqali bajarilishi mumkin.

Paxtani dastlabki ishlash bo'yicha nazariy va amaliy izlanishlar asosida texnologik jarayonlarni takomillashtirish, yangi samarali uskuna va jihozlarni yaratish natijasida yuqori sifatli paxta tolasini olish, tola nobudgarchiligining oldini olib, qo'shimcha tola chiqishini ta'minlash, linterlash jarayonini takomillashtirib, shtapel massa uzunligi birtakis bo'lgan yuqori sifatli momiq ishlab chiqarishda chigitli paxtayb sifatli saqlai bugungi kunning dolzarb ilmiy muammolaridan hisoblanadi.

Rahbar					Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi					Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана					

O'zbekiston Respublikasi mustaqillikka erishgandan buyon boshqa sohalar qatori qishloq xo'jaligida ham ijobiy siljishga erishildi. Ayniqsa paxtachilikda yangi texnika va texnologiyalarni keng qo'llash birmuncha yutuqlarni amalga oshirishga sabab bo'ldi. O'tgan qisqa davr mobaynida Respublika Prezidenti va Vazirlar Mahkamasi tomonidan bir qancha qonun hamda qarorlar qabul qilindiki, bularning barchasi mamlakatimizda paxtachilikni yanada rivojlantirishga katta e'tibor berish bilan birga, agrar soha va qayta ishlash sanoatining taraqqiyoti uchun etarli imkoniyatlar yaratib berilmoqda.

Engil sanoat uchun kanop, pilla, jun va ayniqsa, ximiyaviy tolalar ko'plab ishlab chiqarilishiga qaramasdan, paxta tolasi hajmi to'qimachilik sanoati uchun asosiy mahsulot bo'lib qolmoqda.

O'zbekistonda paxta etishtirish yil sayin ortib borishi munosabati bilan paxta sanoatida paxtani dastlabki ishlash texnologiyasini mukammallashtirish va yangi texnika-texnologiya bilan qurollantirish, ko'p mehnat talab qiladigan og'ir ishlarni mexanizasiyalash va avtomatlashtirish sohasida salmoqli ishlar amalga oshirildi. Xom ashyo bazasi o'sishi bilan bir qatorda ko'pgina yangi paxta zavodlari va paxta tayyorlash punktlari qayta qurilib, paxtani qayta ishlash mexanizmlari yangi zamonaviy asbob-uskunalar bilan jihozlandi. Bu esa tayyorlanadigan paxta mahsulotlarining sifatini yanada yaxshilash imkonini bermiqda.

Ma'lumki, respublikamizda har yili 3 million 400 ming tonnadan oshirib paxta etishtirilmoqda. Shuncha paxtadan 1 million tonnadan oshiq paxta tolasi olinadi. Bu olinayotgan tolalarning asosiy qismi horijiy davlatlarga shartnoma asosida sotilmoqda. O'zbekiston paxta tolasi jahon bozorida ham birmuncha raqobatbardosh bo'lib, bu sohada nufuzli o'rinlarni egallab kelmoqda. Ayniqsa, g'o'zaning Buxoro-6, Buxoro-8, Buxoro-102, S-6527, Namangan-77 kabi navlari paxtasining tola sifati yuqori ko'rsatkichni berib, maxsus sifat yorliqlari olishga erishilmoqda.

Har yili Toshkentda o'tkazilayotgan Xalqaro «Paxta» yarmarkasining o'tkazilishidan asosiy maqsad, kelgusida rivojlangan mamlakatlar paxta sanoati texnologiyalarini olib kirish, ularning tajribalaridan keng foydalanish, bu sohada

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Bapak
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

O'zbekistonni jahon miqyosiga ko'tarish va etishtirilayotgan paxtaning asisiy qismini o'zimizda qayta ishlab, paxta tolasini sotishda barcha ishlarni vositachilarsiz amalga oshirishni tashkil qilish ko'zda tutilgan. «Paxta» yarmarkasida jahonning 35 dan oshiq davlatlaridan vakillar va eng yirik mutaxassislar tashrif buyurishadi. Ular o'z bilim va tajribalari bilan o'rtoqlashadilar, sohada bajariladigan kelgusi ishlar rejasi kelishib olinadi.

Ma'lumki, respublikamizda etishtirilayotgan paxta tolasining 80-85 foizi horijiy davlatlarga eksport qilinadi. Etishtirilayotgan paxta mahsulotining qariyb 30 % o'zimizda qayta ishlanadi. Kelgusida bu ko'rsatkichni 40 % ga etkazish va uni yanada oshirib borish ko'zda tutilmoqda.

Dunyo bozorida tolaning oqligi, ifloslanish darajasi va ayniqsa, mikroneyr ko'rsatkichiga alohida e'tibor beriladi. Mikroneyr ko'rsatkichi 4,8-4,9 dan yuqori bo'lsa tola dag'al hisoblanadi va dunyo bozorida raqobat qila olmaydi. Dag'al tolaning xarid narxi ham past bo'ladi. Paxta tolasiga narx belgilashda asosiy va maqbul ko'rsatkich – 23,5-26,4 gk/teks uning solishtirma uzilish kuchi hisoblanadi.

Xo'jalikda g'o'zaning tezpisharligi, hosildorligi, paxta tolasining sifati, kasalliklarga, tuproq-iqlim sharoitiga va boshqa noqulay sharoitlarga chidamliligi- bularning hammasi g'o'zaning eng maqbul seleksion navlarini tanlash va ularni oqilona joylashtirishga bog'liq.

Paxta zavodlari zamonaviy texnologiyalar bilan jihozlangan hozirgi vaqtda, bu uskunalarni unumli ishlatish uchun yetishib chiqayotgan oliy ma'lumotli, maxsus yoki o'rta ma'lumotli o'rta bo'g'in xodimlarning malakasini oshirish muhim hisoblanadi.

O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning O'zbekiston Respublikasi Oliy majlis Qonunchilik palatasi va Senatining 2010 yil 27 yanvar kuni bo'lib o'tgan qo'shma majlisida “Mamlakatni modernizasiya qilish va kuchli fuqarolik jamiyati barpo etish ustuvor maqsadimizdir” hamda Vazirlar Mahkamasining 2010 yil 29 yanvar kuni bo'lib o'tgan majlisida “Asosiy vazifamiz – vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligini yanada yuksaltirishdir”

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

mavzularida ma'ruzalar qilgan edi. Ma'ruzada belgilangan vazifalardan kelib chiqqan holda, mamlakatimiz aholisini sifatli mahsulotlarga bo'lgan talabini qondirish va xom ashyodan sifatli ip ishlab chiqarishni yo'lga qo'yish bo'yicha qo'shimcha chora tadbirlar ko'rish lozim.

Mamlakatimiz butunlay mustaqil, ya'ni iqtisodiy mustaqil bo'lishi uchun biz xom ashyo yetkazib beradigan davlat emas, balki jahon standartlariga javob beradigan, sifatli va raqobatbardosh tayyor mahsulotlar ishlab chiqaradigan mamlakat bo'lishi lozim. Buning uchun avvalambor barcha turdagi sanoat korxonalarini rivojlantirishdan iborat. Respublikamiz ravnaqiga bir nazar tashlaydigan bo'lsak, yurtboshimiz I.A.Karimovning O'zbekistonning mustaqillikka erishgan birinchi kunidanoq bildirgan «Biz qudratli to'qimachilik va yengil sanoatni tashkil etib, paxta bilan emas, balki barcha rivojlangan mamlakatlar kabi tayyor mahsulot bilan savdo qilmog'imiz lozim» degan fikrlarni oldimizga qo'yilgan muhim vazifa deb e'tirof etishimiz mumkin.

Sanoat tarmoqlarida kichik biznes va xususiy tadbirkorlikni rivojlantirish hamda yuqori texnologiyaga asoslangan zamonaviy ishlab chiqarishlarni tashkil etish uchun keng imkoniyatlar yaratish, kichik biznes va xususiy tadbirkorlik subyektlari tomonidan ishlab chiqarishga innovasion texnologiyalar joriy etilish kerakligi ta'kidlandi.

Mustaqillik yillarida to'qimachilik va yengil sanoat korxonalari jadal sur'atlar bilan rivojlanib bormoqda. Hozirgi paytda prizedentimiz boshchiliga yurtimizda katta iqtisodiy o'zgarishlar olib borilmoqda, jumladan paxtani yetishtirish va to'qimachilik sanoati sohasidadir. Bugungi kunda O'zbekiston paxtani eksport qilish bo'yicha dunyoda ikkinchi o'rinda tursa, uni yetishtirish bo'yicha oltinchi o'rinda turadi.

Mustaqillik yillarida olib borilgan islohatlar, izlanishlar va kiritilgan ishlab chiqarishni yangi zamonaviy usullari hisobiga jahon standartlariga javob beradigan paxta tolasi ishlab chiqarilmoqda va qayta ishlanmoqda. Paxta tolasini qayta ishlash hajmi, to'qimachilikning so'ngi texnologiyalari hisobiga oshmoqda. Doimiy xom ashyo bazasi, arzon energoresurslari, tajribali mutaxassislari hisobiga

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

O'zbekiston dunyo to'qimachilik sanoatida o'z o'rnini egallab olmoqda. Shu jumladan, paxta tolasidan ishlab chiqarilgan mahsulotlar ixcham, jozibador va xaridorgir mahsulotlar sirasiga kiradi. Bozor iqtisodiyoti sharoitida to'qimachilik mahsulotlariga bir qator talablar qo'yiladi.

Bugungi kunda O'zbekiston tashqi bozorda talab katta bo'lgan mahsulot paxta tolasini asosiy ishlab chiqaruvchi va yetkazib beruvchilardan biridir.

Mamlakatimiz mustaqil hayot yo'lidan yorqin kelajak sari intilmoqda. Bu qisqa davr ichida katta yutuqlarga erishildi. O'tgan davr ichida mustaqilligimizni, siyosiy va iqtisodiy jihatdan mustahkamlash borasida qator amaliy tadbirlar ko'rildi. Shu borada, iqtisodiy sohada mustaqillikni mustahkamlash borasida jiddiy ishlashni taqoza etadi.

Mamlakatimiz mustaqillikka erishgandan keyin, aholining to'qimachilik mahsulotlariga bo'lgan ehtiyojini to'la qondirish uchun yangi korxonalarni barpo etish, hozirgi zamon texnika va texnologiyalarini qo'llash, mavjud korxonalarni qayta qurib jihozlash, ishlab chiqarilayotgan mahsulot sifatini dunyo standartlari talabiga ko'tarishdir.

Bozor iqtisodiyotidan kelib chiqib, aholining to'qimachilik buyumlariga bo'lgan talabi kundan-kunga ortib bormoqda.

Ishning asosiy maqsadi Samarqand viloyati Oqdaryo tumanida paxtani saqlash tizimini loyihalashdan iborat.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

2. TIZIMNI TEXNIK-IQTISODIY JIHATDAN ASOSLASH.

Вилоят	Самарқанд
Туман	Оқдарё

Маркази	Лойиш шаҳарчаси
Ташкил топган вақти	1968 йил 25 декабр
Умумий майдони, минг км ²	0,39 минг км ²
Туманга бўйсунувчи шаҳарлар	-
Қишлоқ фуқаролари йиғинлари сони	6 та
Маҳалла фуқаролари йиғинлари сони	34 та
Қишлоқ аҳоли пунктлари	92 та
2015 йил 1 январ ҳолатидаги доимий аҳоли сони, киши	143591 киши
ш.ж.: эркаклар	72042
Аёллар	71549
Вилоят марказигача бўлган масофа, км	36 км
Чегарадош вилоятлар	-
Чегарадош туманлар	Иштихон, Самарқанд, Пайариқ, Жомбой, Пастдаргом

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

Асосий ижтимоий-иқтисодий кўрсаткичлар

2012-2014 йиллар

Кўрсаткич номи	Ўлчов бирлиги	Ҳажми			Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати, %		
		2012 й.	2013 й.	2014 й.	2012 й.	2013 й.	2014 й.
Саноат маҳсулотлари	млрд. сўм	47,7	59,1	82,2	116,2	112,8	113,1
Халқ истеъмол моллари ишлаб чиқариш	млрд. сўм	17,5	25,3	39,9	112,6	106,6	127,1
Қишлоқ хўжалиги маҳсулотлари	млрд. сўм	166,8	194,6	228,3	106,3	106,5	107,0
Асосий капиталга киритилган инвестициялар ҳажми	млрд. сўм	45,6	63,6	74,0	166,9	116,6	102,9
шу жумладан чет эл инвестициялари	минг АҚШ долл.	-	200,0	-	-	116,6	-
Қурилиш-пудрат ишлари	млрд. сўм	46,2	55,8	95,9	119,6	118,5	112,0
Чакана товар айланмаси	млрд. сўм	77,4	98,4	110,9	122,2	114,4	117,7
Жами хизматлар ҳажми	млрд. сўм	46,6	109,7	110,0	116,0	136,2	127,0
Аҳолига пуллик хизматлар кўрсатиш	млрд. сўм	40,8	68,8	91,3	115,7	121,0	117,8
Ташқи савдо айланмаси	минг АҚШ долл.	3827,5	2699,2	6138,2	48,6	70,5	2,3м
Экспорт	минг АҚШ долл.	12,0	27,9	74,2	81,9	2,3м	2,7м
Импорт	минг АҚШ долл.	3815,5	2671,3	6064,0	48,5	70,0	2,3м
Қўшма корхоналар сони	бирлик	3	4	4	X	X	X

Rahbar		Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi		Siddiqov A				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана		

I. Демографик ҳолат ва меҳнат ресурслари

1.1. Маъмурий-ҳудудий бўлиниши ва тумандаги аҳоли пунктлари бўйича

2015 йил 1 январ ҳолатига доимий аҳоли сони

№	Аҳоли пунктлари номи	Жами аҳоли сони	Шундан	
			эркак	аёл
1	"Лойиш" шаҳарча	15021	7355	7666
2	"Даҳбед" шаҳарча	9436	4626	4810
3	"Авазали" шаҳарча	4442	2250	2192
4	"Болта" шаҳарча	4962	2607	2355
5	"Қирқдархон" шаҳарча	4629	2330	2299
6	"Кумушкент" шаҳарча	4662	2350	2312
7	"Ойтамғали" шаҳарча	4488	2298	2190
8	"Оқдарё" шаҳарча	4374	2259	2115
9	"Янгиқўрғон" шаҳарча	2912	1461	1451
10	"Янгиобод" шаҳарча	5628	2837	2791
	ЗАРАФШОН Қ.Ф.Й.	13672	7092	6580
1	қ.а.п. Муллақўрғон	1537	875	662
2	қ.а.п. Жағалтой	836	427	409
3	қ.а.п. Мойқовоқ	1168	591	577
4	қ.а.п. Этаковул	239	119	120
5	қ.а.п. Жарбоши	128	60	68
6	қ.а.п. Қоратут	477	235	242
7	қ.а.п. Тўртайғир	1983	1014	969
8	қ.а.п. Пичоқчи	1643	833	810
9	қ.а.п. Тарнов	897	459	438
10	қ.а.п. Ўрта Карки	1177	614	563
11	қ.а.п. Юқори Карки	757	395	362
12	қ.а.п. Олчинтепа	965	492	473
13	қ.а.п. Овнамас	563	307	256
14	қ.а.п. Яримчук	339	177	162
15	қ.а.п. Деҳқонқўмак	343	206	137
16	қ.а.п. Бешкал	620	288	332
	ҚОРАТЕРИ Қ.Ф.Й.	16561	8214	8347
1	қ.а.п. Пахтаобод	580	278	302
2	қ.а.п. Фармонобод	1286	630	656
3	қ.а.п. Ипак йўли	567	278	289

Rahbar		Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi		Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

	4	қ.а.п. Мевазор	772	365	407
	5	қ.а.п. Мустақиллик	1017	499	518
	6	қ.а.п. Жар	791	356	435
	7	қ.а.п. Қўшқўрғон	420	182	238
	8	қ.а.п. Уклон	1057	489	568
	9	қ.а.п. Суткент	428	204	224
	10	қ.а.п. Қоратери	2104	1175	929
	11	қ.а.п. Жўрабой	1238	631	607
	12	қ.а.п. Озоддархон	1070	512	558
	13	қ.а.п. Пўлатдархон	981	471	510
	14	қ.а.п. Найманча	720	325	395
	15	қ.а.п. Чоржўй	540	258	282
	16	қ.а.п. Чорбоғ-2	2990	1561	1429
		НАВОИЙ Қ.Ф.Й.	6110	2938	3172
	1	қ.а.п. Қарқарали	456	223	233
	2	қ.а.п. Чайжовул	1525	744	781
	3	қ.а.п. Каллар	590	278	312
	4	қ.а.п. Қўйлибой	265	128	137
	5	қ.а.п. Сарихўжа	571	269	302
	6	қ.а.п. Убдон	339	158	181
	7	қ.а.п. Навоий номли	1275	611	664
	8	қ.а.п. Қум	1089	527	562
		ПРИМКЕНТ Қ.Ф.Й.	16641	8367	8274
	1	қ.а.п. Мвлюм	2173	1042	1131
	2	қ.а.п. Янгиқишлоқ	965	473	492
	3	қ.а.п. Богдидак	779	389	390
	4	қ.а.п. Оқтепа	416	194	222
	5	қ.а.п. Султонқишлоқ	538	308	230
	6	қ.а.п. Примкент	1640	857	783
	7	қ.а.п. Ўтарчи	544	289	255
	8	қ.а.п. Пониқи	1548	824	724
	9	қ.а.п. Тарнгиравот	710	356	354
	10	қ.а.п. Оқсилот	497	251	246
	11	қ.а.п. Сарка	889	451	438
	12	қ.а.п. Юқориовул	639	332	307
	13	қ.а.п. Равот	456	227	229
	14	қ.а.п. Қоратухум	1011	499	512
	15	қ.а.п. Оқбуйра	671	321	350
Rahbar		Yusupov A		001.429.011.BMI. 2015 y.	
Bajardi		Siddiqov A			
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	Варак

16	қ.а.п. Қўлтон	820	416	404					
17	қ.а.п. Кўксаққол	701	350	351					
18	қ.а.п. Чайкал	455	216	239					
19	қ.а.п. Ғулва	691	334	357					
20	қ.а.п. Жин	498	238	260					
	ЯНГИКЕНТ Қ.Ф.Й.	17514	8829	8685					
1	қ.а.п. Темирак	1194	578	616					
2	қ.а.п. Муллахўжа	1491	741	750					
3	қ.а.п. Курилиш	301	154	147					
4	қ.а.п. Найман	447	227	220					
5	қ.а.п. Бурганли	639	321	318					
6	қ.а.п. Қўтирбулоқ	706	348	358					
7	қ.а.п. Қорақурбон	449	226	223					
8	қ.а.п. Янгиравот	1489	822	667					
9	қ.а.п. Райимтепа	626	349	277					
10	қ.а.п. Доумсаид	474	261	213					
11	қ.а.п. Қорақипчок	287	161	126					
12	қ.а.п. Чукур	881	447	434					
13	қ.а.п. Чорбоғтепа	603	337	266					
14	қ.а.п. Ғалаба	275	143	132					
15	қ.а.п. Жарбута	335	181	154					
16	қ.а.п. Узун	1300	634	666					
17	қ.а.п. Холдор	1635	849	786					
18	қ.а.п. Янгикент	988	501	487					
19	қ.а.п. Учтепа	1496	662	834					
20	қ.а.п. Чоршанба	1003	477	526					
21	қ.а.п. Тепакўрғон	438	205	233					
22	қ.а.п. Зиндонттепа	326	147	179					
23	қ.а.п. Ялонғоч	131	58	73					
	ЯНГИҚЎРҒОН Қ.Ф.Й.	12539	6191	6348					
1	қ.а.п. Ўрадин	587	284	303					
2	қ.а.п. Қарахитой	725	419	306					
3	қ.а.п. Тепасуғончи	1632	808	824					
4	қ.а.п. Каттасуғончи	2328	1204	1124					
5	қ.а.п. Арпа	1639	787	852					
6	қ.а.п. Қарахўжа	766	355	411					
7	қ.а.п. Галаравот	1687	806	881					
8	қ.а.п. Юқори Бойбута	422	220	202					
Rahbar		Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.				
Bajardi		Siddiqov A							
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана					
					Варак				

9	қ.а.п. Янгиҳаёт	2753	1308	1445
	Туман бўйича жами	143591	72042	71549

1.2. Аҳолининг табиий ва механик ҳаракати

2014 йил (йиллик)

2014 йилда аҳолининг табиий ҳаракати, минг киши			2014 йилда аҳолининг механик ҳаракати, минг киши		
туғилганлар	вафот этганлар	табиий ҳаракат (+,-)	келганлар	кетганлар	механик ҳаракат (+,-)
3,3	0,6	2,7	0,8	0,6	0,2

1.3. Меҳнат ресурслари, меҳнат бозори ва иш билан бандлик

2014 йил

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдори
Меҳнатга лаёқатли ёшдаги меҳнатга лаёқатли аҳолининг йиллик ўртача сони	минг киши	52,5
Меҳнатга лаёқатли ёшдаги меҳнатга лаёқатли аҳоли сони, 01.01.2015 й. ҳолатига	минг киши	88,0
Иқтисодий фаол аҳоли сони	минг киши	53,8
Иш билан банд аҳоли ўртача сони	минг киши	50,8
<i>шу жумладан:</i>		
кишлоқ хўжалигида	минг киши	28,6
Саноатда	минг киши	3,2
Қурилишда	минг киши	3,5
Транспортда	минг киши	1,8
Алоқада	минг киши	0,1
савдо, умумий овқатланиш моддий таъминот, тайёрлов	минг	3,6

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.		Варак
Bajardi	Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

корхоналарида	киши	
уй-жой коммунал хўжалиги, маиший хизмат	минг киши	0,3
соғлиқни сақлаш, жисмоний тарбия ва ижтимоий таъминот	минг киши	2,8
халқ таълимида	минг киши	5,5
маданият ва саънат	минг киши	0,1
суғурта, молия, ва нафақа жами	минг киши	0,2
бошқарув органларида	минг киши	0,4
бошқа соҳа ва тармоқларда	минг киши	0,7
Расмий секторларда бандлар сони	минг киши	50,1
Норасмий секторларда бандлар сони	минг киши	0,7
Кичик тадбиркорлик субъектларида банд аҳоли сони	минг киши	1,4
Жами ишсизлар сони (106 қарор бўйича чораклик мониторинг маълумотлари асосида)	киши	3306
Ишсизлик даражаси	%	2,1
Рўйхатдан ўтган (ишсиз мақомини олган) ишсизлар сони	киши	174
Ишсизлик нафақаси тайинланган ишсизлар сони	киши	4
Ўртача ойлик иш ҳақи*	сўм	885 499, 1

* Қишлоқ хўжалиги ва кичик корхоналардан ташқари

1.4. Янги иш жойлари яратиш ва аҳоли бандлигини таъминлаш дастурининг бажарилиши*

2014 йил (йиллик)

Кўрсаткичлар	Микдори
Барча йўналишларда яратилган янги иш ўринлари	4289
Дастурларни амалга ошириш ҳисобига	1326
шундан саноатда	301

Рahbar	Yusupov A				001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

хизмат кўрсатиш, савдо ва умумий овқатланишда	955
қишлоқ хўжалиги	70
Якка тартибдаги тадбиркорликни ривожлантириш	890
Фаолиятсиз корхоналарни фаолиятини тиклаш ҳисобига	22
Фермер ва деҳқон хўжаликларини ривожлантириш	865
Уй меҳнатини ташкил этиш,	756
шу жумладан касаначилик	125
Бошқа йўналишларда	431

*** вилоят Меҳнат ва ижтимоий муҳофаза қилиш Бош бошқармаси маълумотларига асосан**

II. Корхона ва ташкилотларнинг умумий таснифи
2.1. Рўйхатдан ўтган хўжалик юритувчи субъектлар сони
2015 йил 1 январ ҳолатига

	Жам и	шундан				2014 йил январ- декабр	
		Йирик		кичи к	микро - фирма	ташк ил топд и	туга - тил ди
		рўйхат дан ўтгани	Фаолия т кўрсата ётгани				
Жами	2142	86	86	134	1922	123	112
Тармоқлар							
Саноат	116	1	1	4	111	18	14
Қишлоқ ва ўрмон хўжалиги	1532	2	2	51	1479	64	61
Транспорт ва алоқа	11	-	-	4	7	2	1
Қурилиш	58	1	1	8	49	8	7
Савдо ва умумий овқатланиш	170	1	1	23	146	14	17
Бошқа соҳаларда	255	81	81	44	130	17	12

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

2.2. Кичик тадбиркорлик (бизнес) субъектлари сони
(фермер хўжаликларисиз)*

2015 йил 1 январ ҳолатига

	Рўйхатдан ўтган	Фаолият кўрсатаётган	Фаолият кўрсатмаётган	2014 йил январ-декабр	
				ташкил топди	туғатилди
Жами	504	455	49	59	54
<i>Тармоқлар</i>					
Саноат	115	107	8	18	14
Қишлоқ ва ўрмон хўжалиги	60	53	7	1	5
Транспорт ва алоқа	11	11	-	2	1
Қурилиш	56	52	4	8	7
Савдо ва умумовқатланиш	169	147	22	14	17
Бошқа соҳалар	93	85	8	16	10

* Вазирлар Маҳкамасининг 2003 йил 11 октябрдаги 439-сонли қарорига асосан

III. Иқтисодий кўрсаткичлар

3.1. Саноат маҳсулотлари

2012-2014 йиллар

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдори		
		2012 йил	2013 йил	2014 йил
Саноат маҳсулоти	млрд. сўм	47,7	59,1	82,2
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	116,2	112,8	113,1
Вилоятдаги улуши	%	1,7	1,8	1,8
Аҳоли жон бошига	минг сўм	375,2	425,2	578,5
Худудий саноат корхоналари ҳажми	млн. сўм	15224,7	23803,5	39654,7
Жами саноат ҳажмидаги улуши	%	31,9	40,2	48,2
Фаолият кўрсатаётган саноат корхоналари	бирлик	82	90	108

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

шундан ҳажмсизлар сони	бирлик			
Кичик бизнеснинг саноатдаги улуши	%	52,3	52,3	51,5
Корхоналар сони	бирлик	99	109	116
шундан: йирик корхоналар	бирлик	1	1	1
Халқ истеъмол моллари ишлаб чиқариш кўрсаткичлари	млн. сўм	17527,8	25288,0	39863,4
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	112,6	106,6	127,1
Вилоятдаги улуши	%	1,0	1,2	1,4
Аҳоли жон бошига	минг сўм	128,5	181,8	280,5
Озиқ-овқат маҳсулоти	млн. сўм	10311,1	16965,1	22137,4
Нооziқ-овқат моллари	млн. сўм	7216,7	8322,9	17726,0
шу жумладан енгил саноат моллари	млн. сўм	3789,8	3583,0	5288,1

3.1.1. Йирик саноат корхоналари тўғрисида маълумот

№	Корхона номи	Ташкил топган йил	Ишловчилар сони	2014 йилда ишлаб чиқарилган маҳсулот ҳажми, млрд. сўм
1	“Янгиқўрғон пахта” очик акциядорлик жамияти	1980 йил	500	29,6

3.1.2. Қишлоқ хўжалиги маҳсулотларини қайта ишлаш корхоналари тўғрисида маълумот

№	Фаолият йўналиши	Сони	2014 йилда ишлаб чиқарилган	2014 йилда экспорт қилинган
---	------------------	------	-----------------------------	-----------------------------

Rahbar		Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Вара
Bajardi		Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

			маҳсулот ҳажми, млн. сўм	маҳсулот ҳажми
	Мева-сабзавотни қайта ишлаш	1	96,0	-
	Узумни қайта ишлаш	-	-	-
	Сут ва гўштни қайта ишлаш корхоналари			
	Терини қайта ишлаш корхоналари сони	-	-	-

3.2. Қишлоқ хўжалиги

2012-2014 йиллар

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдори		
		2012 йил	2013 йил	2014 йил
Қишлоқ хўжалик маҳсулоти ишлаб чиқариш	млрд. сўм	166,2	194,6	228,3
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	106,3	106,5	107,0
ш.ж. қишлоқ хўжалик корхоналарида	млрд. сўм	0,7	1,3	2,7
фермер хўжаликларида	млрд. сўм	76,4	86,9	99,4
деҳқон хўжаликларида	млрд. сўм	89,6	106,3	126,2

3.2.1. Қишлоқ хўжалиги маҳсулотлари ишлаб чиқариш

2012-2014 йиллар

Кўрсаткичлар	Майдони, га			Етиштирилган маҳсулот, минг тонна		
	2012 йил	2013 йил	2014 йил	2012 йил	2013 йил	2014 йил
Жами экин майдони	24128	24128	24678 ,9	X	X	X
шундан фермер хўжаликларида	20480	20480	21115	X	X	X
Жами дон ва дуккакли	12371,5	11848	12192	75349,	76746	78492

Рahбар	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.			Варак
Bajardi	Siddiqov A						
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо				

Кўрсаткичлар		Майдони, га			Етиштирилган маҳсулот, минг тонна		
дон					7		
шундан фермер хўжаликларида		10156	9660	9943	61612, 3	62620	
шу жумладан ғалла		12334	11838	12041	75287	76686	
шундан фермер хўжаликларида		10156	9660	9855	61612	62620	
Картошка майдони		342	307	330,9	12824	13945	
шундан фермер хўжаликларида		30	20	22	6432,2	7130	
Сабзавот майдони		30300	30300	1563	88981, 5	95620,7	
шундан фермер хўжаликларида				950	54111, 4	58523	
Полиз майдони		25	30	37	1399,4	1471,8	
шундан фермер хўжаликларида		5	10	15	619,3	650	
Мева		1913	1966	2576	19773	21312	
шундан фермер хўжаликларида		956	1023	1574	9577,5	10300	
Узум		470	482	589	5234,7	5916	
шундан фермер хўжаликларида		185	195	311	1200	1595	
Озуқабоп экинлар- жами майдони		584	1630	1622			
шундан фермер хўжаликларида		296	1345	1345			
Техника экинлари – жами майдони		8792	8869	8896	20100	20541	
Rahbar		Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.		Варак
Bajardi		Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана			

Кўрсаткичлар	Майдони, га			Етиштирилган маҳсулот, минг тонна		
шундан фермер хўжаликларида	8792	8869	8896	20100	20222	20222
шу жумладан, пахта	8792	8869	8896	20100	20222	20222
шундан фермер хўжаликларида	8792	8869	8896	20100	20222	20222

3.2.2. Чорва бош сони ва чорвачилик маҳсулотлари ишлаб чиқариши

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Чорва сони\етиштирилган маҳсулот		
		2012 йил	2013 йил	2014 йил
Йирик шохли моллар	бош	63598	65093	68412
шу жумладан: сигирлар	Бош	24044	24565	24658
фермер хўжаликларида йирик шохли моллар	бош	6140	6402	6348
шу жумладан: сигирлар	бош	1911	1996	1939
Чўчқа	бош	652	664,33	
Кўй ва эчкилар	бош	26260	28312	29495
шундан фермер хўжаликларида	бош	4231	4451	4300
Парранда	бош	230,69	254,65	270320
шундан фермер хўжаликларида	бош	68,75	80,6	80900
Отлар	бош	1505	1558	1581
шундан фермер хўжаликларида	бош	213	220	213
Гўшт (тирик вазнда)	тонна	10286,7	10775,8	11317
шундан фермер хўжаликларида	тонна	236	245	250
Сут	тонна	45644,2	49500	53897
шундан фермер хўжаликларида	тонна	3949	4570	4751
Тухум	минг дона	29333,4	30794	33053
шундан фермер хўжаликларида	минг дона	7358,3	8110	8310

3.2.3. Фермер хўжалиги*

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо		Сана

бирлик

Кўрсаткичлар	Микдори
Мавжуд фермер хўжаликлари сони	627
шу жумладан пахта-ғаллачилик	313
сабзаёт-полизчилик	29
боғдорчилик-узумчилик	168
Чорвачилик	110
Бошқалар	7
Мавжуд кўп тармоқли фермер хўжаликлари сони	220

* вилоят Қишлоқ ва сув хўжалиги бошқармаси маълумотларига асосан

3.3. Инвестициялар ва қурилиш-пудрат ишлари

2014 йил (йиллик)

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Микдори
Асосий капиталга киритилган инвестициялар ҳажми (амалдаги нархларда)	млн.сўм	74002,3
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	102,9
Фойдаланишга топширилган турар-жойлар сони, намунавий уйларни ҳам қўшганда	бирлик	916
Фойдаланишга топширилган турар-жойлар майдони, намунавий уйларни ҳам қўшганда	м ²	82,8
шу жумладан намунавий уй-жойлар майдони	м ²	17724
Намунавий уйлар сони	бирлик	120
Намунавий уйларга ўтказилган газ тармоқлари	км	2,83
Намунавий уйларга ўтказилган ичимлик суви тармоқлари	км	2,475
Намунавий уйларга ўтказилган ички йўллар	км	2,53
ИЖТИМОЙ ОБЪЕКТЛАР ҚУРИЛИШИ		
Мақтаблар	ўқувчи ўрни	940
Коллеж	ўқувчи ўрни	-
Академик лицейлар	ўқувчи ўрни	-

Раҳбар	Yusupov A				001.429.011.BMI. 2015 у.	Варак
Бажарди	Siddiqov A					
Ўзг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

Кўрсаткичлар		Ўлчов бирлиги	Микдори		
Поликлиникалар		ўрин	-		
Газ узатиш тармоқлари		км	5,2		
Сув узатиш тармоқлари		км	10,2		
Савдо шаҳобчалари		м²			
Умумий овқатланиш корхоналари		ўринлик			
Маиший хизмат кўрсатиш объектлари		бирлик			
Қурилиш-пудрат ишлари		млн.сўм	95911,6		
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати		%	112,0		
Қурилиш ташкилотларининг сони (кичик ва бошқа мулкчилик шакллари кўшган ҳолда) (фаолият кўрсатаётгани)		бирлик			
Ижтимоий объектларни реконструкция қилишга сарфланган жами маблағ		млн.сўм	3181,2		
Реконструкция қилинган объектлар сони, шу жумладан:		бирлик	3		
Мактаблар		ўқувчи ўрни	940		
Коллеж ва академик лицейлар		ўқувчи ўрни	-		
Стационар шифохоналар		ўрин	-		
Поликлиникалар		ташириф	-		
Ижтимоий объектларни капитал таъмирлашга сарфланган жами маблағ		млн.сўм			
Капитал таъмирланган объектлар сони, шу жумладан:		бирлик	-		
Мактаблар		ўқувчи ўрни	-		
Коллеж ва академик лицейлар		ўқувчи ўрни	-		
Стационар шифохоналар		ўрин	-		
Поликлиникалар		ташириф	-		
3.3.1. Намунавий лойиҳалар асосида уй-жойлар қуриш					
2012-2014 йиллар					
Микдори					
Кўрсаткичлар		Ўлчов бирлиги	Микдори		
			2012 й.	2013 й.	2014 й.
Фойдаланишга топширилган намунавий уйлар сони		бирлик	169	160	120
Rahbar	Yusupov A		001.429.011.BMI. 2015 у.		
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ ҳужжат			
	Имзо	Сана			
			Варак		

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Микдори		
		2012 й.	2013 й.	2014 й.
Фойдаланишга топширилган уйлар майдони	м ²	26236	23528	17724
Намунавий уйларга ўтказилган газ тармоқлари	км	6,11	6,05	2,83
Намунавий уйларга ўтказилган ичимлик суви тармоқлари	км	2,13	2,7	2,475
Намунавий уйларга ўтказилган ички йўллар	км	4,54	2,83	2,53

3.4. Чакана товар айланмаси

2014 йил (йиллик)

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Микдори
Чакана товар айланмасининг умумий ҳажми	млн. сўм	110869,4
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	117,7
<i>шу жумладан</i>		
Расмий ҳисобдаги товар айланмаси ҳажми	млн. сўм	42023,1
Жамидаги улуши	%	118,8
Дехкон бозорларининг ҳажми	млн. сўм	36527,5
Уюштирилмаган бозор ҳажми	млн. сўм	32318,8

3.5. Иқтисодий фаолият турлари бўйича ишлаб чиқарилган (кўрсатилган) хизматлар

2014 йил (йиллик)

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Микдор и
Жами хизматлар	млн. сўм	110037,0
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	127,0
Алоқа ва ахборотлаштириш хизматлари	млн. сўм	12459,1
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	136,4
Компьютерларни программалаштириш хизмати	млн. сўм	0,6
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	132,8
Молия хизмати	млн. сўм	5642,1

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.		Варак
Bajardi	Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдор и
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	144,7
Транспорт хизматлари	млн. сўм	22780,7
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	130,9
Қурилиш хизмати	млн. сўм	7720,7
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	207,7
Техника ва ускуналарни таъмирлаш хизмати	млн. сўм	500,6
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	164,9
Қишлоқ хўжалик техника ва технологияларини таъмирлаш хизмати	млн. сўм	583,1
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	146,0
Туризм хизмати	млн. сўм	0
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	0
Савдо ва умумий овқатланиш	млн. сўм	22552,6
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	120,5
Маиший хизмат курсатиш	млн. сўм	12506,4
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	114,0
Таълим хизмати	млн. сўм	2817,2
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	102,9
Соғлиқни сақлаш хизмати	млн. сўм	796,2
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	99,8
Қишлоқ хўжалик хизмати	млн. сўм	4943,9
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	151,7
Бошқа хизматлар	млн. сўм	16733,9
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	106,0
Аҳоли жон бошига	минг сўм	774362,8

3.6. Аҳолига кўрсатилган пуллик хизматлар

2012-2014 йиллар

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдори		
		2012 й.	2013 й.	2014 й.
Пуллик хизматлар ҳажми	млн. сўм	40766,9	68817,7	91329,3
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	115,7	121,0	117,8

Rahbar		Yusupov A				001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi		Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана			

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдори		
		2012 й.	2013 й.	2014 й.
Аҳоли жон бошига	минг сўм	298,9	494,9	642,7
Маиший хизматлар ҳажми	млн. сўм	4966,9	9714,9	12875,8
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	114,1	139,7	121,3
Аҳоли жон бошига	минг сўм	36,4	69,9	90,6

3.6.1. Аҳолига маиший хизмат кўрсатиш шаҳобчалари

2015 йил 1 январ ҳолатига

Кўрсаткичлар	Сони
Жами шаҳобчалар	1222
<i>шу жумладан: хизмат турлари бўйича</i>	
Якка тартибда пойафзал тикиш	30
Тикув мўйна трикотаж ва тери буюмларини, бош кийимлар ва тўқимачилик, атторлик буюмларини якка тартибда тикиш	35
Уй рўзгор машиналари ва асбобларни таъмирлаш, метал- буюмларини тайёрлаш ва таъмирлаш	6
Транспорт воситаларини таъмирлаш ва техник хизмат кўрсатиш	31
Мебел таъмирлаш ва тайёрлаш	3
Калитлар тайёрлаш	-
Кимёвий тозалаш	2
Кир ювиш хоналари хизмати	-
Турар жойлар (хоналар ва уйлар)ни таъмирлаш	16
Фотография ва фотокинолабараториялар хизмати	11
Ҳаммом ва ювиниш хизматлари	2
Сартарошхона хизмати	71
Ижарага бериш шаҳобчалари хизмати	5
Транспорт хизматлари	120
Маиший хизматларнинг бошқа турлари	890

* вилоят Солиқ бошқармаси маълумотларига асосан

3.7. Ташиқ иқтисодий фаолият

2014 йил (йиллик)

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

Кўрсаткичлар					Ўлчов бирлиги		Микдори				
Ташки савдо айланмаси					минг АҚШ дол.		6138,2				
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати					%		2,3м				
Экспорт					минг АҚШ дол.		74,2				
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати					%		2,7м				
шу жумладан:											
Пахта толаси					минг АҚШ долл.						
Кимёвий маҳсулотлар					минг АҚШ долл.						
Рангли ва қора металлар					минг АҚШ долл.						
Машина ва асбоб ускуналар					минг АҚШ долл.						
Озиқ-овқат моллари					минг АҚШ долл.						
Энергия қуввати манбалари					минг АҚШ долл.						
Амалга оширилган хизматлар					минг АҚШ долл.						
Бошқалар					минг АҚШ долл.		74,2				
шу жумладан кичик тадбиркорлар					минг АҚШ дол.		74,2				
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати					%		2,7м				
Импорт					минг АҚШ дол.		6064,0				
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати					%		2,3м				
шу жумладан:											
Пахта толаси					минг АҚШ долл.						
Кимёвий маҳсулотлар					минг АҚШ долл.		1216,0				
Рангли ва қора металлар					минг АҚШ долл.		48,2				
Машина ва асбоб ускуналар					минг АҚШ		1454.3				
Rahbar		Yusupov A						001.429.011.BMI. 2015 у.		Варак	
Bajardi		Siddiqov A									
Узг	Варак	№ хужжат		Имзо		Сана					

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Микдори
	долл.	
Озиқ-овқат моллари	минг АҚШ долл.	2756,7
Энергия қуввати манбалари	минг АҚШ долл.	
Амалга оширилган хизматлар	минг АҚШ долл.	
Бошқалар	минг АҚШ долл.	588,7
шу жумладан кичик тадбиркорлар	минг АҚШ дол.	6064,0
Ўтган йилга нисбатан ўсиш суръати	%	2,3м
<i>Рўйхатга олинган чет эл инвестицияси мавжуд корхоналар сони</i>	<i>бирлик</i>	<i>4</i>
<i>шу жумладан:</i>		
Фаолият кўрсатаётганлари	<i>бирлик</i>	<i>4</i>
Фаолият кўрсатмаётганлари сони	<i>бирлик</i>	
Қўшма корхоналарда ишлаётганлар сони	<i>киши</i>	
Яратилган маҳсулот, амалга оширилган хизматлар, ишлар амалдаги улгуржи нархларда (баҳоларда)	<i>млн. сўм</i>	
Чет эл инвестицияси мавжуд корхоналар томонидан амалга оширилган экспорт ҳажми	<i>минг АҚШ долл.</i>	<i>74,2</i>

*3.7.1. Фаолият кўрсатмаётган чет эл инвестицияси мавжуд корхоналар
таҳлили*

Корхона номи	Ташкил топган йили	Фаолияти тўхтаган йил	Ишламаслик сабаблари (батафсил ёзилсин)
-	-	-	-

*3.8. 2014 йил давомида кичик бизнесни ривожлантириш
учун ажратилган кредитлар**

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 у.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Ўзг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана	

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдори
Кичик бизнесни ривожлантириш учун кредитлар жами	млн. сўм	13196,4
шундан: қисқа муддатли	млн. сўм	11163,0
узоқ муддатли	млн. сўм	2033,4

*Тижорат банклари маълумотларига асосан

IV. Муҳандислик инфратузилмаси ва коммуникациялар объектлари

2015 йил 1 январ ҳолатига

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдори
<u>Йўллар</u>		
Халқаро микёсдаги йўллар	км	48
Республика миқёсидаги йўллар	км	14
Маҳаллий йўллар	км	154
Марказлашган сув таъминоти даражаси	%	75,6
Марказлашган газ таъминоти даражаси	%	79,7

V. Ижтимоий соҳа

5.1. Ижтимоий соҳа асосий кўрсаткичлари

2015 йил 1 январ ҳолатига

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдори		
		2012 й.	2013 й.	2014 й.
<u>I. Халқ таълими</u>				
1. Мактабгача таълим муассасалари сони	бирлик	24	24	24
Улардаги тарбияланувчилар сони	киши	1515	1500	1592
Тарбиячилар сони	киши	170	202	188
Мактабгача таълим муассасаларининг тўлдирилганлик даражаси	%	11	14	16
Мактабгача ёшдаги болаларни мактабгача таълим муассасалари хизматлари билан камраб олиш	%	-	-	12

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

Кўрсаткичлар		Ўлчов	Миқдори		
даражаси					
2. Умумтаълим мактаблари		<i>бирлик</i>	54	54	54
<i>шундан:</i> Махсус мактаб интернатлари		<i>бирлик</i>	1	2	2
Жами мактабларда ўқувчилар сони		<i>киши</i>	20099	19998	20322
Жами мактабларда ўқитувчилар сони		<i>киши</i>	2153	2195	2030
<u>II. Ўрта-махсус таълим</u>					
1. Касб-ҳунар коллежлари		<i>бирлик</i>	7	7	7
Улардаги ўқувчилар сони		<i>киши</i>	7032	6703	6231
Улардаги ўқитувчилар сони		<i>киши</i>	452	334	328
2. Академик лицейлар		<i>бирлик</i>	-	-	-
Улардаги ўқувчилар сони		<i>минг киши</i>	-	-	-
Улардаги ўқитувчилар сони		<i>киши</i>	-	-	-
<u>III. Олий ўқув юртлари</u>		<i>сони</i>	-	-	-
Улардаги талабалар сони		<i>минг киши</i>	-	-	-
Жами ўқитувчилар сони		<i>киши</i>	-	-	-
<u>IV. Соғлиқни сақлаш</u>					
Стационар шифохоналар сони		<i>бирлик</i>	1	1	1
Бир кеча-кундузда касаллар ўринлари сони		<i>ўрин</i>	268	268	270
Жами врачлик амбулатория-поликлиник муассасалари сони		<i>бирлик</i>	25	25	28
Амбулатория-поликлиника муассасаларнинг қуввати		1 <i>сменада қатновчи</i>	1465	1488	1440
ҚВПлар сони		<i>бирлик</i>	22	22	22
Таъминланиш:					
<i>ҳар 10 минг аҳолига</i>					
Касалхонадаги ўринлар сони		<i>ўрин</i>	19,6	19,6	18,8
Врачлар сони		<i>киши</i>	13,0	13,0	11,9
Тиббий ҳамширалар сони		<i>киши</i>	80,9	80,9	61,0
<u>V. Маданият</u>					
Клуб муассасалари		<i>бирлик</i>	9	9	5
Клуб ва маданият уйларидаги ўринлар		<i>ўрин</i>	41	31	39
Маданият, истироҳат, дам олиш боғлари		<i>бирлик</i>	1	1	1
Rahbar	Yusupov A		001.429.011.BMI. 2015 y.		
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат			
		Имзо	Сана	Варак	

Кўрсаткичлар	Ўлчов	Миқдори		
Театрлар	бирлик	-	-	-
Филармония	бирлик	-	-	-
Кутубхоналар сони	бирлик	11	12	12
Ахборот ресурс-маркази кутубхона фонди	минг нусха	105,5	138,2	151,3
<u>V. Болалар спорти ва мусиқа мактаблари</u>				
Болалар спорти объектлари	ўрин	684	764	764
Мусиқа мактаблари	ўрин	150	150	150

5.2. Тумандаги эътирофга лойиқ шахслар
5.2.1. Ёш улуг қариялар тўғрисида маълумот

№	Ёш тоифалари	Сони, нафар
	80-89 ёшли қариялар	589
	90-99 ёшли ошган қариялар	55
	100 ёшдан ошган қариялар	2

5.2.2. Ўзбекистон қаҳрамонлари

№	Исми-шарифи	Орденни олган йили	Манзили (маҳалла, ҚФЙ)
-	-	-	-

5.2.3. Шухрат, Дўстлик, Эл-юрт ҳурмати орденлари соҳиблари ва турли соҳалардаги хизматлари учун давлат мукофатларига сазовор бўлган шахслар тўғрисида маълумот

№	Унвон номи	Жами медал/унвон соҳиблари	шу жумладан 2014 йилда сазовор бўлганлар
	<i>Шухрат ордени</i>	<i>16 та</i>	<i>1 та</i>
	<i>Дўстлик ордени</i>	<i>1 та</i>	-
	<i>Эл-юрт ҳурмати ордени</i>	-	-

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 у.		Варак
Bajardi	Siddiqov A					
Ўзг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

	<i>Республикада хизмат кўрсатган ходимлар (қишлоқ хўжалиги ходими, маданият ходими, соғлиқни сақлаш ходими, мухандис, чорвадор ва х.к.)</i>	7 та	-
--	---	-------------	---

5.2.4. Жаҳон, Осиё ва Олимпиада чемпиони

№	Исми-шарифи	Унвон тури (жаҳон чем., Осиё чем., олимпиада чем.)	Спорт тури	Чемпион бўлган йили
1	Баҳромов Илҳом	Ёшлар ўртасида XXI-олимпиада ўйинлари олтин медал совриндори	Юнон рум	2014 йил
2	Баҳромов Ислон	Осиё чемпиони	Юнон рум	2014 йил

5.2.5. Фан докторлари ва фан номзодлари

№		Нафар
	Фан докторлари	-
	Фан номзодлари	-

5.3. Аҳоли томорқаси

2015 йил 1 январ ҳолатига

Кўрсаткичлар	Ўлчов бирлиги	Миқдори
Ердан фойдаланувчилар (хонадонлар) сони	бирлик	22791
Жами аҳоли томорқа ер майдони	га	4558
Экин майдони	га	4228

5.4. Аҳолининг қишлоқ хўжалиги маҳсулотларига бўлган йиллик меъёр бўйича талаби

2015 йил 1 январ ҳолатига

Рahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 у.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

--

Махсулот тури	Ўлчов бирлиги	Бир кишига йиллик эхтиёж	Худуд бўйича йиллик эхтиёж	Аҳоли эхтиёжини қондирилиш даражаси,
Картошка	кг	50,4	7137,9	2,9 м
Сабзавот	кг	86,6	12253,3	9,8 м
Мева	кг	56,4	7987,7	3,1 м
Узум	кг	13,9	1971,4	4,8 м
Полиз	кг	20,4	2889,2	138 фоиз
Гўшт	кг	30,4	4299,8	2,2 м
Сут	кг	140,2	19850,2	2,4 м
Тухум	дона	121,2	17165	1,8 м

5.5. Аҳолига тегишли бўлган транспортлар

2015 йил 1 январ ҳолатига

Кўрсаткичлар	Ўлчов Бирлиги	Микдори
Жами автотранспортлар сони**	Дона	8737
шундан енгил автомобиллар	Дона	8350
Автобус	Дона	10
Микроавтобус	Дона	10
юк машиналари	Дона	365
махсус ва бошқа автотранспортлар	Дона	2

**туман ИИБ ЙҚХБ маълумотларига асосан

Жами қишлоқ хўжалик техникалари*	дона	3620
Барча русумдаги тракторлар	дона	1137
шундан Хайдов тракторлари	дона	41
Чопиқ тракторлари	дона	555
Транспорт тракторлари	дона	540
Бошқа турдаги тракторлар	дона	1
Ғалла ўриш комбайнлари	дона	28
шу жумладан импорт	дона	10
Трактор тиркамалари	дона	259

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

Бошқа қишлоқ хўжалик техникалари ва мосламалари (чигит ва дон экиш сеялкалари, плуг, чизел, культиватор ва х.к.)	дона	1049
--	------	------

* * Туман “Давтехназорат” инспекцияси маълумотларига асосан

VI. Туманнинг табиий-иқтисодий салоҳияти

6.1. Тарихий, археологик ёдгорликлар

Ёдгорлик номи	Таснифи (нечанчи асрда қурилган, нималардан иборат, қандай аҳамияти мавжуд, қайси даражада эътироф этилган ва х.к.)	Инфратузилма ва олиб борувчи йўллар ҳолати
“Махдуми-Аъзам” зиёратгоҳи	1618 йилда, масжид, Пайғамбаримизнинг 21-авлоди Нақшбандий тариқати давомчиси	Яхши
“Абдулла Ансорий” тарихий зиёратгоҳи	1003 йилда тугилган, Тумандаги Янгиқўрғон қишлоғида 1045 йилда келган, ислом дини тариқатчиси, Битта хонақоҳ ва рамзий қабр 2010 йил таъмирланган.	Яхши

6.3. Шифо масканлари ва оромгоҳлар

6.4. Туманнинг минерал хомашё базаси

Хомашё тури (масалан, нефт, қўрғошин, гишт, гранит, оҳак, цемент, шагал ва б.)	Фойдаланиш даражаси
шагал тош	-

6.5. Туманнинг ўзига хос иқтисодий салоҳияти

Салоҳият таснифи (масалан, ҳунармандчилик ривожлангани, қулай географик жойлашуви, муайян саноат турлари ривожлангани (гиламдўзлик, чинни ва ш.к.), йирик бозорларнинг мавжудлиги ва шу қабилар)	Фойдаланиш даражаси
Туман географик жойлашуви ҳамда табиий иқлим шароитини инобатга олиб, туман қишлоқ хўжалиги маҳсулотлари етиштиришга ихтисослашган.	Туманда пахта толасини қайта ишлаш корхоналарини ташкил этиш.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 у.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо		Сана

III. TEXNOLOGIK QISM

3.1. Xom ashyo va materiallar tavsifi

Qishloq xo'jalik mahsulotlari yilning muayyan mavsumida etishtiriladi, shu sababli ularni uzoq vaqt saqlash va qayta ishlashni tashkil qilmagan holda aholini yil bo'yi turli mahsulotlar bilan ta'minlash masalasini hal qilib bo'lmaydi. qishloq xo'jalik mahsulotlarini etishtirish ko'paygan sari ularni saqlash va qayta ishlash ham takomillashtirilib borilmoqda, yangi zamonaviy texnika va texnologiyalar bilan jihozlanib, mahsulotni iste'molchilarga sifatli etkazib berishning eng so'nggi usullaridan keng foydalanilmoqda.

Qishloq xo'jalik mahsulotlarini yig'ish, tashish, saqlash va qayta ishlashni ilmiy tashkil qilinsa, bu boradi fan-texnika yutuqlari hamda ilg'or tajribalarga tayanib ish ko'rilsa, mahsulotni sifatli saqlashga va uni standart talablariga mos holda qayta ishlashga erishiladi.

Etishtirilgan mahsulotlarni yig'ish, tashish, saqlash va qayta ishlash texnologiyasini takomillashtirishda malakali mutaxassislar tayyorlash ham muhim masala hisoblanadi.

Er yuzidagi xalqlar qishloq xo'jalik mahsulotlarini iste'mol qilishni boshlagandan buyon uni saqlash va qayta ishlash bilan shugullanib uni doimo rivojlantirib kelishgan. Mashaqqatli mehnat evaziga etishtirilgan mahsulotni nesnobud qilmasdan hamda uning sifatini pasaytirmasdan saqlash, undan unumli foydalanish qadimdan inson ehtiyojlaridan biri bo'lib kelgan. Bunda turli xil zararkunandalardan himoya qilish to'g'risida ham bosh qotirib kelishgan.

Hozirgi kunda fan va texnikaning jadal rivojlanishi barcha qishloq xo'jalik mahsulotlarining turli sharoitda tarkibini aniqlash imkonini berish bilan birga ularni etishtirish, saqlash va qayta ishlashning kompleks tadbirlarini yaratishga ham qulay sharoit yaratilmoqda.

Paxtadan to'qilgan gazlamaning sifatli bo'lishi, birinchi navbatda tolaning muayyan darajada moslashgan texnologik xususiyatlariga, ya'ni uning uzunligiga, pishiqligiga, ingichkaligiga, nisbiy uzulish kuchiga bog'liq. Tola qanchalik ingichka, pishiq va uzun bo'lsa, shunchalik qimmatli bo'ladi, undan eng yaxshi gazlamalar to'qiladi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.		Варак
Bajardi	Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо			

Paxta tolasidan turli xil mahsulot olinishini ko'zda tutgan holda to'qimachilik sanoati tolaga va undan olinadigan mahsulotga bir qancha talablar qo'ygan. To'qimachilik sanoati o'z rejasiga binoan tolaga sifat ko'rsatgichlari bo'yicha buyurtma beradi.

Etishtirilayotgan paxta tolasini sifati jihatidan to'qqizta tipga ajratiladi. Har bir tip uchun alohida uzilish va shtapel uzunligi ko'rsatkichlari belgilangan. Bu ikki ko'rsatkich tolani tiplarga ajratishda asosiy belgi hisoblanadi. Bundan tashqari har bir tola tipiga qalinligi (metrik nomeri) va uzilish kuchi ko'rsatkichlari mos kelishi kerak.

Dastlabki 5 ta (1^a, 1^b, 1, 2, 3) tipdagi tola g'o'zaning G. barbadense L. turi tolasiga taalluqli bo'lib, undan etishtiriladigan navlar ingichka tolali g'o'za turiga kiradi. qolgan 4 ta (4, 5, 6, 7) tip tola esa o'rta tolali G. hirsutum L. g'o'za turiga mansub. Hozirgi ehtiyojlarning 60-65% V-tipdagi tola hisobidan ta'minlanmoqda. Bu to'qimachilik sanoatida foydalanadigan asosiy tola tipidir, IV- tipdagi tolaning ishlatilish hisssasi 20-25% ni tashkil etadi. Engil sanoat uchun etishtirilayotgan paxta tolasini IV-tipga xos va undan past bo'lishi muhim hisoblanib, bunday tolalardan yuqori sifatli mahsulotlar tayyorlash mumkin bo'ladi.

1-jadval

Paxta tolasining fizikaviy-mexanik xususiyati

Ko'rsatkichlar-ning nomi	Paxtadagi tolaning tipiga oid me'yor								
	1 ^a	1 ^b	1	2	3	4	5	6	7
Shtapel vazn uzunligi, mm, kamida	40,2	39,2	38,2	37,2	35,2	33,2	31,2	30,2	29,2
Chiziqli zichlik, m/teks, ko'pi bilan	125	135	144	150	165	180	190	190	200
Solishtirma uzilish kuchi, I-nav, asosga SN/teks	35,3-36,3	34,5-35,3	33,3-34,3	31,4-32,4	29,4-30,4	25,5-26,5	24,0-25,0	24,0-25,0	23,0-24,0
	36,0-37,0	35,0-36,0	34,0-35,0	32,0-33,0	30,0-31,0	26,0-27,0	24,5-25,5	24,5-25,5	23,5-24,5
II-nav, kami-da; SN/teks, (gs/teks)	34,3	33,3	32,4	30,4	28,4	25	23,5	23,0	22,5
	35,0	34,0	33,0	31,0	29,0	25,5	24,0	23,5	23,0

Yangi g'o'za navlari tolasining (1 nav) sifatiga to'qimachilik sanoati tomonidan qo'yiladigan talablar va ulardan tayyorlanadigan mahsulot

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.				Барак
Bajardi	Siddiqov A							
Узг	Барак	№ хужжат	Имзо					

turlari.

2-jadval

Tola ning tipi	Shtapel massa uzunligi, kamida mm	Lineyniy tig'izligi m/g.teks (metrik nomeri)	Uzilish nagruzka-si gk. Kamida	Nisbiy uzilish nagruz-kasi, gs.teks	Tola tipiga bo'lgan talab	Tolaning ishlatilishi (kalava nomeri)
I	40-41	127(7900)	4.7	37.0	4.0	№ 200.170.150.134. Parashyut gazlamasi Paxmoq matolar tartib, vual, ekstra, yuqori sifatli kord, 10 t. Juda qattiq ip poyafzal tikishda ishlatiladi.
II	38.39	137(7300)	4,7.	34.0	5.5	№135.120.100 Terkal yuqori sifatli ip duxoba, ekstra, namsuk kabi paxmoq material.
III	37-38	147(6800)	4.7	32.0	4.5	№91.85.76.71. Maxsus iplar, ola-bula ro'mollik ip, duxoba, yuqori sifatli satin va boshqa.
IV	35-36	167(600)	4.7	28.0	Kamida 20	№85.60 Shifon, zefir, poplin, trikataj kalavasi va boshqalar.
V	32-33	179(5600)	4.7	26.5	60	№54.40. Eng ko'p tarqalgan tovarlar litkal, chit, satin, reps, doka, diagonal va boshqalar
VI	32-33	Ko'pi bilan 200(500)	4.7	Kamida 6	25.5	№40.28.20-Melanis va paxmoq matolar va boshqalar.

Paxta tolasi tiplari bo'yicha asosan oliy, birinchi, ikkinchi, uchinchi, to'rtinchi va beshinchi navlarga bo'linadi.

Paxta homashyosini qabul qilish va komplektlashda 5 ta navga ajratiladi. Uni qayta ishlash (jinlash) da ettita navga bo'linadi.

Dunyo miqyosida g'o'za o'simligi asosan tolasi uchun ekib kelinadi. Paxtani qayta ishlash jarayonida undan tola, chigit va lint ishlab chiqiladi. Bu mahsulotlar kundalik hayotimizda, sanoatda, medisinada va texnik maqsadlarda keng foydalaniladi.

Paxta tolasidan faqat ip ishlab chiqarilmay, balki undan avtomashina shinalarida ishlatiladigan kord, transportyor lentasi, filtr va hokazolar ishlab

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Barak
Bajardi	Siddiqov A				
Uzr	Barak	№ хужжат	Имзо Сана		

chiqariladi. Paxta chigitidan esa lint, yog', kunjara va sheluxa olinadi. Sheluxasidan spirt va boshqa kimyoviy mahsulotlar tayyorlanadi. Paxta linti, ayniqsa selluloza, suniy ipak, organik shisha, karton va boshqa mahsulotlar ishlab chiqarishda qo'llaniladi.

Paxta eng arzon va keng tarqalgan mahsulot hisoblanadi. Har yili butun dunyoda tayyorlanadigan barcha to'qimachilik tolalarining qariyb yarmini paxta tolasi tashkil qiladi. Paxtani qayta ishlab (tozalab), tola (30-40 %), chigit (60-70 %) va momiq olinadi. Chigit tarkibida esa 22-28 % gacha moy bo'ladi.

G'o'za bargi, poyasi va po'stlog'idan 100 dan ortiq, paxta tolasidan 50 ga yaqin, chigitidan 45 dan ortiq turli xil mahsulotlar olinadi. Paxta mahsulotlaridan sanoatning ko'pgina tarmoqlarida (to'qimachilik, aviasiya, ximiya, medisina, avtomobil va boshqa sohalarda) keng foydalaniladi. Bir tonna chigitli paxtadan 350-380 kg tola, 550-570 kg chigit, 50-120 kg momiq olinadi. Bir kilogramm toladan 5 m gazlama yoki 140 ta g'altak ip ishlab chiqariladi. Bir gektar erda etishtirilgan paxtadan o'rtacha hosildorlik 30 sentner bo'lganda shuncha mahsulotdan 7-8,5 ming metr gazlama, 270 kg paxta moyi, 730 kg kunjara, 47 kg sovun, 108 kg momiq, 240 kg chigit va boshqa mahsulotlar olinadi.

Shunday ekan, paxta etishtirishni rivojlantirish bilan birga paxta sanoatida paxtani ishlash texnologiyasini mukammallashtirish va yangi texnika, texnologiya bilan qurollantirish, ko'p mehnat talab qiladigan ishlarni mexanizasiyalashtirish va avtomatlashtirish sohasida katta ishlar qilinmoqda.

To'qimachilik sanoatida qo'llaniladigan tolali xomashyo asosan ikki turga bo'linadi, bular: **tabiiy va kimyoviy**.

Tabiiy tolalarga - tabiatdan hosil etilgan, o'simlik, mineral tolalar va jonivorlardan olingan jun tolalari kiradi. Ya'ni, paxta va boshqa o'simliklardan olinadigan tolalar, jun tolasi jonivorlardan olinadi. Mineral tolalarga esa asbest kiradi.

To'qimachilik sanoati o'z ichiga salkam 15 ga yaqin tarmoqlarni qamrab olgan. Ishlov berilayotgan xom ashyo va ishlab chiqarilayotgan mahsulot turiga qarab, quyidagi tarmoqlarga bo'linadi:

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

-paxta tolasiga ishlov beruvchi, kanopni qayta ishlovchi, junga ishlov beruvchi, ipakni qayta ishlovchi va boshqalar.

Tabiiy tolalarni dastlabki ishlash natijasida olinadigan mahsulotlarga:

-paxta tozalash korxonasida chigitli paxtadan olinadigan mahsulotlarga, ya'ni tola, chigit, momiq va tolali chiqindilar kiradi.

Agar ma'lum miqdordagi paxta namunasini olib qarasak, unda normal etilib pishgan tolalardan tashqari, xas-cho'p aralashgan va nuqsonli tolalar ham borligini ko'ramiz. Bunday nuqsonlar biologik va mexanikaviy bo'lib, ular g'o'zaning o'sib rivojlanishida, paxta zavodlarida paxtani dastlabki qayta ishlashda va ba'zan ip yigiruv fabrikasida paxtadan ip olishda paydo bo'ladi. Bunday nuqsonlar ko'p bo'lsa, paxtaning qiymati pasayadi, ishlab chiqarish jarayonida chiqindilar ko'payadi, ipning chiqishi kamayadi va uning sifati pasayib, yigirish va to'qish jarayonlarida ko'proq uziladi, natijada mashinalarning ish unumi yomonlashadi.

Kimyoviy tolalar bilan tabiiy tolalarning xarakterli xususiyatlari.

Ko'rsatkichlar	Tabiiy tolalar		Kimyoviy tolalar			
	paxta tolas	jun	viskoz a	kapron	nitron	lavsan
Tutgan o'rni (salmog'i)	1,2	1,32	1,52	1,14	1,4	1,39
Uzilish uzunligi, km	22-30	8,5-10	14-16	30-40	20-24	28-30
quruq holatiga nisbatan ho'l holatidagi pishiqligi, %	110-120	88-90	35-40	90-95	90-95	97-98
Normal namligi, %	7-10	15-18	12	5-6	1,4-2	0,4
Uzilishdagi uzayishi, %	7-8	30-40	16-20	50-55	20-22	30-40
Yumshash temperaturasi, °S	-	-	150	170	190	230
Erish temperaturasi, °S	-	-	-	215	230	250

Viskoza-to'qimachilik sanoatida viskoza tolas boshqa kimyoviy tolalarga qaraganda ko'proq ishlatiladi. Bu tola junga qaraganda taxminan 1,5 marta pishiqroq, uzilishdagi uzayishi esa paxta tolasinikiga qaraganda ikki marta ortiq (15-18 km). Bunday tola yaltiroq paxta tolasiga o'xshash bo'lib, bo'yoqni yaxshi oladi, yaxshi yigiriladi, mikroorganizmlar va kuya ta'siriga yaxshi chidaydi. Shuning uchun viskoza shtapel ipidan chiroyli shtapel gazlamalar to'qiladi. Ho'llangan paytda pishiqligini bir oz yo'qotishi va boshqa tolalarga qaraganda

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.		Варак
Bajardi	Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо			

ko'proq elektrlanishi uning kamchiligidir.

Viskoza shtapel tolasi sanoatda keng ishlatilgani sababli keyingi paytlarda modifikasiyalangan kimyoviy tolalar va boshqa tolalar ishlab chiqarilmoqda. Masalan, Moskva to'qimachilik institutida molekulalarni kimyoviy yo'l bilan bog'lash yoki ularga atomlarning yangi guruhlarini ulash, payvand qilish yo'li bilan junsimon viskoza-mtilon tolasi olingan. Bu toladan olingan material chirimaydi, yonmaydi, suvni va moyni o'ziga yuqtirmaydi. Shu usulda paxta tolasini ham modifikasiyalash mumkinligi aniqlangan.

Viskoza shtapel tolasini oddiy yigirish tizimidagi mashinalarda yigirish mumkin. Viskoza shtapel tolasining o'zidan va unga paxta va jun tolalari aralashtirib yigirilgan ipdan har xil assortimentda chiroyli nafis gazlamalar ishlab chiqarish mumkin.

Asetat tolasi-elastikligi viskoza va mis-ammiak tolalarinikiga qaraganda ikki marta ortiq; bunday tola ancha pishiq, ko'p marta qaytariladigan deformasiyalarga yaxshi chidaydi, uning uzilish uzunligi 11 km, uzilishdagi uzayishi 22-30 %, shuning uchun undan yaxshi xossaliga gazlama va buyumlar olinadi. Asetat tolasi uncha gigroskopik emas, ipakka o'xshab yaltirab turadi, qaynoq suvda xuddi junga o'xshab jingalak hosil qiladi va maxsus bo'yoqda yaxshi bo'yaladi. Asetat tolasining o'zini aralashtirib ishlatish mumkin.

Kapron tolasi- juda pishiqligi, elastikligi, yuvishga bardoshligi, kam gigroskopikligi va deyarli kirishmasligi bilan boshqa sintetik tolalardan ajralib turadi. Mikroorganizmlar va mexanikaviy kuch ta'siriga yaxshi chidaydi. Kapron tolasining kamchiliklari: yorug'lik nuri, ob-havo va quyosh nuri radiyasiyasi ta'sirida pishiqligi bir oz kamayadi, kiyim g'ijim bo'ladi, tola bir oz qizisa, mashina qismlariga yopishib qolaveradi. Kapron tolasidan keng iste'mol buyumlari va texnikada ishlatiladigan turli-tuman buyumlar ishlab chiqariladi. Kapron tolasini paxta va jun tolalariga aralashtirib, ulardan olinadigan buyumlarning pishiqligi va elastikligi oshiriladi.

Nitron tolasi – yorug'lik nuri, ob-havo va quyosh nuri radiyasiyasiga eng chidamli tola hisoblanadi. Tolalarining elastikligi asetat va viskoza tolasidan

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

yuqori bo'ladi. nitron tolasining kamchiligi: yuvishga chidamsiz, gigroskopikligi kam, qiyin bo'yaladi va tez kir bo'ladi. Nitron tolasiga jun tolasini aralashtirib, xossalari ancha yaxshi tola olish mumkin. Tola hajmdor bo'lganligi sababli, undan olingan ip ham hajmdor bo'ladi, to'qilgan gazlama tukli bo'lib, xuddi jun gazlamaga o'xshaydi.

Lavsan tolasini-harorat o'zgarishlariga eng chidamli, g'ijim bo'lmaydigan, kam kirishadigan, yorug'lik nuri, ob-havo va quyosh nuri radiasiyasiga mikroorganizmlar va kuya ta'siriga chidamli toladir. Tolaning pishiqligi kapronga qaraganda kamroq, ammo elastik. Kamchiligi: deyarli gigroskopik emas, yaxshi bo'yalmaydi, kuchli elektrlanadi va bu xossasi uni qayta ishlash jarayonini qiyinlashtiradi, chiqindi ko'payadi, ipning chiqishi kamayadi.

Lavsan tolasini jun tolasini bilan aralashtirib ishlansa, undan olingan gazlama va buyumlarning pishiqligi oshadi va yorug'lik nuri, ob-havo ta'siriga chidamli bo'ladi. Lavsan tolasiga paxta tolasini aralashtirib ishlansa, undan olingan gazlama va buyumlarning elastikligi oshadi va g'ijim bo'lmaydi.

3.2. Paxtani qayta ishlaydigan korxonani tanlash va asoslash

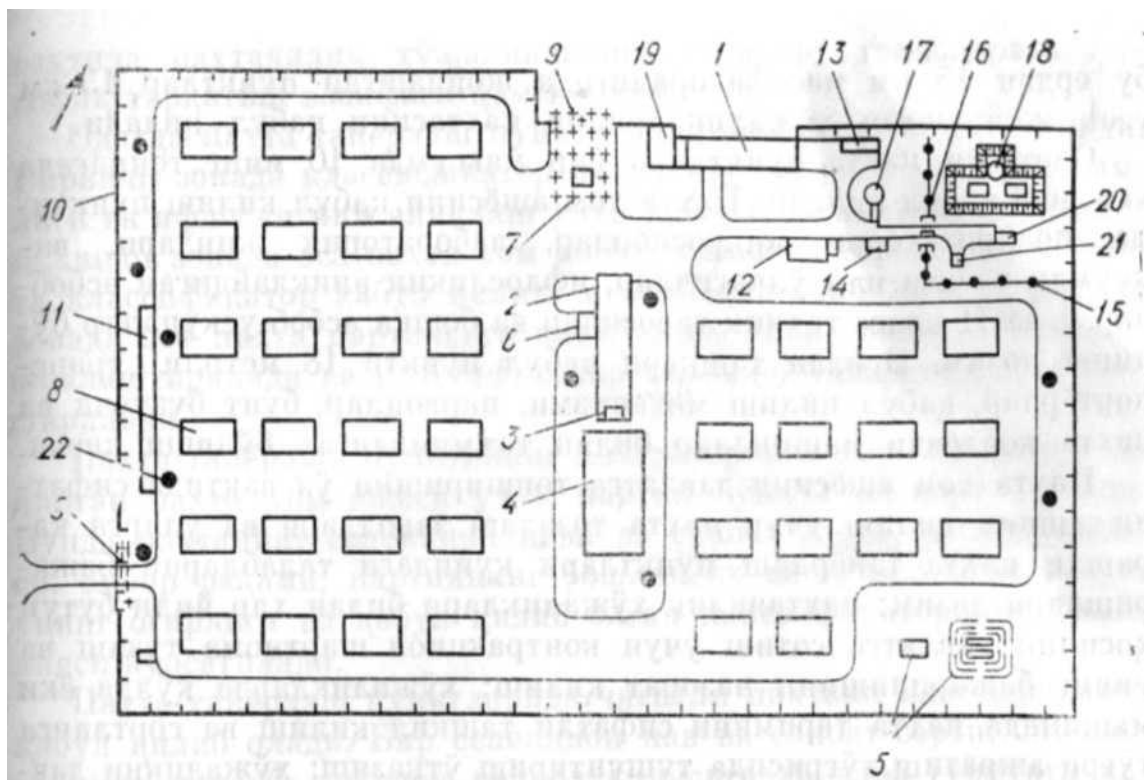
Paxtani saqlovchi korxonani loyihalashni Samarqand viloyati Oqdaryo tumani hududida mo'ljallandi.

Oqdaryo tumani yaqinida aholi zich joylashgan bo'lib, material-texnik zaxiralari, ishchi kuchi yetarli darajada, energiya manbai bilan ta'minlash imkoniyati yaxshi. Ilmiy-tadqiqot institutlari va institut xodimlari ilmiy izlanish ishlarini olib borishi mumkin.

Loyihalanishi kerak bo'lgan 20 ming tonna paxtani saqlash kichik korxonaning ishlarini avvalom bor korho'na qurilishini Bosh rejasini tuzishdan boshlaymiz. Quyida loyihalanayotgan kichik korxonaning Bosh rejasi keltirilgan.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

1-Rasm.Paxtani saqlaydigan korxonani bosh rejasi



1-Ma'muriy binolar bloke, 2-quritish tozalash sexi, 3-o'txona, 4-paxta ombori, 5-yoqilgi ombori, 6-transformator, 7-tarozi, 8-paxta g'aramlash maydonlari, 9-darvoza, 10-ihota, 11-mexanizmlar turadigan maydon, 12-o't o'chirish deposi, 13-ko'mir aqlanadigan maydoncha, 14-hojatxona, 15-panjara, 16-darvoza, 17-kanalizatsiya nasoslari turadigan joy, 18-suv rezervuari, 19-oshxona, 20-nasoslar turadigan joy, 21-suv minorasi, 22-projektorlar ustuni

Quyidagi sxemada paxta tozalash korxonasining texnologik jarayon ketma-ketligi keltirilgan:



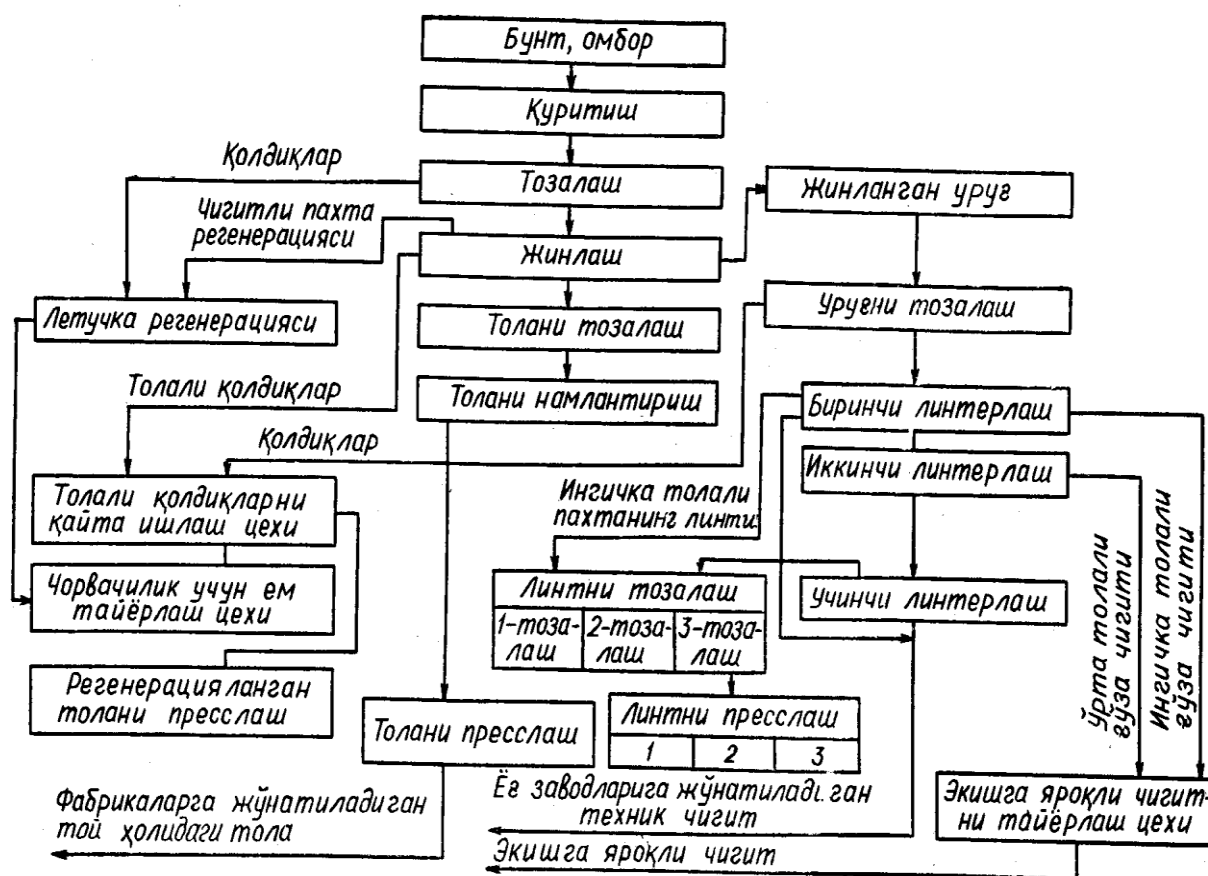
Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо Сана

001.429.011.BMI. 2015 y.

Варак

Hozirgi kunda chigitli paxtani qayta ishlashning bir nechta texnologik sxemalari bo'lib , Bizlar quyidagi texnologik tizimni tanladik.

2- Rasm, Chigitli paxtani qayta ishlash texnologiyasi



3.2.1. Paxta saqlash korxonasida qabul qilinadigan xom ashyo turlari va quvvati

Oqdaryo tumani paxtani saqlash korxonasi 313 ta fermer xo'jaliklardan keltirilayotgan Sulton, Buxoro-102 paxtaning sanoat navlarini qabul qiladi. Yangiqo'rg'on paxta tozalash korxonasi qoshida 3 ta paxta tayyorlash punktlari mavjud. Mavsum 60 kunni tashkil etadi va paxta tayyorlash korxonasi bir kunda 24 soat ishlaydi, ya'ni 3 smena. Mavsumda 313 ta fermer xo'jaliklardan yetishtirilgan 20 ming tonnalik paxtadan 1 kunda qancha qabul qilganini quyidagicha hisoblaymiz:

20000:60=334 tonna bir kunda

Oqdaryo paxta tayyorlash korxonasi 1 kunda 334 tonna paxtani 313 ta fermer xo'jaliklardan qabul qilib oladi. 1 smenada $334:3=112$ tonna paxtani qabul qiladi. 1 ta telejkaga o'rtacha hisobda 2 tonna paxta ketadi. 112 tonna paxtani har bir

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

telejkadagi paxta miqdoriga bo'lsak, $112:2=56$ ta telejkada paxta qabul qilinishi kelib chiqadi va sinov ishlari uchun 56 ta namunalar olinadi.

Oqdaryo paxta tozalash korxonasi 313 ta fermer xo'jaliklardan 20000 tonna paxta qabul qilsa, undan $20000 \cdot 30/100 = 66670$ tonna tola chiqadi. Har bir toyda 220 kgdan tola ketsa, $66670:220 = 3030$ ta toy hosil bo'ladi.

Buxoro-102 sanoat navli 5-I tipli tolaning fizik-mexanik ko'rsatkichlari.

$$T_{\text{ит}} = 34,2 \text{ мм}; T_a = 174 \text{ мтекс}; P_a = 4,5 \text{ сН}; P_H = 25,2 \text{ сН/текс}.$$

$$T_a = \frac{174}{100} 100 = 174$$

$$P_a = \frac{4,5}{100} 100 = 4,5$$

$$R_p = \frac{25,2}{100} 100 = 25,2$$

$$\alpha_{\text{кр}} = \frac{31,6}{100} \left[\frac{(1120 - 70 \cdot P_a) P_a}{L_{\text{ум}}} + \frac{57,2}{\sqrt{T_u}} \right]$$

$$\alpha_{\text{кр}} = \frac{31,6}{100} \left[\frac{(1120 - 70 \cdot 4,5) 4,5}{34,2} + \frac{57,2}{\sqrt{20}} \right] = 37$$

$$k = f(37,2 - 37) = 0,2 \Rightarrow 0,99$$

$$\eta = 0,9 \div 1 \text{ биз } \eta = 1 \text{ деб оламиз.}$$

$$T_a = 0,174 \text{ мтекс} \quad H_o = 4,5 \div 5,5 \quad H_o = 5,0 \text{ деб оламиз.}$$

Проф. А.Н.Соловьев формуласи

3.2.2. Paxta tozalash korxonasida texnik nazorat bo'limi

Paxta tozalash korxonasida texnik nazorat bo'limining asosiy vazifalari quyidagicha:

1. Paxta tayyorlash punkt va korxonasida chigitli paxtani to'g'ri qabul qilish va saqlashni nazorat qiladi.
2. Paxta tayyorlash punktiga fermer xo'jaliklardan olib kelingan chigitli paxtaning sifat ko'rsatkichlarini nazorat qiladi.
3. Paxta tayyorlash punktidan paxta tozalash korxonasiga olib kelingan chigitli paxtaning sifat ko'rsatkichlarini nazorat qiladi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

4. Tayyorlangan chigitli paxtaning sifatini baholash.

5. Quritish sexida qayta ishlanayotgan chigitli paxtaning sifatini nazorat qiladi.

6. Paxta tozalash korxonasida tayyorlangan mahsulotning sifatini nazorat qiladi.

7. Paxta tozalash korxonasida qayta ishlangan paxta tolasi, momiq va tola chiqindilarining sifatini nazorat qiladi.

8. Tayyorlov punktlari va paxta tozalash korxonalarida chigitli paxta va tayyor mahsulotlarning sifatini yaxshilash bo'yicha nazorat qiladi.

9. Tayyorlov punktidagi laboratoriya uchun rahbarlik va nazorat.

10. Texnologik uskunalarning holatini tekshirish, hamda chigitli paxtani qayta ishlashdagi texnologik jarayonni nazorat qilishga rioya qilish.

11. Texnik sharoit, qonun-qoida va yangi standartlarni tadbiq etish bilan bog'liq o'z vaqtida tayyorlash va o'tkazish nazorati.

12. Standart talablariga javob bermaydigan mahsulot ishlab chiqarish sabablarini tahlil qilish.

Chigitli paxtani to'g'ri qabul qilish, to'g'ri saqlash va undan sifatli mahsulotlar ishlab chiqarishni amalga oshirishda texnik nazorat bo'limi quyidagi majburiyatlarni o'z oldiga qo'yadi.

Chigitli paxtaning sifatini aniqlashda quyidagi ishlar bajariladi:

a) korxonadagi TNB chigitli paxtaning barcha to'dasidagi tolalar navini baholaydi;

b) sifat ko'rsatkichlari bo'yicha olingan natijalarni texnik nazorat bo'limi (TNB) tayyorlash bo'limiga qaydnomalarni tuzish uchun olib boradi;

v) texnik nazorat bo'limi tayyorlov punktidan korxonaga olib kelingan chigitli paxtani qabul qilishni nazorat qiladi, unda paxtaning namligi va iflosligini tekshiradi;

g) texnik nazorat bo'limi korxonada saqlanayotgan har bir to'daning sifat ko'rsatkichlari va miqdorini belgilangan shakl asosida yozib boradi.

Texnik nazorat bo'limi korxonadagi ta'mirlashdan chiqqan har bir asbob-uskunaning ishlash jarayonini nazorat qilishda ishtirok etadi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

a) texnik nazorat bo'limi o'z vaqtida ishlab chiqarish topshiriqlarini yozib oladi va beradi;

b) texnik nazorat bo'limi texnologik jarayonning to'g'ri ishlashini nazorat qilib boradi;

v) to'dadagi paxtaning namligi standart ko'rsatkichlaridan yuqori bo'lsa, unda qo'shimcha ravishda quritish ishlarini olib borishda ishtirok etadi;

g) texnik nazorat bo'limi chigitli paxtani quritish, tozalash va jinlash vaqtida laboratoriyaning ishlab chiqarish topshiriqlariga asosan ishlashini doimo nazorat qilib boradi;

d) texnik nazorat bo'limi toy og'irligi va o'lchamlarini nazorat qiladi;

ye) tahlil natijalari va texnologik jarayondagi kamchiliklar to'g'risidagi ma'lumotni texnik nazorat bo'limi bosh muhandisiga yetkazib turadi.

Tayyor mahsulot sifatini baholashda texnik nazorat bo'limi namunalar bo'yicha sifat ko'rsatkichini sistematik ravishda baholab boradi.

Paxta tolasining quyidagi sifat ko'rsatkichlari aniqlanadi:

- mustahkamlik, chiziqiy zichlik va pishganligi;
- uzunlik ko'rsatkichlari;
- namligi, nuqson va chiqindilar miqdori.

Momiqlarning to'dasi bo'yicha quyidagi sifat ko'rsatkichlarini aniqlaydi:

- namlik, uzunlik, navi, nuqsonlari.

Chigit to'dasi bo'yicha quyidagi ko'rsatkichlari aniqlanadi:

- navi, namligi, tukdorligi.

Tolali nuqsonlar to'dasi bo'yicha quyidagi ko'rsatkichlari aniqlanadi:

- o'lik bo'yicha namligi, tolali miqdori va nuqsonlari;
- momiq bo'yicha guruhi va namligi.

Korxonadan jo'natilayotgan tola, paxta momig'i, chigit va nuqsonlarning belgilangan sifat ko'rsatkichlarini texnik nazorat bo'limi sertifikatga to'ldiradi. Texnik nazorat bo'limi korxonadagi chigitli paxtani belgilangan standart shartlariga asosan to'g'ri saqlanishini nazorat qilib boradi. Yong'in chiqadigan joylari bo'lsa, zudlik bilan paxta tozalash korxonai direktoriga xabar beradi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

Natijada, xom ashyo va tayyor mahsulot bo'lim boshliqlari yong'inga qarshi choralarni ko'radi. Texnik nazorat bo'limi tola toyini, momiq va tolali nuqsonlarning saqlanishini nazorat qilib boradi. Texnik nazorat bo'limi boshlig'i har oyda qayta ishlanayotgan va tayyorlanayotgan mahsulot sifat ko'rsatkichlari, haqida hisobot tuzib boradi.

Hisobot paxta tolasining har bir sanoat navi, navi, terib olinish turi, tozalanishi, tolaning sanoat navi bo'yicha tuziladi.

Hisobotda quyidagilar ko'rsatilishi kerak bo'ladi:

- belgilangan hisobiy me'yoridan yuqori bo'lgan nuqson va chiqindilar miqdorining hosil bo'lish sabablari;
- ishlab chiqarish topshiriqlarisiz va yuqori namlikka keltirilgan xom ashyoning to'dasi;
- yuqori navdagi chigitli paxtaning navini pasayish sabablari;
- texnologik jarayonlarning barcha buzilish tasodiflari;
- paxta tolasining sifat ko'rsatkichlarini yaxshilash borasida ko'rilgan ishlar tartibi;
- paxtani qabul qilishdagi, saqlashdagi, joylashtirishdagi ko'rilgan buzilish va hakoza.

3.2.3. Paxta tozalash korxonasidagi laboratoriyalar va ularning asosiy vazifalari

Laboratoriya-paxta tozalash korxonalarida chigitli paxta, tola va chigitning fizik-mexanik xossalarini asbob-uskunalar yordamida belgilangan standartlarga muvofiq aniqlanadi. «Laboratoriya» lotincha so'zdan olingan bo'lib, «ishlash» ma'nosini anglatadi.

Paxta tozalash korxonasida ikkita laboratoriya mavjud bo'lib, unga xom ashyo va tayyor mahsulot laboratoriyalari kiradi.

Laboratoriya boshlig'ining vazifasi laboratoriyada belgilangan vazifalarni bajarishligini ta'minlaydi, mavjud bo'lgan barcha turdagi asbob-uskunalar uchun xulosa beradi, yangi asbob- us kunalar kelti rilsa to'g'ri ishlashlig i sinab ko'radi, labo ratoriyadagi asbob- uskunalarning to'g'ri ishlash i va ma hsulot sif a t ko'rsatkichlari standart va texnik shartlarga mos kelishi uchun mas'uldir,

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

laboratoriya holati, mahsulot sifati bo'yicha mas'ul shaxs hisoblanadi, laboratoriyada ishlash rejimini tuzadi va laboratoriya xodimlari orasida taqsimlaydi, olingan sinov natijalarini nazorat qilib boradi va hisobga oladi, yaxshi ishlagan xodimlarga qo'shimcha mukofatlar berish uchun korxona rahbariyatiga murojaat etadi, ilmiy-texnik konferensiyalarda o'z ma'ruzalari bilan ishtirok etadi va mavjud bo'lgan asbob-uskunalarining noto'g'ri ishlashi, o'lchash asboblarning noto'g'ri ko'rsatishi uchun javob beradi.

3.2.4. Tayyorlov punkti laboratoriyasining asosiy funksiyalari

Paxta tozalash korxonasining tayyorlov punkti laboratoriyasi ish hajmi paxta tozalash korxonasining quvvati bilan belgilanadi. Tayyorlov punktidagi laboratoriya xom ashyo laboratoriyasi deb yuritiladi.

Xom ashyo laboratoriyasining asosiy maqsadi va vazifalari paxtachilik bilan shug'ullanadigan fermer xo'jaliklardan terilgan chigitli paxtani namligi va iflosligi bo'yicha o'z vaqtida qabul qilishni amalga oshiradi.

Paxta tayyorlash punktlarida chigitli paxta soat 22-00 gacha qabul qilinadi. Paxtani tashqi ko'rinishini aniqlashda yorug'lik kamida 300 lyuks bo'lishi kerak. Fermer xo'jaliklaridan terilgan chigitli paxta telejkalarda keltirilib, tayyorlov punktiga olib kelinadi. Bu tayyorlov punktida 3 ta zona mavjud bo'lib, 1-zonada tasniflovchi, 2-zonada tovaroved va nihoyat 3-zonada topshirilgan chigitli paxtaning navi, tipi, namligi va iflosligi bo'yicha g'aramlash ishlari amalga oshiriladi. Tayyorlov punktidagi tasniflovchi chigitli paxtani qo'llanilayotgan standart bo'yicha namuna tanlab olib, birlashtirilgan namunaning tashqi ko'rinishini topshiruvchi ishtirokida belgilangan tartibda tasdiqlangan namunaning tashqi ko'rinishi bilan solishtirish orqali aniqlaydi.

Chigitli paxtadan namuna tanlash ishlari O'zDst 643-2006 standarti bo'yicha amalga oshiriladi. Paxta topshiruvchi fermer xo'jaliklar norozi bo'lgan hollarda xom ashyo laboratoriyasida asbob-uskunalar yordamida paxta topshiruvchi ishtirokida qaytadan tanlab olingan birlashtirilgan namuna yordamida paxtaning namligi va ifloslik ko'rsatkichlari aniqlanadi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

Agar 1 yoki 2 sinflar paxtasining ifloslik meyori yuqori bo'lsa, iflosligi bo'yicha mos kelgan sinfga o'tkaziladi, agar namlik meyoridan yuqori bo'lsa maxsus tartibda narxi pasaytiriladi. I, II, III va IV navlar bo'yicha 3-sinf uchun belgilangan ifloslik yoki namlik me'yorlaridan oshgan hollarida paxta topshiruvchiga qaytariladi yoki past nav bo'yicha qabul qilinadi. Ifloslik yoki namlik me'yorlari 22,0 foiz oshib ketsa, topshiruvchiga qaytariladi yoki narxi pasaytirilib, belgilangan tartibda qabul qilinadi. Agar paxta o'rtacha darajada zamburug' kasalligi bilan shikastlangan bo'lsa, bu paxta to'dasi past navga o'tkaziladi. Agar kuchsiz darajada zamburug' kasalligi yoki har qanday darajadagi «shira» bo'lsa, narxi pasaytiriladi.

Paxtada yopishqoqlik moddalarining borligini aniqlash qabul qilib olish vaqtida yoki terimdan oldin tanlab olingan namuna yordamida o'tkaziladi. Agar yopishqoq moddalarning borligi aniqlansa, paxta alohida qabul qilinadi va g'aramlanadi. Bunday paxtaning navi korxonada qayta ishlangandan keyin aniqlanadi. Paxta to'dasida tugunchak ko'rinishidagi chigallashgan pallachalar, shuningdek 20,0 foizdan ko'p mahsulot gommooz (sariq yoki qo'ng'ir tusli, juda kuchsiz titilib, yopishib qolgan tola bo'lakchalari) bilan kasallangan bo'lsa, paxta navi pasaytiriladi. Agar to'dadar yashillangan paxta bo'lsa, topshiruvchi tomonidan umumiy vazn yoki to'dadan ajratiladi yoki bir navga pasaytirib qabul qilinadi. Paxtachilik xo'jaligi chigitdagi pestisid qoldiqlarining miqdori hakida hujjat ega bo'lishi kerak. Paxta chigitdagi pestisid miqdori yo'l qo'yilgan me'yordan oshiq bo'lsa, paxta narxi belgilangan tartibda pasaytiriladi. Paxta bir xil nav hisob me'yorlariga keltirilgan iflos aralashma-larining massaviy ulushi (2,0 foiz) va namlikning massaviy nisbati (9,0 foiz) qabul qilinadi va hisobga olinadi.

3.3. Paxta tozalash korxonasidagi tayyor mahsulot laboratoriyasining asosiy funksiyalari

Paxta tozalash korxonasining tayyor mahsulot laboratoriyasi ish hajmi paxta tozalash korxonasining quvvati bilan belgilanadi. Paxta tozalash korxonasining quvvati ishlab ishlab chiqarilayotgan paxta tolasi hajmi bo'yicha aniqlanadi. Paxta

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

tolasi sifatini aniqlash labora-torijasining asosiy funksiyalari quyidagichadir: texnologik jarayonni nazorat qilish; standart bo'yicha ishlab chiqarilayotgan paxta tolasining sifatini aniqlash; ikkilamchi xom ashyo xossalarini aniqlash.

Bir to'dadagi paxta tolasi uchun 1 ta marka qabul qilinadi-50-60 tonna tola. Paxta tolasi toylanadi va uning massasi 200-220 kg bo'ladi. Hisoblash va asboblarni tanlashda standartlar ishlatiladi.

Laboratoriya quyidagi bo'limlardan tashkil topgan:

namlikni aniqlash uchun laboratoriya; iflosligini aniqlash uchun laboratoriya; paxta tolasini sinash uchun laboratoriya; ikkilamchi xom ashyo sifatini aniqlash uchun laboratoriya.

Paxta tolasi va ikkilamchi xom ashyolarning sifatini aniqlashda namuna tanlash ishlari O'zDst 614-2009 standarti bo'yicha amalga oshiriladi.

Paxta tozalash korxonasida toylanmagan paxta tolasining nuqtasidan olinadigan namunalar paxta tozalash korxonalarida qo'l yoki namuna olgich bilan kondensor lotogidan tola qatlamining har xil qalinlikdagi joylaridan toylanguncha yoki tolni toylash jarayonida olinadi.

Nuqtadan olingan namunaning massasi 100-150 g atrofida bo'ladi. Olingan paxta tolasining namunalari namligi saqlanadigan qilib, qopqog'i zich berkitiladigan idishlarga solinadi. Agar paxta tolasining namligini aniqlash mo'ljallanmagan bo'lsa, nuqtadan olinadigan namunalarni boshqa qopqoqsiz idishlarga ham solinsa bo'ladi.

Toylangan paxtadan namuna olishda toyning markalangan qismini buzmaganda holda qavariq tomonidagi ikki tasma oralig'idan o'rama matok amida 20-25 sm uzunlikda qirg'iladi. Agar muayyan sharoitda mumkin bo'lsa va ruxsat etilsa, namuna oson olinishi uchun bir yoki bir nechta tasma yechiladi. Paxta tolasining yuqori qatlamidan 1-2 sm olib tashlanadi. Qo'l yordamida yengil urilib, massasi 100 g bo'lgan, kengligi 10-12 sm li qatlam ko'rinishida nuqtadan olinadigan namuna olinadi. Nuqtadan olingan namuna orasiga korxona kodi (lozim bo'lsa), to'da va toyning tartib raqami ko'rsatilgan yorliq qo'yiladi. Har xil toylarning nuqtalaridan olingan namunalar qatorlatib, o'rov qog'ozga bir qavat

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

qilib qo'yiladi va barchasi bir o'ramga o'ralib, ustiga korxona kod iva to'da tartib raqami yoziladi.

Namlikni aniqlash uchun nuqtadan olinadigan namunalar qopqog'i zich bekitiladigan idishlarga solinadi. Paxta tozalash korxonalarida nuqtadan olinadigan namunalarni toyning qavariq tarafining chetidan toylangandan keyin olishga ruxsat etiladi. Bu holda toyning o'rami buzilmaydi. Agar yetkazib berish shartining boshqa talablari aniqlanmagan bo'lsa, nuqtadan olinadigan namunaning soni va toylar bo'yicha tanlab olish tartibi O'zDst 604-2001 ga ko'ra bajariladi.

Birlashtirilgan namunaning massasi 1 kg dan kam bo'lmasligi kerak. Namlikni aniqlash uchun 200 g dan kam bo'lmasligi kerak. Toylangan paxta tolalarining namligini aniqlashda kelishmovchilik kelib chiqsa, toylar to'liq ochilib ikkita birlashtirilgan namuna olinadi. Har bir muljallangan toylarning o'rtasidan: birinchisi-yuqori qavati olingandan keyin, 3-5 sm chuqurlikda toy massasining 30 foizidagi o'rtacha namlikni tavsiflaydigan, ikkinchisi-20 sm chuqurlikda toy massasining 70 foizidagi o'rtacha namlikni tavsiflaydigan namunalar nuqtalardan sug'urib olinadi.

3.3.1. Tayyorlov punkti sinov laboratoriyasidagi laborantlar sonini hisoblash

Paxta tozalash korxonasida ish kuni 8,2 soat yoki $8,2 \times 60 = 492$ minutni tashkil etadi. Laboratoriyada mavjud bo'lgan asbob-uskunalarini tozalash, o'z-o'ziga xizmat uchun 30 minut vaqt ketadi.

$$T = T_{\text{ish}} - (T_a + T_b + T_v) = 492 - (10 + 10 + 10) = 492 - 30 = 462 \text{ minut.}$$

bu yerda: T_a -asbob-uskunalarini ishga tayyorlash uchun ketgan vaqt-10 minut;

T_b -o'z-o'ziga xizmat-10 minut; T_v -asbob-uskunalarini tozalash uchun ketgan vaqt-10-minut.

Xom ashyo laboratoriyasidagi laborantlar sonini hisoblash ishlari davlat standarti talablari bo'yicha amalga oshiriladi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Барак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Барак	№ хужжат	Имзо	Сана	

Paxta tayyorlash korxonasi tayyorlov punkti laboratoriyasidagi laborantlar sonini 1 smena uchun aniqlaymiz:

1. O'sDst 643-2006 standartiga binoan namuna tanlash ishlari amalga oshiriladi. Namuna olish uchun ketgan vaqt-20 minutni tashkil etadi. 2 ta namuna olinadi.

$$t_1 = 2 \times 20 = 40 \text{ minut}$$

2. O'sDst 644-2006 standartiga binoan VXS-1 asbobida chigitli paxtaning namligi aniqlanadi. Chigitli paxtaning namligini aniqlash uchun ketgan vaqt-10 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 2 ta namuna olinadi.

$$t_2 = 2 \times 10 = 20 \text{ minut}$$

3. O'sDst 592-2008 standartiga binoan LKM asbobida chigitli paxtaning iflosligi aniqlanadi. Chigitli paxtaning iflosligini aniqlash uchun ketgan vaqt-30 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 3 ta namuna olinadi.

$$t_3 = 3 \times 30 = 90 \text{ minut}$$

4. Paxta tolasining navini LPS-4 asbobida aniqlash uchun ketgan vaqt -40 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 2 ta namuna olinadi.

$$t_4 = 2 \times 40 = 80 \text{ minut}$$

Umumiy vaqt-230 minutni tashkil etdi.

Laboratoriyada ishlaydigan laborantlar soni quyidagicha:

$$230:462=0,5$$

ya'ni 1 ta laborant deb qabul qilamiz.

3.3.2. Paxtani qayta ishlovchi kichik korxonasi sinov laboratoriyasidagi asbob-uskunalar sonini hisoblash

Laboratoriya uchun asbob-uskunalar soni quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$K = nT_m / mT_n : nT_m / m (T - (T_a + T_b + T_v))$$

bu yerda: n-sinovlar soni; T_m -ketgan vaqt; m-namunalar soni; T_n -ishchi vaqtning soni, 1 kunda.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Барак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Барак	№ хужжат	Имзо	Сана	

1. VXS-1 asbobi chigitli paxtaning namligini aniqlash uchun ishlatiladi.

Sinovlar soni-1, namunalar soni-2.

$$K = 1 \times 60 / 2 \times 462 = 0,06$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

2. LPS-4 asbobida paxta tolasining navi aniqlanadi.

Sinovlar soni-1, namunalar soni-2.

$$K = 1 \times 40 / 2 \times 462 = 0,06$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

3. LKM asbobi chigitli paxtaning iflosligini aniqlash uchun ishlatiladi.

Sinovlar soni-2, namunalar soni-3.

$$K = 2 \times 60 / 3 \times 462 = 0,09$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

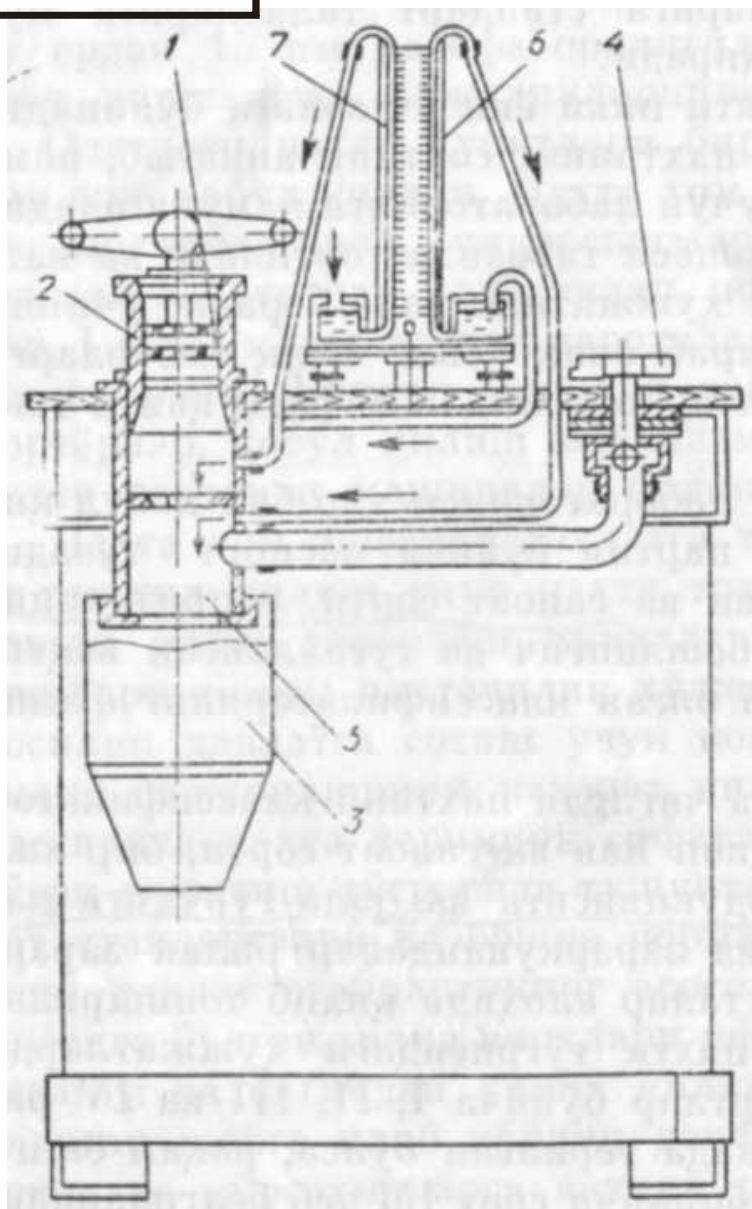
Xom ashyo laboratoriyasidagi asbob-uskunalar ro'yxati

№	Asbob-uskunalar	Soni
1	Torsion tarozi VT-200	1
2	Texnik tarozi T-20	1
3	Nam o'lchagich (vlagomer) USX-1	1
4	Quritish shkafi Uz 7M	1
5	Nam o'lchagich (vlagomer) VXS-1	1
6	Kichik va yirik iflosliklarni aniqlash LKM	1
7	Ifloslikni aniqlash uchun asbob	1
8	Ifloslikni aniqlash uchun asbob	1
9	Navini aniqlash asbobi LPS-4	1
10	Laboratoriya stoli	1
11	Ko'p qavatli shkaf	1
12	Kiyim kechaklar uchun shkaf	1
13	Laborantlar uchun stol va stullar	2
14	Kompyuter	2

Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Uz	Barak	№ хужжат	Имзо Сана

001.429.011.BMI. 2015 y.

Barak



ЛПЦ-4 markali asbobning sxemasi

1-Ish bo'lmasi, 2-asbob qopqog'i, 3-ventilyator
4-drossel dastasi, 5-havo bo'lmalari, 6-7-monometr

3.3.3. Paxtani qayta ishlovchi kichik korxonasi tayyor mahsulot laboratoriyasidagi laborantlar sonini hisoblash

Paxtani qayta ishlovchi kichik korxonasi tayyor mahsulot laboratoriyasidagi laborantlar sonini 1 smena uchun aniqlaymiz:

1. Toylangan paxta tolasidan namuna olish uchun ketgan vaqt-12 minutni tashkil etadi.

$$t_1 = 12 \times 2 = 24 \text{ minut}$$

2. O'sDst 619-2009 standartiga binoan paxta tolasi mustahkamligi

Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо Сана

001.429.011.BMI. 2015 y.

Варак

DSh-3M asbobi yordamida aniqlanadi. Paxta tolasi mustahkamligini aniqlash uchun ketgan vaqt-40 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 2 ta namuna olinadi.

$$t_2 = 2 \times 40 = 80 \text{ minut}$$

3. O'sDst 618-2009 standartiga binoan paxta tolasi pishib yetilganligi aniqlanadi. Paxta tolasi mustahkamligini aniqlash uchun ketgan vaqt-45 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 2 ta namuna olinadi.

$$t_3 = 2 \times 45 = 90 \text{ minut}$$

4. O'sDst 632-2010 standartiga binoan paxta tolasi tarkibidagi nuqson va chiqindilar miqdori aniqlanadi. Paxta tolasi nuqson va chiqindilar miqdorini aniqlash uchun ketgan vaqt-120 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 3 ta namuna olinadi.

$$t_4 = 3 \times 120 = 360 \text{ minut}$$

5. O'sDst 620-2009 standartiga binoan paxta tolasi chiziqli zichligi aniqlanadi. Paxta tolasi chiziqli zichligini aniqlash uchun ketgan vaqt-40 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 2 ta namuna olinadi.

$$t_5 = 2 \times 40 = 80 \text{ minut}$$

6. O'sDst 633-2010 standartiga binoan paxta tolasi uzunligi aniqlanadi. Paxta tolasi uzunligini aniqlash uchun ketgan vaqt-45 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 2 ta namuna olinadi.

$$t_6 = 2 \times 45 = 90 \text{ minut}$$

7. Paxta tolasidan namunaviy va natijaviy pilik tayyorlash uchun ketgan vaqt-40 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 2 ta namuna olinadi.

$$t_7 = 2 \times 40 = 80 \text{ minut}$$

Umumiy vaqt-804 minutni tashkil etdi.

Laborantlar soni $-804:462=1,7$ bo'lib, laborantlar sonini 2 ta deb qabul qilamiz.

3.3.4. Paxtani qayta ishlovchi kichik korxonasi tayyor mahsulot laboratoriyasidagi asbob-uskunalar sonini hisoblash

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

Paxta tozalash korxonasi tayyor mahsulot laboratoriyasidagi mavjud asbob-uskunalar soni quyidagicha aniqlanadi:

1. MBU-5 biologik mikroskopi paxta tolasining pishib yetilgan-ligini aniqlash uchun ishlatiladi. Sinovlar soni-1, namunalar soni-2.

$$K = 1 \times 10 / 2 \times 462 = 0,01$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

2. DSh-3M asbobi paxta tolasining mustahkamligini aniqlash uchun ishlatiladi. Sinovlar soni-2, namunalar soni-2.

$$K = 2 \times 40 / 2 \times 462 = 0,08$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

3. Jukov asbobida paxta tolasining uzunligini aniqlash. Sinovlar soni-1, namunalar soni-2.

$$K = 1 \times 45 / 2 \times 462 = 0,04$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

4. VT-50 torsion tarozi namunaning massasini aniqlash uchun ishlatiladi. Sinovlar soni-2, namunalar soni-2.

$$K = 2$$

2 ta asbob deb qabul qilamiz.

5. AX-2 asbobi paxta tolasining iflosligini aniqlash uchun ishlatiladi. Sinovlar soni-2, namunalar soni-3.

$$K = 2 \times 50 / 3 \times 462 = 0,07$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

Tayyor mahsulotlar laboratoriyasidagi asbob-uskunalar ro'yxati

№	Asbob-uskunalar	Soni
1	Gigrograf TV-15	1
2	Asman psixrometri TV-9	1
3	Asman psixrometri TV-19	1
4	VTB-4000 torsion tarozisi	1
5	VT-50 torsion tarozi	2
6	P-2 qutblantirgich	1
7	Taroqli analizator	1

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

8	MShU-1 mexanik shtapel tayyorlagich	1
9	MPR-1 shtapelni mexanik taxlagich	1
10	MRV-1 shtapelni mexanik taxlagich	1
11	PSV-1 tolani tasvirli sanash	1
12	Jukov qurulmasi	2
13	Dinamometr DSh-3M	1
14	MBU-5 mikroskopi	1
15	MBU-6 mikroskopi	1
16	AK-2 quritish shkafi	1
17	AX-M analizatori	1
18	Laboratoriya stoli	1
19	Ko'p qavatli shkaf	1
20	Kiyim kechaklar uchun shkaf	1
21	Laborantlar uchun stol va stullar	3
22	Kompyuter	4

3.3.5. Paxtani qayta ishlovchi kichik korxonasi ikkilamchi xom ashyo laboratoriyasidagi laborantlar sonini hisoblash

Ikkilamchi xom ashyo laboratoriyasidagi laborantlar sonini 1 smena uchun aniqlaymiz:

1.O'sDst 657-2011 standarti bo'yicha momiqning sifatini aniqlash uchun namuna tanlab olishga ketgan vaqt-12 minutni tashkil etadi.

$$t_1=2 \times 12=24 \text{ minut}$$

2. O'sDst 659-2011 standarti bo'yicha momiqning namligini AK-2 asbobida aniqlash uchun ketgan vaqt-80 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 4 ta namuna olinadi.

$$t_2=4 \times 80=320 \text{ minut}$$

3. O'sDst 661-2011 standarti bo'yicha momiqning pishib yetilganligini MBU-5 mikroskopida aniqlash uchun ketgan vaqt-120 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 1 ta namuna olinadi.

$$t_3=1 \times 120=120 \text{ minut}$$

4. O'sDst 660-2011 standarti bo'yicha momiqning uzunligini aniqlash uchun ketgan vaqt-180 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 1 ta namuna olinadi.

$$t_4=1 \times 180=180 \text{ minut}$$

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

5. O'sDst 662-1996 standarti bo'yicha momiqning iflosligini aniqlash uchun ketgan vaqt-45 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 6 ta namuna olinadi.

$$t_5 = 6 \times 45 = 270 \text{ minut}$$

6. Texnik chigitning ko'rsatkichlari O'sDst 598-2008 standarti bo'yicha aniqlanadi. Namuna tanlash-12 minut. Sinov ishlari uchun 2 ta namuna olinadi.

$$t_6 = 2 \cdot 100 = 200 \text{ minut}$$

7. O'sDst 597-2008 standarti bo'yicha nuqsondor chigitlar ulushi qo'lda aniqlash uchun ketgan vaqt-12 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 1 ta namuna olinadi.

$$t_7 = 1 \cdot 100 = 100 \text{ minut}$$

8. O'sDst 599-2008 standarti bo'yicha chigit tarkibidagi mineral va organik aralashmalar miqdori qo'lda ajratish uchun ketgan vaqt-150 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 1 ta namuna olinadi.

$$t_8 = 1 \cdot 150 = 150 \text{ minut}$$

9. O'sDst 600-2008 standarti bo'yicha chigitning namligi aniqlanadi. Agar chigitli paxtaning namligi USX-1 quritish shkafida aniqlansa $t_4 = 80$ minut, VXS-1 quritish shkafida aniqlansa $t_4 = 30$ minut vaqt sarflanadi. Sinov ishlari uchun 4 ta namuna olinadi.

$$t_9 = 4 \cdot 30 = 120 \text{ minut}$$

10. O'sDst 601-2008 standarti bo'yicha chigitning tukdorligi kimyoviy usul bilan aniqlash uchun ketgan vaqt-100 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 1 ta namuna olinadi.

$$t_{10} = 2 \cdot 100 = 200 \text{ minut}$$

11. O'sDst 602-2008 standarti bo'yicha chigitning yog'dorligi aniqlash uchun ketgan vaqt-100 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 1 ta namuna olinadi.

$$t_{11} = 1 \cdot 100 = 100 \text{ minut}$$

13. O'sDst 603-2008 standarti bo'yicha chigitning yog' kislotasining sonini kimyoviy usul bilan aniqlash uchun ketgan vaqt-80 minutni tashkil etadi. Sinov ishlari uchun 1 ta namuna olinadi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

$$T_{12}=1\cdot 80=80 \text{ minut}$$

Texnik chigitning ko'rsatkichlarini aniqlash uchun laborantlar shtatini hisoblaymiz:

$$n= 24+320+120+180+270+200+100+150+120+200+100+80 / 462=1864/462=4,0$$

Loyihada to'rtta laborant deb qabul qilamiz.

3.3.6. Paxtani qayta ishlovchi kichik korxonasi ikkilamchi xom ashyo laboratoriya sidagi asbob- uskunalar sonini hisoblash

Paxta tozalash korxonasi ikkilamchi xom ashyo laboratoriyasidagi mavjud asbob-uskunalar soni quyidagicha aniqlanadi:

1. AK-2 quritish asbobi momiqning namligini aniqlash uchun ishlatiladi. Sinovlar soni-4, namunalar soni-2.

$$K = 4 \times 80 / 2 \times 462 = 0,35$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

2. MBU-5 mikroskopi momiqning pishib yetilganligini aniqlash uchun ishlatiladi. Sinovlar soni-1, namunalar soni-1.

$$K = 1 \times 120 / 1 \times 462 = 0,26$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

3.VXS-1 quritish shkafida chigitning namligini aniqlash uchun ishlatiladi. Sinovlar soni-4, namunalar soni-2.

$$K = 4 \times 30 / 2 \times 462 = 0,13$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

4. OSX-1 asbobi chigitning tukdorligini aniqlash uchun ishlatiladi. Sinovlar soni-2, namunalar soni-2.

$$K = 2 \times 100 / 2 \times 462 = 0,22$$

1 ta asbob deb qabul qilamiz.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

Tayyor mahsulotlar laboratoriyasidagi asbob-uskunalar ro'yxati

№	Asbob-uskunalar	Soni
1	Gigrograf TV-15	1
2	Asman psixrometri TV-9	1
3	VTB-4000 torsion tarozisi	1
4	VT-50 torsion tarozi	2
5	Mufil quritgichi	1
6	OSX-1 chigitning tukdorligini aniqlash	1
7	MBU-5 mikroskopi	1
8	MBU-6 mikroskopi	1
9	AK-2 quritish shkafi	1
10	Laboratoriya stoli	1
11	Ko'p qavatli shkaf	1
12	Kiyim kechaklar uchun shkaf	1
13	Laborantlar uchun stol va stullar	4
14	Kompyuter	1

Laborantlar shtati

Laboratoriya boshlig'i-1.

Katta laborant-1.

Laborantlar soni:

Tayyorlov punkti laboratoriyasida-1.

Tayyor mahsulot laboratoriyasida-2.

Ikkilamchi xom ashyo laboratoriyasida-4.

Mexanik-elektrik-1.

Umumiy shtat-10.

3.3. DALANI PAXTA HOSILINI YIG'IB-TERIB OLISHGA TAYYORLASH. PAXTANI QO'LDA VA MASHINADA TERISH QOIDALARI

G'o'za tupidagi ko'saklar baravariga pishmaganligi sababli uning hosili bir necha marta terib olinadi. Odatda g'o'za ko'saklari avgustda ochila boshlab, sentabr va oktabr oyining boshlarida yoppasiga ochiladi. G'o'zaning pastki va yuqorigi shoxlaridagi ko'saklarning pishishi oralig'ida 1,5-2 oy vaqt o'tadi.

Paxtachilik xo'jaliklarida yig'im-terim ishlarini boshlashdan oldin barcha dalalar g'o'zaning ochilishiga qarab qaysi dala mashinada yoki qo'lda terilishi bo'yicha grafik tuzib chiqiladi. Dalani mashinada yoki qo'lda terishga tayyorlashda g'o'zani defoliatsiya va desikasiya qilish muhim ahamiyatga ega. Bunday usulda g'o'za barglarini terim oldidan sun'iy to'ktirish terim mashinalari ish unumini oshirish bilan birga terilgan paxtaning ifloslik darajasini ham birmuncha kamaytirishga olib keladi. O'z muddatida va yuqori sifatli o'tkazilgan

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг. Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

defoliatsiya ko'saklarning etilishi va ochilishini tezlashtirib, birinchi terim paxtasini sovuq tushguncha yig'ishtirib olishga imkoniyat yaratadi.

Defoliatsiya sifatsiz o'tkazilganda mashinada terilgan paxtaga ho'l barg va boshqa turli organik aralashmalar qo'shilib ketadi. Natijada paxta ifloslanishdan tashqari unga barg shirasi yuqib, yashil-sariq rang bilan bo'yaladi. Ma'lum bo'lishicha bu rang paxtani qayta ishlashda ham ketmasdan mahsulot sifatining pasayishiga olib kelar ekan.

O'simlikka defoliantlar sifatli ta'sir etishi uchun uni o'tkazish muddatini to'g'ri belgilash muhim ahamiyatga ega. Defoliatsiyani har bir tup o'simlikda ikkitadan to'rttagacha ko'saklar ochilganda va havoning harorati 17⁰S dan past bo'lmaganda o'tkazish maqsadga muvofiqdir. Hozirgi kunda sanoatda kimyoviy defoliantlarning turli xillari ishlab chiqilmoqda. Ularni ishlatish me'yori va muddatini mutaxassis raxbarligida belgilash ishning samarali bo'lishini ta'minlaydi.

Shuningdek, paxtani yig'im-terim mavsumi boshlanishidan avval quyidagi chora-tadbirlar ham amalga oshirilishi zarur bo'ladi:

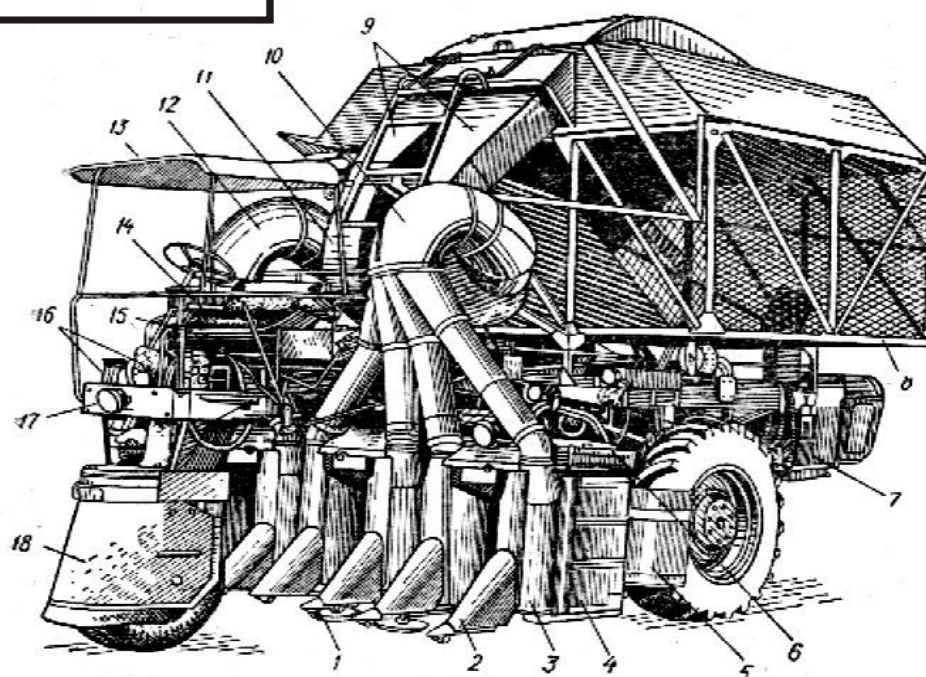
1) Paxta qabul qilish zavodlari (punktlari)da yangi hosilni qabul qilish uchun maydonlar, sxemalar, tarozilar va zarur blanka qog'ozlari oldindan tayyorlab qo'yilishi kerak: (Tahlil qilish laboratoriyalari ham).

2) Paxta etishtirgan xo'jaliklarda paxta quritiladigan xirmonlar (asfalt) tozalanib, dala shiyponlari, tashish vositalari, fartuklar, paxtani topshirish uchun (yuk xati) blankalar, taxt qilinadi. Dalalar begona o'tlardan tozalanadi, paxta mashinada teriladigan bo'lsa o'qariqlar ko'milib, dala chetlari terim mashinasi qayrilishi uchun 10-12 m kenglikda tekislanadi.

Xo'jalikda qancha terimchi bor, qancha tashish texnikasi bor, paxtaning qancha miqdori qo'lda, qancha miqdori mashinada teriladi, bular oldindan rejalashtirib olinadi.

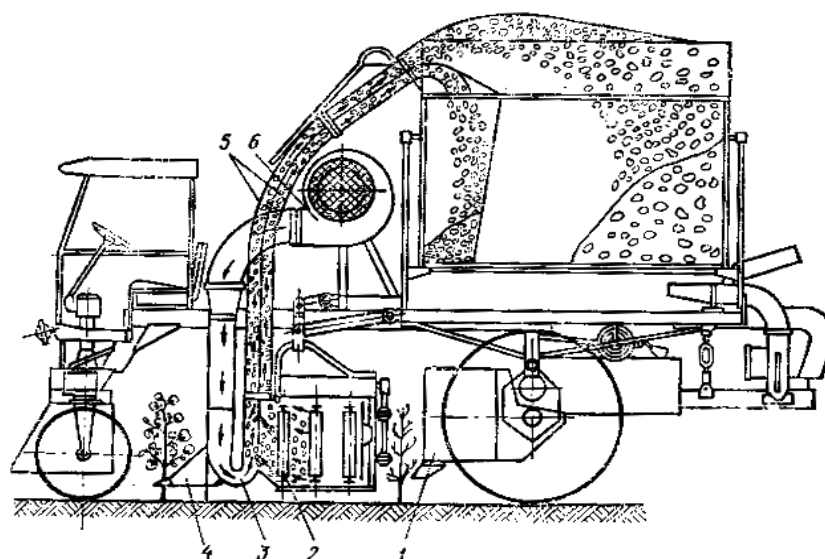
Agar urug'lik paxta etishtiriladigan bo'lsa, dalalar aprobasiya ko'rigidan o'tgan bo'lishi, bunda komissiya urug'lik paxta terib olish uchun maxsus ruxsatnoma beradi. Urug'lik paxtalar aloxida topshiriladi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.		Варак
Bajardi	Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо			



2-rasm. XN-3,6 to'rt qatorli vertikal shpindelli paxta terish mashinasining umumiy ko'rinishi.

1-past balandliklarga moslanuvchi disk; 2-tup ko'targichlar; 3-qabul kameralari; 4-vertikal shpindelli terish apparatlari; 5 va 18-etakchi va etaklanuvchi \ildiraklarning suyrisimon \iloflari; 6-terish apparatlarini osish mexanizmi; 7-traktorning dvigateli; 8-bunker; 9-havo haydash trubalari; 10 va 12-havo so'rish rubalari; 11-vintilyatorlar; 13-soyabon; 14-o'rindiqli; 15-boshqarish ichaglari; 16-pedalar; 17-boshqarish maydonchasi.



3-rasm. XVB-1,8 va XVA-1,2 vertikal shpindelli paxta terish mashinalarining

Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Uzr	Barak	№ hujjat	Imzo
			Sana

001.429.011.BMI. 2015 y.

Barak

texnologik ish sxemasi.

1-obtekatalar; 2-cho'tkali ajratkichlar; 3-qabul kameralari; 4-tup ko'targichlar;
5-havo quvurlari; 6-ventilyator

Terim boshlanishi oldidan g'o'za tuplarida kamida 2-3 tadan to'liq pishgan (sog'lom) ko'sak bo'lishi kerak. Paxtani toza pishgan, ko'saklardan terish, shuningdek sog'lom, turli xas-cho'p aralashmalarisiz terib olish, shu xo'jalikka qo'shimcha iqtisodiy foyda bo'ladi.

I-terim-20-25% (2-3) ko'sak ochilganda;

II- terim qolgan xosilning 35-40% ochilganda teriladi.

III- terim II terimdan 10-15 kun o'tgach teriladi (yoki sovuq tushgandan so'ng)

I va II terim paxtalari I sanoat naviga topshiriladi.

III- terim yaxshi (sifatli) bo'lsa I sanoat naviga, pishmagan xom paxtalar bo'lsa II sanoat naviga olinadi. Odatda paxta dalasidan hosil 4 martagacha terib olinadi.

To'rtinchi terimda ko'sak va ko'rak paxtaning chiqishiga qarab III yoki IV sortga qabul qilinadi.

Terim uyushqoqlik bilan o'tkazilsa paxtaning 85-90% ni I- sortga topshirish mumkin.

Urug'chilik xo'jaliklarida urug'lik paxta dalasi aprobasiya komissiyasining xulosasiga ko'ra yoki urug'likka, yaroqsiz deb topilgan bo'lsak umumiy paxta hisobida terib topshiriladi. Urug'lik uchastkalarida g'o'za tupida o'rtacha 3-5 tagacha ko'sak ochilganda I terim bajariladi. Urug'lik uchun paxta I-II marta ya'ni 10-15 oktyabrgacha terib olinadi. qolgani texnik paxtaga topshiriladi

Barcha terilgan paxtalar xox u texnik yoki urug'lik bo'lsin, qabul qilingan paxtalar sifat jihatidan Davlat Standarti talabiga javob berishi shart.

qo'lda terilgan paxta ham mashinada terilgan paxtaga o'xshash to'rtta sortdan iborat bo'lib, uning belgilari quyidagicha:

I-sort paxtani qo'lda siqib ko'rilganda tola elastik bo'lib, qo'yib yuborgach yana o'z shakliga qaytadi, tolalari yaxshi etilgan, baquvvat dolka (chanoq) paxtasi ko'pchib turadi. Rangi g'o'za naviga va parvarishi sharoitiga qarab oq yoki och novvot rangli bo'ladi. Shudring va yomg'ir ta'sirida tola sifatida mayda sariq

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.		Варак
Bajardi	Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо			

dog'lar uchrashi mumkin.

II- sort yakka chanoq paxtasi I-sortnikidan kichikroq, kamroq ukparlanib turadi. Bunda suv etishmasligi natijasida tezroq ochilgan yoki etilmagan bo'lsa ham past xaroratda-sovuq tushgandan keyin ochilgan ko'saklardan terib olinadi. Rangi naviga va parvarish sharoitiga qarab oq yoki och yovvoyi rangli bo'ladi. Shudring yoki yomg'ir natijasida tola sirtida uncha katta bo'lmagan sariq dog'lar hosil bo'ladi.

III sort- yakka chanoq paxtasi II sortnikidan kichkinaroq va kam ukparlanib turadi, asosan ochilgan va chala ochilgan ko'saklardan terib olinadi. III sort paxtaning tolasi to'lishib etilmagan, ba'zan xom, rangi och xira rangdan och novvot ranggacha tovlanadi. Tola sirtida sariq dog'lar bo'ladi.

IV sort- Davlat standartiga muvofiq, sovuq urib rivojlanishdan to'xtagan, etilmagan ko'sak va ko'raklardan chuvib olinadi. IV sort paxta tarkibida ko'plab o'lik tolalar bo'ladi. Bu xildagi paxtaning rangi och novvot rangdan to novot ranggacha tovlanadi, qo'ng'ir dog'lari bo'ladi.

5-jadval

Qo'lda terilgan paxtaning iflosligi va namligi

Paxta sorti	Iflosligi, %		Namligi, %	
	Aslida bo'lishi kerak	Yo'l qo'yilishi mumkin	Aslida bo'lishi kerak	Yo'l qo'yilishi mumkin
I	0.5	3.0	8.0	9.0
II	1.0	5.0	10.0	10.0
III	1.9	8.0	11.0	11.0
IV	3.6	16.0	13.0	13.0

Paxta mashina yoki qo'lda terilib, uning namligi va ifloslanishi tosh, shag'al ip gazlama parchalari, ko'm-ko'k ko'sak yirik barg (satxi 4 sm² ortiq bo'lgan) ko'm-ko'k begona o'tlar aralashgan bo'lsa qabul qilinmaydi. Agarda topshiruvchi bilan qabul qiluvchi (punkt, zavodning klassifikatori) o'rtasida ba'zi nav bo'yicha kelishmovchilik bo'lsa, bunday xollarda maxsus asbob LPS-4 orqali tolaning havo o'tkazuvchanligi va uzulish kuchiga qarab laboratoriya sharoitida analiz o'tkaziladi va shu asosida sort qabul qilinadi. Xar bir xo'jalik tayyarlov

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

punktiga topshirilayotgan paxta sorti, mashina terimi va qo'l terimi bo'yicha aloxida-aloxida g'aramlarda saqlanadi.

Standart bo'yicha mashinada paxta terilganda quyidagi qoidalarga rioya qilinishi shart ingichka tolali paxtadan urug'li chigit tayyorlana-yotganda va o'rta tolali paxtaning elita va 1 reproduksiya xosilini terayotganda mashinadan foydalanishga ruxsat etilmaydi

6--jadval

Shpindelli mashinada terilgan paxta va podborning iflosligi hamda namligi

Paxta Sorti	Iflosligi, %			Namligi, %		
	Aslida bo'lishi kerak	Yo'l qo'yilishi mumkin qabul chegarasining normasi		Aslida bo'lishi kerak	Yo'l qo'yilishi mumkin, qabul qilish chega-rasining normasi	
		mashina terimi	podbor		Mashina terimi	podbor
I	0.5	10.0	16.0	8.0	12.0	14.0
II	1.0	10.0	16.0	10.0	18.0	16.0
III	1.9	12.0	18.0	11.0	15.0	18.0
IV	3.6	20.0	22.0	13.0	20.0	22.0

Urug'lik chigit tayyorlanadigan maydonlardagi g'o'zani defoliatsiya qilish uchun faqat o'simlikka yumshoq ta'sir etuvchi preparat ishlatiladi. Urug'lik paxta ikki yarusli paxta terish mashinasi bilan faqat bir marotaba teriladi. Bunda g'o'za bargi 80% ortiq to'kilgan va g'o'za tupidagi xosilning o'rta xisobda 70-75% ochilgan bo'lishi kerak.

Chigitning mexanik shikastlanishi 1% dan oshmasligi kerak.

Paxtani tayyorlov punktiga topshirishda xamma xujjatlarga qo'lda terilgan paxta sifatiga qarab, masalan: birinchi sortga-I, ikkinchi sortga-II, va xokazo yoziladi.

Agar topshirilayotgan paxta mashinada terilgan bo'lsa yuk xatga «M» xarfi yoziladi. To'kilgan paxta qo'lda va mashinada terilgan bo'lsa «P» (podbor) harfi yoziladi. To'kilgan paxta qo'lda terilsa, to'kilgan paxta mashinada terilsa III-

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

sort -«ShP» yoziladi.

To'kilgan paxta va ko'rak-ko'sak qo'lda terilib, dala sharoitida ko'sak chiviydigan mashinada tozalansa tegishli standart sort bo'yicha qo'lda terilgan deb qabul qilinadi.

Mashina terimi paxta sortlari bo'yicha qabul qilish shartlari quyidagicha: (o'rta tolali g'o'za navlari uchun).

I-sort paxtasi qo'lda siqib qo'yib yuborilganda ukparlanib asl shakliga qaytadi. G'o'zaning naviga, parvarishlash sharoitiga qarab I-sort paxta oq novvot rangda bo'ladi. Tola uzulish kuchi 4,4 g/k va undan yuqori. Shudring va yomg'irdan so'ng tola ustida sariq dog'lar paydo bo'lishi mumkin.

Paxtasi yakka chigit paxta bo'lib, bo'lakchasi (chanoqdagi paxta) bir oz cho'zilgan bo'lib, tolalari salgina buralgan.

II-sort paxtasi I-sortga nisbatan kamroq ukparlanadi, asosan to'liq etilgan. Kam suvlikda past xaroratda va boshqa noqulay sharoitda ochilgan ko'saklardan terib olinadi. Bu sortli paxtaning rangi naviga va parvarishlash sharoitiga qarab oq yoki och novvot rangli (ingichka tolali navlarda xiraroq) bo'ladi. Shudring yoki yomg'irdan keyin tolasida sariq dog'lar bo'lishi mumkin. Tolaning uzilish kuchi 3,9-4,3 g/k. Paxtasi aloxida 1 dona chigitli paxta va bo'lakchasida cho'zilgan tolalar uchrashi mumkin. Bu xildagi tolaning sirti yiltirab, jilolanib turadi.

III-sort ochilgan va chala ochilgan ko'saklardan terib olinadi, paxtasi asosan etilmagan, ichida xomlari ham aralashgan bo'ladi. Bu sortga mansub paxta II- sortga nisbatan xam kamroq ukparlanadi. qo'lda siqilganda asl shakliga kam qaytadi. Rangi oqish xiradan och novvot ranggacha bo'lib, tola sirtida to'q sariq dog'lar uchraydi. Bo'lakchasi cho'zilgan, tolalari buralgan. Unda aloxida-aloxida etilmagan va cho'zilmagan bo'lakchalar aralashgan bo'ladi. Paxtasi yaltiroq, silliq chanoqlardagi xar xil kattalikdagi xom paxtani eslatadi. Tolaning uzilish kuchi 3,2-3,8 g/k.

IV-sort xom to'liq etilmagan, chala ochilgan va ochilmagan ko'raklardan terib olinadi. Paxtasi qo'lda siqilganda ko'pchimaydi, ukparlanmaydi, asl xoliga qaytmaydi, rangi oq xira yoki och novvot rangdan, to'q novvot ranggacha tovlanadi, tola sirtida qoramtir (ingichka tolali g'o'za navlarida paxtaning rangi och novvot rangdan sariq novvot ranggacha bo'lib, tolasida to'q sariq) dog'lar bo'ladi. Unda o'lik tolalar III- sortdagiga nisbatan ko'p bo'lib, yaltirab tovlanib bo'lakchasini deyarli qoplab turadi. Bu xildagi paxta asosan, ko'sak va ko'raklar terib olingandan keyin ko'sak chiviydigan mashinalardan o'tkaziladi va tozalanib

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

chiqariladi. Bu sortda tolaning uzulish kuchi 3,1 g/k dan va undan past bo'ladi.

Terish mashinasi -4XV-2, XN-3,6, XNP-1.8, XVA-1,2, XVB-1,8
AqSh(Keys)

Ko'sak teruvchi - SKO-3,6, SKO-2.4

Telejka - PTS-4-793

VOROX - UPX-1.5

Podborshik-PXS-3.6,PX-2.4

Korchevka - KV-4A, KV-3.6 A

To'dalagich -VShK -3.6

Yuklagich -PGX-0.5

G'o'zapoya maydalagich-KP-1.2, KP-1.8, KPV-4

1.

3.5 PAXTA ZAVODI VA QABUL QILISH PUNKTLARIDA PAXTANI QABUL QILISH QOIDALARI.

Fermer xo'jaliklari tomonidan ekib etishtirgan paxta hosilini kontraktasiya shartnomasiga binoan Davlat paxta tozalash zavodiga qarashli paxta tayyorlash punktiga topshiradi. Paxta tayyorlash punktlari zavodga nisbatan joylashishiga qarab zavod qoshidagi yoki zavoddan tashqarigi punktlarga bo'linadi. Zavod qoshidagi tayyorlash punktlari zavodning umumiy teritoriyasida joylashgan bo'lib, bu erdan (asosiy zavoddan) uzoqligi 15 km masofa chamasida joylashgan xo'jaliklarning, zavoddan tashqarigi punktlar esa 15 km dan uzoq joylashgan xo'jaliklarning paxtasini qabul qiladi. O'rtacha kattalikdagi paxta tayyorlash punktlari har mavsumda 10 ming tonnagacha paxta qabul qiladi. Odatda 6 ming tonnadan kam paxta qabul qiladigan kichik tayyorlash punktlarini tashkil qilish iqtisodiy jixatdan maqsadga muvofiq bo'lmaydi, chunki bunday punktlar o'z xarajatlarini o'zi qoplay olmaydi.

Paxtani o'z vaqtida qabul qilish, to'g'ri jamlash, markazlashtirilgan holda quritish va tozalash, lozim bo'lgan holda saqlashni ta'minlash bo'yicha paxta tozalash zavodi va tayyorlov punktining zimmasiga quyidagi vazifalar yuklatiladi:

- xo'jaliklar bilan paxta sotish uchun kontraksiya shartnomalari tuzish va ularning bajarilishini nazorat qilish;
- xo'jaliklarda paxtani yuqori sifatli qilib mashinada va qo'lda terishni tashkil qilish va ta'minlash hamda uni navlarga to'g'ri ajratish bo'yicha yo'l-yo'riq

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Барак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Барак	№ хужжат	Имзо	Сана	

ko'rsatish;

- xo'jaliklarni amaldagi respublika standartlari, paxta xarid narxlarining preyskurantlari va boshqa me'yoriy hujjatlar bilan ta'minlash;
- ko'rinarli joyda respublika standartlarining asosiy qoidalarini, paxtaning xarid narxlarini, xavfsizlik texnikasidagi yong'indan saqlanish texnikasi bo'yicha ogohlantiruvchi yozuvlarni olib qo'yishi;
- paxtani qabul qilish, g'aramlash, tashish va saqlashda mexanizmlardan to'liq foydalanish;
- Transport, omborlar, maydonchalar, tarozi xo'jaligi, brezentlar, laboratoriya uskunalari, asboblari, o'rash va boshqa materiallardan oqilona va tejimli foydalanish;
- paxtani respublika standartlariga rioya qilgan holda o'z vaqtida beto'xtov qabul qilib olish;
- qabul qilingan paxtani seleksion va sanoat navlari, sinflari bo'yicha bir xil to'dalarga jamlab, urug'lik chigitni reproduksiyalar (avlodlar) va dala guruhlari bo'yicha alohida to'dalarga ajratish;
- quritish-tozalash sexining unumli ishlashini ta'minlash;
- qat'iy buxgalteriya hisobi va hisobotini tashkil qilish;
- xo'jaliklar bilan qabul qilingan paxta uchun o'z vaqtida va to'g'ri hisob-kitob qilish, tayyorlangan butun paxtani to'g'ri saqlash va uni tayyorlov punktidan dastlabki ishlab chiqarish uchun zarur miqdor va assortimentda paxta zavodiga o'z vaqtida tashishni tashkil qilish;
- saqlash-quritish, tozalash va tashishda paxta sifatining buzilishi va nobudgarchiligining oldini oluvchi tadbirlar qo'llash;
- Tayyorlov punktida paxtani qabul qilish, saqlash, tozalash va uni paxta zavodiga tashish bilan bog'liq bo'lgan xarajatlarni kamaytirish bo'yicha tadbirlarni amalga oshirish;
- Tayyorlov ishining hamma bosqichlarida maxsus yo'riqnomalarga muvofiq yong'inga qarshi tadbirlar o'tkazish va xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya etish;
- qabul qilingan va saqlanayotgan paxtani, albatta, tartib hisoblash va uni tayyorlov punktidan jo'natishda va paxta zavodida qabul qilishda sifatini to'g'ri aniqlash.

Tayyorlov punktlarining raxbariyati xo'jalik xodimlarini amaldagi qonunchilikka asoslangan respublika standartlari, standart namunalari va paxtaga haq to'lash tartibi bilan tanishtirishi shart. Shu maqsadda terim boshlanishidan kamida 10 kun avval xo'jaliklarda fermerlar, mexanizatorlar va topshiruvchilar ishtirokida paxtani sifatli terish hamda uni tayyorlov punktiga topshirish bo'yicha kengash (seminar) o'tkazilishi kerak.

Namunaviy paxta tayyorlash punktining bosh plani ko'rsatilgan bo'lib, unda paxta tayyorlashni tashkil etish va paxtani saqlashga qo'yiladigan zamonaviy talablar ko'zda tutilgan. Mashinada terilgan paxtaning hammasi quritish-tozalash sexida quritiladi va tozalanadi. Nam paxtani vaqtincha saqlash uchun yopiq paxta

Rahbar		Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi		Siddiqov A				
Узг	Варак	№ ҳужжат	Имзо	Сана		

ombori va quritilgan paxtani saqlash uchun buntlash maydonchalari tashkil etiladi.

Paxta tayyorlash punktining idorasi, laboratoriya va boshqa yordamchi xonalar odatda bir binoga joylashgan. quritish-tozalash sexining o'txonasi, suyuq yoqilg'i ombori, transformator podstansiyasi, 25 tonnali avtomobil tarozi joylashgan paxta qabul posti, hududga kirish darvozasi, chegara devorlari, mexanizmlar turadigan maydoncha, o't o'chirish deposi, ko'mir saqlaydigan maydoncha, ichki darvoza, kanalizasiya nasosi, 17,500 m³ suv sig'adigan xovuz, oshxona, o't o'chirish nasosi, suv minorasi va projektorlar tegishli tarzda teritoriyaga joylashtirilgan.

Tayyorlash punktini elektr energiyasi bilan ta'minlash uchun maxsus 560 k.Vatt li transformator o'rnatilgan podstansiya qurilgan. Punkt laboratoriyasida vakuumli elektrik nam o'lchagichlar, chigitli paxtaning iflosligini aniqlaydigan priborlar, laboratoriya jinlari, polyarizatorli mikroskoplar, I va II klass texnik tarozilar va boshqa asbob-uskunalar bo'lishi lozim. Bundan tashqari har bir paxta tayyorlash punkti har o'n ming tonna paxta uchun 12 dona qabul qilish mexanizmi, 12 dona 18 metrli transporterlar, 10 dona narvon, bunt buzuvchi va paxta kovlovchi mashinalar bilan ta'minlangan bo'lishi kerak.

Har yilgi paxta tayyorlash Davlat rejasini bajarish uchun, dalalardan keltirilgan paxtani o'z vaqtida qabul qilib olish, markazlashgan usulda quritish-tozalash, yaxshi saqlash uchun paxta tozalash zavodlari va ularga qarashli paxta tayyorlash punktlari quyidagi talablarni bajarishlari kerak:

-paxta ekadigan jamoa, shirkat va boshqa xo'jaliklar bilan har yili butun hosilni davlatga sotish uchun kontraktasion shartnoma tuzishi va uning bajarilishini tekshirishi;

-xo'jaliklarda qo'lda va mashinada teriladigan paxtaning sifatini qanday qilib yaxshilash va sortlarga to'g'ri ajratish haqida tushuntirish o'tkazish;

-paxtani qabul qilishda davlat standartlarida belgilangan qoida va normalarga qat'iy rioya qilish;

quritish-tozalash sexlarining to'xtovsiz va unumli ishlashini ta'minlash;

-qabul qilingan paxta uchun paxta topshiruvchilar bilan to'g'ri va o'z vaqtida hisob-kitob qilish;

-qabul qilingan paxtani seleksion va sanoat sortlari bo'yicha uning usuliga va dala gruppalariga qarab alohida partiyalarga ajratish va urug'lik paxtalarni ham reproduksiyasi bo'yicha alohida partiyalarga ajratish;

-saqlanayotgan paxtaning sifatini o'z vaqtida tekshirib turish va zavod

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

planiga muvofiq yuklab jo'natib turish;

- paxtani saqlash, quritish, tozalash va zavodga jo'natish vaqtlarida uning sifatini buzmaslik va isrof bo'lishiga yo'l qo'ymaslik kerak;

-zavodga yuborilayotgan paxtani tayyorlash punktida va zavodda tarozida tortish va uning sifatini aniqlash yo'li bilan tayyorlash punktida saqlanayotgan paxtaning hisobini to'g'ri olib borish; paxtani qabul qilish, saqlash, quritish va tozalash hamda zavodga etkazib berish uchun sarflanadigan xarajatlarni kamaytirish choralarini ko'rish;

-paxta tayyorlash ishining hamma bosqichlarida yong'indan saqlash va xavfsizlik texnikasi qoidalariga muvofiq tadbirlarini ko'rish paxtani qabul qilish, omborlarga joylash va ularni tashish davrida ishlatiladigan mexanizmlardan to'liq unumli foydalanish choralarini ko'rish;

-paxta tayyorlash davrida ishlatiladigan transport uskunalari, brezentlar, qop-qanorlar, laboratoriya jixozlari va boshqa xo'jalik materiallarini tejab-tergab sarflash choralarini ko'rish;

- paxta tayyorlash punktlarining vazifasiga paxta tozalash zavodidan keltirilgan urug'lik chigitni vaqtincha saqlash va ularni o'z vaqtida xo'jaliklarga qoidaga muvofiq tarqatish.



rasm. Paxtani g'aramlash jarayoni.

Paxta tozalash zavodlarida ishlab chiqariladigan paxta tolasi davlat standartiga muvofiq ettita sortga bo'linadi. Shu sababli chigitli paxtani qabul

Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Uz	Варак	№ хужжат	Имзо Сана

001.429.011.BMI. 2015 y.

Варак

qiluvchi klassifikatorlar har bir sort paxta ichidan uning tashqi ko'rinishiga qarab yaxshi sifatli tola beradigan qismini quyidagicha ajratib olinib, aloxida partiyaga to'plab boriladi:

I sort paxtadan-pallalarining yirikligiga, rangiga, yaxshi ochilganligiga, vazminligiga qarab a'lo sort tola beradigan qismini;

III sort paxtadan – ko'proq IV sort tola beradigan qismini;

IV sort paxtadan – ko'proq IV va V sort tola beradigan qismini;

Mashinada terilgan paxta ichidan esa ko'proq I sort tola olish uchun uning yaxshi pishgan qismi alohida ajratib olinadi.

Paxta tayyorlash punktining teritoriyasi zavod direktorining buyrug'iga muvofiq ikki yoki uch zonaga bo'linadi. Uch zonalik tayyorlash punktlarining kirish darvozasi yoniga joylashgan 1- zonada klassifikator paxtaning sifatini aniqlab, laboratoriya uchun namuna oladi; 2 – zonada paxta tarozida tortiladi va katta klassifikator qabul qilish hujjatini yozib beradi; 3 – zonada qabul qilingan paxta partiyasiga qarab ochiq yoki yopiq omborlarga joylashtiriladi va klassifikator tomonidan qayta sifati tekshiriladi.

Paxta qabul qilish ikki zonali sistemada bajarilsa, katta klassifikator 1 – zonada turib paxtaning sifatini tekshiradi va tarozida tortadi. Agarda paxtaning sifati standart talabiga javob bermasa 1 – zonadan nariga o'tkazilmaydi va quritish, tozalash uchun qaytariladi.

Paxta tayyorlash punktining laboratoriyasi qabul qilingan paxtaning har bir partiyasi uchun pasport – kartochkasini tuzadi. Pasportda paxtaning seleksion va sanoat sorti, reproduksiyasi, dala guruxi, ombor nomeri, partiyaning boshlangan va tugallangan vaqti, uning og'irligi va klassifikatorning familiyasi ko'rsatiladi.

3.6. PAXTANI PAXTA PUNKTLARIDA SAQLASH QOIDALARI

Paxta asosan sentyabr, oktyabr va noyabr oylarida tayyorlanadi. Paxta tozalash zavodlari shu uch oy davomida bir mavsumda tayyorlangan paxtaning taxminan 20% ini ishlay oladi. Paxtaning qolgan ko'p qismini uzoq vaqt saqlashga to'g'ri keladi.

Paxtani uzoq vaqt saqlaganda tola va chigitning tabiiy xususiyatlarining buzulmasligiga yaxshi e'tibor berish kerak. Paxtani yaxshi saqlash uchun kerakli shartlarning asosiysi uni omborlarga joylash vaqtidagi namligi GOSTga muvofiq I sort uchun 9,0; II sort uchun 10,0; III sort uchun 11,0 va IV sort uchun 13,0 % dan oshmasligi kerak.(1,2,3)

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Baiardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

Mashinalar bilan terilgan va namligi ruxsat etilgan normadan yuqori bo'lgan chigitli paxta vaqtincha (5 kungacha) saqlash uchun qabul qilinadi. Bunday paxtani joylashda uning balandligi I va II sortlar uchun 4 m dan va qolgan sortlarniki 3 m dan ortiq bo'lmasligi kerak.

Chigitli paxtani saqlash uchun sig'imi 750, 1500, 3000, 4500 va 6000 t va temir-beton detallardan yig'ilgan, pishiq yoki xom g'ishtdan qurilgan yopiq ombor, to'rt tomoni ochiq shiyponlar yoki butunlay ochiq maydonchalardan foydalaniladi.

Saqlanayotgan paxta er osti suvlarining ta'siri bo'lmasligi uchun omborlarning pollari 50 mm qalinlikda asfaltlanadi yoki 150 mm qalinlikda yirik tosh terib orasi mayda shag'al bilan to'ldiriladi, yoki 25 mm qalinlikda somonli loy bilan suvaladi, agar er osti suvlari ancha chuqur joylashgan bo'lsa, tuproq yaxshilash tekislanib suvab qo'yiladi. Chigitli paxtani yopiq omborlarda saqlash vaqtidagi zichligi, namligi 10-11% gacha bo'lgan I va II sort paxta uchun 150-190 kg/m³ va namligi 12-14% bo'lgan III va IV va paxta uchun 130-160 kg/m³ bo'lishi kerak.

Chigitli paxtani ochiq maydonchalarda saqlash uchun paxta tayyorlash g'aramlash maydonchalari tartibli ravishda quriladi.

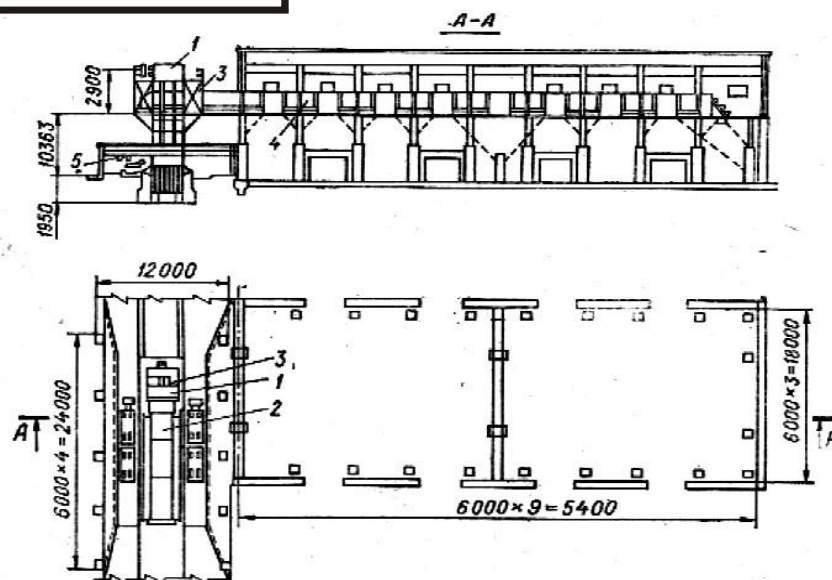
G'aramlash maydonchalarining o'lchamlari 25x14, 22x11 va 11x10m bo'ladi. Paxta joylanadigan g'aram maydonlari er yuzidan 40 sm balandlikda qattiq to'shama (asfalt, beton yoki somon loy) bilan qoplanishi kerak. G'aram maydonchasining o'rtasida tunnel qazish vaqtida to'g'ri yo'nalishni belgilash uchun bo'ylanma tilimi chizib ko'rsatiladi. Boshqa o'lchamdagi g'aram maydonchalari qurilishi tavsiya etilmaydi.

Paxtani maydonchalarda g'aramlash faqat havo quruq paytida olib boriladi, yomg'ir yoqqanda g'aramlash taqiqlanadi. G'aramga to'kilgan paxta maydonning hamma joyiga bir tekis va bir xil qalinlikda joylashtirilishi lozim. G'aramlangan paxtaning balandligi (uning cho'kishigacha) sanoat navi va namligiga qarab quyidagi jadvalda ko'rsatilgandagidek bo'lishi kerak.



rasm. Paxtani usti yopiq omborlarda saqlash tartibi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	



chizma. 700 t paxta saqlash uchun mexanizasiyalashtirilgan

yopiq ombor sxemasi:

1-N-15210 Elevatori; 2-bunker; 3-elevator galovkasi o'rnatilgan rama; 4-paxta traleporteri; 5-elektrtal.



rasm. Ochiq maydonda paxtani saqlash.

Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Uzr	Варак	№ хужжат	Имзо Сана

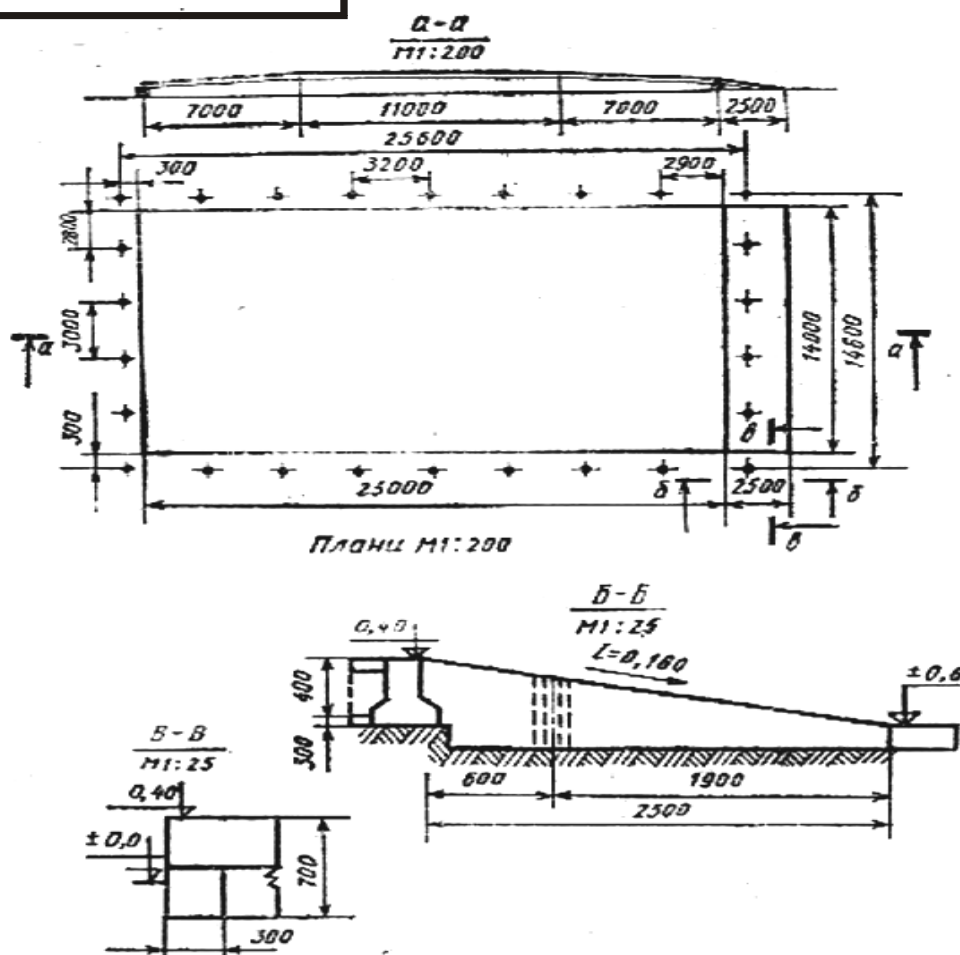
001.429.011.BMI. 2015 y.

Варак

G'aramning cho'kishigacha ruxsat etiladigan balandligi.

Paxta navi	Paxtaning namligi, %	G'aramning balandligi ko'rsatilgan m dan ortmasligi kerak		G'aramdagi paxta vazni, t
		Havo so'rg'ich qo'llanilmaganda	Havo so'rg'ich qo'llanilganda	
I	9 gacha	8	-	400
I	9,1-12	-	8	350
I	12,1-14	-	7	300
I	14 dan ortiq	-	6	250
II	10 gacha	8	-	370
II	10,1-13	-	8	300
II	13,1-16	-	7	250
II	16 dan ortiq	-	6	200
III	11 gacha	7	-	350
III	11,1-15	-	7	300
III	15,1-18	-	6	250
III	18 dan ortiq	-	6	230
IV	13 gacha	6	-	300
IV	13,1-17	-	5	250
IV	17,1-20	-	4	200
IV	20,1-22	-	3	15-

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.		Варак
Bajardi	Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		



chizma. Paxtani g'aramlash maydonchasining sxematik chizmasi.

Namligi 20 % dan ortiq paqta qTS (quritish-tozalash sexi) yonida joylanadi, chunki bunday paxtalar ushlab turilmasdan zudlik bilan quritilishi va qayta ishlanishi lozim.

Namligi 14 % gacha bo'lgan paxtani TS (tozalash sexi) mintaqasida, 14 % dan ortiq bo'lganini esa QTS mintaqasida joylash kerak. Paxta g'aramining shakllanishi va cho'kishidan so'ng, uning yon hamda burchak tomonlari terib tekislanadi.

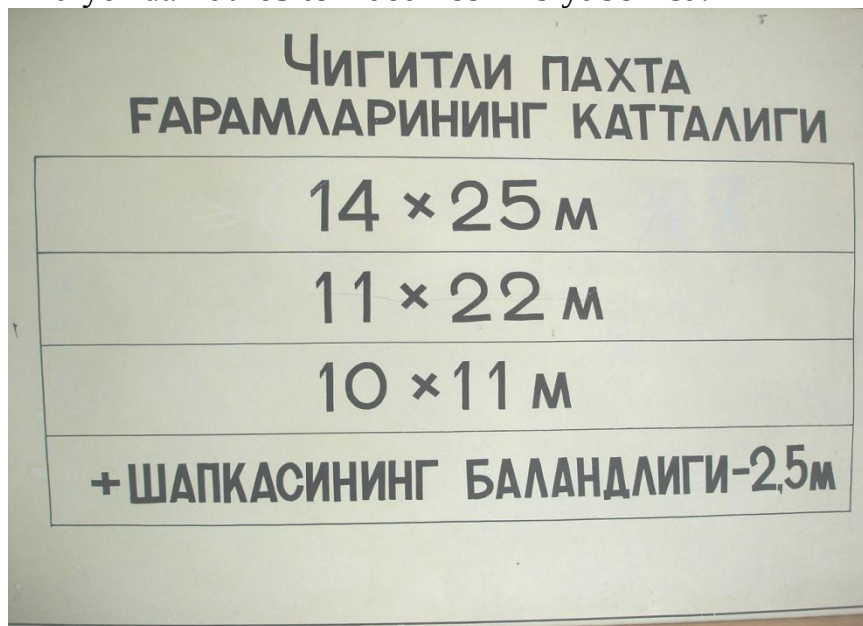
Paxtani g'aramlash vaqtida uning g'aram maydonchasining yuzasida bir tekisda joylanishiga va zich shibbalanishiga e'tibor berish kerak. G'aramning zichlanadigan chekkalari doimo g'aramning o'rta sathidan pastroq bo'lishi lozim.

quyidagi hollarda g'aramlar mustahkamligi etarli darajada bo'lmaydi va ular qulaydi:

- paxtaning pastki va keyingi qatlamlari etarli darajada shibbalanmasa;
- g'aram burchaklari noto'g'ri joylansa va etarli darajada shibbalanmasa;

Rahbar	Yusupov A				
Bajardi	Siddiqov A				
Uz	Barak	No xujjat	Imzo	Sana	
001.429.011.BMI. 2015 y.					Barak

- g'aramning butun yuzasi emas, balki oralari o'zaro yaxshi bog'lanmagan qismlar bo'yicha joylansa;
- bir kechayu kunduz davomida g'aramlangan paxtaning miqdori ruxsat etilgan me'yoridan 60-65 tonnadan oshirib yuborilsa.



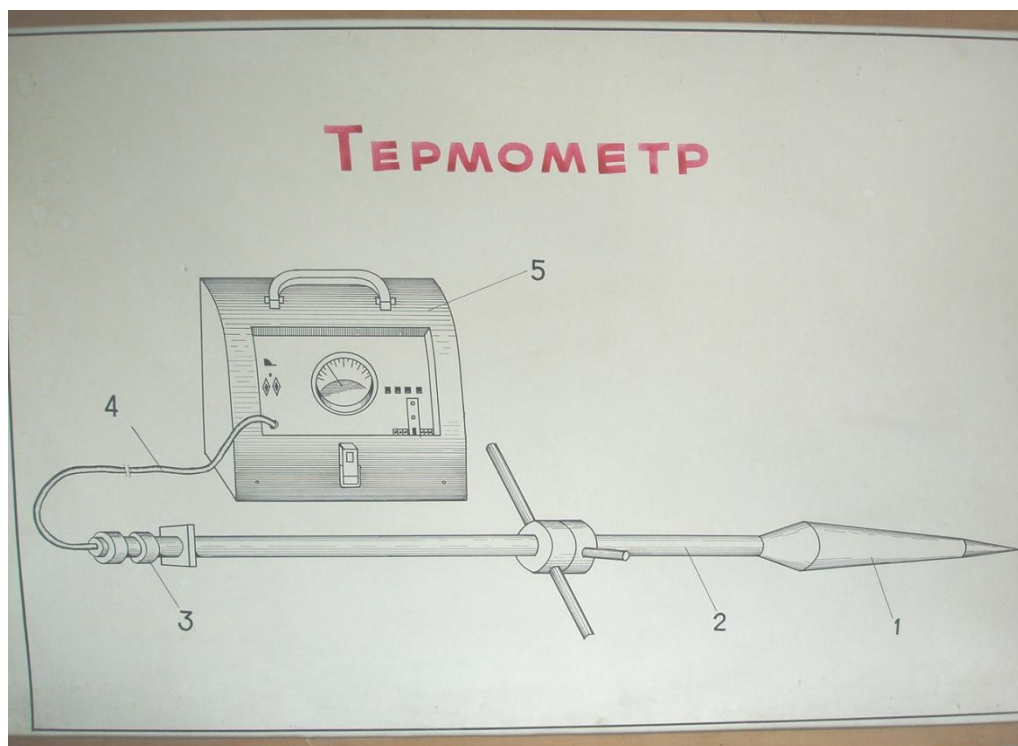
7-rasm.

Paxta g'aramlanganda uning balandligi 2,0-2,5 m bo'lgan gumbazsimon qalpoq bilan shunday yakunlanadiki, qalpoqning bosh qismi ikki tomonlama nishabni yopish uchun g'aramning o'rtasidan ko'ndalangiga o'tishi lozim.

Paxta g'aramlangandan so'ng asta-sekin cho'kadi va 10-15 kundan keyin balandligi 1-1,5 m pasayadi. Ochiq maydonlarda saqlanadigan paxtani yopish uchun 8,5x7,0 m o'lchamli brezent qo'llaniladi. G'aramlarda saqlanadigan urug'lik paxta yangi yoki birinchi toifali brezentlar bilan yopilishi kerak. G'aramlarda bitta brezent o'rta hisobda 30 t paxtani yopishi mo'ljallanadi. G'aramni ortiqcha brezentlar bilan yopish man etiladi.

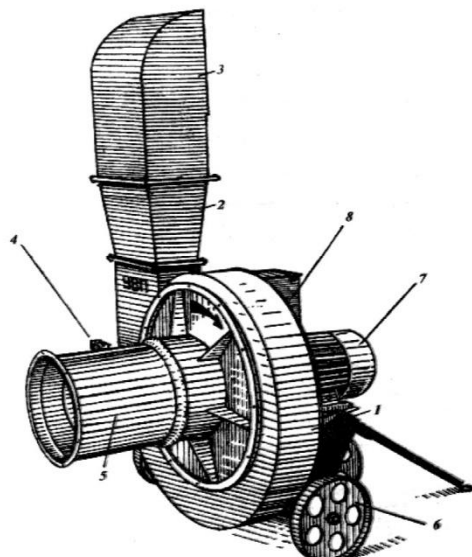
I va II sort paxta buntlangandan 12-15 kun o'tgach uzunasiga bir va ko'ndalangiga bir tonnel, III va IV sort paxta uchun uzunasiga bir va ko'ndalangiga har 5 m ga bir tonel kovlanadi. Tonellarning balandligi 1,5 m, eni 0,6 m bo'lishi kerak. Yopiq omborlarda saqlanadigan paxta uchun har bir bo'lim o'rtasida bitta «quduq» kavlanadi yoki orasi ochib qo'yiladi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана



8-Rasm. Faramdagi haroratni o'lchashga mo'ljallangan termoshup.

Saqlanayotganda qizib ketmasligi uchun I va II sort paxtani xar 5 kunda laborantlar tekshirib turishlari kerak. Paxtaning temperaturasi aniqlash uchun termoshchup buntning 8 nuqtasida 3 m chuqurlikka, yopiq ombor va shiyponlarda esa 4 nuqtada paxta balandligining yarmigacha kiritilib o'lchanadi. Agarda paxta temperaturasi sentyabr-oktyabr oylarida 30° gacha va boshqa oylarda 20° gacha bo'lsa, normal hisoblanadi. Paxtaning harorati keltirilgan chegaradan yuqori bo'lsa yoki ikkinchi marta o'lchanganda oldingi o'lchovga qaraganda $2-3^{\circ}$ S ortiq bo'lsa, uni, albatta sovitish choralarini ko'rish kerak.



Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Uzr	Варак	№ хужжат	Имзо Сана

001.429.011.BMI. 2015 y.

Варак

9-rasm. UVP rusumli ko'chma ventilyatorning g'aramga o'rnatilishi va qurilmaning tuzilishi.

1-markazdan qochuvchi ventilyator; 2-havoni chiqarish quvuri; 3-koziyok; 4-drossel qopqog'i; 5-havo tortish to'g'ri quvuri; 6-g'ildiraklar (bitta aylanuvchi va ikkita tayanch); 7-elekt dvigatel; 8-elekt to'siq.

Buntlarda saqalanayotgan paxta qiziganda undan nam havoni so'rib olish uchun maxsus stasionar uskuna quriladi. Bu uskuna 25x14 m li maydonchada metall panjara qopqoqlar bilan yopilgan 14 ta kanal dan iborat bo'lib, bu kanallar trubalar orqali umumiy trubaga va ikki buntidan havo tortadigan VS-10 markali ventilyatorga ulangan.

Bunda uskuna 4-jadvalda keltirilgan muddatlarda ishlatib turilsa, saqlanadigan paxtaning tabiiy sifati 5-6 oygacha buzilmaydi.

I va II sort paxtaning namligi 14% gacha va past sortlarniki esa 16% gacha bo'lganda o'rnatma bo'lmasa ham buntidan nam havoni tortish mumkin. Buning uchun buntidagi tonnelning bir tomoniga diametri 400 mm va uzunligi 4 mm li tuba bilan VS-10 markali ventilyator ulanadi. Tonnelning ikkinchi tomoni sholchaga o'ralgan paxta bilan yaxshilab berkitiladi, so'ngra nam havo tortib olinadi.

8- jadval

Saqalanayotgan paxtadan havoni tortish muddatlari

Paxtaning namligi gradus (S ⁰)		Havoni tortish vaqti			Havoning nisbiy namligi, ko'pi bilan
		Birinchi marta tortish g'aramlash bitgandan keyin necha kun o'tgach	Ikkinchi marta tortish necha kun o'tgach	Keyingilari xar gal necha kun o'tgach	
I va II sort paxtani saqlaganda					
12-14		15-18	10	25	75
14,1-16		13-16	8	12	80
16,1 va undan					
Rahbar		Yusupov A			Варак
Bajardi		Siddiqov A			
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	
001.429.011.BMI. 2015 y.					

yuqori	10	5	8	85
III va IV sort paxtani saqlaganda				
13-15	15-18	10	15	75
15,1-18	13-16	8	10	85
18,1-22	8-10	5	8	
22,1 va undan yuqori	6-7	5	7	95

Paxta zavodida ishlab chiqariladigan tola, lint, chigit va tolali chiqindilar jo'natish uchun qulay holga keltirilib, tarozida tortiladi va markalanadi.

O'zRST ga muvofiq paxta va lint toylarining ikki yon tomonida belbog'lari ostiga 30x40 mm li ikkita karton yorliq qistirib qo'yiladi. Har bir yorliqda ishlab chiqargan zavod kodi: toy qilinadigan partiya nomeri, press quvvati (pressda tolani qisish kuchi) jo'natiladigan temir yo'l stansiyasining nomi yozilgan bo'ladi. Bundan tashqari har bir toy ustiga ishlab chiqargan zavod kodi, toy kiradigan partiya nomeri toyning massasi (brutto) kg hisobida trafaret bilan yozib qo'yiladi.

Tolaning xar bir partiyasi (markasi) bir seleksion sort, bir sanoat sorti, bir xil uzunlikdagi tolalar toyidan iborat bo'lishi kerak. Har bir jo'natiladigan tola partiyasiga alohida yo'l hujjati – sertifikat tuziladi.

Lintning har partiyasiga (markasiga) bir xil sort va tipdagi lint toylari kiradi; ayrim toylardagi lintning rangi bir xil bo'lishi kerak. Jo'natiladigan lint partiyasi ham sertifikat bilan ta'minlanadi.

Tolali chiqindilarning har bir partiyasi (markasi) bir xil tipda, bir sort yoki gruppada bo'lib, zavod nomi, partiya nomeri toylar soni, toylar nomeri, har bir toyning brutto massasi; tolali chiqindilarning nomi; uning tipi, sort yoki gruppasi; tolali o'lukning namligi, iflosligi va tolaliligi; qaytarilgan tolaning uzilish kuchi, nuqsonlar va ifloslik yig'indisi ko'rsatilgan xujjat bilan rasmiylashtirilgan bo'lishi kerak.

Bir kuzatuvchi xujjat bilan rasmiylashtirilgan va topshirishga tayyorlangan bir sanoat sortidagi chigit miqdori chigit partiyasi hisoblanadi. Bir partiyada tukliligi har xil bo'lgan sortlar aralashgan chigitni topshirishga ruxsat berilmaydi.

Paxta tozalash zavodida tayyor mahsulotni iste'molchilarga yuborguncha

Rahbar	Yusupov A				
Bajardi	Siddiqov A				
Uze	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	
001.429.011.BMI. 2015 y.					Варак

saqlaydigan maxsus yopiq yoki ochiq maydonchalar qurilgan bo'ladi.

Paxta tolasi, lint va tolali chiqindi toylari bostiralarda ustma-ust taxlab saqlanadi. Agar maxsus bostirmalar bo'lmasa, toylar ostiga yog'ochlar qo'yib taxlanadi, usti brezent bilan yopilgan holda saqlanadi.

Texnik chigitlar bostirmalarda yoki ochiq maydonlarda bunt holida uyib saqlanadi. Urug'lik chigitlar qog'oz qoplarga solinib, faqat yaxshi shamollanadigan omborlarda saqlanadi. Uchinchi va to'rtinchi reproduksiya urug'lik chigitni alohida yopiq omborlarda to'kilgan holda saqlash mumkin.

Chigitli paxta, tola, lint, chigit va tolali chiqindilarni saqlashda ular ombor zararkunandalari bilan zararlanishi mumkin. Bu zararkunandalar paxta mahsuloti ichida yil bo'yi yashashi natijasida ko'p zarar etkazadi; ularning faqat ba'zi birlari qish sovug'ida o'lishi mumkin. Zararkunandalar paydo bo'lganini va qanchalik ko'p tarqalganini bilish uchun saqlanayotgan mahsulot, idishlar, omborlar va zavod territoriyasi tekshirib turaladi.

Tayyor mahsulotni tekshirish uchun ularning 10-15 eridan 100-150 g dan (hammasi bo'lib 1 kg) namuna olib laboratoriyaga beriladi. Skladlarni tekshirganda bunday namunalar iflosliklar, supurindi va to'kilgan mahsulotlardan ham olinadi.

Tayyor mahsulotlar uchun zararlanishning uch darajasi belgilangan:

Birinchi darajasi-engil zararlanish. Bunda 1 kg namunadan 5 tagacha hasharot va 20 tagacha kana topiladi; Ikkinchi darajasi – o'rtacha zararlanish. Bunda namunadan 5-10 dona hasharot va 21 donadan ko'p kana topiladi;

Uchinchi darajali-kuchli zararlanish. Namunada ko'pi bilan 10 ta hasharot va kana bo'ladi.

Ombor va binolar uchun zararlanishning ikki darajasi belgilangan:

Birinchi – engil zararlanish – hasharotlar qiyinchilik bilan topiladi;

Ikkinchisi-kuchli zararlanish – hasharot va kanalar osonlik bilan topiladi.

Ombor zararkunandalariga qarshi kurashish va ularni yo'qotish uchun zavod territoriyasini toza saqlash, devorlarni ohak bilan oqlab turish va yorilgan joylarini 1 kg loyga 30 g dust yoki boshqa zaxarli ximikat aralashtirib suvab turish, omborlar atrofida muhofaza zonalarini tashkil qilib, ularga ximiyaviy dorilar sepib turish kerak.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

Kemiruvchi zararkunandalarga qarshi har xil qopqonlar ishlatish mumkin.

Texnikaviy kontrol bo'lim temir yo'l va zonlarining ham tozaligini tekshirib, iflos va buzuvq vagonlarni ishlatishga ruxsat bermasligi kerak.

3.6. Chigitli PAXTANI QURITISH VA TOZALASH TEKNOLOGIYASI.

Paxta terish mashinalarida terilgan chigitli paxtaning namligini 10-18%, ko'sak terish mashinalarida terilgan paxta namligi 18-27% bo'lishi mumkin. Bunday namlikdagi chigitli paxtani uzoq saqlash mumkin emas, chunki u 3-4 kun o'tgach o'z-o'zidan qiziy boshlab, tola va chigitning sifati buziladi.

Namligi 13-14% dan yuqori bo'lgan paxtani saqlaganda u o'z-o'zidan qizib, paxta temperatruasi 60-70⁰S gacha ko'tarilib, biologik prosesslar natijasidla tolaning to'qimachilik xususiyatlari, chigitlarning esa unib chiqish va moy berish xususiyatlari kamayib ketadi.

Namligi normadan yuqori bo'lgan chigitli paxtani zavodlarda ishlaganda texnologik mashinalarining ish unumi va tozalash effekti kamayib, tolaning sifati va tashqi ko'rinishi yomonlashib qoladi. Agarda I - sort chigitli paxtaning namligi 8 % o'rniga 9 % bo'lsa, bunday paxta ishlanganda tola tarkibida tola nuqsonlari 0,25-0,35% ga ko'paytiradi.

Chigitli paxtaning har bir sorti uchun uning uzoq saqlanishiga moslangan kondision namlik belgilangan. Mashinada yoki qo'lda terilgan chigitli paxta namligi kondision namlikdan yuqori bo'lsa, albatta quritib, kondision namlikkacha keltiriladi.

Chigitli paxtaning namligi. Chigitli paxta ikki xil qismdan-tola va chigitdan iborat. Tola asosan selyuloza va qisman uni qoplangan pektin va mum moddalardan iborat. Chigit esa (qobiq)sheluxa bilan mag'izi asosan oqsil va moy moddalardan iborat. Tola chigitga qaraganda namlikni tezroq shimib oladi. Chigitli paxtaning tarkibidagi bu komponentlarning ximiyaviy tuzilishi har xil bo'lgani uchun ularning namlanishi va quritish jarayonlari ham turlicha bo'ladi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

Havo harorati 20⁰S bo'lganda paxtaning namligi
(O'zPAXTASANOAT ma'lumoti)

Paxta xom-ashyosi	Havoning nisbiy namligi					
	10	20	40	50	80	90
Chigitli paxta	2,0	3,5	5,5	8,0	9,4	10,9
Paxta tolasi	2,5	4,6	6,0	7,3	10,6	14,1

Chigitli paxtaning namligi W, undagi nam massasining absalyut quruq massaga nisbati bilan prosent hisobida aniqlanadi.

$$W = 100 \cdot G_n / G_{aq}$$

Bunda: G_n -chigitli paxtada bo'lgan nam massasi;

G_{aq} -chigitli paxtani absalyut quruq massasi

Boshqa tolali materiallar singari chigitli paxtadan xam namlik atrofdagi xavoning nisbiy namligiga qarab o'zgaradi.

10-jadval

Temperatura 20⁰ bo'lganda tolali materiallarning namligi

Tolali material	Atrof muhitning nisbiy namligi % bo'lganda tolali meterialning namligi, %					
	10	20	40	50	80	90
Ip gazlama	2.6	3,7	5,2	6,8	10,1	14,3
Paxta tolasi	2.5	4,6	6,0	7,3	10,6	14,1
Chigitli paxta	2.0	3,5	5,5	8,0	9,4	10,9
Gigroskopik paxta	4.8	9,0	15,7	20,8	24,3	25,8

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

Chigitli paxtani tashkil qiluvchi ayrim komponentlarning namligi chigitli paxtaning umumiy namligiga bog'liq bo'lib, quyidagi empirik formula bilan aniqlanishi mumkin:

$$W_t q 0,7 W; \quad W_m q 0,46 W^{1,275}; \quad W_q (W - R_t W_t - R_m W_m) R_p$$

Bunda W- chigitli paxta namligi, % W_t – tolaning namligi, %, W_m- mag'izning namligi, %, W_p – chigit po'chog'ining namligi, %. R_t-chigitli paxtadagi tola miqdori, g; R_p – paxtadagi chigit po'chog'i, g; R_p-chigitli paxtadagi mag'iz miqdori, g;

Paxtadagi chigit po'chog'i miqdori quyidagi formula bilan aniqlanadi:

$$R_p q 1 - R_t - R_m$$

Chigitli paxtani quritish usullari.

Dalalarda teriladigan I sort paxtanining namligi terish usuliga va vaqtiga qarab, quyidagi chegaralarda o'zgarishi mumkin.

11-jadval

Terish usuli:	Namligi, %
Birinchi mashina terimi	13-16
Ikkinchi mashina terimi	12-15
Mashinada terilgan ko'sak paxta	30 gacha
qo'lda terilgan paxta	8-10

Ob-havo sharoitiga qarab, ayniqsa past sort chigitli paxta namligi keltirilgan chegaradan yuqori bo'lishi mumkin.

Chigitli paxta saqlanish davrida o'zining tabiiy xususiyatlarini yo'qotmasligi va undan chiqadigan tola va chigitning sifatini yaxshi holda olish uchun uni o'z vaqtida quritish va iflosliklardan tozalash kerak.

Hozirgi vaqtda nam chigitli paxtani quritishning ikki usuli bor: **Tabiiy quritish** - qo'l bilan terilgan chigitli paxtani dala sharoitida, ochiq maydonchalarda quyosh nurida (oftobda) quritish;

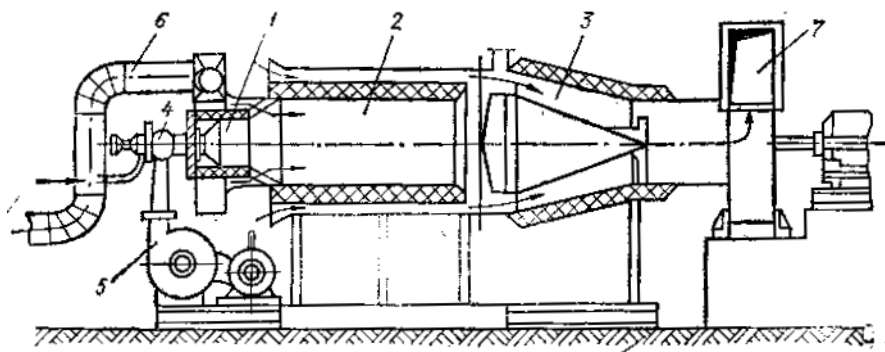
Sun'iy quritish – mashinada terilgan chigitli paxtaning hamma sortlarini va qo'lda terilgan paxtaning past sortlarini har xil konstruksiyali maxsus sushilkalarda quritish.

Oftobda urug'lik chigitli paxtaning namligi 2,0-3,0% ga kamaytirish zarur

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

bo'lganda keng qo'llaniladi. Buning uchun brigada shiyponlarida maxsus maydonchalar tekislab, ularning usti somonli loy bilan suvaladi yoki asfaltlanadi. quritiladigan chigitli paxta namligiga qarab 10-15 sm qalinlikda maydonchaga oftobda yoyib qo'yiladi va quritishni tezlatish uchun vaqti-vaqti bilan aralashtirib, ag'darib turiladi.

Chigitli paxtani sun'iy quritish uchun paxta tozalash zavodlariga va zavoddan tashqaridagi paxta tayyorlash punktlarida maxsus quritish sexlari quriladi. Bunday sexlarda namligi va iflosligi normadan yuqori bo'lgan chigitli paxtalar quritib tozalanadi.



rasm. STAM-K-2 markadagi o'txona sxemasi.

quritish – tozalash sexlarida o'rnatilgan sushilkalar chigitli paxtaga issiqlik berish usuliga qarab aerofontan, kamerali, shnekli va barabanli bo'lishi mumkin. Paxta tozalash sanoatida namlikni ko'p olish va quritilgan paxtani ko'p chiqarish jihatidan unumi yuqori hisoblangan har xil konstruksiyadagi barabanli sushilkalar ishlatiladi. Boshqa sushilkalarga qaraganda barabanli sushilkalarda quritish agentining temperaturasi yuqori va ularni ishlatish oson.

Ikki batareyali paxta tozalash zavodiga mo'ljallangan quritish tozalash sexining sxemasi ishlab chiqilgan. Bu sexda separator, ChX-3M arrali tozalagichlarni ta'minlovchi 2SB-10 markali ikkita sushilka barabanlari o'rnatilgan. quritilgan chigitli paxta sushilka barabanlaridan pnevmotransport orqali shnekli tozalagichlarga uzatiladi. Shundan keyin chigitli paxta elevator bilan ko'tarilib arrali tozalagichlarning taqsimlovchi shnekiga uzatiladi. Arrali tozalagichlarda tozalanib chiqqan chigitli paxta elevator bilan ko'tarilib sexdan chiqarib yuboriladi. quritiladigan paxta miqdori quritish – tozalash sexining 3 kunlik ishiga etarli bo'lishi lozim.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

Chigitli paxtani quritish tartibi.

Chigitli paxta komponentlari (tola va chigit) namligining uning o'rtacha namligi bilan bog'lanishi 1-chizmada ko'rsatilgan. Bu chizmadan ko'rinib turibdiki, chigitli paxtaning o'rtacha namligi 10% bo'lganda tolaniki –7% chigitniki esa 18% bo'ladi. Shuning uchun chigitli paxta quritilganda uning tolasini chigitga qarganda tezroq quriydi. Chigitli paxtani quritishda uning komponentlarining qizish temperaturasi katta ahamiyatga ega.

Chigitli paxtani quritilganda tola va chigit sifatining buzilmasligi uchun uni necha gradusgacha qizdirish mumkinligini tajribada aniqlangan. Chigitli paxtani quritishda urug'lik chigitlarni 55⁰S da, texnik chigitlarni 70⁰S da va tolani 105⁰ S gacha qizdirish mumkin. Urug'lik chigit 55⁰S dan ortiq qizdirilsa, uning unib chiqish xususiyati pasayadi, texnik chigitlardan moy chiqishi, tolaning esa pishiqligi, uzunligi va egilish qobiliyati kamayadi. Chigitli paxta bir tekis qurishi lozim. quritilgan paxta namligining bir tekis bo'lishi uning qabul vaqtidagi namligining bir tekis bo'lishiga bog'liq. qabul qilish vaqtidagi namligi 3-4% dan ortiq o'zgarmasligi kerak. quritilgan paxta namligi sortlari bo'yicha quyidagi chegarada bo'ladi.

I-7-11%, II-8-12%, III-9-13%, IV-11-14%.

Chigitli paxtani quritishda asosan SXN-3M, 2 SB-10 rusumli quritgichlardan foydalaniladi.

SXN-3M rusumli quritgich paxtani quritish bilan birgalikda uni qisman mayda aralashmalardan ham tozalaydi. quritgich uch boqichli birlashtirilgan quritish barabanlaridan iborat bo'lib, ular ichida parraklar aylanadi. Paxta quritgich ichida 70⁰S dan 105⁰S gacha qizdiriladi. Soatiga 5000 kg paxtani quritadi.

2SB-10 rusumli quritgichning ish unumi va paxtani quritish darajasi ancha yuqori bo'lib, bu quritgich ham barabanli bo'lib, tola va chigitning ortiqcha qizish xavfi bo'lmaganligi uchun quritish manbaining haroratini 280⁰S gacha ko'tarish mumkin.

CHIGITLI PAXTANING IFLOSLIGI VA UNI TOZALASH

Chigitli paxta tolasini chigitdan ajratish jarayonida undagi ifloslik va chet qo'shilmalarning tola sifatiga zarar qilmasligi uchun ular quritish-tozalash va tozalash sexlariga o'rnatilgan mashinalarda dastlab ajratib tashlanadi.

G'o'za ko'saklarining etilish davrida barg va shoxchalar quriy boshlaydi, mo'rt bo'lib, oson sinib maydalanadi va ochilgan paxtaga ilashib uni ifloslantiradi.

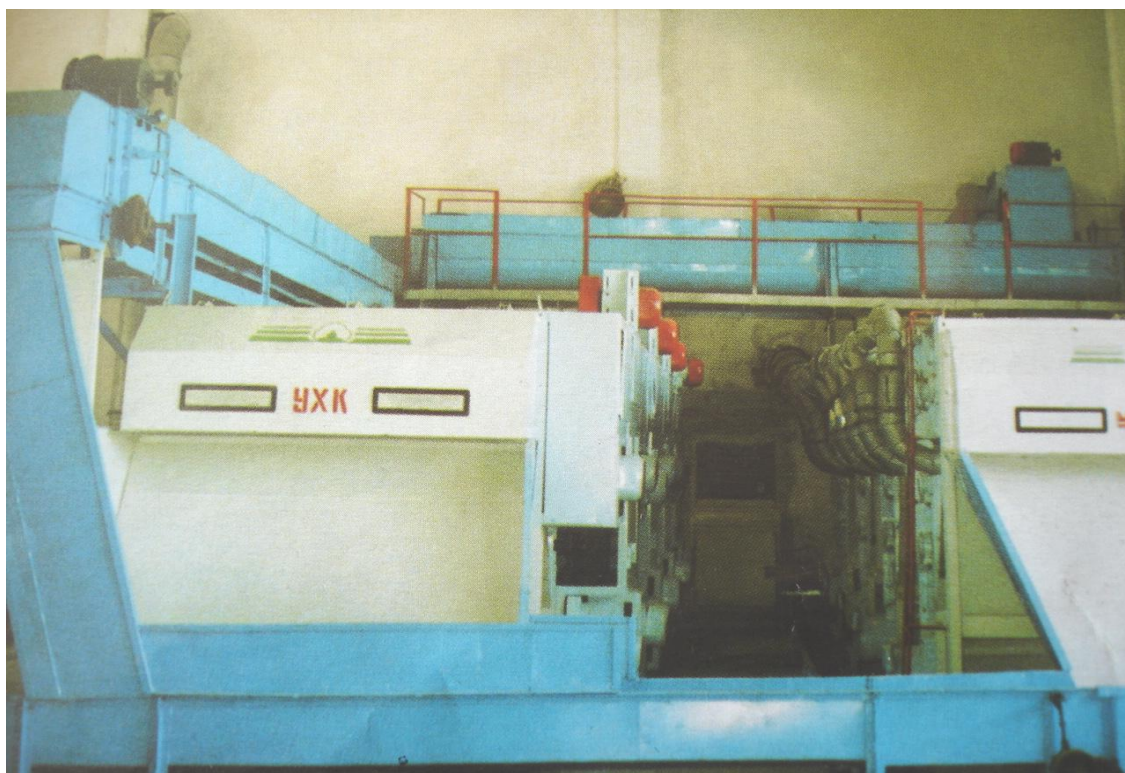
Chigitli paxtani qo'l bilan terganda uning ifloslanish darajasi asosan terimchining diqqatiga bog'liq. mashina bilan terishda g'o'za barglarini to'ktirish

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

(defoliatsiya) ishlarining o'z vaqtida va sifatli o'tkazilishiga bog'liq.

G'o'za bargini sun'iy to'ktirish chigitli paxtaning iflosligini kamaytirish bilan cheklanmay, ko'saklarning etilishini ham tezlashtiradi va birinchi sort paxtalar ulushini oshiradi.

Paxtani mashina bilan terishda mashinalarni to'g'ri rostlash va ishlatish alohida ahamiyatga ega. Bunda ochilgan chigitli paxtani va xom ko'saklarni erga to'kmaslikni ta'minlashga intilish zarur. Buning uchun paxta terish mashinalarining ishchi qismlarini daladagi g'o'zaning qalinligiga va rivojlanish darajasiga moslab sozlash kerak.



11-rasm. Paxtani tozalash uchun mo'ljallangan UXK qurama tozalash agregati.

Chigitli paxtani har xil iflosliklardan tozalash uchun kerakli mashinalar xilini tanlashda ularning fizika-mexanikaviy xususiyatlarini (o'lchamlari, kelib-chiqishi, paxtaga ilashish darajasi va hokazo) nazarga olish katta ahamiyatga ega.

Paxtada uchraydigan aralashmalar kelib chiqishi jihatidan organik va mineral jismlar bo'lishi mumkin, Organik jismlarga g'o'za tupining qismlari (barg, shoxchalar, chanoq pallalari, gul barglari, meva bandlari) va boshqa o'simlik qismlari (g'umay va boshqa begona o'tlar) kiradi. Mineral qo'shilmalarga tosh,

Rahbar		Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi		Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

qum, tuproq, kesak va hokazolar kiradi. Chigitli paxtada bo'ladigan iflos qo'shilmalar o'lchami jihatidan shartli ravishda ikki guruxga bo'linadi. Mayda aralashmalar guruxiga teshiklari 10 mm li to'rdan o'tadigan va yirik aralashmalar guruxiga bunday to'rdan o'tmaydiganlari kiradi.

Aralashmalar paxtaga ilashishi jihatidan passiv yoki inertli va aktiv xillarga bo'linadi. Passiv yoki inertli aralashmalar paxta pallalarining sirtida bo'lib, engil silkitganda paxtadan oson ajraladi. Aktiv aralashmalarining paxtadan ajralishi qiyin bo'ladi. Aktiv aralashmalarni paxtadan ajratish uchun ularni avval passiv holatga keltirish kerak. Shuning uchun paxta tozalash mashinalarini tanlashda aralashmalarining xarakteriga va ularning chigitli paxtaga qanday yopishganligiga qarash kerak.

Paxtani cho'plardan tozalash mashinalari qoziqli barabanlar seksiyasidan iborat bo'ladi. Mayda has-cho'plar qoziqli barabanlar seksiyasida yirik aralashmalar esa arrali barabanlar seksiyasida yaxshi tozalanadi.

Paxta tozalash mashinalari ish unumi va tozalash effekti (chigitli paxtadan has-cho'p, o'lik va puch chigitlarni ajratish imkoniyati) bilan xarakterlanadi. Mashinaning tozalash effekti mashinaga tushgan paxtadan ajratilgan aralashma massasining paxtada bo'lgan barcha aralashma massasiga nisbati bilan prosent hisobida aniqlanadi.

Tozalash sexi paxta zavodining asosiy sexlaridan biri bo'lib, uning uskunalari, mashinalari paxta zavodining uzluksiz texnologik jarayoniga qo'shilgan holda ishlaydi.

Tozalash jarayonining boshida chigitli paxtadan maydi iflos aralashmalarni ajratuvchi mashinalar (shnekli yoki 5 barabanli tozalagichlar) o'rnatiladi. Paxta bulardan o'tgandan keyin ChX-3M yoki ChX-3M-2 rusumli ikki seksiyali kolosnik arrali tozalagichga uzatiladi.

Paxta omborlari zavodning bosh korpusiga yaqin joylashgan bo'lsa, tozalash sexi u bilan qo'shilgan bo'lishi kerak, aks holda tozalash sexi bosh korpusdan 100-150 m nariga o'rnatiladi.

Texnologik jarayon sxemasi bo'yicha tozalash sexi quritish-tozalash bilan asosiy tshlab chiqarish sexlari orasiga quriladi. Chigitli paxtani tozalash rejasiga qarab, tozalash sexini bir necha holarda ishlatish mumkin:

1. Iflosligi ko'p bo'lgan, mashinada terilgan paxtani ishlashda quritish-tozalash sexi va zavodning asosiy sexlari bilan uzluksiz texnologik jarayon sxemasiga qo'shilgan holda.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Барак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Барак	№ хужжат	Имзо	Сана	

2. Zavodning asosiy sexlari bilan uzluksiz texnologik jarayon sxemasiga qo'shilgan holda (bunda quritish-tozalash sexi ishtirok etmaydi).

Keyingi holda tozalash sexida mayda va yirik iflos aralashmalarni ajratuvchi uskunalarning hammasi yoki faqat mayda iflos aralashmalarni ajratadigan mashinalar ishlatilishi mumkin.

Paxtadan iflos aralashmalarning yaxshi ajralishi, shu paxtaning sifat ko'rsatkichlariga – paxtaning naviga, namligiga, sortiga, tolasining uzunligiga, iflos aralashmalarning chigitli paxta tarkibida turgan vaqtiga, ularning paxta tolalari bilan bog'lanish darajasiga va h.k. larga bog'liq.

Paxtadan iflos aralashmalarni ajratishda tozalagichlar ish qismining chigitli paxtaga ta'sir etish prinsipi kata ahamiyatga ega. Tozalagich ish qismlari paxtani tozalashda uni to'ryoki kolosnikli panjara yuzasidan sudrash, havo bilan puflashi, qoziqcha hamda plankalar bilan dinamik ta'sir etishi yoki paxta pallalarini arrali organlar bilan titib tarashi mumkin.

Tozalagichlarda iflosli aralashmalarning yaxshi ajralishi tozalagichlarning ish unumi, ish organlarining aylanish tezligi, ular orasidagi razvodka va oraliqlar, uning tuzilishi, tozalashning takrorlanishi va tozalashdagi havo oqimining yo'nalishiga bog'liq.

Ajratiladigan iflos aralashmalar xarakteriga qarab, tozalagich mashinalar mayda iflosliklarni (barg, gul parchalari, qum, changlar va h.k.) ajratuvchi va yirik iflosliklarni (g'o'za shoxchalari, chanoqlar, gulband va h.k. yirik organik iflosliklar) ajratuvchi mashinalarga bo'linadi.

Paxtaga aralashib qolgan tosh, temir bo'lakchalari va boshqa og'ir begona iflos aralashmalarni ajratish uchun maxsus mashinalardan foyalaniladi.

Mayda iflosliklarni ajratuvchi tozalagichlarning asosiy ish organlari, titadigan baraban va uning tagidagi to'rli sirtan iborat. Tituvchi barabanlar har xil tuzilishda bo'lib (qoziqchali, qoziqcha – plankali, tishli va h.k.), bulardan qoziqcha – plankali barabanlar paxtani yaxshiroq tozalaydi. Baraban ostidagi to'rli sirt ham har xil tuzilishda bo'lishi mumkin. Teshigi 10 x 10 mm li qilib to'qilgan to'rlar, teshigi 8 x 18 mm oval ko'rinishdagi yasalgan to'r, teshigi 10 mm li tunuka to'r va oraligi 5 mm bo'lgan kolosnik panjara shaklida bo'ladi. Chigitli paxtadan yirik iflosliklarni ajratadigan tozalagichlarning ish organlari arrali barabandan, ishqalanadigan bo'yinlardan, urib tushiradigan pichoqlardan va panjaralardan iborat.

Mashinalarning tozalash effektiga va ularning ish unumiga chigitli paxtaning

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.		Варак
Bajardi	Siddiqov A					
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

namligi va iflosligi katta ta'sir qiladi. Mashinalarning ish unumi eng yuqori tozalash effektiga moslab oshiriladi. Chigitli paxtaning namligini normal darajagacha kamaytirilganda tozalash effekti ko'payib, iflos qo'shilmalarning paxtadan ajralishi osonlashadi va ko'payadi. Namligi normal darajadan yuqori bo'lgan chigitli paxtani tozalaganda mashinaning tozalash effekti kamayishidan tashqari shu paxtaning tolasida qo'shimcha nuqsonlar ham ko'payadi. Buni SNIIXProm ma'lumotlaridan ko'rish mumkin.

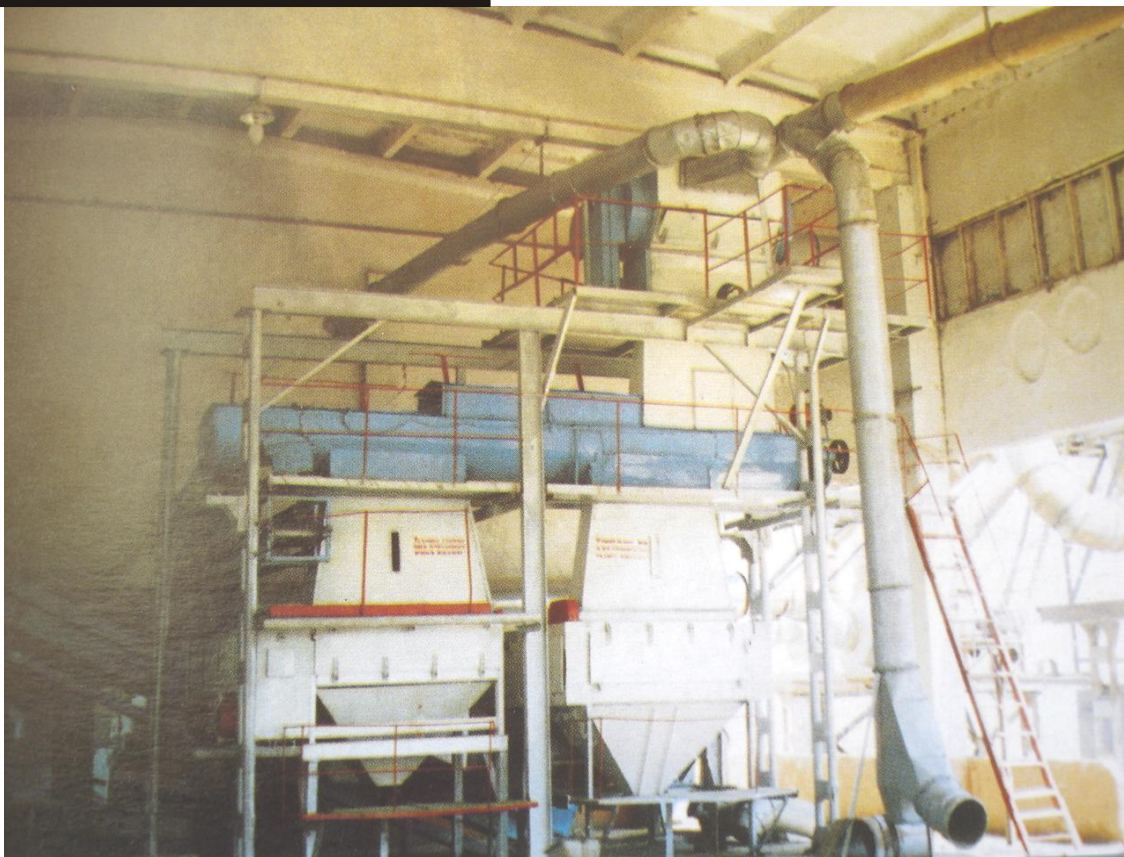
jadval

Toladagi nuqson va ifloslikning chigitli paxta namligiga qarab o'zgarishi

Chigitli paxtaning ishlanish shartlari	Namligi, %	Iflosligi, %	Tolalardagi nuqsonlar, %	
			ifloslik	nuqsonlar %
Sushilkadan o'tkazilmagan	14,2	13,6	12,4	18,5
Sushilkadan o'tkazilgan	10,1	13,3	6,3	12,5

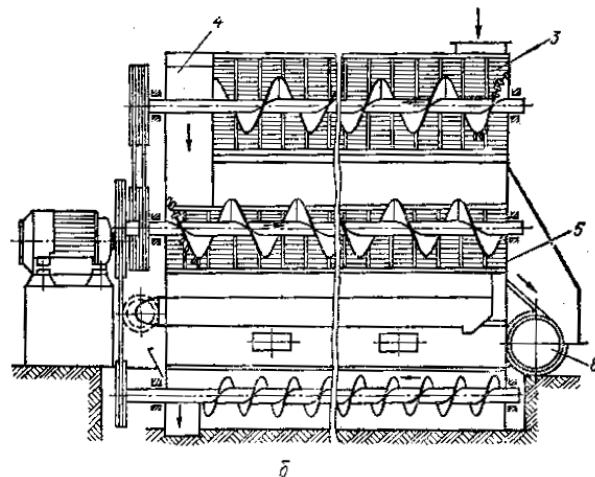
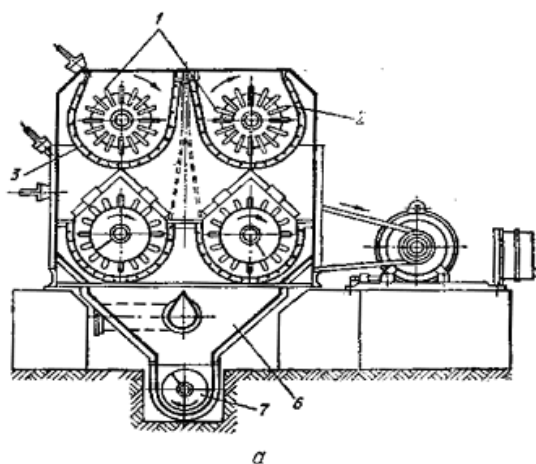
Mashinaning tozalash effekti chigitli paxtadagi iflos qo'shilmalarning miqdoriga qarab o'zgaradi: iflos qo'shilmalar qancha ko'p bo'lsa, tozalash vaqtida shuncha ko'p ajraladi. Agarda chigitli paxtada iflos aralashmalar miqdori 0,5 dan kam bo'lsa bunday chigitli paxtani zavodda ishlaganda tozalash sexidagi mashinalarni ishlatmasa ham bo'ladi. Chunki paxtani qayta ishlaganda keraksiz mashinalar ham ishlatilsa, tolada qo'shimcha nuqsonlar paydo bo'ladi. Bu esa tola sifatining yomonlashuviga sabab bo'ladi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана



**rasm. Paxtani mayda iflosliklardan tozalovchi SCh va
1 XK tozalagichlari.**

Paxta tozalash zavodining tozalash sexi quvvatiga ko'ra bir batareyali (bir soatda 10-12 t paxtani tozalaydi) va ikki batareyali (bir soatda 20-24 t paxtani tozalaydi) bo'ladi. Zavodlarda iflosligi yuqori bo'lgan chigitli paxta (odatda mashinada terilgan) quritish-tozalash sexida va tozalash sexida tozalanadi. Iflosligi past bo'lgan paxtalar esa faqat tozalash sexida tozalanadi.

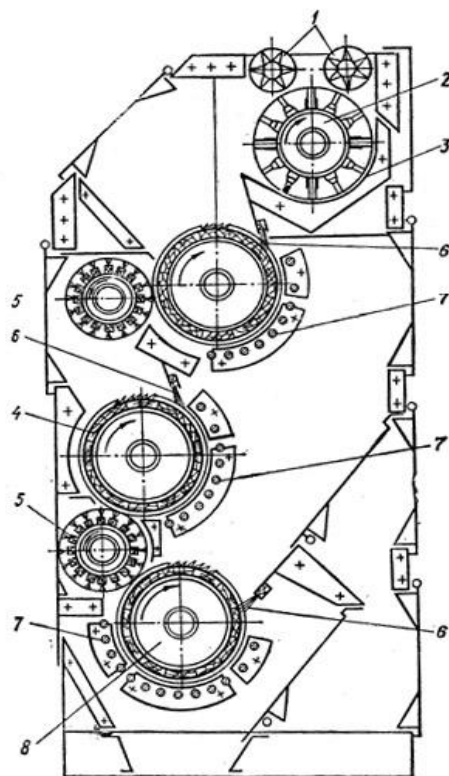


Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо Сана

001.429.011.BMI. 2015 y.

Варак

chizma. 6A-12M markali shnekli tozalagich sxemasi



chizma. ChX-3M-2 markali kolosnik arrali tozalagich sxemasi

Separator va tosh tutgichlar

Paxta tolasi va chigit sifatini yaxshilash hamda ularga aralashgan iflos jismlarni kamaytirish tozalash mashinalarini va jinlarni normal ishlatishga bevosita bog'liqdir. Jinlarning to'xtovsiz va samarali ishlashi uchun chigitli paxtadagi og'ir jismlarni oldindan ajratib olish lozim. Chigitli paxtaga aralashgan og'ir jismlar (tosh, kesak, latta parchalari va h.k) texnologik mashinalarning ish organlariga, ayniqsa jin, linterlarning arrali barabanlari tishlariga zarar etkazib, mahsulot sifatini va mashinalarning ish unumini pasaytiradi. Yot jismlar texnologik mashinalarga zarar etkazish bilan birga ish vaqtida yong'in chiqarish havfini ham tug'diradi. Shuning uchun texnologik prosess sxemasiga og'ir jismlarni tutib oladigan moslamalarni qo'shib qo'yish shartdir. Og'ir jismlarni tutib oluvchi moslamalar texnologik prosesslardagi o'rniga qarab ikki guruxga bo'linadi: pnevmotransport trubasiga separatoridan oldin liniyaga o'rnatiladigan moslamalar va separatoridan keyin liniyadan tashqarida o'rnatiladigan moslamalar guruhi.

Chigitli paxtani iflosliklardan tozalash samaradorligi mashina ish

Rahbar	Yusupov A				
Bajardi	Siddiqov A				
Uz	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	001.429.011.BMI. 2015 y.
					Варак

organlarining chigitli paxtaga ta'sir etish usuliga: to'rtli sirt yoki kolosnik ustida chigitli paxtani silkitish, tozalash vaqtida havo oqimining aralashishi, qoziqchalar yoki plankalarning chigitli paxtaga dinamik ta'siri, arrali barabanlarning chigitli paxta bo'lakchalarini qanday titkilab, tarashiga bog'liq. Tozalash mashinalari ish organlarining chigitli paxtaga ta'siri o'z navbatida bir qator sabablarga: tozalash mashinasining ish unumiga, ish qismlarining aylanish tezligiga, ish qismlari orasidagi texnologik zazorlariga, ularning konstruksiyasiga, chigitli paxtaning nechanchi marotaba tozalanishiga va hokazolariga bog'liq bo'ladi.

Paxta tozalash zavodlaridagi ikki batareyali tozalash sexi har batareyasida oltita arrali barabanli tozalagich (ChX-3M-2)dan, ikkita shnekli tozalagich (6A-12M), bitta separator (SS-15M), bitta elevator (EX-15M) dan ibrat bo'ladi.

Tozalashga mansub chigitli paxta pnevmotransport yordamida separatorga uzatiladi, shunda u UTM-15 tosh tutgichdan o'tadi va yirik aralashmalardan tozalanish uchun arrali barabanli tozalagichlarning taqsimlovchi shnekiga uzatiladi. Undan chiqqan paxta yig'uvchi shnekda to'planib qiya shnek orqali mayda iflosliklardan tozalanish uchun shnekli tozalagichlarga uzatiladi. Paxtada yirik aralashmalar bo'lmasa uni arrali barabanli tozalagichlardan o'tkazilmasa ham bo'ladi.

Ishlab chiqarishda mayda aralashmalardan tozalovchi 6A-12M1, OXB-10M, SCh va yirik aralashmalardan tozalovchi mashinalar – ChX-3M1, «Mehnat» va RX-1 rusumli mexanizmlar keng qo'llaniladi.

Chigitli paxtani tozalovchi mashinalar 1-2-sortli paxtaning iflosligini 0,6-0,7 % gacha, 3 va 4 sortli paxtalarni esa 1,0-1,5 % gacha kamaytirishi kerak bo'ladi.

CHIGITLI PAXTA VA TOLANING SIFAT KO'RSATKICHLARI

Paxta zavodiga topshiriladigan paxtalarda ko'plab miqdorda turli xil yot aralashmalar bo'ladi. Paxtani qayta ishlashdan oldin ular tozalanadi. Agar ma'lum miqdora paxta namunasini olib qarasak, unda normal etilib pishgan tolalardan tashqari, xas –cho'p aralashgan va nuqsonli tolalar ham borligini ko'ramiz. Bunday nuqsonlar biologik va mexanikaviy bo'lib, ular g'o'zaning o'sib rivojlanishida, paxta zavodlarida paxtani dastlabki ishlashda va ba'zan ip yigiruv fabrikasida paxtadan ip olishda paydo bo'ladi. Bunday nuqsonlar ko'p bo'lsa, paxtaning qiymati pasayadi, va uning sifati yomonlashadi, yigirish va to'qish jarayonlarida ko'proq uziladi, natijada mashinalarning ish unumi pasayadi.

Paxtadagi asosiy xas – cho'plar va nuqsonlar quyidagilar:

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг. Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

Iflosliklar – maydalangan barglar, chanoqlar, g’o’za shoxlari va h.k. bular tolalarga yopishgan holda bo’lib, ularni yo’qotish ancha qiyin hisoblanadi.

Tolali o’lik – paxta tozalashda paydo bo’lgan uzuq tolalar, maydalangan xas-cho’plar va etilib pishmagan, tolalari turlicha paxmaygan chigitlardan iborat aralashma.

Kasallangan va zararlangan tolalar - g’o’za o’simligi kasallangan bo’lsa (biologik nuqson) va paxtani paxta zavodida hamda ip yigiruv fabrikalarida ishlashda (mexanikaviy nuqson) hosil bo’lishi mumkin.

Maydalangan chigit (chigit bo’lakchalari – paxtani dastlabki ishlashda hosil bo’ladi. Ular yanada maydalanib, tolalar yopishgan po’stchalarga aylanishi mumkin. Bunday nuqson yigiruv fabrikalari uchun eng zararli nuqson bo’lib, yigirilgan ipda ham uchrashi mumkin.

Tolalar yopishgan po’stchalar - zararli nuqsonlardan hisoblanib, paxtani dastlabki ishlashda chigitlarning maydalanishi natijasida, titish va savash mashinalarida hosil bo’ladi. Bular tolaga mahkam yopishib oladi va ularni ajratish ancha qiyin. Shuning uchun bunday nuqsonlarning kelib chiqish sabablarini Aniqlab, ularni kamaytirish zarur.

Tugunchalar – chigallanib qolgan tolalarning kichik gruppasi; paxtani dastlabki ishlashda va savash-tarash prosessida hosil bo’ladi. Bunday nuqsonlar ip yigiruv jarayonida ham tamoman yo’q bo’lmaydi.

Jingalaklar – bo’shgina o’ralashib qolgan tolalar guruhi. Bunday nuqsonlar tarash mashinasida taralganda yozilib ketishi mumkin.

Jgutiklar – bir – biriga mahkam o’ralashib qolgan tolalar guruhi bo’lib, ular ip yigirishda ancha qiyinchiliklar tug’diradi va ularning bir qismi chiqindiga aylanadi, natijada ipning chiqishi kamayadi.

Bunday nuqsonlarning ko’pchiligi, asosan, paxtani dastlabki ishlashda hosil bo’ladi, shuning uchun paxta tozalash zavodlarining ishini yaxshilash bunday nuqsonlari kamaygan tola etkazib berishda katta ahamiyatga ega.

Olimlar olib borgan ilmiy tadqiqot ishlari natijasi shuni ko’rsatadiki, g’o’za o’sish va etilish davridayoq ikki qil qurt ta’sirida kasallanib zararlanar ekan. Zamburug’ va bakteriyalar ham paxta tolasini qattiq zararlantirishi aniqlangan. Paxtani terish, tashish, saqlash va qayta ishlash paytlarida ham paxta tolasini zararlanadi.

Olib borilgan ilmiy tadqiqot ishlari natijasiga ko’ra, paxta tolasining

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Bapak
Bajardi	Siddiqov A				
Uzr	Bapak	№ хужжат	Имзо	Сана	

biologik va mexanikaviy zararlanishi ma'lum darajada tolalarning biologik zararlanish darajasiga qarab, ularning pishiqligi 15-68 % gacha, mexanikaviy zararlanish darajasiga qarab esa 12-70 % gacha kamayar ekan.

Agar tola biologik zararlangan bo'lsa, uning ko'ndalang kesim yuzi quyidagi formula yordamida aniqlanadi:

$$F_{\text{or } q} = \frac{V_0 - T^2}{K_0}$$

Bu erda V_0 – ko'rilayotgan tolaning ko'ndalang kesimi eni;

K_0 – tola devorining qoldiq qalinligini ko'rsatuvchi hisobiy koeffisient;

T – tuzatma koeffisient.

Agar tola mexanikaviy zararlangan bo'lsa, uning ko'ndalang kesimi yuzi quyidagi formula yordamida topiladi:

$$F_{\mu p} = \frac{B^2 \cdot \varphi^2}{K_{\text{мя}}} \cdot \gamma_m$$

bu erda V – tolaning zararlanmagan joyi ko'nlarang kesimining eni.

$K_{\text{мя}}$ – tolaning ichki qavatlarida yig'ilgan sellyuloza hujayralarning miqdorini ko'rsatuvchi koeffisient.

φ - tuzatma koeffisient.

γ_m - tolaning zararlanmasdan qolgan ko'ndalang kesimi yuzini hisoblash koeffisienti.

Paxta tolasi to'qimachilik sanoati tolalari ichida juda keng tarqalgan mahsulot hisoblanadi. U chigit qobig'i epidermisining juda cho'ziq hujayrasi bo'lib, tuk hisoblangan har bir tola bitta hujayradan iborat bo'ladi.

Paxta tolasining kimyoviy tarkibi quyidagilardan iborat:

Sellyuloza- 97,-98,5 %

Pektin moddalar – 0,8-1,0 %

Moy, mumsimon moddalar -0,3-1,0 %

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

Azot va oqsillar -0,2-0,3 % va boshqa moddalar.

Fo'za gullash davrida tola paydo bo'lish jarayoni boshlanadi. Bu vaqtga kelib chigit ustki epidermisining ayrim xujayralari uzunasiga o'sa boshlaydi. urug'kurtakning tashqi epidermisining aktiv xujayralaridan tola o'sib chiqadi. urug'langan urug'kurtak sirtida tolaga aylanadigan aktiv xujayralar turli vaqtlarda paydo bo'ladi. Shu sababli ular urug'kurtak sirtida bir tekisda joylashmaydi va ularning rivojlanishi ham turlicha bo'ladi.

Paxta tolasining rivojlanishi asosan ikki davrdan iborat. Har qaysi davr qulay sharoitda 25-30 kundan davom etadi. Birinchi davrda tola asosan bo'yiga o'sib boradi va g'o'zaning naviga xos bo'lgan uzunlikka erishadi. Asosiy tola bu davrning 15 kuni ichida o'zining haqiqiy uzunligining yarmigacha etadi, tolaning bo'yiga o'sishi birinchi davrda deyarli to'xtaydi.

Ikkinchi davrda tolaning ichki sellyuloza qatlamlari paydo bo'lib, tola pisha boshlaydi. Sellyuloza qatlamining hosil bo'lish jarayoni 50 kungacha davom etishi mumkin.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	



13-rasm.

Tolaning pishganlik darajasi odatda undagi selluloza qatlamining qalinligi bilan aniqlanadi. Sellyuloza qavatlarining qalinligi g'o'za naviga va uni etishtirish sharoitiga qarab turlicha bo'lishi mumkin. Tola ichida selluloza miqdori qancha ko'p yig'ilsa tola shuncha yaxshi etilgan bo'ladi. Chanoq ochilgandan keyin tola quriydi, uning devorlari bir-biriga yopishgan lentasimon shaklni oladi hamda unda

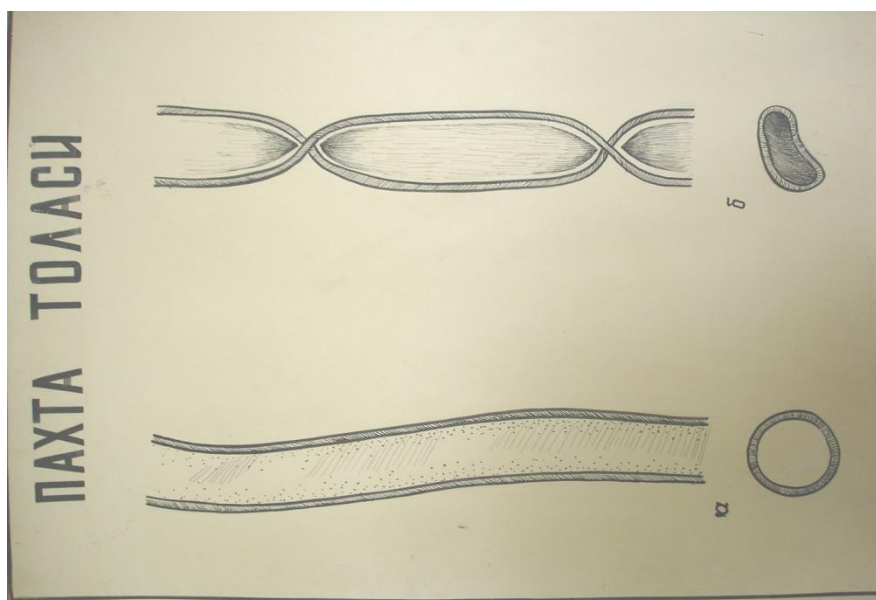
jingalaklik hosil bo'ladi. Tolaning etilish darajasi ortgan sari u shunchalik ko'p jingalaklanadi. Paxta tolasini pishgan sari uning tashqi diametri ichki diametriga nisbatan oshadi va u **pishganlik koeffisienti** deb ataladi.

Agar paxta tolasini butunlay pishmagan (o'lik tola) bo'lsa, devorlari juda yupqa uzun naychaga o'xshaydi. Bunday tola juda notekis va bo'sh bo'lib, undan sifatli ip olib bo'lmaydi. bo'yoqni yaxshi olmaydi. Bunday tolaning devori faqat bir qavat-

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

kutikuladan iborat, xolos, kutikulada esa moy-mumli moddalar juda ko'p, hujayra-sellyuloza juda kam bo'ladi. O'lik tolalar bir-biriga yopish-gan yaltiroq, nafis qatlamlardan iborat. O'lik tolalarga mikroskop orqali qaralsa, ularning shakli xudi ezilgan va shakli buzilgan piltachalarga o'xshashini, ularning devorlari juda yupqaligini ko'rish mumkin.

Ko'sak ochilgandan keyin tola rivojlanishdan to'xtaydi, tola kanalidagi protoplazma chigit va ko'sak bilan birga quriy boshlaydi. Mana shu jarayonlar ta'sirida paxta tolasini biroz yassilanib lentasimon shaklni oladi va o'z o'qi atrofida buralaboshlaydi. Yaxshi etilgan tola har 10 mm uzunlikda 50-80 marta buralishi natijasida uning umumiy uzunligi 1-1,5 mm gacha kamayadi. Etilgan tola yaltiroq bo'ladi, xomlari esa yaltirab turmaydi. Etiladigan navlarda tolaning uzunligi 31-40 mm, uning ko'ndalang kesimi 15-25 mkm bo'ladi.



14-Rasm. Paxta tolasining mikroskopda ko'rinishi.

Chigitni uning tolalari bilan birga chigitli paxta yoki letuchka deb aytiladi.

Uzun tolalar (yaxshi etilgan) letuchka massasining 30-40 % ni, qisqa tolalar-momiqlar 3-4 % ini, chigitning o'zi esa 56-57 % ini tashkil qiladi.

Normal rivojlangan ko'sakda ayrim tolalar yoki letuchkalar yaxshi rivojlanmagan bo'lishi mumkin. Urug'lanmagan urug'kurtak va undan o'saboshlagan tola tez vaqt ichida o'sishdan to'xtab, nobud bo'ladi. Natijada o'lik urug'kurtak paxta quriganda qisqa tolali tuguncha shaklida bo'ladi, buni odatda

Rahbar	Yusupov A				
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

001.429.011.BMI. 2015 y.

Варак

mayda o'luk deyiladi. urug'langan urug'kurtaklarning rivojlanishdan qolishi natijasida yirik o'luk vujudga keladi.

Mayda va yirik o'luklarning vujudga kelishi ko'saklarning g'o'za tupida joylashishiga, o'simlikning oziqlanishiga, agrotexnik tadbirlarning o'z vaqtida va sifatli o'tkazilishiga hamda g'o'zaning turli kasalliklar (ayniqsa vilt) bilan kasallanishiga bog'liq. Ko'pgina hollarda paxta hosilida o'luk paxta miqdori (og'irligi jihatidan) bir foizdan kamni tashkil qiladi. Umumiy etilgan chigitlarga nisbatan dona hisobidagi miqdorda esa bir necha foizdan 20-30 % gacha bo'lishi mumkin.

O'luk paxta g'o'za hosildorligiga va uning sifatiga salbiy ta'sir ko'rsatadi. U paxta zavodida o'tadigan barcha jarayonlarning, ya'ni paxta tozalashni, chigitdan tola ajratib olishni va boshqa jarayonlarni birmuncha qiyinlashtiradi, tozalangan tolada qolib ketgan o'luk paxta yigirish va to'quv mashinalarining normal ishlashiga, gazlamalarning sifatli to'qilishiga to'sqinlik qiladi.

Paxta tolasining texnologik xususiyatliri.

Paxta tolasini qaytaishlashda va to'qimachilik sanoatida foydalanishda uning texnologik xususiyatlari muhim o'rinni egallaydi.

Tolaning texnologik qimmatini uning bir qator xususiyatlarining majmuasi bo'lib, ulardan asosiylari geometrik, mexanik va fizik xossalari xisoblanadi.

Tolaning uzunligi va ko'ndalang kesim o'lchamlari uning geometrik xossalarini, pishiqligi, elastikligi va boshqa ko'rsatkichlari mexanik xossalarini, issiqlika chidamliligi, nam o'tkazish va bir qator kimyoviy moddalarga munosabati uning fizik-kimyoviy xossalarini bildiradi.

Paxta tolasining texnologik xususiyatlaridan uning uzunligi, ingichkaligi, pishiqligi, buraluvchanligi, elastikligi, uzilish uzunligi, tola chiqishi va tolaning pishib etilishi sanoat hamda ishlab chiqarishda katta ahamiyatga ega. Paxta tolasining asosiy xossalari undan olinadigan ipning xossalariga bevosita ta'sir qiladi.

Tolaning uzunligi- tolaning o'rtacha uzunligi uning texnologik ko'rsatkichlari orasida sifatini belgilovchi asosiy ko'rsatkich hisoblanadi. paxta tolasining uzunligi to'qimachilik sanoatida yigirish sistemasini aniqlashda muhim omil sanaladi. Uzunroq tolalardan ingchika va pishiq ip ishlab chiqariladi.

Tolaning uzunligi deb, to'g'rilangan tolaning ikki uchi orasidagi masofani tushuniladi va u millimetrda o'lchanadi. Bir namunada turli xil uzunlikdagi tola

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

bo'lishi mumkin. Shuning uchun tolaning uzunligi tushunchasi bir tola uchun emas, balki umumiy namunadagi tolalarning o'rtacha uzunligi bilan ifodalanadi. Ekiladigan g'o'zalarda tolaning uzunligi 18-22 mm dan 45-50, hatto 55-60 mm gacha bo'lishi mumkin.

Mamlakatimizda ko'p miqdorda ekilayotgan o'rta tolali g'o'zaning ko'pgina navlarida paxta tolasining uzunligi 30-33 mm, ayrimlarida 35-37 mm ga etadi, ingichka tolali navlarda 38-42 mm gacha va undan ham oshiq bo'lishi mumkin.

Tolaning uzunligini qo'lda ham aniqlasa bo'ladi. Bunda namunadan bir tutam tola olinib, lineykada ularning uzunligi o'lchanadi. Odatda tolaning uzunligini «Velvet» taxtachasida aniqlanadi.

Har bir namuna paxtada ayrim tolalarning uzunligi turlicha bo'lganligi sababli yigirish sistemasini tanlash uchun kerakli tola uzunliklarining o'rtacha ko'rsatkichlarini aniqlash kerak bo'ladi. Shuning uchun tola uzunligini aniqlovchi o'rtacha massa uzunligi, modal va shtapel uzunligi, tola bazasi va uzunligi jihatidan tekisligi kabi tushunchalar kiritilgan.

Tolaning o'rtacha maxsus uzunligi- deganda namunadagi tolalarning o'rtacha uzunligini ularning massasiga ko'paytirib, namunaning umumiy massasiga nisbati tushuniladi.

Modal uzunligi- tola namunasidagi eng ko'p uchraydigan tola uzunligidir.

Shtapel uzunlik- deganda modal uzunlikdan katta bo'lgan uzunlik guruhlarining o'rtacha qiymati tushuniladi.

Tolaning bazasi modal uzunlikka yaqin tolalarning qanchalik ko'p yig'ilishini xarakterlaydi, ya'ni olingan paxta tolalarning uzunlik jihatidan tekislik darajasini belgilaydi.

Tolaning uzunlik jihatidan tekisligi har xil tipdagi paxta tolalarining modal uzunligining bazaga ko'paytmasi bilan topiladi. Agar tolaning tekislik qiymati 1000 bo'lsa, tola uzunlik jihatidan tekis hisoblanadi.

Tolaning buraluvchanligi- tolaning buraluvchanligi uning bir millimetrining buralish darajasi bilan aniqlanadi. Buraluvchan tolalardan ip yigirilganda ular bir-biri bilan o'zaro yaxshi birikib, ipning pishiqligi ortadi.

Mamlakatimizda ekiladigan o'rta va ingichka tolali g'o'za navlarining har 1 mm da tolasi 10-12 marta buraladi. Ingichka tolali g'o'za navlari tolasining buraluvchanligi o'rta tolali g'o'zalr tolasiga nisbatan bir necha marta ko'p bo'ladi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.		Barak
Bajardi	Siddiqov A					
Uzg	Varak	№ хужжат	Имзо			

Tola buralishining tola bo'yiga bir tekisda bo'lishi katta ahamiyatga ega. Tolaning burvluvchanligi pishmagan va yaxshi rivojlanmagan tolalarnikiga qaraganda ziyod bo'ladi.

Tolaning buraluvchanligini namunaga qarab baholash, tolani kattalashtirib chizish, lineykada buralgan tolaning uzunligini o'lchash, kurvimetr yordamida uning haqiqiy uzunligini aniqlash yo'llari bilan aniqlanadi. Uning necha marta buralganligini sanash ham mumkin.

Tolaning pishganligi- uning sifat ko'rsatkichlaridan biri bo'lib, tola devorlarida selluloza qavatlarining paydo bo'lish darajasiga qarab aniqlanadi. Tolaning pishiqligi tuproq va iqlim sharoitiga, shuningdek, qo'llaniladigan agrotexnik tadbirlarga, ekilgan navga qarab ma'lum darajada o'zgaradi.

Tolaning lentasi kengligining uning kanali kengligiga nisbati tolaning pishganligini xarakterlaydi. Tolaning pishganligini aniqlash uchun tola maxsus mikroskop ostiga qo'yiladi va tola pishish shkalasiga solishtiriladi. Shkalada tolaning pishganligi 0 dan 5 gacha, 0,5 tadan qilib bo'lib 11 ta gradasiyada ko'rsatiladi.

Shkalada o'lik tolaning koeffisienti 0,0, o'ta pishgan tolaniki esa 5,0 deb qabul qilingan. Yaxshi rivojlangan tolaning pishganlik koeffisienti 2-2,5 raqami bilan ko'rsatiladi.



Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		

15-rasm.

Paxta tolasining pishganligini qutblangan yorug'lik yordamida ham aniqlash mumkin. Buning uchun polyaroid P-2 deb ataladigan maxsus moslama bilan har qanday mikroskopni ishlatish mumkin.

Tolalar polyaroid orqali qutblangan yorug'likda qaralganda qizil rang ichida ular pishganlik darajasiga qarab turli rangda ko'rinadi.

Tolaning chiziqli zichligi (tolaning ingichkaligi)- deb, tolaning uzunlik birligidagi massasi tushuniladi. Halqaro birliklar sistemasida tolaning chiziqli zichligi **teks** larda ifodalanadi.

Teks tushunchasi 1 km uzunlikdagi tolaning massasi necha gramm ekanligini ko'rsatadi.

Tola ingichkaligi metrik nomeri bilan ham ifodalanadi, metrik nomer deganda 1 g tolaning metr hisobidagi yoki 1 mg tolaning millimetr hisobidagi umumiy uzunligini bildiradi.

Tolaning chiziqli zichligini shtapel (bir tutam tola) ni buyum oynalariga qo'yilib, mikroskopda solinadi va tarozida tortilib aniqlanadi.

Tolaning uzilish kuchi- bita tola cho'zganda gramm hisobida qancha kuch sarf qilinganligi shu *tolaning uzilish kuchi* deb yuritiladi va gramm/kuch (g/k) yoki n'yuton bilan ifodalanadi. Tolaning uzilish kuchi uning pishiqligini va uzunasiga cho'zuvchi kuch ta'siriga chidamliligini bildiradi. Shuning uchun tolaning uzilish kuchi uning devorchalarining qalinligiga bog'liq. Tolaning uzilish kuchi ko'pgina boshqa texnologik ko'rsatkichlar bilan bog'liq. Shu sababli chigitli paxtaning va tolaning sortini aniqlashda uzilish kuchi asosiy aniqlovchi texnologik ko'rsatkich qilib qabul qilingan.

Odatda pishgan tolaning uzilish kuchi o'rtacha 4,7 g/k ga teng bo'ladi. Mamlakatimizda etishtiriladigan o'rta tolali g'o'za navlarida tolaning uzilish kuchi 4,2 -5,5 g/k gacha, ingichka tolali navlarda esa 4,6-6,0 g/k bo'ladi.

Yaxshi etilmagan va ko'sak paxta tolalarida tolaning uzilish kuchi kam bo'ladi.

Tolaning uzilish kuchining uning chiziqli zichligiga nisbati *tolaning nisbiy uzilish kuchi* deb yuritiladi. Tolaning uzilish kuchini LPS -4 asbobida yoki polyarizasion uslda ham aniqlasa bo'ladi.

Tola chiqishi- chigitli paxtadan olinadigan asosiy mahsulot tola

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

hisoblanadi. *Tola massasining chigitli paxta massasiga nisbati tolaning chiqishi* deyiladi. Bunda tolaning chiqishi uning massasiga va chigitning to'qligiga qarab o'zgaradi.

Har bir chigitdagi tola miqdori g'o'zaning turiga va naviga qarab o'zgaradi. Shu bilan birga u tuproq va iqlim sharoitlariga hamda agrotexnik tadbirlarga ham bog'liq.

Ekiladigan g'o'zalarning chigitli paxtasidan 20-50 % gacha tola chiqadi. Mamlakatimizda ekiladigan o'rta tolali g'o'za navlarida tola chiqishi 32-40 %, ingichka tolali g'o'zalarda 30-34 % atrofida bo'ladi.

Laboratoriyada chigitli paxtadan tola chiqishini paxtani 10 arrali laboratoriya jinida tozalanib, so'ngra tarozida tortilib topiladi. Paxta ishlangandan keyin momiq va tolali chiqindilar hamda iflosliklarni alohida o'lchab, ularning chiqish miqdori aniqlanadi.

Tolaning chiqishini aniqlovchi ko'rsatkich sifatida chigitli paxtaning tolalik darajasi – tolalik indeksi xizmat qiladi. Chigitli paxtaning tolalik darajasi (indeksi) deb, 100 dona chigit (tolasidan) ajratib olingach tolaning gramm hisobidagi massasiga aytiladi.

URUG'LIK PAXTANI QABUL QILISH, SAQLASH VA URUG'LIK CHIGIT TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Yuqori sifatli urug'lik chigit etilishi uchun g'o'za tuplarining normal qalinlikda bo'lishi muhim ahamiyatga ega. U o'simlik rivojini tezlashtiradi, mo'l va ertagi hosil to'planishida asosiy omil hisoblanadi.

Tayyorlangan urug'lik materialning to'g'ri saqlanishi ham yuqori sifatli urug'lik chigit olishda muhim rol o'ynaydi.

Urug'lik chigitning sifatini oshirish uchun barcha agrotexnika tadbirlarini o'z vaqtida va sifatli o'tkazish kerak. Shu bilan birga, chigitni saralash bilan ham sifatini oshirish mumkin.

Terilganidan to ekilgunicha yaxshi saqlangan yuqori sifatli chigitdangina mo'l va sifatli hosil beradigan bo'liq g'o'za ko'chatlari olish mumkin.

Urug'lik paxtani terish, tayyorlash va saqlashni ilmiy asoslangan tavsiyalar asosida olib borish urug'lik chigit sifatini oshirishning bosh omilidir. Urug'lik uchun ekilgan paxta maydonlaridagi barcha tadbirlar sifat ko'rsatkichlari yuqori bo'lgan urug'lik chigit olishdan iborat.

Urug'lik paxtani terish ham o'zining xususiyatlariga ega. G'o'za ko'sagining yarus bo'ylab ochilishi uni yig'ib-terib olishni ancha qiyinlashtiradi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

Urug'lik paxtaning sifati ko'saklarning tupda joylanishiga, zarakunanda va kasalliklar bilan zararlantirishiga bog'liq. G'o'za tupining o'rta va pastki qismida, ikkinchi va qisman uchinchi konusda joylashgan ko'saklar eng qimmatlidir. Bu ko'saklardan sifatli urug'lik chigit olinishi mumkin. Urug'lik paxtani terish va uni topshirish O'zRST talablariga muvofiq amalga oshiriladi.

Sifatli urug'lik olish uchun faqat sog'lom va normal ochilgan ko'sakdagi paxta terib olinadi.

Kemiruvchi zararkunandalar bilan zararlantirgan ko'saklar chiriydi va undan sifatli paxta tayyorlab bo'lmaydi. Odatda bunda paxta tolasi sarg'ish hamda kulrang tusda bo'ladi. Paxta biti bilan shikastlangan paxta qora tusda bo'ladi. Gommoz bilan kasallangan ko'saklarning paxtasi pishmagan, sarg'ish tusli bo'ladi. Vilt yuqqan g'o'zalardan ham sifatli urug' olinmasligi isbotlangan.

Urug'lik paxta faqat qo'lda bir-ikki marta terib olinadi. Urug'lik paxtani sifatli yig'ishtirib olish uchun paxta terish me'yori asosiy mahsulot uchun teriladigan paxta me'yoridan 20-25 % ga kamaytirilgan.

Ikkinchi reproduksiya ekilgan maydonlardan urug'lik paxtani mashina bilan terib olishga ruxsat etiladi. Mashina terimiga g'o'za barglarining defoliasiyadan keyin kamida 80 % i to'kilganda va ko'saklarning o'rtacha 70-75 % i ochilganda kirishiladi. Bunday paxtalarni mashinada terishdan oldin rivojlanmagan, zararkunanda va kasallik bilan zararlantirgan paxta hamda ko'saklar qo'lda terib olinadi.

Mashinada terilgan urug'lik paxtadan shikastlangan chigitlar miqdori 1 % dan oshmasligi kerak.

Elita va birinchi reproduksiya urug'lar tayyorlov punktiga yangi qoplarda tortilib jo'natiladi. Bunda har bir qop ichiga navi, reproduksiyasi va etishtirilgan joy ko'rsatilgan yorliq solib qo'yiladi va qop ustiga ham shu mazmundagi yorliq yopishtiriladi. Tayyorlov punktlarida urug'lik paxtani paxta maydonlaridagi aprovasiya natijalariga muvofiq qabul qilinadi.

Tayyorlov punktlarida urug'lik paxta namligi va ifloslanganligi chegaralangan me'yordan oshiq bo'lganda qabul qilinmaydi. Shuningdek, yaxshi rivojlanmagan hamda zararkunanda va kasalliklar bilan zararlantirgan paxtalar aralashgan urug'lik paxta tozalash uchun xo'jaliklarga qaytarib yuboriladi.

Urug'lik paxta 250-300 tonnali bunt qilib joylanadi. Bir xil urug'lik material olish uchun sentyabr oyida terilgan urug'lik paxta oktyabr oyida terilgan urug'lik paxtadan alozida partiya qilib qabul qilinadi va joylashtiriladi, demak, sifati har xil bo'lgan urug'lik paxta aralashib ketmasligi uchun ular alohida omborlarda saqlanadi. Birinchi reproduksiya urug'larining massasi 200 t dan ortiq bo'lsa, ular ochiq maydonlarda bunt qilinib yangi brezent yopilib saqlanadi. Bunda sentyabr oyida terilgan paxtani partiya qilib joylashtirish 15-20 kundan, oktyabrda terilgan paxtani esa partiya qilib joylashtirish 10-15 kundan oshmasligi kerak.

Urug'lik paxtani 5 oygacha saqlash mumkin. Urug'lik ajratilgan paxta g'aramlarda saqlanganda harorat yuqori bo'ladi. Faramdagi paxtaning harorati uni g'aramga joylash paytidagi havo haroratiga bog'liq bo'ladi. masalan, sentyabr boshlarida g'aramlarga joylangan paxtaning harorati keyingi kunlarda joylanganiga nisbatan birmuncha yuqori bo'ladi., paxtaning namligi 8 % bo'lganida Toshkent

Rahbar	Yusupov A				
Bajardi	Siddiqov A				
Uz	Barak	№ хужжат	Имзо	Сана	

001.429.011.BMI. 2015 y.

Барак

sharoitida g'aramdagi harorat 30^0-38^0 S gacha ko'tariladi. qishda g'aramdagi urug'lik paxtaning harorati me'yordan oshmagan holda yuqori bo'lishi chigitning yaxshi etilishiga va binobarin uning sifati yaxshilanishiga imkon beradi.

13-jadval

Urug'lik paxtani g'aramlarda saqlashning chigitning unib chiqishi va hosildorligiga ta'siri.

Saqlash usuli	Chigitning unib chiqish quvati,%	Unib chiqishi,%	Chigitning dala sharoitida unib chiqishi,%	Ko'chat qalinligi, ming/ga	Paxta hosili, s/ga
Omborda	55	88	42,2	65,9	40,6
Faramda	84-97	91-98	51,1-65,8	75,7-84,3	42,9

Urug'lik paxtani qabul qilishda paxta tozalash zavodining urug'lik laboratoriyasi har bir xo'jalikning topshirgan paxtasidan chigitning pishganligi va unuvchanligini tekshirish maqsadida namunalar oladi. Namunalar urug'lik paxtaning massasiga qarab har bir partiyadan yoki uning ma'lum qismidan olinishi mumkin, bunda elita urug'larning har 15 t sidan, birinchi reproduksiya urug'laridan har 30 t sidan, ikkinchi reproduksiya urug'laridan har 60 t sidan, uchinchi va undan keyingi reproduksiya urug'laridan har 150 t sidan namuna olinadi.

Urug'lik paxtani saqlanadigan har bir omborda yoki buntunda joylashtirilgan urug'lik paxtaning partiyasi va massasi, navi, sanoat navi, reproduksiyasi, nav tozaligi, dala aprobasiya guruhi, ombor yoki bunt raqami, komplektlashning boshlanishi va oxiri, qo'l yoki mashina terimi, tovarshunosning familiyasi yozilgan pasport o'rnatiladi.

Urug'lik paxtani saqlash davrida har 10 kunda uning harorati o'lchab turiladi. Agar urug'lik paxta saqlanayotgan g'aramning 3 metr chuqurligida harorat 30^0 S dan ortiq bo'lsa, bunday paxta shamollatiladi. Urug'lik paxta tayyorlov punktidan paxta tozalash zavodlariga maxsus idishlarda tashiladi.

Paxta urug'chiligi bilan shug'ullanuvchi tashkilotlarning asosiy vazifasi tezpishar, serhosil, to'qimachilik sanoati talabiga to'liq javob beradigan, yangi g'o'za navlari urug'ini ko'paytirish hamda xo'jaliklarni yuqori sifatli urug'lik chigit bilan ta'minlashdan iborat.

Paxta urug'chiligi yagona davlat sistemasiga birlashgan bo'lib. U seleksiya va urug'chilik stansiyalari, elita urug'lik xo'jaliklari, nav sinash bo'limlari, paxta tayyorlash punktlari, paxta tozalash zavodlari va urug'chilik laboratoriyalarida olib boriladigan seleksiya va urug'chilik ishlarini bir-biriga bog'laydi.

Paxta urug'chiligi sistemasi quyidagi ishlarni o'z ichiga oladi; a) yangi nav g'o'za urug'ini dastlabki ko'paytirish; b) davlat nav sinash va rayonlashtirish ishlarini nazorat qilish; v) elita, I,II va III reproduksiya urug'lari ishlab chiqarish bo'yicha elita urug'chiligini rivojlantirish; g) urug'lik chigit fondini tayyorlash va xo'jaliklarni urug'lik chigit bilan ta'minlash;

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		

d) urug'lik fondining sifatini tekshirib borish.

Seleksiya va tajriba stansiyalarida, ilmiy-tekshirish institutlarida olingan g'o'zaning yangi navlari, uni ko'paytirish uchun xo'jaliklarda tashkil etilgan elita chigit etishtiruvchi urug'lik xo'jaliklariga beriladi. Bu erda ko'rsatgichlari yaxshi chiqqan urug'lik chigit davlat nav sinash tashkilotlari tomonidan har taraflama sinaladi hamda paxta tolasi va gazlama Markaziy ilmiy tadqiqot instituti (SNIIXBI) ga yuboriladi.

Serhosil, tolasining texnologiya xususiyatlari talabga javob beradigan, kasalliklarga chidamli va boshqa agrotexnika ko'rsatgichlari yaxshi bo'lgan g'o'za navlari rayonlashtiriladi. Rayonlashtirilgan g'o'za navlari urug'chilik xo'jaliklariga berilib, u erda elita chigit va reproduksiyalari olinadi.

Elita urug'lik chigiti deb g'o'zaning shu naviga oid xususiyatlarga ega bo'lgan tuplarini yakka-yakka tanlab olish yo'li bilan chiqarilgan chigitlarga aytiladi. Elita urug'lik chigitning tozaligi 100%, ya'ni unga boshqa nav chigiti aralashmagan bo'lishi kerak.

Birinchi reproduksiya chigiti deb elita urug'lik chigitni ekish natijasida olingan chigitlarga aytiladi. Bu chigitlarning nav tozaligi kamida 99%, ikkinchi reproduksiyani 98 %, uchinchi reproduksiyani esa 96 % bo'lishi kerak. Nav tozaligi bundan past ko'rsatkichni bergan dalalardan terilgan paxtalardan urug'lik chigit tayyorlanmaydi.

Urug'lik chigit etishtirish ishi umuman quyidagi sxemada bajariladi:

Birinchi va ikkinchi yillari xo'jaliklarning elita urug'lik xo'jaliklarida urug'lik chigit ekib, elita va birinchi reproduksiya chigitlar olinadi;

Uchinchi yili – elita urug'chilik xo'jaliklariga yaqin bo'lgan, unumdor tuproqlar xo'jaliklariga birinchi reproduksiya urug'lik chigitni ekib ikkinchi reproduksiya chigitlari olinadi;

to'rtinchi yili -xo'jalikdagi unumdor tuproqli barcha xujaliklar va shirkat xo'jaliklarda ikkinchi reproduksiya urug'lik chigitni ekib, uchinchi reproduksiya urug'lik chigiti olinadi;

Beshinchi yili- paxtakor xo'jaliklarning hammasi paxta ekib, to'rtinchi reproduksiya urug'lik chigit olinadi.

Keltirilgan sxemaga muvofiq urug'lik chigitlarni almashtirib paxta ekish, nav yangilash deb ataladi, rayonlashtirilgan seleksion nav g'o'zani boshqa seleksion nav urug'i bilan almashtirish - **nav almashtirish** deb ataladi.

Rahbar		Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi		Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана		

4.ATROF MUHIT VA MEHNAT MUHOFAZASI

Mehnat jarayonida, odam ishlab chiqarish xonasida ma'lum meteorologik sharoit ta'sirida bo'ladi. Mikroiklim xona ichki muhitining iqlimi hisoblanadi.

Ish doirasidagi havo mikroiklimining asosiy me'yorlashtirilgan ko'rsatkichlariga quyidagilar kiradi: harorat (t,foiz), nisbiy namlik (ϕ ,foiz) va havoning harakat tezligi (V,foiz).

Mikroiklimning parametrlariga va odam organizmining holatiga, har xil qizdirilgan yuzalarning issiqlik nurlanishining intensivligi ($J, Vt/m^2$) ta'sir qiladi, ularning harorati ishlab chiqarish xonasining haroratidan yuqori turadi.

Havoning namligini aniqlash uchun psixrometr tekshirilayotgan nuqtaga poldan 1,5 m balandlikda osib qo'yiladi. Asbob ko'rsatgan raqamlar yoz kunlari 4-5 minutdan keyin, qishda esa 15-20 minutdan so'ng yozib olinadi.

Mutlaq namlik (A) quyidagi formula orqali topiladi:

$$Aqf-0,5(tk-tn)B/10$$

bunda: f – nam termometr haroratidagi suv bug'larining maksimal kuchlanishi;

tk – quruq termometrning ko'rsatkichi, °C;

tn – nam termometrning harorati, °C;

V – atmosfera bosimi, Pa;

0,5 – doimiy psixometrik koeffitsiyent.

Ma'lum haroratdagi havoning nisbiy namligi (ϕ) havodagi suv bug'larining xaqiqiy miqdori $D(g/m^3)$ suv bug'ining miqdoriga nisbati, shu haroratda havoning to'yinganligi $D_0(g/m^3)$ quyidagicha aniqlanadi:

$$D_0 = \frac{D \cdot 100}{\phi q}$$

Agar ishlab chiqarish xonasida har xil issiqlik manbalarining harorati odamning tana haroratidan yuqori bo'lsa, unda ulardagi issiqlik beixtiyor haroratli past jismlarga o'tadi (ya'ni odamga).

Ma'lumki, issiqlikning taqsimlanishi printsip jihatdan har xil, uchta eng sodda usullar bilan farqlanadi: issiqlik o'tkazuvchanlik, konvektsiya va issiqlik nurlanishi.

1. Ishlovchi kishi xavf manbaiga bevosita tekkanda yoki undan ma'lum oraliqda turganida jaroxat olishi mumkin. Xavfli doira deganda odamning xayoti va salomatligi uchun xavfli ishlab chiqarish omili doimo ta'sir etib turadigan yoki vaqti-vaqti bilan paydo bo'ladigan makon (joy) tushuniladi.

Xavfli doiraga misol tariqasida yuk ko'tarish vositalari bilan siljtilayotgan yuk atrofidagi, aylanayotgan zanjirli, tasmali va kardanli o'zatlilar atrofidagi joy tushuniladi. Mashinalarning aylanayotgan qisimlaridagi tashqariga chiqib turadigan elementlar (boltlar, shpilkalar, shpintlar) ayniqsa xavfli doira xisoblanadi, ular ishlayotgan kishining sochini, kiyimini ilashtirib ketishi mumkin. Mashinalarning qisimlari birg'biriga qarab aylanganda (paxta terish mashinalari shpindelli barabanlarining yonma-yon joylashgan juvftlari) xavfli doiraga tortib

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

ketish xavfi tug'iladi, xavfli doiralarning o'lchamlari fazoda o'zgaruvchan bo'lishi mumkin.

2. Hamma qishloq ho'jaligi korxonalariga yetkazib beriladigan har qanday qishloq xo'jalik mashinasi, agregati, mexanizmi va uskunalari baxtsiz xodisalarining oldini olishning oldini olishning zamonaviy vositalari bilan jixozlanadi. Mehnat xavfsizligi to'siq, tormoz, blokirovka, saqlash qurilmalari, signalizasiya, shaxsiy muxofaza vositalarini ishlatish, shuningdek ularning yaxshi yaxshilanishi nazorat qilish bilan ta'minlaydi.

To'siq qurilmalar xavfli doiralarni izolyasiyalash uchun oddiy, ishonchli va arzon to'siq qurilmalar keng ko'lamda ishlatilmoqda. To'siq qurilmalar odam bilan xavf orasida to'siq yaratish uchun xizmat qiladi. Ular qanday maqsadga mo'ljallanganiga qarab har-xil konstruksiyada bo'ladi.

Saqlovchi qurilmalar Mashina va uskunalarga qo'yiladigan mavjud talablarga muvofiq xar bir mashina, traktor yoki agregatda avariya xolidagi ish rejimiga mo'ljallangan saqlash qurilmalari bo'lmasa, bunday mashina ishga yaroqli emas, deb xisoblanadi. Saqlash qurilmalarining ishlash prinsplari nazorat qilinadigan parametr (zo'riqish, bosim, temperatura va x.k) ruxsat etiladigan chegaradan chiqqanda uskunaning avtomatik to'xtatishga asoslangan.

Tormozlash qurilmalari mashina va uskunalarining xarakatlanayotgan (aylanayotgan) elementlarini tez va asta-sekin to'xtatish uchun tormozlash qurilmalari ishlatiladi. Bundan tashqari, ular mashinalarni qiyaliklarda tutib turish, ko'tarilgan yukning o'z-o'zidan pastga tushib ketishidan saqlash maqsadida ham ishlatiladi.

Blokirovka qurilmalari. Blokirovka- bu mexanizmlarni yoki ularning qisimlarini muayyan xolatda ishonchli maxkamlashni ta'minlaydigan vositalardir. Blokirovka qurilmalari mexanizm va mashinalarda boshqa saqlagich vositalarning bo'lishi ishlovchining xavfsizligi ta'minlay olmaydigan xollarda qo'llaniladi.

Signalizasiya. Qo'llaniladigan signalizasiya qurilmalari mexanizm, agregat va mashinalarning ish jarayonining miqdori yoki sifat o'zgarishlaridan xabardor bo'lib turishga imkon beradi. Signalizasiya funksional vazifaga ko'ra quydagilarga bo'linadi: Ogohlantiruvchi, nazorat qiluvchi va gaplashish signalizasiyasi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

Y.CTANDARTLASHTIRISH.

Chigitli paxtaga kuyiladigan standart talablar.

Paxta zavodlarida chigitli paxtaning va undan olinadigan tayyor maxsulot sifatini tekshirish zavod va paxta tayyorlash punktlarining texnologik laboratoriyalarini birlashtirilgan texnik kontrol (OTK) bulimlari tamonidan bajariladigan ishlar kiradi.

Otk ning asosiy vazifalari quyidagilardan iborat : zavodlar va tayyorlash punktlarida chigitli paxtani kabul kilish, partyalarga bulish va uni saklash ishlarinitugri tashkil kilinishini tekshirish, paxta tayyorlash punktda kolxoz va sovxozlardan kabul kilinayotgan va zavoda tayyorlash punktidan kelayotgan chigitli paxtaning sifatini tekshirish, kuritish-tozalash sexlarining ishiniva va ularda ishlayotgan chigitli paxtaning sifatini tekshirishlaridan iborat.

Paxta tolasini lint va tolali chikindilar toylarning tugri ishlatilishini vat ugri markalanishini tekshirish,

Zavodlar vatayyorlash punktlarida chigitli paxtaning va tayyor maxsulotning sifatini yaxshilash uchun xama tadbirlarning bajarilishini tekshirishlardan iborati.

Yangi standartlar va texnik shartlarni amalga oshirish bilan boglik bulgan tadbirlarning bajarilishini tekshirish.

Sifatsiz maxsulotlar chikarilishining sabablarinning chikarilishini aniklash.

Zavodning texnik kantrollar bulimii paxta tayyorlash bulinmalari ishiga raxbarlik kiladi va ularning kalxozlarda bajarilishi kerak bulgan ishlarga Amaliy kullanmalar va tashkiliy metodik kullanmalardan yordam berishdan iboratdir.

Zavoddlarning xar smenasida teshirilayotgan maxsulotlarning sifatini va texnologik mashinalarning ish sifatini nazorat kilish zavoddagi smena laborantining ish rejasiga kiradi.

Chigitli paxtaning xar partiyasidan kayta ishlashga topshirish maxsus buyruk va ilab kikarishga topshirigiga muofik bajarilib, bu buyrukka dastlabki chigitli paxtalarining va chikariladigan tayyor maxsulotning mikdori va sifat kursatgichlar belgilangan buladi.

Uruglik chigit olish uchun muljallangan paxtalarining sifatini tekshirish va uruglik chigitini ishlash xamda saklash sifatini tekshirish kilok xujalik vazirligi laboratoriyalari tamonidan tekshiriladi.

Chigitli paxta va undan olinadigan maxsulotlarning sifatini tekshirish ishlarida zavodlari texnik kontrol bulinmalarining masuliyatini oshirish maksadida xar bir viloyat paxta tayyorlash trestida sifat buyicha maxsus markaziy labaratoriyalar tashkil yetilgan bulib bu labaratoriyalar vazifasiga kuyidagilar kiradi.

Xozirgi kunda paxta zavodlarida chigitli paxtaning va undan olinadigan tayyor maxsulot sifatini tekshirish, zavod va paxta tayyorlash punktlarining texnologik laborotoriyalarini birlashtirgan texnik kontrol (OTK) bulimining vazifasiga kiradi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

Otk ning asosiy vazifalari kuyidagilardan iborat : zavodlar va tayyorlash punktlarida chigitli paxtani kabul kilish, partyalarga bulish va uni saklash ishlarinitugri tashkil kilinishini tekshirish, paxta tayyorlash punktda kolxoz va sovxozlardan kabul kilinayotgan va zavoda tayyorlash punktidan kelayotgan chigitli paxtaning sifatini tekshirish, kuritish-tozalash sexlarining ishiniva va ularda ishlayotgan chigitli paxtaning sifatini tekshirishlaridan iborat.

Paxta tolasini lint va tolali chikindilar toylarning tugri ishlatilishini vat ugri markalanishini tekshirish,

Zavodlar va tayyorlash punktlarida chigitli paxtaning va tayyor maxsulotning sifatini yaxshilash uchun xama tadbirlarning bajarilishini tekshirishlardan iborati.

Yangi standartlar va texnik shartlarni amalga oshirish bilan boglik bulgan tadbirlarning bajarilishini tekshirish.

Sifatsiz maxsulotlar chikarilishining sabablarini aniklash.

Zavodning texnik kantrollar bulimi paxta tayyorlash bulinmalari ishiga raxbarlik kiladi va ularning kalxozlarda bajarilishi kerak bulgan ishlarga amaliy kullanmalar va tashkiliy metodik kullanmalardan yordam berishdan iboratdir.

Zavoddlarning xar smenasida teshirilayotgan maxsulotlarning sifatini va texnologik mashinalarning ish sifatini nazorat kilish zavoddagi smena laborantining ish rejasiga kiradi.

Chigitli paxtaning xar partiyasidan kayta ishlashga topshirish maxsus buyruk va ilab kikarishga topshirigiga muofik bajarilib, bu buyrukka dastlabki chigitli paxtalarning va chikariladigan tayyor maxsulotning mikdori va sifat kursatgichlar belgilangan buladi.

Uruglik chigit olish uchun muljallangan paxtalarning sifatini tekshirish va uruglik chigitini ishlash xamda saklash sifatini tekshirish kilok xujalik vazirligi laboratoriyalari tamonidan tekshiriladi.

Chigitli paxta va undan olinadigan maxsulotlarning sifatini tekshirish ishlarida zavodlari texnik kontrol bulinmalarining masuliyatini oshirish maksadida xar bir viloyat paxta tayyorlash trestida sifat buyicha maxsus markaziy labaratoriyalar tashkil yetilgan bulib bu labaratoriyalar vazifasiga kuyidagilar kiradi.

A) paxta tozalash zavodida chikariladigan maxsulotlarning (tola, lint, chigit va tolali chikindilar) sifatini zavod labaratoriyalarida tugri aniklanishini nazorat kilish.

B) Laborotoriya analizlarini davlat standarti va instruksiyalariga muvofik bajarilishini tekshirish.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

V) laboratoriya asboblari va uchash apparatlarining tugri ishlashini nazorat kilish.

Markaziy laboratoriya paxta tolasi sifatining kuyidagi kursatkichlarini zavod sertifikatida yozilganlarga tugri kelishini: Uzunligi, sorti (uzulish kuchi buyicha), tolaning iflosligi va nuksonlari yigindisini zavodga yuborgan namuna buyicha tekshiradi.

Chigitli paxta standartidan namuna olish va sinash metodlari.

Yetishtirilgan paxtani mashinalarda terilgan chigitli paxta uchun GOST 16298-81 va kulda terilgan chigitli paxta uchun GOST 10202-71 standartlar joriy kilingan bulib. Bu standartlar urta tolali va ingichka tolali paxtalar uchun joriy kilingan. Davlat standartiga paxta terish, topshirish va kabul kilish talablari xamda tashki kurinishi va fizik-mexanik xususiyatlariga karab paxtalarni sanoat sortlariga ajratish tartiblari belgilangan.

Tayorlash punkutlari mashinada terilgan chigitli paxtalarni GOST 16298-81 standartiga muofik terish usuliga va tashki kurinishiga karab, sortlar buyicha kabul kiladi.

Chigitli paxtani kabul kilish va uni kayta ishlashga yuborishda kondision massasini aniklash uchun jadvallarda keltirilgan ifloslik va namlik bazis normalaridan foydalaniladi.

Chigitli paxtaning bir partiyasining sifatini aniklash bir yeridan olingan namuna partiyadagi paxtaning urtacha sifatini kursata olmasligi mumkin. Pata sifatini aniklashda xatoga yul kuymaslik uchun namuna olish va sinovlarda GOST 96790-71 va GOST 96793-71 standartlari kursatmalariga rioya kilish kerak.

Kabul kilinadigan paxtaning sifatini aniklash uchun uning xar bir partiyasidan urtacha namunalar tuzuladi. Urtacha namunani tashkil kilish uchun kul bilan namuna olinsa kabul kilingan xar 2 t paxtadan agar birinchi sort bulsa besh joyidan, ikkinchi, uchunchi va turtinchi sortlar bulsa un joydan 50 g namunalar yigiladi.

Agarda namunalar mexanizimlar yordamida olinsa xar bir 1,5 m kukurlik turt joyidan 150-200 g olinib urtacha namunalar tayyorlanadi. Olingan urtacha namunalar kopkogi zich yopiladigan maxsus bankalarga solinib kuyiladi. Urtacha namunalar kun buyi xar bir kolxoz va sovxozlar uchun aloxida yigiladi. Bir kunda yigilgan urtacha namunaning umumiy ogirligi kamida 3-4 kg bulishi kerak.

Chigitli paxtalarni kuritish usullari tugrisida ma'lumot.

Bizga ma'lumki paxtalarni kulda va paxta terish mashinalarida terib topshiriladi. Paxta terish mashinalarida terilgan terilgan chigitli

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

paxtaning namligi 10-18 % gacha buladi, kusak terish mashinalarida terilgan paxtaning namligi esa 18-27 % ni tashkil kiladi. Bunday namlikdagi chigitli paxtalarni uzok vakt saklash maksadga muofik emas, chunki u 3-4 kun utgach uz-uzidan kiziy boshlaydi natijada tola va chigitning sifatiga salbiy ta'sir kiladi.

Terilgan paxtaning namligi 13-14 % dan yukori bulganda paxtani saklaganda u uzidan-uzi kizib, paxtaning temperaturasi 60-70⁰ S gacha kutarilishi mumkin, bunday xalotlarda biologik proesslar natijasida tolaning tukimachilik xususiyatlari va chigitning unishi xamda moy berish xususiyalari kamayishiga olib keladi.

Paxtaning namligi normadan yukori bulsa chigitli paxtani zavodlarda ishlaganda texnologik mashinalarning ish unumi va tozalash effekti kamayib, tolaning sifati va tashki kurinishi yomonlashib koladi. Agarda birinchi sort chigitli paxtaning namligi 8% urniga 9% tashkil kilsa bunday paxtani kayta ishlaganda tola tarkibidagi tola nuksonlari 0,25-0,35% gacha kupayishga olib keladi.

Chigitli paxtaning xar bir sorti uchun uning uzok vakt saklanishiga moslashgan kondision namlik belgilangan. Mashinada yoki kulda terilgan chigitli paxtaning namligi kondision namlikdan yukori bulsa, uni albatta kuritib, kondision namlikkacha keltirish kerak.

Dalalarda terilgan chigitli paxtalarning birinchi sort paxtaning namligi terish usullari va vaktiga karab kuydagi chegaralarda uzgarib turadi.

Birinchi mashina terimida namligi 13 dan 16 % gacha:

Ikknchi mashina terimida namligi 12 dan 15 % gacha:

Mashinada terilgan kusak paxta namligi 30 % gacha:

Kulda terilgan paxtaning namligi 8 dan 10 % gacha:

Ob-xavo sharoitiga karab, ayniksa past sort chigitli paxta namligi keltirilgan chegaradan yukori bulishi mumkin.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

YI. IQTISODIY QISM

O'zbekiston Respublikasining istiqlol yillarida korxonalarda ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarni reja asosida amalga oshirish, moddiy va mehnat resurslaridan, xom ashyodan, mavjud texnika va texnologiyalardan samarali foydalanish uchun mahsulot sifatini boshqarishga yangicha yondoshishni talab etadi.

Respublikamiz hududidagi faoliyat yuritayotgan barcha turdagi sanoat korxonalarining iqtisodiy ko'rsatkichlarini yaxshilashning asosiy omili ilmiy-texnik siyosatni samarali amalga oshirish asosida bozor talablarini qondiradigan yuqori sifatli mahsulot ishlab chiqarishdir. Shu bilan bir qatorda, respublikamizda tarkibiy islohatlar orqali yuqori texnologiyali va ilm-fanni ko'plab talab qiladigan ishlab chiqarishni rivojlantirish, ishlab turgan korxonalarni qayta ixtisoslashtirish va zamnaviylashtirish, zamonaviy axborot texnologiyalarini yo'lga qo'yish, mahsulotlarni jahon bozorlariga chiqarish, ularni eksport qilish imkoniyatlarini ko'paytirish chora-tadbirlarini ishlab chiqish, mahsulotlarning ichki va jahon bozorlaridagi raqobatbardoshligini oshirish va bozor talablariga muvofiq yangilab turish maqsadida ilmiy-tadqiqot va konstruktorlik ishlarini yanada rivojlantirish chora-tadbirlarini ishlab chiqarishdir.

Mamlakatimiz iqtisodiyotini rivojlantirishda avvalambor iste'mol mollarining xususiyatlarini kutilgan tarkibiy o'zgarishlarini aniqlash, xaridorlarni yangi ehtiyoj va talablarini shakllantirish bilan bog'liq. Bozor iqtisodiyoti sharoitida asosiy omillardan biri xom ashyo zahiralaridan samarali foydalanish, hamda raqobatbardosh bo'lgan tayyor sifatli mahsulotlar ishlab chiqarishdir.

Respublikamizda faoliyat ko'rsatayotgan barcha turdagi sanoat korxonalarida ishlab chiqarilayotgan mahsulotlar sifatini yaxshilash, avvalambor turli sanoat korxonalarining ish faoliyatiini muvofiqlashtirish bilan, shu jumladan, mahsulot ishlab chiqarishni rejalashtirish, loyihasini ishlab chiqarish, takomillashtirish va ishlatishning barcha bosqichlarida ko'pgina ilmiy-tekshirish,

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

sinov- konstruktorlik ishlarini olib borish, hamda boshqa tashkilotlarning faoliyati bilan bog'liqdir.

Mamlakatimiz mustaqillikka erishgandan keyin respublikamizda ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarga bo'lgan talab darajasi yuksalib bormoqda. Bu esa, aholining tayyor mahsulotlarga bo'lgan talablarini qondirish va ularning sifatini muntazam yaxshilab borish, hamda assortimentlarini ko'paytirish uchun to'qimachilik korxonalarini zamon talablariga javob beraoladigan holda rivojlantirish lozim. Unda mahsulotlar ishlab chiqarishning oshishiga asosan yangi korxonalar qurish hisobiga emas, balki mavjud bo'lgan korxonalar ishini avtomatlashtirish va mexanizasiyalashtirish hisobiga erishish mumkin.

Shunisi diqqatga sazovarki, yalpi ichki mahsulotning yuqori sur'atlar bilan o'sishi an'anaviy xom ashyo tarmoqlari hisobidan emas, jahon bozoridagi qulay kon'yunktura va ayrim xom ashyo turlari hamda materiallar narxining yuqoriligi hisobidan emas, balki birinchi navbatda raqobatga bardoshli tayyor mahsulotlar ishlab chiqarish hamda zamonaviy xizmat ko'rsatish sohalarini jadal rivojlantirishni belgilab beradigan jiddiy tarkibiy o'zgarishlar va ishlab chiqarish samaradorligini oshirish evaziga ta'minlanmoqda.

Respublikamiz barcha turdagi sanoat korxonalarida ishlab chiqarilayotgan mahsulotlarning jahon bozorida raqobatbardoshligini oshirish va ta'minlash uchun uning sifatiga katta e'tibor berish kerak bo'ladi. Mamlakatimiz mustaqillikka erishgandan keyin, respublikamiz sanoat korxonalarida zamon talablariga ya'ni, jahon standartlari talablariga javob bera oladigan ip va gazlamalar ishlab chiqarish mo'ljallangan dasturlar va tadbirlar ustida ishlar olib borilmoqda.

Respublikada qo'llanilayotgan bir qator tadbirlarga muvofiq xo'jalik korxonalarini iqtisodiy boshqarishning yangi usullarini joriy qilib, ularni to'liq iqtisodiy boshqarishga mustaqilligini oshirishga doir tadbirlar amalga oshirilmoqda. Bu tadbirlardan ko'zlangan maqsad xalq xo'jaligini yengil sanoat mahsulotlariga bo'lgan talablarini qondirish, ishlab chiqariladigan mahsulotlar sifatini yaxshilashni talab etadi. Bozor iqtisodiyoti sharoitida sifatli tola olish

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо		

uchun Samarkand viloyatida keng tumanlashtirilgan Buxoro-6, Namangan-77, Buxoro-102 sanoat navlarini paxta tozalash korxonasidagi tozalash jarayonidan keyin, chigitli paxta va tolalaridan namunalar olindi. Chigitli paxtaning ifloslik darajasi laboratoriya sharoitida LKM asbobidan o'tkazish yo'li bilan aniqlandi. Bu sanoat navlari paxta tozalash korxonasida belgilangan rejim asosida qayta tozalangandan keyin, tola tarkibidagi nuqson va chiqindilar miqdori aniqlandi. Ishning iqtisodiy samaradorligini aniqlashda tola chiqimiga qarab hisoblandi.

Tumanlashtirishga tavsiya etilgan Omad sanoat navli paxtaning 1 tonnasidan 336 kg tola va Buxoro-102 sanoat navli paxtadan 327 kg tola chiqadi. Hozirgi paytda 1 kg oddiy sinfdagi tolaning o'rtacha narxi 9000 so'mni tashkil etadi deb olsak.

Omad sanoat navi- $336 \cdot 9000 = 3024000$ so'mni,

Buxoro-102 sanoat navi- $327 \cdot 9000 = 2943000$ so'mni tashkil etdi.

Qilingan ishning iqtisodiy samaradorligi quyidagicha aniqlanadi:

$$I_s = 3024000 - 2943000 = 81000 \text{ so'm}$$

Tavsiya etilgan sanoat navining tola chiqimiga qarab qilingan ishning iqtisodiy samaradorligi 81000 so'mni tashkil etadi.

Agar G'aramnibg o'rtacha og'irligini 400 toyga dtsak : $20000:400=50$ ta bunt saqlabishi kerak. Har bir buntning maydoni $25 \times 14 = 350 \text{ m}^2$ maydon kerak bo'ladi. 50% qo'shimcha bilan $350 + 175 = 525 \text{ m}^2$ maydon ajratamiz. Bu o'rtacha 5.5 gektar bo'ladi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

7.XULOSA VA TAKLIFLAR

Bitiruv malakaviy ish bo'yicha olingan natijalar asosida quyidagi xulosalarni va tavsiyani keltirish mumkin:

1. Paxtani saqlash tizimi loyihalandi.
2. Laboratoriyadagi asbob-uskunalar va laborantlar soni hisoblash yo'li bilan aniqlandi.

3.Urug'lik chigitni saqlash muddati-yangi terilgan urug'lik paxtadan olingan chigit texnik jihatdan pishib etilgan bo'lsa-da, hali to'liq fiziologik pishib etilmagan bo'ladi. shuning uchun ham ko'pincha yangi paxta hosilidan olingan urug'lik chigitning unib chiqish quvvati va unib chiqish darajasi past bo'ladi. Vaqt o'tishi bilan (chigit saqlash davrida) uning unib chiqish darajasi va unib chiqish quvvati oshib boradi, chigit fiziologik jihatdan pishib etiladi.

4.Bir yil saqlangan chigitning laboratoriya sharoitida unib chiqish darajasi yuqori bo'lishiga qaramay, ular oddiy sharoitda (ombor va ayniqsa bostirmalarda) saqlanganda bahorgi ekish mavsumiga qadar yaxshi etila olmaydi. Natijada urug'lik chigit bir yil saqlanganda fiziologik pishib etilmagan bo'ladi.

5.Chigitni past harorat ($15-17^{\circ}\text{S}$) da tahlil qilib ko'rilganda, ikki yil saqlangan chigitning unib chiqish darajasi bir yil saqlangan chigitnikiga nisbatan ancha oshganligi va uning tez o'sishi aniqlangan.

6.Ikki yil saqlangan chigit ekilganda g'o'za qalin o'sadi, hosil esa gektariga 2,3-6,0 sentner oshadi (14-jadval). Bir yil saqlanganda chigitning etilish jarayoni to'la tugallanmaganligi sababli uni ikki yil saqlangandan so'ng ekilganda hosi sezilarli oshganligi aniqlangan. Demak, chigitning fiziologik etilishi ikki yil saqlangandan so'ng, ya'ni yozgi issiq haroratning ta'siri natijasida to'liq tugallanadi.

8. Tavsiya etilgan sanoat navining tola chiqimiga qarab qilingan ishning iqtisodiy samaradorligi tonnasiga 81000 so'mni tashkil etdi

9.Agar G'aramnibg o'rtacha og'irligini 400 toyya dtsak : $20000:400=50$ ta bibt saqlabishi kerak. Har bir buntning maydoni $25 \times 14 = 350 \text{ m}^2$ maydon kerak bo'ladi. 50% qo'shimcha bilan $350 + 175 = 525 \text{ m}^2$ maydon ajratamiz. Bu o'rtacha 5.5 gektar bo'ladi.

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Варак	№ хужжат	Имзо		Сана

Shu bilan birgalikda, intensiv texnologiyali 12800 ming dona tut nihollari Xitoy davlatidan keltirilib, 90x90 sxema asosida 1051 ga yer maydoniga ekilishi ta'minlandi.

O'zbekistondagi 2012 yil pahta sezoni yakuni

A large pile of white cotton bolls is shown, with a green conveyor belt system positioned over it. Two workers are visible near the base of the pile, and a small yellow crane is perched on top of the cotton. The scene is set against a blue sky with white clouds.

O'zbekiston Prezidenti tabrigidan: «Fursatdan foydalanib, aziz pahtakorlar, har biringizni alohida tabriklashni uz burchim deb bilaman!»

20 oktyabr 2012 yil

Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Узе Варақ	№ хужжат	Имзо	Сана

Варак

Узг	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана
-----	-------	----------	------	------

VII halkaro pahta va tekstil yarmarka doirasida o'tkazilgan halkoro konferenciyada, sohaning rivojlanishi, talabning ortishi, dunyo bozoridagi narh-navolar husudida munozaalar o'tkazildi.

<http://uza.uz/>

5 avgust 2012y.

Xalkaro Uzbekiston pahta va tekstil yarmarkasi - 2012



2012 iil 17-18 oktyabrda navbatdagi halkaro Uzbekiston pahta va tekstil yarmarkasi bulib utadi.

Bu tadbirda "Uzpahtasanoat" uyushmasi aktiv ishtirok etadi.

Hozirdanok yarmarka uchun taiergarlik kizgin olib borilmokda. Ushbu soha buiicha barcha kizikuvchilar va ishtirokchilarni Uzbekiston pahta va tekstil yarmarkasiga taklif etamiz.

Bulazhak tadbir tugrisida tulik ma'lumotlarni <http://cotton.mfer.uz> internet manzilidan olishingiz mumkin.

O'zbekiston Respublikasi Vazirlar Maxkamasining 28.02.2012 yildagi 55-sonli 2012 yilda Halqaro sanoat yarmarkasi va Kooperacion birjasini tashkillashtirish va yetkazish bo'yicha chora-tadbirlar to'g'risidag'i qarori aosida joriy yilning may kunlari "O'zekspomarkaz HKK" OAJ binosida Qishloq va suv ho'jaligi, qishloq ho'jaligi maxsulotlarini qaita ishlash, hamda iste'mol mollari Kompleksi korhonalarining Soxa ishlab chiqarish yarmarkasi va Kooperacion birjasi bo'lib o'tdi.



Bu Soxa yarmarkasi "O'zpahtasanoat" uyushmasi raxbariyati va tizimdagi korhonalalar vakillari ishtirok etdilar.

"O'zpahtasanoat" uyushmasi uchun ajratilgan maydonga hozirgi kunda pahta tozalash soxasiga tadbiq etilayotgan jaxon andozalariga mos keladigan yangi texnologiyalar xaqida va ishlab chiqarish extiyojlari uchun zarur bo'lgan moddiy-texnik resurslar to'g'risidagi ma'lumotlar bannerlarga tushirilib, keng omma e'tiboriga taqdim etildi.

Yarmarka davomida uyushma raxbariyati, tizim korhonalari vakillari va maxalliy moddiy-texnik resurslar ishlab chiqaruvchi tashkilotlar o'rtasida muloqotlar va muzokaralar bo'lib o'tdi.

Yarmarka yakuniga ko'ra uyushma tizimidagi korhonalalar va maxsulot ishlab chiqaruvchilar, hizmat ko'rsatuvchi tashkilotlar o'rtasida jami summasi 19 610,0 mln.so'mlik shartnomalar imzolandi.

O'zbekiston Respublikasi Bosh Vazir o'rinbosari A.Aripov tomonidan 25.04.2012 yilda tasdiqlangan 03/34-30-sonli Dastur asosida 3 may kuni soat 15-00dan 15-45ga qadar "O'zpahtasanoat" uyushmasining raxbariyati tomonidan prezentaciya bo'lib o'tdi. Bunda hozirgi kunda soxa tizimi korhonalarida ishlab

Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Uze	Варак	№ хужжат	Имзо Сана

001.429.011.BMI. 2015 y.

Варак

chiqarishni rivojlantirish, jaxon talabiga javob beradigan maxsulotlar ishlab chiqarish uchun amalga oshirilayotgan chora-tadbirlar va kelgusidagi rejalar to'g'risida ma'lumot bildirdilar.

Shu kunlari, ya'ni 3-5 may kunlari "O'zekspomarkaz" HKKda V Respublika innovacion yarmarka bo'lib o'tdi. Mazkur yarmarkada "O'zpahtasanoat" uyushmasi rahbariyati, tizimdagi pahta tozalash korhonalarining muhandislari va "Pahtasanoat ilmiy markazi" OAJ vakillari ishtirok etdilar



Ko'rgazma rahbariyati tomonidan ajratilgan maydonga yarmarkada tuzilishi rejalashtirilgan innovacion loyixalar va hozirgi kunda soxa bo'yicha innovacion loyixalarga talablar to'g'risidagi ma'lumotlar ishtirokchilar e'tiboriga havola etildi.

Yarmarka davomida uyushmaning ilmiy mutahassislari, O'zbekiston Respublikasi Fanlar akademiyasi, Toshkent to'qqimachilik va engil sanoati instituti, Namangan iqtisodiyot instituti olimlari o'rtasida muzokaralar va muloqotlar o'tkazilib, tomonlar o'zaro fikr almashdilar.

Yarmarka davomida uyushma tizimidagi korhonalari va O'zbekiston Respublikasi Fanlar akademiyasining kimyo va fizika instituti, hamda Umumiy va neorganik instituti o'rtasida shartnomalar imzolandi. Imzolangan shartnomalarning umumiy qiymati 726,25 mln.so'mga teng. Polimerlar kimyosi va fizikasi instituti olimlari kapsullalangan urug'lik chigit tayyorlash uchun ishlatiladigan "UzHitAN" nomli ilmiy-tehnologik maxsulotni yaratib va etkazib berishni o'z vazifalariga oldilar. Umumiy va neorganik instituti g'o'za ko'chatini mavsumga zararsiz tayyorlash maqsadida ishlov berish uchun ishlatiladigan "Hosil" nomli preparatni ishlab, etkazib berishni o'z vazifalariga oldilar.

Hozirgi kunda bu imzolangan shartnomalar asosida tasdiqlangan jadvalga binoan pahta tozalash korhonalari tomonidan pul mablag'lari tegishli xisob raqamlarga o'tkazilmoqda. Bu bilan o'z navbatida preparat ishlab beruvchi institutlar maxsulotni tegishli manzillarga etkazib bermoqdalar.

Rahbar	Yusupov A		
Bajardi	Siddiqov A		
Uz	Варак	№ хужжат	Имзо Сана

001.429.011.BMI. 2015 y.

Варак

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR RO'YXATI

1. Karimov I.A. Erishilgan yutuqlarni mustahkamlab, yangi marralar sari izchil harakat qilishimiz lozim 2006 yil yakunlari, «Qishloq hayoti» gazetasi, 2006, 14 fevral.
2. «Qishloq xo'jaligi taraqqiyoti-to'kin hayot manbai» O'zbekiston Respublikasi Prezidenti I.A.Karimovning 1997 yil 26 dekabr, Oliy Majlisning X Sessiyasida so'zlagan nutqi. Toshkent, «Vatanparvar» gazetasi, 1998, 1997 y. 27 dekabr, № 155.
3. Qishloq xo'jaligida islohotlarni chuqurlashtirishga doir qonun va me'yoriy hujjatlar to'plami. 1-2 tomlar, Toshkent, «Sharq» nashriyoti, 1998 y.
4. Karimov I.A. Mamlakatimizni modernizasiya qilish yo'lini izchil davom ettirish-taraqqiyotimizning muhim omilidir.
O'zbekiston Respublikasi konstitutsiyasining 18 yilligiga bag'ishlangan tantanali marosimdagi ma'ruzasi. Toshkent, Xalq so'zi, №236, 2010.
5. Karimov I.A. Asosiy vazifamiz vatanimiz taraqqiyoti va xalqimiz farovonligini yanada yuksaltirishdir. Toshkent, «O'zbekiston», 2010, 77 bet.
6. I.A.Karimov. O'zbekiston XXI asrga intilmoqda. Toshkent. O'zbekiston. 1999.
7. I.A.Karimov. O'zbekistonning bozor munosabatlariga o'tishning o'zigaxos yo'li. Toshkent. O'zbekiston. 1993.
8. O'zDst 615-2008. Paxta. Texnikaviy shartlar.
9. O'zDst 643-2006. Paxta. Namuna tanlab olish usullari.
10. O'sDst 644-2006. Paxta. Ifloslikni aniqlash usullari.
11. O'zDst 604-2001. Paxta tolasi. Texnikaviy shartlar.
12. O'zDst 614-2009. Paxta tolasi. Namuna tanlab olish usullari.
13. O'zDst 619-2009. Paxta tolasi. Solishtirma uzilish kuchini aniqlash usullari.
14. O'zDst 620-2009. Paxta tolasi. Chiziqli zichlik va mikroneyr ko'r-satkichini aniqlash usullari

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Варак
Bajardi	Siddiqov A				
Узе	Варак	№ хужжат	Имзо	Сана	

15. O'zDst 629-2010. Paxta tolasi. Rangi va tashqi ko'rinishini aniqlash usullari.

16. O'zDst 632-2010. Paxta tolasi. Nuqsonlar va iflos aralashmalar miqdorini aniqlash usullari.

17. O'zDst 633-2010. Paxta tolasi. Uzunlikni aniqlash usullari.

18. O'zDst 634-2010. Paxta tolasi. Namlikning massaviy nisbatini aniqlash usullari.

19. Yakubov M. va boshqalar. Paxtani tayyorlash va saqlash texnologiyasi (ma'ruza matnlari). – T.: ToshDAU, 2002.

20. Zikiryoiev E. Paxtani dastlabki qayta ishlash. – T.: Mehnat, 2002.

21. Jabborov G'.J., Otametov T.O., Hamidov A.X. Chigitli paxtani ishlash texnologiyasi. – T.: O'qituvchi, 1984.

22. Ochilov T.A. Vliyaniye temperatury sushki xlopka-syrsa na kachestvo volokna i sodержaniye porokov. Dissertatsii na soiskaniye uchenoy stepeni kandidata texnicheskix nauk. Tashkent, 1989.

23. Qudratov O. Sanoat ekologiyasi. Toshkent, 2003.

24. Spravochnik po Xlopkovodstvu. – T.: Uzbekistan, 1981.

25. Ekologiya xabarnomasi. 2002, №4.

26. www.awta.com.au/publications/Research

Rahbar	Yusupov A			001.429.011.BMI. 2015 y.	Барак
Bajardi	Siddiqov A				
Узг	Барак	№ хужжат	Имзо	Сана	